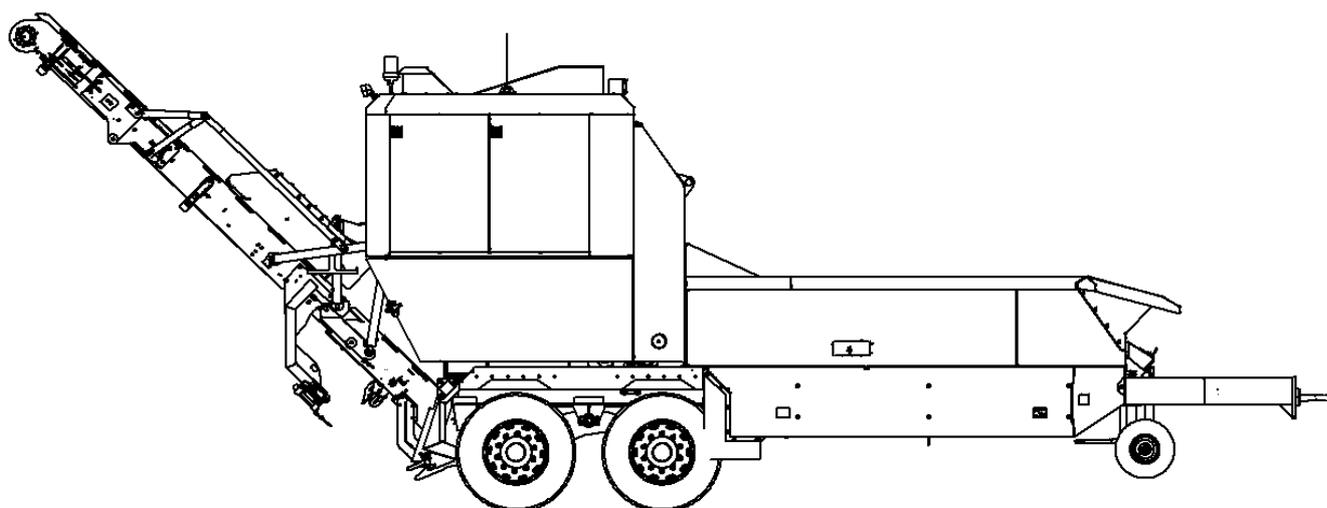


MANUEL DE SERVICE

Broyeur défibreux mobile
EP 5500 Shark



TRADUCTION DU MANUEL ORIGINAL

Tables des matières

Page

1.0	GÉNÉRALITÉS	6
1.1	Avant-propos	6
1.2	Devoir de l'exploitant	6
1.3	Devoir du personnel	6
1.4	Explication des symboles	7
1.5	Garantie et responsabilité	8
1.5.1	Demandes de garantie et de garantie commerciale	8
1.5.2	Acceptation et prise en charge des coûts	9
1.5.3	Stipulations particulières	10
1.6	Droits d'auteur	10
2.0	DESCRIPTION DU PRODUIT	11
2.1	Tâches de la machine	11
2.2	Utilisation conforme	12
2.3	Poste de travail	13
2.4	Caractéristiques techniques	15
2.5	Équipement	16
3.0	CONSIGNES DE SÉCURITÉ	20
3.1	Exigences posées au personnel	20
3.1.1	Qualifications	20
3.1.2	Formation du personnel	20
3.1.3	Équipement de protection personnelle	21
3.1.4	Mesures de sécurités informelles	21
3.2	RECOMMANDATIONS pour la sécurité et dangers potentiels	22
3.2.1	Dispositifs de protection	22
3.2.2	Mesures de sécurité en fonctionnement normal	22
3.2.3	Commande de la machine	22
3.2.4	Dispositif d'ARRÊT D'URGENCE	23
3.2.5	Dangers dus à l'énergie électrique	24
3.2.6	Dangers dus à l'énergie hydraulique	24
3.2.7	Dégagement de gaz et vapeurs nocifs	25
3.2.8	Bruit de la machine	25
3.2.9	Maintenance et entretien, dépannage	25
3.2.10	Modifications de construction sur la machine	26
3.2.11	Nettoyage de la machine et élimination des déchets	27
3.3	AVERTISSEMENTS et dangers particuliers pendant l'utilisation de la machine	28
3.3.1	Risque d'incendie dans le compartiment moteur	28
3.3.2	Risque d'incendie lors du ravitaillement en carburant	28
3.3.3	Risques dus aux champs magnétiques puissants	29
3.3.4	Risques lors du remplissage de la machine	30
3.3.5	Risques dus aux la trémie hydraulique	31
3.3.6	Risques dus au convoyeur de sortie	31
3.3.7	Risques dus à la rotation du rotor	32
3.3.8	Risques dus à la rotation du galet tendeur et à la courroie d'entraînement	32

4.0	FONCTIONNEMENT	33
4.1	Principe de base du procédé	33
4.2	Configuration	33
4.3	Mode de fonctionnement	33
4.4	Dispositifs de sécurité	35
4.4.1	Bouton d'arrêt d'urgence	35
4.4.2	Bouton d'arrêt du moteur	35
4.4.3	Interrupteur principal de la batterie	36
4.5	Dispositifs de protection pour les travaux de maintenance et de réparation	36
4.5.1	Sécurité capot moteur	36
4.5.2	Sécurité embrayage	37
4.5.3	Sécurité du rouleau d'alimentation	38
4.5.4	Sécurité convoyeur de sortie	39
5.0	DESCRIPTION W-TRONIC	40
5.1	Aperçu	40
5.2	UTILISATION du module de commande sur l'armoire électrique / télécommande radio	41
5.3	Descriptif pour train de chenilles (uniquement avec chenille)	42
5.4	Fonctions à raccourci sur l'armoire électrique / télécommande radio	43
5.5	UTILISATION du module de commande «maintenance»	44
5.6	Description des variables utilisateur	47
5.7	Description des numéros de défaut	49
5.8	Descriptif pour télécommande radio	50
5.9	Descriptif pour ventilateur réversible	53
5.10	Descriptif du graissage centralisé	54
5.11	Description du calibrage NZKL (volet peigne)/ GS (contre-coupe): (Capteurs option pour NZKL / GS requis)	56
	De fiche LED arrangement	62
5.12	Description des diodes de la platine 250 ST V1.2	57
5.13	Installation : schémas électriques W-tronic 2600 V1.8	62
6.0	MISE EN SERVICE	63
6.1	Introduction	63
6.2	Transport l'EP 5500 Shark	65
6.3	Mise en service	69
6.3.1	Recommandations pour la sécurité	69
6.3.2	Mise en place de l'EP 5500 Shark	69
6.3.3	Ouverture du capot moteur	70
6.3.4	Contrôle du niveau d'huile hydraulique	71
6.3.5	Contrôle du niveau d'huile moteur	71
6.3.6	Contrôle du niveau de gazole	72
6.3.7	Fermeture du capot moteur	73
7.0	COMMANDE	74
7.1	Description succincte du démarrage	74
7.2	Réglages	76
7.3	Description succincte de la mise hors circuit	77
7.4	Fonction d'arrêt d'urgence	78

7.4.1	Repousser le galet tendeur	78
7.5	Déplacement	80
7.5.1	Déplacement de la machine sans translation	80
7.5.2	Déplacement de la machine avec translation	81
7.6	Demi-tour de l'EP 5500 Shark, constitution d'un nouveau tas	82
7.7	Remplacement de pièces d'usure	83
7.7.1	Amener le convoyeur de sortie en position de maintenance	84
7.7.2	Changement des fléaux	87
7.7.3	Remplacement du râteau du panier de broyage	92
7.7.4	Remplacement du volet de broyage	94
7.7.5	Changement de la courroie d'entraînement	95
7.8	Affichages de défauts de la commande	97
7.9	Tableau de recherche de défauts	99
8.0	MAINTENANCE	102
8.1	Calendrier de graissage	105
8.2	Autre maintenance	106
8.3	Changement de l'œillet d'attelage	108
8.4	Changement des garnitures de frein	108
8.5	Changement de roue	108
8.6	Vidange d'huile hydraulique	108
8.7	Types d'huiles hydrauliques recommandés	109
8.7.1	Pleins des réducteurs	111
8.8	Types de graisses	111
8.9	Justificatifs de maintenance	112
8.10	Adresse SAV	113
9.0	REMISE EN ÉTAT	114
10.0	MISE HORS SERVICE	114
11.0	NETTOYAGE ET ENTRETIEN	115
11.1	Entretien intérieur	115
11.1.1	Compartiment moteur	115
11.2	Nettoyage extérieur	115
12.0	ÉLIMINATION	116
13.0	DIRECTIVES POUR COMMANDES DE PIÈCES DE RECHANGE (PdR)	117
14.0	Nomenclature	118
15.0	Annexe: Devoir du personnel	120
16.0	Conditions générales de vente	121

IDENTIFICATIONS DU PRODUIT

Type de machine : EP 5500 Shark
 Année de fabrication :
 N° de machine :
 N° de châssis :
 Type de moteur :
 N° de moteur :

Adresse du fabricant :

J. Willibald GmbH
Bahnhofstrasse 6
D-88639 Wald-Sentehart

Numéro de téléphone : +49 (0) 7578 / 189 0
 Numéro de fax : +49 (0) 7578 / 189 170
 Courriel : info@willibald-gmbh.de

Adresse du vendeur :

Adresse du SAV :

La plaquette de type est fixée sur le timon d'attelage, à droite de la machine, dans le sens de la marche.

J. WILLIBALD GmbH		Maschinenfabrik D 88639 Wald-Sentehart	
			
W09			
Total		kg	
Axe 1		kg	
Axe 2		kg	
		Stütz. 1000 kg	
		Pln max load	

Machine mit Motor - Flexregelung			
laufende Nr.		/ 50	
Motor-Typ	Deutz TCD	Sr.-Nr.	
	MAN D2876 LE	Sr.-Nr. 399	
Typnr.-Nr.	Deutz e1*97 / 68HA*2004/26*0344*04		
	MAN e4*97 / 68IIA*2004/26*0123*00		

1.0 GÉNÉRALITÉS

1.1 Avant-propos

Veillez lire et observer les informations et les recommandations concernant la sécurité dans le présent manuel de service *avant* de mettre la machine en service.

- La condition impérative à une manipulation conforme à la sécurité et au fonctionnement sans perturbations de la présente machine est la connaissance des recommandations fondamentales pour la sécurité et des consignes de sécurité.
- Le présent manuel de service contient toutes les consignes importantes permettant l'exploitation de la machine en toute sécurité.
- Le présent manuel de service et tout particulièrement les consignes de sécurité doivent être observé par tout le personnel travaillant sur la machine.
- En outre, il faut observer les réglementations et consignes concernant la prévention des accidents en vigueur sur le lieu d'utilisation.

1.2 2 Devoir de l'exploitant

L'exploitant s'engage à ne laisser travailler sur la machine que du personnel

- ayant 18 ans révolus.
- ayant connaissance des consignes de sécurité de travail et de prévention des accidents fondamentales et ayant été initié à la manipulation de la machine.
- ayant lu et compris le chapitre consacré à la sécurité ainsi que les avertissements du présent manuel et l'ayant confirmé en apposant sa signature.
- Il sera contrôlé à intervalles réguliers que le personnel travaille en pleine conscience de la sécurité.

1.3 Devoir du personnel

Tout le personnel chargé d'effectuer des travaux sur la machine, s'engage, avant de commencer le travail :

- à observer les consignes fondamentales de sécurité de travail et de prévention des accidents
- à lire et à confirmer par sa signature qu'il a compris le chapitre relatif à la sécurité et les avertissements du présent manuel de service. Voir la liste à la page 120.

1.4 Explication des symboles

Les termes et pictogrammes suivants sont utilisés dans le présent manuel de service pour attirer l'attention sur les risques possibles :



DANGER

Ce pictogramme attire l'attention sur une situation dangereuse imminente qui, si elle n'est pas évitée, peut être à l'origine de graves blessures pouvant même avoir une issue mortelle.

Le non respect de cette indications engendre des conséquences graves pour la santé pouvant même avoir une issue mortelle.



AVERTISSEMENT

Ce pictogramme attire l'attention sur une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut être à l'origine de graves blessures pouvant même avoir une issue mortelle.

Le non respect de cette indications engendre des conséquences graves pour la santé pouvant même avoir une issue mortelle.



ATTENTION

Ce pictogramme attire l'attention sur une situation éventuellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut être à l'origine de blessures légères ou minimes.

Le non respect de ces indications peut engendrer de légères blessures ou entraîner des dégâts matériels.



AVIS

Ce pictogramme attire l'attention sur des dégâts matériels possibles, si des mesures de sécurité ne sont pas appliquées.

Ce symbole signale la présence d'astuces et d'informations particulièrement utiles pour la manipulation de la machine.

La non observation de ces indications peut être à l'origine de perturbations sur la machine ou dans ses environs.

Ce symbole signale la présence d'astuces et d'informations particulièrement utiles.

Elles vous permettront d'utiliser toutes les fonctions de votre machine de manière optimale.



1.5 Garantie et responsabilité

Nos « conditions générales de vente » sont systématiquement valables. Ces dernières sont à la disposition de l'exploitant au plus tard lors de la conclusion du contrat. Voir les CGV page 121. Les recours en garantie et responsabilité en cas de dommages corporels et matériels ne seront pas reconnus, s'ils sont imputables à une ou à plusieurs des causes suivantes.

- Utilisation non conforme de la machine.
- Montage, mise en service, commande et maintenance et entretien inappropriés de la machine.
- Exploitation de la machine avec des dispositifs de sécurité défectueux ou pas correctement montés ou des dispositifs de sécurité et de protection ne fonctionnant pas.
- Non observation des recommandations du manuel de service lors du transport, stockage, montage, de la mise en service, du fonctionnement, de la maintenance et de l'équipement de la machine.
- Pas d'utilisation de pièces de rechange d'origine (pièces Willibald)
- Modification de la construction à la machine sans autorisation préalable.
- Modification de la EP 5500 Shark de son propre chef (p. ex. rapports d'entraînement: puissance et vitesse), pressions hydrauliques.
- Surveillance insuffisante des éléments de la machine soumis à une usure.
- Réparations exécutées de manière inappropriée.
- Cas de catastrophe occasionnés par l'influence de corps étrangers ou par un cas de force majeure.

1.5.1 Demandes de garantie et de garantie commerciale

a) Les demandes de garantie et de garantie commerciale doivent se faire par écrit. Utiliser pour cela notre formulaire de demande de garantie et de garantie commerciale.

b) Les pièces et les groupes devant être échangés sous couvert de la garantie, doivent nous être renvoyés *gratuitement* et sans sommation préalable pour expertise, dans les 4 semaines suivant le dommage. Des travaux de garantie doivent être indiqués par écrit et approuvés par nos soins avant leur exécution.

c) Les pièces de rechange et les groupes commandés auprès de nos services, sont facturés par principe, indépendamment du fait, s'ils ont été nécessaires ou non à des travaux sous garantie. Un crédit éventuel ne peut s'effectuer qu'après vérification et acceptation de la demande de garantie et de garantie commerciale correspondante.

d) Les dommages survenus durant le transport ne sont systématiquement pas à notre charge.

e) Les demandes de garantie et de garantie commerciale doivent nous parvenir dans les 2 semaines consécutives au dommage, au plus tard 4 semaines après. Les demandes arrivant au-delà de ce délai, ne pourront être traitées qu'après accord préalable.

1.5.2 Acceptation et prise en charge des coûts

En cas d'acceptation d'une demande de garantie et de garantie commerciale nous remboursons:

a) les éléments de construction qui semblent nécessaires selon notre appréciation et dans le cadre de nos engagements commerciaux, voir page 112 Justificatif de maintenance,

b) les frais de main-d'œuvre nécessaires, selon notre appréciation, au remplacement des pièces changées sous couvert de la garantie,

c) les déplacements qui, selon notre appréciation, sont nécessaires; cependant uniquement dans le cas où pour des raisons fondées, il ne peut être demandé au client de se présenter à l'atelier du service après-vente. La rémunération des taux horaires et des km sont fixés par Willibald pour des travaux de garantie,

d) les travaux de maintenance et les frais de main-d'œuvre, qui en découlent, ne font pas partie de notre prestation de garantie. En font partie, les omissions de travaux de maintenance ayant généré un dommage sur la machine et étant rétrospectivement effectués dans le cadre des travaux de garantie,

e) Principe :
n'utiliser que des pièces de rechange d'origine WILLIBALD.

1.5.3 Stipulations particulières

Toute convention divergeant des conditions de garantie et de garantie commerciale préalablement mentionnées, doit se faire par écrit.

Délai de garantie pour les machines WILLIBALD:

- a) Le délai de garantie est de 12 mois ou de 1000 heures de service à partir de la date de livraison.
- b) Nous ne pouvons prendre en charge la garantie pour les pièces de sous-traitance, telles par ex. que le moteur, le réducteur, les pompes hydrauliques, moteurs hydrauliques, pièces électroniques etc. que dans la mesure où nous pouvons avoir des exigences vis-à-vis du fournisseur des produits de sous-traitance et où elles nous sont accordées.
- c) Les pièces d'usure telles que les fléaux, arbres, outils, courroies trapézoïdale, filtres, paliers etc. sont exclues de la garantie.

1.6 Droits d'auteur

Les droits d'auteur relatifs à cette instruction de service demeurent chez la société J. Willibald. Le présent manuel de service n'est destinée qu'à l'exploitant et à son personnel.

Il contient des consignes et recommandations ne devant être:

- ni reproduites,
- ni publiés, ni
- divulguées de quelque autre manière,

que ce soit complètement ou partiellement.

Toute enfreinte sera passible de poursuites pénales.

J. Willibald
Maschinenfabrik (Atelier de constructions mécaniques)

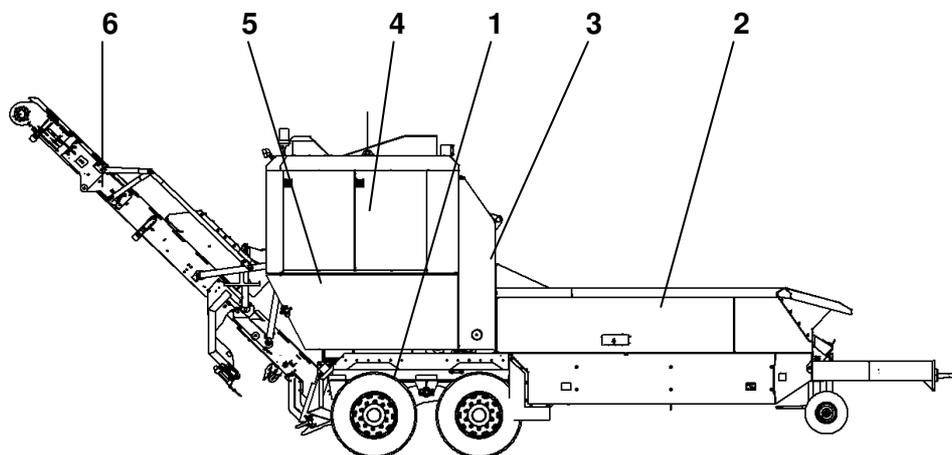
2.0 DESCRIPTION DU PRODUIT

La machine EP 5500 Shark est construite selon la situation actuelle de la technique et en conformité avec les règlements reconnus en matière de sécurité technique.

