

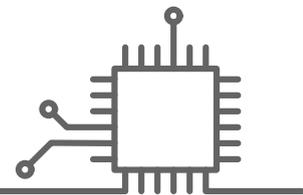


# Notice d'utilisation d'origine

Logiciel ISOBUS

ZG-TX

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



SmartLearning





## TABLE DES MATIÈRES

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

8.2.4	Saisir la limite d'alarme pour le niveau de remplissage de la trémie	27	14.4	Démarrer l'épandage	45
8.2.5	Saisir l'incrément pour la modification de la quantité de consigne	28	14.5	Épandre d'un côté	45
<b>9 Utiliser les données du produit</b>		<b>29</b>	14.6	Adapter le débit	46
9.1	Gérer le produit	29	14.7	Commuter les tronçons	47
9.2	Saisir les données du produit	30	14.8	Effectuer l'épandage en limite	47
<b>10 Remplir la trémie de produit à épandre</b>		<b>32</b>	14.9	Utiliser l'essieu directeur	49
10.1	Remplir la trémie de produit à épandre sans technique de pesée	32	14.9.1	Utiliser la fonction de marche suivie automatique	49
10.2	Remplir la trémie de produit à épandre avec la technique de pesée	33	14.9.2	Utiliser la compensation de pente automatique	49
<b>11 Saisie du débit</b>		<b>34</b>	14.9.3	Utiliser la compensation manuelle de pente	50
<b>12 Déterminer le facteur d'étalonnage pour le produit à épandre</b>		<b>35</b>	14.9.4	Bloquer la direction pour la conduite sur route	51
12.1	Sélectionner la méthode d'étalonnage	35	<b>15 Vider la trémie de produit à épandre</b>		<b>52</b>
12.2	Déterminer manuellement le facteur d'étalonnage pour l'engrais	35	<b>16 Documentation du travail</b>		<b>53</b>
12.3	Déterminer manuellement le facteur d'étalonnage pour la chaux	37	16.1	Appeler documentation	53
<b>13 Optimiser la répartition transversale</b>		<b>40</b>	16.2	Gérer la documentation	54
13.1	Utiliser le banc de contrôle mobile avec 8 augets	40	<b>17 Éliminer les défauts</b>		<b>55</b>
13.2	Utiliser le banc de contrôle mobile avec 16 augets	42	17.1	Traiter les messages d'erreur	55
<b>14 Tâches</b>		<b>44</b>	17.2	Éliminer les erreurs	56
14.1	Commencer le travail	44	<b>18 Appeler les informations de service</b>		<b>64</b>
14.2	Utiliser l'éclairage de travail	44	<b>19 Entretenir la machine</b>		<b>65</b>
14.3	Utiliser Section Control	45	19.1	Configurer l'affichage du niveau de remplissage	65
			19.2	Configurer le FlowControl	66
			19.3	Étalonner AutoTS	66
			19.4	Étalonner la trappe	67
			19.5	Étalonner le système d'introduction	67

19.6	Étalonner la position de stationnement du système d'introduction	68
<b>20</b>	<b>Annexe</b>	<b>69</b>
20.1	Documents afférents	69
<b>21</b>	<b>Sommaire</b>	<b>70</b>
21.1	Index des mots-clés	70



# Au sujet de la présente notice d'utilisation

1

CMS-T-00000539-I.1

## 1.1 Droits d'auteur

CMS-T-00012308-A.1

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

## 1.2 Importance de la notice d'utilisation

CMS-T-006245-A.1

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

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

## 1.3 Conventions utilisées

CMS-T-005676-F.1

### 1.3.1 Consignes d'avertissement et termes d'avertissement

CMS-T-00002415-A.1

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



#### **DANGER**

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



#### **AVERTISSEMENT**

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



#### **PRUDENCE**

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

### 1.3.2 Remarques complémentaires

CMS-T-00002416-A.1



#### **IMPORTANT**

- ▶ Signale un risque de dommages sur la machine.



#### **CONSIGNE ENVIRONNEMENTALE**

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



## REMARQUE

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

### 1.3.3 Consignes opératoires

CMS-T-00000473-D.1

#### 1.3.3.1 Consignes opératoires numérotées

CMS-T-005217-B.1

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

Exemple :

1. Consigne opératoire 1
2. Consigne opératoire 2

#### 1.3.3.2 Consignes opératoires et réactions

CMS-T-005678-B.1

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

Exemple :

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

#### 1.3.3.3 Consignes opératoires alternatives

CMS-T-00000110-B.1

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

Exemple :

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

### 1.3.3.4 Consignes opératoires avec seulement une opération

CMS-T-005211-C.1

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

Exemple :

- ▶ Consigne opératoire

### 1.3.3.5 Consignes opératoires sans ordre chronologique

CMS-T-005214-C.1

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

Exemple :

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

### 1.3.3.6 Travail d'atelier

CMS-T-00013932-B.1



#### TRAVAIL D'ATELIER

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

### 1.3.4 Énumérations

CMS-T-000024-A.1

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

Exemple :

- Point 1
- Point 2

### 1.3.5 Indications de position dans les illustrations

CMS-T-000023-B.1

Une chiffre encadré dans le texte, par exemple

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

### 1.3.6 Directions

CMS-T-00012309-A.1

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

## 1.4 Documents afférents

CMS-T-00000616-B.1

Une liste des documents afférents se trouve en annexe.

## 1.5 Votre opinion nous intéresse

CMS-T-000059-D.1

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

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

CMS-I-00000638

# Exigences ISOBUS

# 2

CMS-T-00010917-A.1

## 2.1 Exigences ISOBUS minimales

CMS-T-00010916-A.1

### Terminal universel :

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



CMS-I-00007472

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

### Task Controller Section Control :

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



CMS-I-00007474

### Task Controller geo-based :

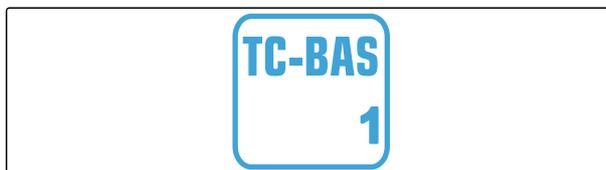
- Génération 1
- Nombre de Control Channel : 1



CMS-I-00007475

### Task Controller basic :

- Génération 1



CMS-I-00007476

### Auxiliary Control new :

- Génération 1



CMS-I-00007473

## 2.2 Exigences ISOBUS recommandées

CMS-T-00010918-A.1

### Terminal universel :

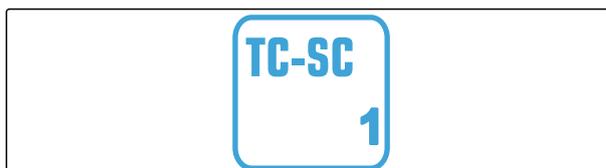
- Génération 2
- Résolution d'écran : 480
- Profondeur de couleurs : 8 bit / 256 couleurs
- Boutons : 12



CMS-I-00007472

### Task Controller Section Control :

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



CMS-I-00007474

### Task Controller geo-based :

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



CMS-I-00007475

### Task Controller basic :

- Génération 1



CMS-I-00007476

### Auxiliary Control new :

- Génération 1



CMS-I-00007473

# Aperçu des fonctions

# 3

CMS-T-00009980-A.1

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

### **Le logiciel ISOBUS comprend les fonctions suivantes :**

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

# Aperçu de l'interface graphique

# 4

CMS-T-00009907-A.1

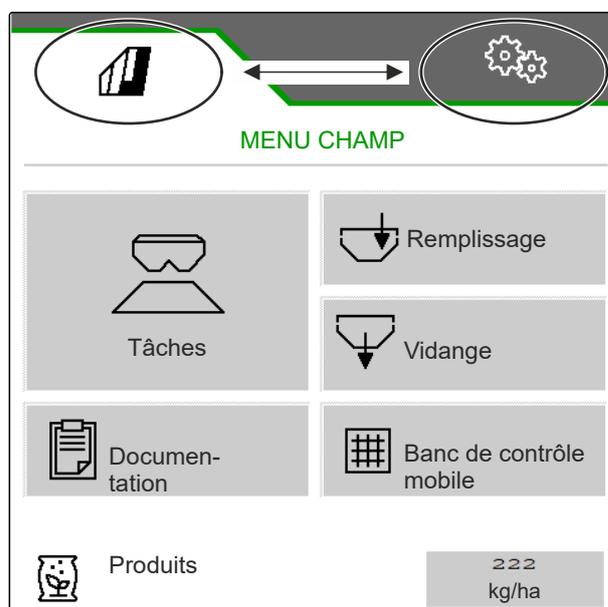
## 4.1 Menu Champ

CMS-T-00009908-A.1

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

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

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



CMS-I-00006786

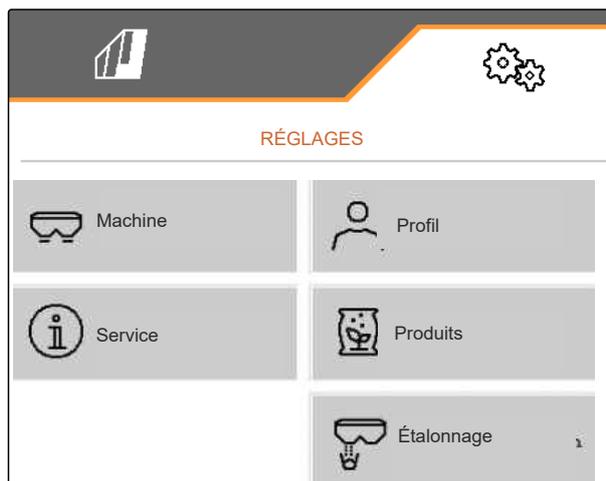
## 4.2 Menu Réglages

CMS-T-00009909-A.1

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

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

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

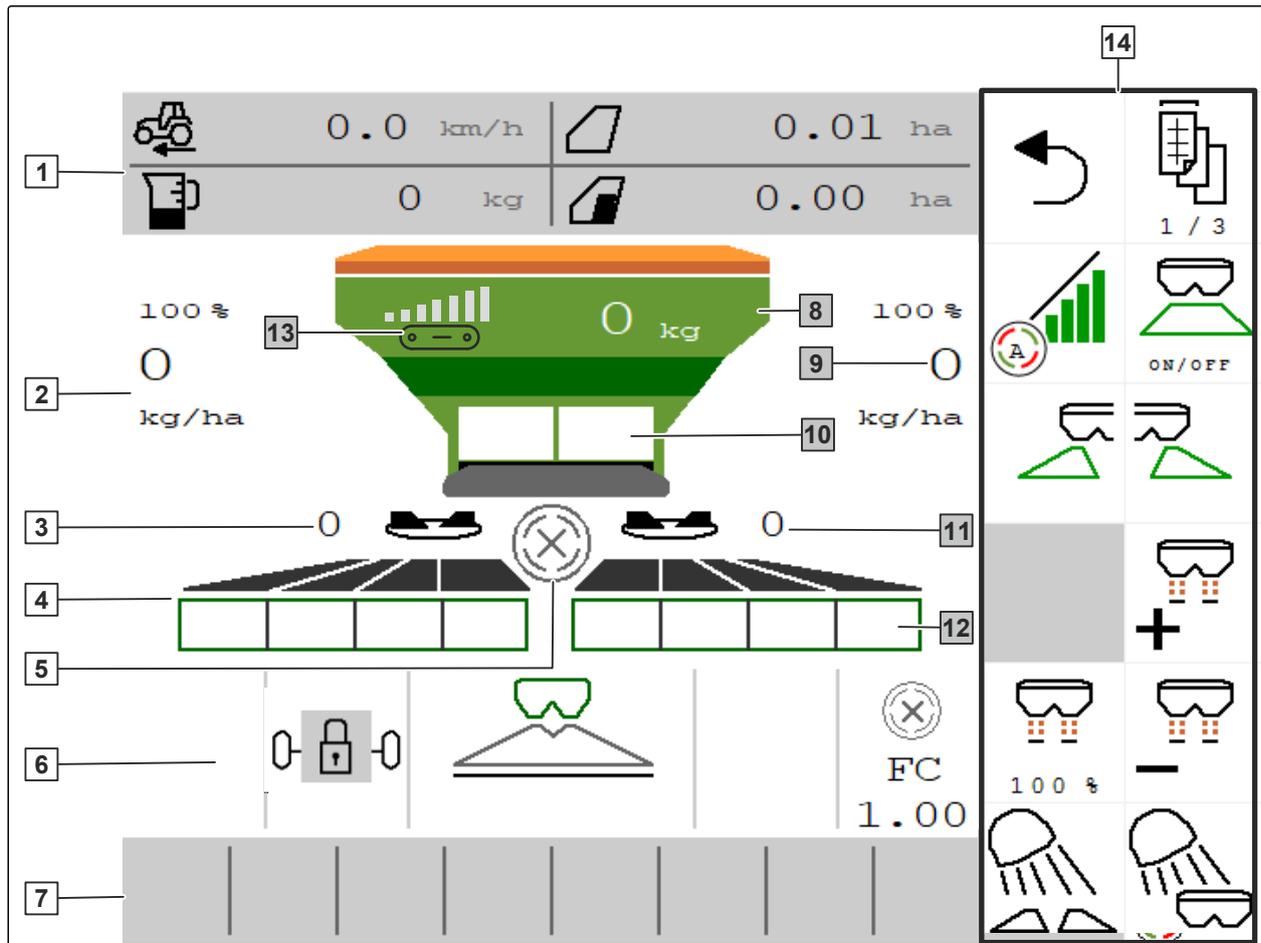


CMS-I-00006788

## Menu de travail, aperçu

## 5

CMS-T-00009884-B.1



CMS-I-00006795

- |  |   |
|--|---|
| <b>1</b> Affichage multifonctions              | <b>2</b> Débit à gauche   |
| <b>3</b> Régime du disque d'épandage gauche    | <b>4</b> État tronçons à gauche                                       |
| <b>5</b> État du Section Control               | <b>6</b> Affichage des fonctions supplémentaires                      |
| <b>7</b> Barre d'état                          | <b>8</b> Volume de la trémie  |
| <b>9</b> Débit à droite                        | <b>10</b> Double trappe pour l'engrais ou simple trappe pour la chaux |
| <b>11</b> Régime du disque d'épandage droit    | <b>12</b> État tronçons à droite                                      |
| <b>13</b> Affichage de la vitesse de convoyeur | <b>14</b> Barre de boutons  |

# Utilisation de base

# 6

CMS-T-00009894-A.1

## 6.1 Passer entre le menu champ et les réglages

CMS-T-00009895-A.1

- Pour passer dans le menu "Champ" :

sélectionner .

ou

Pour passer dans les "Réglages",

sélectionner .



