

Contrôleur de dose GreenStar Dry



DCY



LIVRET D'ENTRETIEN Contrôleur de dose GreenStar Dry OMPFP11903 ÉDITION L1 (FRENCH)

John Deere Ag Management Solutions
PRINTED IN U.S.A.



OMPFP11903

Introduction

www.StellarSupport.com

NOTE: Il est possible que les fonctionnalités du produit ne soient pas entièrement présentées dans ce document, certaines modifications ayant pu être apportées après la date d'impression. Lire les livret d'entretien et guide de référence les plus récents avant utilisation. S'en procurer un exemplaire auprès d'un concessionnaire ou sur www.StellarSupport.com.

OUO6050,0000FB1 -28-10AUG10-1/1

Introduction

LIRE ATTENTIVEMENT LE PRÉSENT LIVRET afin de pouvoir utiliser et entretenir correctement le système. Toute négligence à cet égard peut entraîner des blessures ou des dommages matériels. Ce livret et les affichettes reprenant les consignes de sécurité sur la machine sont éventuellement disponibles dans d'autres langues. (Consulter le concessionnaire John Deere pour passer commande.)

CE LIVRET DOIT ÊTRE CONSIDÉRÉ comme faisant partie intégrante du système et doit toujours l'accompagner même en cas de revente.

LES MESURES données dans ce livret sont exprimées en unités métriques et leurs équivalents US habituels. N'utiliser que les pièces de rechange et les éléments de fixation appropriés. Les éléments de boulonnerie métrique et US nécessitent l'emploi de clés métriques et US correspondantes.

LES INDICATIONS DE CÔTÉ, telles que droite et gauche, s'entendent par rapport au sens normal de marche de la machine.

NOTER LES NUMÉROS D'IDENTIFICATION à la section "Caractéristiques" ou "Numéros d'identification". Noter

tous les numéros avec exactitude car ils permettraient de retrouver plus facilement les composants en cas de vol. En outre, le concessionnaire a besoin de ces numéros lors de la commande de pièces. Placer les numéros d'identification dans un endroit sûr, à l'écart de la machine.

La GARANTIE est fournie dans le cadre du programme John Deere de support des clients qui utilisent et entretiennent leur matériel comme décrit dans ce livret. Les termes en sont expliqués sur le certificat de garantie qui doit avoir été remis au client par le concessionnaire.

Cette garantie est l'assurance que John Deere soutiendra ses produits pour tous défauts survenus au cours de la période de couverture. Dans certains cas, John Deere apportera, souvent à titre gratuit, des améliorations sur le terrain, même après expiration de la période de garantie. Si l'équipement est soumis à un usage abusif ou s'il est modifié en vue de pousser ses performances au-delà des spécifications d'usine, la garantie sera annulée et les améliorations pourront être refusées.

JS56696,000065A -28-28JUL09-1/1

Table des matières

Page	Page
Sécurité	
Reconnaître les symboles de mise en garde05-1	
Comprendre les termes de mise en garde05-1	
Respecter les consignes de sécurité.....05-1	
Sécurité en matière d'entretien.....05-2	
Manipulation des composants électroniques et des supports en toute sécurité.....05-2	
Porter des vêtements de protection.....05-3	
Sécurité de l'utilisation.....05-3	
Lire et comprendre les fiches signalétiques05-4	
Sécurité en matière de manipulation des produits chimiques agricoles05-5	
Élimination correcte des déchets.....05-6	
Affichettes de sécurité	
Vitesse de convoyeur inattendue détectée..... 10-1	
Vitesse de disque inattendue détectée..... 10-1	
Essais de diagnostic ou procédures de calibrage..... 10-1	
Aperçu du contrôleur de dose Dry (sec)	
Aperçu du système..... 15-1	
Présentation et compatibilité des composants ... 15-2	
Contrôleur de dose GreenStar Dry..... 15-2	
Configuration de l'épandeur	
Configuration de l'outil20-1	
Configuration du système.....20-2	
Réglage du nombre d'étalonnage du distributeur20-4	
Nombres d'étalonnage initial de distributeur recommandés.....20-5	
Config. alarme20-6	
Configuration du lissage de dose20-7	
Configuration du produit	
Infos produit.....25-1	
Configuration des trémies de produit.....25-2	
Chaînage de trémies25-3	
Synthèse de produit.....25-3	
Étalonnage	
Étalonner CFR.....30-1	
Étalonnage limites PWM30-3	
Fonctionnement de l'épandeur	
Contrôleur de dose Dry — Page principale35-1	
Indicateur de niveau de trémie35-1	
Commande de dose35-2	
Fonctionnement des trémies35-3	
Chaînage de trémies35-4	
Rapports et totaux	
Rapports et totaux40-1	
Diagnostics	
Diagnostics de l'épandeur45-1	
Relevés matériel/logiciel.....45-1	
Relevés du coffret électrique45-1	
Relevés du système de distribution.....45-2	
Relevés des tensions système45-2	
Relevés des paramètres de travail45-3	
Relevés des interrupteurs/états.....45-3	
Essai commande débit45-4	
Essai de vérification de l'épandeur45-5	
Nettoy trémie45-6	
Essai du distributeur45-7	
Contrôleur de coffret électrique	
Coffret électrique50-1	
Signal de vitesse du système	
Signal de vitesse du système55-1	
Informations supplémentaires	
Connecteurs 37 broches60-1	
Informations relatives au connecteur du faisceau adaptateur.....60-2	
Tailles de fils recommandées60-2	
Tableau de sorties d'excitateur60-2	
Dépannage	
Dépannage du contrôleur de dose Dry.....65-1	
Codes de diagnostic du contrôleur de dose Dry.....65-2	
Codes de diagnostic du coffret électrique du contrôleur de dose GreenStar ..65-3	
Publications d'entretien John Deere disponibles	
Documentation technique..... SERVLIT-1	

Livret original. Toutes les informations, illustrations et caractéristiques contenues dans la présente publication sont à jour au moment de la publication, le constructeur se réservant le droit d'apporter sans notification toute modification jugée appropriée.

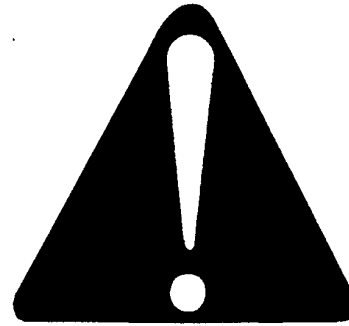
COPYRIGHT © 2011
DEERE & COMPANY
Moline, Illinois
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRATION © Manual

Sécurité

Reconnaître les symboles de mise en garde

Voici le symbole de mise en garde. Lorsqu'il apparaît sur la machine ou dans la présente publication, c'est pour prévenir d'un risque potentiel de blessure.

Respecter tous les conseils de sécurité ainsi que les consignes générales de prévention des accidents.



DX,ALERT -28-29SEP98-1/1

TS1389 —UN—07DEC88

Comprendre les termes de mise en garde

Le symbole de mise en garde est accompagné d'un terme, tel que DANGER, AVERTISSEMENT ou ATTENTION. Le terme DANGER repère les dangers les plus graves.

Les autocollants avec DANGER ou AVERTISSEMENT signalent des dangers spécifiques. Les autocollants avec ATTENTION se réfèrent à des précautions d'ordre général. Dans la présente publication, le terme ATTENTION accompagne les messages de sécurité.



DX,SIGNAL -28-03MAR93-1/1

TS187 —28—27JUN08

Respecter les consignes de sécurité

Lire attentivement tous les conseils de sécurité contenus dans cette publication et ceux apposés sur la machine. Veiller à ce que les autocollants soient lisibles. Remplacer les autocollants manquant ou endommagés. S'assurer que les autocollants adéquats sont apposés sur les nouveaux équipements et les pièces de rechange. Des autocollants de rechange sont disponibles chez le concessionnaire John Deere.

Il peut exister des informations de sécurité supplémentaires concernant des pièces et des composants provenant de fournisseurs et dont il n'est pas fait mention dans ce livret d'entretien.

Apprendre à utiliser la machine et en manipuler les commandes. Ne pas confier la machine à une personne non formée à cet effet.

Maintenir la machine en permanence en bon état. Toute modification non autorisée apportée à la machine peut en affecter le fonctionnement, la sécurité et la longévité.



Prendre contact avec le concessionnaire John Deere en cas de difficultés à comprendre certaines parties de cette publication et pour obtenir de l'aide.

DX,READ -28-16JUN09-1/1

TS201 —UN—23AUG88

Sécurité en matière d'entretien

Avant de passer au travail, lire attentivement les instructions d'entretien. Tenir les lieux secs et propres.

Ne jamais effectuer d'opérations de lubrification, d'entretien ou de réglage, machine en marche. Se tenir à l'écart (mains, pieds, vêtements) des éléments mobiles. Débrayer tous les entraînements et actionner les commandes jusqu'à élimination de la pression. Abaisser l'équipement au sol. Arrêter le moteur. Retirer la clé. Laisser refroidir la machine.

Étayer solidement tous les éléments de la machine qu'il faut relever pour l'entretien.

Veiller à ce que tous les éléments demeurent en bon état et soient installés correctement. Effectuer immédiatement toutes les réparations. Remplacer les éléments usés ou détériorés. Éliminer les accumulations de graisse, d'huile ou de saleté.

Sur les équipements automoteurs, débrancher le(s) câble(s) de masse (-) de la (des) batterie(s) avant d'intervenir sur l'installation électrique ou d'effectuer des travaux de soudage sur la machine.

Sur les outils tractés, déconnecter les faisceaux électriques provenant du tracteur avant de procéder à l'entretien des composants électriques ou d'effectuer des travaux de soudage sur la machine.



TS218 —UN—23AUG88

DX,SERV -28-17FEB99-1/1

Manipulation des composants électroniques et des supports en toute sécurité

Une chute lors de la pose ou de la dépose de composants électroniques montés sur un équipement peut entraîner des blessures graves. Utiliser une échelle ou une plate-forme pour accéder facilement à chaque emplacement de montage. Veiller à utiliser des mains courantes et des marchepieds solides et sûrs. Ne pas poser ou déposer de composants par temps humide ou en cas de gel.

Pour installer une station de base RTK ou en faire l'entretien sur une tour ou toute autre structure élevée, faire appel à un grimpeur certifié.

Lors du montage ou de l'entretien d'un mât récepteur de positionnement utilisé sur un équipement, utiliser les techniques de levage appropriées et porter les équipements de protection adaptés. Le mât est lourd



et peut être difficile à manipuler. Deux personnes sont nécessaires si les emplacements de montage ne sont pas accessibles à partir du sol ou d'une plate-forme de service.

TS249 —UN—23AUG88

DX,WW,RECEIVER -28-24AUG10-1/1

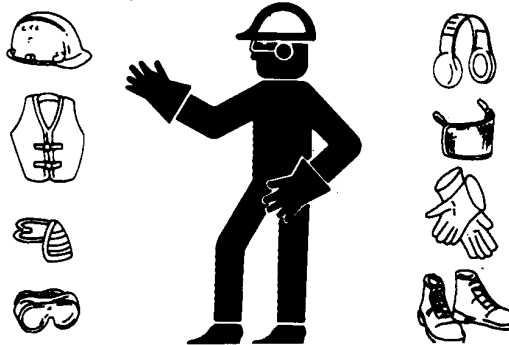
Porter des vêtements de protection

Porter des vêtements ajustés au corps et se munir des équipements de protection correspondant au travail envisagé.

Une exposition prolongée à un niveau sonore élevé peut causer des troubles auditifs allant jusqu'à la surdité.

Pour se protéger des bruits incommodes ou préjudiciables, porter des protections auditives telles que protecteurs d'oreilles ou bouchons auriculaires.

Pour utiliser la machine de façon sûre, le conducteur doit y apporter toute son attention. N'écouter ni radio ni musique avec un casque ou des écouteurs pendant le travail.



DX,WEAR -28-10SEP90-1/1

T5206 —UN—23AUG88

Sécurité de l'utilisation

Ne jamais laisser des enfants monter sur la machine ou s'en approcher.

Avant utilisation, s'assurer que l'air a été purgé du circuit hydraulique de repliage des extensions.

S'assurer que la zone où se trouve la machine est dégagée avant de relever ou d'abaisser le châssis ou les extensions de la machine.

Ne pas faire fonctionner à proximité d'un fossé ou d'un cours d'eau.

Ne pas faire fonctionner avec les extensions repliées.

Ralentir pour tourner et conduire sur terrain accidenté.

Toujours arrêter le tracteur et passer sur STATIONNEMENT ou serrer les freins avant de quitter le tracteur. Retirer la clé avant de laisser le tracteur sans surveillance.

Toujours arrêter le tracteur sur une surface plane pour relever ou abaisser les extensions.



Ne manoeuvrer la machine que depuis le siège du tracteur.

Si l'on utilise des produits chimiques, suivre les recommandations du fabricant pour la manipulation et le stockage.

Remorquer la machine uniquement derrière un tracteur correctement équipé.

JS56696.000065B -28-28JUL09-1/1

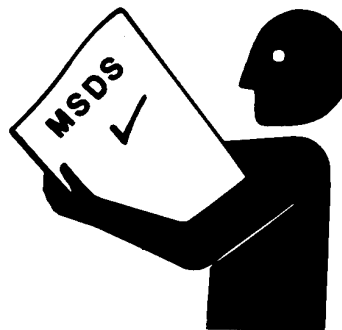
N39547 —UN—06OCT88

Lire et comprendre les fiches signalétiques

L'exposition directe aux produits chimiques dangereux peut causer de graves blessures. Dans les matériels John Deere, certains produits chimiques, tels que lubrifiants, liquides de refroidissement, peintures et adhésifs, entrent dans cette catégorie.

Une fiche signalétique offre des détails spécifiques concernant les produits chimiques: les dangers posés aux biens et à la santé, les procédures de sécurité et les techniques de réponse de secours.

Consulter la fiche signalétique avant d'entreprendre tout travail exigeant l'usage d'un produit chimique dangereux. Ceci permet de savoir exactement quels sont les risques et les mesures à prendre pour exécuter la tâche en toute sécurité. Respecter toutes les procédures recommandées.



(Se procurer les fiches signalétiques des produits utilisés avec la machine auprès du concessionnaire John Deere.)

TS1132—JUN—26NOV90

JS56696,0000661 -28-28JUL09-1/1

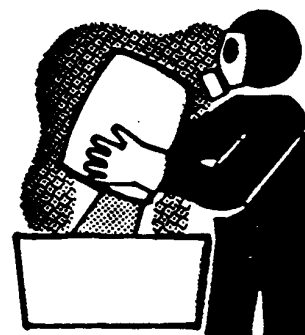
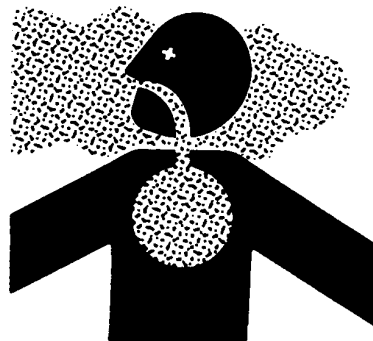
Sécurité en matière de manipulation des produits chimiques agricoles

Les produits chimiques utilisés dans les applications agricoles (fongicides, désherbants, insecticides, pesticides, rodenticides et engrais) peuvent être dangereux pour la santé ou l'environnement, s'ils ne sont pas utilisés avec précaution.

Toujours suivre toutes les consignes figurant sur l'étiquette pour une utilisation efficace, sûre et légale des produits chimiques agricoles.