2.1 Tâches de la machine

- Défibrage de matériau organique pour le compostage (déchets de jardin, matériau en provenance des aménagements du jardinier paysagiste, bois de sciage, déchets de cimetières) jusqu'à un diamètre de 30 cm.
- Broyage (réduction de volume) de bois de rebut ou de déchets de bois jusqu'à un diamètre de 30 cm.

Illustration 2.1
EP 5500 Shark
Vue latérale



1. Châssis
2. Bac de remplissage avec alimentation
3. Alimentation
4. Moteur d'entraînement
5. Unité de broyage
6. Convoyeur de sortie

Une utilisation non conforme de la machine risque d'être à l'origine de dangers pour le corps et la vie de l'utilisateur ou de tierce personne et d'endommagements de la machine ou d'autres biens matériels. N'utiliser la machine que :

- pour les fins auxquelles elle a été conçue,
- si elle se trouve dans un état de sécurité technique irréprochable.

Éliminer immédiatement tout défaut risquant de porter préjudice à la sécurité.

2.2 Utilisation conforme

Le broyeur défibreur mobile est exclusivement destiné au broyage de matériaux organiques et ne doit être utilisé que pour cela.

Toute autre utilisation sera considérée de non conforme.

La société J. Willibald GmbH décline toute responsabilité en cas de dommages qui en résulteraient. Le risque incombe à l'exploitant et à lui seul.

Font également partie intégrante de l'utilisation conforme le respect de toutes les recommandations des instructions de service et des travaux de remise en service et de maintenance.

Toute modification de son propre chef sur l'installation exclura un endossement de responsabilité en cas de dommages matériels et personnels consécutifs.



DANGER

Risque dû à une utilisation non conforme

L'utilisation de la machine à d'autres fins que celles auxquelles elle a été conçue risque d'être à l'origine de situations dangereuses et entraîne l'annulation de l'autorisation de mise en circulation.

La machine doit être utilisée de façon conforme.

La translation ne peut être utilisée que sur un terrain plat. Toute autre utilisation sera considérée de non conforme. En cas de dommage en découlant, le fabricant ne pourra pas être tenu responsable.

La translation ne remplace pas de frein de stationnement.



ATTENTION

Risque dû à une utilisation abusive

Une utilisation abusive de l'EP 5500 Shark peut engendrer des dommages importants à la machine, ce qui peut également toucher les dispositifs de sécurité et affecter ainsi la sécurité personnelle de l'exploitant.

L'EP 5500 Shark ne doit en particulier pas servir:

- au broyage de gravois
- au déchiquetage de ferrailles et autres pièces métalliques
- au concassage de déchets en céramique

2.3 Poste de travail

Champ d'application

La machine EP 5500 Shark est destinée au traitement de bois encombrant (emballages en bois, déchets de bois, déchets industriels en bois, bois de construction de démolition) servant de base au fonctionnement de centrales électriques à base de masse biologique et peut être utilisée pour le broyage de branches pour le compostage.

Les grandes quantité de matière peuvent être broyées sur place.

Cible

Traiter le plus rapidement possible de grandes quantités de matériau initial, sans dépenser trop d'énergie.

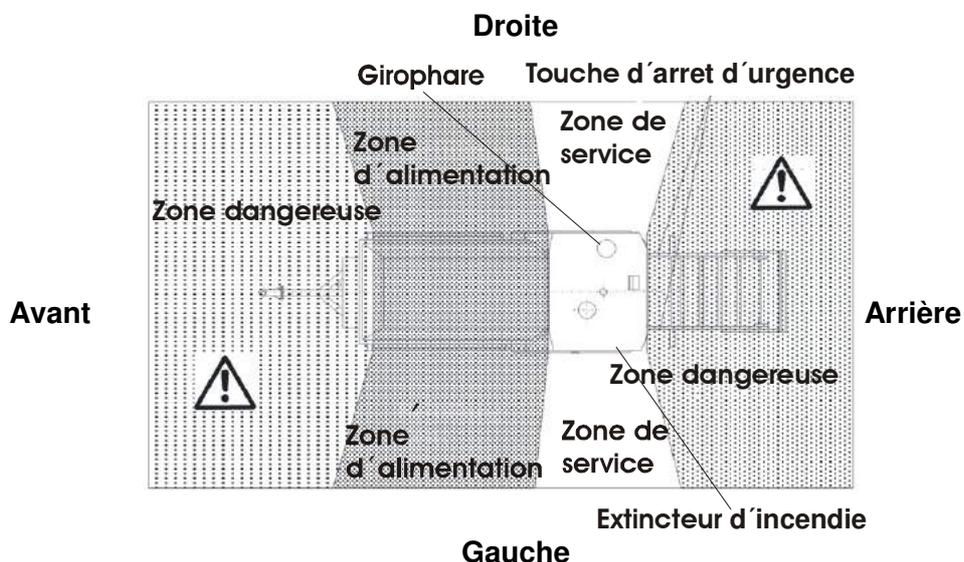
Personnel opérateur

La machine est commandée par une personne qui charge (remplit) simultanément la machine.

La machine ne doit être exploitée que par du personnel formé, ayant 18 ans révolus et respectant les instructions de service.

Pour la mise en service, la coupure et le transport de la machine, l'exploitant doit s'approcher et s'éloigner de la zone de la machine esquissée dans l'illustration 2.2.

Illustration 2.2
EP 5500 Shark
Zone dangereuse



Procédure

L'EP 5500 Shark est commandée à l'aide de l'armoire électrique ou de la télécommande radio. Les affichages optiques de fonctions et défauts de l'armoire électrique centrale satisfont aux consignes de sécurité les plus récentes.

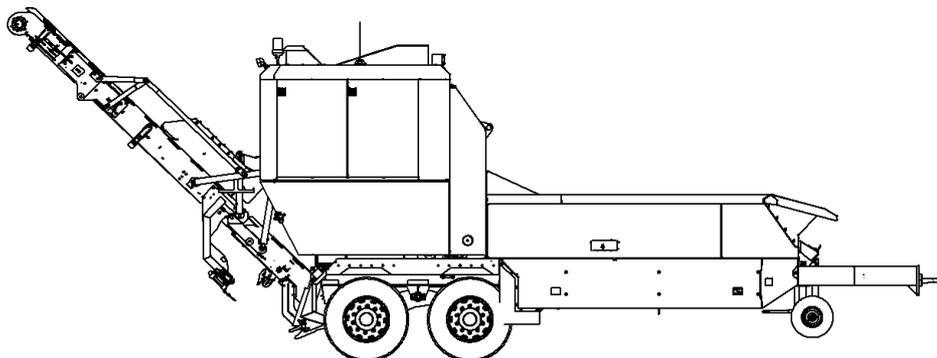
Toutes les fonctions importantes peuvent être confortablement commandées par l'opérateur de l'appareil de chargement, à l'aide de la télécommande radio.

AVIS

- N'exploiter la machine que sur terrain plat, en l'observant en permanence, et sécuriser la périphérie de manière assez vaste pour éviter tout dommage en cas de perturbation de la connexion radio ou de défaillance de l'installation !
- En cas de danger, utiliser le bouton d'ARRÊT D'URGENCE sur la machine !
- L'armoire électrique doit être impérativement maintenue fermée pour éviter toute infiltration d'humidité et de poussière.
- La surface du clavier est sensible aux objets pointus. Les touches ne doivent être qu'effleurées du bout du doigt.
- L'émetteur manuel doit être conservé de manière à exclure toute utilisation non autorisée ou par des externes. Ceci est particulièrement valable lors de l'exploitation de la machine.

2.4 Caractéristiques techniques

Illustration 2.3
EP 5500 Shark
Vue latérale



Vitesse de roulement:	**80 km/h maxi avec ABS
Charge mini sur l'attelage du véhicule tracteur	**> 18000 kg
Charge d'appui mini sur l'attelage du véhicule tracteur:	**> 1000 kg
Rendement:	
- Déchets verts	jusqu'à 220 m ³ /h
- Bois de rebut	jusqu'à 130 m ³ /h
- Bois de rebut pré broyé	jusqu'à 210 m ³ /h
- Écorces	jusqu'à 230 m ³ /h
Ouverture tambour	
- Largeur:	1450 mm
- Hauteur:	900 mm
Hauteur d'alimentation (standard)	2200 mm
Hauteur convoyeur de sortie	3,5 m (4,5 en option)
Dimension LxLxH	11000x2550x3950 mm
Poids:	**max. 18000 kg
Installation électrique:	24 V
Batterie:	2 accumulateurs au plomb 12 V 135 Ah
Nombre d'essieux	2 (tandem)
Système de freinage	air comprimé à double circuit
Puissance du moteur EP 5500 Shark	353 kW / 480 CH 382 kW / 520 CH
Vitesse de rotation des fléaux	1200 min ⁻¹
Nombre de fléaux	48
Réservoir de carburant	500 l de gazole fonctionnement normal
Réservoir hydraulique	330 l d'huile hydraulique
Antigel	jusqu'à -25° C sortie usine
** Les dimensions et les poids varient en fonction de l'équipement	

2.5 Équipement

Version standard d'une broyeur défibreur mobile:

Cadre de base avec châssis, essieu double suspendu sur ressorts pour une vitesse de roulement jusqu'à 80 Km/h, système de freinage pneumatique, monte de pneus 385/65 R22.5, fond mouvant avec vis sans fin de nettoyage, moteur rapporté, entraînement du rotor par courroies d'entraînement, rotor équipé de 48 fléaux, transmission de force par galet tendeur à commande hydraulique, contre-lames pour un défilage optimal du matériau, rouleau d'alimentation à entraînement hydraulique et autonettoyant, système hydraulique complet avec réservoir d'huile de 330 l, coupure automatique du fond mouvant et du rouleau d'alimentation, éclairage conforme au code de la route, diamètre d'œillet de traction de 50 mm, équipé d'un extincteur d'incendie (ABC) de 4 kg, peinture RAL 6018.

Équipements additionnels :

- Convoyeur de sortie
- ABS
- Télécommande radio
- Translation
- Système de graissage centralisé
- Ventilateur réversible
- Isolation acoustique pour le compartiment moteur,
- Extension de trémie hydraulique
- Rehaussement rabattable hydraulique de ridelle
- Béquille hydraulique
- Deuxième réservoir
- Projecteur de travail
- Train à chenilles;
- Tambour magnétique de séparation
- Extracteur d'arbre hydraulique
- Filtre à particules.

Marguage d'identification du produit

La plaquette de type est fixée sur le timon d'attelage, à droite de la machine, dans le sens de la marche, au-dessus de l'armoire électrique.

* Convoyeur de sortie

Le convoyeur de sortie permet de réaliser un tas jusqu'à 3 m de hauteur. Les avantages se situent au niveau de la sécurité de travail dans la zone d'éjection, de l'empilage plus meuble du matériau décheté et de tas plus hauts.

* ABS

Le système antiblocage est prescrit pour des machines de plus de 10 tonnes, pour une vitesse de déplacement de 80 km/h au maximum. Cependant, un système ABS n'est pas nécessaire pour une homologation jusqu'à 60 km/h.

* Télécommande radio

La télécommande radio permet de manipuler le tableau de commande sans pénétrer dans la machine. Il s'agit ici des fonctions de commande arrêt, rouleaux d'alimentation, fond mouvant, convoyeur de sortie et du régime du moteur ainsi que des fonctions translation et rebroyage sans blocage.

* Translation (dispositif d'avance)

La translation permet de renoncer à la traction par un véhicule tracteur de l'EP 5500 Shark sur un sol plan et stable (la machine peut avancer toute seule (radio)). Ceci permet par conséquent un remplissage en continu.

La translation ne remplace pas de frein de stationnement.

* Système de graissage automatique centralisé

Les points de lubrification raccordés sont alimentés durant le fonctionnement à des intervalles de temps prédéfinis.

* Ventilateur réversible

La commande permet d'inverser automatiquement, pendant un court laps de temps, le sens de rotation des ventilateurs du refroidisseur principal et du refroidisseur d'huile. Cette option sert au nettoyage de la grille de ventilation et simultanément à la protection de la machine contre les surchauffes.

* Isolation acoustique pour le compartiment moteur,

Le niveau de pression acoustique de la machine se situe aux alentours de 83 dB(A). Les parties intérieures du capot moteur ont été pourvues de matériaux isolants, au niveau du compartiment moteur, pour assurer l'insonorisation.

* Extension de trémie hydraulique

La trémie hydraulique complète le bac de remplissage de la machine et convient aux matériaux encombrants.

* Rehausse de ridelle

La rehausse de ridelle élargit le plan de chargement du bac de remplissage.

* Béquille hydraulique

La béquille hydraulique sur le timon sert à assurer l'équilibre de la machine à l'arrêt et à l'état dételé. Dans le cas de la version standard, la béquille peut être levée et abaissée manuellement par la rotation de la manivelle.

La béquille hydraulique est actionnée à l'aide de la télécommande radio.

* Deuxième réservoir

Le réservoir utilisé en plus du réservoir principal de la machine sert à augmenter l'autonomie ou la durée d'intervention.

* Projecteurs de travail

Les projecteurs de travail logés au milieu du capot moteur permettent d'éclairer le plan de chargement de la machine.

* Train à chenilles

Le train à chenilles permet de répartir le poids du véhicule sur une surface plus grande et de réduire la pression exercée sur le sol. Le plan d'appui est considérablement élargi et regroupe plus de points d'appui sur terrain accidenté. L'aptitude au roulement sur terrain s'en trouve considérablement augmentée.

* Tambour de séparation magnétique

Le séparateur à tambour magnétique est un système enlevant les pièces métalliques du bois usiné. La séparation se base sur le fait que les substances magnétisables sont attirées par le rouleau magnétique, avant d'être collectées dans un séparateur.

* Extracteur d'arbre hydraulique

Chaque machine est équipée d'un extracteur mécanique d'arbre. L'extracteur d'arbre hydraulique sert à accélérer et simplifier le changement d'outil.

* Filtre à particules

Le filtre est conçu pour l'épuration des gaz d'échappement provenant des moteurs à combustion diesel. Le filtre à particules diesel est inséré dans la conduite d'échappement à la place du silencieux.

Déclaration de conformité CE

Au sens de la réglementation européenne 2006/42 CE sur les machines, annexe IIA

Nous attestons par la présente, que la machine

Désignation de la machine: Broyeur défibreux mobile

Type: EP 5500 Shark

Numéro de machine:

Société: J. Willibald GmbH, D – 88639 Wald- Sentenhart

désignée ci- dessus, répond, de par sa conception, sa construction et les versions commercialisées, aux directives essentielles de sécurité et de santé des réglementations en vigueur suivantes:

Réglementation CE à respecter:

- | | | |
|-------------------------------------|--|-------------|
| <input checked="" type="checkbox"/> | Directive CE relative aux machines | 2006/42 CE |
| <input checked="" type="checkbox"/> | Directive CE relative à basse tension | 2006/95 CE |
| <input checked="" type="checkbox"/> | Directive CE relative à la compatibilité électromagnétique | 2004/108 CE |
| <input checked="" type="checkbox"/> | Directive CE relative aux émissions sonores des matériels utilisés à l'extérieur | 2000/14 CE |
| <input checked="" type="checkbox"/> | Directive CE au freinage de certains véhicules à moteur et de leur remorque | 98/12 CE |
| <input checked="" type="checkbox"/> | Directive CE relative à la réduction de la pollution atmosphérique causée par les moteurs des engins mobiles non routiers à combustion | 2006/105 CE |

Les normes harmonisées suivantes ont été appliquées:

- | | | | | | | | |
|-------------------------------------|----------------|-------------------------------------|----------------|-------------------------------------|--------------|-------------------------------------|--------------|
| <input checked="" type="checkbox"/> | DIN EN 12100 | <input checked="" type="checkbox"/> | DIN EN 349 | <input checked="" type="checkbox"/> | DIN EN 953 | <input checked="" type="checkbox"/> | DIN EN 4413 |
| <input checked="" type="checkbox"/> | DIN EN 13849-1 | <input checked="" type="checkbox"/> | DIN EN 13849-2 | <input checked="" type="checkbox"/> | DIN EN 13857 | <input checked="" type="checkbox"/> | DIN EN 13850 |
| <input checked="" type="checkbox"/> | DIN EN 14119 | <input checked="" type="checkbox"/> | EN 60204-1 | <input checked="" type="checkbox"/> | DIN EN 620 | <input checked="" type="checkbox"/> | DIN EN 13525 |
| <input checked="" type="checkbox"/> | DIN EN 13683 | | | | | | |

La présente déclaration perdra toute validité en cas de modification non autorisée de la machine. Une documentation technique est présente dans son intégralité. Le manuel de service faisant partie intégrante de la machine est disponible:

- | | | | |
|-------------------------------------|----------------------|-------------------------------------|---------------------------------|
| <input checked="" type="checkbox"/> | en version originale | <input checked="" type="checkbox"/> | dans la langue de l'utilisateur |
|-------------------------------------|----------------------|-------------------------------------|---------------------------------|

Fondé de pouvoirs pour la composition de la documentation technique:

A. Willibald

J. Willibald GmbH, Maschinenfabrik, Bahnhofstraße 6, D-88639 Wald- Sentenhart

Fabricant:

J. Willibald GmbH, Maschinenfabrik, Bahnhofstraße 6, D-88639 Wald- Sentenhart

Lieu, date, signature

J. Willibald -Gérant

A. Willibald - Gérant-

3.0 CONSIGNES DE SÉCURITÉ

3.1 Exigences posées au personnel

3.1.1 Qualifications

Les qualifications suivantes, pour les divers secteurs d'activités, sont utilisées dans le présent manuel de service :

- **Personnel initié** - personne ayant reçu une initiation quant aux tâches qui lui sont confiées et aux dangers possibles découlant d'un comportement non conforme.
- **Spécialiste** - personne qui, en raison de sa formation professionnelle, de ses connaissances et de son expérience en matière de directives en vigueur, se trouve à même d'exécuter de façon compétente les tâches qui lui sont confiées.
- **Électricien spécialisé** - personne qui, en raison de sa formation professionnelle, de ses connaissances et de son expérience en matière de directives en vigueur, se trouve à même d'exécuter de façon autonome des travaux sur des installations électriques, de déceler les sources de danger et de les éviter. L'électricien spécialisé est formé pour son poste de travail spécial et connaît les normes et directives essentielles.
- **Personnel opérateur** - personne responsable de l'installation, du fonctionnement, du réglage, de la maintenance, de l'entretien, du nettoyage, de la réparation ou du transport de la machine.

3.1.2 Formation du personnel



AVERTISSEMENT

Danger pour les personnes non autorisées

Personnes non autorisées, ne satisfaisant pas aux impératifs préalablement décrits et n'ayant aucune notion des dangers émanant de la zone de travail.

- Seul le personnel formé et initié est autorisé à travailler sur la machine.
- Les compétences du personnel doivent être clairement définies pour le montage, la mise en service, commande, maintenance et remise en état.
- Le personnel en formation n'est autorisé à travailler sur la machine que sous surveillance d'une personne expérimentée.

3.1.3 Équipement de protection personnelle

Pendant le travail, le port de l'équipement de protection personnelle s'avère impératif pour minimiser les risques causés à la santé.

- L'exploitant doit mettre à disposition les équipements de protection personnelle nécessaires.
- Tous les dispositifs de sécurité existants doivent être régulièrement vérifiés.
- Toujours porter l'équipement de protection personnelle approprié au travail à effectuer.
- Respecter les panneaux apposés dans la zone d'intervention et invitant à porter l'équipement de protection personnelle.



Casque

Assure une protection contre la chute et la projection de pièces.