CMS-I-00006796

## 6.2 Passer dans le menu précédent

CMS-T-00000805-C.1

- Sélectionner  dans la barre de boutons.

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

CMS-T-00000806-B.1

- Pour faire défiler les menus dans les réglages, sélectionner .
- Pour faire défiler la barre de boutons, sélectionner .

# Réglage de la machine

# 7

CMS-T-00009902-B.1

## 7.1 Paramétrage de la source du signal de vitesse

CMS-T-00009903-A.1

### 7.1.1 Paramétrage d'une vitesse simulée

CMS-T-00000762-F.1

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



#### REMARQUE

La vitesse simulée doit être respectée pendant le travail.

Lorsqu'un signal de vitesse est détecté, la vitesse simulée est désactivée.

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

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



CMS-I-00000623

### 7.1.2 Paramétrer le signal de vitesse du tracteur

CMS-T-00009910-A.1

Pour commander des entraînements de dosage électriques, un signal de vitesse est nécessaire. Le capteur de vitesse du tracteur peut être utilisé à cette fin.

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



CMS-I-00007150

### 7.1.3 Paramétrage du capteur de vitesse de la machine

CMS-T-00009911-A.1

#### 7.1.3.1 Paramétrage du capteur de vitesse de la machine

CMS-T-00009904-A.1

Pour commander des entraînements de dosage électriques, un signal de vitesse est nécessaire. Un signal de vitesse du tracteur peut être utilisé pour cela.

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

ou

Sélectionner "Calibrer impulsions".



CMS-I-00000622

#### 7.1.3.2 Apprendre impulsions par 100 m

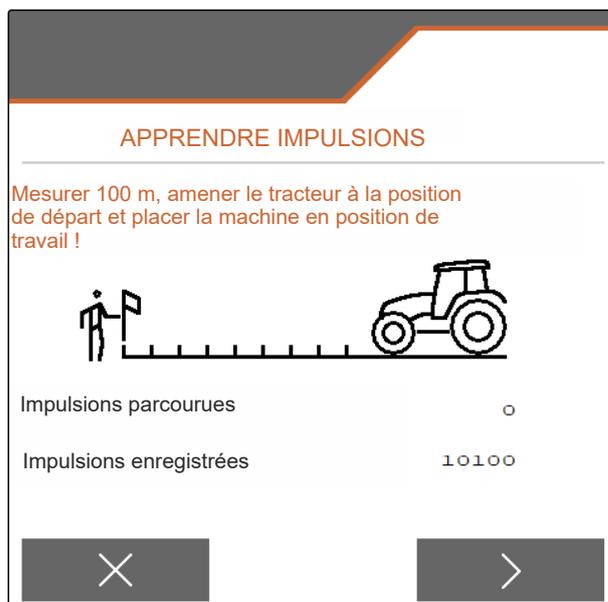
CMS-T-00009912-A.1

**i** REMARQUE

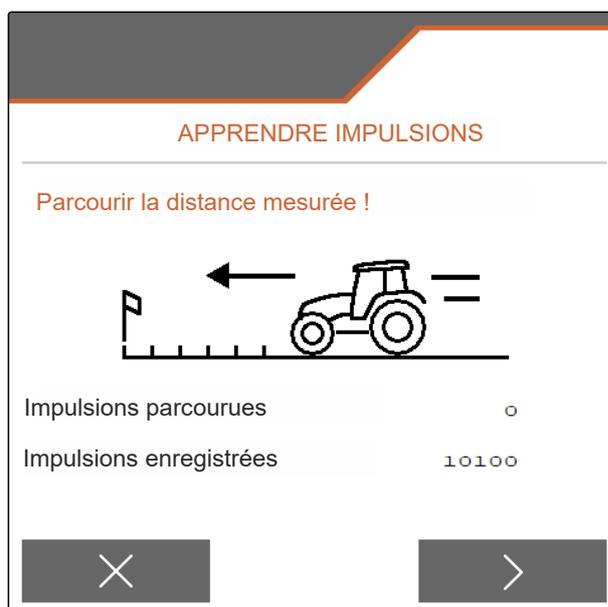
Le facteur d'étalonnage "*Impulsions par 100 m*" doit être déterminé dans les conditions d'utilisation.

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

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



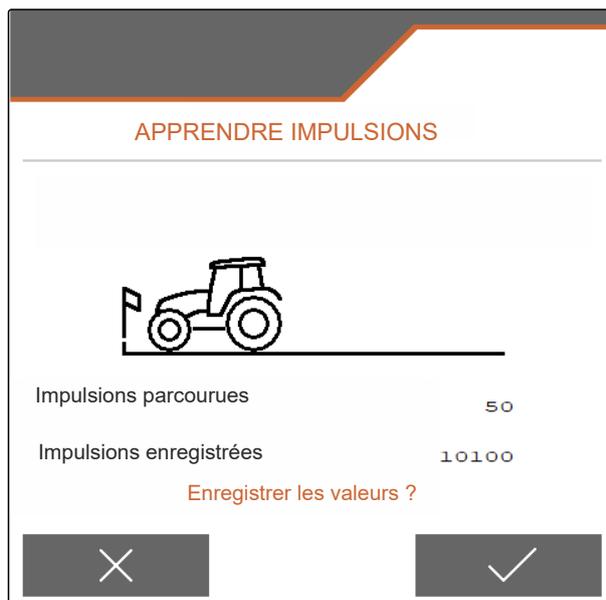
5. Mettre la machine en position de travail.
  6. Aller au point final.
- ➔ Les "*Impulsions du trajet*" sont comptées.
7. > continuer.



## 7 | Réglage de la machine

### Modifier l'épandeur

8. Mettre la machine en position de travail.
9. Aller au point final.
- ➔ Les "Impulsions du trajet" sont comptées.
10. ✓ Enregistrer la valeur  
ou  
✗ Rejeter la valeur.



CMS-I-00006798

## 7.2 Modifier l'épandeur

CMS-T-00009915-B.1

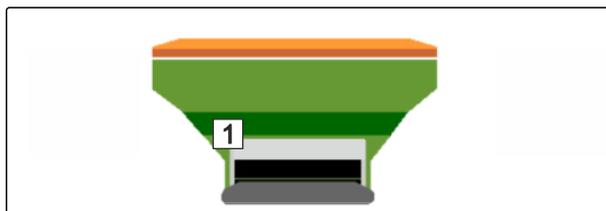
### 7.2.1 Modifier l'organe d'épandage pour l'épandage de chaux

CMS-T-00009916-B.1

#### REMARQUE

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

- 1 Affichage trappe simple dans le menu Travail



CMS-I-00007290

1. Dans le menu "Réglages", sélectionner "Machine" > "Modifier épandeur".
2. Sélectionner "Modification vers chaux".
3. Modifier la position des sas.
4.  Mettre le système d'introduction en position de stationnement.
5.  Mettre l'AutoTS en position de stationnement.
6. Déposer le système d'introduction.

7. Changer les disques d'épandage.
8. ✓ Confirmer que la modification est achevée.

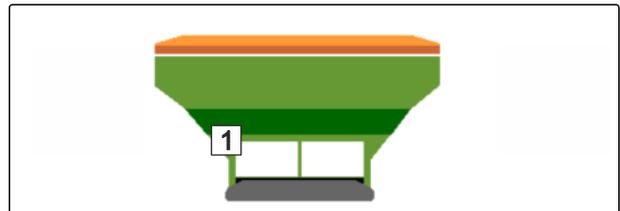
## 7.2.2 Modifier l'organe d'épandage pour l'épandage d'engrais

CMS-T-00009917-B.1

### REMARQUE

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

- 1 Affichage double trappe dans le menu Travail



CMS-I-00007289

1. Dans le menu "Réglages", sélectionner "Machine" > "Modification épandeur".
2. Sélectionner "Modification chaux vers engrais".
3. Modifier la position des sas.
4. Monter le système d'introduction.
5. Changer les disques d'épandage.
6. ✓ Confirmer que la modification est achevée.

## 7.3 Régler la direction

CMS-T-00015171-A.1

1. Dans le menu "Réglages", ouvrir "Machine" > "Sélectionner Direction".
2. Sélectionner "Sélectionner direction".

## 7 | Réglage de la machine

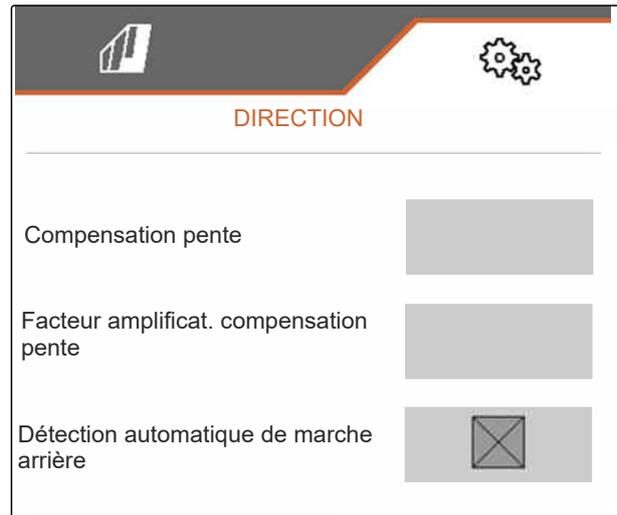
### Étalonner la direction AutoTrail

3. Pour régler la compensation de pente :  
Sélectionner "manuelle" pour la compensation manuelle de pente.

ou

Sélectionner "automatique" pour la compensation automatique de pente.

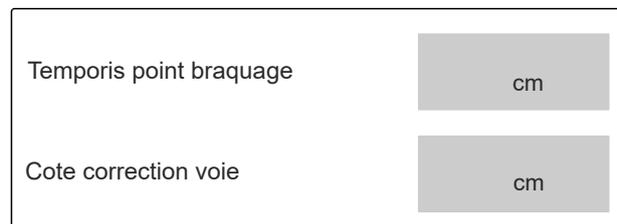
4. Saisir le facteur d'amplification de la compensation de pente pour le mode automatique. Valeur standard : 5
5. Activer ou désactiver la détection automatique de marche arrière.



CMS-I-00009824

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

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



CMS-I-00009823

6. Régler la temporisation du point de braquage en cm.

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

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

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

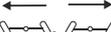
## 7.4 Étalonner la direction AutoTrail

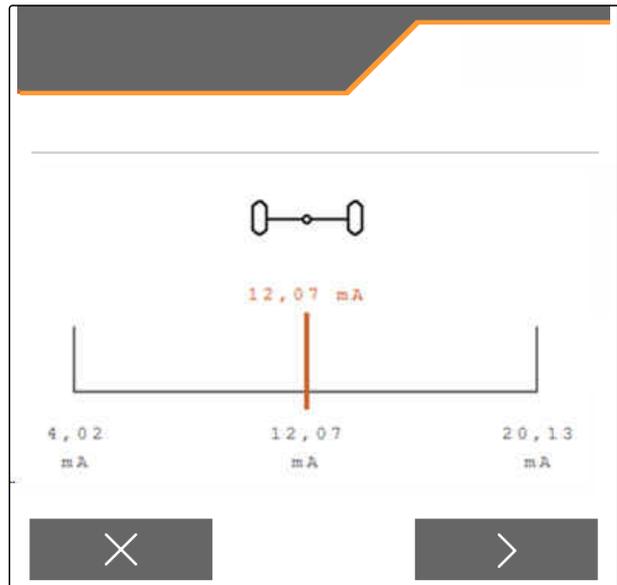
CMS-T-00015172-A.1

1. Dans le menu "Réglage", ouvrir "Machine" > "Direction".
2. Sélectionner "Étalonner AutoTrail".



CMS-I-00009825

3.  Redresser l'essieu et avancer tout droit sur une courte distance jusqu'à ce que le tracteur et la machine soient alignés.
4. *Pour vérifier la position centrale :*  
Bloquer le tracteur et la machine pour empêcher un départ en roue libre.
5. Mesurer les vérins de direction.  
**➔** Les vérins hydrauliques doivent avoir la même longueur.
6. Le cas échéant, ajuster et vérifier à nouveau la position centrale.
7. **>** continuer.
8.  Braquer la machine et le tracteur en même temps au maximum vers la droite.
9. **>** continuer.
10.  Braquer la machine et le tracteur en même temps au maximum vers la gauche.
11. **>** continuer.
12. **✓** Enregistrer les valeurs  
  
ou  
  
**✗** Rejeter les valeurs.



CMS-I-00009820

## 7.5 Étalonne le capteur de vitesse angulaire

CMS-T-00015173-A.1

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

Étalonner capteur vitesse  
angulaire



CMS-I-00009887

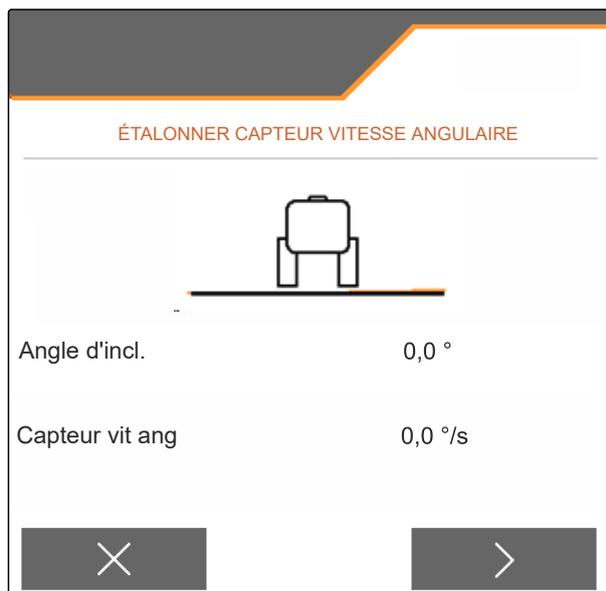
## 7 | Réglage de la machine

### Saisir les données géométriques

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

#### REMARQUE

Si les valeurs sont rouges, la position du capteur de vitesse angulaire doit être corrigée vers l'arrière.

