



Mode d'emploi

Systemes de commande

FieldTronic TurnControl Pro

- fr -

17511278
02/10.19

LEMKEN GmbH & Co. KG

Weseler Strasse 5, 46519 Alpen / Germany
Téléphone + 49 28 02 81 0, Télécopie + 49 28 02 81 220
lemken@lemken.com, www.LEMKEN.com

Cher client!

Nous voudrions vous remercier de la confiance que vous nous avez apportée avec l'achat de cet appareil. Les avantages de l'appareil ne sont pleinement réalisés, que si l'appareil est mis en œuvre et utilisé de façon appropriée. Avec la remise de cet appareil, vous avez déjà été formés par votre commerçant en ce qui concerne le maniement, le réglage et l'entretien. Cette brève formation exige toutefois l'étude détaillée de ce mode d'emploi.

Ce mode d'emploi vous aide à faire connaissance avec l'outil de la Sté LEMKEN GmbH & Co. KG et de voir dans quels domaines vous êtes à même de l'utiliser.

Ce mode d'emploi comporte des indications importantes vous permettant de faire fonctionner l'appareil en toute sécurité, de manière professionnelle et économique. Travailler en faisant attention vous permet de réduire les dangers, les dysfonctionnements et les temps morts ainsi que d'augmenter la fiabilité et la durée de vie de votre matériel. Avant la mise en service, lisez ce mode d'emploi avec toute l'attention requise.

Veillez à ce que le mode d'emploi se trouve toujours sur le lieu d'utilisation de l'appareil.

Le mode d'emploi doit avoir été lu et être suivi par toutes les personnes chargées des tâches suivantes :

- Attelage et dételage
- Réglages
- Fonctionnement
- Maintenance et entretien
- Dépannage et
- Arrêt d'utilisation définitif et élimination

Commande de pièces de rechange

Une carte de la machine contenant tous les sous-groupes importants est remise avec chaque outil. La liste de pièces fournie avec votre machine contient, outre les sous-groupes de votre machine, également des sous-groupes non applicables à votre machine. Veuillez veiller à ne commander que des pièces de rechange mentionnées sur votre carte ou sur le listing joint. Nous vous prions de bien vouloir indiquer également la désignation du type et le numéro de série de la machine lors de la commande de pièces de rechange. Vous trouverez ces indications sur la plaque signalétique. Veuillez compléter les lignes suivantes afin d'avoir ces informations toujours à portée de main.

Désignation du type :	
Numéro de série :	

Veillez à n'utiliser que des pièces de rechange d'origine LEMKEN. Les composants clonés ont une influence négative sur l'appareil, durent moins longtemps et recèlent des risques et des dangers ne pouvant pas être évalués par LEMKEN GmbH & Co. KG. Ils génèrent de plus une maintenance plus importante.

SAV et pièces détachées

Vous trouverez des informations concernant le SAV et les pièces détachées soit auprès de votre concessionnaire soit sur notre site Internet : www.lemken.com.

SOMMAIRE

1	Symboles utilisés dans ce mode d'emploi	7
1.1	Classes de danger.....	7
1.2	Notes	7
1.3	Protection de l'environnement.....	7
1.4	Marquage particulier dans le texte	8
2	A propos de ce mode d'emploi	9
2.1	Utilisation conforme.....	9
2.2	Domaine d'application	9
2.3	Boîtier de commande.....	9
3	Sécurité	11
4	Montage et description.....	12
4.1	Boîtier de commande ISOBUS	12
4.3	Vannes	13
4.4	Affichages /Fonctions	14
4.5	Guide des touches de fonctions	18
4.6	Autres affichages	19
5	Système de commande	20
5.1	Alimentation en courant commande électronique	20
5.1.1	Raccord à un tracteur sans ISOBUS	20
5.1.2	Raccord à un tracteur avec ISOBUS	21
5.2	Activation	22
5.3	Naviguer dans le menu	25
5.4	Affichages et menus	25
6	Menu de service	26
6.1	Généralités.....	26
6.1.1	Témoin des statuts	27
6.2	Travailler avec le rouleau plombier FlexPack intégré.....	27

6.3	Réglage de la largeur de travail	28
6.4	Réglage de l'inclinaison.....	29
6.5	Réglage de la largeur de la première raie.....	29
6.6	Réglage de la profondeur de travail	30
6.7	Mémoire de profils de configuration	31
6.7.1	Enregistrer le paramétrage	32
6.7.2	Extraire les paramètres.....	33
6.8	Modèle Onland.....	34
6.8.1	Fonction des touches de fonction	34
6.8.2	Passage du mode F (en sillon) au mode O (Onland).....	34
6.8.3	Passage du mode de fonctionnement O au mode de fonctionnement F	36
6.8.4	Réglages	38
7	Menu de réglage.....	40
7.1	Garde au sol.....	41
7.2	Diagnostic des capteurs	42
7.3	Position de transport	42
7.3.1	Généralités	42
7.3.2	Mettre la charrue en position de transport	43
7.3.3	Mettre la charrue en position de travail.....	44
7.4	Gestion de la topologie.....	46
7.5	Données du tracteur	48
7.5.1	Vitesse de déplacement	49
7.5.2	Positions du dispositif de levage.....	50
7.6	Travailler avec le rouleau plombé FlexPack.....	56
7.7	Dételage du FlexPack	58
7.8	Régler la pression de déploiement de la sécurité anti-surcharge Hydromatic.....	59
8	Menu d'informations	60
8.1	Valeurs dans la mémoire de profils de configuration	60
8.2	Valeurs des bornes des batteries	61
8.3	Valeurs des capteurs	62

8.4	Vannes	64
8.4.1	Valeurs mesurées.....	64
8.5	État du système.....	67
8.6	Information ISOBUS.....	68
8.6.1	Boîtier de commande VT	69
8.6.2	Éléments de commande complémentaires.....	70
8.6.3	Sélection de la TECU	70
8.6.4	Task Controller TC.....	70
8.7	Données de la machine.....	71
8.8	Version ordinateur gestionnaire des tâches et logiciel	71
9	Recherche de pannes et dépannage.....	72
9.1	Messages	72
9.2	Exemple	72
9.3	Liste des erreurs	74
9.4	Liste des mises en garde.....	76
9.5	Liste des remarques	76
10	Guide	77
10.1	Généralités.....	77
10.2	Conception.....	77
10.2.1	Équipements matériels.....	77
10.2.2	Conditions supplémentaires	77
10.3	Mise en service du signal GPS.....	78
10.4	Réglages GPS du tracteur / système de guidage	79
10.5	Réglages de la géométrie dans le CCI.GPS	80
10.6	Masque d'informations dans le CCI.GPS	80
10.7	Câblage du signal GPS et signal du dispositif de levage sur ISOBUS.....	81
10.8	Câblage du signal GPS par défaut et signal du dispositif de levage sur ISOBUS.....	82
10.9	Raccord de la prise de signaux 7 broches.....	83
10.9.1	Affectation de la prise des signaux conformément à ISO 11786 :	83

10.9.2	Câblage GPS par défaut et dispositif de levage sur prise des signaux à 7 broches	84
10.10	Réglages dans la CCI.TECU	85
10.11	Réglages dans le CCI.Command	87
10.12	Guide de commande	89
10.12.1	Réglage de la charrue	89
10.12.2	Créer un champ dans CCI.Command	90
10.12.3	Création d'une ligne AB dans CCI.Command	90
10.13	Guide du menu de service	92
10.13.1	Activation	92
10.13.2	Affichages	93
10.13.3	Commande GPS de la largeur de travail dans le menu de service	94
10.14	Guide dans le menu réglages	95
11	Éléments de commande complémentaires	97
11.1	Généralités	97
11.2	Boîtier du joystick LEMKEN ISOBUS A10	98
11.2.1	Symboles et fonctions à l'aide du joystick	99
11.2.2	Symboles et fonctions à l'aide des touches	100
Index		102

1 SYMBOLES UTILISES DANS CE MODE D'EMPLOI

1.1 Classes de danger

Dans le mode d'emploi, on trouvera les symboles suivants correspondant à des informations de grande importance :

DANGER



Caractérise un danger immédiat et un risque important pouvant causer la mort ou des blessures graves s'il n'est pas évité.

MISE EN GARDE



Caractérise un danger possible et un risque relativement important pouvant éventuellement causer la mort ou des blessures graves s'il n'est pas évité.

ATTENTION



Indique un danger à risque réduit pouvant conduire à de légères blessures ou à des blessures de moyenne importance s'il n'est pas évité.

1.2 Notes



Indique des « petits trucs » pour l'utilisateur ou d'autres informations utiles ou importantes pour un travail efficace et une utilisation économique.

1.3 Protection de l'environnement



Indique des mesures particulières pour le recyclage et la protection de l'environnement

1.4 Marquage particulier dans le texte

Dans ce mode d'emploi, on utilisera les puces suivantes pour marquer particulièrement certains passages.

- Marquage d'étapes de travail
- Marquage de listes

2 A PROPOS DE CE MODE D'EMPLOI

2.1 Utilisation conforme

La commande électronique a été conçue pour piloter, surveiller et configurer différentes machines LEMKEN : Les fonctions de la commande électronique sont transmises à la machine par le biais d'un boîtier de commande spécial.

2.2 Domaine d'application

La commande électronique a été conçue pour piloter, surveiller et configurer les machines suivantes :

- Charrues réversibles portées
- Juwel 8 i V
 - Juwel 8 i V T

2.3 Boîtier de commande

Pour la mise en œuvre de la machine, tous les boîtiers de commande ISOBUS peuvent être utilisés :

Nous recommandons l'utilisation du boîtier de commande ISOBUS LEMKEN qui permet également la commande d'autres machines ISOBUS.



- LEMKEN CCI-200
- LEMKEN CCI-50 (à partir de 02/2017)



Pour la commande générale du boîtier de commande CCI, consulter le mode d'emploi distinct Competence Center ISOBUS e.V.

Travail avec plusieurs terminaux de commande ISOBUS

Il est possible, en cas de travail avec plusieurs terminaux de commande ISO-BUS par interface, de basculer la commande de l'appareil sur un autre terminal de commande ISO-BUS, voir «terminaux de commande, Seite 68».

3 SÉCURITÉ

DANGER**Mettre le boîtier de commande hors tension**

Risque d'accident par activation accidentelle du boîtier de commande

Lorsque le boîtier de commande est activé, il peut se produire des mouvements imprévisibles de la machine.

- Assurez-vous, lors de la circulation sur la voie publique et sur le terrain, que le boîtier de commande est arrêté.

PRECAUTION**Monter les raccords**

Risque d'accident en cas de non-raccordement des systèmes hydrauliques et électriques.

En cas de raccordement insuffisant ou mal effectué des systèmes hydrauliques et électriques, les fonctions de la commande électronique peuvent se faire de façon incorrecte.

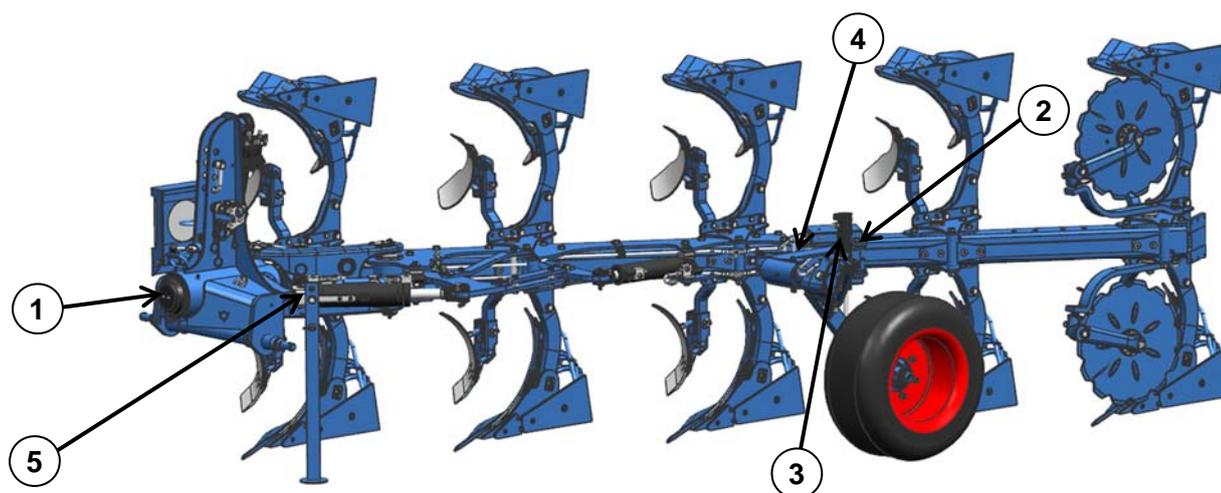
- Avant toute utilisation du boîtier de commande, montez tous les raccords hydrauliques et électriques.

4 MONTAGE ET DESCRIPTION

4.1 Boîtier de commande ISOBUS

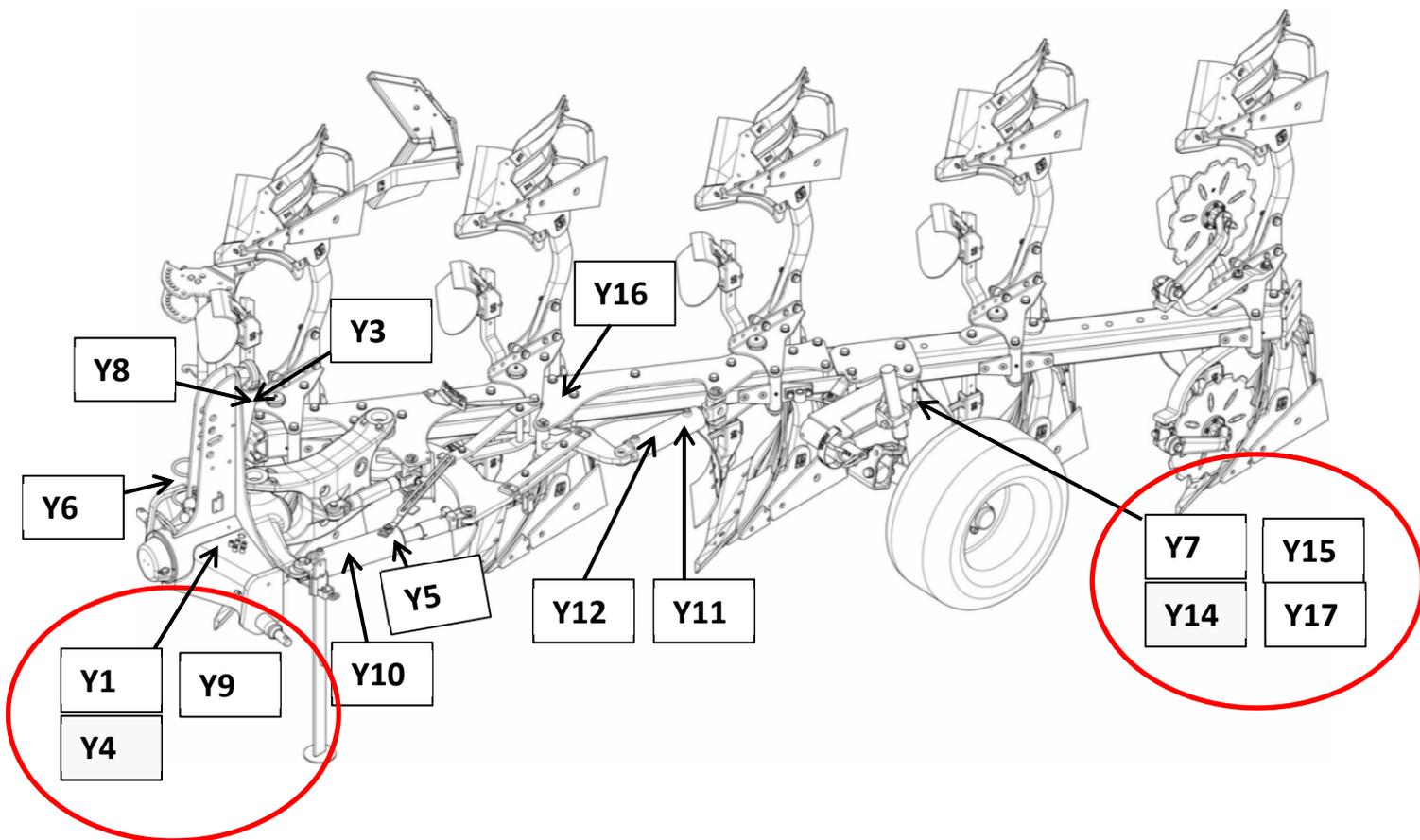
Il est recommandé d'utiliser le boîtier de commande ISOBUS de LEMKEN pour équiper l'appareil de ISOBUS. Vous pouvez également faire fonctionner la machine avec d'autres boîtiers de commande ISOBUS. Voir le mode d'emploi du terminal ISOBUS CCI 100/200.

4.2 Capteurs



Capteur	Fonction	Description
S(1)	Inclinaison	Capteur d'angle, potentiomètre rotatif, plage de mesure 240°, 0,5-4,5 V
S(2)	Pression	Réglage des différentes pressions du système (p.ex. Hydromatik, Flex-Pack)
S(3)	Roue de jauge profondeur de travail	Système de capture de déplacements intégré dans le vérin de la roue de jauge
S(4)	Largeur de travail	Capteur d'angle, potentiomètre rotatif, 70°, 1-5V
S(5)	Première raie	Système de capture de déplacements intégré dans le vérin de la première raie

4.3 Vannes



Vanne	Fonction
Y1	Pression LS (P)
Y3	Vérin de retournement (logement de piston)
Y4	Vitesse rapide LS (T) (commandée proportionnellement)
Y5	Première raie
Y6	Pivoter le bras d'adaptation / FlexPack
Y7	Vérin de la roue de jauge (espace circulaire)
Y8	Vérin de retournement (espace circulaire)
Y9	Direction LS (Commande de fonctionnement)
Y10	Vérin de la première raie (espace circulaire)
Y11	Vérin de largeur de travail (espace circulaire)
Y12	Vérin de largeur de travail (logement du piston)
Y14	Vérin de la roue de jauge (logement du piston)

Vanne	Fonction
Y15	Hydromatic
Y16	Soulever / abaisser le FlexPack / pivotement Onland
Y17	Pression d'appui du FlexPack

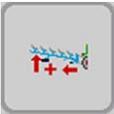
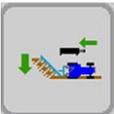
4.4 Affichages /Fonctions

Le terminal ISOBUS est pourvu de toutes les touches de fonction et de toutes les fonctions dont la charrue a besoin pour des fonctions futures, et montée de l'équipement maximal. C'est pourquoi toutes les touches de fonction ne sont pas définies.

Les touches de fonction suivantes se situent à droite ou à gauche dans l'affichage du boîtier de commande :

Touche de fonction	Fonction
	Page précédente.
	Changement du masque de la touche de fonction (masque de touches de fonction)
	Changement d'affichage
	Activer le rouleau plombeur FlexPack.
	Désactiver le rouleau plombeur FlexPack.
	Labourer de façon plus basse.

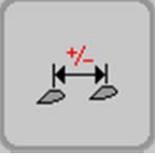
Touche de fonction	Fonction
	Labourer de façon plus profonde.
	Démarrer le retournement.
	Tourner la charrue vers la droite.
	Tourner la charrue vers la gauche.
	Déployer le bras d'adaptation (ouvrir la serrure du bras d'adaptation).
	Régler la largeur de travail, voir «Réglage, page 28».
	
	<ul style="list-style-type: none"> • Pour le modèle standard de la charrue = régler la largeur de la première raie, voir «Réglage de la , page 29».
	<ul style="list-style-type: none"> • Pour le modèle Onland de la charrue = correction du déport latéral, voir «Modèle Onland, page 34».
	Tourner la charrue en position de transport.
	Démarrer le procédé : Passer la charrue du mode transport en position de travail. (Demande verrouillage du milieu)
	Réduire la garde au sol pour le procédé de retournement.