Lunettes de protection

Protection oculaire contre la projection de pièces.



Protection de l'ouïe

Protège contre les lésions auditives dues au bruit.



Ce panneau doit être apposé des deux côtés de la machine.

Désignation: port obligatoire du casque, de lunettes de protection et d'une protection de l'ouïe pendant le travail.

3.1.4 Mesures de sécurités informelles

- Le manuel de service doit être conservé en permanence sur le lieu d'utilisation de la machine.
- En complément du manuel de service, les réglementations générales en vigueur et locales pour la prévention des accidents et la protection de l'environnement doivent être mises à disposition et être observées.
- Toutes les recommandations relatives à la sécurité et aux dangers apposées sur la machine doivent être maintenues en parfait état de lisibilité.

3.2 SÉCURITÉ et dangers potentiels émanant de l'utilisation de la machine

3.2.1 Dispositifs de protection



AVERTISSEMENT

Danger mortel dû au non fonctionnement des dispositifs de protection

- Le dispositif d'arrêt d'urgence doit être librement accessible à tout moment.
- Avant toute mise en marche de la machine, tous les dispositifs de sécurité doivent être installés de manière appropriée et se trouver en état de fonctionnement.
- Les dispositifs de sécurité ne doivent être retirés que pendant l'arrêt et la sécurisation contre la remise en marche de la machine.
- En cas de livraison de composants partiels, les dispositifs de sécurité doivent être installés conformément aux consignes de l'exploitant.

3.2.2 Mesures de sécurité en fonctionnement normal

- Ne mettre la machine en exploitation que si tous les dispositifs de sécurité sont en parfait état de fonctionnement.
- Avant de démarrer la machine, s'assurer que personne ne peut être en mis danger par la mise en marche de la machine.
- Vérifier au moins une fois par équipe, si la machine présente des signes extérieurs visibles d'endommagement et si les dispositifs de sécurité sont aptes à fonctionner.



3.2.3 Commande de la machine

AVIS

Risque de dégâts matériels dus à une manipulation incorrecte de la commande

- L'armoire électrique doit être maintenue fermée en permanence.
- Seul le personnel initié est habilité à manipuler la commande.

3.2.4 Dispositif d'ARRÊT D'URGENCE

Le dispositif d'arrêt d'urgence est raccordé de manière à exclure toute situation dangereuse pour le personnel et le matériel en cas d'interruption de l'alimentation énergétique ou de sa réactivation à la suite d'une coupure.

Le dispositif d'arrêt d'urgence doit être librement accessible à tout moment.



AVERTISSEMENT

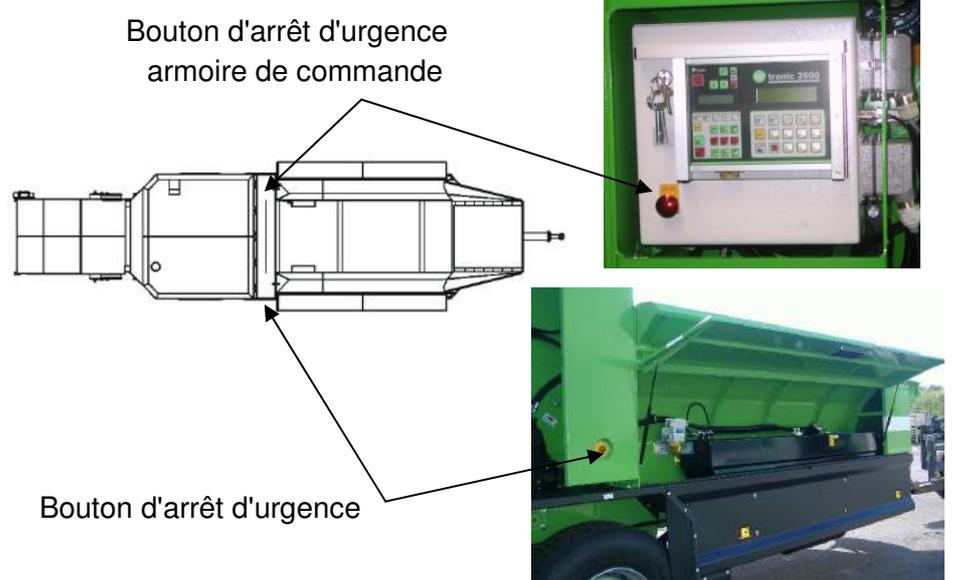
Danger mortel dû au non fonctionnement des dispositifs de sécurité

Les dispositifs de sécurité assurent un maximum de sécurité pendant l'exploitation. Même si les dispositifs de sécurité rendent certains processus de travail complexes, il ne doivent être en aucun cas déjoués. La sécurité n'est garantie que si les dispositifs de sécurité restent intacts.

- Vérifier, avant de commencer le travail, si tous les dispositifs de sécurité sont opérationnels et correctement installés.
- Avant de démarrer le moteur s'assurer que tous les dispositifs de sécurité sont opérationnels et correctement installés.

La machine est équipée de deux boutons coup de poing. L'actionnement de l'un de ces boutons provoque la mise à l'arrêt immédiat du moteur. Le bouton coup de poing actionné reste verrouillé et peut être déverrouillé par traction et une rotation vers la droite.

Illustration 3.1
EP 5500 Shark
Bouton d'arrêt d'urgence



3.2.5 Dangers dus à l'énergie électrique



DANGER

Tension électrique mortelle

Danger de mort immédiate au contact des éléments sous tension.

Un endommagement de l'isolation ou de composants individuels peut avoir une issue mortelle.

- Ne confier les travaux sur l'alimentation électrique qu'à un électricien spécialisé.
- Vérifier régulièrement l'équipement électrique de la machine. Remédier immédiatement aux raccords lâches et éliminer immédiatement tout câble ayant grillé.
- L'armoire électrique doit rester constamment fermée. Son accès n'est permis qu'au personnel autorisé.
- Si des travaux sur des pièces sous tension s'avèrent nécessaires, se faire aider par une deuxième personne pouvant couper l'interrupteur principal en cas d'urgence.
- Avant d'effectuer toute opération de maintenance, nettoyage et réparation, couper l'alimentation en tension et la bloquer contre toute remise en marche.

3.2.6 Dangers dus à l'énergie hydraulique



AVERTISSEMENT

Danger mortel dû à l'énergie hydraulique

Les sources d'énergie hydrauliques risquent de provoquer de très graves blessures pouvant même avoir une issue mortelle.

Les éléments à entraînement hydraulique peuvent se déplacer de façon intempestive.

En cas d'endommagement de certains composants, du liquide hydraulique peut jaillir sous forte pression.

- Ne confier les travaux sur les dispositifs hydrauliques qu'au personnel disposant de connaissances et expériences spéciales en matière d'hydraulique.
- Dépressuriser les sections du système et conduites sous pression avant d'effectuer toute réparation.
- Remplacer les flexibles hydrauliques à des intervalles appropriés, même s'ils ne présentent aucun signe visible de menace pour la sécurité.

3.2.7 Dégagement de gaz et vapeurs nocifs



AVERTISSEMENT

Risque dû au dégagement de gaz et vapeurs nocifs

La machine est équipée d'un groupe diesel pouvant dégager des gaz et vapeurs nocifs pendant son fonctionnement. Si tant est que la machine est utilisée de façon conforme, le système d'échappement et de filtres intégré empêche le dégagement de substances et gaz portant préjudice à la santé et garantit le respect des valeurs limites légales.

- Il est interdit d'exploiter des broyeurs défibreurs mobiles sans installation d'aspiration dans des locaux fermés.

3.2.8 Bruit de la machine



AVERTISSEMENT

Lésions auditives dues au bruit

- Le niveau de pression acoustique en provenance de la machine s'élève à plus de 83 dB (A).
- En fonction des conditions locales, le niveau de pression acoustique peut être plus élevé et provoquer de l'hypoacousie.
- Dans les deux cas, il faut protéger le personnel opérant sur la machine avec les équipements de protection ou les mesures de protection correspondantes.



3.2.9 Maintenance et entretien, dépannage



AVERTISSEMENT

Risque de blessure dû à l'exécution non conforme des travaux de maintenance, inspection et réparation!

Avant d'effectuer toute opération de maintenance, d'inspection et de réparation, couper l'alimentation en tension (illustration 3.2) et la bloquer contre toute remise en marche intempestive.

Illustration 3.2
EP 5500 Shark
Interrupteur principal de la batterie



- * commuter l'interrupteur principal sur «ARRÊT»
- * Mettre un panneau en place pour interdire la remise en marche

- Tous les travaux de maintenance doivent être faits conformément au calendrier de maintenance;
- Respecter toutes les périodicités fixées ou l'atteinte d'un nombre d'heures de service défini;
- Les travaux de réglage, maintenance et inspection doivent être effectués dans les délais préconisés et consignés dans la liste de la page 112;
- Informer les opérateurs avant le commencer des travaux de maintenance et d'entretien;
- Protéger toutes les parties de l'installation en aval et en amont de la machine et les moyens d'exploitation tels que l'air comprimé et l'hydraulique contre une mise en service involontaire;
- Lors du remplacement, fixer et sécuriser soigneusement tous les sous-ensembles volumineux à des palans;
- Vérifier le bon serrage des raccords vissés s'étant relâchés;
- À l'issue des travaux de maintenance, vérifier le bon fonctionnement des dispositifs de sécurité.

3.2.10 Modifications de construction sur la machine

- Sans l'autorisation préalable du fabricant, il est interdit de procéder à des modification ou transformations sur la machine, ceci étant également valable pour les éléments porteurs.
 - Toute transformation nécessite la confirmation préalable par écrit de la société J. Willibald GmbH
 - Remplacer immédiatement toute pièces de la machine ne se trouvant en parfait état
 - N'utiliser que des pièces de rechange et d'usure d'origine WILLIBALD.
- N'utiliser que les pièces de rechange d'origine homologuées et contrôlées par nos soins et possédant par conséquent les conditions préliminaires appropriées à l'utilisation dans la machine. Dans le cas de pièces d'autres marques, il n'est pas garanti qu'elles soient construites et fabriquées de manière conforme aux sollicitations et à la sécurité.



AVERTISSEMENT

Risque de blessure dû à l'utilisation de pièces de rechange incorrectes

Des pièces de rechange erronées ou défectueuses peuvent être à l'origine d'endommagement, de dysfonctionnements ou de panne totale et de porter préjudice à la sécurité.

- N'utiliser que des pièces de rechange et d'usure d'origine WILLIBALD.



AVIS

Indiquer le numéro de la machine ainsi que le numéro de châssis pour toute correspondance et demande.

Commander les pièces de rechange soit auprès du revendeur, soit directement chez WILLIBALD.

3.2.11 Nettoyage de la machine et élimination des déchets

Un nettoyage régulier constitue la condition fondamentale au maintien de la durée de vie et de l'aptitude au fonctionnement de la machine. N'utiliser que des détergents autorisés.

Les détergents doivent être appropriés au matériau correspondant, ceci devant faire l'objet d'un contrôle avant de commencer le travail. Ces produits ne doivent pas attaquer la protection anticorrosion appliquée sur les pièces.

D'une manière générale, éviter l'utilisation d'acides et de détergents récurant, ainsi que celle de solvants, qui sont à l'origine de dégâts irréversibles.

Pour le nettoyage, recourir si possible à des produits dont le pH se situe aux alentours de 5 et 8. En cas de doute, s'adresser au fabricant pour lui demander si un détergent est approprié.

Manipuler et éliminer les produits et le matériel utilisé (filtre, solvant pour le nettoyage) en bonne et due forme, surtout

- lors de travaux effectués sur les systèmes et dispositifs de lubrification
- lors de nettoyages avec des produits solvants.

3.3 AVERTISSEMENTS et risques particuliers lors de la manipulation de la machine

3.3.1 Risque d'incendie dans le compartiment moteur



Substances facilement inflammables - gazole, huiles et graisses

AVERTISSEMENT

Risque d'incendie dû à des substances facilement inflammables

Les bouts de bois et les poussières de bois sont des substances inflammables !
Le carburant et le fluide hydraulique sont des substances inflammables!
Toute impureté dans le compartiment moteur risque de déclencher un incendie.



- Il faut donc régulièrement vérifier le compartiment au moteur quant à la présence d'impuretés et le nettoyer à l'air comprimé, si nécessaire, ceci devant se faire cependant au moins une fois par jour.
- Avant chaque démarrage du moteur, vérifier si le système de carburant et le système hydraulique sont en bon état et ne présentent aucune fuite.
- En présence de dommages et/ou de fuites au niveau du système de carburant et du système hydraulique, éliminer les vices.
- Éliminer les bouts de bois, la poussière de bois et autre substance inflammable.
- Le nettoyage n'est autorisé que pendant l'immobilisation du moteur.

Ce panneau d'avertissement se trouve sur le côté gauche de la machine, dans le sens de la marche, au-dessus de l'armoire électrique :

Désignation : Attention ! Risque d'incendie ! Lire le manuel de service et les consignes de sécurité avant la mise en marche.



3.3.2 Risque d'incendie lors du ravitaillement en carburant

AVERTISSEMENT

Risque d'incendie dû à des substances facilement inflammables

Flammée nue interdite et défense de fumer !
Le carburant est inflammable !



- Ne pas fumer ou tenir de flamme nue à proximité du carburant.
- Ne faire le plein que pendant l'immobilisation du moteur.



Ce panneau d'avertissement se trouve sur le réservoir de gazole.

Désignation : Attention ! Risque d'incendie ! Feu, flamme nue et fumée interdits !



3.3.3 Risques dus aux champs magnétiques puissants

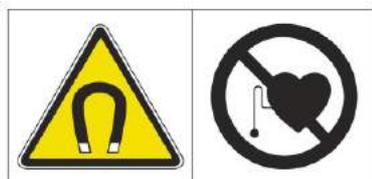
AVERTISSEMENT

Danger mortel dû aux champs magnétiques puissants sur les machine avec séparateur métallique.

Un séparateur de métal avec rouleau magnétique peut être monté en option sur l'EP 5500 Shark.

Les champs magnétiques puissants risquent de provoquer de graves blessures, pouvant même avoir une issue mortelle, ainsi que des dégâts matériels considérables.

- Il est interdit à des personnes portant un stimulateur cardiaque de se tenir à proximité du séparateur métallique. Ceci peut entraver le fonctionnement du stimulateur cardiaque.
- Il est interdit à des personnes portant des implants en métal de se tenir à proximité du séparateur métallique. Les implants risquent de s'échauffer ou d'être attirés.



119901-130

Ce panneau d'avertissement est apposé des deux côtés de la machine, lorsque cette dernière est équipée d'un séparateur métallique.

Désignation : Attention ! Aimant !

3.3.4 Risques lors du remplissage de la machine

ATTENTION



Risque dû à la projection de pièces lors du remplissage de la machine ! L'EP 5500 Shark ne doit pas être rempli à la main !

En retombant, le matériel risque de provoquer des blessures.

- Utiliser un tracteur ou un chariot de chargement pour remplir la machine.

AVERTISSEMENT



Risque de happement dû au fond mouvant et au rouleau d'introduction en rotation !

Il est interdit d'entrer dans l'EP 5500 Shark pour le remplissage!

Le fond mouvant mobile sur haut et en bas et le rouleau d'introduction en rotation risquent de provoquer de graves blessures.

- Il faut s'assurer qu'au démarrage du moteur personne ne se trouve dans la zone dangereuse ( Illustration 2.2 Zones dangereuses) de l'EP 5500 Shark a part du operateur avec tracteur ou chargeur!
- Pendant le fonctionnement de la machine tourne, il faut s'assurer que personne n'accède pas à la zone dangereuse de l'EP 5500 Shark a part du operateur avec tracteur ou chargeur!
- Utilisez un tracteur ou un chariot de chargement pour remplir la machine

Ce panneau d'avertissement est apposé des deux côtés de la machine.
 Désignation : Ne jamais s'engager sur la surface de chargement lorsque le moteur du tracteur tourne avec prise de force engagée !



Ce panneau d'avertissement est apposé des deux côtés de la machine.

Désignation :

Ne jamais s'aventurer sur la surface de chargement pendant que le moteur tourne !



Obstacle au-dessus, danger!

3.3.5 Risques dus aux la trémie hydraulique

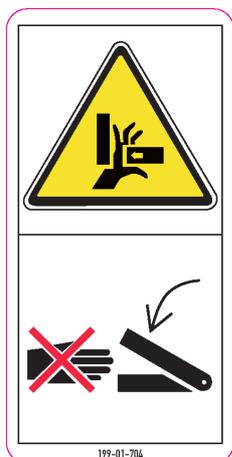
WARNING



Risque d'écrasement dus aux de la trémie hydraulique.

La trémie hydraulique dans le bac de remplissage peut provoquer graves blessures en mouvement de pivotant ainsi que défaillance hydraulique.

- Il faut s'assurer qu'au démarrage du moteur personne ne se trouve dans la zone dangereuse ( Illustration 2.2 Zones dangereuses) de l'EP 5500 Shark!
- Pendant le fonctionnement de la machine tourne, il faut s'assurer que personne n'accède pas à la zone dangereuse de l'EP 5500 Shark!



Ce panneau d'avertissement est apposé des deux côtés de la machine.

Désignation : Ne jamais intervenir dans une zone où il y a risque d'écrasement tant que des pièces peuvent se déplacer!

3.3.6 Risques dus au convoyeur de sortie

DANGER

Risque d'écrasement au niveau du convoyeur de sortie.

Risque de blessure dû au convoyeur de sortie en mouvement.

Les éléments à mouvement linéaire peuvent être à l'origine de graves blessures.

- Ne pas mettre les mains sur ou dans les composants en mouvement pendant le fonctionnement.
- Il faut s'assurer qu'au démarrage du moteur personne ne se trouve dans la zone dangereuse ( Illustration 2.2 Zones dangereuses) de l'EP 5500 Shark!
- Pendant le fonctionnement de la machine tourne, il faut s'assurer que personne n'accède pas à la zone dangereuse de l'EP 5500 Shark!

Ce panneau d'avertissement est apposé des deux côtés de la machine.

Désignation : Porte rabattable ! Ne pas se tenir dans la zone de pivotement d'appareils !



3.3.7 Risques dus à la rotation du rotor

DANGER

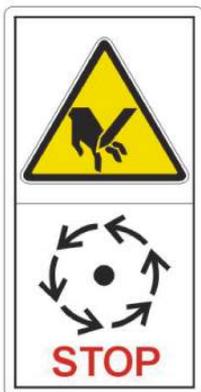


Risque dû au rotor en rotation !

Le rotor continue de tourner plusieurs minutes après la coupure du moteur, de sorte que les dangers encourus, lorsque le moteur tourne, ne sont pas encore conjurés!

- Ne pas s'aventurer dans la zone d'entrée et d'éjection de l'EP 5500.
- Avant de lancer le moteur, s'assurer que personne ne se trouve entre le convoyeur de sortie et le rotor.

Ce panneau d'avertissement est apposé des deux côtés de la machine.
 Désignation : Attention ! Éléments en rotation ! Ne toucher des éléments de la machine que s'ils sont complètement immobilisés.



3.3.8 Risques dus à la rotation du galet tendeur et à la courroie d'entraînement

DANGER

Risques de happement et d'écrasement dus à la rotation du galet tendeur et à la courroie d'entraînement!

Le moteur d'entraînement met le rotor en mouvement et le rotor tourne alors à une très haute vitesse de 1200 min⁻¹. C'est la raison pour laquelle la poulie et les courroies d'entraînement sont protégées par des habillages fixes.