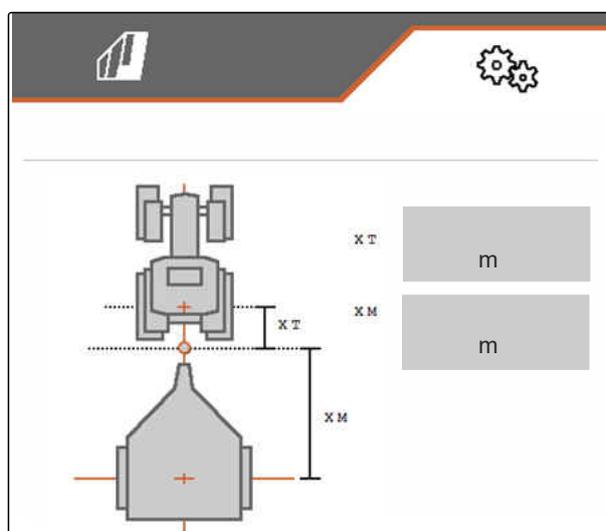


CMS-I-00009821

## 7.6 Saisir les données géométriques

CMS-T-00015174-A.1

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



CMS-I-00009822

## 7.7 Tarer l'affichage du niveau de remplissage

CMS-T-00015175-A.1

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

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

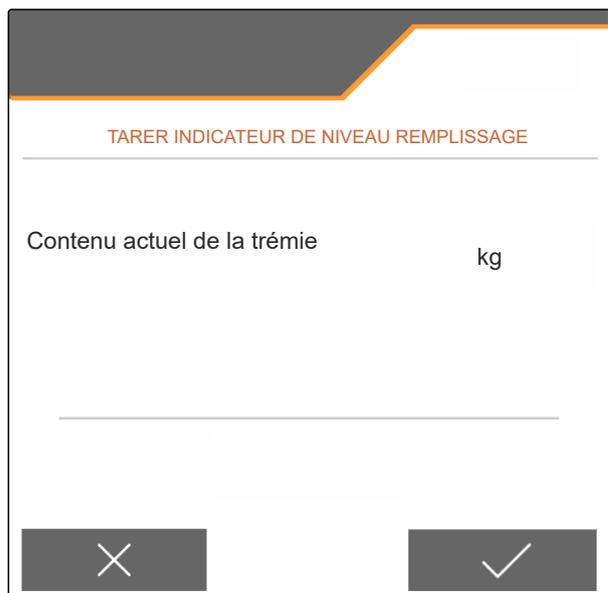
1. Vider complètement la trémie.
2. Aligner la machine à l'horizontale.
3. Ouvrir "Machine" dans le menu "Réglages".
4. Sélectionner "Affichage du niveau de remplissage".

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

5. ✓ Enregistrer les valeurs

ou

✗ Rejeter les valeurs.



CMS-I-00009819

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

CMS-T-00015176-A.1

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

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

ou

"automatiquement" pendant l'épandage avec FlowControl.



CMS-I-00009818

## 7.9 Régler la distance de marche par inertie de la bande

CMS-T-00013440-B.1

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

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



CMS-I-00008414

## 7.10 Basculer entre mode jour et mode nuit

CMS-T-00008044-A.1

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

sélectionner .

# Utiliser les profils

8

CMS-T-00009913-B.1

## 8.1 Gestion des profils

CMS-T-00009877-A.1

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

2.  Afficher la liste des profils.

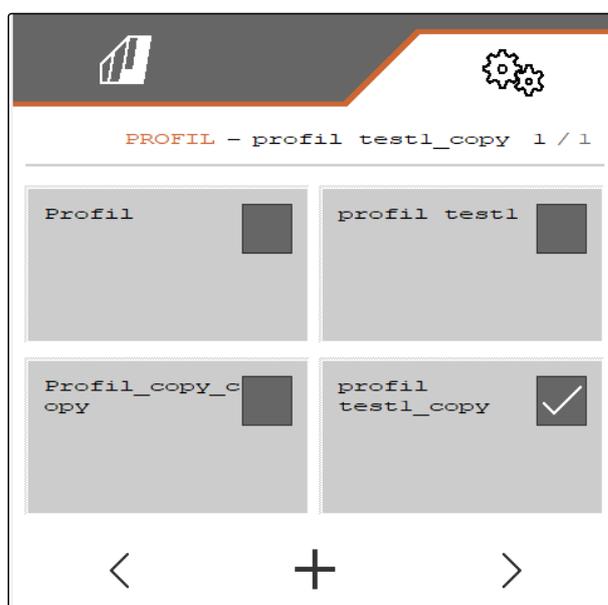


CMS-I-00007151

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

ou

 Créer un nouveau profil.



CMS-I-00007369

## 8 | Utiliser les profils

### Régler les profils

4. ✓ Activer le profil.

ou

*Pour renommer un profil :*  
Sélectionner "Profil".

ou

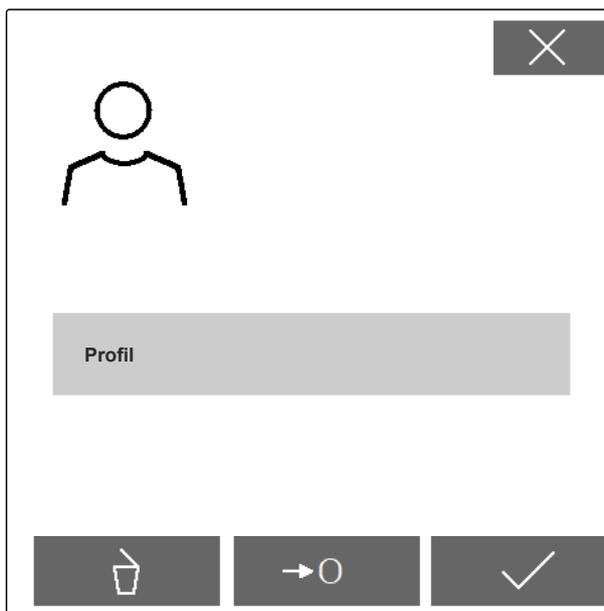
→○ Réinitialiser le profil aux valeurs par défaut.

ou

✕ Revenir à la liste.

ou

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



CMS-I-00007152

## 8.2 Régler les profils

CMS-T-00009873-B.1

### 8.2.1 Configuration ISOBUS

CMS-T-00009875-A.1

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



CMS-I-00007156

- Sélectionner "Sélection du terminal".

**REMARQUE**

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

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



CMS-I-00007155

**REMARQUE**

La connexion au terminal VT peut durer 40 secondes.

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

- Sélectionner "Retard mise en et hors circ."
- S'il y a des chevauchements à la sortie d'une surface traitée :*  
Augmenter le "temps de mise en marche".

ou

*S'il y a des surfaces non traitées à la sortie d'une surface traitée :*  
Réduire le "temps de mise en marche".

- S'il y a des chevauchements à l'entrée d'une surface traitée :*  
Augmenter le "temps d'arrêt"

ou

*S'il y a des surfaces non traitées à l'entrée d'une surface traitée :*  
Réduire le "temps d'arrêt".



CMS-I-00007371

## 8.2.2 Modification de l'affichage multifonctions

CMS-T-00009876-A.1

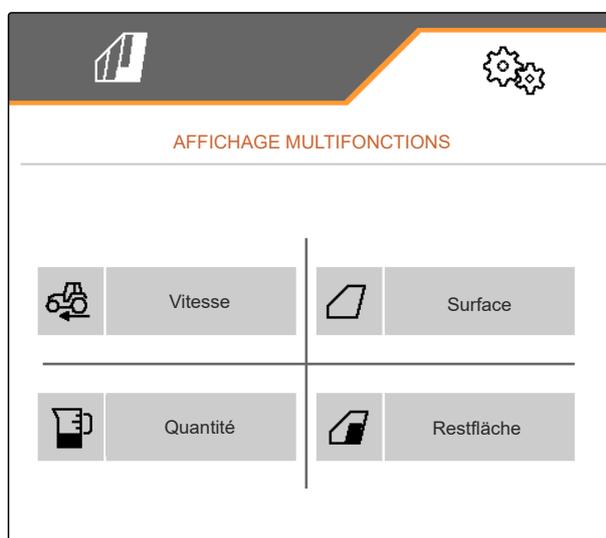
Quatre valeurs différentes peuvent être affichées sur l'affichage multifonctions dans le menu travail. Le tableau suivant contient toutes les valeurs disponibles.

## 8 | Utiliser les profils

### Régler les profils

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

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



CMS-I-00007236

### 8.2.3 Modification de l'affectation libre des touches

CMS-T-00009874-A.1

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

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

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

Appeler la page suivante avec .

3. Taper sur la fonction souhaitée dans la liste.

➔ La fonction choisie est encadrée.

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

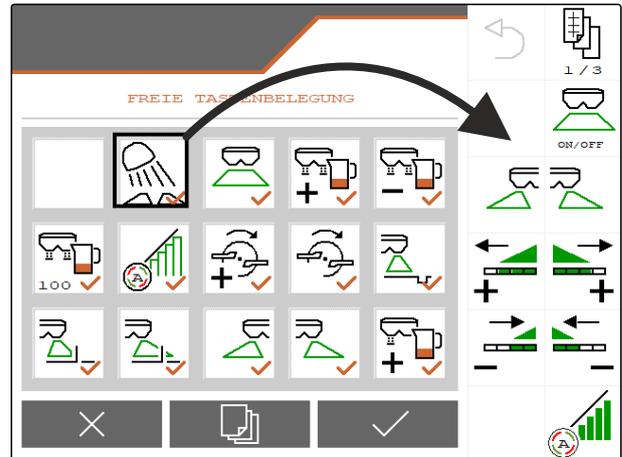
➔ Le bouton choisi est affecté à la fonction.

5. Affecter d'autres boutons.

6.  Confirmer les modifications

ou

 Annuler les modifications.



CMS-I-00007237

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

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

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

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



CMS-T-00010594-A.1

CMS-I-00007238

### 8.2.5 Saisir l'incrément pour la modification de la quantité de consigne

CMS-T-00015205-A.1

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



CONTRÔLE DU DÉBIT

Incréments de débit

CMS-I-00009839

# Utiliser les données du produit

9

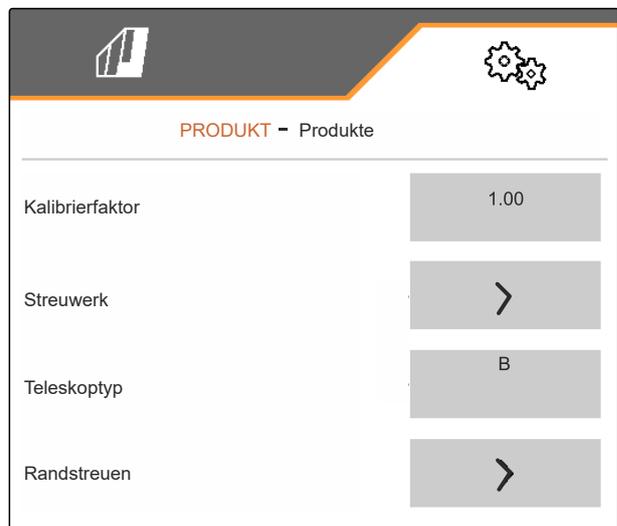
CMS-T-00009914-A.1

## 9.1 Gérer le produit

CMS-T-00009898-A.1

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

2.  Sélectionner la liste de produits.

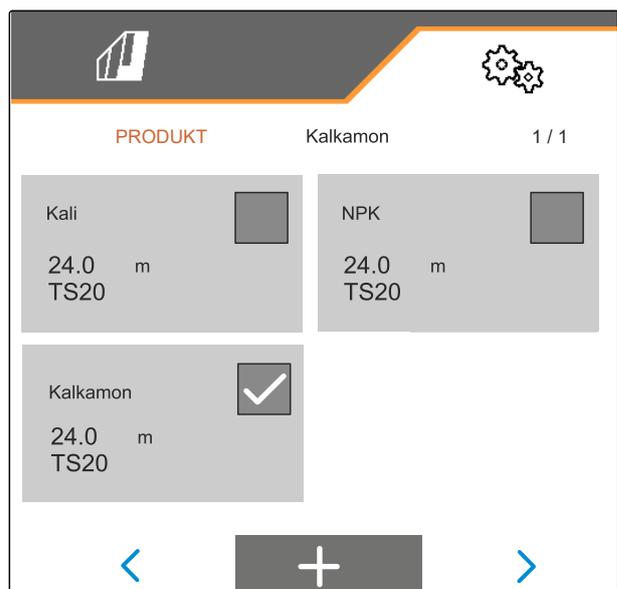


CMS-I-00007240

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

ou

 Créer un nouveau produit.