Touche de fonction	Fonction
	Augmenter la garde au sol pour le procédé de retournement.
	Interrompre le procédé.
   	Régler l'inclinaison, voir «Réglage , page 29».
	Sortir lentement le vérin hydraulique OF.
	Rentrer lentement le vérin hydraulique OF.
	Passage OF du mode F au mode O (le vérin rentre rapidement).
	Passage OF du mode O au mode F (le vérin rentre rapidement).
	Régler l'option de la pression Hydromatic, voir «de la sécurité anti-surchage Hydromatic, page 59»
Touche de fonction	Fonction

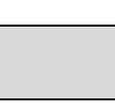
Touche de fonction	Fonction
	Option FlexPack actif, voir « FlexPack, page 56 ». Après avoir appuyé sur cette touche de fonction, un nouveau masque de touches de fonction est affiché :
	Déployer le FlexPack.
	Replier le FlexPack.
	Présélection de la pression P1 du FlexPack dans le menu de service
	Présélection de la pression P2 du FlexPack dans le menu de service
	Abaisser le FlexPack.
	Soulever le FlexPack.

Voir «FlexPack intégré, page 27 ».

4.5 Guide des touches de fonctions

Touche de fonction	Fonction
	Activer la largeur de travail commandée par GPS (Guide).
	Désactiver la largeur de travail commandée par GPS (Guide).
	Un sillon en avant Maintenir 3 secondes enfoncée = le sillon actuel est repris comme nouveau sillon de travail.
	Un sillon en arrière

4.6 Autres affichages

Affichage	Signification
	Tout est OK Pas d'erreur. Aucun avertissement ni indication n'est affiché.
	Erreur, avertissement ou indication, voir «Exemple, page 72».
	État du système
	Clignotant = Attention activité
	Bouton ISOBUS-STOP
	Court-circuit
	Vitesse lente

Affichage	Signification
	Pour le réglage de la pression dans le menu de service (visible uniquement si le FlexPack est activé), voir « FlexPack intégré, page 27 ».
	Commande de la vanne de vitesse lente Vanne de consommation de courant dans le menu d'information, voir « La vitesse lente, page 64 ».
	Ajustement de la vitesse minimale de déplacement pour chaque fonction (p.ex. vanne pour la vitesse lente, voir « La vitesse lente, page 64 ».).



L'indication en pour cent concerne la commande électronique de la vanne

5 SYSTÈME DE COMMANDE

5.1 Alimentation en courant commande électronique

La commande électronique nécessite une tension d'alimentation de 12 V.

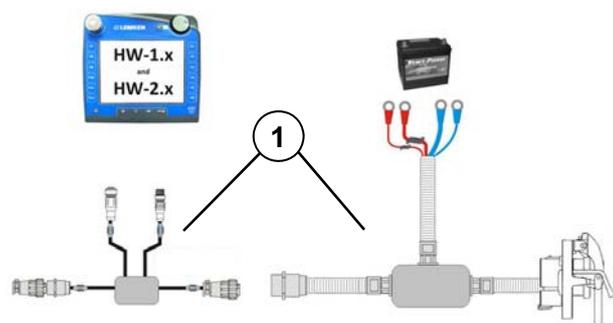
Les sous- et surtensions conduisent à des dysfonctionnements. Elles endommagent par conséquent les dispositifs électriques.

Le câble d'alimentation électrique toute la commande électronique en courant.

Le câble d'alimentation en courant se branche directement sur la batterie du tracteur.

Les prises ISOBUS sont utilisées pour les tracteurs équipés d'une commande ISO-BUS.

5.1.1 Raccord à un tracteur sans ISOBUS



Le tracteur doit être équipé d'un kit de montage ISOBUS (1) pour le montage de base du tracteur.

Raccorder le kit de montage ISOBUS (1) à la batterie du tracteur.

5.1.2 Raccord à un tracteur avec ISOBUS

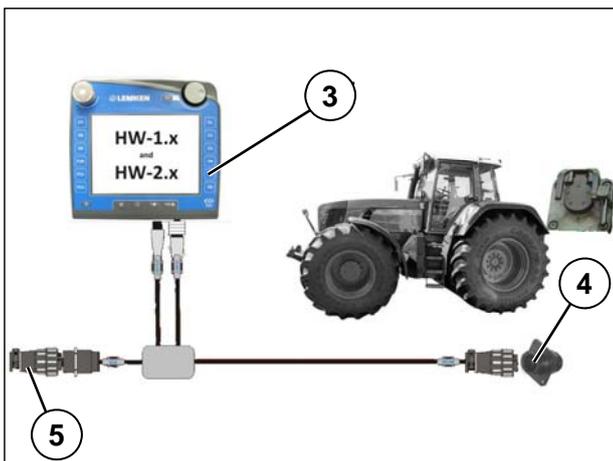
- Par le biais du terminal ISOBUS du tracteur

L'ordinateur gestionnaire des tâches se trouve à l'avant de la machine.

L'ensemble de la commande de la machine ISOBUS est connectée et alimentée en électricité via le câble de connexion ISOBUS.

- Connecter la fiche ISOBUS à la prise - ISOBUS du tracteur.

- Par le biais d'un terminal ISOBUS raccordé séparément (p.ex. CCI 200).



- Connecter le boîtier de commande (3) à la prise ISOBUS (4) de la cabine du tracteur.

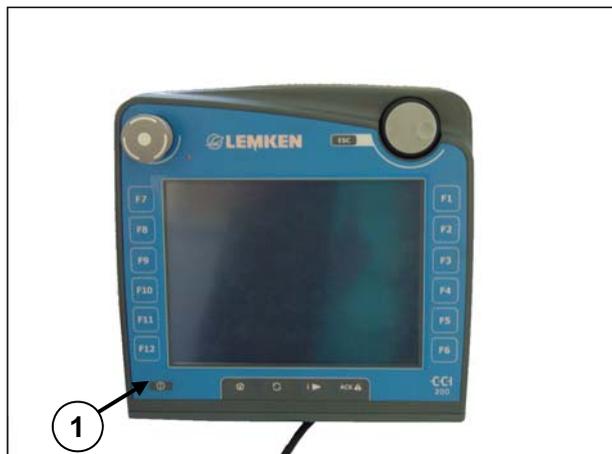


Afin de garantir la transmission des signaux, le connecteur de terminaison (5) doit être monté.



Pour le raccordement du boîtier de commande ISOBUS (3) à ISOBUS et à l'alimentation électrique du tracteur, voir mode d'emploi séparé du Competence Center ISOBUS e.V.

5.2 Activation



- Appuyer pendant au moins 2 secondes sur la touche (1).



Le menu principal apparaît après une -
brève vérification du système :

- en mode jour



- en mode nuit

Passer en mode jour



Cet affichage n'est pas visible, si

- les données du tracteur provenant de l'ECU



sont utilisées en même temps que

- l'éclairage du tracteur.
- Voir «Données du tracteur, page 48 ».

Le menu principal comprend les sous-menus suivants :



Menu de service



Réglages



Informations

Pour aller dans le sous-menu souhaité :

- Appuyer sur la touche correspondante. Il est également possible d'utiliser, au choix, les touches de fonction chiffrées 1-3.

5.3 Naviguer dans le menu

Selon l'équipement et le type de machine, un menu donné comprend une ou plusieurs pages de menu.

Un menu comprenant plusieurs pages de menu se différencie par des fonctions de défilement additionnelles :



- Aller à la page de menu suivante



- Aller à la page de menu précédente



- Retourner au menu de niveau hiérarchique supérieur

Pour aller à la page de menu souhaitée :

- Appuyer sur la touche de fonction correspondante.

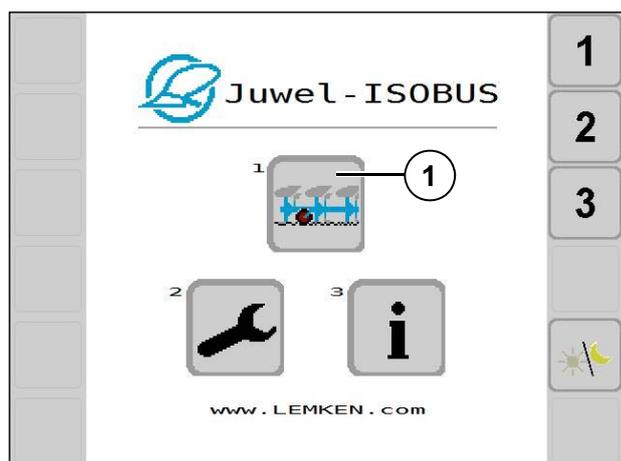
5.4 Affichages et menus

En fonction du type de machine et de son équipement, certains affichages du terminal de commande peuvent varier par rapport à ce qui est affiché dans ce manuel d'utilisation. Si ces différences devaient être significatives pour l'utilisation de la machine, une remarque appropriée le signale.

6 MENU DE SERVICE

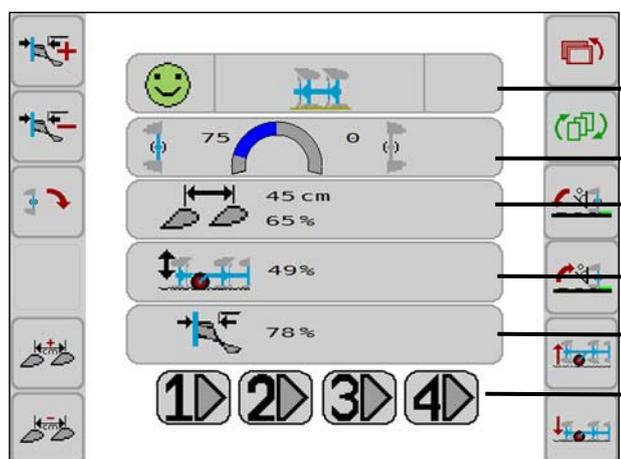
6.1 Généralités

Le menu de « Service » est utilisé pour surveiller et commander la machine au cours de son utilisation. Avant toute utilisation, il faut effectuer, dans d'autres menus de commande électronique, des réglages et ajustements spécifiques à la machine.



Pour entrer dans le menu de service :

- Appuyer sur la touche de fonction (1) dans le menu principal.



Voici ce que montre l'affichage :

- Témoin d'état*¹
- Inclinaison actuelle
- Largeur de travail actuelle
- Profondeur de travail actuelle
- Valeur de la première raie actuelle
- Paramètres de travail*²

*¹ Informations relatives aux messages en cours et aux états opérationnels de la machine en association avec la commande électronique

*² 4 scénarios enregistrent les valeurs pour :

- Inclinaison (à gauche et à droite séparément)
- Largeur de travail
- Profondeur de travail
- Première raie

6.1.1 Témoin des statuts



OK



Erreur, voir «Liste des erreurs, page 74».



Charrue en position de travail



La charrue n'est pas en position de travail



Charrue en position de transport



La charrue est en position de travail et la TECU est activée.



Pas de données du tracteur dans ISOBUS, voir «Données du tracteur, page 48».

6.2 Travailler avec le rouleau plombé FlexPack intégré



Affichage du statut du réglage de la pression



Touche de fonction de présélection de pression P1



Touche de fonction de présélection de pression P2



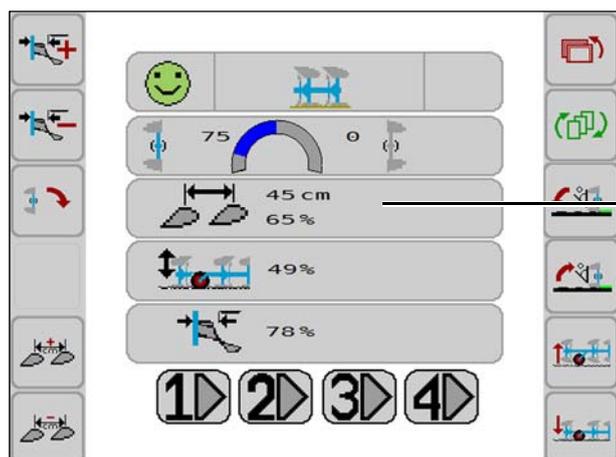
Soulever le FlexPack.



Abaisser le FlexPack.

La sélection du travail avec le bras d'adaptation et le rouleau plombeur VarioPack s'effectue dans le menu de réglage, voir « du bras d'adaptation, page 56 ».

6.3 Réglage de la largeur de travail



Modifier l'affichage (1) :



Augmenter la largeur de travail.

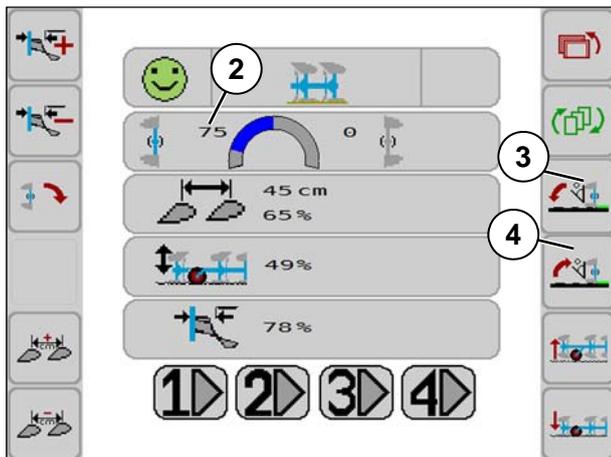
– Appuyer sur cette touche.



Réduire la largeur de travail.

– Appuyer sur cette touche.

6.4 Réglage de l'inclinaison



Modifier l'affichage (2) :

- Pour modifier l'inclinaison de la charrue, appuyer sur la touche de fonction (3) ou (4).



Agrandir l'angle d'inclinaison.

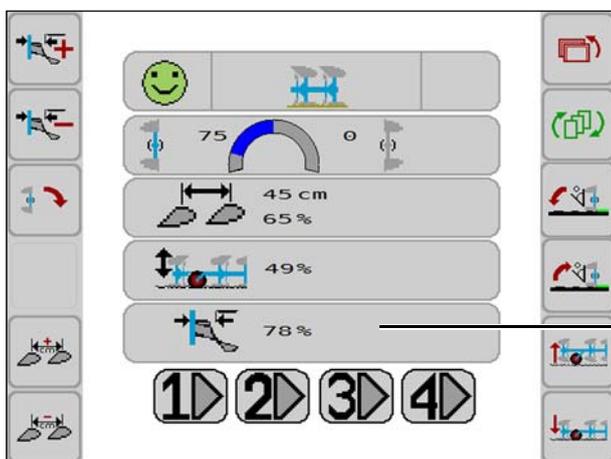
- Appuyer sur cette touche de fonction.



Réduire l'angle d'inclinaison.

- Appuyer sur cette touche de fonction.

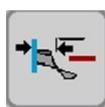
6.5 Réglage de la largeur de la première raie



Modifier l'affichage (3) :

Agrandir la largeur de la première raie.

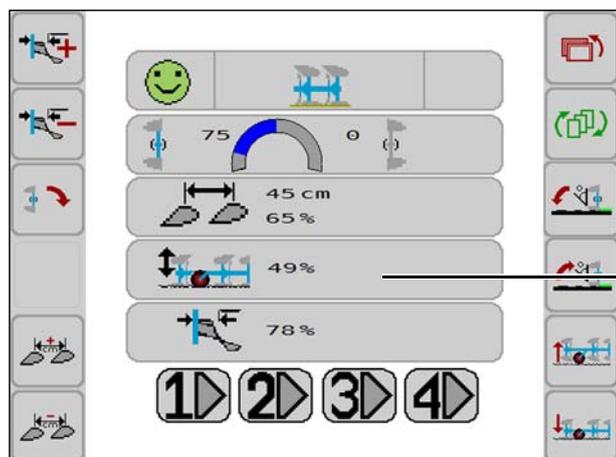
- Appuyer sur cette touche.



Réduire la largeur de la première raie.

- Appuyer sur cette touche.

6.6 Réglage de la profondeur de travail



Modifier l'affichage (4) :



Agrandir la profondeur de travail.

– Appuyer sur cette touche.



Réduire la profondeur de travail.

– Appuyer sur cette touche.

6.7 Mémoire de profils de configuration

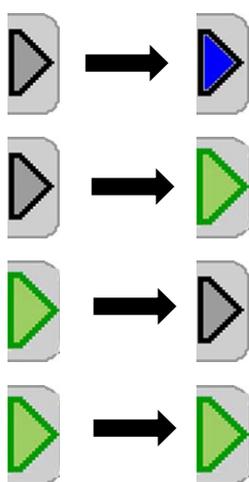
Les réglages actuels de la machine sont enregistrés et affichés avec la mémoire de profils de configuration.



La mémoire de profils de configuration peut être activée dans le menu de service.



En tout, quatre emplacements de mémoire sont disponibles pour quatre scénarios.



Clignotant

- Toucher une fois = La présentation d'un scénario inactif est activée.
- Toucher deux fois rapidement = Un scénario inactif est activé
- Toucher une fois = Un scénario actif est désactivé
- Toucher une fois = Un scénario clignotant est réactivé

Les réglages suivants sont enregistrés :

- Inclinaison (à gauche et à droite séparément)
- Largeur de travail
- Profondeur de travail
- Largeur de la première raie

6.7.1 Enregistrer le paramétrage



Il existe trois possibilités d'enregistrer les profils de configuration.

Pas de mémoire active

- Appuyer sur une des 4 touches pouvant être affectées jusqu'à ce qu'un signal sonore long retentisse.

Les valeurs paramétrées sont enregistrées.



Les paramètres enregistrés sont actifs. Un nouvel enregistrement écrase les valeurs enregistrées.



Une mémoire est active.

Ici mémoire 1.



- Appuyer sur la touche 2 jusqu'à ce qu'un signal sonore long retentisse.

=> Les valeurs de la mémoire 1 sont reprises.



Une mémoire est active.

Ici mémoire 1.

Des valeurs séparées sont modifiées, p. ex. la largeur de travail.

La touche activée clignote = désactivée.

Soit :

- des modifications sont reprises après avoir appuyé sur la touche jusqu'au signal sonore,

soit

- la touche est réactivée après avoir appuyé brièvement, sans reprise de la nouvelle valeur.

6.7.2 Extraire les paramètres



- Pour extraire les réglages enregistrée, appuyer deux fois rapidement sur la touche correspondante.

Un signal sonore court retentit

La machine est paramétrée sur les valeurs enregistrées.

Les paramètres enregistrés sont actifs.



La touche verte indique la conformité de la configuration actuelle avec le paramétrage de l'emplacement de mémoire.



Les messages apparaissent dans la ligne de statut si un scénario est désactivé, voir «Messages, page 72».

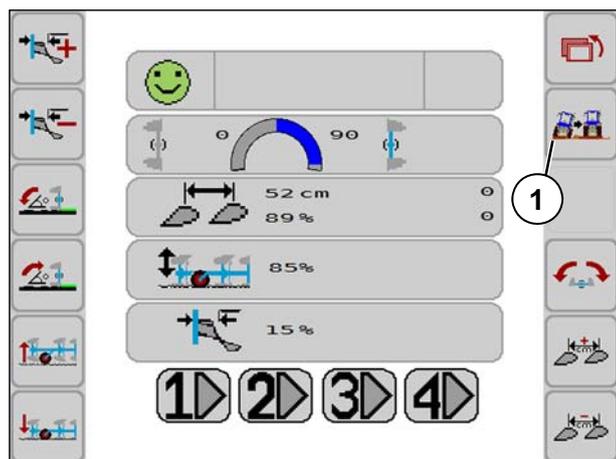
6.8 Modèle Onland

6.8.1 Fonction des touches de fonction

Voir «suivantes, page 14 ».