Le non respect de cet avertissement risque de porter gravement préjudice à la santé et d'entraîner de graves blessures pouvant même avoir une issue mortelle.

- Ne jamais démarrer le moteur d'entraînement tant que tous les éléments de l'habillage de la courroie d'entraînement ne sont pas vissés.
- Ne toujours procéder aux travaux de maintenance que pendant l'immobilisation de la machine.
- S'assurer que la machine ne puisse pas être mise en service par des personnes non autorisées !

Ce panneau d'avertissement est apposé sur la protection de la courroie trapézoïdale, sur le côté droit de la machine, dans le sens de la marche.

Désignation : Ne jamais ouvrir ni retirer les dispositifs de protection pendant que le moteur est en marche.



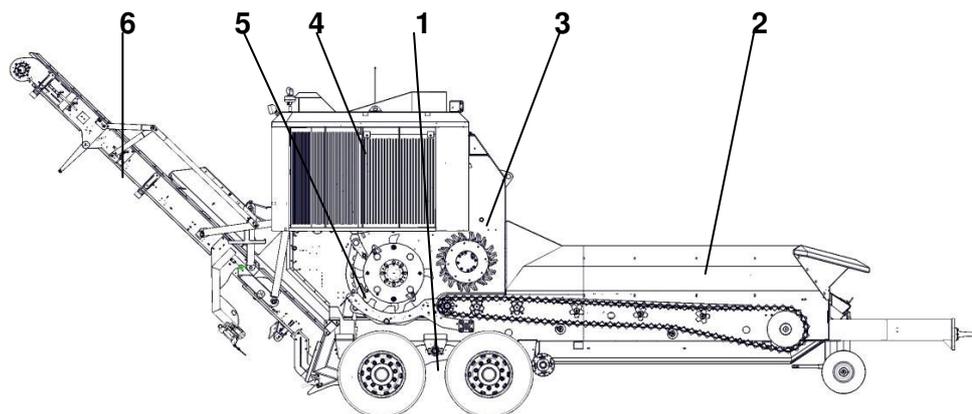
4.0 FONCTIONNEMENT

4.1 Principe de base du procédé

La tâche du broyeur défibreux mécanique consiste à broyer et déchiqueter des matériaux organiques

4.2 Configuration (Illustration 4.1)

Illustration 4.1
EP 5500 Shark
Configuration



- | | |
|---------------------|--------------------------|
| 1. Châssis | 2. Bac de remplissage |
| 3. Alimentation | 4. Moteur d'entraînement |
| 5. Unité de broyage | 6. Convoyeur de sortie |

4.3 Mode de fonctionnement (illustration 4.2)

Chargement de la machine

L'alimentation en matériau vers le rotor s'effectue par le fond mouvant. La hauteur d'entrée du rouleau d'alimentation agressif allant jusqu'à 900 mm garantit également le broyage de matériaux volumineux.

Introduction du matériau

Le fond mouvant et le rouleau d'alimentation ont un entraînement hydraulique et peuvent être progressivement réglés.

Ceci assure une adaptation optimale par rapport au matériel à broyer.

Les rouleaux d'alimentation et le fond mouvant exercent une pression initiale sur le matériau qui est ensuite alimenté au rotor.

Broyage du matériau

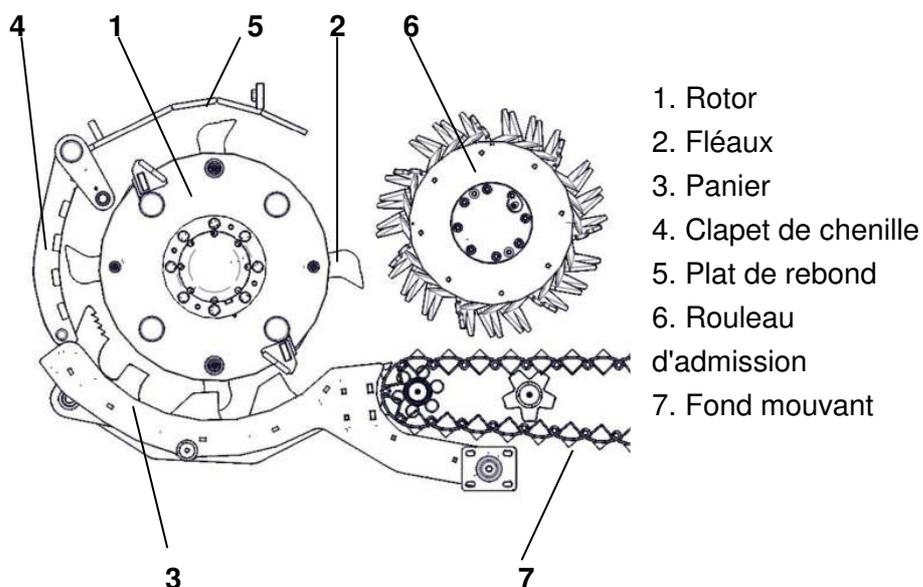
Le rotor tournant du bas vers le haut enlève le matériau et le dirige vers le panier de broyage. Les diverses positions du panier, alliées à la position du volet par vérins hydrauliques, permettent de régler le degré de broyage voulu.

Déchargement du matériau

Au sortir du broyeur, le matériau broyé est évacué sur le convoyeur de sortie.

Le convoyeur de sortie permet de constituer un tas de 3,5 m de hauteur (4,5 m en option). Ceci présente des avantages du point de vue sécurité de travail dans la zone d'éjection, entassement sans compression du matériau broyé et constitution de tas plus hauts.

*Illustration 4.2
EP 5500 Shark
Unité de broyage
Mode de fonctionnement*



1. Rotor
2. Fléaux
3. Panier
4. Clapet de chenille
5. Plat de rebond
6. Rouleau d'admission
7. Fond mouvant

Bouton d'arrêt d'urgence sur l'armoire électrique



Bouton d'arrêt d'urgence



Bouton d'arrêt d'urgence dans l'armoire de commande



Bouton d'arrêt d'urgence sur la télécommande radio



4.4 Dispositifs de sécurité

4.4.1 Bouton d'arrêt d'urgence

Deux boutons coup de poing sont montés sur la machine, l'un sur l'armoire électrique, du côté gauche de la machine dans le sens de la marche, et l'autre du côté droit dans le sens de la marche. L'actionnement de l'un de ces boutons coupe immédiatement le moteur.

Le bouton coup de poing actionné reste verrouillé et peut être déverrouillé par traction et une rotation vers la droite.

4.4.2 Bouton d'arrêt du moteur

Les boutons « Arrêt moteur » se trouvent dans l'armoire électrique et sur la télécommande radio.

Lorsque ce bouton est actionné, le moteur est coupé et les fonctions hydrauliques, le graissage centralisé ainsi que la pompe de carburant mis hors circuit. L'embrayage n'est désaccouplé que lorsque la valeur limite de vitesse n'est pas atteinte.

Interrupteur principal de la batterie



4.4.3. Interrupteur principal de la batterie

L'interrupteur principal de la batterie se trouve du côté gauche dans le sens de la marche de la machine, à côté de l'armoire électrique. La machine n'est complètement arrêtée qu'à partir du moment où l'interrupteur principal de la batterie est positionné sur « ARRÊT ».

4.5 Dispositifs de protection pour les travaux de maintenance et de réparation

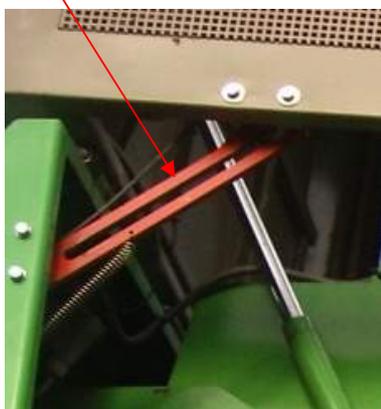
4.5.1 Sécurité capot moteur



AVERTISSEMENT

Risque d'écrasement lors de l'ouverture et de la fermeture du capot moteur !

Sécurité capot moteur



L'abaissement du capot moteur risque d'être à l'origine de graves blessures pouvant même avoir une issue mortelle.

Le capot moteur est équipé d'un système de retenue.

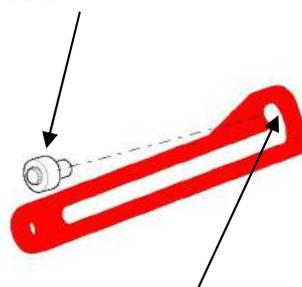
Le capot moteur doit être ouvert pour tous les travaux de maintenance et de réparation.

Lors de l'ouverture du capot moteur, l'axe doit s'encliquer intégralement dans l'alésage de la barre de retenue. Dans ce cas, le capot moteur est complètement ouvert et sécurisé.

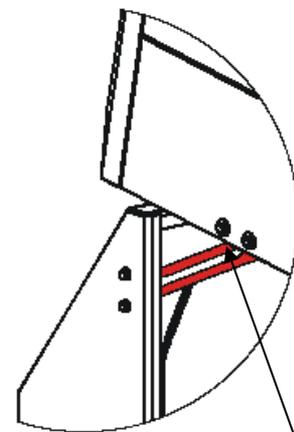
Axe engagé



Axe



Alésage dans la barre de retenue



Sécurité capot

Personne ne doit se trouver sous le capot moteur lorsque ce dernier est abaissé !

4.5.2 Sécurité embrayage



AVERTISSEMENT

Risque d'écrasement pendant tous les travaux de maintenance et de réparation !

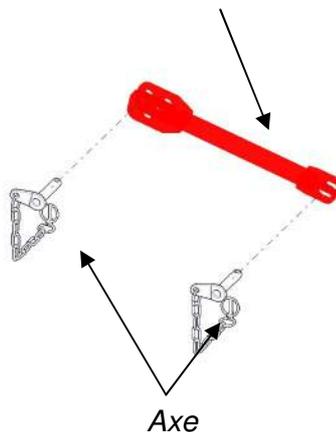
Lors du retrait de l'arbre inséré, le rotor perd de sa stabilité et tourne! Sans sécurité embrayage, le rotor pourrait se mettre en mouvement pendant tous les travaux de maintenance et de réparation et provoquer de graves blessures.

- N'effectuer systématiquement les travaux de maintenance et de réparation que pendant l'immobilisation de la machine.
- Avant d'effectuer des travaux de maintenance et de réparation, freiner le vérin d'embrayage à l'aide de la barre de retenue et de l'axe.

Sécurité embrayage

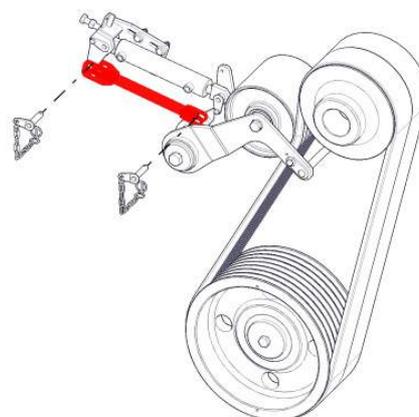


Barre de retenue



Axe

Le vérin hydraulique doit être rentré. Le message «embrayage activé» s'affiche sur l'armoire électrique.



La barre de retenue doit être placée sur le vérin hydraulique et fixée à l'aide d'axes, pour que le vérin hydraulique ne puisse pas sortir.

4.5.3 Sécurité du rouleau d'alimentation

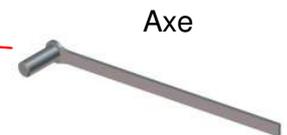
AVERTISSEMENT



Risque d'écrasement pendant tous les travaux de maintenance et de réparation au niveau de la zone d'introduction !

Pendant tous les travaux de maintenance et de réparation, le rouleau d'alimentation doit être relevé de manière hydraulique pour faciliter l'accès au rotor et au panier de broyage.

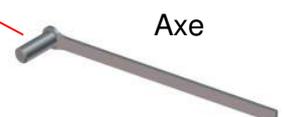
Rouleau d'alimentation sans axe dans la partie inférieure



Lorsque le rouleau d'alimentation se met en marche, il peut causer de graves blessures.

- Le rouleau d'alimentation doit être freiné à l'aide de l'axe en position relevée.

Rouleau d'alimentation relevé et freiné par des axes



4.5.4 Sécurité convoyeur de sortie



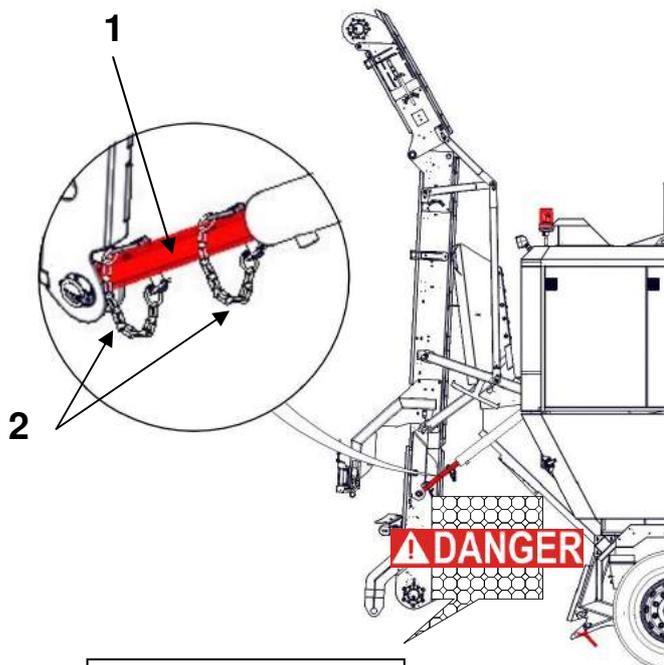
DANGER

Danger mortel par écrasement pendant tous les travaux de maintenance et de réparation !

Un espace vide - zone dangereuse D - se forme entre le broyeur et le convoyeur de sortie lorsque le convoyeur de sortie se trouve en position de maintenance. Risque mortel pour le personnel, lorsque les vérins hydrauliques se mettent en marche.

- Interdiction de pénétrer dans la zone dangereuse D sans sécurisation du vérin ! (Appui (1) et axe (2) des deux côtés)
- Lire et respecter la description des mesures de sécurité, avant de commencer les travaux de maintenance et de réparation. Voir le chapitre 7, point 7.7

Freinage du vérin de tapis en position maintenance



Zone dangereuse D

- Placer les appuis des deux côtés au-dessus du vérin hydraulique :
- Insérer les axes de retenue dans les alésages pratiqués sur la barre d'appui
- Freiner les axes avec les goupilles clips se trouvant sur les axes.

5.0 Description succincte de W.TRONIC 2600

5.1 Aperçu

Respecter les instructions du manuel de la machine, les consignes de sécurité et du descriptif du tableau de commande ! En cas d'utilisation de la télécommande radio, suivre les instructions de la notice fournie!

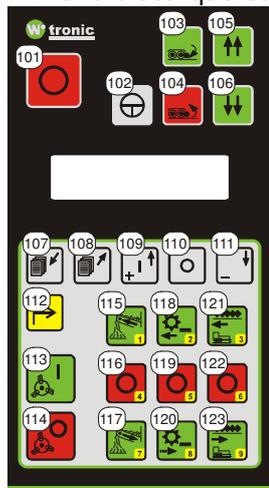
En cas de défaillance ou de dysfonctionnement du module de commande, le moteur peut démarrer de façon intempestive et l'enclenchement autonome des entraînements et fonctions peut être à l'origine de dangers.

Couper l'interrupteur principal de la batterie sur la machine, avant de procéder à des travaux.

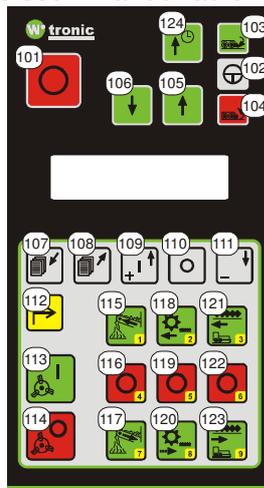
Synoptique des touches :

Armoire électrique et télécommande radio

Module de commande maintenance



Version V1.0



Version V1.1



Versions V1.0 et V1.1

Numéro des touches

Module de commande : module armoire électrique et télécommande

COMMUTATEUR À CLÉ

Position 0 : installation à l'ARRÊT.

Position 1 : installation opérationnelle.

Position 2 : maintenir le commutateur dans cette position pour démarrer le moteur.

Mise en marche :

1. Actionner le commutateur à clé : attendre le message «Initialisation W-tronic 2600»
2. Tourner le commutateur à clé en position DÉMARRAGE moteur
3. Enclencher l'embrayage à l'aide de la touche T 113, attendre que l'embrayage soit prêt (observation manuelle).
4. Lancer le moteur à fond à l'aide de la fonction «Vitesse».
5. Activer les fonctions°: convoyeur de sortie avance, rouleau d'entraînement avance, fond mouvant avance.

BOUTON COUP DE POING

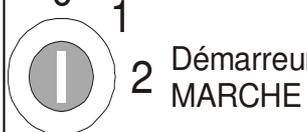
La machine est équipée de plusieurs boutons coup de poing. L'actionnement de l'un de ces boutons coupe immédiatement le moteur. Fonctionnement: voir Bouton arrêt moteur.

L'actionnement de ce bouton est indiqué sur l'écran !

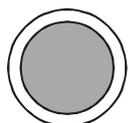
Le bouton coup de poing actionné reste verrouillé et est déverrouillé par une traction et une rotation vers la droite.

ATTENTION°: le rotor de la machine met un temps considérable à s'immobiliser°!

ARRET Commande
0 MARCHE



ARRÊT URGENCE



5.2 UTILISATION du module de commande sur l'armoire électrique / la télécommande radio

T 101



Arrêt moteur: Coupure du moteur, les fonctions hydrauliques, le graissage centralisé et la pompe de carburant sont coupés. Le débrayage ne s'effectue que lorsque la valeur limite de vitesse n'est pas atteinte.

Fonctions avec marche continue:

T 113



T 114



T113 = Prise rotor enclenché / T114 = Prise rotor disenclenché

T 115



T 116



T 117



T115 = Tapis évacuation avance / T116 = Tapis évacuation arrêt / T117 = Tapis évacuation arrière

T 118



T 119



T 120



T118 = Tambour alimentation avance / T119 = Tambour alim. arrêt / T120 = Tambour alim. arrière

T 121



T 122



T 123



T121 = Tapis alimentation avance / T122 = Tapis alimentation arrêt / T123 = Tapis alim. arrière

Fonctions avec mode impulsion / clavier à membrane V1.0 °:

T 105



Avance: Presser la touche: la machine avance jusqu'à ce qu'on relâche la touche.
Presser la touche 2 fois: la machine avance pendant 4 secondes.

T 106



Marche arrière: Presse la touche: la machine recule jusqu'à ce qu'on relâche la touche.
Un appui sur la touche stoppe l'avance automatique.

Fonctions avec mode impulsion / clavier à membrane V1.1 °:

T 105



Avance: Presser la touche: la machine avance jusqu'à ce qu'on relâche la touche.
Presser la touche 2 fois: la machine avance pendant 4 secondes.

T 106



Marche arrière: Presser la touche: la machine recule jusqu'à ce qu'on relâche la touche
Un appui sur la touche stoppe l'avance automatique.

T 124



Avance temporisée: Presser la touche: la machine avance pendant 4 secondes.
Si l'appareil roule et que la touche est pressée, l'appareil s'arrête.