CMS-I-00007239

## 9 | Utiliser les données du produit

### Saisir les données du produit

4. Pour gérer un produit :

✕ Revenir à la liste

ou

✓ Confirmer le produit.

ou



Réinitialiser le produit aux valeurs par défaut.

ou

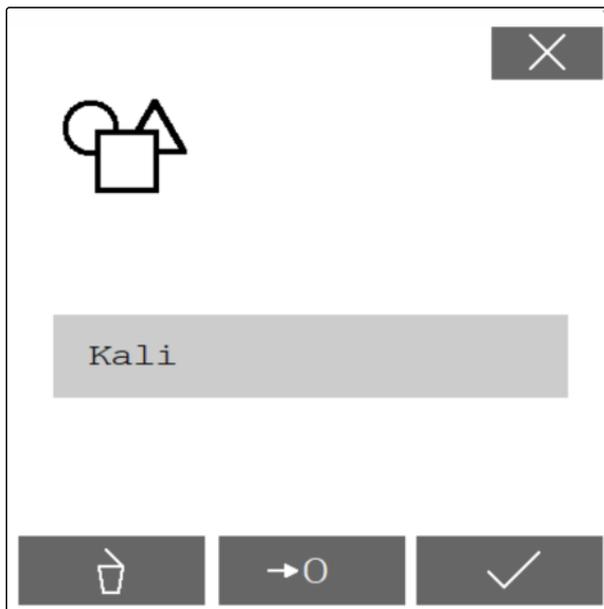


Supprimer un produit. Le produit ne doit pas être activé.

ou

Pour renommer un produit :

Sélectionner le Produit.

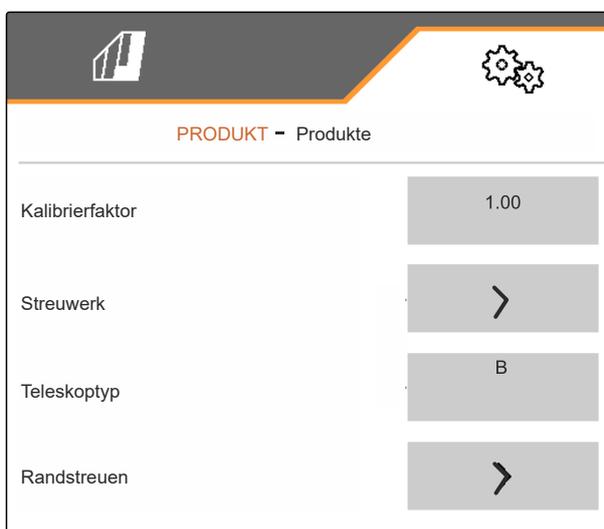


CMS-I-00007241

## 9.2 Saisir les données du produit

CMS-T-00009899-A.1

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



CMS-I-00007240

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

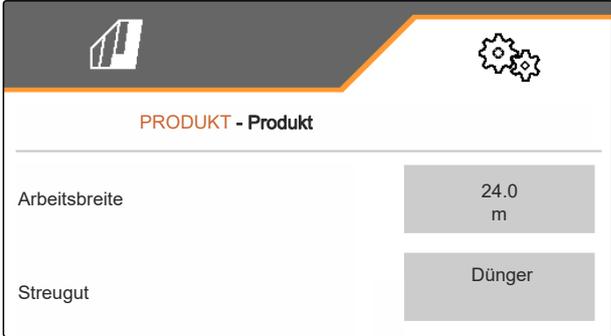


The screenshot shows a configuration interface for a product. At the top, there is a header with a logo on the left and a gear icon on the right. Below the header, the title 'PRODUIT' is followed by a subtitle '- Produits'. The main content area contains four rows of settings, each with a label on the left and a control element on the right:

Label	Control Element
Épandage en limite	Right arrow button
Épandage en fossé	Right arrow button
Points de commut.	Right arrow button
Direction du jet	Input field with value 250

CMS-I-00007287

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



The screenshot shows a configuration interface for a product. At the top, there is a header with a logo on the left and a gear icon on the right. Below the header, the title 'PRODUKT' is followed by a subtitle '- Produkt'. The main content area contains two rows of settings, each with a label on the left and a control element on the right:

Label	Control Element
Arbeitsbreite	Input field with value 24.0 m
Streugut	Dropdown menu with value Dünger

CMS-I-00007288

## Remplir la trémie de produit à épandre

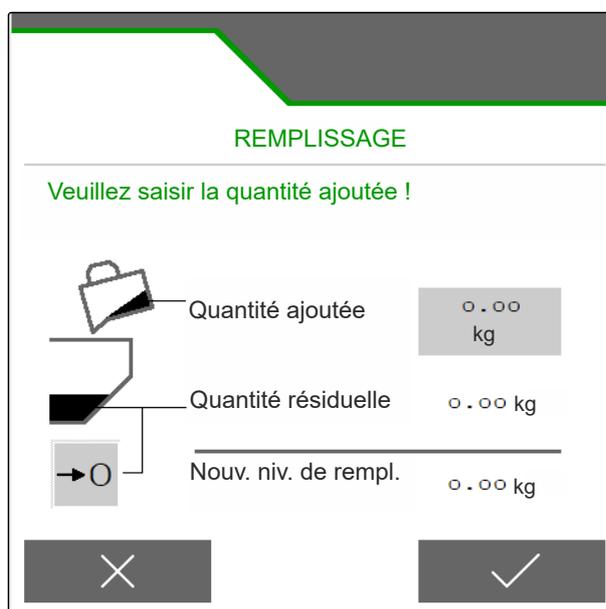
10

CMS-T-00015152-A.1

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

CMS-T-00009918-B.1

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

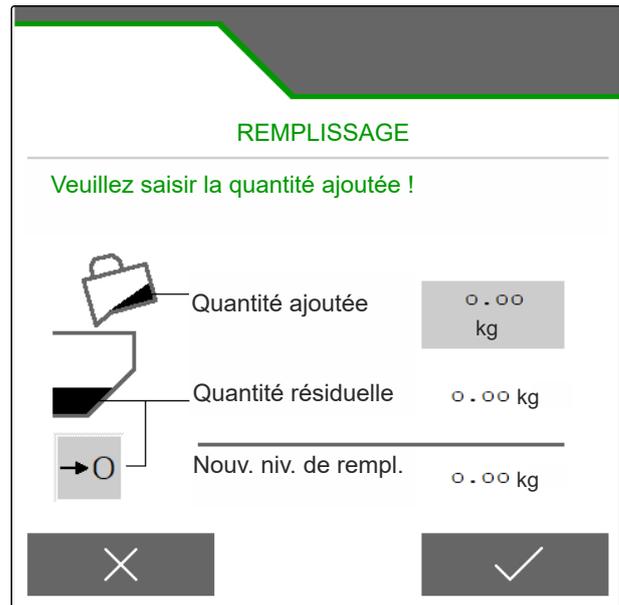


CMS-I-00007293

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

CMS-T-00015153-A.1

-  Fermer la double trappe.
- Ouvrir "Remplissage" dans le menu "Champ".
-  Lorsque la trémie est vide, mettre la quantité résiduelle sur 0.
- Observer la lumière clignotante de la zone d'épandage lors du remplissage.
  - 500 kg sous le niveau de remplissage de consigne : la lumière de la zone d'épandage clignote lentement.
  - 100 kg sous le niveau de remplissage de consigne : la lumière de la zone d'épandage clignote rapidement.
- Lorsque la lumière de la zone d'épandage est allumée en continu :*  
Terminer le remplissage.  
  
➔ Le nouveau niveau de remplissage s'affiche.
-  Confirmer le nouveau niveau de remplissage.



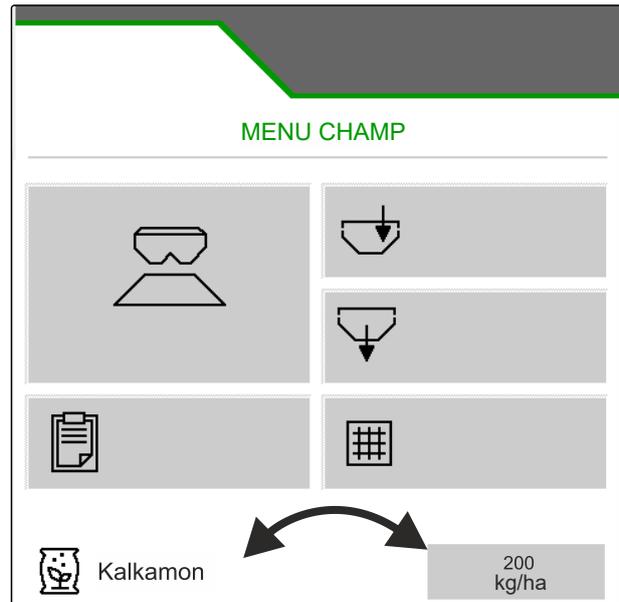
CMS-I-00007293

## Saisie du débit

11

CMS-T-00009919-A.1

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



CMS-I-00007295

# Déterminer le facteur d'étalonnage pour le produit à épandre

12

CMS-T-00009921-B.1

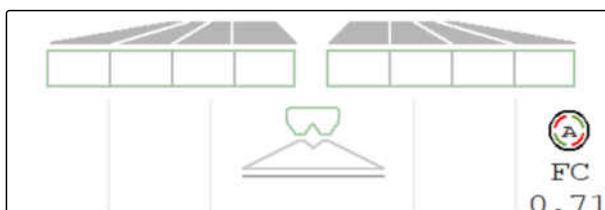
## 12.1 Sélectionner la méthode d'étalonnage

CMS-T-00009920-B.1



### REMARQUE

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



CMS-I-00007297



### REMARQUE

Pour pour l'épandage de chaux

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

ou

Sélectionner "*Automatique FlowControl*".



CMS-I-00007296

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

CMS-T-00009922-B.1



### CONDITIONS PRÉALABLES

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

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

## 12 | Déterminer le facteur d'étalonnage pour le produit à épandre Déterminer manuellement le facteur d'étalonnage pour l'engrais

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



CMS-I-00007301

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

11.  Ouvrir la double trappe.

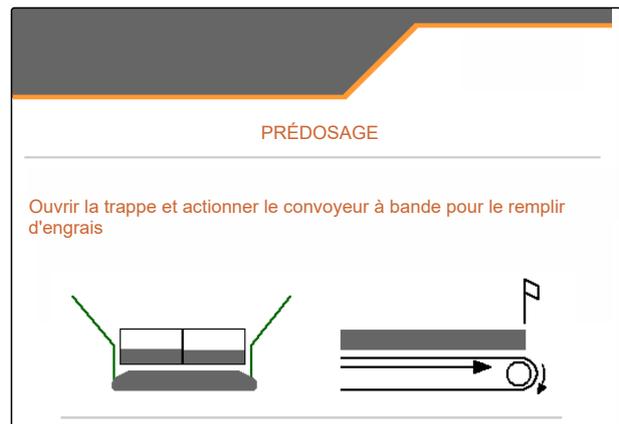
12.  Démarrer le prédosage pour un flux d'engrais régulier lors de l'étalonnage.

13. *Lorsque le prédosage est suffisant :*

 Arrêter le convoyeur à bande.

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

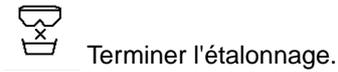
15. > continuer.



CMS-I-00007300

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

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



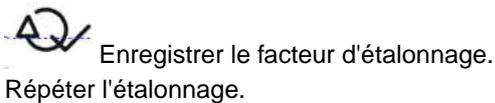
18. Peser la quantité recueillie.
19. Saisir le poids de la quantité recueillie.
20. > continuer.

➔ Le nouveau facteur d'étalonnage s'affiche.

21. ✓ Enregistrer le facteur d'étalonnage.

ou

*Pour optimiser le facteur d'étalonnage :*

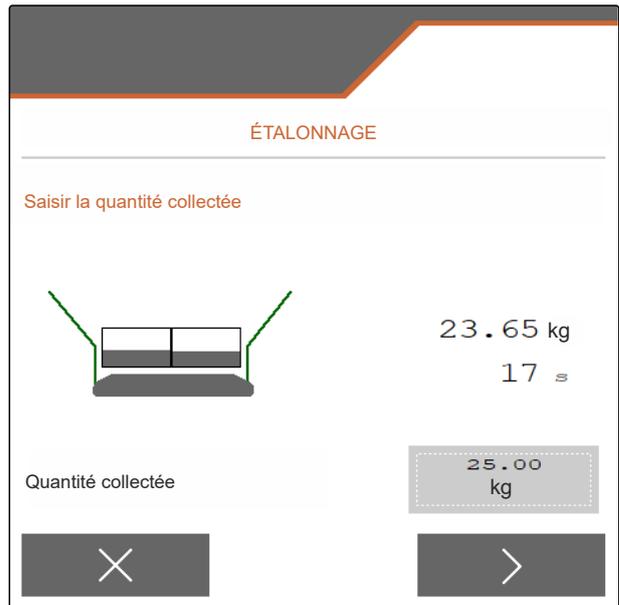


ou

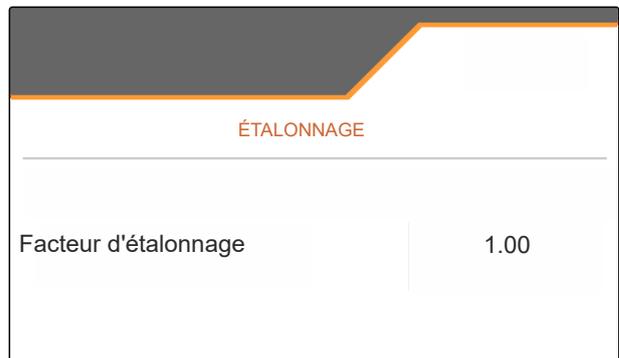
✕ Annuler l'étalonnage.