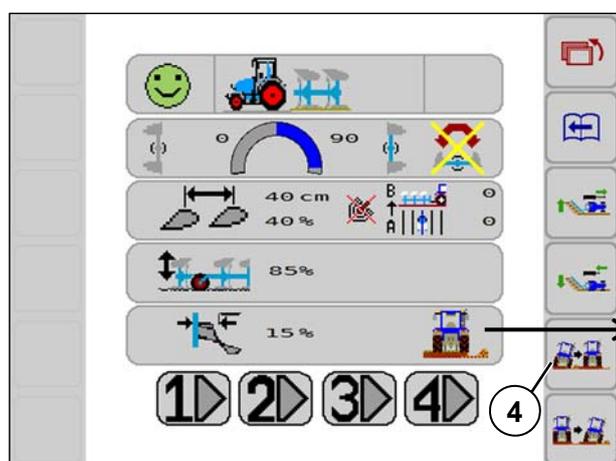
6.8.2 Passage du mode F (en sillon) au mode O (Onland)

Voir également le mode d'emploi de la charrue réversible portée Juwel 8 i.



– Appuyer brièvement sur la touche de fonction (1).

=> changement de masque



– Appuyer brièvement sur la touche de fonction (4).

=> Activation du monde Onland

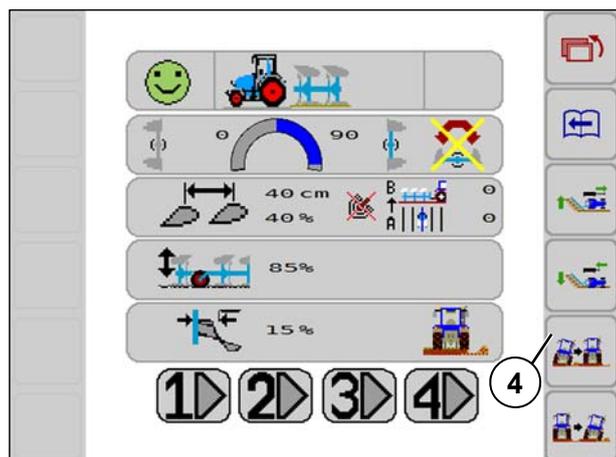
Voici ce que montre l'affichage.

- La charrue est en mode Onland.

En appuyant une deuxième fois sur la touche de fonction (4), l'affichage disparaît à nouveau. La charrue n'est plus en mode Onland.



Le vérin hydraulique pour le changement de modes OF n'est pas commandé via un capteur.

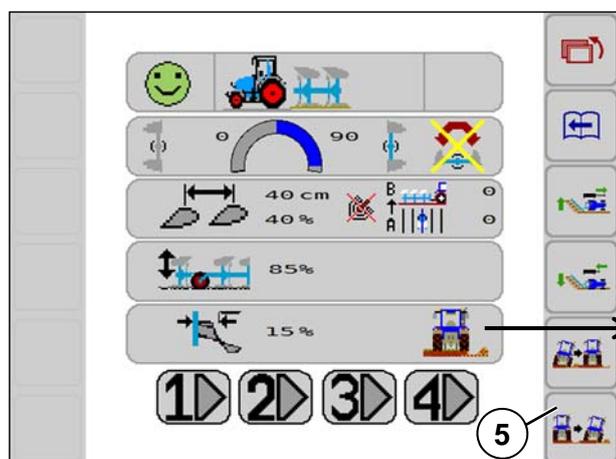


Régler le vérin hydraulique de sorte que la charrue travaille en mode Onland :



- Appuyer sur la touche de fonction (4) (maintenir appuyée jusqu'à ce que le vérin soit complètement rentré).
- La charrue bascule en mode O (Onland).

6.8.3 Passage du mode de fonctionnement O au mode de fonctionnement F



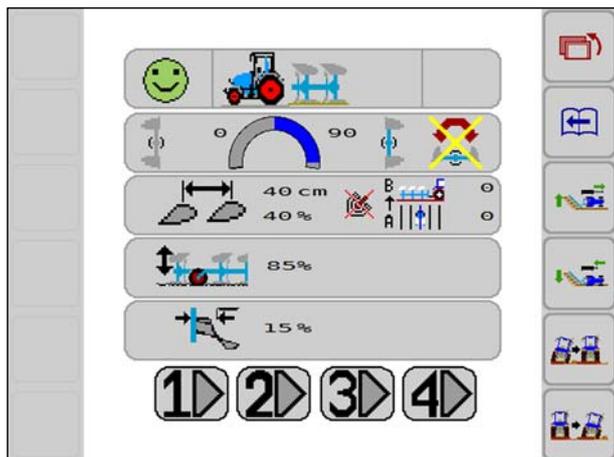
- Appuyer brièvement sur la touche de fonction (5).
- => Mode Onland désactivé.

Cet affichage disparaît.

- La charrue est en mode F.



Le vérin hydraulique pour le changement de modes OF n'est pas commandé via un capteur.



Régler le vérin hydraulique de sorte que la charrue travaille dans le sillon :



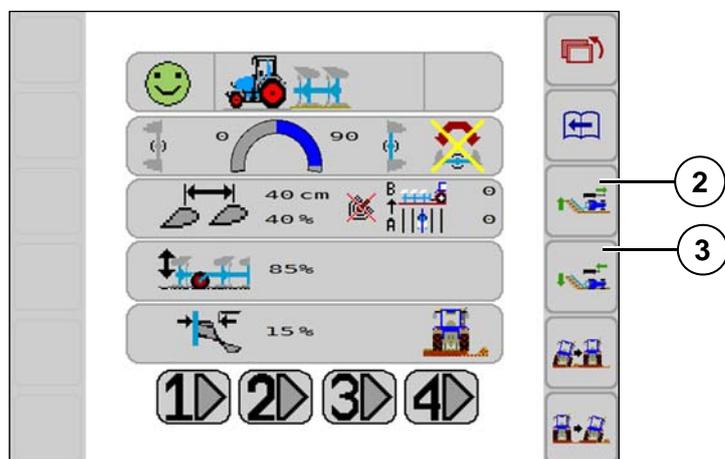
– Appuyer sur la touche de fonction (5) (maintenir appuyée jusqu'à ce que le vérin soit complètement sorti).

- La charrue bascule en mode F.

Voir le mode d'emploi de la charrue réversible portée Juwel 8 i.

6.8.4 Réglages

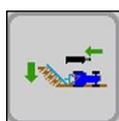
Voir la section centre de réglage Optiquick dans le mode d'emploi de la charrue réversible portée Juwel 8 i.



- Appuyer sur la touche de fonction (2).
- Le vérin hydraulique intérieur sort lentement.

Mode de fonctionnement F : La largeur de la première raie augmente.

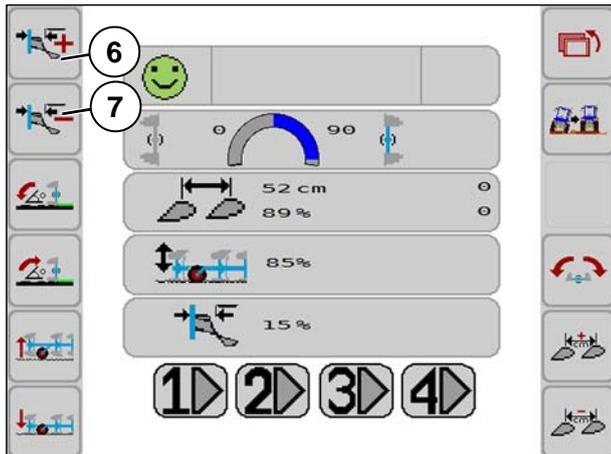
Fonctionnement Onland : La distance entre le tracteur et le dos de sillon diminue.



- Appuyer sur la touche de fonction (3).
- Le vérin hydraulique intérieur rentre lentement.

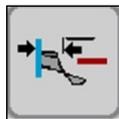
Mode de fonctionnement F : La largeur de la première raie diminue.

Fonctionnement Onland : La distance entre le tracteur et le dos de sillon augmente.



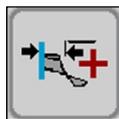
Correction du déport latéral

Si le tracteur tire en direction du terrain labouré



- Appuyer sur la touche de fonction (7).
- Si le vérin hydraulique extérieur rentre lentement.

Si le tracteur tire en direction du terrain non labouré

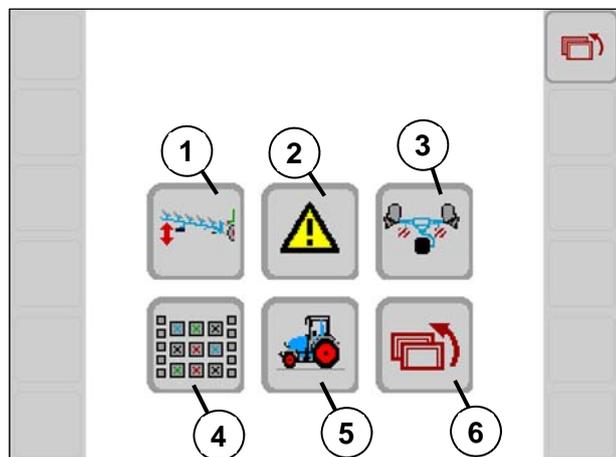


- Appuyer sur la touche de fonction (6).
- Si le vérin hydraulique extérieur sort lentement.

7 MENU DE RÉGLAGE

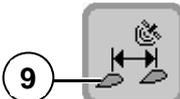


Les affichages sont indépendants de l'équipement de la machine.



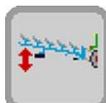
- 1 Garde au sol pendant le procédé de retournement (+/- 100)
- 2 Capteurs
- 3 Position de transport
- 4 Affectation des touches
- 5 Données du tracteur dans l'ISOBUS
- 6 Retour à l'affichage précédent

Standard

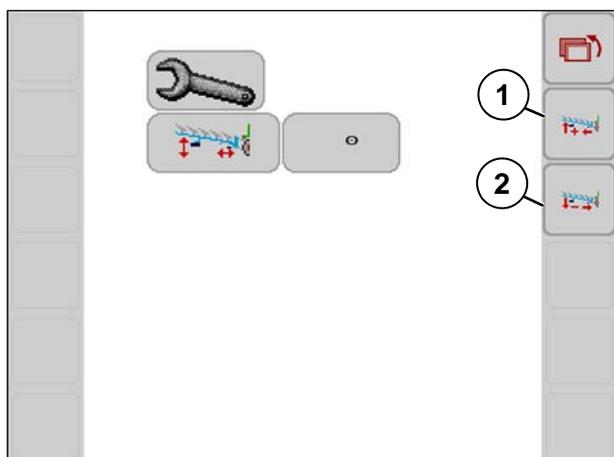
- 
7 Rouleaux plombeurs FlexPack intégrés
- 
8 Sécurité anti-surcharge Hydromatic (-Élément T)
- 
9 Réglage de la largeur de travail GPS (Guide)

7.1 Garde au sol

En fonction du réglage du point de traction (alignement tracteur/charrue), une garde au sol différente est nécessaire pendant le procédé de retournement.



– Appuyer sur cette touche.



Lorsque le point de traction est réglé avec la broche intérieure du poste de réglage Optiquick de la charrue, la garde au sol pour le procédé de retournement peut être adaptée.

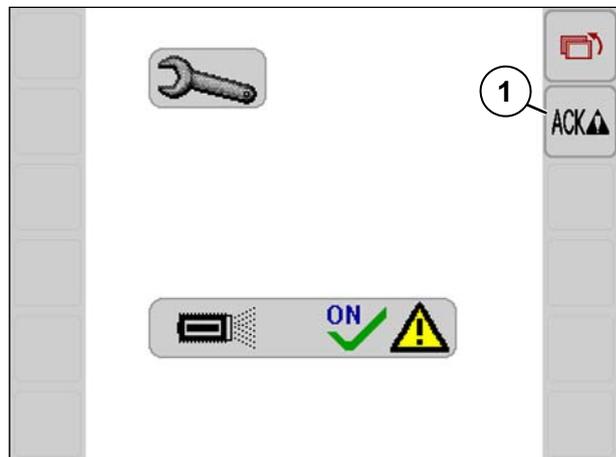
La garde au sol est réglable de -100 à +100.

- Pour augmenter la garde au sol, appuyer sur la touche (1).
- Pour réduire la garde au sol, appuyer sur la touche (2).

7.2 Diagnostic des capteurs



Contrôler et confirmer les capteurs.



- Capteurs allumés
 - Confirmer avec la touche de fonction (1).

En cas de dysfonctionnement, voir « Liste des erreurs, page 74 », la désactivation de la surveillance des capteurs peut s'avérer nécessaire.

Affichage sur OFF = la surveillance des capteurs est désactivée.



Après un redémarrage du système, la surveillance des capteurs est à nouveau activée automatiquement (=ON).

Pour vérifier si la surveillance des capteurs peut être désactivée, contactez le négociant LEMKEN.

PRÉCAUTION



Danger de blessures et d'endommagements par collision en cas de désactivation de la surveillance des capteurs

- Ne jamais désactiver la surveillance des capteurs sans en discuter avec le négociant LEMKEN.

7.3 Position de transport

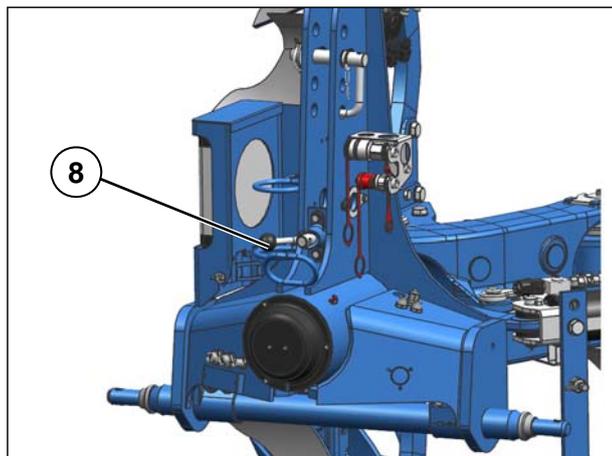
7.3.1 Généralités



Pour tourner la machine automatiquement en position de transport ou en position de travail :

- Appuyer sur cette touche de fonction.

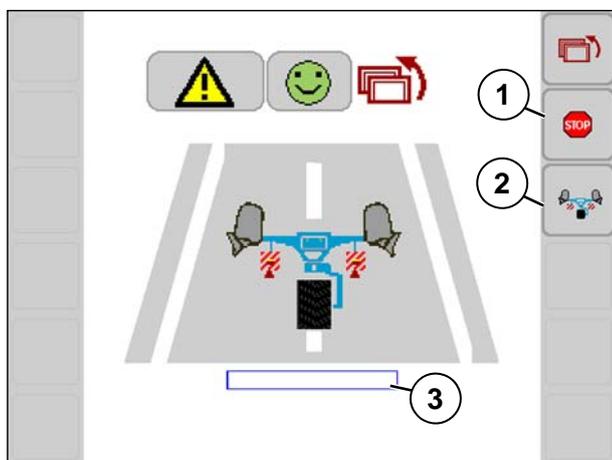
7.3.2 Mettre la charrue en position de transport



– Tourner le boulon de verrouillage (8) de 180°.

=> Boulon (8) en position de verrouillage

– Mettre la roue Unirad en position de transport. Voir le mode d'emploi de la charrue réversible portée Juwel 8 i.



– Appuyer sur la touche de fonction (2).

Le cadre bleu (3) retransmet la progression de l'inclinaison vers le point mort haut et se remplit en se rapprochant du point mort haut.



Lorsque le boulon de verrouillage est verrouillé :

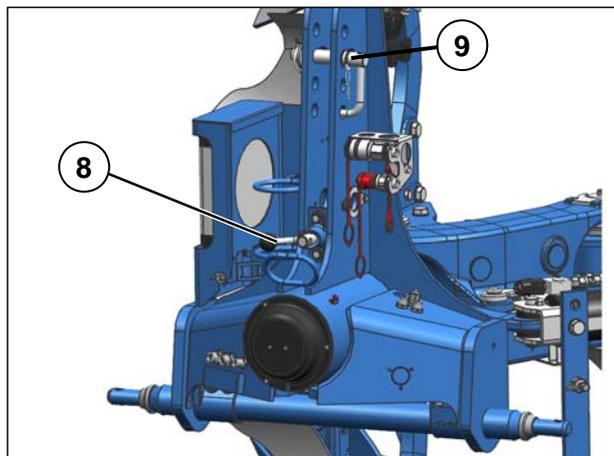
– Confirmer la demande de sécurité avec OK.

Le procédé démarre automatiquement.

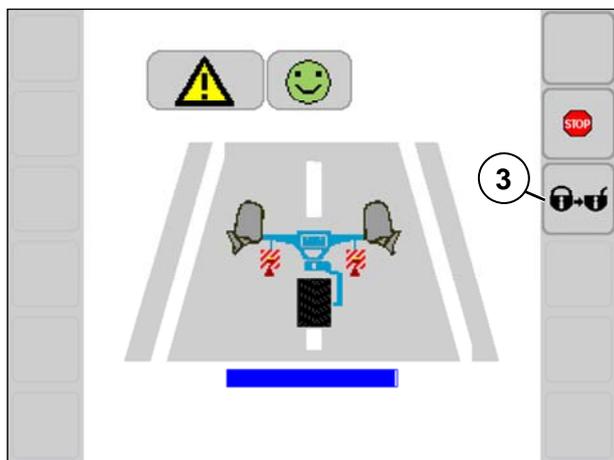
Les actions entamées peuvent être interrompues avec la touche de fonction (1).

– Séparer le bras supérieur de la tête d'attelage.

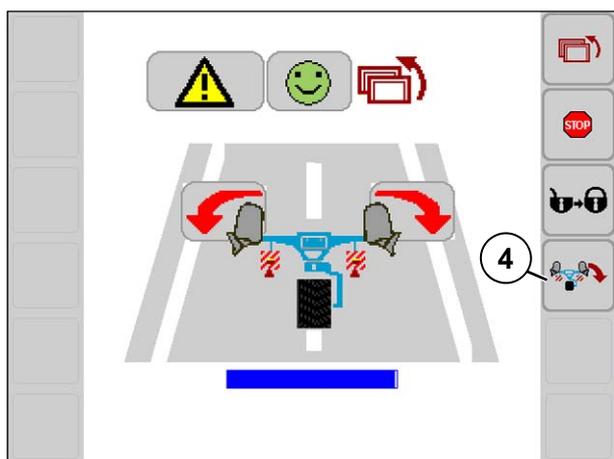
7.3.3 Mettre la charrue en position de travail



- Raccorder le bras supérieur avec la tête d'attelage.
- Fixer le bras supérieur avec l'axe du bras supérieur (9).
- Soulever un peu la charrue.
- Sortir le goujon de verrouillage (8) en le tournant d'env. 180°. Afin que le boulon de verrouillage (8) ne puisse pas glisser en dehors, la poignée devant doit s'encliqueter dans le creux.



- Appuyer > 2 secondes sur la touche de fonction (3).

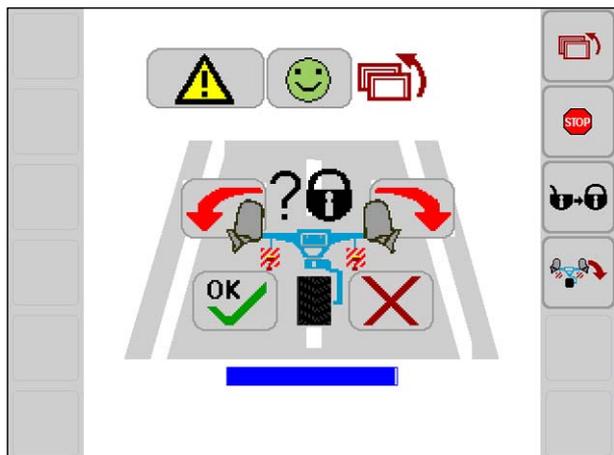


La touche de fonction (4) est autorisée.