Fonctions avec V1.0 et V1.1 °:

T 103



Avanc. auto enclenché: presser la touche jusqu'à ce que la translation complètement activée.

T 102



T 104



Avanc. auto disenclenché: presser tout d'abord la touche de validation grise: message sur l'écran : «Validation translation», presser ensuite la touche de validation «débrayage translation» dans les 3 secondes qui suivent.

ATTENTION : freiner la machine à l'aide de cales pour l'empêcher de rouler°!

5.3 Description du train de chenilles (uniquement avec chenille)

La chenille peut être commandée soit par les quatre touches T103, T104, T105 et T106 situées dans l'armoire électrique, soit par la manette et les touches T102, T103 et T104 de la télécommande radio.

La vitesse de la chenille peut être réglée par niveaux successifs grâce à la fonction «Piloter la chenille».

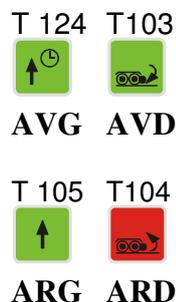
La vitesse réglée est la valeur de référence des touches de commande situées dans l'armoire électrique. Elle correspond également à la vitesse maximale autorisée lorsque la manette est déplacée à fond.

Commande avec les touches de l'armoire électrique:

Clavier de film V1.0



Clavier de film V1.1



La chenille associée à la commande avance ou recule pendant toute la durée de pression des touches. (possible uniquement après le démarrage du moteur)
 avancer → presser simultanément les touches AVG et AVD
 reculer → presser simultanément les touches ARG et ARD

Commande avec la télécommande radio:

Pour déverrouiller la manette de pilotage, appuyer sur la touche T102. Avant que 10 secondes ne s'écoulent, déplacer la manette pour piloter la chenille.

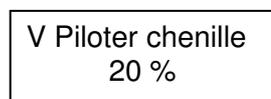
La machine se déplace dans la direction indiquée par la manette. Si la manette est déplacée sur un axe horizontal, la machine fait demi-tour sur place. Les chaînes tournent en sens opposé. Selon que la manette est déplacée légèrement ou à fond, la vitesse de la chenille n'est pas la même.

La vitesse réglée avec les touches T201 et T202 (fonction «Piloter la chenille») détermine la vitesse maximale des chaînes lorsque la manette est déplacée à fond

La machine peut aussi avancer de façon automatique pendant environ 2 ou 5 secondes. Le déplacement automatique peut être interrompu par une nouvelle pression sur la touche «Avancer» ci-contre ou par une pression sur une autre touche.

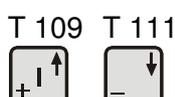
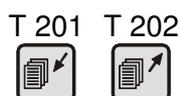
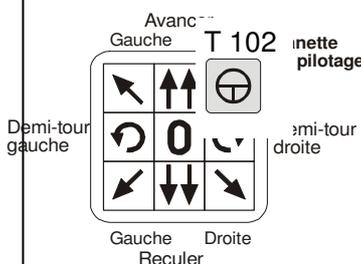
Régler la vitesse des chaînes:

Les touches T201 et T202 permettent de naviguer dans le menu jusqu'à la fonction «Piloter la chenille»:



L'écran affiche la vitesse actuelle des chaînes de la chenille. Au démarrage de la machine, la vitesse réglée est toujours la vitesse la plus lente.

Les touches T109 et T111 permettent ensuite de changer de vitesse.



5.4 Fonctions à raccourci sur l'armoire électrique / télécommande radio

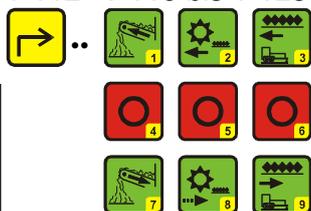
T 107 T108



Feuilleter les fonctions «^oavance^o» et «^omarche arrière^o»

Sélection directe d'une fonction à l'aide des touches de raccourci :

T 112 T 115 bis T 123



Valider avec la touche T 112 :

Écran : «^oValidation des touches de raccourci 1-9^o»

Sélectionner la fonction souhaitée à l'aide des touches 1 – 9 (touches T 115 jusqu'à T 123) dans les 3 secondes qui suivent

Fonctions accessibles par menu ou touches de raccourci :

Fonction:	Touche de raccourci	T 109 	T 110 	T 111 
Régime	1	plein gaz		point mort
Lever rouleau d'alimentation	2	lever	arrêt	
Rebroyage	3	grossier	arrêt	fin
Trémie de remplissage	4	lever	arrêt	abaisser
Capot	5	lever	arrêt	abaisser
Béquille	6	lever	arrêt	abaisser
Régime - changement de mode	7	haut		faible
Montée/descente tapis	8	lever	arrêt	abaisser
Nettoyage ventilateur	9	démarrage	stop	
Contre-coutpe	-	lever	arrêt	abaisser

5.5 UTILISATION du module de commande « °maintenance °»

Activer le commutateur à clé. Après l'initialisation, l'écran affiche le « °message standard °» suivant:

H de svce : 12h34 Maint. dans : 88 h

Indique les heures de service: actuellement 12 heures et 34 minutes
Indique que la maintenance suivante arrive à échéance dans 88 heures.

Après le démarrage du moteur, l'écran indique le message «données moteur °» °:

n= 795 25°C 80% réserv. Charge : 11% FM-v:0%

Indique le régime, la température du moteur et le niveau du réservoir.
Indique la charge du moteur et la vitesse du tapis alimentation.

Autre indication:

n-Rot. 500 25%Adbl Volet.: 90% Con.c.: 80%

Indique le régime du rotor et le niveau du réservoir AdBlue.
Indique la position de volet du volet peigne et contre - coupe.

La touche T206 permet de commuter entre ces deux modes d'affichage.

Feuilleter les affichages « °heures de service °» et « °données moteur °». Après la sélection d'un menu, affichage du menu sélectionné.

T 206



Pression de la touche T207 °: retour du menu si le pavé est désactivé.

Sinon, le retour s'effectue par la confirmation à l'aide de la touche T206, lorsque l'écran affiche le message suivant °:

T 207



Confirmer par Enter Retour menu →

Pression des touches T201, T202 dans le menu « °message standard °», « °données moteur °» :

T 201 T 202



Accès à la sélection des menus. En pressant une nouvelle fois T201, T202, on passe au menu suivant. Pour afficher un menu, presser la touche Enter (T206).

Fonctions de menu :

• Menu vitesse d'alimentation

6 Vitesse tamb.al. et Tapis al. 100 ?
--

La variable 6 indique la consigne de vitesse du régulateur pour tapis alimentation et tambour alimentation.

La touche T206 permet d'activer la saisie d'une nouvelle valeur. Les touches numériques 0 à 9 (voir plus bas) permettent de saisir une nouvelle valeur. Valider cette valeur à l'aide de la touche T206. Pour effacer la valeur saisie, presser l'une des touches T201, T202, si tant es que cette valeur n'a pas encore été validée).

• Menu maintenance

Dans le menu de maintenance, les touches T201 et T202 permettent de passer d'un sous-menu à l'autre.

Pour afficher le sous-menu, presser la touche Enter (T206).

Untermenüs:

• Maintenance

Confirmer par Enter
pas de maintenance →

La touche T206 permet de quitter le menu sans valider la maintenance.

Touche T202 : sélection : validation ou non de la maintenance:

Confirmer par Enter
Confirmer maintenance →

Presser la touche T206 pour valider une opération de maintenance effectuée.

Le compteur d'heures de service est réinitialisé sur la valeur de la variable 1 (intervalle de maintenance).

La touche T207 permet de quitter le menu sans valider la maintenance.

Message indiquant la réinitialisation du compteur d'heures de service

Presser la touche T207 pour continuer.

Compteur maintenance
réinitialisé

• Graissage centralisé

V 36 graiss.cent.
0 88 inactif

À l'aide de la touche T_AUF (T203), déclencher un cycle du graissage central (durée de graissage: voir variable 4).

La touche T_AUS (T204) permet d'arrêter le cycle en cours.

La touche T207 permet de quitter le menu.

• Protection sous-régime

PSR activé
désactiver : touche O

Affiche l'état actuel de la protection contre le sous-régime. Après le démarrage du moteur, la protection contre le sous-régime est activée.

La touche T_AUS (T204) permet de désactiver la protection contre le sous-régime (PSR).

PSR inactif
activer : touche I.

La touche T_AUF (T203) permet d'activer la protection contre le sous-régime (PSR).

• Mémoire des défauts

N° : 1 E : 509
Heure : 1627:28:44

N° : 1 indique le nombre de défauts survenus.

E : 509 indique le numéro du défaut (509 = réservoir de carburant vide).

1627:28:44 indique que le défaut est survenu au cours de l'heure de service 1627, à la minute 28 et à la 44e seconde.

Les touches T201 et T202 permettent de faire défiler les messages pour voir si d'autres numéros de défaut sont apparus.

La touche T207 permet de quitter le menu.

Moteur°: Liste SPN :

Erreur sur 1 →
SPN : 3277 FMI : 0

Affichage des numéros de défaut de moteur.

Les touches T201 et T202 permettent le défilement des messages pour voir si d'autres numéros de défaut sont présents.

La touche T207 permet de quitter le menu.

• Retour menu

La touche T207 permet de revenir au menu précédent.

• Menu variables

Saisie du code 2384 pour le réglage des variables.

1 interv. maint. →
400 ?

Le variable 1 indique le nombre d'heures de service correspondant à l'intervalle de maintenance. Dans le menu de maintenance, le compteur d'heures de service est réinitialisé sur cette valeur lorsqu'on valide la réalisation d'une opération de maintenance.

La touche T206 permet d'activer la saisie d'une nouvelle valeur. Les touches numériques 0 à 9 permettent de saisir une nouvelle valeur. Valider cette valeur à l'aide de la touche T206. Pour effacer la valeur saisie, presser l'une des touches T201, T202, si tant est que la valeur n'a pas encore été validée

Procéder de même pour régler les valeurs ci-après (1 à 13).

Liste des variables voir 6.0 utilisateur description de la variable.

• Sorties

Test des sorties, moteur à l'ARRÊT.

Les touches T201 et T202 permettent de basculer entre les sorties Les touches T203, T204 et T205 permettent de commander les sorties.

La touche T207 permet de revenir au menu précédent.

• Entrées

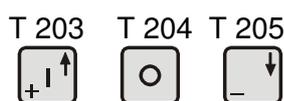
Affichage de l'état des entrées.

Les touches T201 et T202 permettent de basculer entre les entrées.

La touche T207 permet de revenir au menu précédent.

• Retour menu

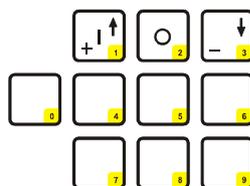
La touche T207 permet de revenir au menu principal.



Activer/désactiver les fonction, tester les sorties ou menu maintenance graissage centralisé.



Sélection du mode de commande des fonctions : par télécommande radio ou par l'armoire électrique.



Pavé numérique pour la saisie des nouvelles valeurs p. ex. des variables. Touches T203, T204, T205; T207, T208, T209, T210; T212, T213, T214



Avertissement°: surchauffe de l'huile hydraulique, colmatage du filtre hydraulique, réservoir d'huile hydraulique niveau bas, filtre d'air du moteur colmaté, réservoir d'eau de refroidissement moteur bas, surchauffe moteur, pression d'huile moteur faible, bouton d'arrêt d'urgence déclenché, court-circuit sur sortie de vanne hydraulique.

5.6 Description des variables « utilisateur » W.tronic 2600

Situation: 02.04.2013

Variables par défaut à partir de la version de logiciel V 2.06.000 à V 2.24.000, carte WB250 ST

Variables utilisateur: Code 2384

Variable	Description	Unité	Par défaut	Val. admissibles
1	Intervalle de maintenance heures (Temps en heures entre l'entretien, service)	1 heure	400	0 à max. 600
2	Intervalle ventilateur réversible (Temps entre les nettoyages de fans réversible)	1 minute	75	15 à 90
3	Intervalle graissage centralisé Temps entre les cycles de lubrification	1 minute	30	30 à 480
4	Graissage centralisé: durée de graissage MARCHE Le temps d'un cycle de lubrification	1 minute	4	1 à 16
5	Régulation du tapis alimentation : consigne du couple en %	1 %	80	10 à 100
6	Régulation du tapis alimentation : courant maxi /vitesse maxi réglables par l'utilisateur	1 mA	1600	0 à max. 2400"
7	Protection sous-régime: PSR déclenchement pour régime élevé	1 tr/min	1700	0 à 2500
8	Protection sous-régime: PSR déclenchement pour régime faible	1 tr/min	1550	0 à 2500
9	Tambour d'alimentation – durée d'inversion	Par paliers de 0,1 s	15	0 à 50
10	Tapis alimentation – durée d'inversion	Par paliers de 0,1 s	10	0 à 50
11	Sélection de la langue		0	0 = allemand 1 = langue étrangère
12	Temps de retour depuis un menu	0,1 s	200	20 à 2000
13	Temps de avancer pour l'auto-entraînement avant l'entraînement des roues	Par paliers de 0,1 s	40	10 à 100
14-	Durée d'allumage de l'éclairage d'écran à 16 positions sur l'armoire électrique	1 minute	180	1 à 180
15	Les impulsions d'horloge pour un cycle de lubrification de l'appareil de lubrification central	1 Impulsions	19	5 à 80
16-20	Non utilisé			

Situation: 25.09.2013

Variables par défaut à partir de la version de logiciel V 3.12.000, carte WB250 ST

Variables utilisateur: Code 2384

Variable	Description	Unité	Par défaut	Val. admissibles
1	Intervalle de maintenance heures (Temps en heures entre l'entretien, service)	1 heure	400	0 à max. 600
2	Intervalle ventilateur réversible (Temps entre les nettoyages de fans réversible)	1 minute	75	15 à 90
3	Intervalle graissage centralisé Temps entre les cycles de lubrification	1 minute	30	30 à 480
4	Graissage centralisé: durée de graissage MARCHE Le temps d'un cycle de lubrification	1 minute	4	1 à 16
5	Régulation du tapis alimentation : consigne du couple en %	1 %	80	10 à 100
6	Vitesse d'alimentation total dépendant de la vitesse de tapis alimentation (RB) et de la vitesse de tambour d'alimentation (EZW).	1 %	1600	0 à 100
7	Vitesse de tambour d'alimentation (Déterminé par la variable 6, le tambour alimentation vitesse)	1 %	100	0 à 100
8	Vitesse de tapis d'alimentation (Déterminé par la variable 6, le tapis alimentation-vitesse)	1 %	100	0 à 100
9	Protection sous-régime: PSR déclenchement pour régime élevé	1 tr/min	1700	0 à 2500
10	Protection sous-régime: PSR déclenchement pour régime faible	1 tr/min	1550	0 à 2500
11	Sélection de la langue		0	0 = allemand 1 = langue étrangère
12	Temps d'avancer pour l'auto-entraînement avant l'entraînement des roues	Par paliers de 0,1 s	40	10 à 100
13	Tapis évacuation Safe mode: 0=non, 1 oui		0	0, 1
14-	Mode-ECO: limite de couple moteur	In %	20	1 à 100
15	Mode-ECO: Temps sur l'arrêt au ralenti à les courts séjours de limite de couple	1 s	30	10 à 65535
16-20	Non utilisé			

5.7 Description des numéros de défaut

Situation: 18.09.2013

à partir de la version de logiciel V3.12000, carte WB250 ST V1.2

Nr.	Description du défaut	Conséquences
501	Entrée ARRÊT D'URGENCE activée	Coupure du moteur, vannes hydrauliques ARRÊT
502	Entrée relais carte radio activée	Coupure du moteur, vannes hydrauliques ARRÊT
503	Surchauffe de l'huile hydraulique	Moteur au ralenti, vannes hydrauliques ARRÊT
504	Manque d'huile hydraulique	Coupure du moteur, vannes hydrauliques ARRÊT
505	Filtre d'huile hydraulique colmaté	Moteur au ralenti, vannes hydrauliques ARRÊT
506	Manque d'eau de refroidissement moteur	Coupure du moteur, vannes hydrauliques ARRÊT
507	Filtre d'air moteur colmaté	Moteur au ralenti, vannes hydrauliques ARRÊT
508	Alternateur: pas de charge	Affichage - indication des erreurs
509	Réservoir de carburant vide	Affichage - indication des erreurs
510	Préchauffage du moteur actif	Affichage - indication des erreurs
511	Pression d'huile faible	Coupure du moteur, vannes hydrauliques ARRÊT
512	Surchauffe du moteur à temp. > variable EE 31 (95°C)	Moteur au ralenti, vannes hydrauliques ARRÊT
513	Surchauffe du moteur à temp. > variable EE 30 (100°C)	Coupure du moteur, vannes hydrauliques ARRÊT
514	Défaut moteur MAN (contrôler les numéros SPN)	Mémorisation du numéro SPN dans la mémoire des défauts SPN
515	Défaut à initialisation les cartes via le bus CAN	Affichage - indication des erreurs
516	Défaut relais K1	Tension U-fonctionnement absente, contrôler le relais K1, LED relais K1
517	Défaut relais K2	Tension U-MARCHE absente, contrôler le bouton d'ARRÊT d'URGENCE, relais K2, LED relais K2
518	Défaut relais K3	Tension U-MARCHE absente, contrôler le bouton d'ARRÊT d'URGENCE, relais K3, LED relais K3
519	Défaut relais carte radio	Tension U-MARCHE absente, contrôler le bouton d'ARRÊT d'URGENCE, contrôler la connexion X8 sur la carte WB 250 FUNK (radio)
520	Filtre à particules pollué	Moteur au ralenti, redémarrer pour la confirmation d'erreur
521	Graissage centralisé vide	Affichage - indication des erreurs
522	Débrayage, inférieur à 500 à cause de PSR	Moteur au ralenti, embrayage débrayé
523	Adlue réservoir vide	Affichage - indication des erreurs
524	Erreur CAN-Bus pour la FFR	Affichage - indication des erreurs, peut-être pas plus de connexion au moteur-Can-bus
--	Poutre déclenché	Dans la fonction poutre, ce défaut désactive les sorties; le moteur est au ralenti
--	Tapis évacuation à l'arrêt	Activer brièvement la marche arrière du tapis évacuation (durée d'inversion), puis passer en marche avant
--	Tapis évacuation de sécurité	Tapis évacuation lever / abaisser ou le capot lever / abaisser ne fonctionne pas. Ensemble les boulons correctement, tapis évacuation lever est possible
601	OpenLoad à la sortie électrique n 1 (Tapis évacuation avance)	Affichage - indication des erreurs
602	OpenLoad à la sortie électrique n 2 (Tapis évacuation marche arrière)	Affichage - indication des erreurs
...		
6xx	OpenLoad des Ausgang Nr. Elektrisch XX	Affichage - indication des erreurs
701	Court-circuit à la sortie électrique n 1 (Tapis évacuation avance)	La sortie n° 1 est désactivée par la carte de sorties WB 250 AM
702	Court-circuit à la sortie électrique n° 2 (Tapis évacuation marche arrière)	La sortie n° 2 est désactivée par la carte de sorties WB 250 AM
...		
7xx	Court-circuit à la sortie électrique XX	La sortie n° xx est désactivée par la carte de sorties WB 250 AM

Affectation de la «sortie électrique n» aux sorties, p. ex. «tapis avance» indiquée dans les plans d'affectation du bornier hydraulique, du bornier moteur et du bornier de l'installation.