Réduire les risques d'exposition et de blessures:

- Porter l'équipement de protection approprié prescrit par le fabricant. En l'absence d'instructions du fabricant, suivre les consignes générales suivantes:
 - Les produits chimiques portant la mention **Danger** sont très toxiques. Ils nécessitent généralement le port de lunettes de protection, d'un masque respiratoire, de gants et de vêtements de protection.
 - Les produits chimiques portant la mention **Avertissement** sont moins toxiques. Ils nécessitent généralement le port de lunettes de protection, de gants et de vêtements de protection.
 - Les produits chimiques portant la mention **Attention** sont peu toxiques. Ils nécessitent généralement le port de gants et de vêtements de protection.
- Éviter d'inhalier des vapeurs, des aérosols ou des poussières.
- Lors de l'utilisation de produits chimiques, toujours avoir de l'eau, du savon et une serviette à portée de main. Si des produits chimiques entrent en contact avec la peau, les mains ou le visage, se laver immédiatement au savon et à l'eau. Si des produits chimiques entrent en contact avec les yeux, rincer immédiatement à l'eau.
- Après toute utilisation de produits chimiques, se laver le visage et les mains avant de manger, boire, fumer ou uriner.
- Ne pas fumer ni manger lors de l'application de produits chimiques.
- Après la manipulation de produits chimiques, toujours prendre un bain ou une douche et changer de vêtements. Laver les vêtements avant de les porter de nouveau.



A34471

- Consulter immédiatement un médecin si un malaise se produit durant l'utilisation de produits chimiques ou peu après.
- Conserver les produits chimiques dans leur emballage d'origine. Ne pas mettre les produits chimiques dans des récipients non étiquetés ou contenant des aliments ou des boissons.
- Stocker les produits chimiques dans un endroit sûr et verrouillé, à l'écart des aliments pour personnes ou animaux. Tenir hors de la portée des enfants.
- Se débarrasser des récipients d'une façon qui ne nuise pas à l'environnement. Rincer trois fois les récipients vides et les perforer ou les compresser avant de les mettre au rebut.

DX,WW,CHEM01 -28-25MAR09-1/1

T5220 —UN—23AUG88

A34471 —UN—11OCT88

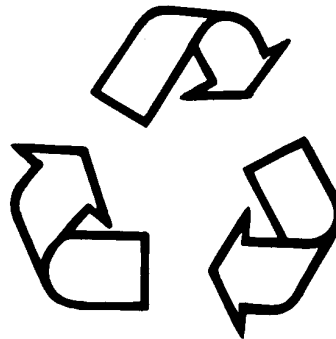
Élimination correcte des déchets

L'élimination incorrecte des déchets peut nuire à l'environnement. Dans les matériels John Deere, certains liquides ou éléments tels que huile, combustible, liquides de refroidissement et de frein, filtres et batteries peuvent être source de pollution après leur élimination.

Recueillir à la vidange les liquides dans des récipients étanches. Ne pas utiliser de récipients pour aliments ou boissons qui pourraient induire en erreur et inciter à en boire le contenu.

Ne pas déverser de déchets sur le sol, dans les égouts ou à tout autre endroit pouvant entraîner une pollution des eaux.

Les réfrigérants utilisés dans les circuits de climatisation sont nuisibles à l'atmosphère s'ils sont rejetés dans l'air. Dans certains pays, des dispositions légales ont été prises pour que la récupération et le recyclage des réfrigérants soient réalisés dans des centres agréés.



Se renseigner auprès des autorités locales compétentes ou du concessionnaire John Deere sur les mesures à prendre pour l'élimination de ces déchets.

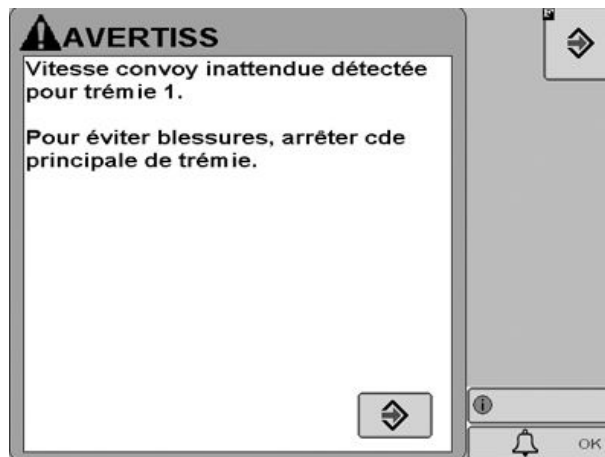
TSS1133 —JUN—26NOV90

DX,DRAIN -28-03MAR93-1/1

Affichettes de sécurité

Vitesse de convoyeur inattendue détectée

Ce message sera affiché lorsque la vitesse commandée du convoyeur spécifié est nulle/à l'arrêt mais qu'un mouvement a été détecté pendant plus de cinq secondes.

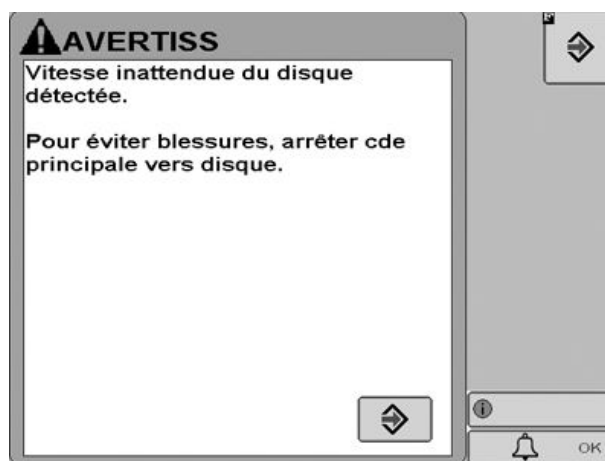


CZ76372.000031B -28-14JUL11-1/1

PC13640 —28—14JUL11

Vitesse de disque inattendue détectée

Ce message sera affiché lorsque la vitesse commandée du disque est nulle/à l'arrêt mais qu'un mouvement a été détecté pendant plus de dix secondes.

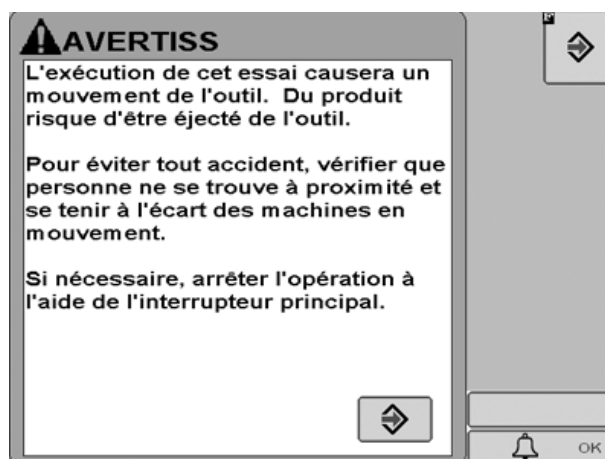


CZ76372.000031F -28-14JUL11-1/1

PC13641 —28—14JUL11

Essais de diagnostic ou procédures de calibrage

Ce message sera affiché lorsqu'un essai de diagnostic ou une procédure de calibrage qui déchargera du produit est sélectionné.



CZ76372.000031C -28-14JUL11-1/1

PC13642 —28—14JUL11

Aperçu du contrôleur de dose Dry (sec)

Aperçu du système

Le système de contrôleur de dose GreenStar™ Dry contrôle l'application de produit sur les épandeurs tractés et automoteurs. Il est conçu pour activer et désactiver l'outil en fonction de la couverture, de la bordure et de l'emplacement GPS afin de travailler de pair avec Swath Control Pro.

NOTE: Voir le livret d'entretien de la console GreenStar 2630 pour plus de détails sur Swath Control Pro.

Le système comprend les composants matériels suivants:

- Console GreenStar 2630 uniquement
- FlexBox de contrôleur de dose Dry.
- Interrupteur à pédale.
- Faisceaux du contrôleur de dose Dry.
- Contrôleur de coffret électrique (en option).
- Faisceau de cabine GreenStar.
- Récepteur GPS StarFire (en option).

Le contrôleur de dose Dry contrôle le débit d'huile hydraulique vers les moteurs hydrauliques sur la base des paramètres affichés, de la vitesse du véhicule, de l'état de l'interrupteur à pédale, des signaux envoyés par les capteurs de vitesse et de l'état des interrupteurs sur le contrôleur de coffret électrique en option.

Le contrôleur de coffret électrique (Switch Box Controller ou SBC) surveille l'état de dix interrupteurs ainsi que d'un

GreenStar est une marque commerciale de Deere & Company

interrupteur principal, puis transmet les messages des interrupteurs au contrôleur de dose Dry. L'interrupteur principal est câblé au contrôleur de dose Dry. Ceci permet à l'opérateur d'activer ou de désactiver manuellement les trémies ou le disque au lieu de se fier uniquement à la console pour ce qui est de ces paramètres. L'interrupteur principal permet à l'opérateur d'arrêter toutes les trémies du contrôleur de dose Dry. L'interrupteur principal qui se trouve sur le coffret électrique ayant le même rôle que l'interrupteur à pédale, seul un de ces deux interrupteurs est requis pour faire fonctionner le système.

Pour que le système contrôle l'application de produit dans des conditions de fonctionnement normales, les critères suivants doivent être satisfaits:

- La configuration de l'outil et du produit doit être terminée.
- L'interrupteur principal doit être sur marche.
- L'interrupteur de trémie doit être sur marche et affecté à une trémie (si le coffret électrique est présent).
- L'opérateur doit avoir activé la trémie en question au niveau de la console.
- Le disque doit être activé.
- Swath Control doit avoir commandé l'activation de la trémie (le cas échéant) ou Swath Control Pro est désactivé.
- La vitesse du véhicule doit être supérieure à 0,5 km/h (0,3 mph).

CZ76372,00002E8 -28-29AUG11-1/1

Présentation et compatibilité des composants

Les configurations de composant suivantes sont compatibles avec le contrôleur de dose Dry. Voir les tableaux des connecteurs à 37 broches à la fin du livret pour des informations sur le brochage.

Distributeurs

- Types de distributeur: rapide (servo/motorisé) et PWM (proportionnel).
- Distributeurs nécessitant une alimentation 12 V pour s'ouvrir.
- Distributeurs nécessitant moins de 2,5 A de courant. (Pour les distributeurs nécessitant plus de 2,5 A, un survolteur est nécessaire. Consulter le concessionnaire John Deere.)

• Distributeurs (servo) à fermeture rapide

Le distributeur à fermeture rapide sert de distributeur de dose et se ferme complètement lorsqu'il est nécessaire d'arrêter l'écoulement de produit. Pour que l'écoulement de produit reprenne, le distributeur à fermeture rapide s'ouvre et augmente rapidement le débit jusqu'à obtention du taux d'application prévu.

• Distributeurs à fermeture de PWM

Le distributeur à fermeture de PWM sert de distributeur de dose et se ferme complètement lorsqu'il est nécessaire d'arrêter l'écoulement de produit. Pour que l'écoulement de produit reprenne, le distributeur à fermeture de PWM s'ouvre et augmente rapidement le débit jusqu'à obtention du taux d'application prévu. La performance des distributeurs PWM est légèrement supérieure à celle des distributeurs (servo) rapides à cause de la réactivité immédiate des distributeurs PWM.

Capteur de vitesse de convoyeur

Un capteur de vitesse est nécessaire pour chaque trémie/convoyeur configuré et permet de surveiller la vitesse du convoyeur pour contrôler la dose.

Le capteur peut être alimenté en 5 V ou 12 V et doit fournir un signal carré basé sur la fréquence par rapport à la vitesse du convoyeur. Le capteur doit tirer le signal à la masse pour créer la portion inférieure du signal carré et le contrôleur tirera le signal jusqu'à 5 V quand le capteur n'est pas actif, complétant le signal carré.

Il existe plusieurs types de capteurs de vitesse de convoyeur, comme les codeurs optiques et les capteurs de dent d'engrenage.

Capteur de vitesse de disque

Un capteur de vitesse est nécessaire pour le disque si sa vitesse sera contrôlée par le contrôleur (c.-à-d., le type de distributeur n'est pas "Aucun"). Si la vitesse du disque ne sera pas contrôlée par le contrôleur, le capteur est facultatif. Le capteur sert à surveiller la vitesse du disque pour la commande de vitesse automatique ou manuelle.

Le capteur peut être alimenté en 5 V ou 12 V et doit fournir un signal carré basé sur la fréquence par rapport à la vitesse du disque. Le capteur doit tirer le signal à la masse pour créer la portion inférieure du signal carré et le contrôleur tirera le signal jusqu'à 5 V quand le capteur n'est pas actif, complétant le signal carré.

Les capteurs de vitesse de disque sont généralement des capteurs magnétiques qui détectent les têtes de boulons ou les dents d'engrenage.

Interrupt niv trémie (en option)

Un interrupteur de niveau de trémie sert à alerter l'opérateur quand le niveau de la trémie est bas.

L'interrupteur optique détecte la présence ou l'absence de produit dans la trémie. Quand la tension de sortie de l'interrupteur de niveau de trémie est basse, cela indique une absence de produit et une trémie presque vide.

Un interrupteur de niveau de trémie est requis pour le chaînage de trémies.

CZ76372,0000320 -28-13JUL11-1/1

Contrôleur de dose GreenStar Dry

Pour accéder à la page principale du contrôleur de dose Dry, sélectionner la touche de menu puis la touche Contrôleur dose Dry. Une fois la procédure de configuration terminée, chaque contrôleur de dose Dry est identifié par son numéro de série et le nom d'outil.

NOTE: L'icône du contrôleur de dose Dry apparaîtra à la mise en marche une fois le faisceau mis en place et le contrôleur de dose Dry connecté.

Une barre d'état indique la progression du chargement du contrôleur.

PC8663 —UN—05AUG05



Bouton Menu

PC13638 —UN—06JUL11



CZ76372,0000321 -28-13JUL11-1/1

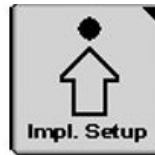
Configuration de l'épandeur

Configuration de l'outil

PC13261 —UN—21APR11

Sélectionner le bouton de menu Configuration pour accéder à la configuration du contrôleur de dose GreenStar Dry.

NOTE: L'interrupteur principal doit être sur Arrêt pour permettre le changement de la plupart des paramètres ou valeurs.



Touche programmable de configuration de l'outil

CZ76372,00002EA -28-13JUL11-1/2

Sélectionner l'onglet Outil pour saisir la configuration de l'outil.

NOTE: Les numéros (I) des interrupteurs du coffret électrique ne sont disponibles que si un coffret électrique est connecté.

Sélection d'outil

1. Sélectionner le type d'outil désiré (épandeur tracté ou épandeur automoteur) dans le menu déroulant (A).
2. Sélectionner un nom d'outil dans le menu déroulant (B).

Si aucun nom d'outil n'a été ajouté:

1. Sélectionner Nouveau (C).
2. Taper un nouveau nom au clavier.
3. Sélectionner Entrer.

Si un nom d'outil doit être modifié:

1. Choisir le nom d'outil à modifier dans la zone déroulante.
2. Sélectionner Renommer (D).
3. Taper un nouveau nom au clavier.
4. Sélectionner Entrer.

Si un nom d'outil n'est plus nécessaire:

1. Choisir le nom d'outil à supprimer dans la zone déroulante.
2. Sélectionner Suppr (E).
3. Accepter la notification instantanée.

NOTE: Si le contrôleur de dose Dry n'est pas utilisé mais reste connecté, cocher la case Désactiver ce GDC pour supprimer la connexion à la console pour la documentation, Swath Control et les avertissements de contrôleur.

NOTE: Trois configurations/noms d'outil maximum peuvent être enregistrés par contrôleur.