- Appuyer sur la touche de fonction (4).



Pour relâcher la tension, - bouger la charrue au moyen des touches fléchées rouges.



- Confirmer le verrouillage de transport avec OK = déverrouillage.

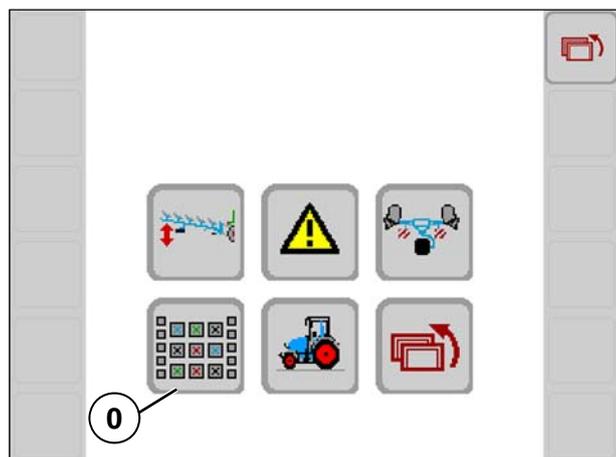
Le procédé démarre automatiquement.

Uniquement lorsque la charrue se trouve en position de travail :

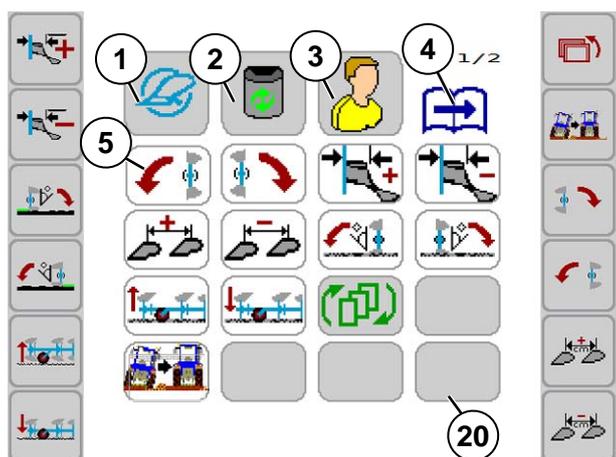
- Amener la roue Unirad en position de travail. Voir le mode d'emploi de la charrue réversible portée Juwel 8 i.

7.4 Gestion de la topologie

L'affectation définie par l'utilisateur des touches de fonction n'est possible que si le boîtier de commande a plus de 10 touches pouvant être librement affectées.



- Pour avoir accès aux touches d'affectation, appuyer sur touche logicielle (0).



- 1 Réglages de base LEMKEN selon la variante d'équipement de la machine
- 2 Touche effacer
- 3 Utilisateur
- 4 Changement d'affichage

Signification des autres touches de fonction voir page 14

Les fonctions disponibles sont affichées dans les champs de 5 à 20. Ces fonctions peuvent être affectées aux touches de fonction pouvant être affectées. Les fonctions affectées sont enregistrées en blanc dans les champs 5 à 20. Les fonctions non affectées sont enregistrées en gris.

Supprimer toutes les affectations de touches de fonction

- Appuyer longuement sur la touche effacer (+ 1 seconde).

Supprimer une affectation de touches de fonction isolée

- Appuyer brièvement sur la touche effacer.
- Appuyer sur la touche de fonction à supprimer.
 - Le symbole n'est plus affiché sur la touche de fonctionnalité.
 - Le champ de la fonction (5 à 20) n'est plus enregistré en blanc mais bien en gris.

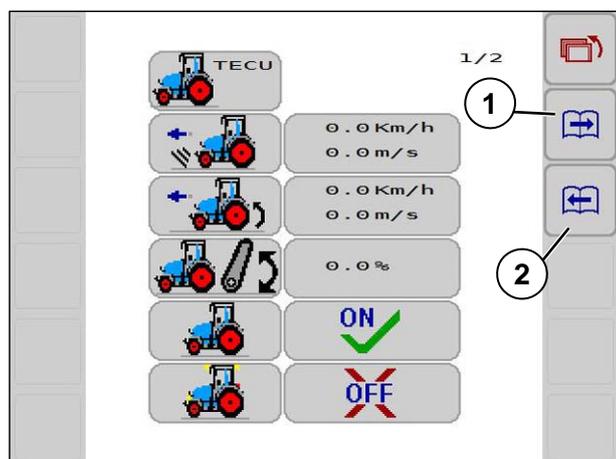
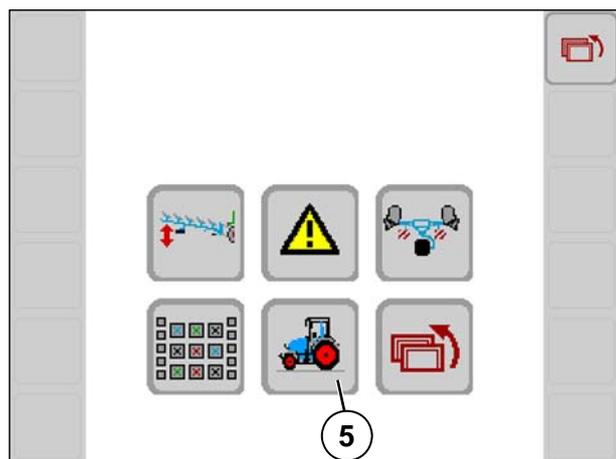
Affecter des touches de fonction

- Appuyer sur la touche avec la fonction souhaitée (champ de 5 à 20).
- Appuyer sur la touche de fonction.
 - Le symbole de la fonction apparaît sur la touche de fonction.
 - Le champ de la fonction est enregistré en blanc.

7.5 Données du tracteur

Vous pouvez utiliser les données suivantes du tracteur provenant de la TECU (Tractor Electronic Control Unit) dans l'ISOBUS :

- Vitesse de déplacement
 - Position du dispositif de levage
- Appuyer sur la touche de fonction (5) dans le menu de réglage.



Voici ce que montre l'affichage.

- Appuyer sur la touche de fonction (1) ou (2).



Cet affichage apparaît dans le menu de service :

7.5.1 Vitesse de déplacement



Vitesse basée sur le signal radar ou sur le GPS (sans patinage)



Vitesse basée sur le signal de fonctionnement (soumis au patinage)



Statut relevage



ON = utiliser les données du tracteur provenant de la TECU.

OFF = ne pas utiliser les données du tracteur provenant de la TECU.



ON = utiliser l'éclairage du tracteur provenant de la TECU.

OFF = ne pas utiliser l'éclairage du tracteur provenant de la TECU.



Cet affichage n'est pas visible dans le menu principal, si :



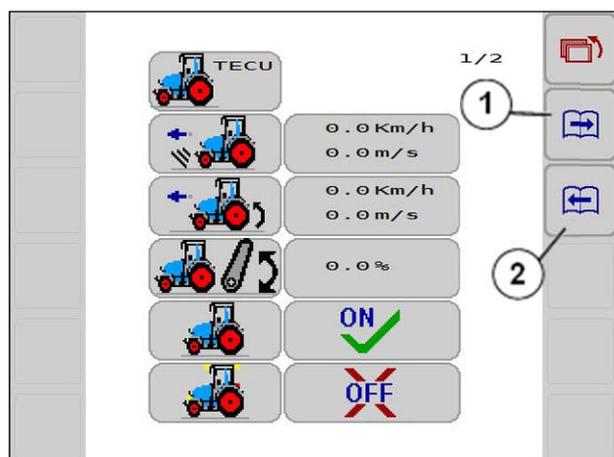
- L'éclairage du tracteur est utilisé.

L'affichage jour/ nuit reste visible dans le menu principal s'il n'y a pas de données valables pour l'éclairage du tracteur.

7.5.2 Positions du dispositif de levage

La position du dispositif de levage du tracteur permet de déterminer si la charrue est en position de travail ou pas. En même temps, il est déterminé si la hauteur de soulèvement est suffisante pour un retournement de la charrue.

Ces informations sont affichées dans le menu de service. Pour ce faire, les positions pour la position de travail et la hauteur minimale de levage sont définies dans le menu de réglage.



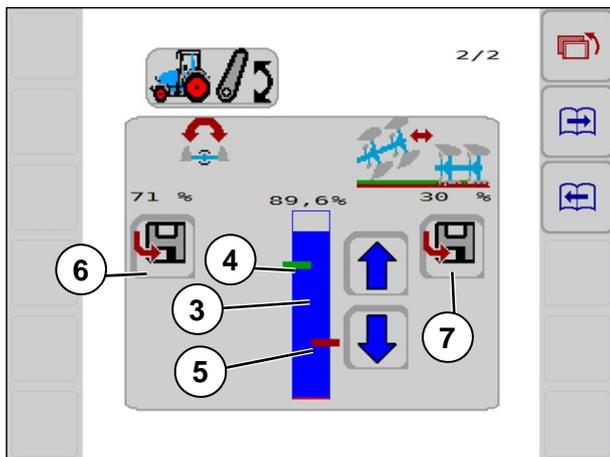
- Pour parvenir à l'affichage suivant, appuyer sur la touche de fonction (1) ou (2)

Hauteur minimale de levage pour un retournement de la charrue

Le marquage vert (4) signale la hauteur minimale de levage pour un retournement de la charrue.

La barre bleue (3) signale la hauteur réelle de levage de la charrue.

Si la barre bleue est située en-dessous du marquage vert, la charrue ne peut pas être retournée.

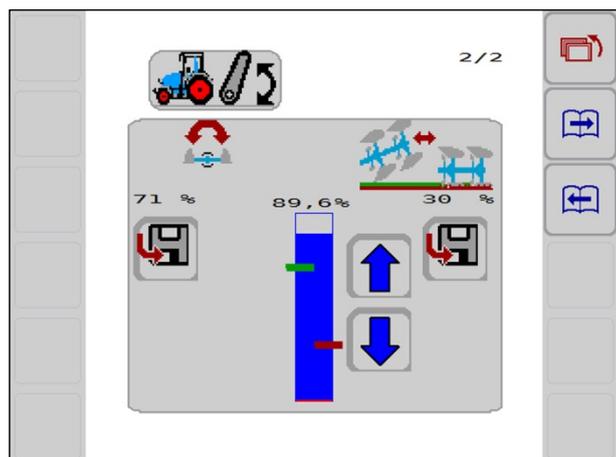


Contrôle de la position de travail

Le marquage rouge (5) signale la position de travail de la charrue.

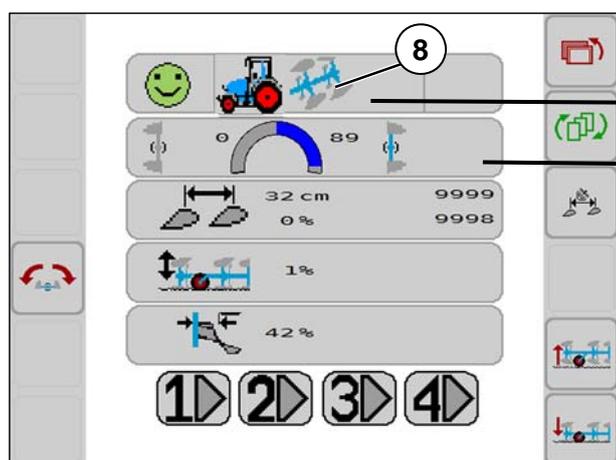
Si la barre bleue est située au-dessus du marquage rouge, la charrue n'est pas encore en position de travail.

L'affichage dans le menu de service varie en fonction de la position des marquages vert et rouge et de la hauteur de la barre bleue.



Exemple 1 :

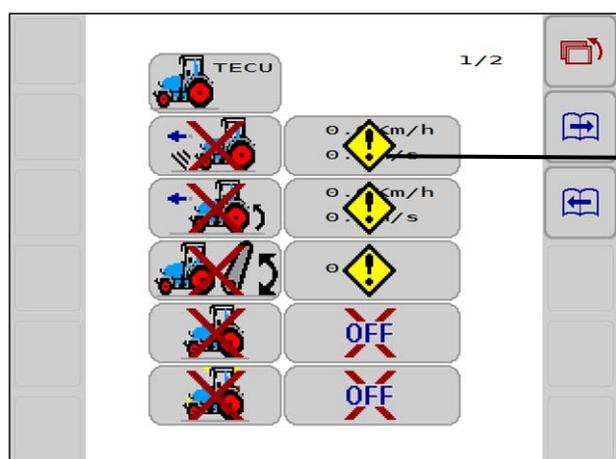
La barre bleue se situe au-dessus des marquages vert et rouge.



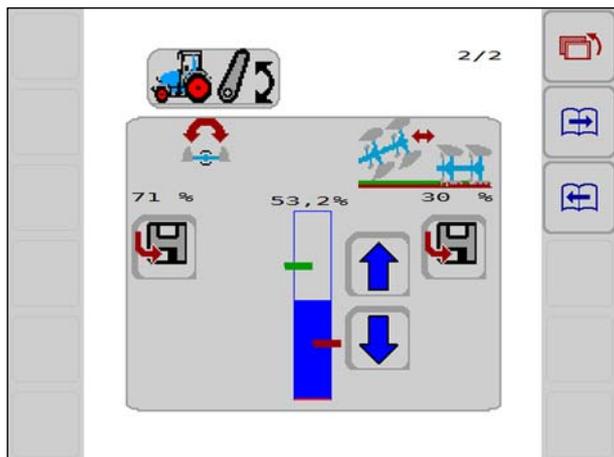
Cet affichage apparaît dans le menu de service.

- La charrue n'est pas en position de travail.
- La charrue peut se retourner.

Si l'affichage suivant apparaît dans le menu de réglages dans les données du tracteur, le symbole (8) n'est pas visible.

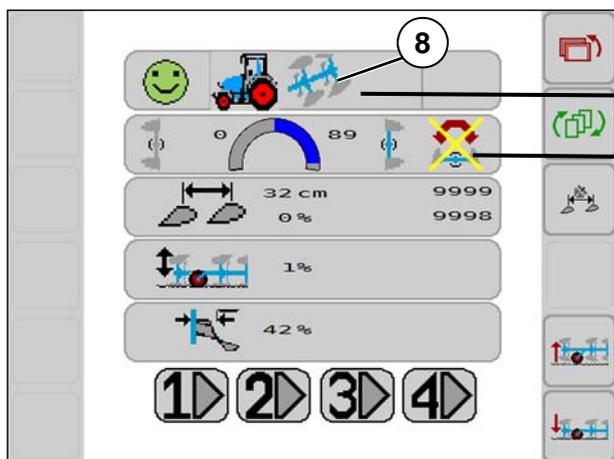


Il n'y a pas de données du tracteur.



Exemple 2 :

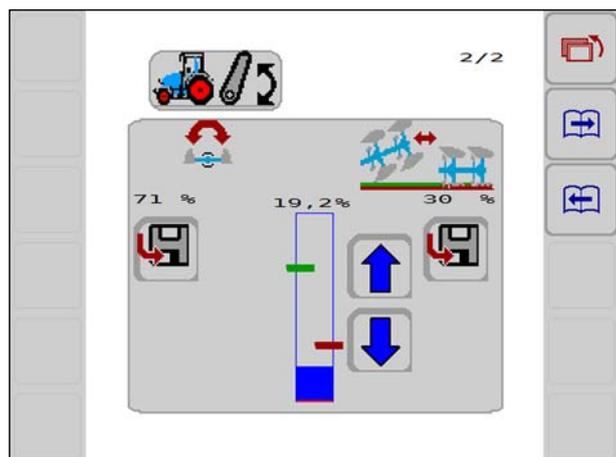
La barre bleue se situe entre les marquages vert et rouge.



Cet affichage apparait dans le menu de service.

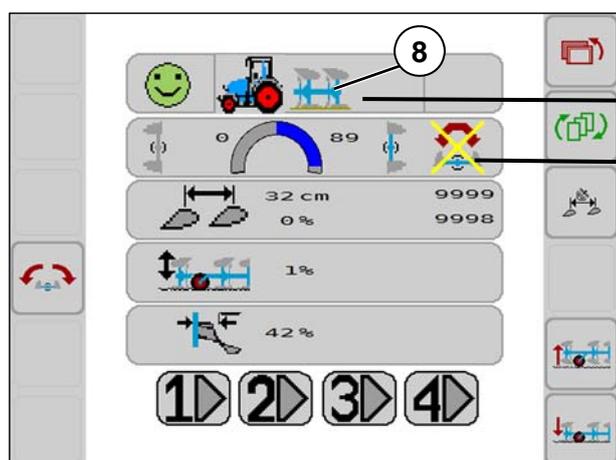
- La charrue n'est pas en position de travail
- Un retournement n'est pas encore possible.

S'il n'y a pas de données du tracteur, l'affichage (8) n'est pas visible.



Exemple 3 :

La barre bleue se situe en-dessous des marquages vert et rouge.

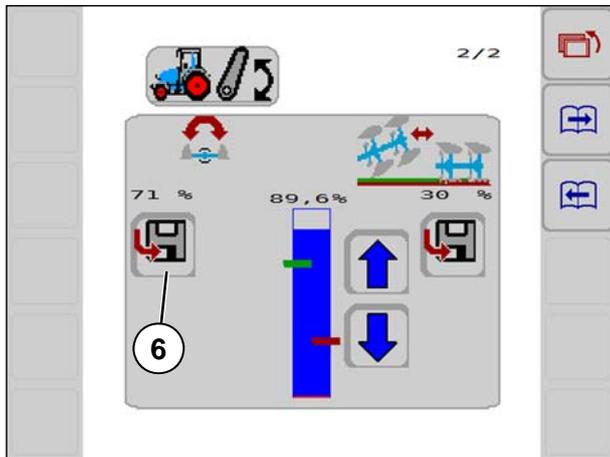


Cet affichage apparait dans le menu de service.

- La charrue est en position de travail.
- Un retournement n'est pas possible.

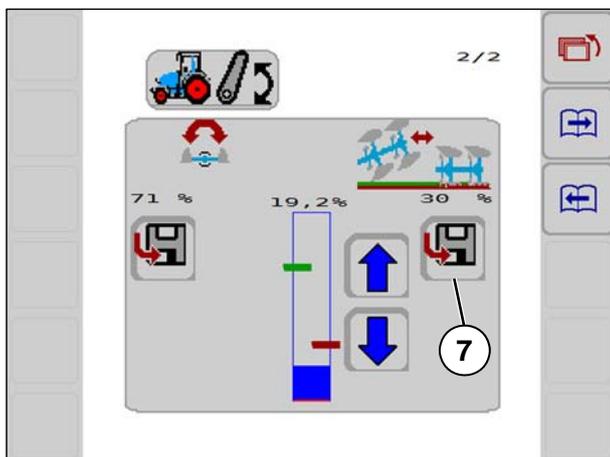
S'il n'y a pas de données du tracteur, l'affichage (8) n'est pas visible.

Définir et enregistrer la hauteur minimale de levage.



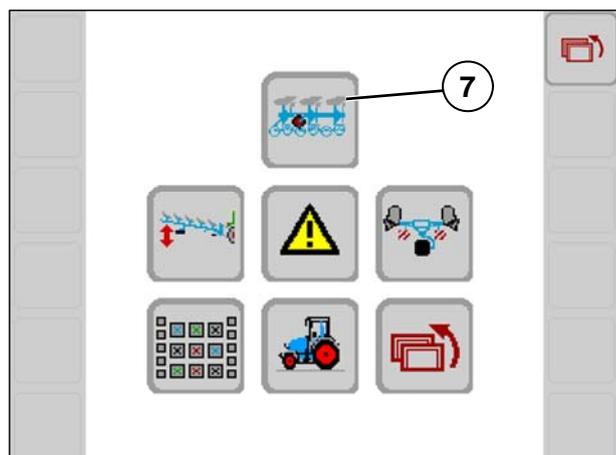
- Soulever la charrue jusqu'à ce qu'elle soit suffisamment éloignée du sol que pour effectuer un retournement. Relever partiellement la charrue.
- Appuyer sur enregistrer la touche de fonction (6).
 - La position du marquage vert est adaptée à la hauteur actuelle de levage.
 - Le menu de service affiche lorsque la hauteur minimale de levage pour un retournement est atteinte.