5.8 Descriptif pour télécommande radio

Les fonctions de la machine sont commandées comme décrit dans la notice d'utilisation de l'armoire électrique («**COMMANDE** de l'organe de commande placé dans l'armoire électrique / Télécommande radio»).

À cela s'ajoute un menu Service proposant les fonctions suivantes:

Menu Service:

T 112



Appuyer plusieurs fois sur la touche T 112 «**ENTER**» pour afficher le menu Service:

- Le premier message indique la capacité de la batterie

Capacité batterie → 50 %

Appuyer sur la touche T 112  pour naviguer dans le menu.

La touche T 110  permet de quitter le menu Service (sauf à partir du sous-menu «Choisir la langue»).

- Afficher la tension de la batterie, la consommation de courant et la température

U = 6,95 V → I = 0.115A T = 31°C

Touche T 112 pour avancer dans le menu.
Touche T 110 pour quitter le menu.

- Afficher la tension de charge (tension de charge autorisée: tension continue: 12 à 24 VCC)

Tension de charge → U = 12,40 V

Touche T 112 pour avancer dans le menu.
Touche T 110 pour quitter le menu.

- Sélection de langue

Sélection langue → Sélection : 0

Touche T 112 pour avancer dans le menu.
Les touches T 109 (sélection 1) et T 110 (sélection 0) permettent de basculer entre l'affichage des textes en allemand (sélection 0) et l'affichage des textes dans la langue pré-réglée (sélection 1).

- Mettre la télécommande radio en mode Veille

Mode Veille → Oui <1> Non <0>

Touche T 112 pour avancer dans le menu.
Appuyer sur la touche T 109 pour mettre la télécommande radio en mode Veille. Si un chargement est actif, le passage en mode Veille est impossible.
Touche T 110 pour quitter le menu.

- Chercher et modifier le canal radio

Chercher le canal →
Oui <1> Non <0>

Touche T112 pour avancer dans le menu.
Appuyer sur la touche T109 pour afficher le menu de recherche du canal.
Touche T110 pour quitter le menu.

Chercher le canal. Commencer par saisir le numéro de code 2384:

Saisir n de code

Touche T 108 pour quitter le menu.
Avec les touches numériques T115 à T123 et la touche T110 (pour «0»), saisir le numéro de code 2384.
Appuyer sur T112 pour confirmer la saisie.

Le système recherche le canal actuel...

Patiencez . . .
Recherche canal 3

Patienter jusqu'à la fin de la recherche.

a) Le canal recherché a été trouvé: le canal radio 5 est actif

Canal radio 5
actif !

Touche T112 pour confirmer le canal radio.
Touche T110 pour quitter.

Il est ensuite possible de changer le canal du module radio placé dans l'armoire électrique.

Canal radio externe
5 ?

Touche T112 pour activer le menu de saisie numérique.
Saisir le nouveau numéro de canal (voir saisie des variables).
Valeurs autorisées pour la saisie : 1 à 10.
Touche T110 pour quitter sans changer.

Le canal radio du module radio doit ensuite être changé dans la télécommande radio.

Canal radio interne
5 ?

Touche T112 pour activer le menu de saisie numérique.
Saisir le nouveau numéro de canal (voir saisie des variables).
Valeurs autorisées pour la saisie : 1 à 10.
Touche T110 pour quitter sans changer.

b) Le canal radio du poste terminal n'a pas été reconnu.

Aucun canal radio
trouvé !

Touche T112 ou T110 pour continuer.

Ignorer ces messages avec la touche T 112 ou T 110°:

Canal radio externe
65534 ?

Canal radio interne
5 ?

- Régler les variables de la télécommande radio

Menu Variables →
Oui <1> Non <0>

Touche T112 pour avancer dans le menu.
Touche T109 pour afficher le menu de réglage des variables.
Touche T110 pour quitter le menu.

Commencer par saisir le numéro de code 2384:

Saisir n° code

Touche T108 pour quitter le menu.
Avec les touches numériques T115 à T123 et la touche T110 (pour «0»), saisir le numéro de code 2384.
Appuyer sur T112 pour confirmer la saisie.

Menu de réglage des variables:

Variable : 50 →
5 ?

La première ligne affiche le numéro de la variable.
La deuxième ligne affiche la valeur de la variable.

La touche T112 permet d'activer la saisie d'une nouvelle valeur. Les touches numériques 0 à 9 permettent de saisir cette nouvelle valeur, qui doit ensuite être validée par une pression sur la touche 112.

Les touches T107 et T108 permettent d'effacer la valeur saisie, si elle n'a pas encore été validée.

Les variables ci-dessous sont réglables (numéro de code 2384):

Variable	Description	Unité	Par défaut	Valeurs autorisées
50	Durée de déverrouillage de la manette	1 seconde	5	1 à 50
51	Durée d'éclairage de l'écran après une pression de touche	1 seconde	120	1 à 30000
52	Délai de désactivation après la dernière pression de touche	1 minute	5	1 à 500
53	Éclairage de l'écran 0 = éclairage minuté (var. 51) 1 = éclairage toujours ACTIF 2 = éclairage toujours INACTIF		0	0, 1, 2

- Quitter le menu Service

Quitter menu →
Oui <0>

Touche T112 pour avancer dans le menu.
Touche T110 pour quitter le menu.

5.9 Descriptif du ventilateur réversible

Fonctionnement

Pour le nettoyage des grilles de ventilation, la commande inverse automatiquement le sens de rotation des ventilateurs de refroidissement pendant un court moment.

Les pales du ventilateur sont déplacées pour cela. Le système d'introduction intégral est préalablement stoppé pour cela et le régime du moteur réduit à 1500 tr/min. Au bout de 14 sec de nettoyage, le ventilateur est de nouveau inversé, le régime du moteur accélère et l'introduction redémarre automatiquement.

Lorsqu'elle est activée, cette fonction s'effectue toujours par la commande par intermittence (toutes les 75 min), si le nettoyage est déclenché manuellement par l'opérateur (voir Nettoyage immédiat) ou lorsque la température d'eau de refroidissement a atteint la limite de 95°C.

Attention °:

Le démarrage automatique et temporisé des entraînements de ventilateur peut être dangereux °!

En cas de panne ou de dysfonctionnement du module de commande, les entraînements peuvent en effet démarrer de façon intempestive °!

→ Avant toute intervention sur la machine, mettre l'interrupteur principal de la batterie en position « ° ».

→ Avant toute opération de révision ou de réparation, débrancher la batterie.

Attention à la température du moteur:

Pendant le processus de nettoyage, le refroidissement du moteur principal est interrompu °!

Régler l'intervalle de nettoyage:

Dans le menu **Variables**, la variable 2 permet de régler l'intervalle du ventilateur réversible dans une plage de 15 à 90 minutes.

Exécuter immédiatement un nettoyage:

La fonction **Nettoyage Vent.** permet de démarrer immédiatement une procédure de nettoyage unique.

V	Nettoyage Vent.
0	Démarrer avec '+'

Exécuter un test de fonctionnement avec le menu Sorties:

Fonction n 34:

V	34	Ventilateur
0	86	arrêt

Ventilateur arrêt

Ventilateur avance

Ventilateur marche arrière

Radiat. d'huile et Ventilateur – Compresseur arrêt

Radiat. d'huile elec. avance (sauf pour. radiateur)

Ventilateur – Compresseur marche.

Fonction n 27:(seulement actif avec refroidisseur d'huile hydraulique)

V	27	Ventilateur
0	20	arrêt

Ventilateur avance

Ventilateur marche arrière

Radiateur hydraulique marche avant

Radiateur hydraulique marche arrière

5.10 Descriptif du graissage centralisé

Fonctionnement

Le système W-tronic 2600 commute une sortie à l'aide de High-Side PROFET pour la commande du graissage centralisé. La sortie peut être commutée manuellement à l'aide du menu Service. Lorsque le moteur de la machine est en marche, la commande s'effectue de manière cyclique à intervalle réglable. Le temps de cycle d'un processus de graissage est défini directement par le réglage de l'intervalle, ou de manière contrôlée par un dispositif de surveillance à impulsions.

Réglage des variables °:

Ouvrir le menu de réglage des variables dans le menu Service

- Saisir le numéro de code 2384, confirmer avec T206.
- Réglage possible des valeurs suivantes :

Variable s	Description	Unité	Défaut	Valeurs admises
3	Périodicité graissage centralisé Durée entre 2 cycles lubrifiants	1 minute	30	30 à 480
4	Durée graissage centralisé Durée d'un cycle lubrifiant	1 minute	4	1 à 16
15-	Impulsions de synchronisation pour un cycle lubrifiant	1 Impulsion	19	5 à 80

• L'unité de graissage centralisé peut être activée / désactivée

L'unité de graissage centralisé peut être activée / désactivée manuellement dans le menu Service.:

V 36	Graiss. centr.
0 88	désactivé

Un cycle de graissage centralisé est déclenché à l'aide de la touche T AUF (T203) (temps de graissage sous la variable 4).

La touche T AUS (T204) permet d'arrêter un cycle en cours.

La touche T207 permet de quitter le menu.

• Descriptif de la commande automatique du graissage centralisé °:

a) Temps de graissage par commande temporisée

Après le démarrage du moteur, le compteur d'intervalles est réglé sur le temps déterminé sous la variable 3.

Lorsque l'intervalle de temps est écoulé, le graissage centralisé démarre. La sortie est activée pour toute la durée du graissage (réglable sous la variable 4). La durée de l'intervalle est du reste réinitialisée.

b) Temps de graissage par commande à impulsions

Après le démarrage du moteur, le compteur d'intervalles est réglé sur le temps déterminé.

Lorsque l'intervalle de temps est écoulé, le graissage centralisé démarre.

La sortie de l'unité de graissage centralisé est activée jusqu'à ce que le nombre d'impulsions défini soit atteint. Le compteur d'intervalles est réinitialisé.

c) Message d'erreur « °graissage centralisé vide °»

E	Graiss. central
521	vide

Ce message d'erreur apparaît lorsque les impulsions ne peuvent plus être détectées par l'unité de graissage centralisée. Après confirmation à l'aide de la touche T 112 sur la télécommande radio ou l'armoire électrique, la commande peut à nouveau être utilisée normalement.

Lorsqu'une erreur survient, les points suivants doivent être vérifiés:

- Le réservoir du graissage centralisé est-il vide °?
- Activer manuellement le graissage centralisé. Contrôle de la diode électroluminescente de la sortie du graissage centralisé (VD61 gauche à côté du relais K7) °; contrôle de la diode électroluminescente des impulsions du graissage centralisé (VD2 en bas à gauche dans l'armoire électrique), clignote à une cadence d'environ 13 secondes. Lorsque le voyant VD2 pour «graissage centralisé MARCHÉ» est continuellement ALLUMÉ ou ÉTEINT, il signale la présence d'une erreur au niveau de la détection des impulsions, ou bien le réservoir est vide.

5.11 Description du calibrage NZKL (volet peigne)/ GS (contre-coupe): (Capteurs option pour NZKL / GS requis)

Méthode de fonctionnement quand volet peigne et le contre coupe avec capteur de position des volets.

La position du volet du NZKL (volet peigne) et GS (contre-coupe) est affiché sur l'écran de droite.

Presse de touche T 206  jusqu'à le message suivant:

n-Rot. 500 25%Adbl
Volet: 90% Con.c: 80%

Indique le régime du rotor et le niveau du réservoir AdBlue.
Indique la position de volet du volet peigne et contre - coupe.

Calibration des volets pour NZKL/GS (volet peigne/contre-coupe):

1. Opérer la volet peigne à l'afficheur gauche (voir chapitre 4):

Le volet ajuster le réglage qui doit correspondre à 0% position du registre.

Apportez également le contre-coupe en position sur de 0% position du registre.

2. Sur l'écran de droite, sélectionnez le menu de service avec les touches T201  et T202 .

Confirmer par Enter
Menu maintenance →

Validez avec la touche T206 .

Dans le menu de service, sélectionnez le menu de calibration:

Confirmer par Enter
Calibration →

Validez avec la touche T206 .

Dans le menu de calibration, sélectionner "1ère valeur fermé":

Confirmer par Enter
1.Wert geschlossen →

Validez avec la touche T206 .

Les valeurs des capteurs pour le volet peigne - 0% et contre la coupe - 0% maintenant sauvegardé.

Presser la touche T207  jusqu'à ce que vous revenez à l'écran principal apparaît.

3. Opérer la volet peigne à l'afficheur gauche (voir chapitre 4):

Le volet ajuster le réglage qui doit correspondre à 100% position du registre.

Apportez également le contre-coupe en position sur de 100% position du registre.

4. Sur l'écran de droite, sélectionnez le menu de service avec les touches T201 T201  et T202 .

Confirmer par Enter
Menu maintenance →

Validez avec la touche T206 .

Dans le menu de service, sélectionnez le menu de calibration:

Confirmer par Enter
Calibration →

Validez avec la touche T206 .

Dans le menu de calibration, sélectionnez "1ère valeur ouverte":

Confirmer par Enter
2.Wert offen →

Validez avec la touche T206 .

Les valeurs des capteurs pour le volet peigne - 100% et contre la coupe - 100% maintenant sauvegardé.

Presser la touche  jusqu'à ce que vous revenez à l'écran principal apparaît.

5.12 Description LED de la platine 250 ST V1.2

N° LED	Entrée n	Description
VD1	X1.3-6	Entrée
VD2	X6.10	Entrée Impulsions de synchronisation de graissage centralisé
VD3	X1.10	Entrée d'eau réfrigérante moteur
VD4	X1.9	Entrée préchauffage
VD5	X1.8	Entrée alternateur D+
VD6	X1.7	Entrée filtre de particule de suie
VD7	X2.10	Entrée poutre 1 pressée
VD8	X2.9	Entrée avancement auto pressée
VD9	X2.8	Entrée tapis alimentation surchargé
VD10	X2.7	Entrée tapis évacuation surchargé
VD11	X2.6	Entrée tapis évacuation arrêté
VD12	X2.5	Entrée tambour alimentation surchargé
VD13	X2.4	Entrée filtre d'huile du système hydraulique
VD14	X2.3	Entrée niveau d'huile du système hydraulique
VD15	X2.2	Entrée système hydraulique surchauffe
VD16	X2.1	Entrée moteur – filtre à air
VD17	X5.10	Entrée IN – 27 libre
VD18	X5.9	Entrée moteur couple
VD19	X5.8	Entrée EDCD – Code clignotant
VD20	X5.7	Entrée tapis évacuation Sécurité - 5
VD21	X5.6	Entrée tapis évacuation Sécurité - 4
VD22	X5.5	Entrée tapis évacuation Sécurité - 3
VD23	X5.4	Entrée réservoir gazole vide
VD24	X5.3	Entrée tapis évacuation Sécurité - 2
VD25	X5.2	Entrée tapis évacuation Sécurité - 1
VD26	X5.1	Entrée poutre 1 déclenchée
VD39	Connexion réseau circuit imprimé sur platine	Entrée Clé - Démarreur
VD40	Connexion réseau circuit imprimé sur platine	Entrée ARRÊT – URGENCE
VD41	Connexion réseau circuit imprimé sur platine	Entrée relais platine radio
VD47	Connexion réseau circuit imprimé sur platine	Surveillance U-enclenché de K3
VD48	Connexion réseau circuit imprimé sur platine	Surveillance mode d'opération U de K1
VD49	Leiterbahnverbindung auf Platine	Surveillance U-enclenché de K2
VD58	X13.5	Tapis alimentation en avant
VD59	X13.6	Tapis alimentation en arrière
VD60	X13.7	Moteur démarreur MARCHE
VD61	X14.1	Graissage centralisé MARCHE
VD62	X14.5	Prise rotor enclenché
VD63	X14.6	Prise rotor desenchenché

	Contr.	Sorties	Numéro de fonction pour des config. initiales	Approvisionnement plus d'	LED-Nr. de WB250 ST	No initial. électriquement pour config. initiale	Occupation de prise de courant sur la plaque :		
Goup. Barrette de connexion hydraulique dotation des fils fiche Harting 1 (40 pôles) W.tronic2600									
1	KE	Prise rotor enclenche	1	Mode d'opér. U		91	ST-X14.5		
2	KA	Prise rotor desenclenché	1	Mode d'opér. U		92	ST-X14.6		
3	RV	Tapis alimentation en avant (prop) (avec AMP7)	2	U-enclenché		96	AMP7-X1.2		
4	GND	Tapis alimentation en avant GND (avec AMP7)					AMP7-X1.3		
5	RR	Tapis alimentation en arrière (avec AMP7)	2	U-enclenché		89	AMP7-X1.4		
3	RV	Tapis alimentation en avant (prop) (sans AMP7)		U-enclenché		96	ST-X13.4		
4	GND	Tapis alimentation en avant GND (sans AMP7)					ST-X13.5		
	RR	Tapis alimentation en arrière (sans AMP7)		U-enclenché		89	ST-X13.6		
6	BV	Tapis évacuation en avant	3	U-enclenché		1	AM1-X1.2		
7	BR	Tapis évacuation en arrière	3	U-enclenché		2	AM1-X1.3		
8	BH	Tapis évacuation lever	4	U-enclenché		3	AM1-X1.4		
9	BS	Tapis évacuation abaisser	4	U-enclenché		4	AM1-X1.5		
10	NF	Volet peigne fin	5	U-enclenché		5	AM1-X1.8		
11	NG	Volet peigne gros	5	U-enclenché		6	AM1-X1.9		
12	FH	Lever trémie remplissage	15	U-enclenché		7	AM1-X1.10		
13	FS	Abaisser trémie remplissage	15	U-enclenché		8	AM1-X1.11		
14	FV	LKV	Avancer en avant,	U-enclenché	7	-	U-enclenché	9	AM2-X1.2
15	FR	LKR	Avancer en arrière	Chenille: chaine ga. arrière	7	-	U-enclenché	11	AM2-X1.4
16	FE	RKV	Avanc.auto enclencher	Chenille: chaine dr. avant	6	-	U-enclenché	13	AM2-X1.8
17	FA	RKR	Avanc. desenclencher	Chenille: chaine dr. arrière	6	-	U-enclenché	15	AM2-X1.10
18	SFH	GND	Lever béquille	Chenille: GND L KV	11	-	U-enclenché	10	AM2-X1.3
19	SFS	GND	Abaisser béquille	Chenille: GND LKR	11	-	U-enclenché	12	AM2-X1.5
20	BLH	GND	Lever parroie gauche	Chenille: GND RKV	18	-	U-enclenché	14	AM2-X1.9
21	BLS	GND	Abaisser parroie gau.	Chenille: GND RKR	18	-	U-enclenché	16	AM-2X.11
22	EV		Tambour d'alimentat. en avant (prop) (avec AMP7)		8		U-enclenché	17	AM3-X1.2
23	ER		Tambour d'alimentation en arrière (avec AMP7)		8		U-enclenché	18	AM3-X1.3
22	EV		Tambour d'alimentation en avant (sans AMP7)		8		U-enclenché	17	AM3-X1.2
23	ER		Tambour d'alimentation en arrière (sans AMP7)		8		U-enclenché	18	AM3-X1.3
24	EH		Tambour d'alimentation lever		9		U-enclenché	19	AM3-X1.4
25	ÖKV		Réfrigérant à l'huile en avant		27		U-enclenché	20	AM3-X1.5
26	ÖKR		Réfrigérant à l'huile en arrière		27		U-enclenché	21	AM3-X1.8
27	HH		Lever capots		12		U-enclenché	22	AM3-X1.9
28	HS		Abaisser capot		12		U-enclenché	23	AM3-X1.10
29	HV/DU		Circulation hydraulique, sans pression circulation		17		U-enclenché	25	AM4-X1.2
30	MH		Poutre / Contre - coupe lever		13		U-enclenché	26	AM4-X1.3
31	MSI		Poutre / Contre - coupe abaisser		13		U-enclenché	27	AM4-X1.4
32	RBL		Chenille frein desenclencher		22		U-enclenché	28	AM4-X1.5
33	U		Interrupteur à pression poutre déclenche (210bar)			VD26			ST-X5.1
34	M		Interr. à press. Poutre 1/Contre-coupe presse (165bar)			VD7			ST-X2.10
35	E		Interr. à press. tambour d'alim. en arrière (180bar)			VD12			ST-X2.5
36	S		Interr. à press. tapis évacuation arrêt (180bar)			VD11			ST-X2.6
37	B		Interr. à press. tapis évacuation surchargé (165bar)			VD10			ST-X2.7
38	R		Interr. à press. tapis alimentation en arrière (170bar)			VD9			ST-X2.8
39	S		Interr. à press. avanc. auto presse			VD8			ST-X2.9
40			GND, Masse (Ader 40 u. gnge)						ST-X14.9-X14.10
			avec AMP7: Version de installation de distribution V3.00.000(var.50 =0 et 1)						
			sans AMP7: Version de installation de distr. à V2.24.00 (Var. 50=2)						
			En mode chenille, un module proportionnel AMP est utilisé à la place du module de sortie AM2.						
			Les fonctions béquilles n'existent pas sur les chenilles et la fonction ridelle gauche devrait être placée dans un autre module de sortie, si elle s'avère nécessaire.						