22. Remettre la machine en état de fonctionnement.

23. Remettre la quantité épandue dans la trémie.



CMS-I-00007299



CMS-I-00007298

## 12.3 Déterminer manuellement le facteur d'étalonnage pour la chaux

CMS-T-00015207-A.1



### CONDITIONS PRÉALABLES

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

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

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

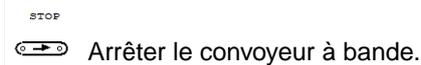
### Déterminer manuellement le facteur d'étalonnage pour la chaux

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



CMS-I-00007301

9.  Démarrer le prédosage pour un flux d'engrais régulier lors de l'étalonnage.
10. *Lorsque le prédosage est suffisant :*
11. Mettre la quantité sortie de côté.



CMS-I-00009848

12. > Continuer.
  13.  Démarrer l'étalonnage.
- ➔ La quantité épandue et la durée de l'étalonnage s'affichent.

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



CMS-I-00009849

15. Peser la quantité épandue.
  16. Saisir le poids de la quantité épandue.
  17. > Continuer.
- ➔ Le nouveau facteur d'étalonnage s'affiche.

18. ✓ Enregistrer le facteur d'étalonnage.

ou

*Pour optimiser le facteur d'étalonnage :*



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

ou

✕ Annuler l'étalonnage.

19. Remettre la machine en état de fonctionnement.

20. Remettre la quantité épandue dans la trémie.

ÉTALONNAGE	
Facteur d'étalonnage	1.00

CMS-I-00007298

# Optimiser la répartition transversale

# 13

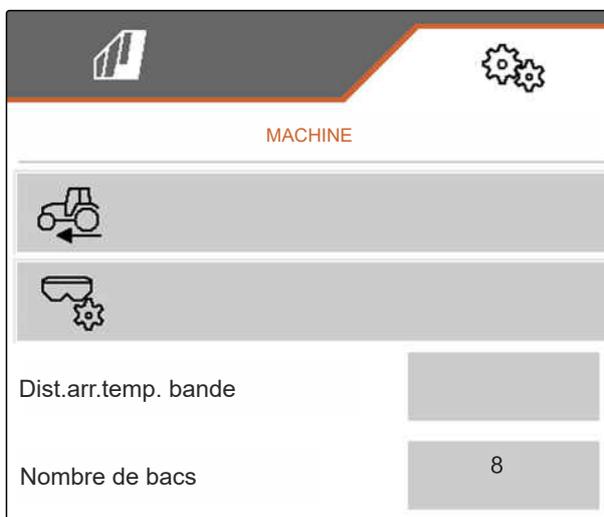
CMS-T-00009923-B.1

## 13.1 Utiliser le banc de contrôle mobile avec 8 augets

CMS-T-00009924-B.1

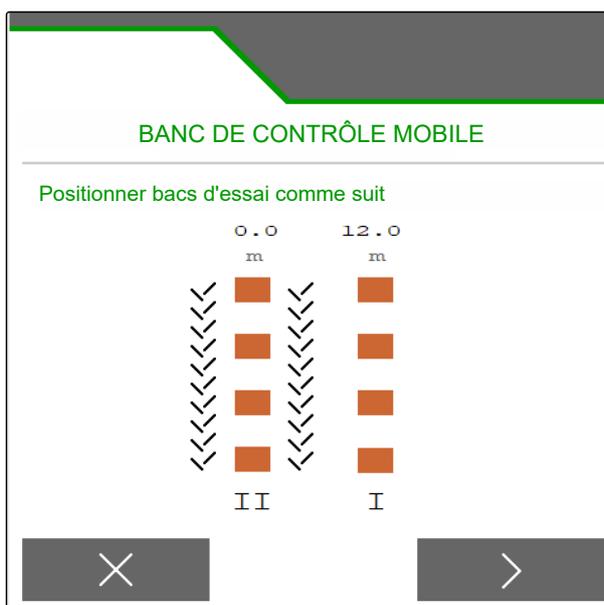
1. Ouvrir "Machine" dans le menu "Réglages".
2. Dans "Nombre d'augets", sélectionner le nombre d'augets du banc de contrôle.

➔ Utiliser 8 augets pour 2 rangs.



CMS-I-00007312

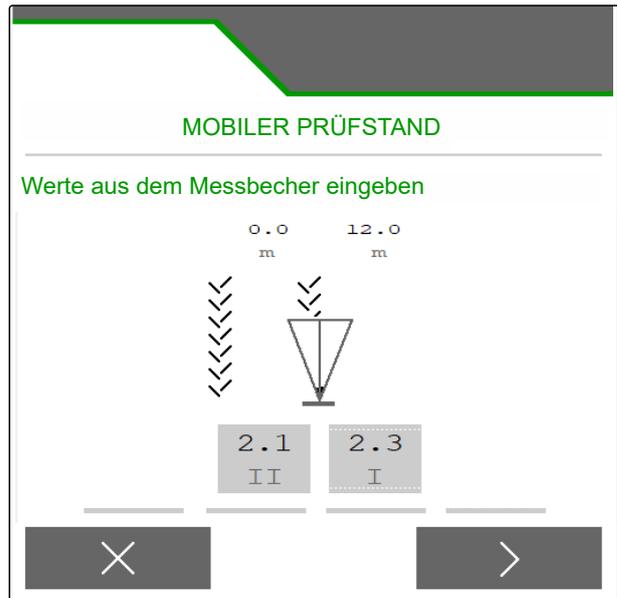
3. Sélectionner "Banc de contrôle mobile" dans le menu Champ.
4. Collecter l'engrais comme décrit dans la notice d'utilisation "Banc de contrôle mobile" et le verser dans le pot gradué.
5. > Continuer.



CMS-I-00007311

6. Saisir les valeurs de mesure I et II.

7. > Continuer.

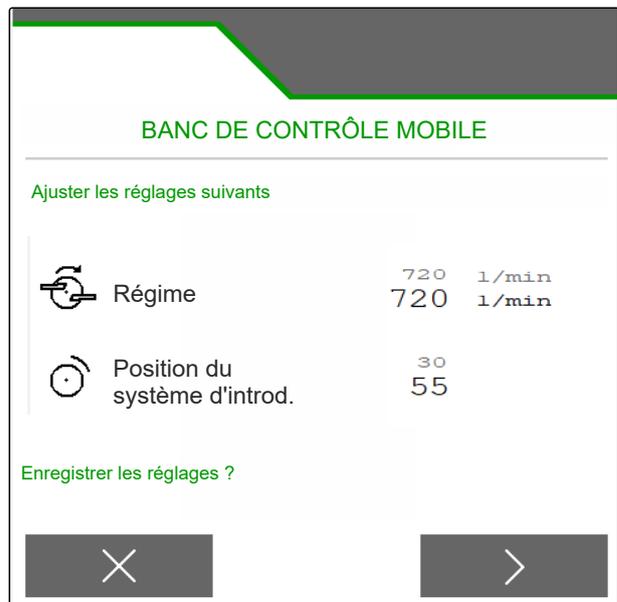


CMS-I-00007314

8. ✓ Appliquer les réglages ajustés

ou

X rejeter.



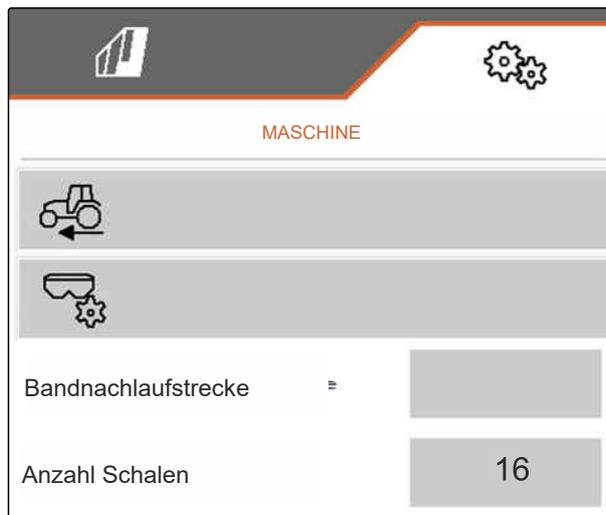
CMS-I-00007313

## 13.2 Utiliser le banc de contrôle mobile avec 16 augets

CMS-T-00009925-B.1

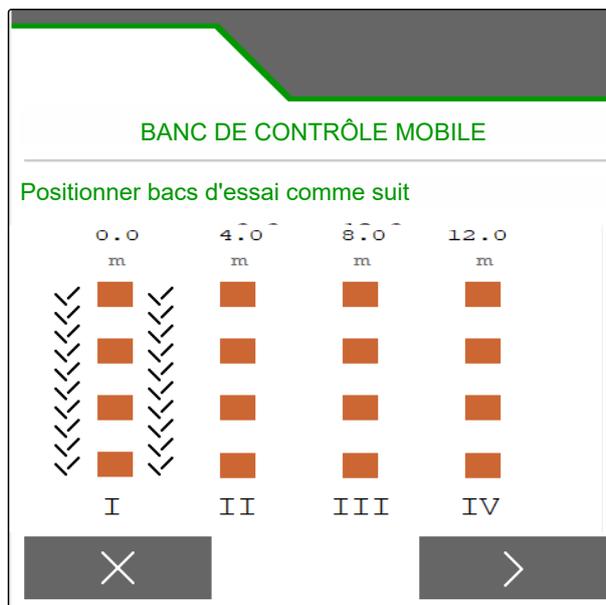
1. Ouvrir "Machine" dans le menu "Réglages".
2. Dans "Nombre d'augets", sélectionner le nombre d'augets du banc de contrôle.

➔ Utiliser 16 augets pour 4 rangs.



CMS-I-00007317

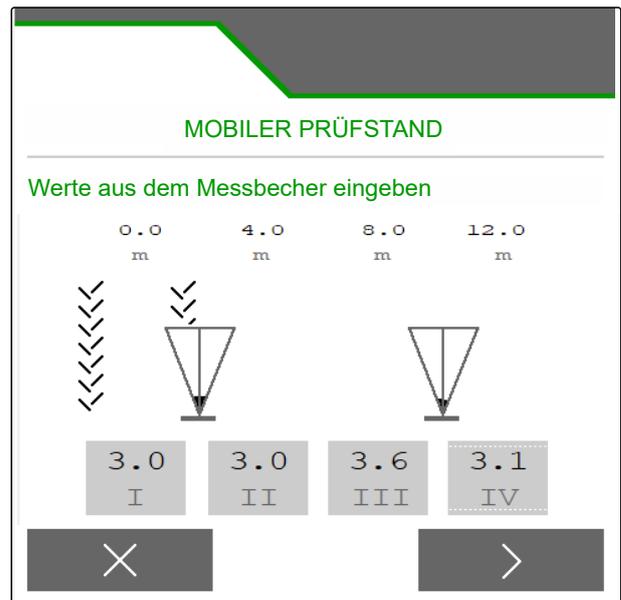
3. Sélectionner "Banc de contrôle mobile" dans le menu Champ.
4. Collecter l'engrais comme décrit dans la notice d'utilisation "Banc de contrôle mobile" et le verser dans le pot gradué.
5. > Continuer.



CMS-I-00007316

6. Saisir les valeurs de mesure I à IV.

7. > Continuer.

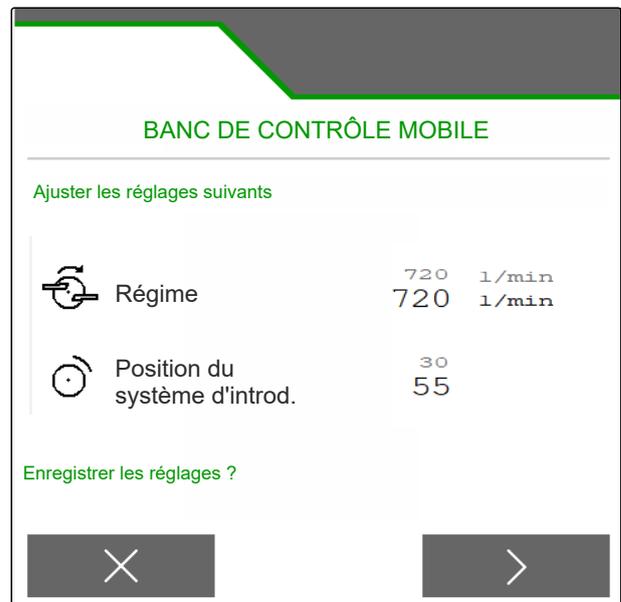


CMS-I-00007315

8. ✓ Appliquer les réglages ajustés

ou

✗ rejeter.



CMS-I-00007313

# Tâches

# 14

CMS-T-00009889-B.1

## 14.1 Commencer le travail

CMS-T-00009926-A.1



### CONDITIONS PRÉALABLES

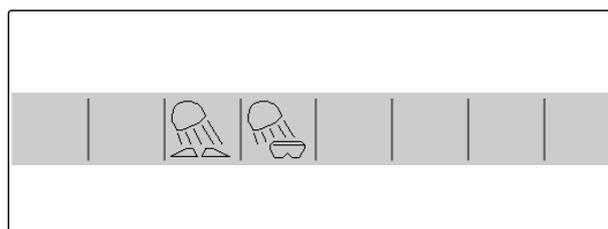
- ☑ Machine paramétrée
- ☑ Données du produit saisies
- ☑ Produit sélectionné
- ☑ Facteur d'étalonnage déterminé
- ☑ La machine est en position de travail

► Sélectionner "*Travail*" dans le menu "*Champ*".