NOTE: La commande Renommer n'affecte pas les onglets Système, Alarmes et Doses configurés antérieurement. Les étalonnages existants restent valides.

NOTE: Le nom d'outil doit être défini pour que les onglets Système, Alarmes et Doses soient activés.

Configuration de l'outil

- | | |
|--|--|
| A—Menu déroulant de sélection de l'outil | F—Case à cocher Désactiver ce GDC |
| B—Menu déroulant Nom d'outil | G—Menu déroulant Nb de trémies |
| C—Bouton Nouvel outil | H—Numéros de trémie |
| D—Bouton Renommer outil | I—Numéros des interrupteurs du coffret électrique associés |
| E—Bouton Supprimer outil | |

Sélection des trémies

Pour l'outil en question, sélectionner le nombre de trémies dans le menu déroulant (G).

Il s'agit du nombre maximum de trémies pour une configuration à plusieurs trémies, que toutes les trémies soient utilisées ou non.

PC13260 —UN—21APR11

CZ76372,00002EA -28-13JUL11-2/2

Configuration du système

Sélectionner l'onglet Système pour saisir la configuration du système.

NOTE: Prière de consulter la section COMPATIBILITÉ pour les composants compatibles avec le contrôleur de dose Dry.

NOTE: Le disque et chaque trémie doivent être configurés avant utilisation.

NOTE: Les numéros (I) des interrupteurs du coffret électrique ne sont disponibles que si un coffret électrique est connecté.

Sélectionner le bouton correspondant à la trémie ou au disque qui doit être configuré.

- | | |
|-------------------------|---------------------------------|
| A—Bouton Système trém 1 | F— Type de distributeur |
| B—Bouton Système trém 2 | G—Étalonnage du distributeur |
| C—Bouton Système trém 3 | H—Étalonnage capteurs |
| D—Bouton Système trém 4 | I— Numéro du coffret électrique |
| E—Bouton Config disque | |

Implement	System	Alarms	Rates
	Control Val Type F	Control Val Calibration G	Sensu Calibration H Switchbox I
Bin 1 Sys A	PWM Close	5023	180 1
Bin 2 Sys B	PWM Close	5023	180 2
Bin 3 Sys C	---	---	---
Bin 4 Sys D	---	---	---
Spinn Setup E	None	5203	---

Configuration du système

PC13262—JUN—21APR11

Suite voir page suivante

CZ76372,00002EB -28-14JUL11-1/3

Configuration de trémie

1. Sélectionner le type de distributeur.
2. Pour les distributeurs à fermeture rapide, entrer le nombre d'étalonnage de distributeur.
Consulter la section "Réglage du nombre d'étalonnage du distributeur" de ce livret d'entretien pour modifier le nombre d'étalonnage du distributeur. 5023 est une valeur de départ courante.

NOTE: Quand on sélectionne Fermeture de PWM comme type de distributeur, un bouton remplace l'entrée Étalonage du distributeur. Appuyer sur le bouton pour entrer les paramètres PWM.

Il faut entrer le nombre d'étalonnage du capteur de vitesse de convoyeur pour activer le bouton Limites PWM.

Pour les distributeurs PWM, sélectionner le bouton Paramètres PWM. Entrer le nombre d'étalonnage du distributeur, la fréquence de bobine, puis les limites supérieure et inférieure.

Se reporter à fréquence de bobine PWM recommandée par le fabricant. 122 et 50 Hz sont des valeurs courantes

3. Entrer le nombre d'étalonnage du capteur de vitesse de convoyeur
Il varie selon le fabricant d'épandeur; les valeurs courantes se situent entre 30 et 360 impulsions par tour.
4. Entrer la capacité de trémie comble
Il s'agit du volume maximum de produit que la trémie peut contenir quand elle est complètement remplie. Une valeur supérieure à la valeur réelle est recommandée si l'on ne connaît pas la valeur exacte. Cette valeur sert uniquement à déterminer le niveau de remplissage de la trémie.

5. Cocher la case Interrupt niv trémie s'il y a un interrupteur de niveau de trémie.

6. S'il y a un coffret électrique, sélectionner un numéro d'interrupteur à affecter à la trémie.
7. Si l'on est en train de configurer la trémie 2, indiquer qu'il s'agit d'une trémie d'oligoéléments en cochant la case qui se trouve au bas de l'écran.

NOTE: La trémie 1 ne peut pas être configurée en tant que trémie d'oligoéléments; la trémie 2 peut être configurée en tant que trémie d'oligoéléments et les trémies 3 et 4 sont toujours configurées en tant que trémies d'oligoéléments.

8. Une fois que toutes les informations requises sont entrées, sélectionner le bouton Accepter.

Configuration de trémie

Paramètres PWM

- | | |
|--|---------------------------------------|
| A—Menu déroulant Type de distributeur | G—Entrée d'étalonnage du distributeur |
| B—Entrée d'étalonnage du distributeur | H—Entrée Fréquence bobine |
| C—Entrée d'étalonnage du capteur de vitesse de convoyeur | I— Entrée Limite sup |
| D—Entrée de capacité de trémie comble | J— Entrée Limite inf |
| E—Case à cocher Interrupt niv trémie | K—Bouton Étalonage limites PWM |
| F—Menu déroulant Attribution coffret électr | |

Suite voir page suivante

CZ76372.00002EB -28-14.JUL11-2/3

PC13263 —UN—21APR11

PC13633 —UN—27JUN11

Config disque

Sélectionner le bouton de configuration du disque.

- Sélectionner le type de distributeur.
- Pour les distributeurs à fermeture rapide, entrer le nombre d'étalonnage de distributeur.
 Consulter la section "Réglage du nombre d'étalonnage du distributeur" de ce livret d'entretien pour effectuer les réglages.
 Pour les distributeurs PWM, sélectionner le bouton Paramètres PWM. Entrer le nombre d'étalonnage du distributeur, la fréquence de bobine, puis les limites supérieure et inférieure.
 Se reporter à fréquence de bobine PWM recommandée par le fabricant. 122 et 50 Hz sont des valeurs courantes.
- La case à cocher Capteur de vitesse disque installé n'est activée que si le type de distributeur "Aucun" est sélectionné. Sinon, cette case est cochée et désactivée, ce qui permet à l'utilisateur d'indiquer qu'un moniteur de vitesse est installé sur un disque non contrôlé.
- Entrer le nombre d'étalonnage du capteur de vitesse de disque.
 Il s'agit du nombre de têtes de boulon détectées en un tour. 2 et 4 sont des valeurs courantes.
- S'il y a un coffret électrique, sélectionner un numéro d'interrupteur à affecter au disque.

Config disque

- A—Menu déroulant Type de distributeur
- B—Entrée d'étalonnage du distributeur
- C—Entrée Étalonnage capteur de vitesse disque
- D—Menu déroulant Attribution coffret électr

- Une fois que toutes les informations requises sont entrées, sélectionner le bouton Accepter.

CZ76372.00002EB -28-14JUL11-3/3

Réglage du nombre d'étalonnage du distributeur

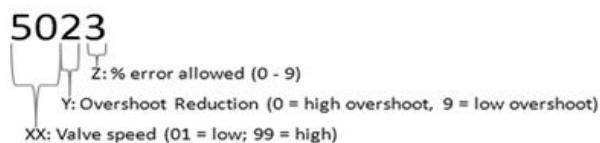
Le nombre d'étalonnage du distributeur est configuré dans le format suivant **XXYZ**.

Les nombres fonctionnent de façon similaire pour tous les types de distributeur dans les configurations de disque et de convoyeur.

XX règle la rapidité avec laquelle le distributeur réagit à une erreur entre la vitesse cible et la vitesse réelle. Si la commande est trop lente, augmenter cette valeur. Si la commande est trop rapide ou fluctue constamment, réduire cette valeur. La plage d'entrée va de 1 à 99. Les valeurs typiques se situent entre 25 et 75.

Y règle le dépassement lors du contrôle d'un changement de vitesse. Si le système dépasse la vitesse cible, augmenter ce nombre. Si la commande réagit trop lentement à un changement de vitesse, réduire ce nombre. La plage d'entrée va de 0 à 9. Les valeurs typiques se situent entre 2 et 4.

PC13634 —UN—27JUN11



Réglage du nombre d'étalonnage du distributeur

XX et **Y** peuvent s'affecter mutuellement quand on les modifie. Si l'on modifie une valeur, il peut être nécessaire de changer l'autre. Il est préférable de régler d'abord la valeur **XX** pour faire en sorte que le système réagisse rapidement. Modifier ensuite la valeur **Y** selon le besoin.

Z règle la zone morte de la commande. Cela représente l'erreur (% de la vitesse cible du convoyeur ou du disque) admissible quand on atteint une vitesse cible. Pour une réaction plus forte du contrôleur aux erreurs, réduire la valeur. Pour que le contrôleur soit plus tolérant des erreurs, augmenter la valeur. En cas d'oscillation ou de poursuite de la vitesse cible, augmenter ce nombre. La plage d'entrée va de 0 à 9. La valeur de départ typique est 3.

CZ76372.00002EC -28-13JUL11-1/1

Nombres d'étalonnage initial de distributeur recommandés

Fabricant	Modèle	Trémie/disque	Type de distributeur	Nombre initial
BBI	Triad	Principale 1	Rapide (servo)	5023
BBI	Triad	Oligo 2	Rapide (servo)	1535
BBI	Triad	Oligo 3	Rapide (servo)	1535
BBI	Endurance	Principale 1	Rapide (servo)	5023
BBI	MagnaSpread	Principale 1	Rapide (servo)	5023
Force Unltd.	AgForce	Disque	PWM	5013
Force Unltd.	AgForce	Principale 1	PWM	5023
Force Unltd.	Duo-Force	Principale 2	PWM	3023
Force Unltd.	Tri-Force	Oligo 3	PWM	3023
Force Unltd.	Quad-Force	Oligo 4	PWM	5023
Force Unltd.	AgForce	Disque	Rapide (servo)	5003
Force Unltd.	AgForce	Principale 1	Rapide (servo)	5033
Force Unltd.	Duo-Force	Principale 2	Rapide (servo)	5023
Force Unltd.	Tri-Force	Oligo 3	Rapide (servo)	5023
Force Unltd.	Quad-Force	Oligo 4	Rapide (servo)	7503
New Leader	G4 - Unique	Disque	PWM	2503
New Leader	G4 - Unique	Trémie 1	Rapide (servo)	5043
New Leader	G4 - Multiapplicateur	Trémie 2	Rapide (servo)	5043
New Leader	G4 - Multitrémie	Trémie 3	Rapide (servo)	5043
New Leader	G4 - Multitrémie	Trémie 4	Rapide (servo)	5043

CZ76372,0000333 -28-13JUL11-1/1

Config. alarme

Implement	System	Alarms	Rates
		Application Rate (% +/- of Target Rate)	Low Bin Level (%)
		E	F
Bin 1 Alarm A		20	20
Bin 2 Alarm B		20	20
Bin 3 Alarm C		20	20
Bin 4 Alarm D		20	20
		Bin Level Switch	G
			None
			None
			None
			None
		Spinner Speed (% +/- of target RPM)	Alarm? H
			10 I

Config. alarme

Bin 1 Alarms

Alarm?

Application Rate (% +/- of Target Rate) **J** 20 **K**

Low Bin Level (%) **L** 20 **M**

Bin Level Switch **N**

Alarmes trém 1

- A—Alarme trém 1
- B—Alarme trém 2
- C—Alarme trém 3
- D—Alarme trém 4

- E—Dose d'application (% +/- dose prévue)
- F—Niv trémie insuf (%)
- G—Interrupt niv trémie
- H—Alarme vitesse de disque

- I— Vitesse de disque (% +/- régime prévu)
- J— Alarme dose d'application
- K—Dose d'application (% +/- dose prévue)
- L— Alarme niv trémie insuf

- M—Niv trémie insuf (%)
- N—Interrupt niv trémie

Sélectionner l'onglet Alarmes pour saisir la configuration des alarmes.

L'alarme de dose d'application (E), l'alarme de niveau de trémie insuffisant (F) et l'alarme d'interrupteur de niveau de trémie (G) sont toutes affichées sur l'onglet Alarmes.

Sélectionner les boutons de trémie (A à D) pour configurer les alarmes pour chaque trémie.

Cocher les cases pour activer chaque alarme et entrer un pourcentage pour déclencher l'alarme.

CZ76372.00002ED -28-13JUL11-1/1

Configuration du lissage de dose

Pour activer le lissage de dose, cocher la case de la trémie et entrer le pourcentage de lissage de dose.

Pour activer le lissage de vitesse, cocher la case du disque et entrer le pourcentage de lissage de vitesse.

L'option de lissage fait coïncider sur l'affichage la dose/vitesse réelle avec la dose/vitesse prévue quand la différence est inférieure au pourcentage défini par l'utilisateur. Le pourcentage de lissage va de 3 à 15 % et le système est réglé par défaut à 3 %.

Implement	System	Alarms	Display Smoothing
Rate Smoothing			
Bin 1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="text" value="3"/>	%
Bin 2	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="text" value="4"/>	%
Bin 3	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="text" value="5"/>	%
Bin 4	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="text" value="6"/>	%
Speed Smoothing			
Spinner	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="text" value="7"/>	%

PC13272—JUN—09JUN11

CZ76372,00002EE -28-13JUL11-1/1

Configuration du produit

Infos produit

PC13274 —UN—02MAY11

Sélectionner la touche programmable Config prod puis l'onglet Infos produit



Touche programmable Config prod

BA31779,00002FE -28-05DEC11-1/2

1. Sélectionner un produit dans le menu déroulant Nom Produit ou appuyer sur le bouton Nouv pour créer un produit.

NOTE: Au maximum dix produits peuvent être créés sur le contrôleur.

2. Sélectionner le type de produit.
3. Sélectionner les unités d'application.
4. Entrer la densité de produit, la largeur d'épandage, la vitesse de disque prévue et le bâti du disque.

NOTE: La largeur d'épandage et la vitesse du disque pour le véhicule sont basées sur la trémie activée au plus petit numéro, en général la trémie 1.

5. Si l'on utilise des préconisations, sélectionner Basé cartes comme Mode dose. Sinon, sélectionner Prédéfini ou Manuel.
6. Si l'on sélectionne Prédéfini, entrer les doses désirées dans les trois zones d'entrée de dose (L, M et N).
7. Si l'on sélectionne Manuel, il faut saisir un incrément de changement de dose manuel.

Sur la page principale, il est possible de modifier la dose à l'aide des boutons plus (+) et moins (-). La valeur entrée pour l'Incrément changement dose manuel augmente ou réduit la dose à chaque fois qu'on appuie sur un bouton.

Il est possible d'utiliser un changement de dose égal à 0. Ceci désactive les boutons +/- dans fenêtre contextuelle de dose pour toute trémie utilisant le produit actuel.

Infos produit

A—Menu déroulant Nom Produit
 B—Bouton Nouv
 C—Bouton Renommer
 D—Bouton Suppr
 E—Menu déroulant Type Produit
 F—Menu déroulant Unités application
 G—Entrée Densité produit

H—Menu déroulant Mode dose
 I— Entrée Largeur d'épandage
 J— Entrée Vitesse disque prévue
 K—Entrée Bâti du disque
 L—Dose prédéfinie 1
 M—Dose prédéfinie 2
 N—Dose prédéfinie 3

PC14238 —UN—05DEC11

BA31779,00002FE -28-05DEC11-2/2

Configuration des trémies de produit

1. Activer chaque trémie appliquant le produit en cochant la case (C) à côté du bouton de configuration de trémie (D). Décocher les trémies qui ne sont pas utilisées actuellement.

Les trémies désactivées ne sont pas contrôlées et ne produisent ni informations de documentation de produit ni avertissements.