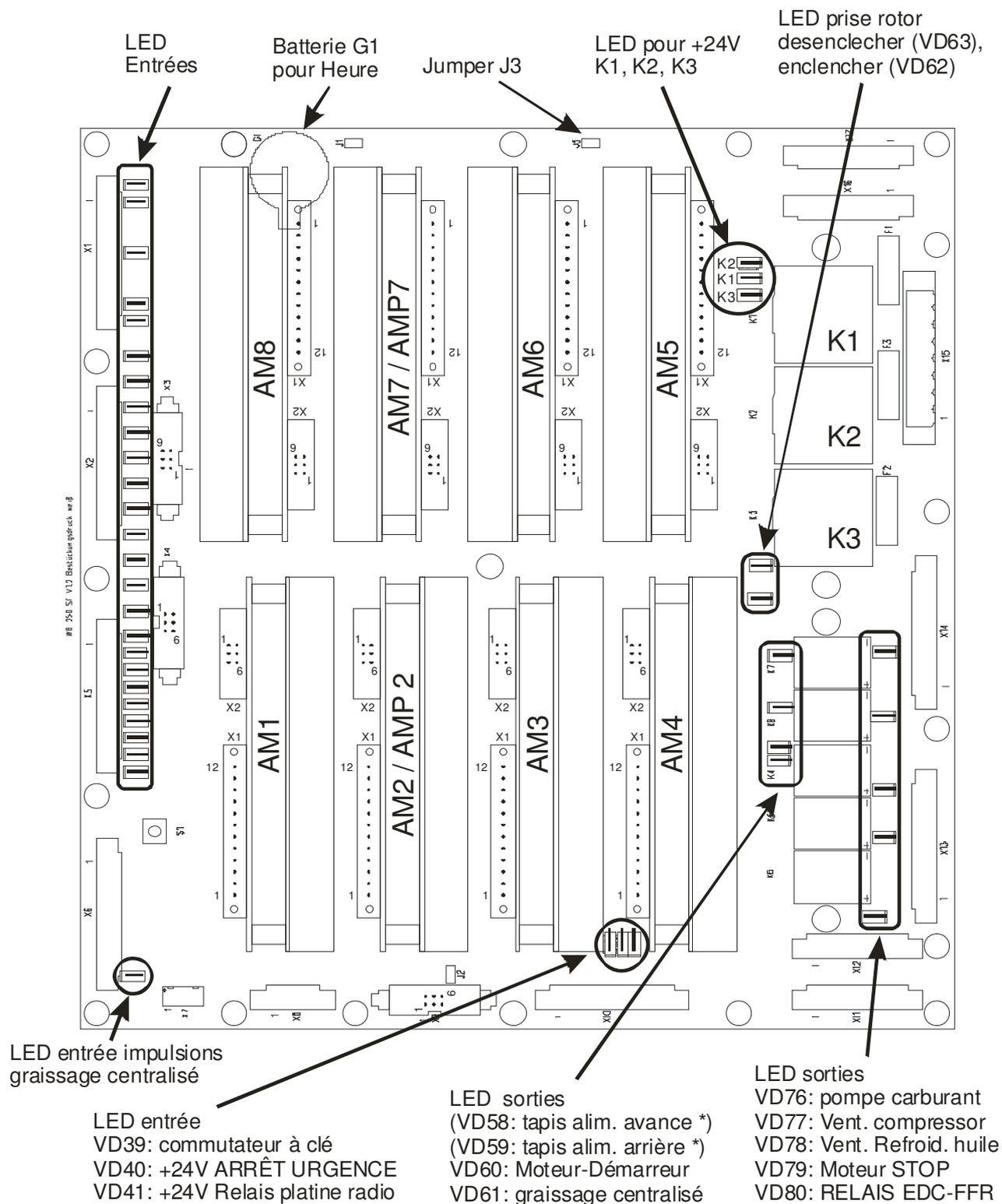
Armoire électrique W.tronic 2600:

Situation: 02.04.2013

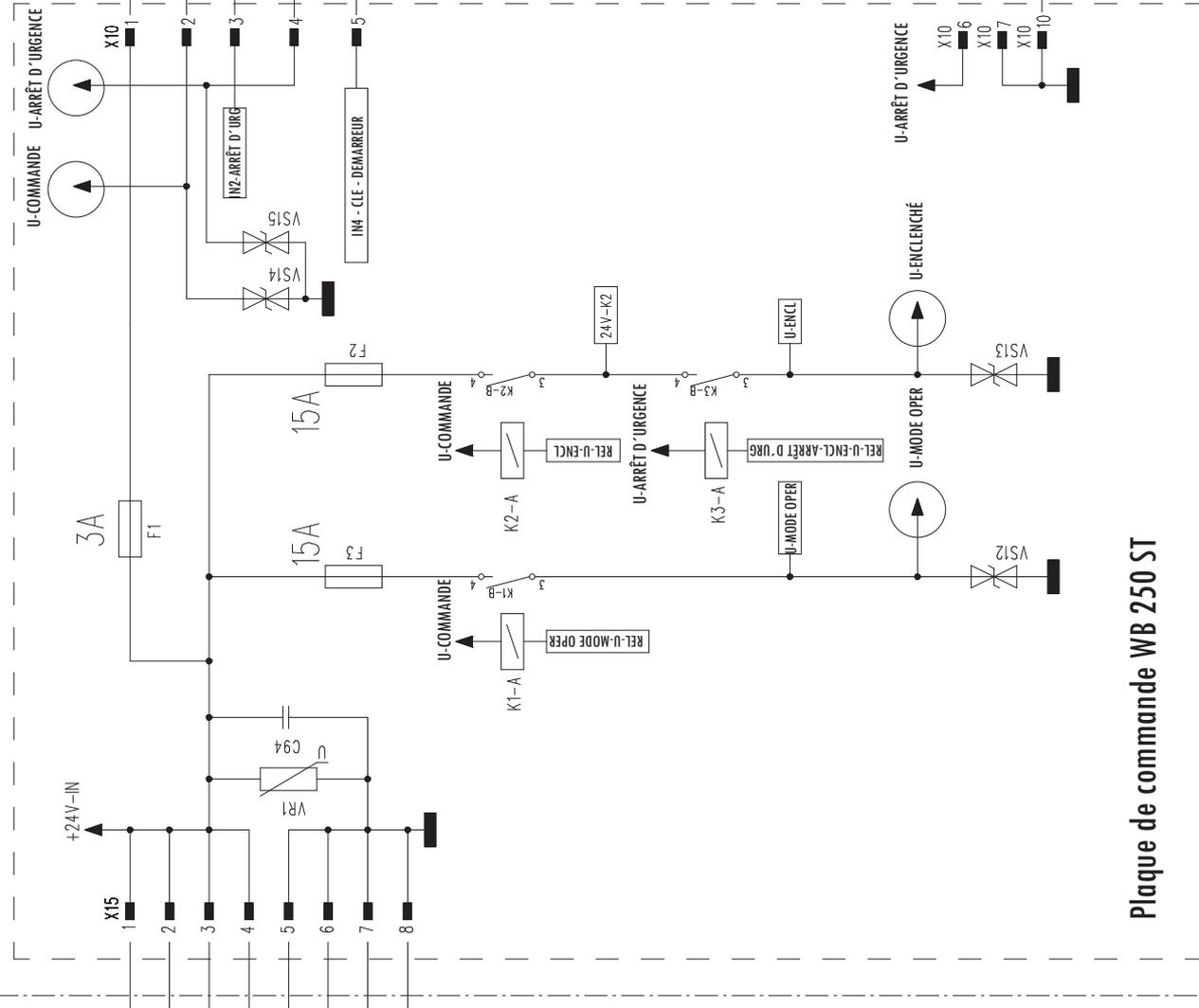
Disp. Connect. Platine WB 250 ST ab V1.2

Disposition des connecteurs modules sortie AM1 à AM8: Platine WB 250 AM de V1.0

alternativ modules sortie prop. AMP2 et AMP7: Platine WB 250 AMP ab V1.2



Câble à la porte de boîte de commande



Plaque de commande WB 250 ST



W.tronic 2600 V1.0	
Schaltplan MZA Steuerung	
Ariache-CAD	Name
08.12.05	Datum
	Endres L.
Projekt: Willibald W.tronic 2600	
Proj./Filename: J:\Wtronic 2600\Ariache Schaltplan\Wtronic_2600_V18.sch	

Zustand	Änderung	Datum	Name
V.1.1	V.1.2	06.12.07	Endres
V.1.2	V.1.3	29.07.08	Endres
V.1.3	V.1.4	26.11.09	Endres
V.1.4	V.1.5	19.05.11	L.Endr.
V.1.5	V.1.6	02.04.13	L.Endr.
V.1.6	V.1.7	18.09.13	L.Endr.
V.1.7	V.1.8	05.12.14	L.Endr.

Blatt-Nr. 1
Blattzahl 13

INSTALLATION DE DISTRIBUTION

Boîte de commande moteur	
27	29
28	30
29	31
30	32
31	33
32	99

Boîte de commande	
1	11
2	12
3	13
4	14
5	15
6	16
7	17
8	18

Plaque de commande WB 250 ST	
1	11
2	12
3	13
4	14
5	15
6	16
7	17
8	18

Boîte de commande d'installation	
11	11
12	12
13	13
14	14

Boîte de commande	
1	11
2	12
3	13
4	14
5	15
6	16
7	17
8	18

Boîte de commande	
1	11
2	12
3	13
4	14
5	15
6	16
7	17
8	18

Boîte de commande	
1	11
2	12
3	13
4	14
5	15
6	16
7	17
8	18

Boîte de commande	
1	11
2	12
3	13
4	14
5	15
6	16
7	17
8	18

Boîte de commande	
1	11
2	12
3	13
4	14
5	15
6	16
7	17
8	18

Boîte de commande	
1	11
2	12
3	13
4	14
5	15
6	16
7	17
8	18

Boîte de commande	
1	11
2	12
3	13
4	14
5	15
6	16
7	17
8	18

Boîte de commande	
1	11
2	12
3	13
4	14
5	15
6	16
7	17
8	18

Boîte de commande	
1	11
2	12
3	13
4	14
5	15
6	16
7	17
8	18

Boîte de commande	
1	11
2	12
3	13
4	14
5	15
6	16
7	17
8	18

Boîte de commande	
1	11
2	12
3	13
4	14
5	15
6	16
7	17
8	18

Boîte de commande	
1	11
2	12
3	13
4	14
5	15
6	16
7	17
8	18

Boîte de commande	
1	11
2	12
3	13
4	14
5	15
6	16
7	17
8	18

Boîte de commande	
1	11
2	12
3	13
4	14
5	15
6	16
7	17
8	18

Boîte de commande	
1	11
2	12
3	13
4	14
5	15
6	16
7	17
8	18

Boîte de commande	
1	11
2	12
3	13
4	14
5	15
6	16
7	17
8	18

Boîte de commande	
1	11
2	12
3	13
4	14
5	15
6	16
7	17
8	18

Boîte de commande	
1	11
2	12
3	13
4	14
5	15
6	16
7	17
8	18

Boîte de commande	
1	11
2	12
3	13
4	14
5	15
6	16
7	17
8	18

Boîte de commande	
1	11
2	12
3	13
4	14
5	15
6	16
7	17
8	18

Boîte de commande	
1	11
2	12
3	13
4	14
5	15
6	16
7	17
8	18

Boîte de commande	
1	11
2	12
3	13
4	14
5	15
6	16
7	17
8	18

Boîte de commande	
1	11
2	12
3	13
4	14
5	15
6	16
7	17
8	18

Boîte de commande	
1	11
2	12
3	13
4	14
5	15
6	16
7	17
8	18

Boîte de commande	
1	11
2	12
3	13
4	14
5	15
6	16
7	17
8	18

Boîte de commande	
1	11
2	12
3	13
4	14
5	15
6	16
7	17
8	18

Boîte de commande	
1	11
2	12
3	13
4	14
5	15
6	16
7	17
8	18

Boîte de commande	
1	11
2	12
3	13
4	14
5	15
6	16
7	17
8	18

Boîte de commande	
1	11
2	12
3	13
4	14
5	15
6	16
7	17
8	18

Boîte de commande	
1	11
2	12
3	13
4	14
5	15
6	16
7	17
8	18

Boîte de commande	
1	11
2	12
3	13
4	14
5	15
6	16
7	17
8	18

Boîte de commande	
1	11
2	12
3	13
4	14
5	15
6	16
7	17
8	18

Boîte de commande	
1	11
2	12
3	13
4	14
5	15
6	16
7	17
8	18

Boîte de commande	
1	11
2	12
3	13
4	14
5	15
6	16
7	17
8	18

Boîte de commande	
1	11
2	12
3	13
4	14
5	15
6	16
7	17
8	18

Boîte de commande	
1	11
2	12
3	13
4	14
5	15
6	16
7	17
8	18

Boîte de commande	
1	11
2	12
3	13
4	14
5	15
6	16
7	17
8	18

Boîte de commande	
1	11
2	12
3	13
4	14
5	15
6	16
7	17
8	18

Boîte de commande	
1	11
2	12
3	13
4	14
5	15
6	16
7	17
8	18

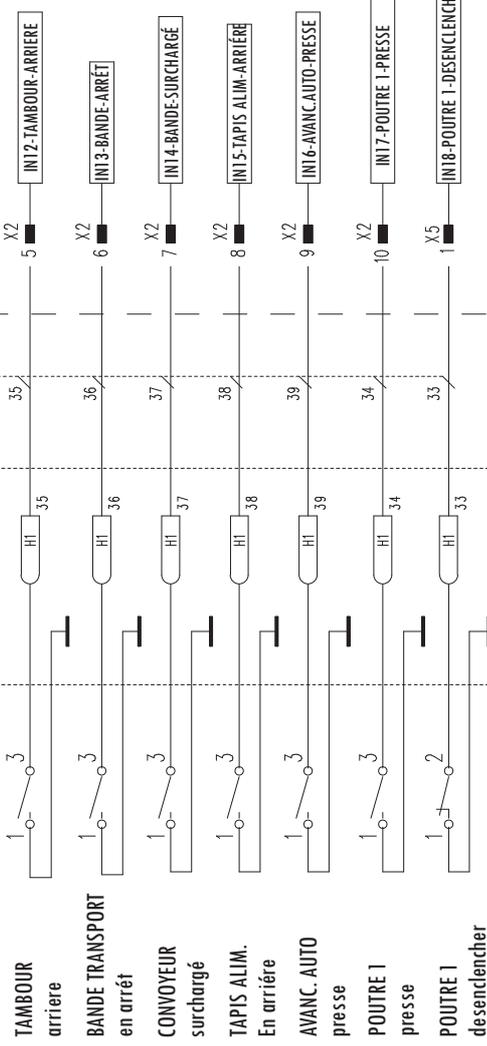
Boîte de commande	
1	11
2	12
3	13
4	14
5	15
6	16
7	17
8	18

Boîte de commande	
1	11
2	12
3	13
4	14
5	15
6	16
7	17
8	18

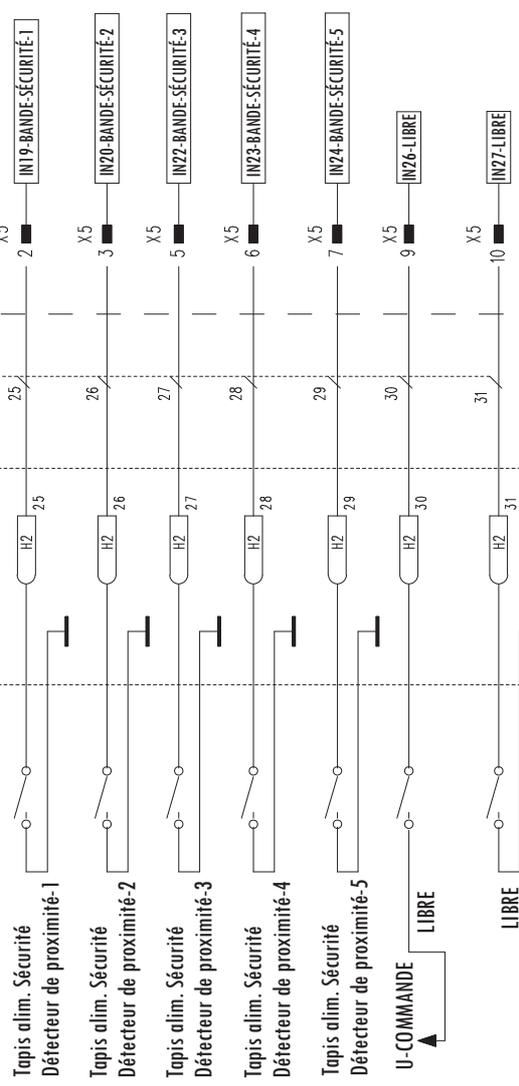
Boîte de commande	
1	11
2	12
3	13
4	14
5	15
6	16
7	17
8	18