## 14.2 Utiliser l'éclairage de travail

CMS-T-00009890-A.1

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



CMS-I-00007377



### REMARQUE

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

2. Allumer ou éteindre l'éclairage intérieur de la



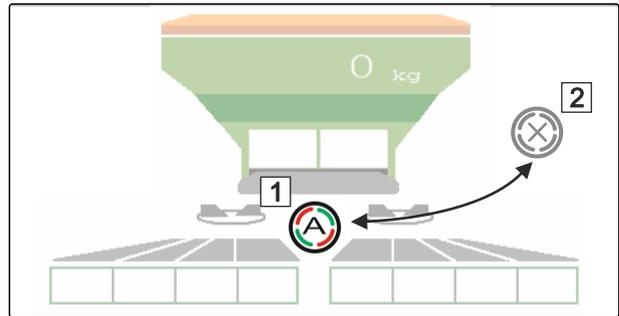
trémie avec .

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

### 14.3 Utiliser Section Control

CMS-T-00009891-A.1

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



CMS-I-00007322

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

2. Activer Section Control avec .

### 14.4 Démarrer l'épandage

CMS-T-00009927-A.1

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

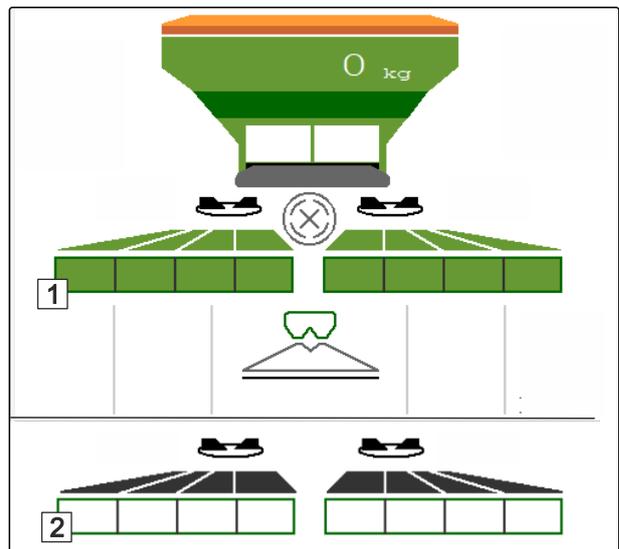
3.  Lorsque le point de mise en marche du tableau d'épandage est atteint :

- 1 Démarrer l'épandage.

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

- 2 Terminer l'épandage.

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



CMS-I-00007336

### 14.5 Épandre d'un côté

CMS-T-00009928-A.1



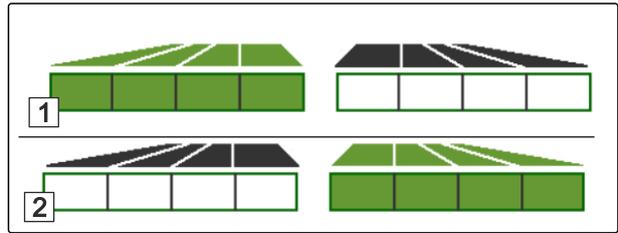
#### REMARQUE

Pas pour l'épandage de chaux

## 14 | Tâches

### Adapter le débit

- 1 Trappe gauche ouverte
- 2 Trappe droite ouverte



CMS-I-00007335

- ▶  Ouvrir ou fermer la trappe gauche.
- ▶  Ouvrir ou fermer la trappe droite.

## 14.6 Adapter le débit

CMS-T-00009929-A.1

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

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

Adapter le débit des deux côtés :

- ▶  Augmenter le débit d'un incrément.
- ▶  Augmenter le débit d'un incrément.
- ▶  Régler à nouveau le débit à 100 %.



CMS-I-00007332

Ajuster le débit d'un seul côté :

### REMARQUE

Pas pour l'épandage de chaux

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



CMS-I-00007328

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

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

## 14.7 Commuter les tronçons

CMS-T-00009930-A.1

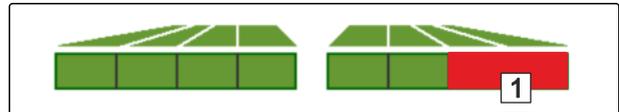


### REMARQUE

Pas pour l'épandage de chaux

La largeur de travail est divisée en 8 tronçons.

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



CMS-I-00007339

Les tronçons désactivés sont représentés en rouge

1.

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

- ▶  Activer le tronçon désactivé depuis la gauche.

- ▶  Désactiver le tronçon de gauche.

- ▶  Activer le tronçon désactivé depuis la droite.

- ▶  Désactiver le tronçon de gauche.

## 14.8 Effectuer l'épandage en limite

CMS-T-00009931-A.1



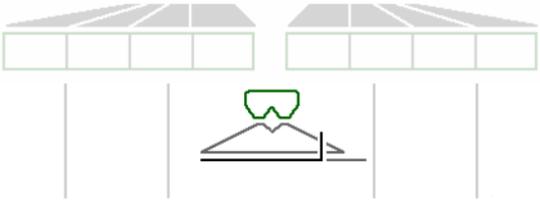
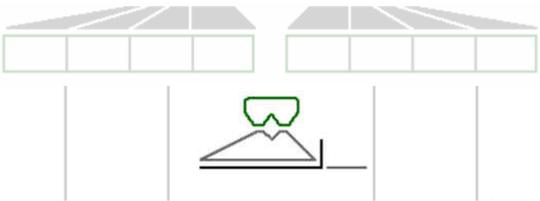
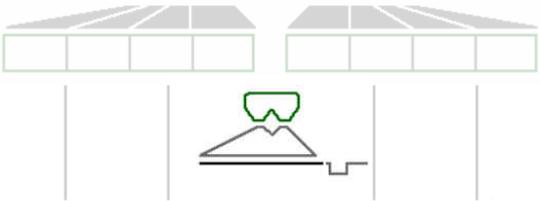
### REMARQUE

Pour pour l'épandage de chaux

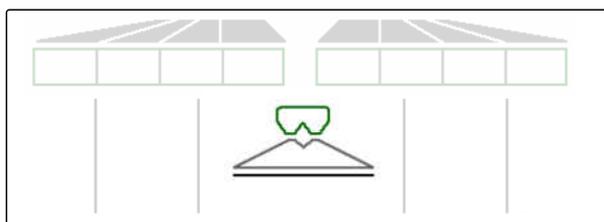
La méthode d'épandage en limite peut être présélectionnée avant le début du travail ou être activée et désactivée pendant le travail.

1. Sélectionner la méthode d'épandage en limite.

➔ La DEL du bouton est allumée.

	<p>Épandage en bordure</p>	
	<p>Épandage en limite</p>	
	<p>Épandage en fossé</p>	

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



CMS-I-00007345

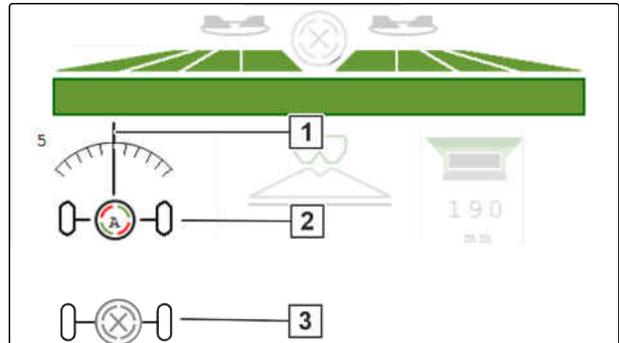
## 14.9 Utiliser l'essieu directeur

CMS-T-00015155-A.1

### 14.9.1 Utiliser la fonction de marche suivie automatique

CMS-T-00015156-A.1

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



CMS-I-00009853

#### CONDITIONS PRÉALABLES

- ☑ Entraînement des disques d'épandage activé

1.  Activer la fonction automatique de marche suivie.
2.  Désactiver la fonction automatique de marche suivie.

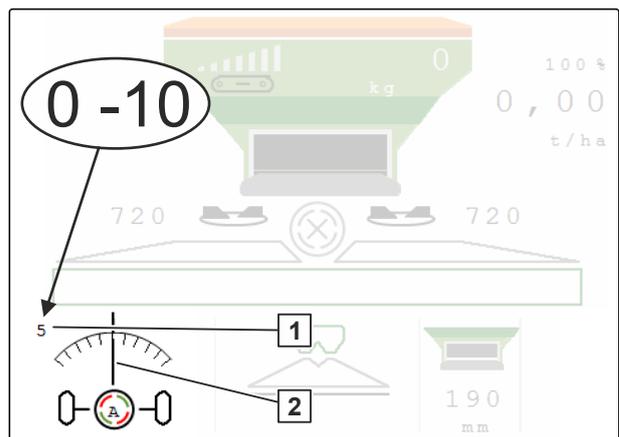
### 14.9.2 Utiliser la compensation de pente automatique

CMS-T-00015157-A.1

La machine compense automatiquement la pente.

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

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



CMS-I-00009852



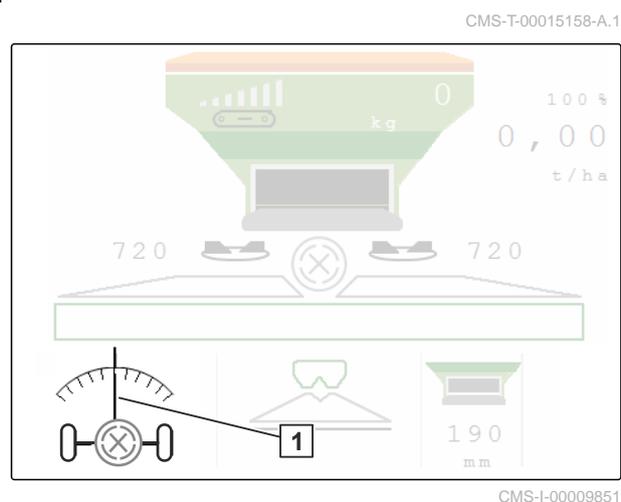
### CONDITIONS PRÉALABLES

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

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

### 14.9.3 Utiliser la compensation manuelle de pente

La machine compense manuellement la pente.



### CONDITIONS PRÉALABLES

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

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

#### 14.9.4 Bloquer la direction pour la conduite sur route

CMS-T-00015159-A.1

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

# Vider la trémie de produit à épandre

# 15

CMS-T-00009893-B.1

1. Sélectionner dans le menu champ "Vidange".

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

3.  Ouvrir la double trappe.

4.  Démarrer le convoyeur à bande.

5.  confirmer.

➔ La machine se vide.

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

  Arrêter le convoyeur a bande.



CMS-I-00007353

# Documentation du travail

# 16

CMS-T-00009878-A.1

## 16.1 Appeler documentation

CMS-T-00009879-A.1

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

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

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

CMS-I-00007357

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

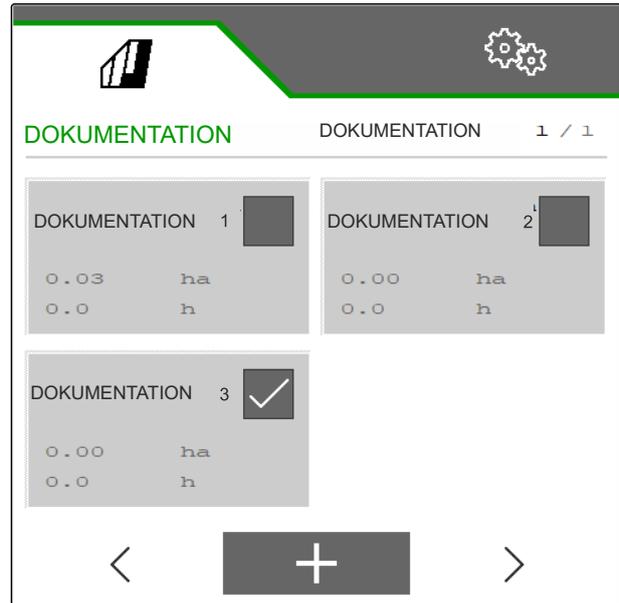
## 16.2 Gérer la documentation

CMS-T-00009932-A.1

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

ou

Créer une nouvelle  documentation.