Définir et enregistrer la position de travail.



- Insérer la charrue et la mettre en position de travail.
- Appuyer sur enregistrer la touche de fonction (7).
 - La position du marquage rouge est adaptée à la hauteur actuelle de levage.
 - Le menu de service indique lorsque la position de travail est atteinte.
- À l'aide de la touche fléchée, positionner le marquage rouge au minimum au-dessus du bord supérieur de la barre bleue.

7.6 Travailler avec le rouleau plombeur FlexPack



Pour une charrue équipée d'un rouleau plombeur FlexPack, la touche de fonction (7) apparaît également dans le menu de réglage.

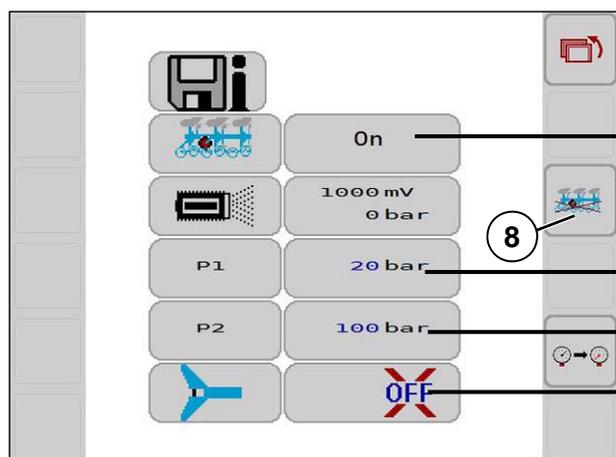
Régler la pression du rouleau plombeur sur le sol :

- Appuyer sur la touche de fonction (7).

Voici ce que montre l'affichage.

Activer/désactiver le FlexPack :

- Appuyer sur la touche de fonction (8)*.



Statut

Saisie de la pression pour la mémoire P1

Saisie de la pression pour la mémoire P2

Sélection du bras d'adaptation



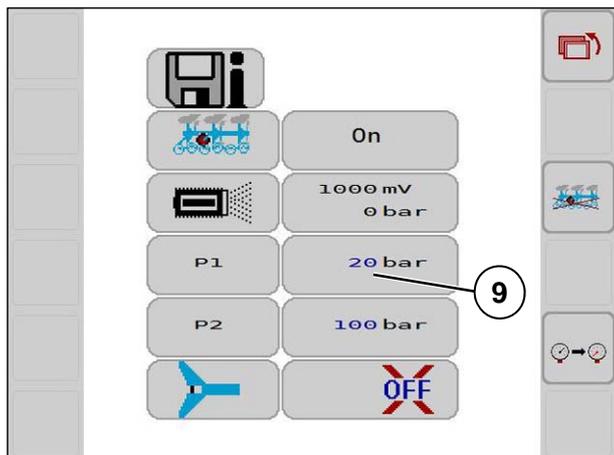
*Activer le FlexPack.

Statut = OFF



*Désactiver le FlexPack.

Statut = ON



Modifier la pression du rouleau plombreur :

- Appuyer sur le chiffre bleu (9) = La fenêtre de saisie (pavé numérique) s'ouvre.

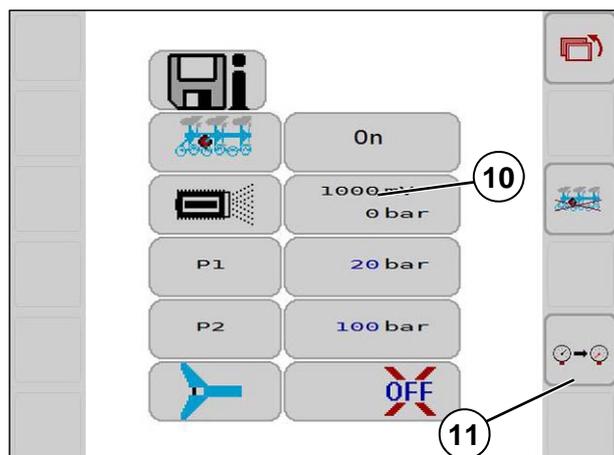


- Saisir le nombre souhaité (20-100).
- Confirmer avec OK.



Une modification directe de la pression n'a lieu que pour la valeur (P1/P2) qui a été activée dans le menu de service.

7.7 Dételage du FlexPack



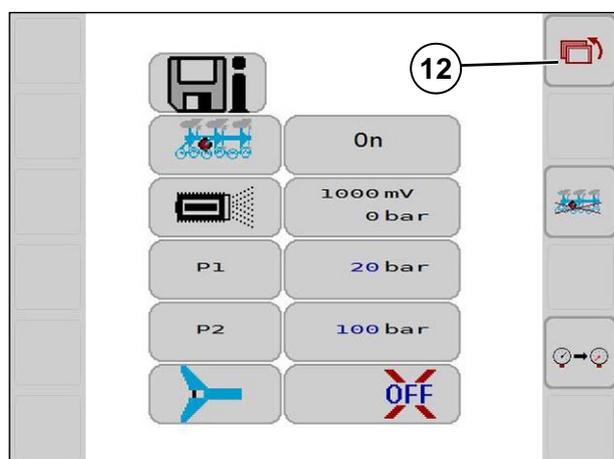
Laisser échapper la pression du système (10) pour le FlexPack sur 0 bar :

- Appuyer sur la touche de fonction (11).

PRÉCAUTION



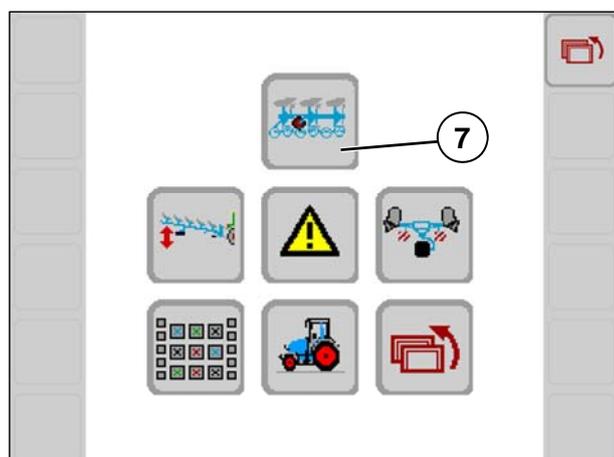
Le FlexPack peut tomber de sa position de stationnement.



La pression du système est sur 0 bar.

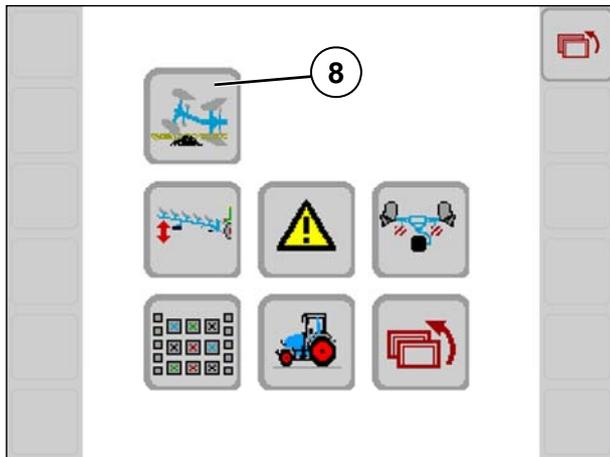
Pour rétablir la pression :

- Retourner à la page précédente avec la touche de fonction (12).



- Appuyer à nouveau sur la touche de fonction (7).

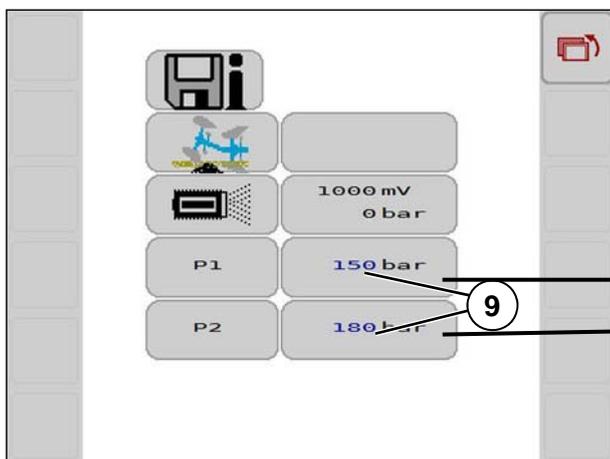
7.8 Régler la pression de déploiement de la sécurité anti-surcharge Hydromatic



Pour une charrue équipée d'une sécurité anti-surcharge, la touche de fonction (8) apparaît également dans le menu de réglage.

Régler la pression avec laquelle le corps de charrue se déploie :

- Appuyer sur la touche de fonction (8).



Voici ce que montre l'affichage.

- Saisie de la pression pour la mémoire P1
- Saisie de la pression pour la mémoire P2

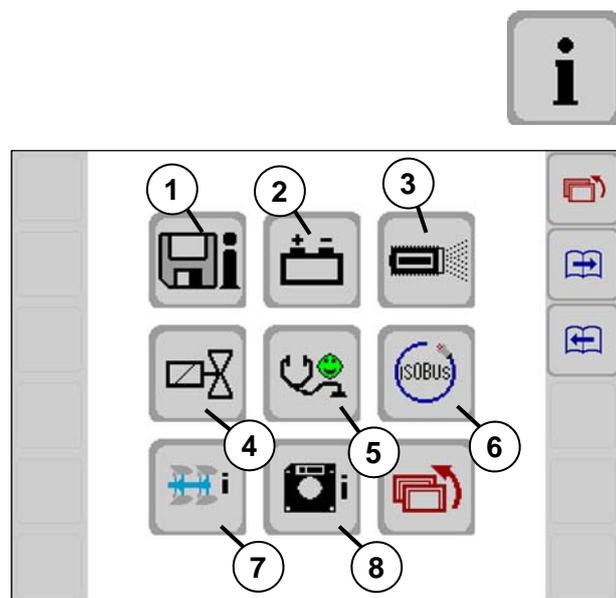


Une modification directe de la pression n'a lieu que pour la valeur (P1/P2) qui a été activée dans le menu de service.



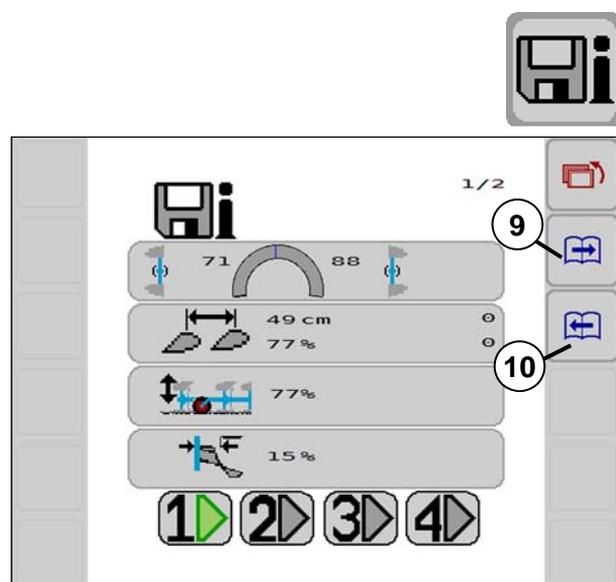
- Appuyer sur le chiffre bleu (9) = la fenêtre de saisie s'ouvre (pavé numérique).
- Saisir le nombre souhaité (130-200).
- Confirmer avec OK.

8 MENU D'INFORMATIONS



- (1) Les valeurs enregistrées dans la mémoire de profils de configuration
- (2) Valeurs des bornes des batteries
- (3) Valeurs des capteurs
- (4) Vannes (information et test)
- (5) État du système
- (6) ISOBUS
- (7) Données de la machine
- (8) Version ordinateur gestionnaire des tâches et logiciel

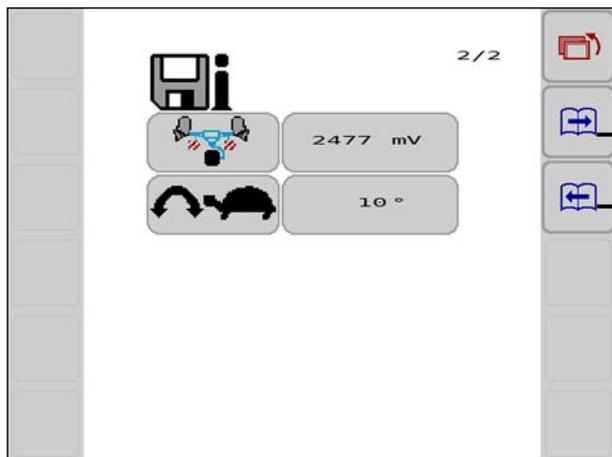
8.1 Valeurs dans la mémoire de profils de configuration



- Appuyer sur cette touche de fonction.

Les valeurs enregistrées dans le menu de service sont affichées.

- Appuyer sur la touche de fonction (9) ou (10).



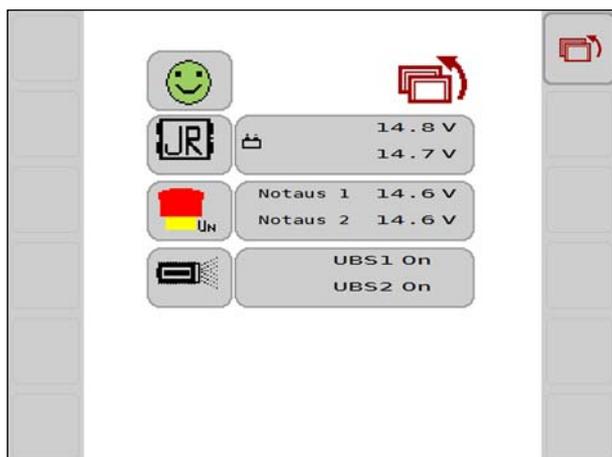
Voici ce que montre l'affichage.

- Valeur enregistrée Point mort supérieur (OT)
- Valeur en ° avec laquelle la vitesse lente est activée avant d'atteindre la valeur finale.

8.2 Valeurs des bornes des batteries

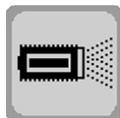


– Appuyer sur cette touche.



Les valeurs des bornes s'affichent.

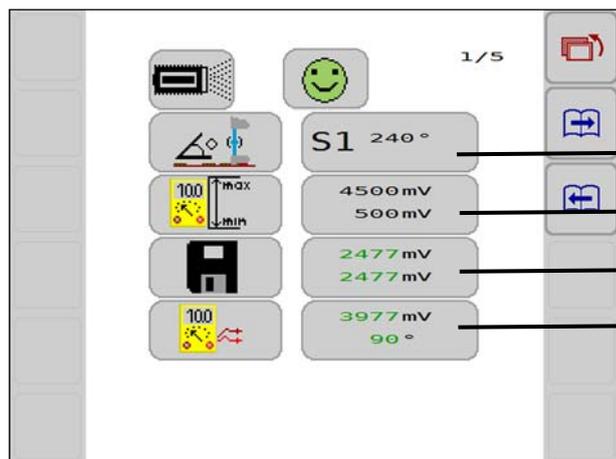
8.3 Valeurs des capteurs



– Appuyer sur cette touche de fonction.

Toutes les valeurs mesurées actuelles par capteur s'affichent.

Pour un aperçu des capteurs, voir «Capteurs, page 12».



Les valeurs suivantes sont affichées :

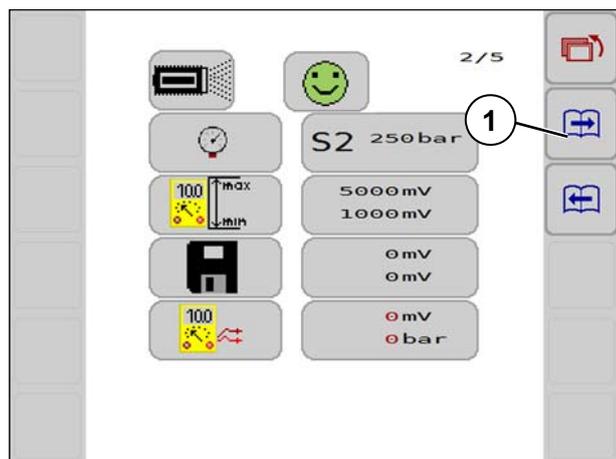
En l'occurrence pour le capteur S1.

→ Type de capteur

→ Plage de mesure

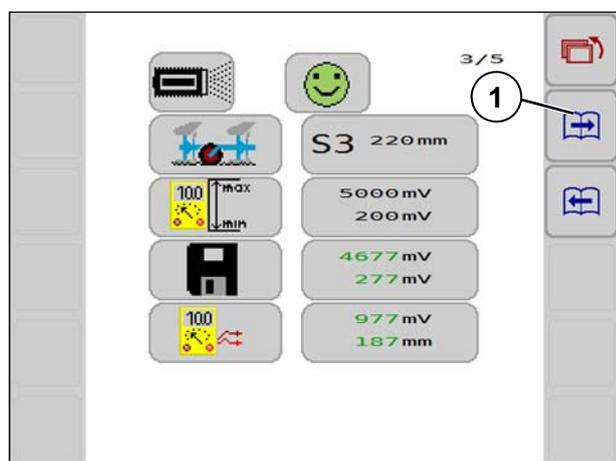
→ Valeurs enregistrées

→ Valeurs mesurées actuelles



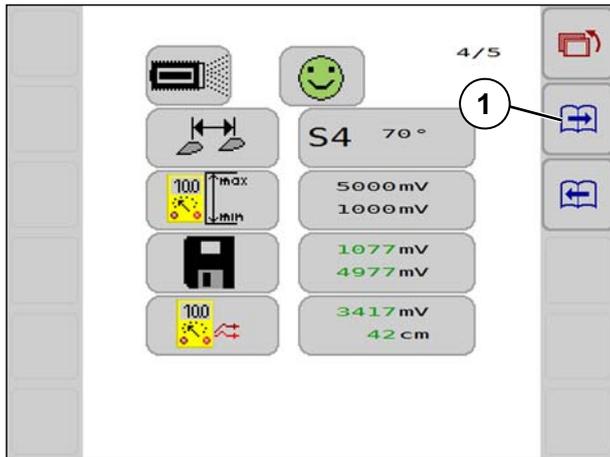
– Appuyer sur la touche de fonction (1).

Les valeurs pour le capteur S2 sont affichées.

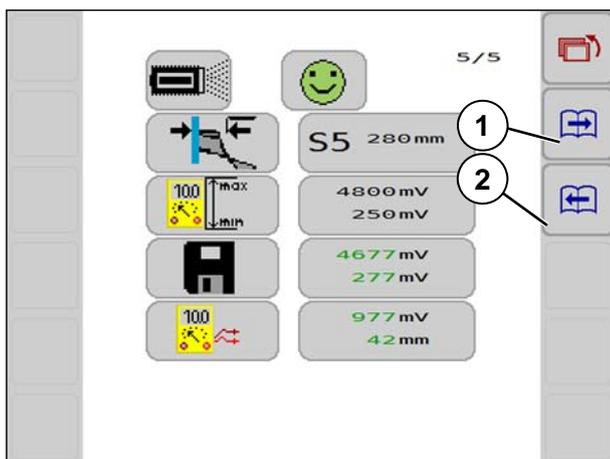


– Appuyer sur la touche de fonction (1).

Les valeurs pour le capteur S3 sont affichées.



- Appuyer sur la touche de fonction (1).
- Les valeurs pour le capteur S4 sont affichées.