2. Sélectionner le bouton de configuration de trémie (D) correspondant à la trémie à configurer.
3. Dans la fenêtre contextuelle de configuration de produit de trémie, sélectionner le Nom Produit prédéfini (H) dans la liste déroulante.
4. Entrer l'ouverture de vanne de réglage (I). Cette valeur est essentielle et doit être précise. Cette valeur ne contrôle pas l'ouverture de la vanne de réglage.
5. Entrer le taux d'alimentation du convoyeur (Conveyor Feed Rate ou CFR) (J). Cette valeur, indiquée par la plupart des fabricants, correspond à la quantité de produit distribuée en 1 tour de la poulie du convoyeur si la hauteur de la vanne est réglée à 1 inch (ou 1 cm si on utilise le système métrique).

Si on ne connaît pas le CFR, sélectionner le bouton Étalonner CFR (K). Voir la section Étalonnage de ce livret d'entretien pour plus d'informations.

- | | |
|--|--------------------------------------|
| A—Menu déroulant
Activation/désactivation du
chaînage de trémies | G—Info CFR |
| B—Menu déroulant Ordre
chaînage trémies | H—Menu déroulant Nom
Produit |
| C—Case à cocher
d'activation/désactivation
de trémie | I— Entrée Ouverture vanne
réglage |
| D—Bouton de configuration de
trémie | J— Entrée CFR |
| E—Info nom du produit | K—Bouton Étalonner CFR |
| F—Info ouverture de vanne de
réglage | |

Configuration des trémies de produit

Config produit trém 1

PC13275 —UN—04MAY11

PC13276 —UN—04MAY11

CZ76372,00002FF -28-13JUL11-1/1

Chaînage de trémies

Le chaînage de trémies permet d'épandre avec deux trémies principales, en passant d'une trémie à l'autre avec un minimum d'effort. L'opérateur peut ainsi épandre facilement un seul produit avec deux trémies.

Quand on utilise la Documentation, cela crée une carte "tel qu'appliqué" à partir des deux trémies principales.

Le chaînage de trémies requiert 2 trémies principales contenant le même produit. Le chaînage de trémies ne fonctionne pas avec les trémies d'oligoéléments.

La première trémie qui doit se vider doit contenir un capteur de niveau de trémie.

1. Sélectionner le type de chaînage de trémies:

- Auto — Le contrôleur change automatiquement de trémie quand l'interrupteur de niveau de trémie est activé.
- Manuel — L'utilisateur est averti quand l'interrupteur de niveau de trémie est activé et change de trémie manuellement.

PC13277 —UN—05MAY11



Chaînage de trémies

- Dés. — Le chaînage de trémies est désactivé
2. Sélectionner l'ordre de chaînage de trémies:
- 1 à 2 — La trémie 1 se vide, puis le système passe à la trémie 2.
 - 2 à 1 — La trémie 2 se vide, puis le système passe à la trémie 1.

Réinitialisation du chaînage de trémies

Le chaînage de trémies est réinitialisé à la trémie d'origine une fois que le véhicule s'arrête et que le capteur de niveau de trémie est recouvert.

CZ76372,0000301 -28-13JUL11-1/1

Synthèse de produit

L'onglet Synthèse produit affiche les informations relatives au produit pour chaque trémie. Utiliser cette page pour vérifier que toutes les informations sont configurées comme on le désire.

Product Information	Product Bin Setup	Product Summary	Bin 1	Bin 2	Bin 3	Bin 4
Bin Enabled	Enabled	Enabled	Enabled	Enabled	Disabled	Disabled
Product Name	Urea	Urea				
Product Density (lb / cu. ft)	65.0	65.0				
CFR (cu. ft/rev)	0.2500	0.2500				
Feed Gate Opening (in)	2.0	2.0				
Rate Mode	Manual	Manual				
Spinner Frame (in)	6.0					520
						RPM
Spread Width (ft)	70.00					
						Values are based on: Bin 1, Urea

Synthèse de produit

PC13278 —UN—05MAY11

CZ76372,0000300 -28-13JUL11-1/1

Étalonnage

Étalonner CFR

PC13612 —UN—13MAY11

Sélectionner la touche programmable Étalonnage pour configurer les valeurs d'étalonnage de l'épandeur.



Touche programmable Étalonnage

CZ76372.0000310 -28-14JUL11-1/3

Régler la valeur d'étalonnage du CFR en distribuant du produit dans un récipient et en entrant la quantité recueillie sans déplacer la machine.

1. Sélectionner l'onglet CFR.
2. Désactiver le disque et laisser la vitesse tomber à 0.
3. Configurer le distributeur de convoyeur et le codeur dans Config outil.
4. Configurer le produit dans Config produit et associer à la trémie.
5. Sélectionner la trémie à étalonner et la charger.

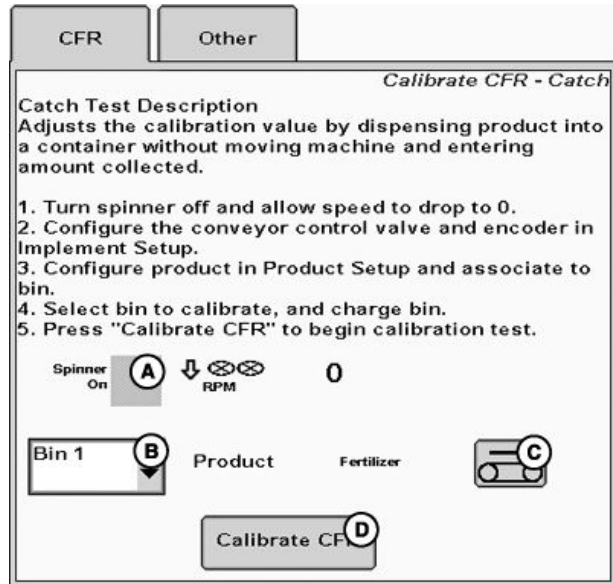
NOTE: Veiller à charger la trémie avant de commencer l'étalonnage. Le produit doit être prêt pour l'épandage au début de l'essai.

6. Appuyer sur "Étalonner CFR" pour commencer l'essai d'étalonnage.

A—Case à cocher Activer disque

C—Bouton de charge de trémie
D—Bouton Étalonner CFR

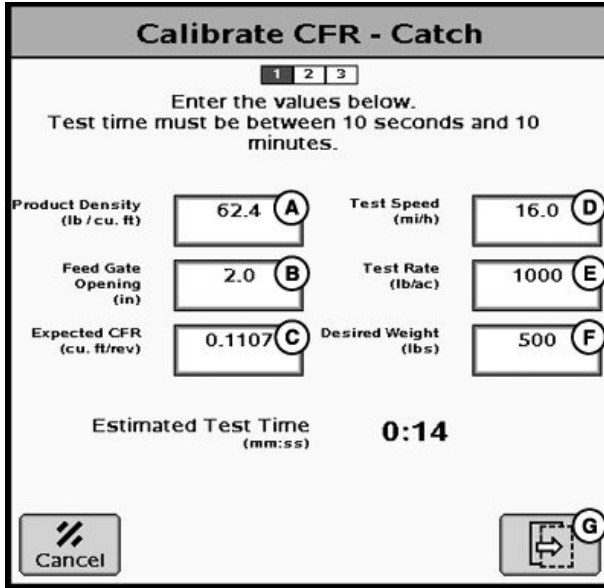
B—Menu déroulant de sélection de trémie



PC13292 —UN—30JUN11

Suite voir page suivante

CZ76372.0000310 -28-14JUL11-2/3



PC13621 —UN—08JUN11



PC13622 —UN—08JUN11

1. Entrer les paramètres d'essai d'étalonnage. L'essai doit durer de 10 secondes à 10 minutes.

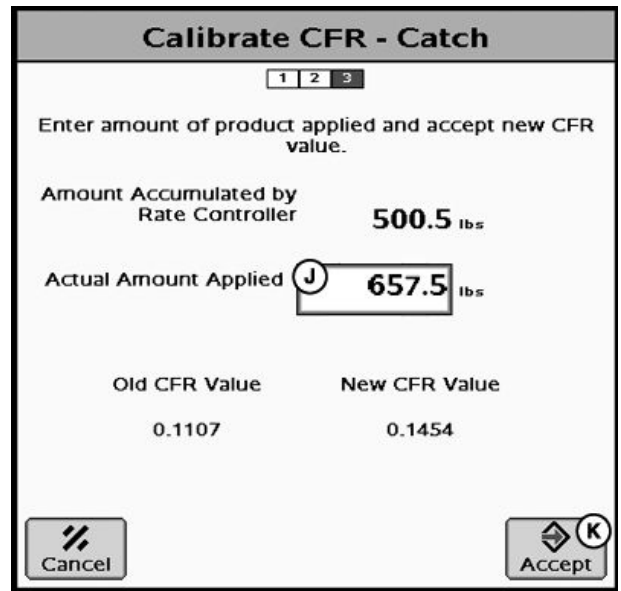
NOTE: Pour cet essai, utiliser des conditions comparables au fonctionnement normal. En cas de volumes distribués importants, les essais d'étalonnage prendront plus de temps mais seront plus précis.

NOTE: Les valeurs de Densité produit, Ouverture vanne réglage ou CFR attendu sont peuplées pour le produit que contient la trémie actuellement sélectionnée. Tout changement de ces valeurs est enregistré si la nouvelle valeur de CFR est acceptée en fin d'essai.

2. Sélectionner le bouton Suivant.
3. Activer l'interrupteur principal.
4. Appuyer sur le bouton Lancer pour commencer l'essai.

NOTE: Désactiver l'interrupteur principal à tout moment pour annuler l'essai.

5. Une fois l'essai terminé, entrer la quantité de produit appliquée.
6. Sélectionner Accepter pour enregistrer la nouvelle valeur de CFR ou Annuler pour utiliser l'ancienne valeur de CFR.



PC13623 —UN—08JUN11

- | | |
|---------------------------|-------------------------------|
| A—Densité produit | G—Bouton Suivant |
| B—Ouverture vanne réglage | H—Indicateur Principal Marche |
| C—CFR attendu | I— Bouton Lancer |
| D—Vitesse d'essai | J— Qté réelle appliquée |
| E—Dose essai | K—Bouton Accepter |
| F—Poids désiré | |

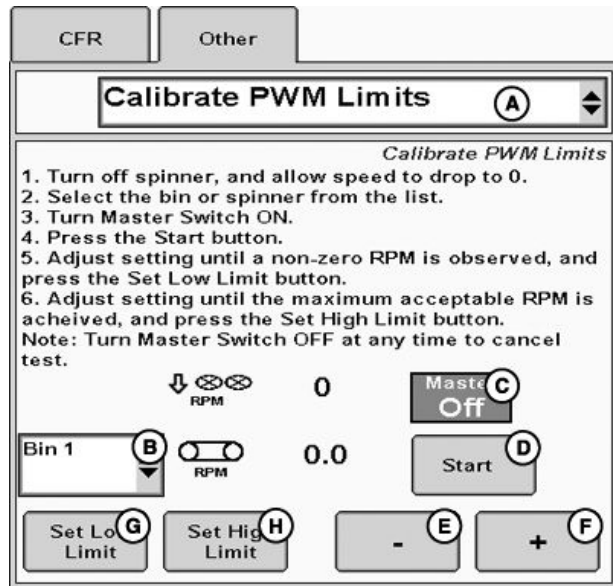
Étalonnage limites PWM

1. Sélectionner l'onglet Autre.
2. Sélectionner Étalonnage limites PWM dans le menu déroulant.
3. Désactiver le disque et laisser la vitesse tomber à 0.
4. Sélectionner la trémie ou le disque dans la liste.
5. Activer l'interrupteur principal.
6. Appuyer sur le bouton Lancer.
7. Modifier le réglage à l'aide des boutons + et - jusqu'à obtention d'un régime autre que zéro. Appuyer sur le bouton Déf. limite inf.

NOTE: Appuyer sur les boutons + et - jusqu'à obtention de la valeur en tr/mn la plus basse possible.

8. Modifier le réglage jusqu'à obtention du régime maxi acceptable; appuyer sur le bouton Déf. limite sup.

NOTE: Désactiver l'interrupteur principal à tout moment pour annuler l'essai.



A—Menu déroulant de types d'étalonnage

B—Menu déroulant de sélection de distributeur

C—Indicateur d'interrupteur principal

D—Bouton Lancer

E— Bouton -

F— Bouton +

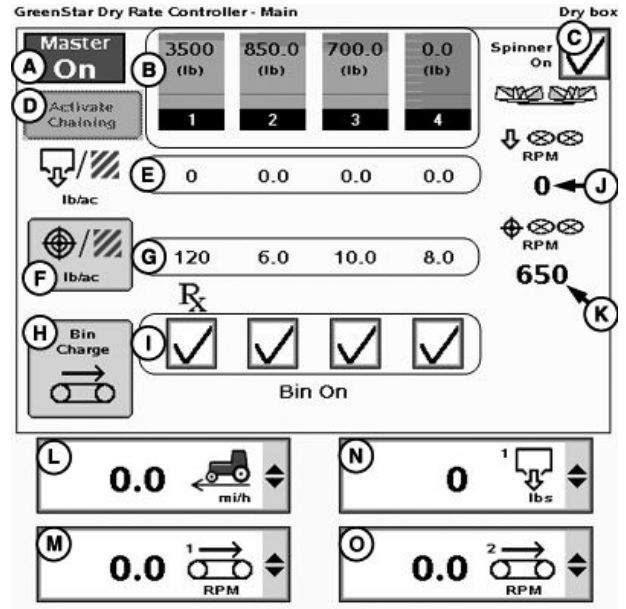
G—Bouton Déf. de limite inférieure

H—Bouton Déf. de limite supérieure

Fonctionnement de l'épandeur

Contrôleur de dose Dry — Page principale

- A—Indicateur d'interrupteur principal
- B—Indicateurs de niveau de trémie
- C—Case à cocher Disque
- D—Bouton Activer chaînage
- E—Doses réelles
- F—Bouton Dose prévue
- G—Doses prévues
- H—Bouton de charge de trémie
- I—Cases à cocher de trémie
- J—Vitesse réelle du disque
- K—Vitesse prévue du disque
- L—Menus déroulants d'informations



Page principale

BA31779,00002FB -28-02DEC11-1/1

Indicateur de niveau de trémie

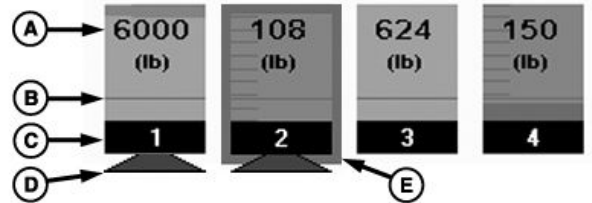
L'indicateur de niveau de trémie affiche la quantité estimée de produit restant dans chaque trémie.

Le niveau maximum de chaque indicateur est basé sur la capacité de trémie comble entrée dans la configuration de l'outil et la densité du produit attribué à la trémie dans la configuration du produit.

Le graphique à barres est orange quand la quantité de produit est supérieure à l'indicateur de niveau insuffisant et devient rouge quand la quantité tombe sous ce niveau. Régler l'indicateur de niveau insuffisant dans la configuration des alarmes.

Si la trémie comporte un capteur de niveau de trémie et que ce dernier indique un niveau insuffisant, une ligne rouge épaisse apparaît autour de l'indicateur de niveau de trémie.