CMS-I-00007359

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

ou

 annuler et revenir à la liste des documentations.

ou

 Confirmer la documentation.

ou

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



CMS-I-00007360

# Éliminer les défauts

# 17

CMS-T-00013445-B.1

## 17.1 Traiter les messages d'erreur

CMS-T-00007372-D.1

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

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

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



CMS-I-00005170

## 17.2 Éliminer les erreurs

CMS-T-00009933-A.1

Code d'erreur	Erreur	Cause	Solution
F35001	Impossible d'activer la commutation automatique des tronçons	La commutation automatique des tronçons ne peut être activée que si les disques d'épandage sont activés. La valeur actuelle du régime des disques d'épandage est < 100 tr/min.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Activer l'entraînement des disques d'épandage.</li> <li>▶ Contrôler l'entraînement des disques d'épandage.</li> <li>▶ Éliminer les dommages ou les interruptions du câblage du capteur de régime.</li> <li>▶ Remplacer le capteur de régime défectueux.</li> </ul>
F35103	Limite d'alarme du niveau de remplissage dépassée	La quantité pesée est plus petite que la limite d'alarme réglée	▶ Ajouter de d'engrais.
F35006	Trappe ouverte	La machine épand	▶ fermer la trappe.
F35007	Le régime de disque d'épandage n'est pas maintenu	Le régime des disques d'épandage diffère d'au moins 10 % du régime de consigne réglé.	▶ Ajuster le régime de consigne.
F35009/ F36803	Trémie gauche vide	Le capteur de niveau de remplissage gauche n'est pas actionné	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Ajouter de d'engrais.</li> <li>▶ Éliminer les « voûtes d'engrais » avec un outil approprié dans la trémie.</li> <li>▶ Éliminer les dommages ou les interruptions du câblage.</li> <li>▶ Remplacer le capteur de niveau de remplissage défectueux.</li> </ul>
F35013	Attention : disques d'épandage en rotation	Quitter le menu Travail alors que les disques d'épandage sont encore activés.	▶ Désactiver les disques d'épandage.
F35021	Matière spéciale fine sélectionnée	Matière spéciale "Hélicides" sélectionnée	▶ Lire et acquitter le message.
F35026	Commutation automatique des tronçons impossible	Activation de Section Control impossible	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Activer les disques d'épandage.</li> <li>▶ Activer Section Control.</li> </ul>
F35035	La valeur de consigne ne peut pas être respectée	Le débit souhaité ne peut pas être épandu avec cette largeur de travail et cette vitesse.	▶ Réduire la vitesse.

Code d'erreur	Erreur	Cause	Solution
F35040	La source choisie pour la vitesse n'existe pas.	Le signal de vitesse sélectionné dans le menu "Configurer la source de vitesse" n'existe pas	► Sélectionner une source de signal de vitesse disponible dans le menu "Réglages" "Configurer la source de la vitesse".
F35041	Arrêter séparément les fonctions ne pouvant pas être commandées par ISOBUS	Le bouton de raccourci ISOBUS du terminal, par exemple le bouton marche/arrêt du terminal de commande, est enfoncé	► Débloquer le bouton de raccourci.
F35046	Vitesse simulée désactivée	Signal de vitesse > 0 km/h s'affiche alors qu'une vitesse simulée est réglée	► Sélectionner une source de signal de vitesse correcte dans le menu "Réglages" "Configurer la source de la vitesse"
F35051	Capteur du limiteur gauche en panne	Le signal du système de mesure de la course de l'entraînement linéaire pour le limiteur gauche est inférieur à 0,5 V.	► Éliminer les dommages ou les interruptions du câble de l'entraînement linéaire.
F35052	Capteur du limiteur droit en panne	Le signal du système de mesure de la course de l'entraînement linéaire pour le limiteur droit est inférieur à 0,5 V.	► Éliminer les dommages ou les interruptions du câble de l'entraînement linéaire.
F35053	Le limiteur gauche ne réagit pas	Bien que l'entraînement linéaire du limiteur gauche soit activé, la valeur de la tension du système de mesure linéaire de cet entraînement ne change pas.	► Éliminer le blocage du limiteur.
F35054	Le limiteur droit ne réagit pas	Bien que l'entraînement linéaire du limiteur droit soit activé, la valeur de la tension du système de mesure linéaire de cet entraînement ne change pas.	► Éliminer le blocage du limiteur.
F35057	L'ajustement du système d'introduction gauche ne réagit pas.	Bien que l'entraînement linéaire du système d'introduction gauche soit activé, la valeur de la tension du système de mesure linéaire de cet entraînement ne change pas.	► Éliminer le blocage de l'ajustement du système d'introduction.

Code d'erreur	Erreur	Cause	Solution
F35058	L'ajustement du système d'introduction droit ne réagit pas.	Bien que l'entraînement linéaire du système d'introduction droit soit activé, la valeur de la tension du système de mesure linéaire de cet entraînement ne change pas.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Éliminer le blocage de l'ajustement du système d'introduction.</li> </ul>
F35064	Section Control désactivé	Le Section Control State change de 1 à 0. La commutation automatique des tronçons a été désactivée par l'épandeur ou le terminal.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Activer les disques d'épandage.</li> <li>▶ Désactiver l'épandage en limite ou l'épandage en fossé.</li> <li>▶ Ne pas commander manuellement l'épandeur en mode automatique.</li> <li>▶ Éliminer les autres erreurs, par exemple "Trappe en panne".</li> <li>▶ Quitter le menu "Réglages" "Étalonner" ou "Menu Champ".</li> </ul>
F35066/ F36807	Trémie droite vide	Le capteur de niveau de remplissage droit n'est pas actionné.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Ajouter de l'engrais.</li> <li>▶ Éliminer les « voûtes d'engrais » avec un outil approprié dans la trémie.</li> <li>▶ Éliminer les dommages ou les interruptions du câblage.</li> <li>▶ Remplacer le capteur de niveau de remplissage défectueux.</li> </ul>
F35074	Capteur d'inclinaison en panne	Un signal du capteur d'inclinaison est inférieur à 2 mA ou supérieur à 22 mA.	▶ Éliminer les dommages ou les interruptions du câble du capteur d'inclinaison (BEL035).
		L'inclinaison s'élève à précisément 0° pendant plus de 30 secondes.	▶ Éliminer les dommages ou les interruptions du câble du calculateur de pesée (AEL030).
		L'inclinaison n'a pas été transmise par le calculateur de pesée.	▶ Éliminer les dommages ou les interruptions du câble du calculateur de pesée (AEL030).

Code d'erreur	Erreur	Cause	Solution
F35077	Cellule de pesée gauche en panne	Le signal de la cellule de pesée arrière gauche est inférieur à 4 mA.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Éliminer les dommages ou les interruptions du câble de la cellule de pesée.</li> <li>▶ Remplacer la cellule de pesée défectueuse.</li> </ul>
F35078	Cellule de pesée droite en panne	Le signal de la cellule de pesée arrière droite est inférieur à 4 mA.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Éliminer les dommages ou les interruptions du câble de la cellule de pesée.</li> <li>▶ Remplacer la cellule de pesée défectueuse.</li> </ul>
F35080	Arrêter les disques d'épandage pour le trajet sur route	La vitesse est supérieure à 25 km/h et les disques d'épandage tournent à plus de 100 tr/min	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Désactiver les disques d'épandage.</li> </ul>
F35241	Moteur du système d'introduction à gauche : position défaillante (MEL021)	Le signal du système de mesure de la distance de l'entraînement linéaire MEL021 pour le système d'introduction gauche est inférieur à 2 mA ou supérieur à 22 mA.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Éliminer les dommages ou les interruptions du câble de l'entraînement linéaire.</li> <li>▶ Remplacer l'entraînement linéaire (EA355) défectueux.</li> </ul>
F35242	Moteur du système d'introduction : position défaillante (MEL022)	Le signal du système de mesure de la distance de l'entraînement linéaire MEL021 pour le système d'introduction droit est inférieur à 2 mA ou supérieur à 22 mA.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Éliminer les dommages ou les interruptions du câble de l'entraînement linéaire.</li> <li>▶ Remplacer l'entraînement linéaire (EA355) défectueux.</li> </ul>
F35247	La trappe de gauche ne réagit pas	La valeur de mesure du capteur de la trappe gauche ne change pas. Le servomoteur de la trappe est activé.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ <i>Pour éliminer le blocage :</i> Ouvrir la trappe dans le menu "Vidange".</li> <li>▶ Éliminer les dommages ou les interruptions sur la connexion à câble du servomoteur.</li> <li>▶ Raccrocher la trappe après l'étalonnage dans le servomoteur.</li> <li>▶ Remplacer le servomoteur défectueux (EA461).</li> </ul>

Code d'erreur	Erreur	Cause	Solution
F35249	La trappe de droite ne réagit pas	La valeur de mesure du capteur de la trappe droite ne change pas. Le servomoteur de la trappe est activé.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ <i>Pour éliminer le blocage :</i> Ouvrir la trappe dans le menu "Vidange".</li> <li>▶ Éliminer les dommages ou les interruptions sur la connexion à câble du servomoteur.</li> <li>▶ Raccrocher la trappe après l'étalonnage dans le servomoteur.</li> <li>▶ Remplacer le servomoteur défectueux (EA461).</li> </ul>
F35250	Moteur du système d'introduction : consommation de courant à gauche trop élevée (MEL021)	La consommation de courant du servomoteur du système d'introduction à droite est supérieure à 7,5 A.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Éliminer le blocage du système d'introduction.</li> <li>▶ Remplacer le servomoteur défectueux (EA355).</li> </ul>
F35252	Système de mesure de distance de la trappe gauche en panne (MEL001)	Le signal du système de mesure de la distance de la trappe droite est inférieur à 0,5 V.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Éliminer les dommages ou les interruptions du câble du moteur de la trappe.</li> </ul>
F35253	Système de mesure de distance de la trappe droite en panne (MEL002)	Le signal du système de mesure de la distance de la trappe droite est inférieur à 0,5 V.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Éliminer les dommages ou les interruptions du câble du moteur de la trappe.</li> </ul>
F35259	Moteur du système d'introduction : consommation de courant à droite trop élevée (MEL022)	La consommation de courant du servomoteur du système d'introduction à droite est supérieure à 7,5 A.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Éliminer le blocage du système d'introduction.</li> <li>▶ Remplacer le servomoteur défectueux (EA355).</li> </ul>
F35265	Surintensité sur la sortie EEL 092/EEL 093 Éclairage de la zone d'épandage	La consommation de courant de l'éclairage de la zone d'épandage est trop élevée.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Contrôler la lampe et le faisceau de câbles.</li> <li>▶ Remplacer la lampe défectueuse (NA297).</li> <li>▶ Remplacer le faisceau de câbles défectueux.</li> </ul>
F35264	Capteur d'angle mode de travail unité de trappe en panne (BEL105)	Signal du capteur d'angle mode de travail unité de trappe (BELL105) en dehors de la plage de signal tolérée de 2...22 mA	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Vérifier le capteur BEL105.</li> <li>▶ Vérifier le câble de raccordement du capteur.</li> </ul>

Code d'erreur	Erreur	Cause	Solution
F35265	Convoyeur à bande arrêté	L'entraînement du convoyeur à bande a été mis en marche, mais la vitesse de la bande n'est pas détectée.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Vérifier l'alimentation hydraulique.</li> <li>▶ Vérifier le distributeur hydraulique du convoyeur à bande (KHY060).</li> <li>▶ Vérifier le capteur de vitesse du convoyeur à bande (BEL060).</li> </ul>
F35265	Surintensité à la sortie EEL 090 Éclairage de la trémie	La consommation de courant de l'éclairage de la trémie est trop élevée.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Contrôler la lampe et le faisceau de câbles.</li> <li>▶ Remplacer la lampe défectueuse.</li> <li>▶ Remplacer le faisceau de câbles défectueux.</li> </ul>
F35267	Moteur AutoTS gauche en panne (MEL054)	Le signal du système de mesure de la distance de l'entraînement linéaire de la transmission de l'AutoTS droit est inférieur à 0,5 V.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Éliminer les dommages ou les interruptions du câble de l'entraînement linéaire.</li> <li>▶ Remplacer l'entraînement linéaire (EA460) défectueux.</li> </ul>
F35268	Moteur AutoTS gauche en panne (MEL053)	Le signal du système de mesure de la distance de l'entraînement linéaire sur la transmission AutoTS à gauche est inférieur à 0,5 V.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Éliminer les dommages ou les interruptions du câble de l'entraînement linéaire.</li> <li>▶ Remplacer l'entraînement linéaire (EA460) défectueux.</li> </ul>
F35269	Moteur AutoTS droit pas en position cible (MEL054)	La valeur du capteur de l'entraînement linéaire pour l'aube d'épandage AutoTS droite n'atteint pas la valeur exigée.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Commuter une nouvelle fois AutoTS.</li> <li>▶ Éliminer la saleté sur le disque d'épandage.</li> <li>▶ Réétalonner AutoTS.</li> <li>▶ Éliminer les dommages ou les interruptions du câble de l'entraînement linéaire.</li> <li>▶ Remplacer l'entraînement linéaire (EA477) défectueux.</li> </ul>

Code d'erreur	Erreur	Cause	Solution
F35270	Moteur AutoTS gauche pas en position cible (MEL053)	La valeur du capteur de l'entraînement linéaire pour l'aube d'épandage AutoTS gauche n'atteint pas la valeur exigée.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Commuter une nouvelle fois AutoTS.</li> <li>▶ Éliminer la saleté sur le disque d'épandage.</li> <li>▶ Réétalonner AutoTS.</li> <li>▶ Éliminer les dommages ou les interruptions du câble de l'entraînement linéaire.</li> <li>▶ Remplacer l'entraînement linéaire (EA477) défectueux.</li> </ul>
F35283	La trémie est surchargée	Le chargement admissible pour ce modèle d'épandeur a été dépassé.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ <i>Pour réduire la charge de la machine :</i> Enlever du produit à épandre de la trémie.</li> </ul>
F35317	Ordinateur de base passe en mode sécurisé : redémarrer	L'ordinateur de base a détecté une erreur interne, une surintensité par exemple. Toutes les sorties de l'ordinateur de base sont désactivées.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ <i>Pour couper l'alimentation électrique de la machine :</i> débrancher le connecteur ISOBUS.</li> <li>▶ Redémarrer la machine.</li> <li>▶ Éliminer les dommages ou les interruptions du câblage du capteur de régime.</li> <li>▶ <i>Si l'erreur survient à nouveau :</i> s'adresser au service après-vente.</li> </ul>
F35319	Impossible d'effacer des données du produit	Les données du produit souhaitées ne peuvent pas être effacées de la base de données de la machine, car le produit concerné est activement sélectionné.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Activer un autre produit de la base de données des produits de la machine.</li> <li>▶ Répéter la suppression.</li> </ul>

Code d'erreur	Erreur	Cause	Solution
F35320	Échec du transfert des données du produit	Le transfert des données du produit a échoué, car la connexion entre le Smartphone et l'adaptateur Bluetooth a été interrompue, par exemple.	<ul style="list-style-type: none"><li>▶ Contrôler la connexion entre le Smartphone et la machine.</li><li>▶ Contrôler qu'il y a un emplacement libre dans la base de données des produits de la machine.</li><li>▶ Recommencer le transfert.</li><li>▶ Redémarrer mySpreader.</li><li>▶ Si nécessaire, mettre à jour l'application mySpreader.</li></ul>

# Appeler les informations de service

18

CMS-T-00010692-B.1

Les informations suivantes peuvent être appelées :

- Versions du logiciel
- États des compteurs
- Diagnostic

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



CMS-I-00007361

6. Pour effectuer les réglages standard :  
Sélectionner "Setup".
  - Étalonner l'affichage du niveau de remplissage, voir page 65.
  - Uniquement pour le service après-vente : saisir les facteurs de correction pour FlowControl.
  - Étalonner les moteurs, voir page 65.
7. Pour afficher la surveillance du chargement :  
Sélectionner "Surveillance chargement".
8. Pour afficher les participants ISOBUS :  
Sélectionner "Aperçu réseau".