- Appuyer sur la touche de fonction (1).
- Les valeurs pour le capteur S5 sont affichées.

- Pour accéder à l'affichage précédent,
- Appuyer sur la touche de fonction (2).

8.4 Vannes

Pour un aperçu, voir «Vannes, page 13».

8.4.1 Valeurs mesurées

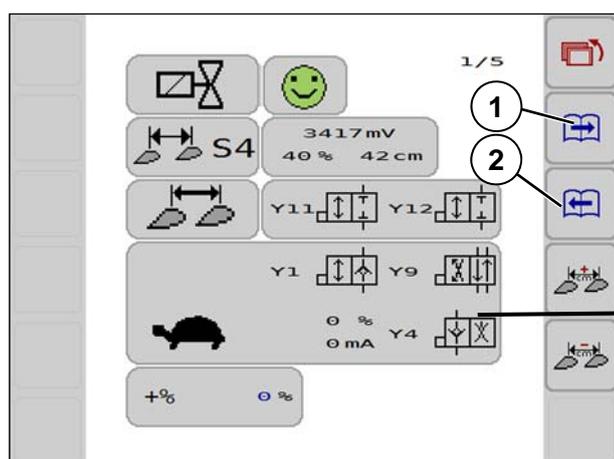


– Appuyer sur cette touche de fonction.

Dans ce sous-menu :

- Les informations sont relevées
- Les tests de fonctionnement sont effectués
- La vitesse lente est activée / désactivée

Les fonctions visibles peuvent varier selon l'équipement et le type de machine.

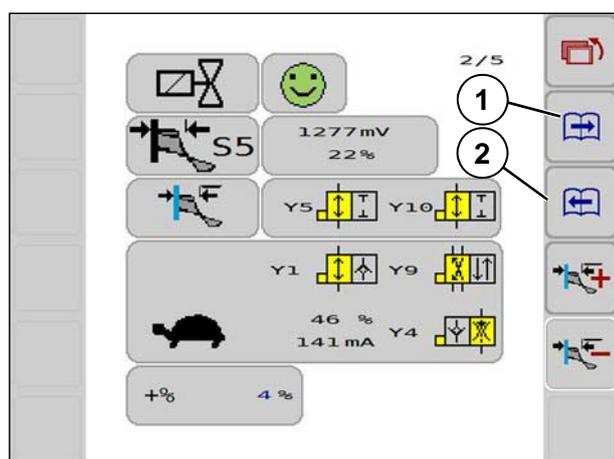


L'affichage 1/5 des valeurs mesurées actuelles des vannes apparaît.

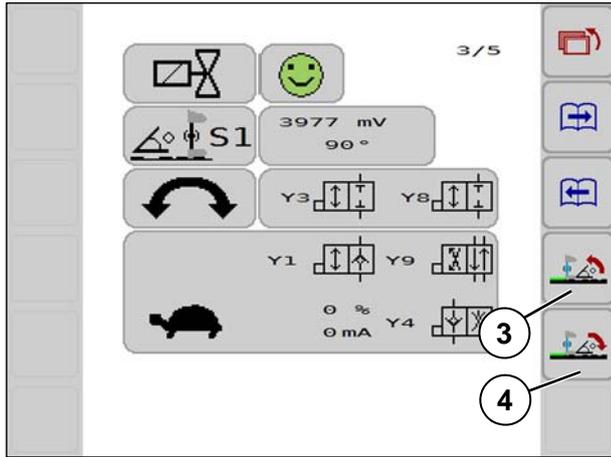
→ Activation et désactivation de la vitesse lente :

ON = Marche

OFF = Arrêt



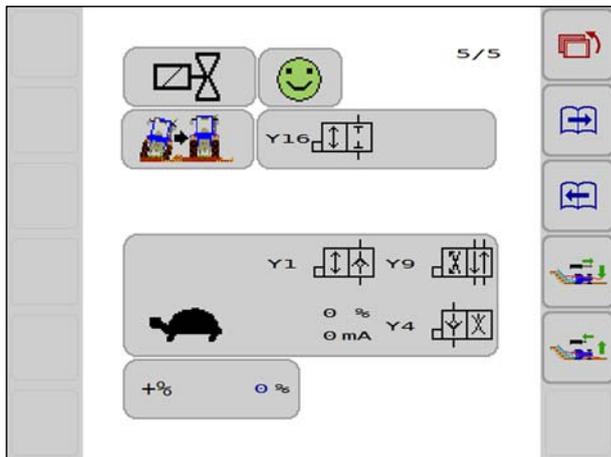
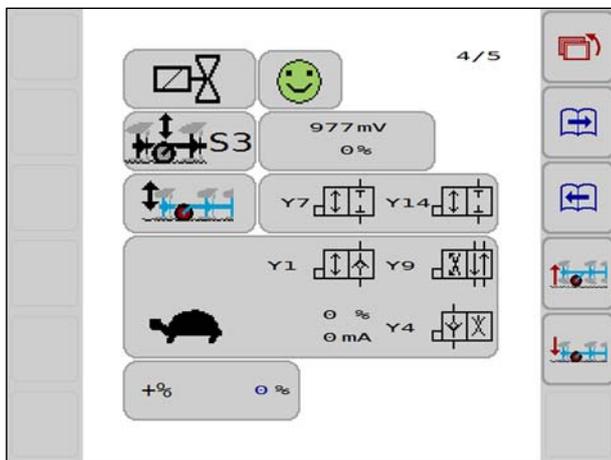
Charger d'autres affichages 2/5 à 5/5 avec la touche de fonction (1) ou (2).



Tester une fonction, p. ex. l'inclinaison :

- Appuyer sur la touche de fonction (3) ou (4).

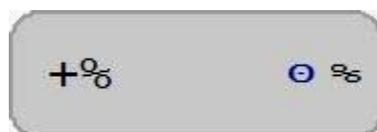
La fonction est exécutée sur la machine.



L'affichage de la vanne active est enregistré en jaune.

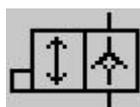


Commande de la vanne de vitesse lente
Consommation de courant de la vanne

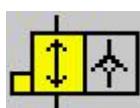


Augmentation de la puissance minimale
pour augmenter la vitesse de déplacement
au niveau des vérins hydrauliques

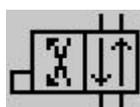
0 – 5%



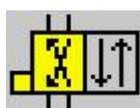
Vanne Y1 pas active



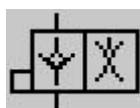
Vanne Y1 active



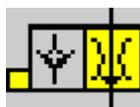
Vanne Y9 pas active



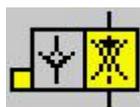
Vanne Y9 active



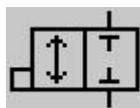
Vanne Y4 pas active



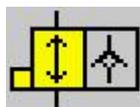
Vanne Y4 active



Vanne Y4 réduite



Vanne de fonctionnement pas active

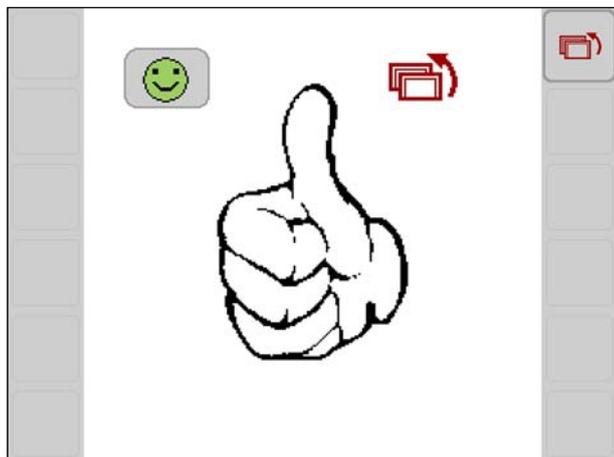


Vanne de fonctionnement active

8.5 État du système



– Appuyer sur cette touche.



Voici ce que montre l'affichage.



Aucune erreur.



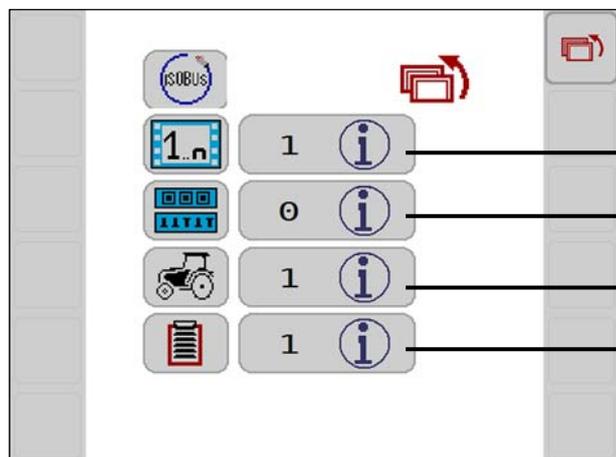
Présence d'une erreur.

Le numéro de l'erreur est affiché, voir «Liste des erreurs, page 74».

8.6 Information ISOBUS



– Appuyer sur cette touche.



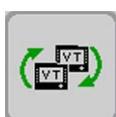
Voici ce que montre l'affichage.

- Boîtier de commande (VT)
- Éléments de commande complémentaires
- Choix TECU
- Task Controllers (TC)



– Appuyer sur cette touche.

Les informations relatives à la catégorie sélectionnée apparaissent.

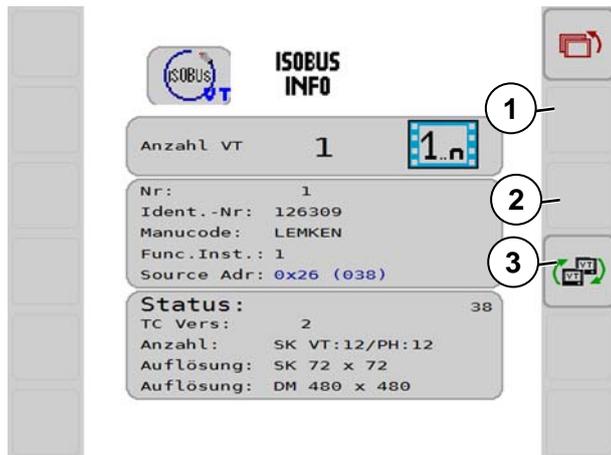


Si plusieurs terminaux de commande sont enregistrés, cette touche s'affiche.

Passer directement au boîtier de commande suivant :

– Appuyer sur cette touche.

8.6.1 Boîtier de commande VT



Dans ce menu, il est possible de choisir entre plusieurs boîtiers de commande.

Afin de voir des informations relatives à un autre boîtier de commande :

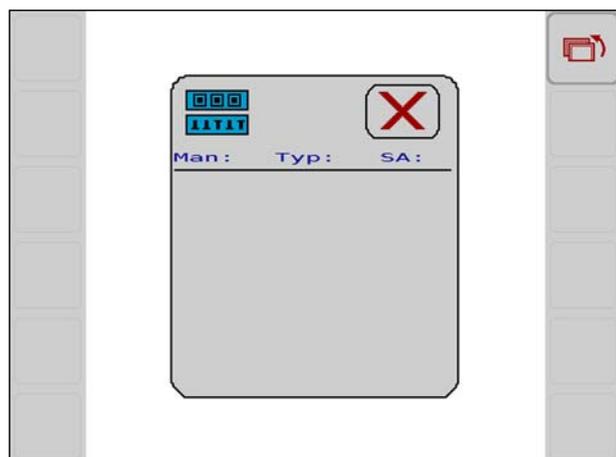
- Appuyer sur la touche (1) ou (2).

Ces touches ne sont visibles que si - plusieurs boîtiers de commande sont raccordés.

- Pour passer au boîtier de commande affiché ci-dessus, appuyer sur la touche (3).

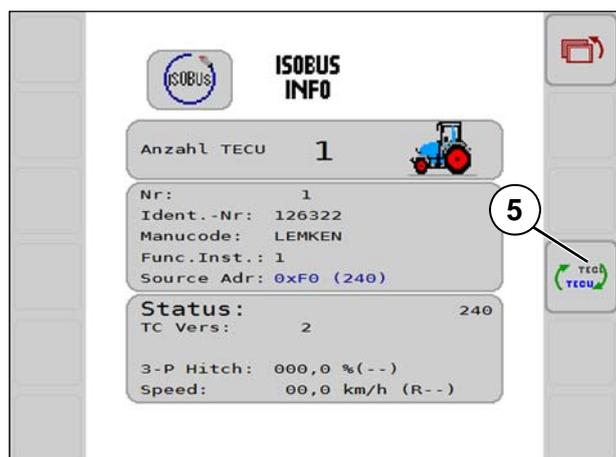
Ce VT est enregistré comme VT favori.

8.6.2 Éléments de commande complémentaires



Voilà ce qui s'affiche si les éléments de commande complémentaires sont raccordés.

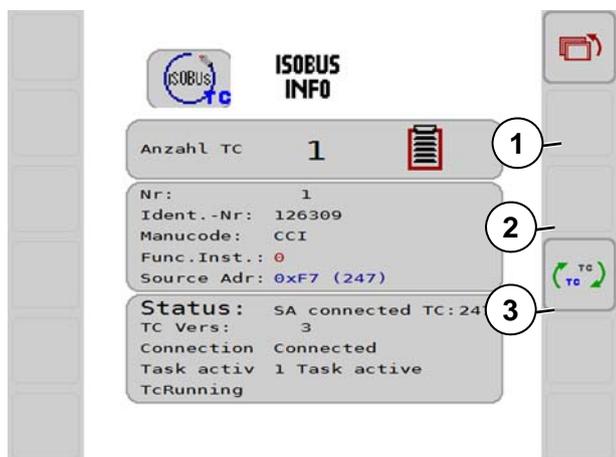
8.6.3 Sélection de la TECU



S'il existe plusieurs TECU, changez-la en :

- Appuyer sur la touche de fonction (5).

8.6.4 Task Controller TC



Afin de voir des informations relatives à un autre task Controller :

- Appuyer sur la touche (1) ou (2).

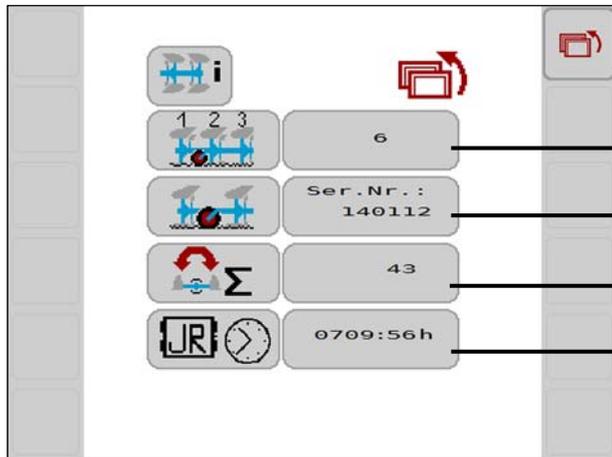
Ces touches ne sont visibles que s'il y a plusieurs Task Controller.

- Pour passer au Task Controller affiché ci-dessus, appuyer sur la touche (3).

8.7 Données de la machine



– Appuyer sur cette touche.



Voici ce que montre l'affichage.

- Nombre de socs
- N° de série
- Nombre de retournements complets
- Durée de marche de l'ordinateur gestionnaire des tâches

8.8 Version ordinateur gestionnaire des tâches et logiciel



– Appuyer sur cette touche de fonction.



Voici ce que montre l'affichage.

- Touche de fonction pour exécuter un nouveau démarrage du gestionnaire des tâches
- Touche de fonction pour supprimer le pool d'objets (IOP). Après un nouveau démarrage, le pool d'objets (IOP) est à nouveau chargé.

9 RECHERCHE DE PANNES ET DÉPANNAGE

9.1 Messages

Un message présent s'affiche sur l'écran tactile. Le code fournit des informations sur l'erreur existant actuellement, et dont la liste de diagnostic donne une description.

Les messages sont classés par couleurs en fonction de leur importance.



Dysfonctionnements

(Fond rouge)

Pour confirmer l'erreur :

- Appuyer sur le message, voir «Exemple, page 72».



Mises en garde

(Fond orange)



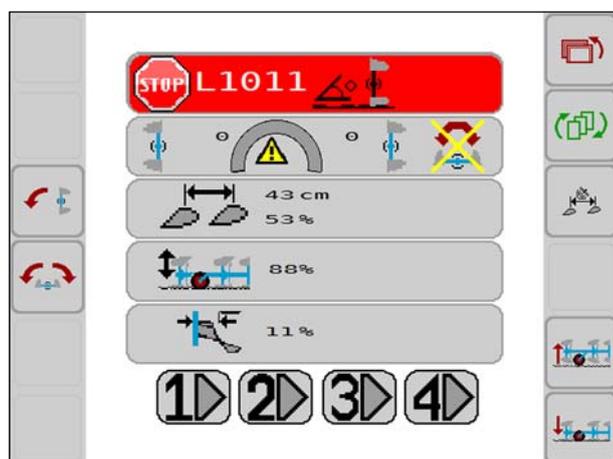
Remarques

(Fond jaune)



Les messages et les remarques ne s'affichent que brièvement.

9.2 Exemple

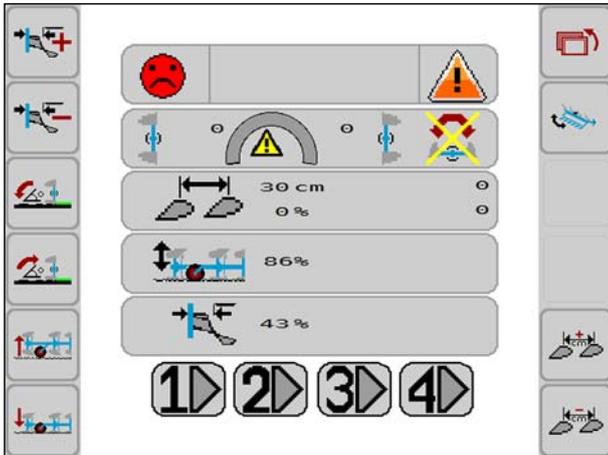


Erreur L1011

Court-circuit du capteur S1, voir «Liste des erreurs, page 74».



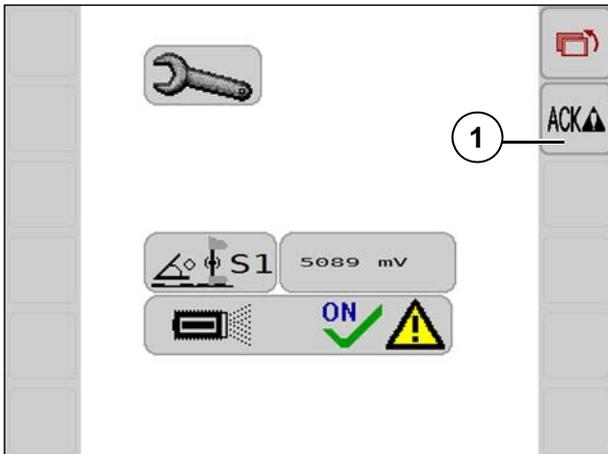
– Appuyer sur L1011 dans la zone Stop.



Voici ce que montre l'affichage.



– Appuyer sur une de ces touches.



Voici ce que montre l'affichage.

Après réparation de l'erreur :

– Confirmer avec la touche (1).