PC13295 —UN—12MAY11



- A—Produit restant estimé
- B—Indicateur de niveau insuffisant
- C—Numéro de trémie
- D—Indicateur de trémie en cours d'application
- E—Indicateur de capteur de niveau de trémie

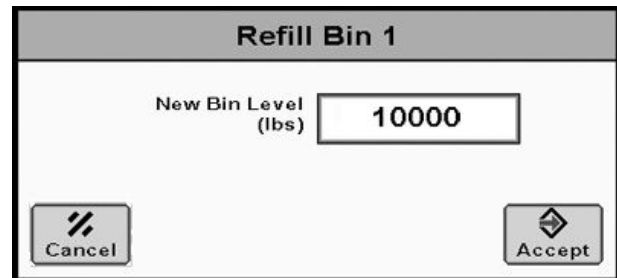
CZ76372,0000312 -28-13JUL11-1/2

Remplissage de la trémie

Si l'on appuie sur l'un des indicateurs de niveau de trémie, une fenêtre de remplissage de trémie s'affiche.

Entrer le poids estimé du produit dans la trémie.

Appuyer sur Accepter pour enregistrer le nouveau niveau de trémie.



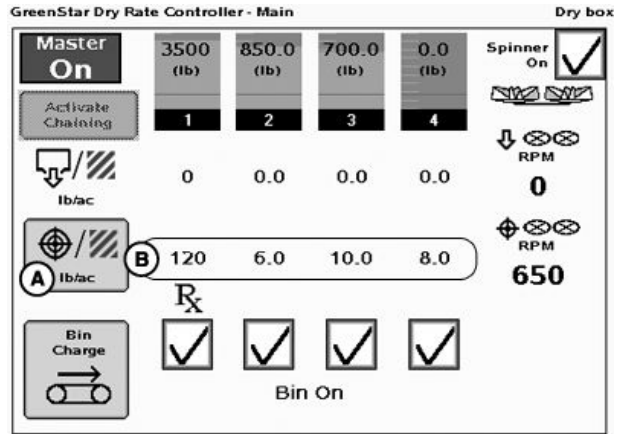
CZ76372,0000312 -28-13JUL11-2/2

Commande de dose

Sélectionner le bouton Dose prévue pour afficher la fenêtre Déf. dose prévue.

Si Basé cartes est sélectionné comme Mode de dose pour le produit qui se trouve dans la trémie, un symbole Rx est affiché au-dessus de la case à cocher de la trémie.

A—Bouton Dose prévue B—Doses prévues



PC14235—UN—02DEC11

BA31779,00002FC -28-05DEC11-1/2

Dose manuelle

Entrer les doses voulues dans les zones de chaque trémie.

Utiliser les boutons + et - pour changer la dose par incréments. La valeur de l'incrément est saisie dans la configuration du produit.

Dose prédéfinie

Pour chaque trémie, trois boutons apparaissent indiquant la dose prévue prédéfinie sur le bouton. Le bouton de la dose prévue actuellement active est en surbrillance.

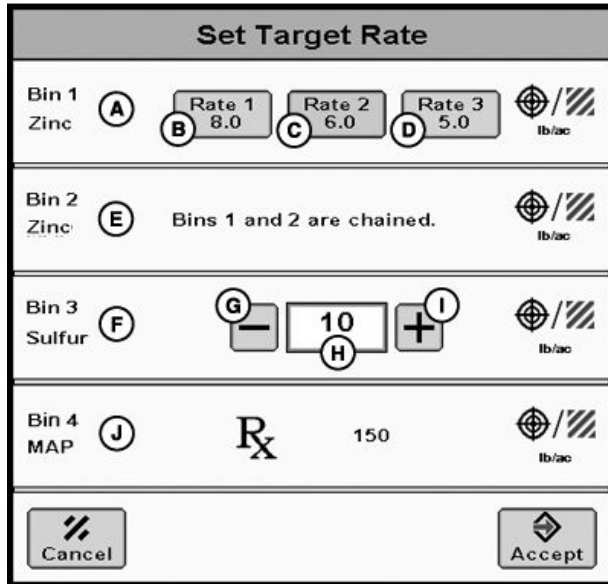
Dose basée sur carte

Si Basé cartes est sélectionné comme Mode de dose pour le produit qui se trouve dans une trémie, la dose de la préconisation est affichée avec un symbole Rx.

NOTE: S'assurer que la préconisation est sélectionnée dans la documentation GreenStar.

Trémies 1 et 2 sont chaînées (E) s'affichera si le chaînage de trémies est actif.

NOTE: Configurer le mode de dose dans la configuration du produit.



PC14233—UN—30NOV11

- A—Dose prédéfinie
- B—Dose 1
- C—Dose 2
- D—Dose 3
- E—Trémies 1 et 2 sont chaînées
- F—Dose manuelle
- G—Réduire la dose
- H—Zone d'entrée de dose
- I—Augmenter la dose
- J—Dose préconisation

BA31779,00002FC -28-05DEC11-2/2

Fonctionnement des trémies

1. Appuyer sur le bouton de charge de trémie (D) pour afficher la fenêtre Charge trémie.
2. Appuyer sans relâcher sur le bouton de charge de trémie (F) de la fenêtre contextuelle Charge trémie pour activer le convoyeur et déplacer le produit jusqu'au disque. Appuyer sur Accepter une fois terminé.

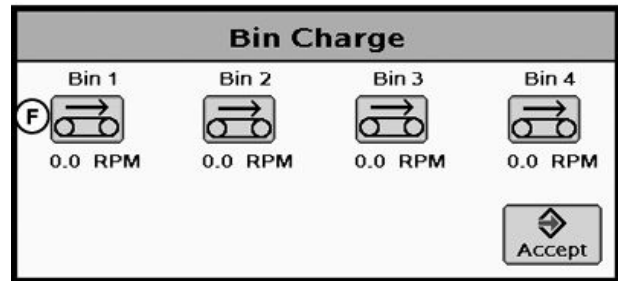
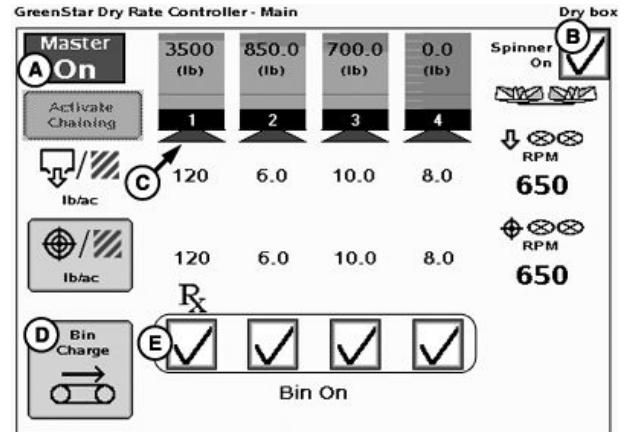
NOTE: La charge de trémie fait fonctionner le convoyeur à 25 tr/mn.

ATTENTION: Toujours vérifier que personne ne se trouve à proximité avant de faire démarrer le disque. Toute négligence à cet égard peut entraîner des blessures.

3. Activer le disque et toutes les trémies qui distribuent le produit à l'aide des cases à cocher de l'écran.

Si l'on utilise un coffret électrique, il faut utiliser à la fois les interrupteurs et les cases à cocher pour activer le disque et les trémies. Pour désactiver le disque et les trémies, un seul moyen suffit.

4. Activer l'interrupteur principal.
5. Une fois que la vitesse de déplacement du véhicule dépasse la vitesse minimum (0,5 km/h / 0.3 mph), le contrôleur fait démarrer le convoyeur.
6. Les trémies qui appliquent le produit sont indiquées par un triangle vert sous l'indicateur de niveau de trémie.



A—Indicateur d'interrupteur principal
 B—Case à cocher Disque
 C—Indicateur de trémie en cours d'application

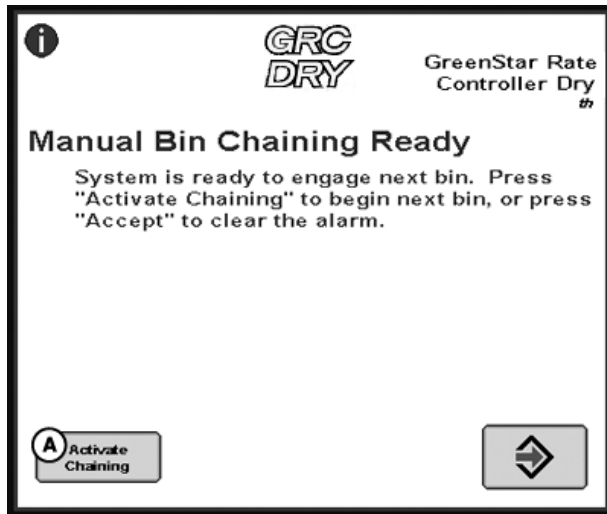
D—Bouton de charge de trémie
 E—Case à cocher Trém activ
 F—Bouton de charge de trémie

BA31779,00002FD -28-07DEC11-1/1

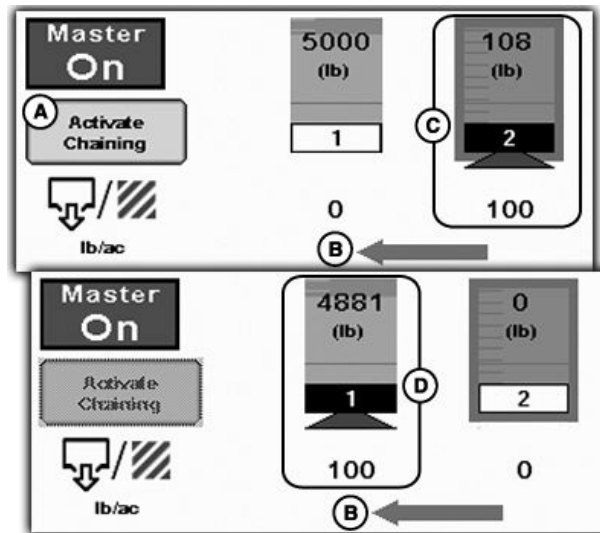
PC14236—UN—05DEC11

PC14237—UN—05DEC11

Chaînage de trémies



Alarme de chaînage manuel de trémies



Page principale — Chaînage de trémies

A—Bouton Activer chaînage

B—Flèche de chaînage de trémies

C—Trémie 2 en cours d'application

D—Trémie 1 en cours d'application

Pour des informations sur la configuration du chaînage de trémies, consulter la section "Configuration du produit" du présent livret d'entretien.

La flèche de chaînage de trémies indique l'ordre dans lequel les trémies se vident. Elle demeure affichée tant que le chaînage de trémies est activé.

Si le type de chaînage de trémies est réglé sur Auto, le contrôleur de dose Dry change automatiquement de trémie quand le capteur de niveau de trémie indique un niveau insuffisant.

Si le type de chaînage de trémies est réglé sur Manuel:

1. L'utilisateur est invité à changer de trémie quand le capteur de niveau de trémie est activé.
2. Si ce message est annulé, le bouton Activer chaînage est activé sur la page principale.
3. Appuyer sur le bouton Activer chaînage pour changer de trémie.

CZ76372,0000315 -28-13JUL11-1/1

Rapports et totaux

Rapports et totaux

PC13279 —UN—05MAY11

Sélectionner la touche programmable Rapports et totaux pour afficher les totaux stockés dans le contrôleur.



Touche programmable Totaux

CZ76372,0000303 -28-13JUL11-1/4

Actuel

L'onglet Actuel affiche les totaux pour l'outil actuellement sélectionné.

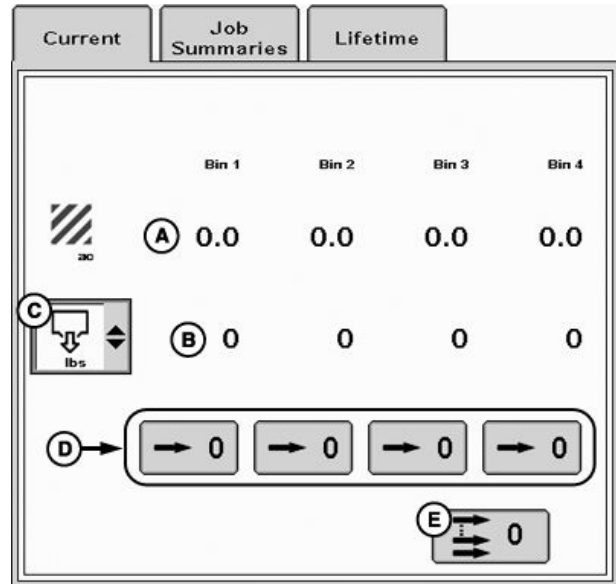
Utiliser le menu déroulant d'unités (C) pour changer d'unité.

Effacer les totaux des trémies individuelles à l'aide du bouton (D) de mise à zéro de la trémie.

Effacer les totaux de toutes les trémies à l'aide du bouton (E) de mise à zéro de l'outil.

A—Surface
B—Total appliqué
C—Sélection des unités

D—Effacer les totaux de trémie
E—Effacer les totaux d'outil



Totaux actuels

Suite voir page suivante

CZ76372,0000303 -28-13JUL11-2/4

PC13280 —UN—06MAY11

Synthèses de plan de travail

La page Synth. plan trav. indique les totaux par plan de travail (A) défini par l'utilisateur. Seules les valeurs relatives à la synthèse de plan de travail actuellement sélectionnée sont incrémentées.

Les synthèses de plan de travail sont stockées sur le contrôleur. Le contrôleur peut stocker jusqu'à 6 plans de travail différents pour chaque configuration.

Procéder ainsi pour créer un nouveau plan de travail:

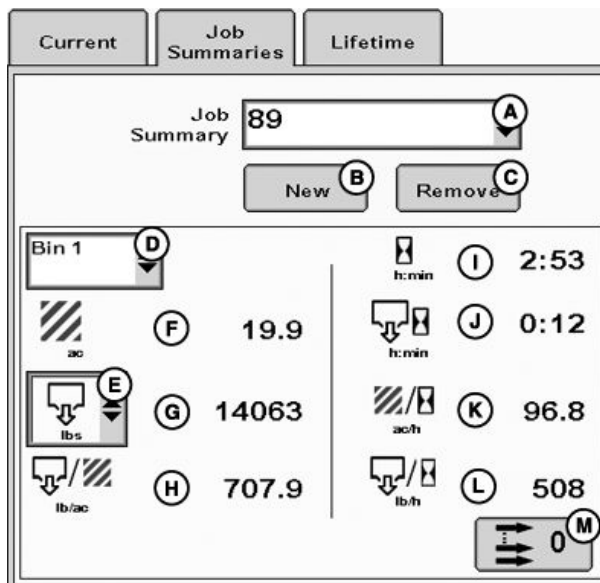
1. Sélectionner le bouton Nouv (B) pour afficher un clavier.
2. À l'aide du clavier, taper le nom du plan de travail dont il s'agit.
3. Sélectionner Entrer.

Pour effacer les plans qui ne servent plus, il suffit de sélectionner le plan de travail en question (A) et d'appuyer sur le bouton Suppr (C).

Utiliser le menu déroulant de sélection de trémie pour afficher les totaux séparés de chaque trémie.

Changer d'unité à l'aide du menu déroulant de sélection d'unité (E).

Appuyer sur le bouton de mise à zéro (M) si l'on désire remettre les totaux à zéro.