CMS-I-00009862

# Entretien la machine

# 19

CMS-T-00009886-B.1

## 19.1 Configurer l'affichage du niveau de remplissage

CMS-T-00015160-A.1

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

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

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

5. ✓ Enregistrer les valeurs

ou

✗ Rejeter les valeurs.

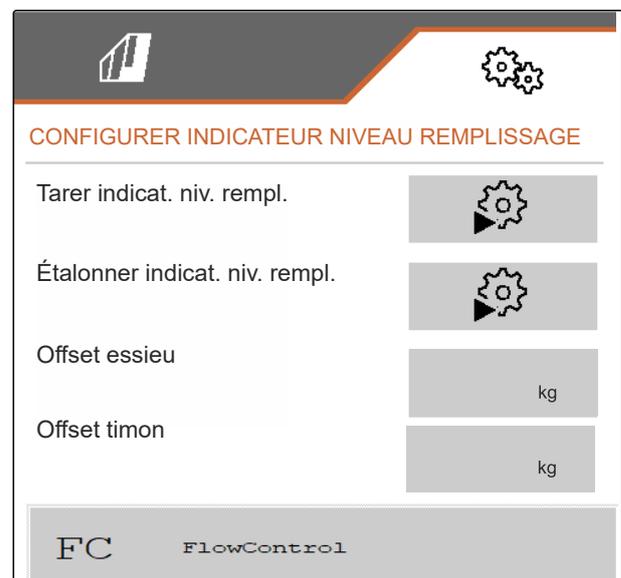
6. Sélectionner "Étalonner l'affichage du niveau de remplissage".
7. > Continuer.
8. Remplir la trémie. La quantité de remplissage doit être connue.



### REMARQUE

Quantité de remplissage minimale : 1 000 kg

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



CMS-I-00009871

10. > Continuer.

➔ Le nouveau facteur d'étalonnage s'affiche.

11. ✓ Enregistrer les valeurs

ou

✗ Rejeter les valeurs.

## 19.2 Configurer le FlowControl

CMS-T-00015161-A.1

▶ Saisir manuellement le facteur de correction à gauche.

▶ Saisir manuellement le facteur de correction à droite.

➔ Valeur standard : plage de valeurs

FLOWCONTROL	
Facteur de corr. manuel à gauche	<input type="text"/>
Facteur de corr. manuel à droite	<input type="text"/>

CMS-I-00009870

## 19.3 Étalonner AutoTS

CMS-T-00015162-A.1

### REMARQUE

Pour pour l'épandage de chaux

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

2. Ouvrir "Étalonner AutoTS".

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

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

5. > Continuer

6. Approcher la position de l'épandage normal.

7. > Continuer

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

Enregistrer les positions apprises ?

CMS-I-00007365

8. ✓ Enregistrer la position apprise  
ou  
✗ rejeter.

## 19.4 Étalonner la trappe

CMS-T-00015163-A.1

### REMARQUE

Uniquement pour double trappe

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

TRAPPE GAUCHE

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

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

Enregistrer valeur trappe gauche

✗
>

CMS-I-00009872

## 19.5 Étalonner le système d'introduction

CMS-T-00015164-A.1

### REMARQUE

Uniquement pour double trappe

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

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

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

4. > Continuer.

5.   Fermer le système d'introduction à gauche.

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

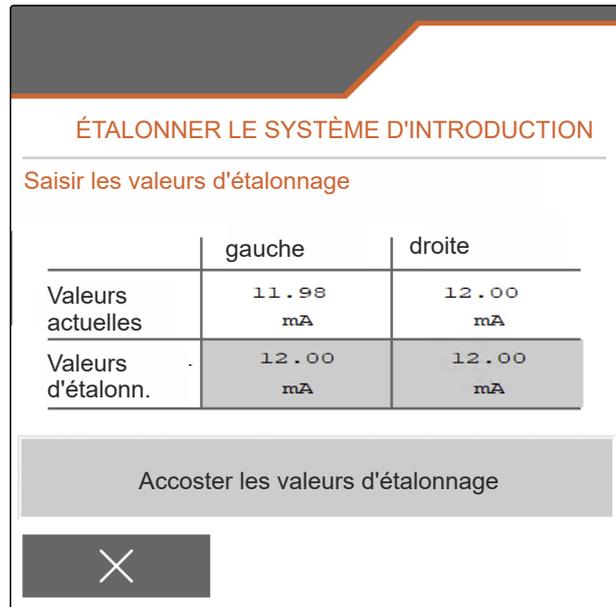
6.   Fermer le système d'introduction à droite.

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

7. ✓ Enregistrer les valeurs d'étalonnage

ou

✗ rejeter.



CMS-I-00009869

## 19.6 Étalonner la position de stationnement du système d'introduction

CMS-T-00015165-A.1

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

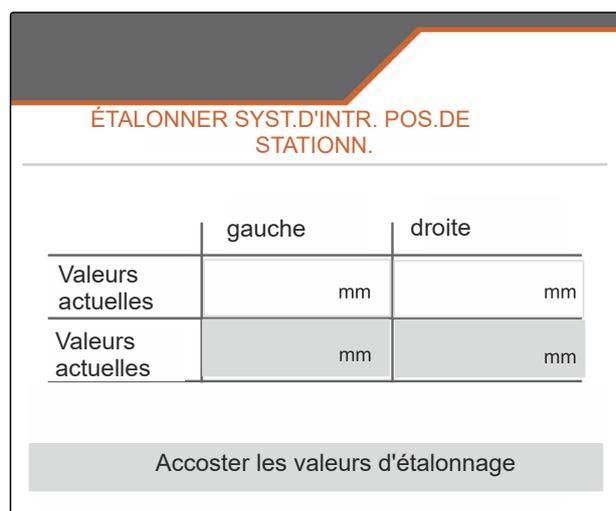
2. Ouvrir "Étalonner la position de stationnement du système d'introduction".

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

4. ✓ Enregistrer les valeurs d'étalonnage

ou

✗ rejeter.



CMS-I-00009873

# Annexe

# 20

CMS-T-00009900-A.1

## 20.1 Documents afférents

CMS-T-00010724-A.1

Notice d'utilisation du ZG-TX

Notice d'utilisation du terminal de commande

## Sommaire

## 21

## 21.1 Index des mots-clés

<b>A</b>		<b>C</b>	
Adresse		Capteur de vitesse angulaire	
<i>Rédaction technique</i>	5	<i>étalonner</i>	19
Affectation des touches		Capteur de vitesse	
<i>modifier</i>	26	<i>de la machine, paramétrer</i>	14
Affichage de la vitesse de convoyeur		Compensation de pente	
<i>dans le menu de travail</i>	11	<i>automatique</i>	49
Affichage du niveau de remplissage		<i>manuel</i>	50
<i>tarer</i>	20	Conduite sur route	
Affichage multifonctions		<i>Bloquer l'essieu directeur suiveur</i>	51
<i>dans le menu de travail</i>	11	Coordonnées	
<i>modifier</i>	25	<i>Rédaction technique</i>	5
Aperçu des fonctions	8		
AutoTS		<b>D</b>	
<i>étalonner</i>	66	Débit	
		<i>adapter</i>	46
<b>B</b>		<i>saisir</i>	34
Banc de contrôle mobile		Débits	
<i>Utiliser 16 augets</i>	42	<i>dans le menu de travail</i>	11
<i>Utiliser 8 augets</i>	40	Démarrer	44
Barographe des socs semeurs		Direction	
<i>Affichage</i>	11	<i>bloquer pour la conduite sur route</i>	51
Barre d'état		<i>Étalonner AutoTrail</i>	18
<i>dans le menu de travail</i>	11	<i>régler</i>	17
Barre de boutons		Documentation	53
<i>Faire défiler</i>	12	<i>appeler</i>	53
Basculer entre mode jour et mode nuit		<i>gérer</i>	54
<i>changer</i>	22	Données géométriques	
		<i>saisir</i>	20

<b>E</b>		Menu de travail	
		<i>Aperçu</i>	11
Effectuer des réglages		<i>utiliser</i>	44
<i>Réglage de l'affichage</i>	22	Menu Réglages	
Erreur		<i>Aperçu</i>	9
<i>Traiter les messages d'erreur</i>	55	Menus	
Essieu directeur suiveur		<i>Faire défiler</i>	12
<i>bloquer pour la conduite sur route</i>	51	Messages d'erreur	
<i>Compensation de pente automatique</i>	49	<i>traiter</i>	55
<i>Compensation manuelle de pente</i>	50	Méthode d'étalonnage	
<i>Utiliser la fonction de marche suivie</i>	49	<i>manuelle, automatique</i>	21
Essieu directeur		Mode jour	
<i>Compensation de pente automatique</i>	49	<i>mettre en marche</i>	22
<i>Compensation manuelle de pente</i>	50	Mode nuit	
<i>Utiliser la fonction de marche suivie</i>	49	<i>mettre en marche</i>	22
<b>F</b>		Modification de la quantité	46
Facteur d'étalonnage		<b>N</b>	
<i>déterminer manuellement pour l'engrais</i>	35	Niveau de remplissage de la trémie	
<i>déterminer manuellement pour la chaux</i>	37	<i>Saisir la limite d'alarme</i>	27
FlowControl		Niveau de remplissage	
<i>configurer</i>	66	<i>Configurer l'affichage</i>	65
Fonction de marche suivie		<i>Trémie avec technique de pesée</i>	33
<i>Essieu directeur</i>	49	<i>Trémie sans technique de pesée</i>	32
<b>I</b>		<b>O</b>	
Impulsions par 100 m		Organe d'épandage	
<i>apprendre</i>	14	<i>Épandage d'engrais</i>	17
Inertie de la bande		<i>Épandage de chaux</i>	16
<i>Régler la distance</i>	21	<b>P</b>	
Info		Paramètres machines	
<i>Informations de service</i>	64	<i>dans le menu de travail</i>	11
Informations de service		Position de travail	
<i>appeler</i>	64	<i>dans le menu de travail</i>	11
ISOBUS		Produit	
<i>configurer</i>	24	<i>gérer</i>	29
<b>L</b>		<i>Nouvelle création</i>	29
Limite d'alarme		<i>Saisir les données</i>	30
<i>saisir pour le niveau de remplissage de la</i>		<i>supprimer</i>	29
<i>trémie</i>	27	Profils	
<b>M</b>		<i>Configuration ISOBUS</i>	24
Menu champ		<i>gérer</i>	23
<i>Aperçu</i>	9	<i>régler</i>	24
<i>pour passer dans les réglages</i>	12		

<b>Q</b>		Tronçons <i>commuter</i>	47
Quantité d'engrais <i>dans le menu de travail</i>	11	<b>U</b>	
Quantité de consigne <i>régler</i>	28	Utilisation	12
Quantité de microgranulés <i>dans le menu de travail</i>	11	<b>É</b>	
Quantité de semence <i>dans le menu de travail</i>	11	Éclairage de travail <i>utiliser</i>	44
<b>R</b>		Épandage <i>d'un côté</i>	45
Réglage de l'affichage <i>Basculer entre mode jour et mode nuit</i>	22	<i>démarrer</i>	45
Réglages <i>pour passer dans le menu Champ</i>	12	Épandage en limite <i>effectuer</i>	47
Remplissage <i>avec technique de pesée</i>	33	Épandre <i>d'un côté</i>	45
<i>sans technique de pesée</i>	32	<i>démarrer des deux côtés</i>	45
Retour au menu précédent	12	Étalonnage <i>Sélectionner la méthode</i>	35
<b>S</b>			
Section Control <i>utiliser</i>	45		
Signal de vitesse, paramétrer	13		
Signal de vitesse <i>du tracteur, paramétrer</i>	14		
<i>Paramétrer une vitesse simulée</i>	13		
Softkeys <i>modifier</i>	26		
Source du signal de vitesse <i>Apprendre impulsions par 100 m</i>	14		
Système d'introduction <i>étalonner</i>	67		
<i>Étalonner la position de stationnement</i>	68		
<b>T</b>			
Task Controller	53		
Trappe <i>étalonner</i>	67		
Travail, documenter le	53		
Travail d'atelier	4		
Trémie <i>vider</i>	52		





**AMAZONE**

**AMAZONEN-WERKE**

H. DREYER SE & Co. KG

Postfach 51

49202 Hasbergen-Gaste

Germany

+49 (0) 5405 501-0

[amazone@amazone.de](mailto:amazone@amazone.de)

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