9.3 Liste des erreurs

Af-fichage		Nom	Fonction	Position sur la machine
L1001	Rupture de câble	Capteur S1	Inclinaison	Tête d'attelage trois points
L1011	Court-circuit			
L1002	Rupture de câble	Capteur S2	Pression éléments T / FlexPack	Position d'attelage roue
L1012	Court-circuit			
L1003	Rupture de câble	Capteur S3	Profondeur de travail	Roue : Vérin
L1013	Court-circuit			
L1004	Rupture de câble	Capteur S4	Largeur de travail	Roue : Entre les plaques d'attelage, sur le châssis
L1014	Court-circuit			
L1005	Rupture de câble	Capteur S5	Première raie	Vérin première raie
L1015	Court-circuit			
L1031	Rupture de câble	Vanne Y1	Pression Load-Sensing (P)	Tête d'attelage, bloc Load-Sensing
L1032	Court-circuit			
L1033	Rupture de câble	Vanne Y9	Direction	Tête d'attelage, bloc Load-Sensing
L1034	Court-circuit			
L1035	Rupture de câble	Vanne Y4	Vitesse rapide	Tête d'attelage, bloc Load-Sensing
L1036	Court-circuit			
L1037	Rupture de câble	Vanne Y3	Inclinaison	Vérin de retournement
L1038	Court-circuit			

Af-fichage		Nom	Fonction	Position sur la machine		
L1039	Rupture de câble	Vanne Y8	Inclinaison	Vérin de retournement		
L1040	Court-circuit					
L1041	Rupture de câble	Vanne Y5	Première raie	Espace circulaire du vérin première raie		
L1042	Court-circuit					
L1043	Rupture de câble	Vanne Y10	Première raie	Logement du piston du vérin première raie		
L1044	Court-circuit					
L1045	Rupture de câble	Vanne Y11	Largeur de travail	Espace circulaire du vérin largeur de travail		
L1046	Court-circuit					
L1047	Rupture de câble	Vanne Y12	Largeur de travail	Logement du piston du vérin largeur de travail		
L1048	Court-circuit					
L1049	Rupture de câble	Vanne Y7	Profondeur de travail	Espace circulaire du vérin profondeur de travail		
L1050	Court-circuit					
L1051	Rupture de câble	Vanne Y14	Profondeur de travail	Logement du piston du vérin profondeur de travail		
L1052	Court-circuit					
L1053	Rupture de câble	Vanne Y15	Hydromatic	Plaque d'at-telage	Roue	Au-dessus, sur la Y7
L1054	Court-circuit					
L1055	Rupture de câble	Vanne Y16	Onland (OF)	Logement du piston	Vérin	Onland
L1056	Court-circuit					
L1057	Rupture de câble	Vanne Y16	Étirer le Flex-Pack.	Tête du châssis	Réception	FlexPack
L1058	Court-circuit					

Af-fichage		Nom	Fonction	Position sur la machine		
L1059	Rupture de câble	Vanne Y17	Pression Flex-Pack	Plaque d'at-telage	Roue	En-dessous, sur la Y14
L1060	Court-circuit					
L1061	Rupture de câble	Vanne Y6	Pivoter le Flex-Pack.	Tête du châssis	Réception	FlexPack
L1062	Court-circuit					
L1063	Rupture de câble	Vanne Y6	Bras d'adapta-tion	Tête du châssis	Réception	Bras d'adap-tation
L1064	Court-circuit					

9.4 Liste des mises en garde

Messa-ge	Mise en garde
L1300	La charrue est abaissée en marche arrière (uniquement avec données TECU)
L1330	Aucune donnée GPS n'est disponible

9.5 Liste des remarques

Messa-ge	Mise en garde
L1601	Scénario 1 désactivé
L1602	Scénario 2 désactivé
L1603	Scénario 3 désactivé
L1604	Scénario 4 désactivé
L1630	Le GPS est activé

10 GUIDE

10.1 Généralités

Le guide concerne le réglage commandé par GPS de la largeur de travail pour les charrues réversibles portées Juwel avec commande ISOBUS TurnControl Pro.

Pour plus d'informations sur la mise en service et les réglages dans le terminal CCI, se référer au mode d'emploi du boîtier de commande ISOBUS CCI 100/200.

10.2 Conception

10.2.1 Équipements matériels

Le guide TurnControl Pro n'est opérationnel que dans la composition suivante du système :

- Boîtier de commande CCI ISOBUS (CCI 200 ou CCI 100, également CCI 50 à partir du 02.2017), Version 2.0 du Hardware ou plus neuf.
- App CCI.Command PT activée
- Dongle d'activation pour activer le logiciel pour le guide

10.2.2 Conditions supplémentaires

- Signal analogique du dispositif de levage arrière (0-100%)
- Signal analogique de la vitesse de déplacement
- Signal GPS (précision RTK)

10.3 Mise en service du signal GPS



- Appuyer sur la touche de fonction Réglages dans CCI.GPS.



Logiciel CCI version 4.24

- Choisir la source.

Pour les tracteurs dont les signaux NMEA sont disponibles sur l'ISOBUS,

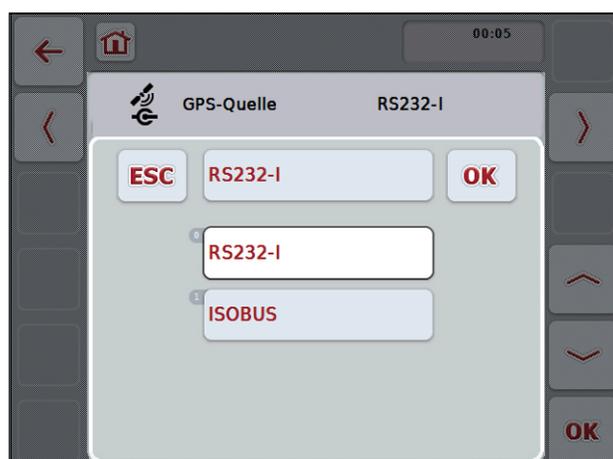
- utiliser le réglage « ISOBUS » comme source GPS.

Si les données GPS sont entrées lues par défaut par un terminal externe (p.ex. Trimble Terminal FM 1000, John Deere 2630, etc...),

- choisir la source RS232-I.

Le taux Baud dans le terminal CCI doit correspondre avec les réglages dans le tracteur / terminal externe.

Le taux Baud est réglé par défaut sur 19200.



Logiciel CCI version 5.17

10.4 Réglages GPS du tracteur / système de guidage

Pour pouvoir utiliser les signaux GPS pour commander la largeur de travail :

– Régler les données et les ensembles de données suivants dans le tracteur :

1) Taux de transmission des données :
19200 Baud

2) Nombre d'octets : 8

3) Bits d'arrêt : 1

4) Parité : aucune

5) Combinaisons d'ensembles de données :

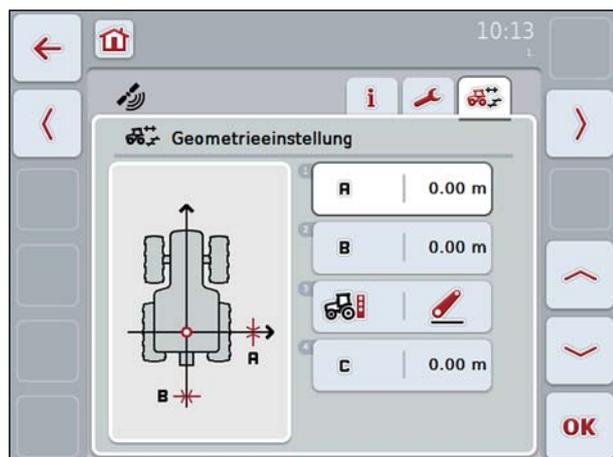
RMC (5 Hz), GGA (5 Hz), VTG (5 Hz), GSA (1 Hz)

GGA (5 Hz), VTG (5 Hz), GSA (1 Hz), ZDA (1 Hz)

GGA (5 Hz), VTG (5 Hz), GSA (1 Hz)

Les fabricants de tracteurs garantissent différentes possibilités de configuration ne pouvant pas être illustrées ici.

10.5 Réglages de la géométrie dans le CCI.GPS



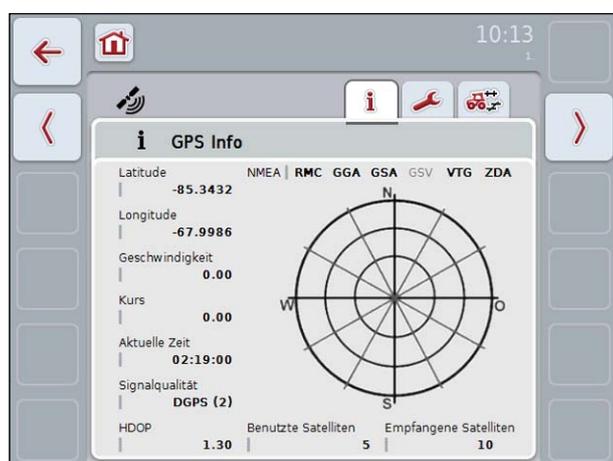
- Mesurer la position de l'antenne sur le tracteur
- Saisir les dimensions dans l'affichage ci-contre.

Position A : Distance entre l'antenne et le milieu de l'essieu arrière dans le sens de la longueur

Position B : Distance entre l'antenne et le milieu du véhicule dans le sens transversal

Position C : Distance entre l'antenne et le point d'attelage dans le sens de la longueur

10.6 Masque d'informations dans le CCI.GPS



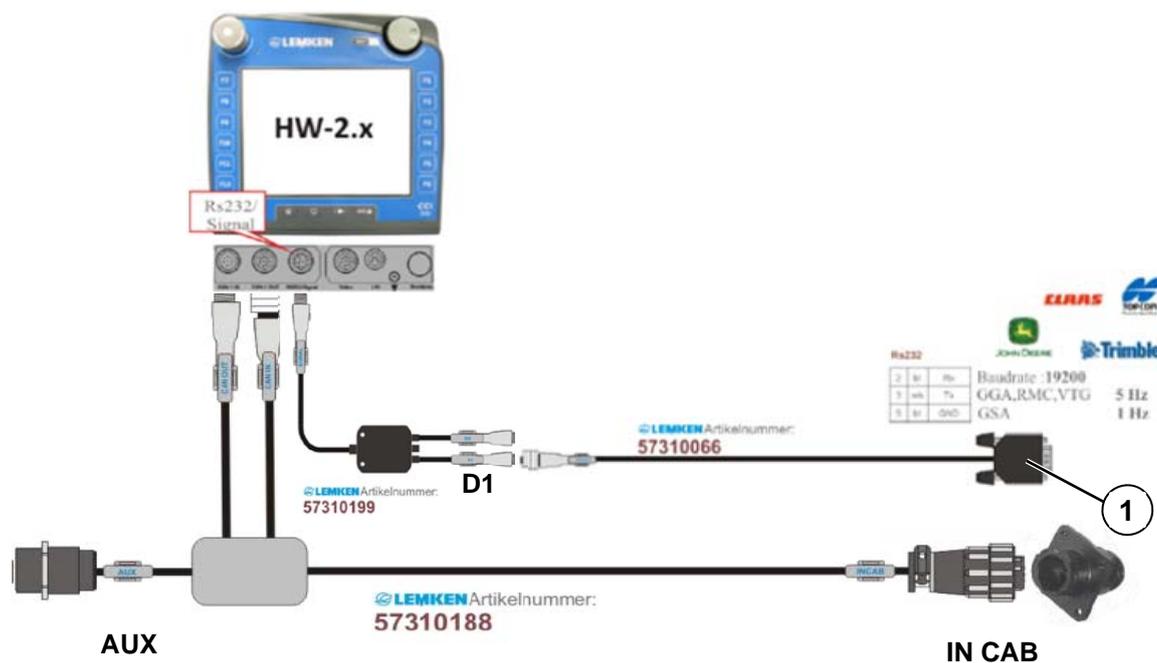
Les types de signaux représentés « en gras » sont actifs et dépendent des réglages du tracteur.

Pour une description détaillée du CCI.GPS, voir le mode d'emploi du boîtier de commande ISOBUS CCI 100/200.

10.7 Câblage du signal GPS et signal du dispositif de levage sur ISOBUS

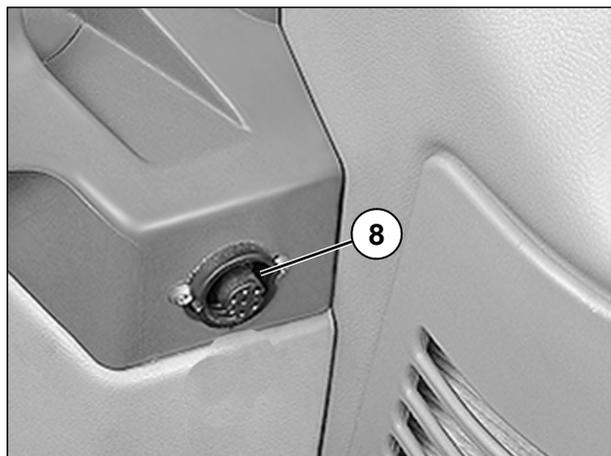


10.8 Câblage du signal GPS par défaut et signal du dispositif de levage sur ISOBUS



Ces deux adaptateurs sont fournis avec le câble de raccordement (1) pour l'antenne GPS. L'utilisation d'un ou de deux adaptateurs est éventuellement nécessaire.

10.9 Raccord de la prise de signaux 7 broches



Si le tracteur ne dispose pas de signal de dispositif de levage sur l'ISOBUS :

- Lire le signal de dispositif de levage de la prise des signaux à 7 broches (8) à l'aide de l'app. TECU sur le CCI 200.



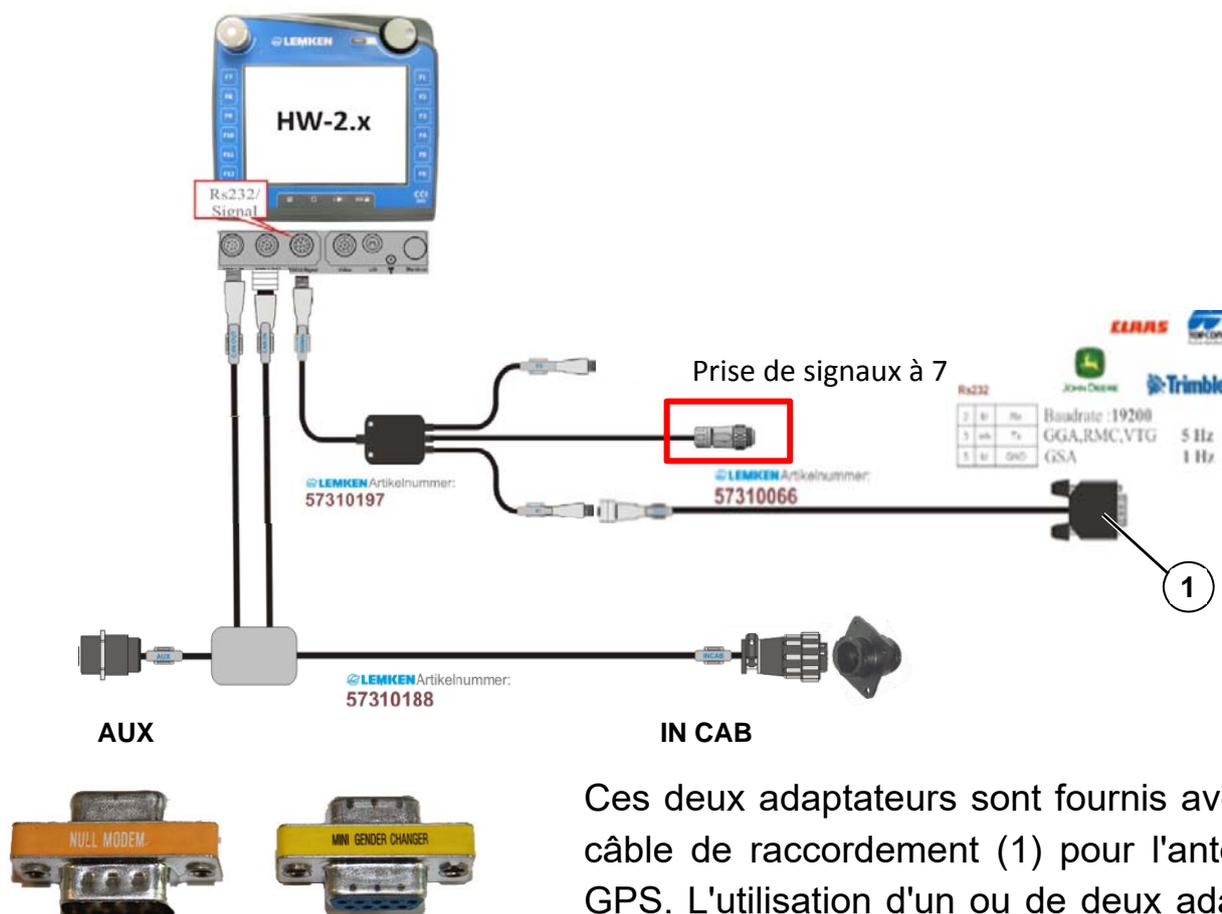
- App. TECU avec cadre bleu = les données du BUS du tracteur sont reçues.
- App. TECU sans cadre bleu = pas de signal.

10.9.1 Affectation de la prise des signaux conformément à ISO 11786 :



- (1) Vitesse radar
- (2) Vitesse
roue, Cardan, engrenage
- (3) Régime de la prise de force à l'arrière
- (4) Position du dispositif de levage soulevée ou abaissée
- (5) Position du dispositif de levage analogue
- (6) Alimentation enclenchée avec allumage
- (7) Masse

10.9.2 Câblage GPS par défaut et dispositif de levage sur prise des signaux à 7 broches



Ces deux adaptateurs sont fournis avec le câble de raccordement (1) pour l'antenne GPS. L'utilisation d'un ou de deux adaptateurs est éventuellement nécessaire.

Une fois le raccordement entre le CCI-200 et la prise des signaux et l'activation du CCI.TECU terminés :

- Créer un tracteur dans la TECU
- Calibrer les positions du dispositif de levage.



Le signal du dispositif de levage doit être plus grand en position levée qu'en position abaissée.

La TECU du CCI-200 peut lire un signal jusqu'à +12 V.

Pour un bon fonctionnement et de la précision :

- Mesurer la distance entre les niveaux (V) aussi grande que possible.

10.10 Réglages dans la CCI.TECU



Dans le mode de vue principal de l'ECU du tracteur, vous trouverez les indications suivantes :

- Nom du tracteur actuel (1)
- Affichage de la vitesse (2)
- Régime de la prise de force (3)
- Position de l'attelage à trois points (4)
- Capteur de vitesse sélectionné (5)
- Position de travail ou position de transport (6)
- Affichage (7) = signal de dispositif de levage, vitesse, etc. présents sur l'ECU du tracteur.

- Créer un tracteur.





Comme source de signal pour la position de la suspension à 3 points :

- Choisir la prise des signaux.
- Exécuter un calibrage de la suspension à 3 points.

Pour ce faire

- Appuyer sur la touche « calibrer » (8) sur l'écran tactile.
- Le menu de calibrage s'ouvre.
- Soulever les tiges d'attelage trois points dans leur position maximale.
- Appuyer sur la touche « MAX » sur l'écran tactile.
- Abaisser les tiges d'attelage trois points dans leur position minimale.
- Appuyer sur la touche « MIN » sur l'écran tactile.
- Confirmer les valeurs avec « OK ».



Un contrôle de plausibilité est exécuté. Si, p.ex., la valeur minimale dépasse la valeur maximale, vous recevez un message.

Pour une description détaillée des réglages dans le CCI.TECU, voir le mode d'emploi du boîtier de commande ISOBUS CCI 100/200.