Synthèses de plan de travail

- A—Sélection de la synthèse de plan de travail
- B—Bouton Nouv
- C—Bouton Suppr
- D—Sélection des trémies
- E—Sélection d'unité
- F—Surface
- G—Total appliqué
- H—Moyenne appliquée par surface
- I— Temps total
- J— Durée d'application
- K—Superficie moyenne par heure
- L— Moyenne appliquée par heure
- M— Effacer les totaux de plan de travail

CZ76372,0000303 -28-13JUL11-3/4

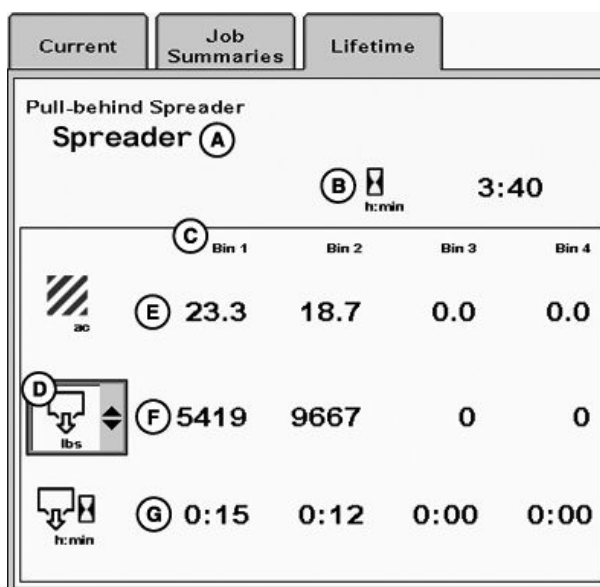
PC13281—UN—06MAY11

Durée de vie

L'onglet Durée de vie tient le compte de tous les totaux pour la durée de vie de l'outil sélectionné (A).

Changer d'unité à l'aide du menu déroulant de sélection d'unité (D).

- A—Nom d'outil
- B—Temps total
- C—Trémies
- D—Sélection d'unité
- E—Surface
- F— Total appliqué
- G—Durée d'application



Durée de vie

CZ76372,0000303 -28-13JUL11-4/4

PC13282—UN—29JUN11

Diagnostics

Diagnostics de l'épandeur

PC13283 —UN—11MAY11

Sélectionner la touche Diagnostics à droite pour accéder à la page des diagnostics.

Les diagnostics sont répartis sur deux sections, Relevés (A) et Tests (B).

Sélectionner l'un des onglets et sélectionner un relevé ou un test dans le menu déroulant (C).

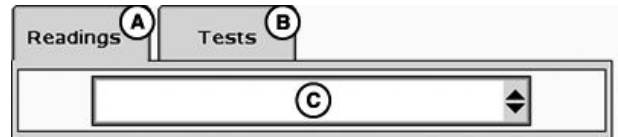
A—Onglet Relevés
B—Onglet Tests

C—Menu déroulant



Diagnostics

PC12249 —UN—14SEP09



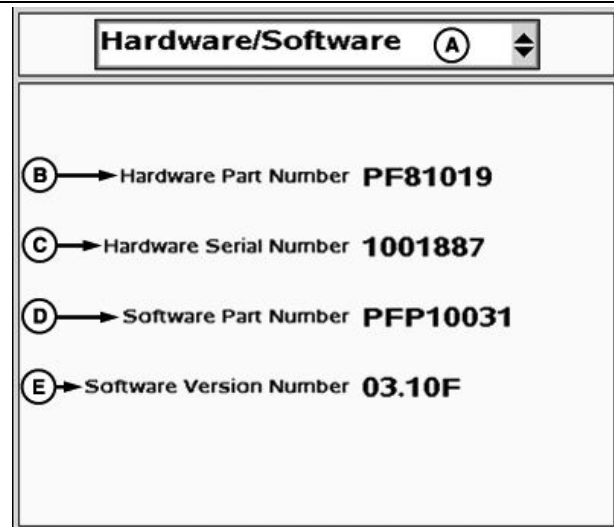
Onglets Diagnostics

CZ76372.0000305 -28-23JUN11-1/1

Relevés matériel/logiciel

A—Menu déroulant de sélection des relevés
B—Référence matériel
C—N° série matériel

D—Référence du logiciel
E—N° version logiciel



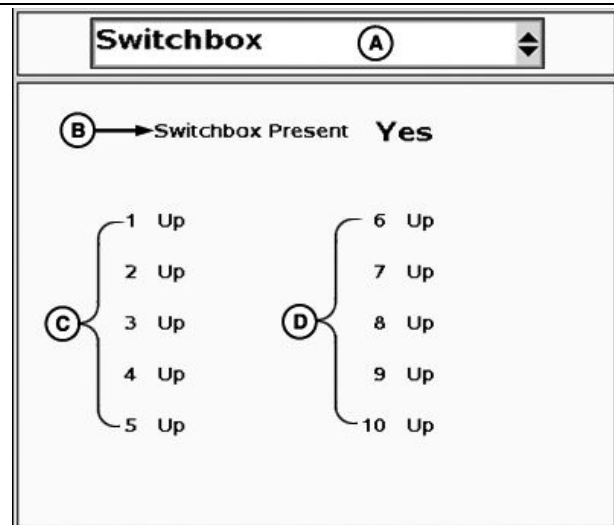
PC12606 —UN—12MAY10

CZ76372.0000306 -28-23JUN11-1/1

Relevés du coffret électrique

A—Menu déroulant de sélection des relevés
B—État Coffret électrique présent

C—État des interrupteurs 1 à 5 du coffret électrique
D—État des interrupteurs 6 à 10 du coffret électrique



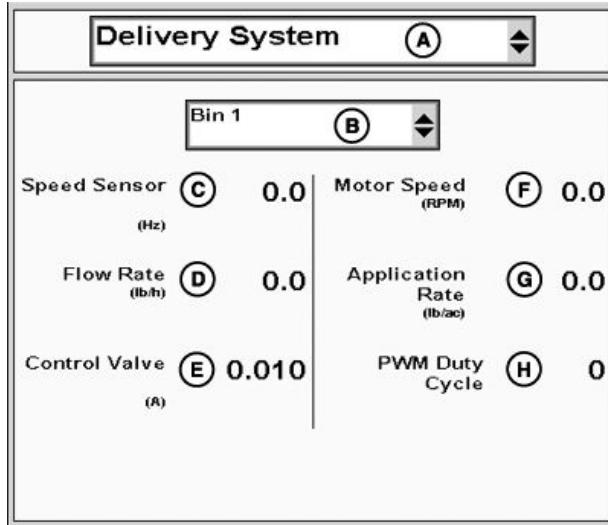
PC12251 —UN—06OCT09

CZ76372.0000307 -28-13JUL11-1/1

Relevés du système de distribution

Cycle op. de PWM—Ce nombre représente la position actuelle du distributeur à fermeture de PWM. Le nombre se trouve entre les paramètres actuels de limite haute et de limite basse pendant le fonctionnement.

- | | |
|---|----------------------|
| A—Menu déroulant de sélection des relevés | E—Distributeur |
| B—Menu déroulant de sélection de trémie | F—Régime moteur |
| C—Capteur vitesse | G—Dose d'application |
| D—Débit | H—Cycle op. de PWM |



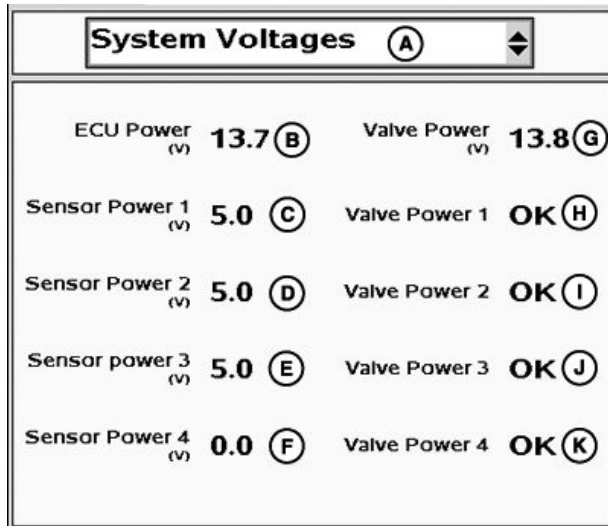
PC13284—UN—10MAY11

CZ76372.0000308 -28-13JUL11-1/1

Relevés des tensions système

NOTE: Si l'alimentation de vanne n'est pas connectée, l'alimentation de vanne indique "Aucun".

- | | |
|---|------------------|
| A—Menu déroulant de sélection des relevés | G—Alim. de vanne |
| B—Alim. ECU | H—Alim vanne 1 |
| C—Alim capteur 1 | I— Alim vanne 2 |
| D—Alim capteur 2 | J— Alim vanne 3 |
| E—Alim capteur 3 | K—Alim vanne 4 |
| F—Alim capteur 4 | |



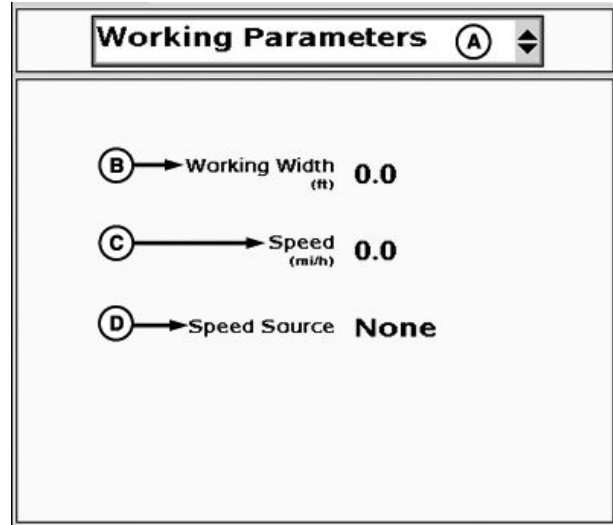
PC12255—UN—06OCT09

CZ76372.000030A -28-13JUL11-1/1

Relevés des paramètres de travail

A—Menu déroulant de sélection des relevés
B—Largeur trav.

C—Vitesse
D—Origine vitesse



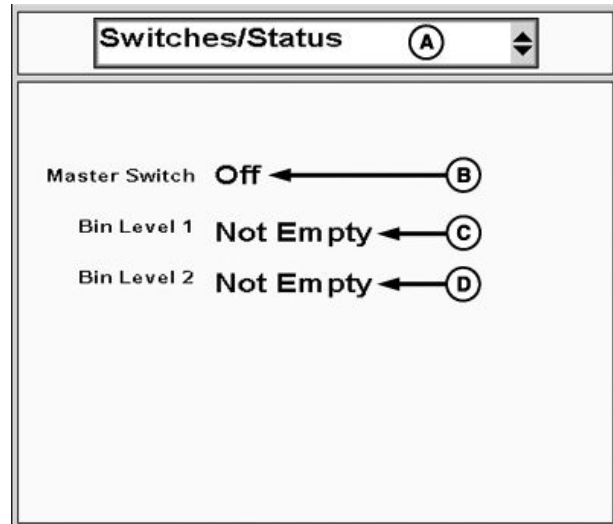
PC12256—UN—06OCT09

CZ76372.000030B -28-13JUL11-1/1

Relevés des interrupteurs/états

A—Menu déroulant de sélection des relevés
B—État de l'interrupteur principal

C—État de l'interrupteur de niveau de trémie 1
D—État de l'interrupteur de niveau de trémie 2



PC13285—UN—10MAY11

CZ76372.0000309 -28-13JUL11-1/1

Essai commande débit

L'opérateur peut exécuter un essai de commande de débit afin de s'assurer du bon fonctionnement des distributeurs.

NOTE: Désactiver l'interrupteur principal à tout moment pour annuler l'essai.

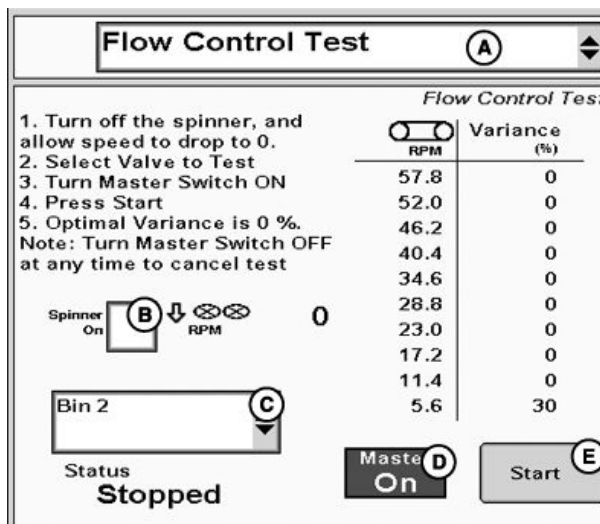
Pour lancer l'essai:

1. Sélectionner Essai commande débit dans le menu déroulant des essais.
2. Désactiver le disque et laisser la vitesse tomber à 0.
3. Sélectionner la vanne à tester.
4. Mettre l'interrupteur principal sur MARCHÉ.
5. Sélectionner la touche Lancer sur l'écran.

La vanne est testée sur toute la plage de commande. Les résultats sont affichés dans le tableau Tr/mn / Variation à l'écran.

Si le système ne contrôle pas correctement le régime, voici quelques points à vérifier et à régler. Une valeur de variation élevée dans la plage de régime désirée indique une commande de dose inexacte.

- Veiller à entrer la valeur de calibrage correcte pour le type de distributeur (ou un type de vanne similaire) utilisé. Cette valeur est un point de départ et peut être modifiée en fonction du système.
- Plus la variation (%) est basse, mieux le contrôleur de dose Dry peut contrôler à un régime voulu. Quelques problèmes peuvent entraîner une irrégularité de la variation lors de l'essai:
 - Réglage incorrect de la valeur d'étalonnage du distributeur. Voir la section relative au réglage d'étalonnage du distributeur



Essai commande débit

A—Menu déroulant des essais
B—Case à cocher Disque activ
C—Menu déroulant de sélection de distributeur

D—Indicateur d'interrupteur principal
E—Touche Lancer l'essai de configuration

- Étalonnage incorrect du capteur de vitesse. Veiller à entrer le nombre correct d'impulsions par tour
- Signal de vitesse bruyant. S'assurer que la courroie, le disque ou les rouleaux tournent librement et qu'ils ne raclent ou ne vibrent pas durant l'essai
- Il peut être nécessaire de modifier les paramètres de fonctionnement du système (c-à-d. vitesse du tracteur, etc.) pour améliorer les performances à certains niveaux.

PC13286—UN—10MAY11

CZ76372,000030C -28-13JUL11-1/1

Essai de vérification de l'épandeur

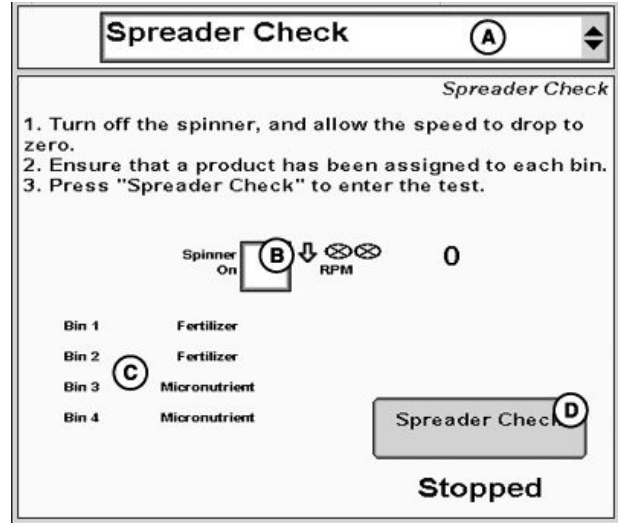
L'opérateur peut exécuter un essai de vérification de l'épandeur afin de s'assurer du bon fonctionnement des distributeurs.

NOTE: Désactiver l'interrupteur principal à tout moment pour annuler l'essai.

Pour lancer l'essai de vérification de l'épandeur:

1. Sélectionner Vérif épandeur dans le menu déroulant des essais.
2. Désactiver le disque et laisser la vitesse tomber à 0.
3. Vérifier qu'un produit a été attribué à chaque trémie.
4. Appuyer sur le bouton "Vérif. épandeur" pour faire l'essai.