10.11 Réglages dans le CCI.Command



Onglet (1) Section Control

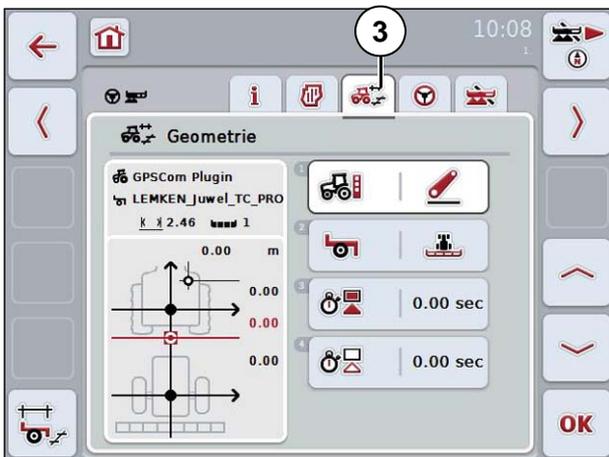
Pas de réglage nécessaire



Onglet (2) Parallel Tracking

– Saisir les dimensions suivantes :

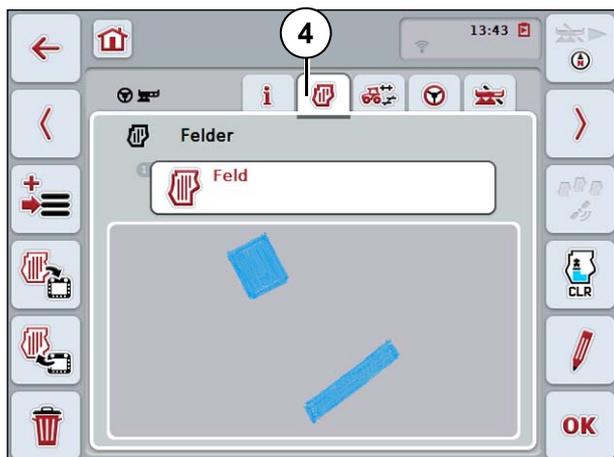
- Largeur de travail : Machine ISO
- Recoupement : 0 cm
- Mode de jalonnage parallèle : Mode A-B
- Plates-bandes : 1



Onglet (3) Géométrie

- Mode d'attelage : Tiges d'attelage trois points
- Type d'attelage : attelé
- Temporisations

Toutes les temporisations doivent être sur 0.00 sec.



Onglet (4) Champs

Pas de réglage nécessaire



Onglet (5) Information

Aperçu de toutes les valeurs saisies

Pour plus d'informations concernant le CCI.COMMAND, voir le mode d'emploi du boîtier de commande ISOBUS CCI 100/200.

10.12 Guide de commande

10.12.1 Réglage de la charrue

Avant de pouvoir entamer le réglage GPS de la largeur de travail,

– procéder aux réglages suivants sur la charrue :

- Largeur de la première raie
- Largeur de travail
- Inclinaison
- Profondeur de travail
- Point de traction (mécanique)

– Sauvegarder ces réglages dans un scénario. Voir «Mémoire de profils, page 31 ».



Veiller à ce que le scénario reste toujours actif lors des travaux avec la commande GPS de largeur de travail.

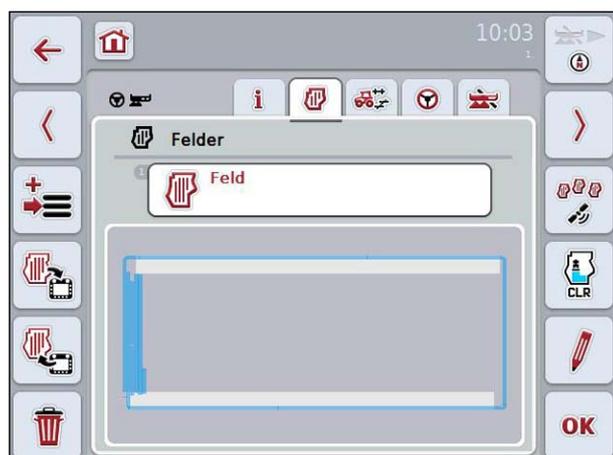
10.12.2 Créer un champ dans CCI.Command



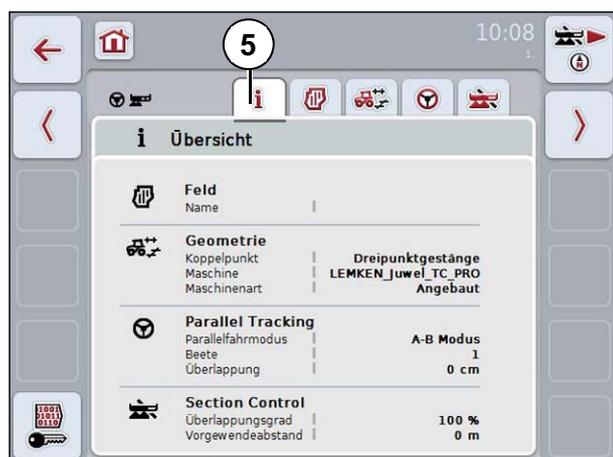
– Créer un nouveau champ.



– Nommer le champ, p.ex. Schlag_1_312cm.



– Choisir le champ correspondant dans le champ blanc en le touchant.



– Choisir l'onglet (5).
Cet aperçu apparaît.

10.12.3 Création d'une ligne AB dans CCI.Command



Passer en vue de travail

– Appuyer sur cette touche de fonction.



- C'est à cet instant, au plus tard, que le scénario de champ correspondant doit être activé. L'information relative à la distance théorique des lignes de guidage est reprise dans la largeur de travail provenant de ce scénario.

Si la largeur de travail dans un scénario est modifiée ou si un autre scénario avec une autre largeur de travail est sélectionné :

- Recréer la ligne AB.

Ainsi, il est possible de tenir compte de la vraie distance entre les lignes de guidage.

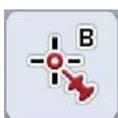
Pour créer la ligne AB

- Placer le tracteur dans le sillon existant.



Si le tracteur se trouve dans le sillon avec ses deux essieux :

- Placer le point A.



– Rouler dans le sillon jusqu'à la fin du champ.

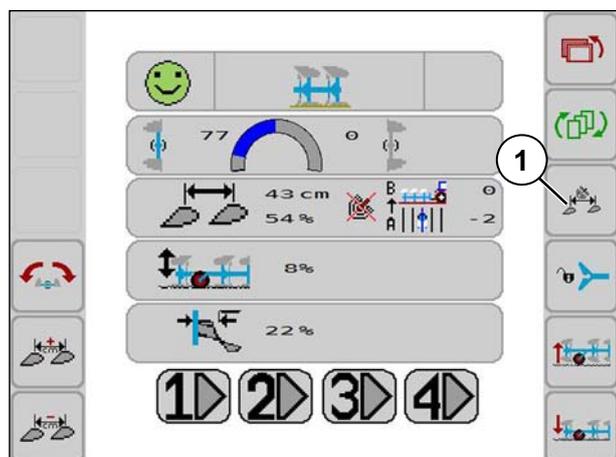
- Placer le point B. Le tracteur se trouve encore dans le sillon avec ses deux essieux.



- Le point A et le point B sont reliés par une ligne droite.
- Les lignes parallèles sont affichées à gauche et à droite avec la distance de la largeur de travail réglée.
- Les sillons sont numérotés en partant du sillon de référence créé.

10.13 Guide du menu de service

10.13.1 Activation



Après la création de la ligne AB :

- Activer la gestion de la largeur de travail GPS dans le menu de service via la touche de fonction (1).



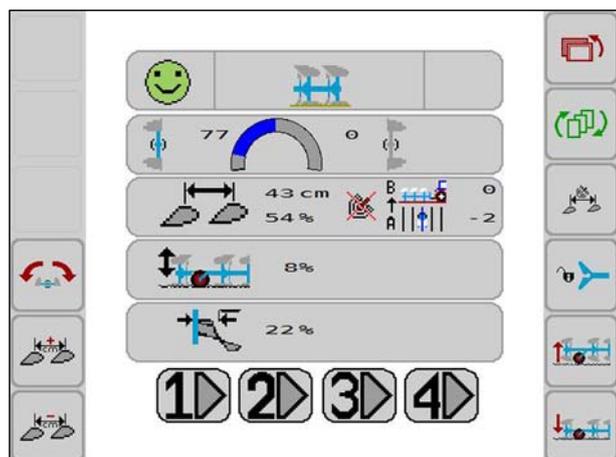
La gestion de la largeur de travail GPS est désormais activée, si :

- Le menu de service dans le boîtier de commande est appelé en premier plan et s'il est actif.
- La charrue se trouve en position de travail.

10.13.2 Affichages

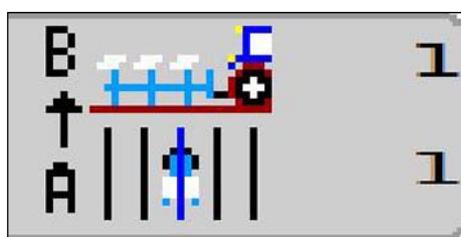
Affichage	Signification
	Statut GPS erreur
	Statut GPS actif
	
	
	
	Statut GPS attendre
	
	
	
	Sens de déplacement de A à B
	Sens de déplacement de B à A
	Sillon travail
	Sillon actuel

10.13.3 Commande GPS de la largeur de travail dans le menu de service



Conditions :

- Le GPS est actif
- Le scénario est actif
- Le dispositif de levage du tracteur est abaissé
- Les numéros de sillons sont identiques



→ Sillon référencé (Ligne théorique)

→ Sillon actuel (Ligne réelle)



Ce n'est que si les numéros de la ligne théorique et de la ligne réelle coïncident que la commande de la largeur de travail s'effectue.

Si nécessaire, ajuster le sillon référencé n° à l'aide du boîtier de commande.



Un sillon en avant



Un sillon en arrière

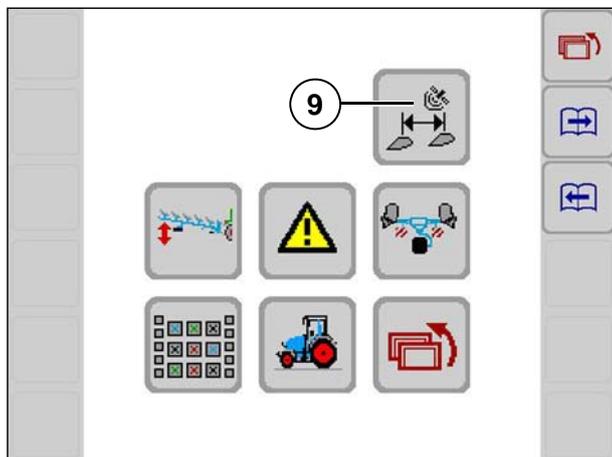


Maintenir 3 secondes enfoncée = le sillon actuel est repris comme nouveau sillon de travail.

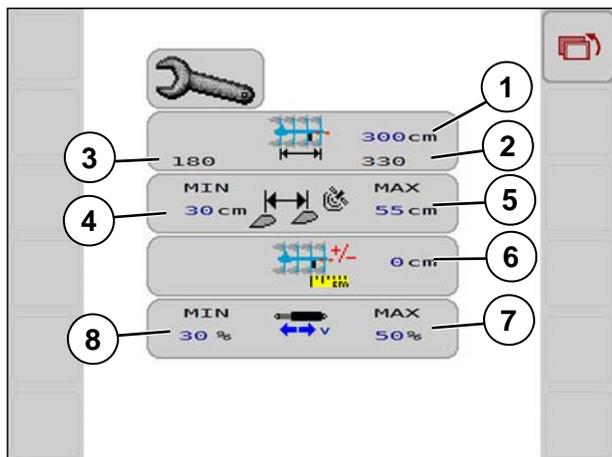
10.14 Guide dans le menu réglages

Diverses valeurs sont consultables ou réglables dans le menu de réglages.

- Appuyer sur la touche de fonction (9).



L'affichage suivant apparait pour les réglages GPS.



Voir «Signification, Page 96.

Position	Signification
(1)	Largeur de travail souhaitée / distance des sillons de passage parallèles, saisie 0...1000 cm. En cas de valeur saisie < que la largeur de travail totale* minimale de la charrue ou de 0, la distance des sillons de passage parallèles est déterminée par le scénario sélectionné.
(2)	Largeur de travail totale maximale autorisée en résultant
(3)	Largeur de travail totale minimale autorisée en résultant
(4)	Saisie de la largeur de travail minimale autorisée par corps de charrue
(5)	Saisie de la largeur de travail maximale autorisée par corps de charrue
(6)	Saisie de la correction du décalage de l'antenne, correction de la largeur de travail
(7)	Saisie de la commande minimale de quantité d'huile du vérin AB avec le guide
(8)	Saisie de la commande maximale de quantité d'huile du vérin AB avec le guide

*Nombre de corps de charrue x la plus petite largeur de travail par corps de charrue, p.ex. une charrue à 4 socs = 4 x 30 cm = 120 cm

11 ÉLÉMENTS DE COMMANDE COMPLÉMENTAIRES

11.1 Généralités



Les éléments de commande supplémentaires sont des éléments de commande compatibles ISOBUS, avec lesquelles les fonctions de l'appareil peuvent être commandées de manière indépendante du boîtier de commande.

Les éléments de commande supplémentaires du Juwel 8 i doivent disposer de AUX-N (nouveau standard). AUX-O (ancien standard) n'est pas pris en charge.

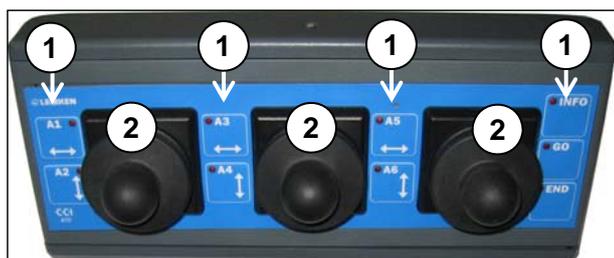
Pour plus de facilité de commande, il existe différents éléments de commande complémentaires :

- Joystickbox CCI A10 (1)
- Poignée multifonction (2)
- un joystick intégré dans le tracteur

Pour attribuer une fonction de la machine à un élément de commande, se référer au mode d'emploi du boîtier de commande ISOBUS CCI 100/200.

L'attribution dépend de chaque boîtier de commande ISOBUS utilisé, par exemple ci-dessous le boîtier de joystick LEMKEN ISOBUS A10.

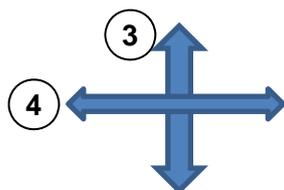
11.2 Boîtier du joystick LEMKEN ISOBUS A10



- 9 touches de fonction (1)

Les inscriptions INFO; Go et END n'ont aucune signification.

- 3 joysticks (2)



Les Joysticks (2) peuvent être déplacés vers :

(3) le haut et le bas ou

(4) la gauche et la droite

Pour attribuer des fonctions de la machine au boîtier du joystick A10 :

- Appuyer sur la touche de fonction (5) et passer dans le menu principal CCI.
- Choisir la touche AUX. Voir le mode d'emploi du boîtier de commande - ISOBUS CCI.GPS.

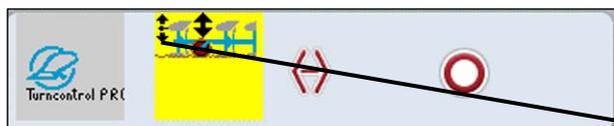
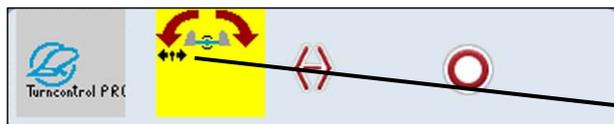


Voici ce que montre l'affichage.

Champ marqué en jaune ou en bleu = la fonction est exécutée de manière analogue et progressivement à l'aide d'un joystick (2).

Champ marqué en blanc = la fonction est exécutée à l'aide d'une touche de fonction (1).





Exemple :

- Déplacer le joystick vers la gauche ou vers la droite correspond à un retournement de la charrue vers la gauche ou vers la droite.
- Déplacer le joystick vers le haut ou vers le bas correspond au soulèvement ou à l'abaissement de la charrue.

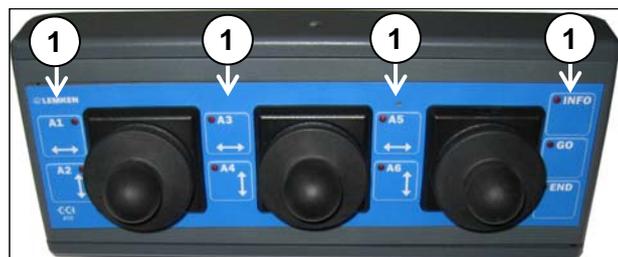
11.2.1 Symboles et fonctions à l'aide du joystick



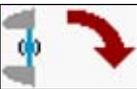
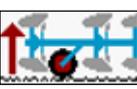
- 3 joysticks (2)

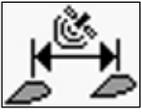
Symbole	Fonction
	Largeur de travail plus large / plus étroite
	Angle d'inclinaison plus petit / plus grand
	Tourner la charrue vers la gauche / la droite.
	Déclencher le bras d'adaptation.
	Soulever / abaisser la charrue.
	Largeur de la première raie plus large / plus étroite

11.2.2 Symboles et fonctions à l'aide des touches



Neuf touches (1)

Symbole	Fonction
	Tourner de gauche à droite.
	Tourner de droite à gauche.
	Augmenter la largeur de travail.
	Réduire la largeur de travail.
	Déployer le FlexPack.
	Replier le FlexPack.
	Actionner le bras d'adaptation
	Labourer de façon plus basse.
	Labourer de façon plus profonde.

	<p>Pour le modèle standard de la charrue :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Agrandir la largeur de la première raie.
	<ul style="list-style-type: none"> • Réduire la largeur de la première raie. <p>Pour le modèle Onland de la charrue, ces touches servent à la correction du déport latéral, voir «Modèle Onland, page 34».</p>
	<p>Agrandir l'angle d'inclinaison.</p>
	<p>Réduire l'angle d'inclinaison.</p>
	<p>Activer ou désactiver le GPS</p>
	<p>Scénario 1</p>
	<p>Scénario 2</p>
	<p>Scénario 3</p>
	<p>Scénario 4</p>

INDEX

Activation	22
Affichages	14, 19
Alimentation en courant	20
Boîtier de commande	9
Câblage	79
Capteurs	12
Commande GPS de la largeur de travail	92
Conception	75
Création d'une ligne AB	88
Créer un champ	88
Diagnostic des capteurs	40
Données de la machine	69
Données du tracteur	46
Du mode de fonctionnement O au mode de fonctionnement F	34
Du mode F (en sillon) au mode O (Onland)	33
Éléments de commande complémentaires	68
ÉLÉMENTS DE COMMANDE SUPPLÉMENTAIRES	95
Équipements matériels	75
État du système	65
FlexPack	26, 56
Fonctions :	14
Garde au sol	39
Gestion de la topologie	44
GPS	75
GUIDE	75
Guide de commande	87
Guide de réglages	93

Guide des touches de fonctions	18
Guide du menu de service	90
Inclinaison.....	28
Informations	23
ISOBUS	66
Joystickbox A10.....	96
Largeur de la première raie	28
Largeur de travail.....	27
Liste des erreurs	72
Logiciel	69
Masque d'informations dans le CCI.GPS	78
Mémoire de profils de configuration.....	30, 58
Menu de service	23
MENU DE SERVICE	25
Menu principal	22, 23
Messages	70
Mises en garde	74
Naviguer dans le menu.....	24
Ordinateur gestionnaire des tâches.....	69
Position de transport.....	40
Position de transport.....	41
Position de travail	42
Positions du dispositif de levage.....	48
Pression de déploiement	57
Profondeur de travail	29
Réglages	23, 36
Réglages dans la CCI.TECU	83
Réglages dans le CCI.Command	85

Réglages de la géométrie.....	78
Remarques	74
Sélection de la TECU	68
Signal GPS	76
Symboles.....	7
Task Controller TC	68
TECU.....	46
Tester une fonction.....	63
Valeurs des bornes des batteries	59
Valeurs des capteurs	60
Valeurs mesurées.....	62
Vannes	13, 62