- A**—Menu déroulant des essais
- B**—Case à cocher Activer disque
- C**—Attributions de produit aux trémies
- D**—Bouton Vérif épandeur



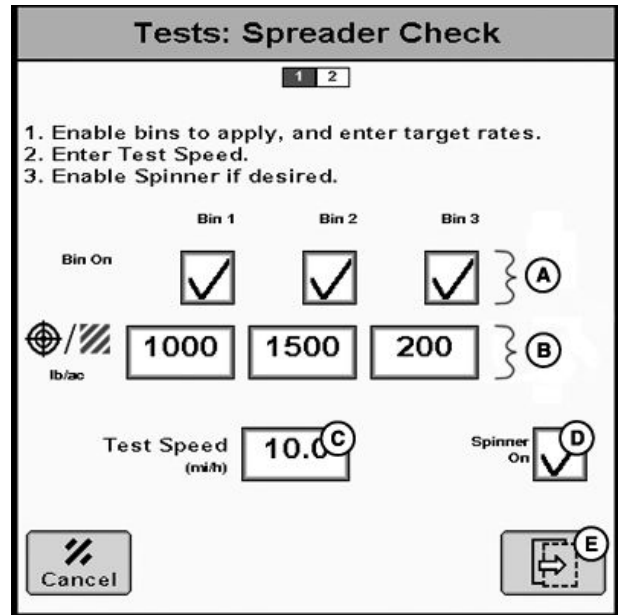
Vérif épandeur

CZ76372.000030D -28-13JUL11-1/3

PC13287—UN—30JUN11

5. Activer les trémies et entrer les doses prévues.
6. Entrer la vitesse d'essai.
7. Activer le disque si désiré.
8. Appuyer sur le bouton Suivant.

- A**—Cases à cocher d'activation de trémie
- B**—Entrées Dose prévue
- C**—Entrée Vitesse d'essai
- D**—Case à cocher Disque
- E**—Bouton Suivant



Suite voir page suivante

CZ76372.000030D -28-13JUL11-2/3

PC13288—UN—10MAY11

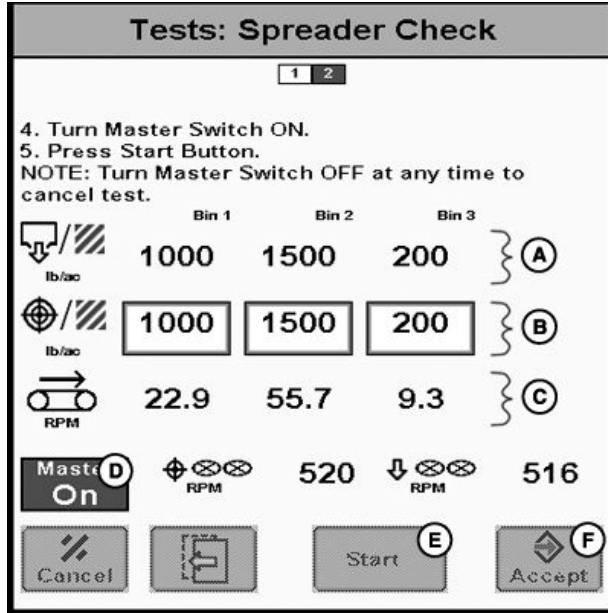
9. Activer l'interrupteur principal.

10. Appuyer sur le bouton Lancer

NOTE: Désactiver l'interrupteur principal à tout moment pour annuler l'essai.

NOTE: L'opérateur peut modifier les doses pendant l'essai.

- A—Doses réelles
- B—Entrées Dose prévue
- C—Régime
- D—Indicateur d'interrupteur principal
- E—Bouton Lancer l'essai
- F—Bouton Accepter



PC13289—UN—10MAY11

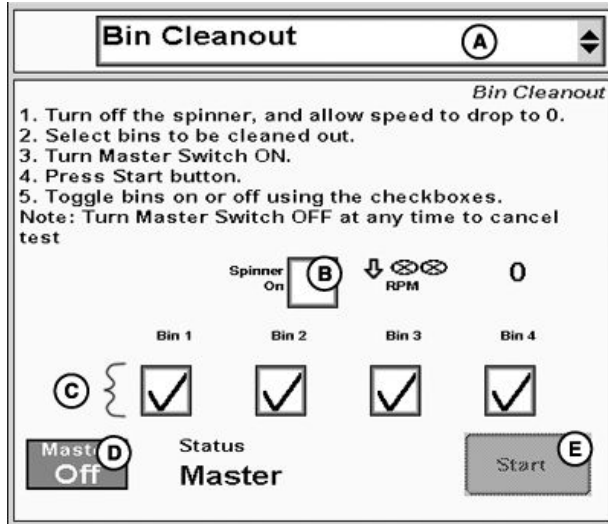
CZ76372,000030D -28-13JUL11-3/3

Nettoy trémie

1. Désactiver le disque et laisser la vitesse tomber à 0.
2. Sélectionner les trémies à nettoyer.
3. Activer l'interrupteur principal.
4. Appuyer sur le bouton Lancer.
5. Activer ou désactiver les trémies avec les cases à cocher.

NOTE: Désactiver l'interrupteur principal à tout moment pour annuler l'essai.

- A—Menu déroulant des essais
- B—Case à cocher Activer disque
- C—Cases à cocher d'activation de trémie
- D—Indicateur d'interrupteur principal
- E—Bouton Lancer



PC13290—UN—30JUN11

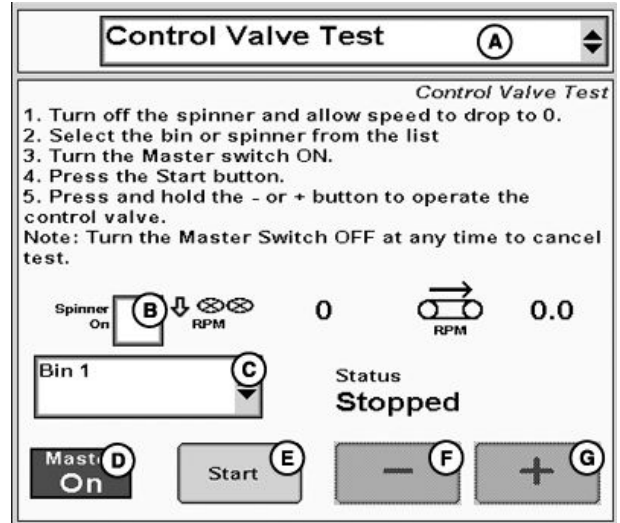
CZ76372,000030E -28-13JUL11-1/1

Essai du distributeur

1. Désactiver le disque et laisser la vitesse tomber à 0.
2. Sélectionner la trémie ou le disque dans la liste.
3. Activer l'interrupteur principal.
4. Appuyer sur le bouton Lancer.
5. Appuyer sans relâcher sur le bouton - ou + pour actionner le distributeur.

NOTE: Désactiver l'interrupteur principal à tout moment pour annuler l'essai.

- | | |
|---|-------------------------|
| A—Menu déroulant des essais | E—Bouton Lancer l'essai |
| B—Case à cocher Activer disque | F— Bouton - |
| C—Menu déroulant de sélection de distributeur | G— Bouton + |
| D—Indicateur d'interrupteur principal | |



PC13291 —UN—30JUN11

CZ76372.000030F -28-13JUL11-1/1

Contrôleur de coffret électrique

Coffret électrique



PC9470—UN—16OCT06

Contrôleur de coffret électrique (en option)

Le contrôleur de coffret électrique (SBC) en option a pour rôle de permettre à l'opérateur d'activer ou de désactiver manuellement les distributeurs individuels au lieu de se fier uniquement à la console pour ce qui est de ces paramètres.

L'interrupteur principal permet à l'opérateur d'arrêter tous les distributeurs de convoyeur. L'interrupteur principal qui se trouve sur le coffret électrique ayant le même rôle que l'interrupteur à pédale, seul un de ces deux interrupteurs est requis pour faire fonctionner le système.

Chaque interrupteur contrôle les distributeurs qui lui sont attribués durant la procédure de configuration du système. Même si l'interrupteur principal et les interrupteurs individuels sont sur marche, les distributeurs doivent être armés au niveau de la console pour pouvoir être activés.

Voir CONFIGURATION DU SYSTÈME pour plus d'informations.

NOTE: Il est possible d'attribuer plusieurs distributeurs au même numéro d'interrupteur.

CZ76372,0000316 -28-30JUN11-1/1

Signal de vitesse du système

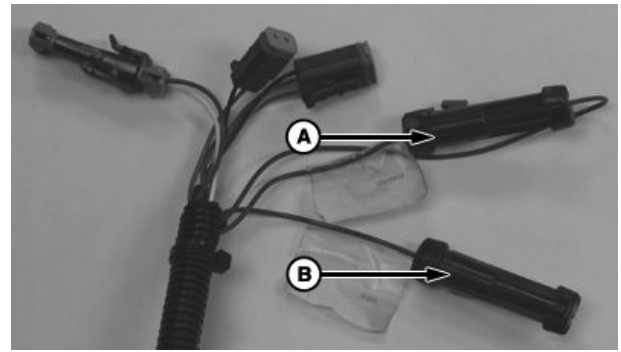
Signal de vitesse du système

Le contrôleur de dose Dry requiert un signal de vitesse approuvé.

Si le véhicule n'est pas équipé d'un récepteur GPS John Deere, le contrôleur de dose Dry peut utiliser une source de vitesse (radar ou roue) sur le bus CAN ou CCD. Si aucune source de vitesse n'est disponible, il est nécessaire d'installer un capteur de vitesse radar ou GPS.

Utiliser le connecteur correspondant pour le raccordement à la source de vitesse radar ou GPS.

A—Entrée de source de vitesse radar **B**—Entrée de source de vitesse GPS



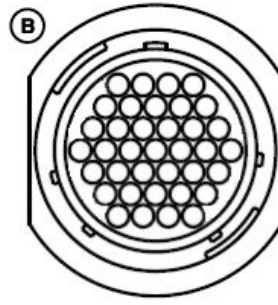
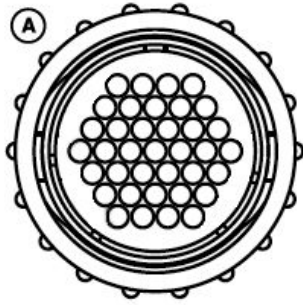
Faisceau de fils GreenStar

PC13637 —UN—01JUL11

CZ76372,0000317 -28-05JUL11-1/1

Informations supplémentaires

Connecteurs 37 broches



A—Connecteur 1

B—Connecteur 2

Connecteur 1		Connecteur 2	
N° DE BROCHE	FONCTION	N° DE BROCHE	FONCTION
1	Masse de vanne	1	Usage futur
2	Masse de vanne	2	Signal du capteur de vitesse du doseur n° 3
3	Alim. de vanne	3	Signal du capteur de vitesse du doseur n° 4
4	Excitateur 1	4	Alimentation - capteur 5 V
5	Excitateur 2	5	Alimentation - capteur 5 V
6	Excitateur 3	6	Masse - capteur 5 V
7	Excitateur 4	7	Masse - capteur 5 V
8	Excitateur 5	8	Usage futur
9	Excitateur 6	9	Usage futur
10	Excitateur 7	10	Usage futur
11	Excitateur 8	11	Usage futur
12	Excitateur 9	12	Signal de l'interrupteur n° 4 de niveau de trémie
13	Excitateur 10	13	Signal de l'interrupteur n° 3 de niveau de trémie
14	Usage futur	14	Masse - capteur 5 V
15	Excitateur 16	15	Signal de l'interrupteur n° 2 de niveau de trémie
16	Excitateur 15	16	Usage futur
17	Excitateur 14	17	Usage futur
18	Excitateur 13	18	Usage futur
19	Excitateur 12	19	Usage futur
20	Excitateur 11	20	Usage futur
21	Masse - capteur 5 V	21	Masse - capteur 12 V
22	Alimentation - capteur 5 V	22	Alimentation - capteur 12 V
23	Signal du capteur de vitesse du doseur n° 2	23	Usage futur
24	Usage futur	24	Masse - capteur 5 V
25	Alimentation - capteur 5 V	25	Signal du capteur de vitesse de disque
26	Alim. ECU (12 V)	26	Alimentation - capteur 12 V
27	Masse de l'unité ECU	27	Masse - capteur 12 V
28	Signal du capteur de vitesse du doseur n° 1	28	Usage futur
29	Masse - capteur 5 V	29	Signal de l'interrupteur n° 1 de niveau de trémie
30	Alimentation - capteur 5 V	30	Usage futur
31	Usage futur	31	Usage futur
32	Usage futur	32	Alimentation - capteur 5 V
33	Usage futur	33	Alimentation - capteur 5 V
34	Alimentation - capteur 5 V	34	Usage futur
35	Usage futur	35	Usage futur
36	Alim. de vanne	36	Usage futur
37	Alim. de vanne	37	Usage futur

PC13624—JUN—13/JUN11

CZ76372,0000318 -28-27JUN11-1/1

Informations relatives au connecteur du faisceau adaptateur

Description	Référence de pièce détachée John Deere
Connecteur homologue au connecteur 1 (fiche)	
Corps de connecteur 37 broches (prise)	57M9834
Serre-câble pour corps de connecteur 37 broches	57M9870
Broche de borne (calibre 14-18 / 0,8 - 2,0 mm ²)	R77464
Connecteur homologue au connecteur 2 (prise)	
Corps de connecteur 37 broches (fiche)	57M9833
Serre-câble pour corps de connecteur 37 broches	57M9870
Douille de borne (calibre 14-18 / 0,8 - 2,0 mm ²)	R77465

Informations du connecteur

NOTE: Lors de l'assemblage d'un faisceau de fils, veiller à utiliser les pinces à sertir appropriées.

CZ76372.000033A -28-13JUL11-1/1

Tailles de fils recommandées

Longueur (mm)	Taille de fil minimum recommandée—Métrique (mm ²)				
	Intensité (A)				
	0,5	1,0	1,5	2,0	2,5
1000	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8
2500	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8
5000	0,8	0,8	0,8	0,8	1,0
7500	0,8	0,8	0,8	1,0	2,0
10000	0,8	0,8	1,0	2,0	2,0
15000	0,8	1,0	2,0	3,0	3,0

Longueur (in.)	Taille de fil minimum recommandée—SAE (calibre)				
	Intensité (A)				
	0.5	1.0	1.5	2.0	2.5
39	18	18	18	18	18
98	18	18	18	18	18
197	18	18	18	18	16
295	18	18	18	16	14
394	18	18	16	14	14
591	18	16	14	12	12

CZ76372.0000330 -28-27JUN11-1/1

Tableau de sorties d'excitateur

Excitateur 1	Trémie 1 (-)
Excitateur 2	Trémie 1 (+) / PWM
Excitateur 3	Trémie 2 (+) / PWM
Excitateur 4	Trémie 2 (-)
Excitateur 5	
Excitateur 6	Trémie 3 (-)
Excitateur 7	Trémie 3 (+) / PWM
Excitateur 8	Trémie 4 (+) / PWM

Excitateur 9	Trémie 4 (-)
Excitateur 10	
Excitateur 11	
Excitateur 12	
Excitateur 13	
Excitateur 14	
Excitateur 15	Disque (+) / PWM
Excitateur 16	Disque (-)

CZ76372.000031E -28-27JUN11-1/1

Dépannage

Dépannage du contrôleur de dose Dry

La vitesse de trémie ou de disque ne s'arrête pas quand elle est désactivée

- S'assurer que les fils de réaction de vitesse pour chaque trémie et disque sont correctement branchés aux bonnes entrées du contrôleur (voir le brochage des connecteurs 37 broches)
- S'assurer que les fils de signal de distributeur pour chaque trémie et disque sont correctement branchés du contrôleur au distributeur
- Pour un distributeur PWM:
 - Débrancher la connexion d'alimentation de distributeur. Si le système continue à fonctionner, cela indique que le distributeur est bloqué. Essayer de desserrer le distributeur du bloc.
- Pour un distributeur rapide:
 - Débrancher le distributeur et vérifier que la tension provenant du contrôleur est +/- 12 V c.c.

Performance de trémie ou de disque irrégulière, trop lente ou dépassement de la vitesse désirée

- S'assurer que la plage de vitesses de fonctionnement n'est pas trop basse. Il peut falloir réduire la hauteur de la vanne ou augmenter la vitesse du véhicule pour améliorer le contrôle.
- La valeur d'étalonnage du distributeur n'est pas réglée correctement. Consulter la section "Réglage d'étalonnage du distributeur" et effectuer les essais de commande de débit pour vérifier les performances.

Impossible d'obtenir la vitesse désirée de trémie ou de disque

- S'assurer que les distributeurs reçoivent un débit hydraulique suffisant. Vérifier les débits de distributeur auxiliaire et/ou la vitesse de pompe de PDF.
- Vérifier la vitesse de fonctionnement maximum des distributeurs en effectuant les essais de commande de débit et s'assurer que le système est capable d'atteindre les vitesses désirées. Si ce n'est pas le cas, il peut falloir augmenter la hauteur de la vanne pour réduire les vitesses désirées en conséquence.

CZ76372,000032E -28-13JUL11-1/1

Codes de diagnostic du contrôleur de dose Dry

Numéro de code d'anomalie	Description
GDC 158.03	La tension système est supérieure à 15,5 V pendant 5 secondes.
GDC 158.04	La tension système est inférieure à 10,0 V pendant 5 secondes.
GDC 628.12	Reprogrammation.
GDC 629.12	Anomalie interne (réinitialisation du circuit de surveillance).
GDC 630.13	Le système doit être configuré/étalonné.
GDC 639.14	Bus CAN désactivé.
GDC 3509.03	Tension 1 d'alimentation de capteur supérieure à 5,2 V pendant 2 secondes.
GDC 3509.04	Tension 1 d'alimentation de capteur inférieure à 4,8 V pendant 2 secondes.
GDC 3510.03	Tension 2 d'alimentation de capteur supérieure à 5,2 V pendant 2 secondes.
GDC 3510.04	Tension 2 d'alimentation de capteur inférieure à 4,8 V pendant 2 secondes.
GDC 3511.03	Tension 3 d'alimentation de capteur supérieure à 5,2 V pendant 2 secondes.
GDC 3511.04	Tension 3 d'alimentation de capteur inférieure à 4,8 V pendant 2 secondes.
GDC 3512.03	Tension 4 d'alimentation de capteur supérieure à 5,2 V pendant 2 secondes.
GDC 3512.04	Tension 4 d'alimentation de capteur inférieure à 4,8 V pendant 2 secondes.
GDC 520237.31	Le capteur 1 de niveau de réservoir indique que le réservoir est vide.
GDC 520238.31	Le capteur 2 de niveau de réservoir indique que le réservoir est vide.
GDC 520239.31	Le capteur 3 de niveau de réservoir indique que le réservoir est vide.
GDC 520716.00	Le système détecte un mouvement de doseur alors que le distributeur a reçu une commande de fermeture.
GDC 520716.01	Le système détecte une vitesse de doseur nulle alors que le distributeur a reçu une commande d'ouverture.
GDC 520716.16	Le système fonctionne au-dessus de la dose d'application maximum définie par l'utilisateur.
GDC 520716.18	Le système fonctionne au-dessous de la dose d'application minimum définie par l'utilisateur.
GDC 520723.31	Le capteur 4 de niveau de réservoir indique que le réservoir est vide.
GDC 520724.17	Le volume du réservoir 2 est tombé sous le niveau minimum désigné par l'opérateur.
GDC 520725.17	Le volume du réservoir 3 est tombé sous le niveau minimum désigné par l'opérateur.
GDC 520728.17	Le volume du réservoir 4 est tombé sous le niveau minimum désigné par l'opérateur.
GDC 520729.00	Le système détecte un mouvement de disque alors que le distributeur a reçu une commande de fermeture.
GDC 520729.01	Le système détecte une vitesse de disque nulle alors que le distributeur a reçu une commande d'ouverture.
GDC 520729.16	Le disque fonctionne au-dessus de la vitesse de disque maximum définie par l'utilisateur.
GDC 520729.18	Le disque fonctionne au-dessous de la vitesse de disque minimum définie par l'utilisateur.
GDC 520729.31	Tentative d'application de produit sans vitesse de disque.
GDC 523346.00	Le système détecte un mouvement de doseur alors que le distributeur a reçu une commande de fermeture.
GDC 523346.01	Le système détecte une vitesse de doseur nulle alors que le distributeur a reçu une commande d'ouverture.
GDC 523346.16	Le système fonctionne au-dessus de la dose d'application maximum définie par l'utilisateur.
GDC 523346.18	Le système fonctionne au-dessous de la dose d'application minimum définie par l'utilisateur.
GDC 523393.00	Le système détecte un mouvement de doseur alors que le distributeur a reçu une commande de fermeture.
GDC 523393.01	Le système détecte une vitesse de doseur nulle alors que le distributeur a reçu une commande d'ouverture.
GDC 523393.16	Le système fonctionne au-dessus de la dose d'application maximum définie par l'utilisateur.
GDC 523393.18	Le système fonctionne au-dessous de la dose d'application minimum définie par l'utilisateur.
GDC 523394.00	Le système détecte un mouvement de doseur alors que le distributeur a reçu une commande de fermeture.
GDC 523394.01	Le système détecte une vitesse de doseur nulle alors que le distributeur a reçu une commande d'ouverture.
GDC 523394.16	Le système fonctionne au-dessus de la dose d'application maximum définie par l'utilisateur.
GDC 523394.18	Le système fonctionne au-dessous de la dose d'application minimum définie par l'utilisateur.
GDC 523418.17	Le volume du réservoir 1 est tombé sous le niveau minimum désigné par l'opérateur.
GDC 523823.00	Le seuil de vitesse maximum pour l'application du produit a été dépassé.
GDC 523935.06	Surintensité d'excitateur de sortie ou court-circuit à la masse.
GDC 523966.31	L'opérateur a activé le mode retour à l'atelier.

CZ76372,000031A -28-13JUL11-1/1

Codes de diagnostic du coffret électrique du contrôleur de dose GreenStar

Numéro de code d'anomalie	Description	Action initiale recommandée
SBC 000168.03	Tension d'alimentation commutée élevée	La tension système est supérieure à 15,5 V pendant 5 secondes.
SBC 000168.04	Tension d'alimentation commutée basse	La tension système est inférieure à 10,0 V pendant 5 secondes.
SBC 000628.02	Mémoire du contrôleur altérée	Contactez le concessionnaire.
SBC 000628.12	Contrôleur en cours de programmation	Attendre que la programmation du coffret électrique de commande de dose GreenStar soit terminée. Si la programmation se bloque, contactez le concessionnaire.
SBC 000629.12	Anomalie du contrôleur	Contactez le concessionnaire.
SBC 000639.14	Erreur de communication CAN	Problème de bus CAN ou le coffret électrique du contrôleur de dose GreenStar présente une erreur de bus CAN. Contactez le concessionnaire.
SBC 523910.02	Mémoire du contrôleur altérée	Contactez le concessionnaire.
SBC 524058.02	Conflit de l'interrupteur principal	Les entrées numériques de l'interrupteur principal ne sont pas dans un état valide. Contactez le concessionnaire.

CZ76372,000032F -28-13JUL11-1/1

Publications d'entretien John Deere disponibles

Documentation technique

Il est possible de se procurer de la documentation technique auprès de John Deere. Cette documentation est disponible sur support papier ou électronique (CD-ROM, par exemple). Les commandes peuvent être adressées directement au concessionnaire John Deere. Il est également possible d'appeler le **1-800-522-7448** et de payer par carte de crédit ou d'aller à <http://www.JohnDeere.com> et d'utiliser le service en ligne. Tenir à disposition les informations suivantes: le numéro de modèle, le numéro de série et le nom du produit concerné.

La documentation suivante est disponible:

- **CATALOGUES PIÈCES.** Ils fournissent la liste des pièces détachées disponibles pour la machine, avec des vues éclatées permettant d'identifier facilement les pièces correctes. Ils sont également utiles pour les opérations de pose et de dépose.
- **LIVRETS D'ENTRETIEN.** Ils contiennent les informations concernant la sécurité, le fonctionnement et l'entretien de la machine. Ces livrets ainsi que les autocollants de sécurité apposés sur la machine sont disponibles dans diverses langues.
- **CASSETTES VIDÉO.** Elles illustrent les principaux points concernant la sécurité, le fonctionnement et l'entretien. Ces cassettes vidéo sont disponibles dans différents formats et langues.
- **MANUELS TECHNIQUES.** Ils fournissent les informations concernant l'entretien de la machine. Celles-ci comprennent les spécifications, les illustrations se rapportant aux procédures de pose et de dépose, les schémas hydrauliques et de câblage. Pour certains produits, les manuels techniques décrivant la réparation et le diagnostic sont disponibles séparément. Il en est de même pour les manuels techniques composant dans lesquels sont traités des composants tels que les moteurs.
- **MANUELS "NOTIONS TECHNIQUES DE BASE".** Ils contiennent des informations de base qui ne sont pas spécifiques au fabricant:
 - Les séries "Agriculture de Base" couvrent les technologies utilisées dans l'agriculture et l'élevage. Des sujets tels que les ordinateurs, l'internet et l'agriculture de précision y sont traités.
 - Les séries "Gestion d'Entreprises Agricoles" passent en revue les problèmes "concrets" et proposent des solutions pratiques dans les domaines aussi variés que le marketing, le financement, le choix et la compatibilité des équipements.
 - Les manuels "Notions techniques de base" décrivent les méthodes de remise en état et d'entretien du matériel agricole.
 - Les manuels "Notions d'utilisation des machines" indiquent les possibilités offertes par la machine et les réglages à effectuer, ainsi que les méthodes



TS189 —UN—17JAN89



TS191 —UN—02DEC88



TS224 —UN—17JAN89



TS1663 —UN—10OCT97

permettant d'améliorer les performances et d'éliminer les tâches inutiles dans les champs.

DX,SERVLIT -28-31JUL03-1/1

Nous vous aidons à faire votre travail

John Deere est toujours là où il le faut

LA SATISFACTION DE NOTRE CLIENTÈLE est une de nos préoccupations principales.

Nos concessionnaires s'efforcent d'offrir un service après-vente rapide et efficace et de fournir les pièces dans les meilleurs délais:

–Nous disposons d'un stock de pièces de rechange important pour que les machines soient toujours en état de fonctionner.

–Nos mécaniciens suivent régulièrement des stages et nous disposons des outils de réparation et de diagnostic pour l'entretien des machines.

QUE FAIRE EN CAS DE PROBLÈME

Personne n'est plus qualifié que le concessionnaire pour résoudre dans les plus brefs délais toutes les difficultés qui pourraient se présenter sur la machine.

1. Réunir les informations suivantes:

–Modèle de la machine et numéro de série

–Date d'achat



–Nature du problème

2. Exposer le problème au service après-vente du concessionnaire.
3. Si cela ne donne rien, prendre contact avec le directeur de la concession pour demander son assistance.
4. En cas de problèmes répétés que le concessionnaire ne peut résoudre, lui demander de s'adresser à John Deere pour l'aider à résoudre le problème. Ou contacter le centre d'assistance clients Ag au 1-866-99DEERE (866-993-3373) ou envoyer un courrier électronique à www.deere.com/en_US/ag/contactus/.

DX,IBC,2 -28-01MAR06-1/1

TS201 –UN–23AUG88

Index

	Page		Page
A			
Alarme		Matériel/logiciel.....	45-1
Paramètres	20-6	Paramètres de travail	45-3
C			
CFR	30-1	Syst. distribution.....	45-2
Chaînage de trémies	25-3	Tensions système.....	45-2
Activer	35-4	Distributeurs	
Configuration		Étalonnage.....	20-4
Alarmes.....	20-6	PWM	
CFR.....	30-1	Étalonnage	30-3
Chaînage de trémies.....	25-3	Réglage.....	20-4
Infos produit	25-1	Réglages recommandés	20-5
Lissage de dose.....	20-7	Doses	35-2
Lissage de vitesse	20-7	Préconisations	35-2
Produits		E	
Trémies	25-2	Épandeur	
Synthèse de produit	25-3	Alarmes.....	20-6
Configuration de l'outil	20-1	Configuration de l'outil	20-1
Configuration du produit	25-1	Configuration du système	20-2
Synthèse	25-3	Fonctionnement	35-1, 35-3
Configuration du système.....	20-2	Lissage de dose.....	20-7
Contrôleur		Lissage de vitesse	20-7
Fonctionnement	15-1	Essais	
Contrôleur de coffret électrique	50-1	Commande de débit.....	45-4
Relevés	45-1	Distributeur.....	45-7
Contrôleur de dose Dry	15-2	Nettoy trémie.....	45-6
Aperçu.....	15-1	Vérif épandeur	45-5
Codes de diagnostic	65-2	Étalonnage	
Coffret électrique		CFR.....	30-1
Codes de diagnostic.....	65-3	Distributeurs.....	20-4
Dépannage	65-1	Limites PWM.....	30-3
Fonctionnement	15-1, 35-3	F	
D			
Dépannage		Faisceau adaptateur	
Coffret électrique		Informations du connecteur	60-2
Codes de diagnostic.....	65-3	Faisceau principal	
Contrôleur de dose Dry.....	65-1	Brochage.....	60-1
Codes de diagnostic.....	65-2	Flexbox.....	15-1
Problèmes courants	65-1	Fonctionnement	
Diagnosics		Chaînage de trémies.....	35-4
Coffret électrique		Commande de dose.....	35-2
Codes de diagnostic.....	65-3	Indicateur de niveau de trémie.....	35-1
Contrôleur de dose Dry	65-2	Page principale	35-1
Codes de diagnostic.....	65-2	Remplissage des trémies.....	35-1
Essais	45-4	Trémies	35-3
Commande de débit.....	45-4	I	
Distributeur	45-7	Informations supplémentaires	
Nettoy trémie	45-6	Faisceau adaptateur	
Vérif épandeur.....	45-5	Informations du connecteur.....	60-2
Relevés	45-1	Faisceau principal.....	60-1
Coffret électr.....	45-1	Tableau de sorties d'excitateur	60-2
Interrupteurs/État.....	45-3	Tailles de fils recommandées.....	60-2

Suite voir page suivante

Index

	Page		Page
		L	
Lissage de dose	20-7	Relevés	
Lissage de vitesse	20-7	Coffret élect.	45-1
		Interrupteurs/État	45-3
		Matériel/logiciel	45-1
		Paramètres de travail	45-3
		Syst. distribution	45-2
		Tensions système	45-2
		P	
Préconisations	35-2		
Présentation et compatibilité des		S	
composants		Signal de vitesse	55-1
Capteurs de vitesse	15-2	Swath Control	15-1
Distributeurs	15-2	Système	
Interrupt niv trémie	15-2	Aperçu	15-1
Produits		Signal de vitesse	55-1
Configuration de trémie	25-2		
Informations	25-1	T	
Synthèse	25-3	Tableau de sorties d'excitateur	60-2
		Tailles de fils recommandées	60-2
		Totaux	40-1
		V	
R		Vitesse du véhicule	15-1
Rapports	40-1		
Récepteur GPS	15-1		
Récepteur Starfire			
Récepteur GPS	15-1		