Boîte de commande	
1	11
2	12
3	13
4	14
5	15
6	16
7	17
8	18

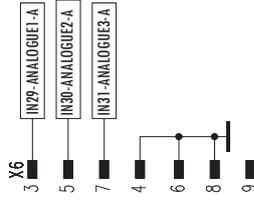
Boîte de commande	
1	11
2	12
3	13
4	14



**Boîte de comm.
Hydraulique 1**



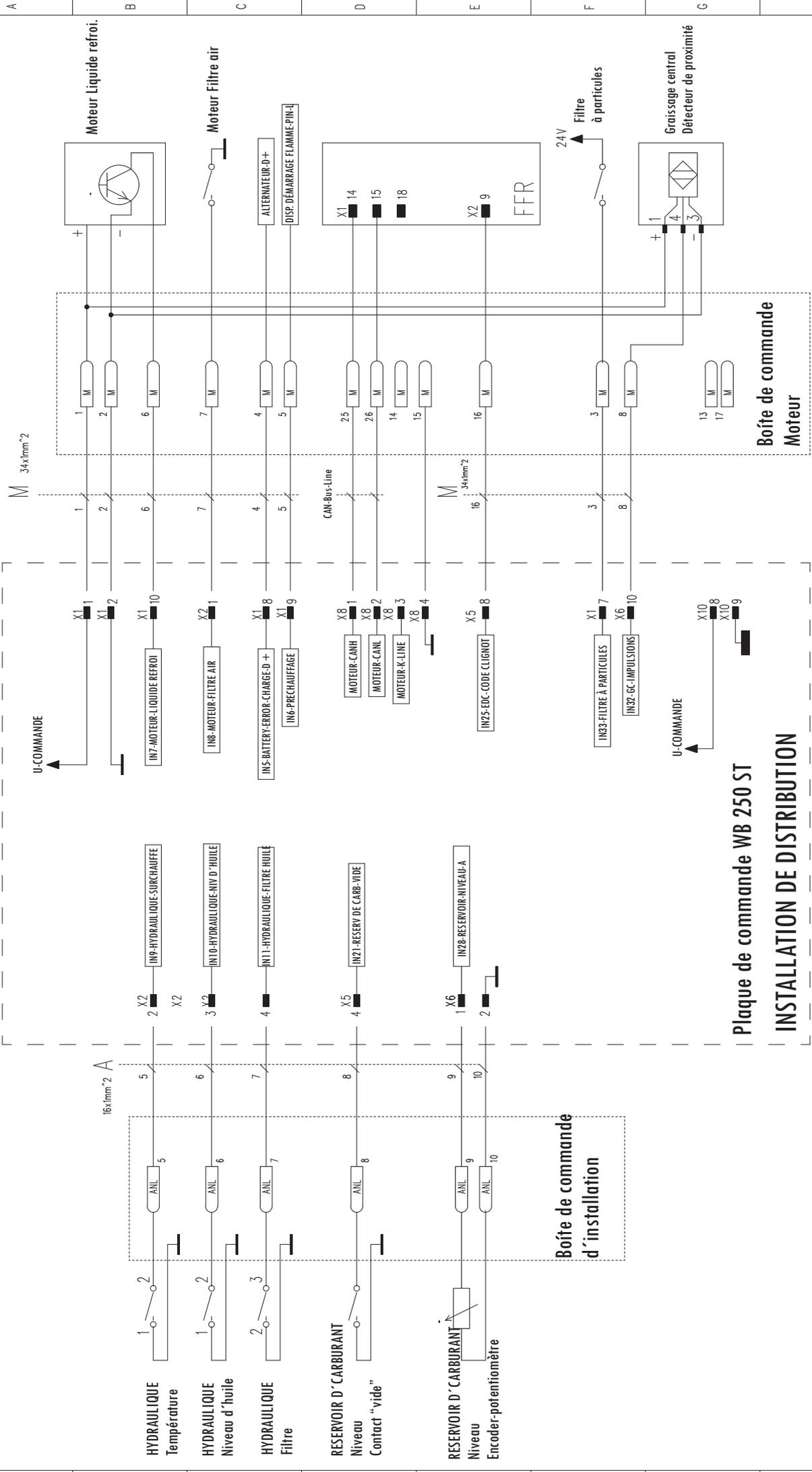
**Boîte de comm.
Hydraulique 2**



**Plaque de commande WB 250 ST
INSTALLATION DE DISTRIBUTION**



W. tronic 2600 V1.0		Schaltplan MZA Steuerung	
Ariaché-CAD	Datum	Name	
Bearbeitet	08.12.05	Endres L.	
Geprüft:	Projekt: Willibald W. tronic 2600	Blatt-Nr. 2	
Pfad/FileName: J:\W. tronic 2600\Ariaché Schaltplan\W. tronic 2600 V18.sch		Blattzahl 13	
Zustand	Änderung	Datum	Name
V. 1.1	V. 1.2	06.12.07	Endres
V. 1.2	V. 1.3	29.07.08	Endres
V. 1.3	V. 1.4	26.11.09	Endres
V. 1.4	V. 1.5	19.05.11	L. Endr.
V. 1.5	V. 1.6	02.04.13	L. Endr.
V. 1.6	V. 1.7	18.09.13	L. Endr.
V. 1.7	V. 1.8	05.12.14	L. Endr.



Plaque de commande WB 250 ST
INSTALLATION DE DISTRIBUTION

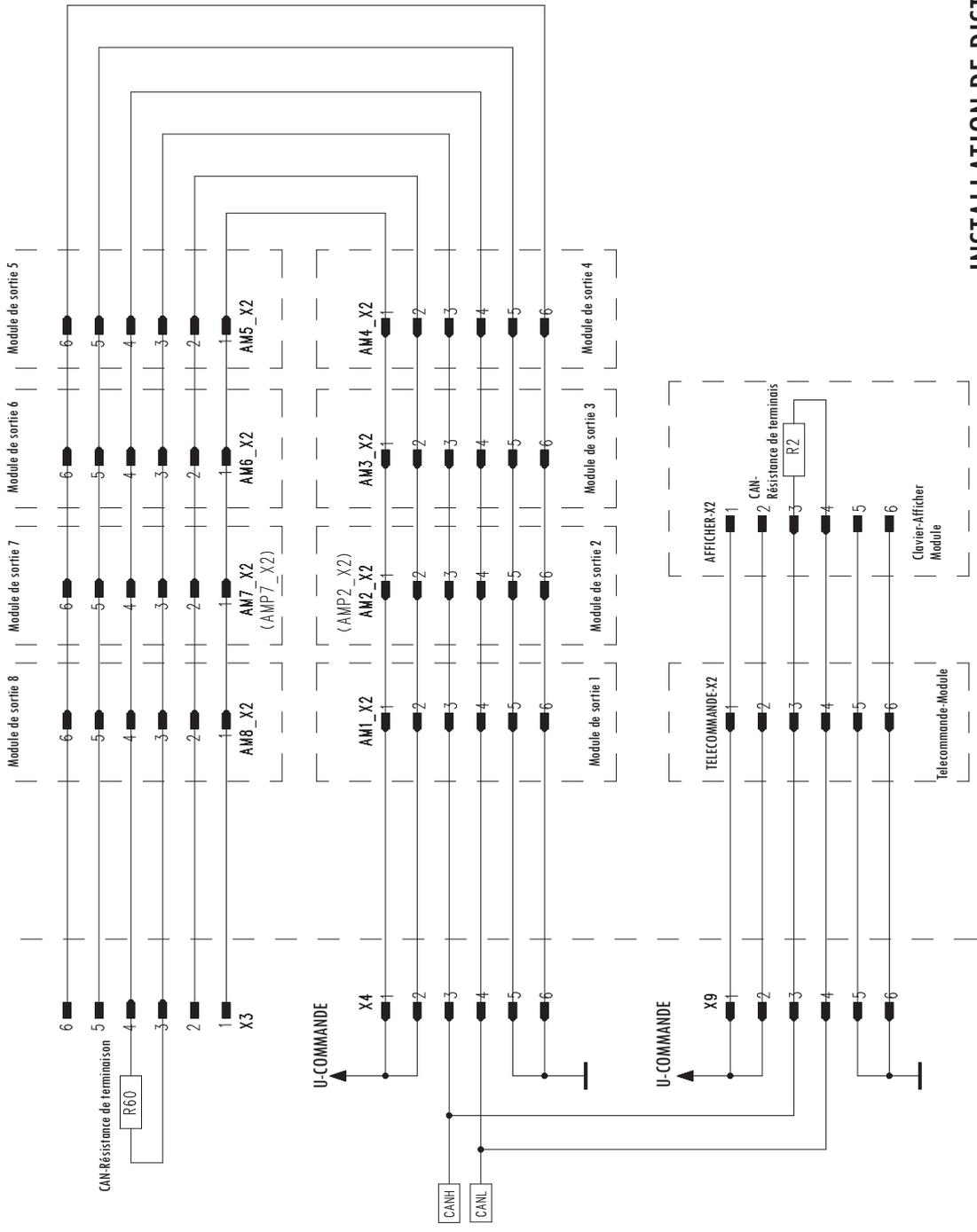


W.ironic 2600 V1.0	
Schaltplan MZA Steuerung	
Ariaché-CAD	Name
Bearbeitet 08.12.05	Endres L.
Geprüft:	Projekt: Willibald W.ironic 2600
Pfad/FileName: J:\W.ironic 2600\Ariaché Schaltplan\W.ironic 2600 V18.sch	

Zustand	Änderung	Datum	Name
V.1.1	V.1.2	06.12.07	Endres
V.1.2	V.1.3	29.07.08	Endres
V.1.3	V.1.4	26.11.09	Endres
V.1.4	V.1.5	19.05.11	L.Endr.
V.1.5	V.1.6	02.04.13	L.Endr.
V.1.6	V.1.7	18.09.13	L.Endr.
V.1.7	V.1.8	05.12.14	L.Endr.

Blatt-Nr. 3
Blattzahl 13

Plaque de commande WB 250 ST



INSTALLATION DE DISTRIBUTION



W.tronic 2600 V1.0
Schaltplan MZA Steuerung

Ariachne-CAD	Datum	Name
Bearbeitet	08.12.05	Endres L.
Geprüft:	Projekt: Willibald W.tronic 2600	
Projod./Filename: J:\Wtronic 2600\Ariachne_Schaltplan\Wtronic_2600_V18.sch		

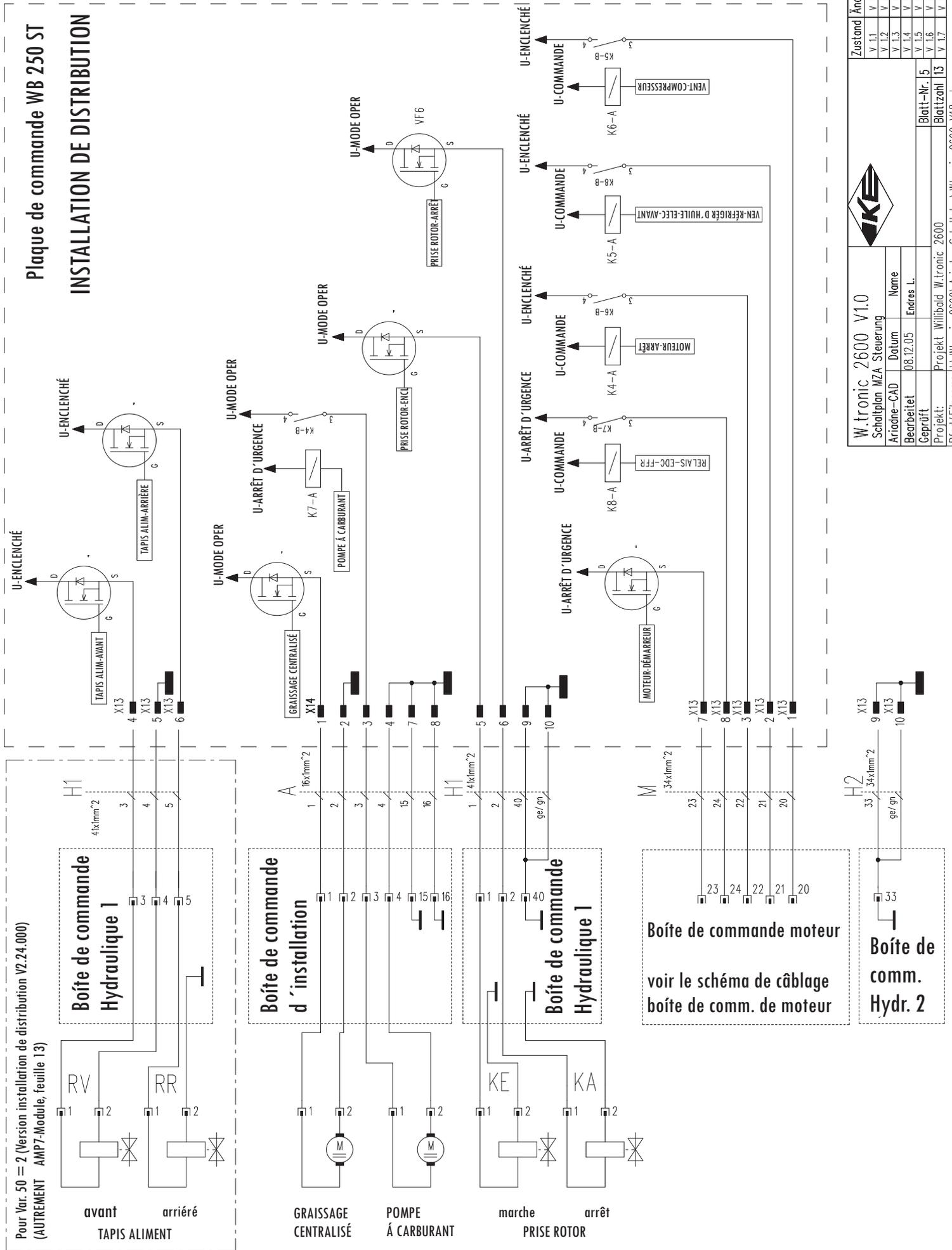
Zustand	Änderung	Datum	Name
V 1.1	V 1.2	06.12.07	Endres
V 1.2	V 1.3	29.07.08	Endres
V 1.3	V 1.4	26.11.09	Endres
V 1.4	V 1.5	19.05.11	L.Endr.
V 1.5	V 1.6	02.04.13	L.Endr.
V 1.6	V 1.7	18.09.13	L.Endr.
V 1.7	V 1.8	05.12.14	L.Endr.

Blatt-Nr. 4
Blattzahl 13

Pour Var. 50 = 2 (Version installation de distribution V2.24.000)
(AUTREMENT AMP7-Module, feuille 13)

Plaque de commande WB 250 ST

INSTALLATION DE DISTRIBUTION



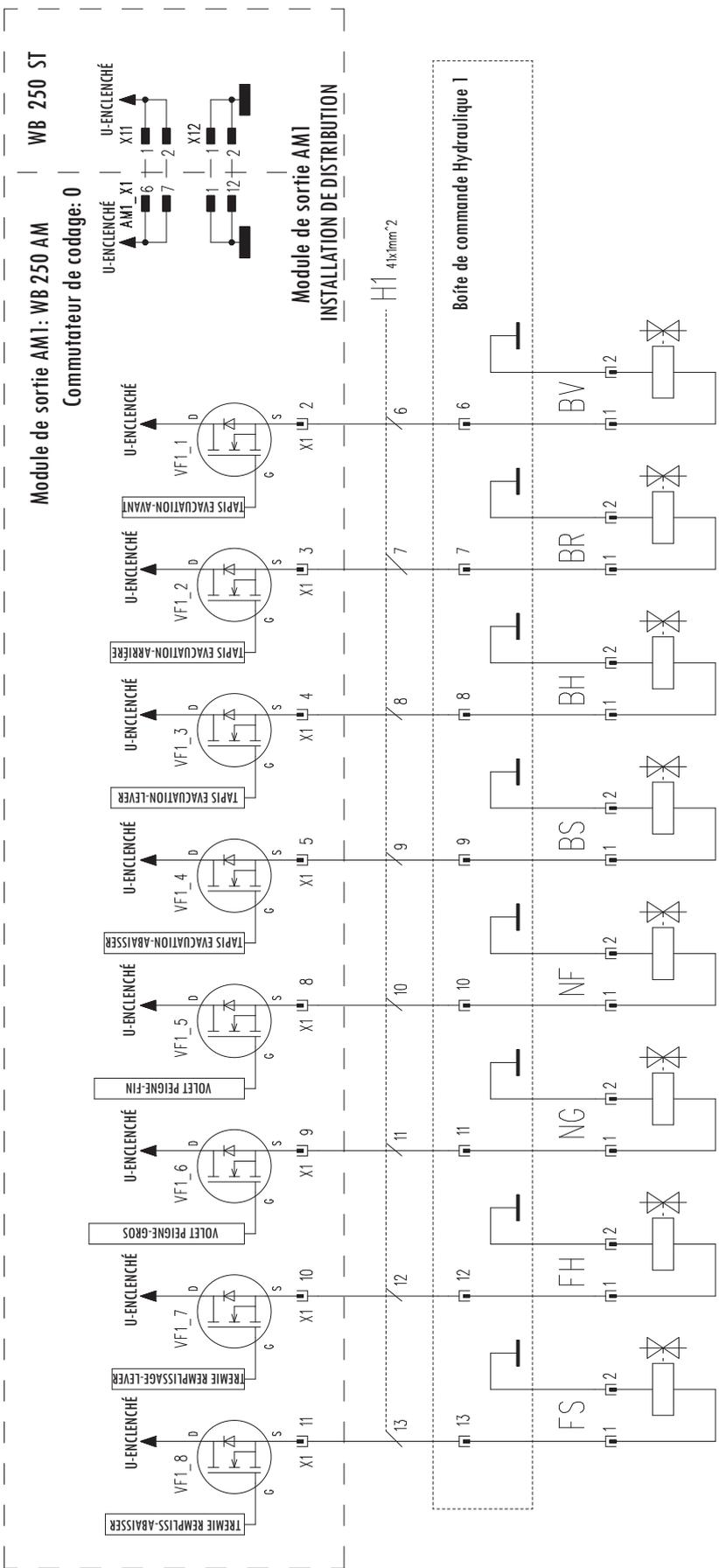
W. tronic 2600 V1.0	
Schaltplan MZA Steuerung	
Ariachne-CAD	Name
Bearbeitet 08.12.05	Endres L.
Geprüft:	Projekt: Willibald W. tronic 2600
Projad./Filename: J:\W. tronic 2600\Ariachne Schaltplan\W. tronic 2600 V18.sch	

Zustand	Änderung	Datum	Name
V. 1.1	V. 1.2	06.12.07	Endres
V. 1.2	V. 1.3	29.07.08	Endres
V. 1.3	V. 1.4	26.11.09	Endres
V. 1.4	V. 1.5	19.05.11	L. Endr.
V. 1.5	V. 1.6	02.04.13	L. Endr.
V. 1.6	V. 1.7	18.09.13	L. Endr.
V. 1.7	V. 1.8	05.12.14	L. Endr.

Blatt-Nr. 15
Blattzahl 13

Boîte de commande moteur
voir le schéma de câblage
boîte de comm. de moteur

Boîte de comm. Hydr. 2



Module de sortie AMI: WB 250 AM | WB 250 ST

Commutateur de codage: 0

Module de sortie AMI
INSTALLATION DE DISTRIBUTION

Boite de commande Hydraulique 1



W. tronic 2600 V1.0
Schaltplan MZA Steuerung

Ariachne-CAD	Datum	Name
Bearbeitet	08.12.05	Endres L.
Geprüft:	Projekt: Willibald W. tronic 2600	
	Proj./Filename: J:\Wtronic 2600\Ariachne_Schaltplan\Wtronic_2600_V18.sch	

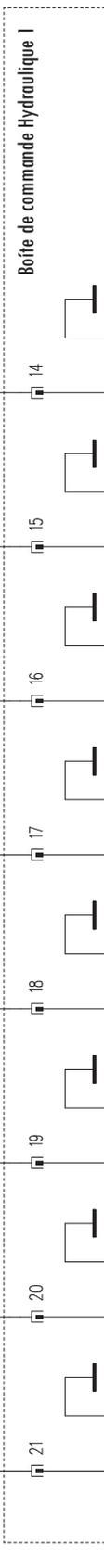
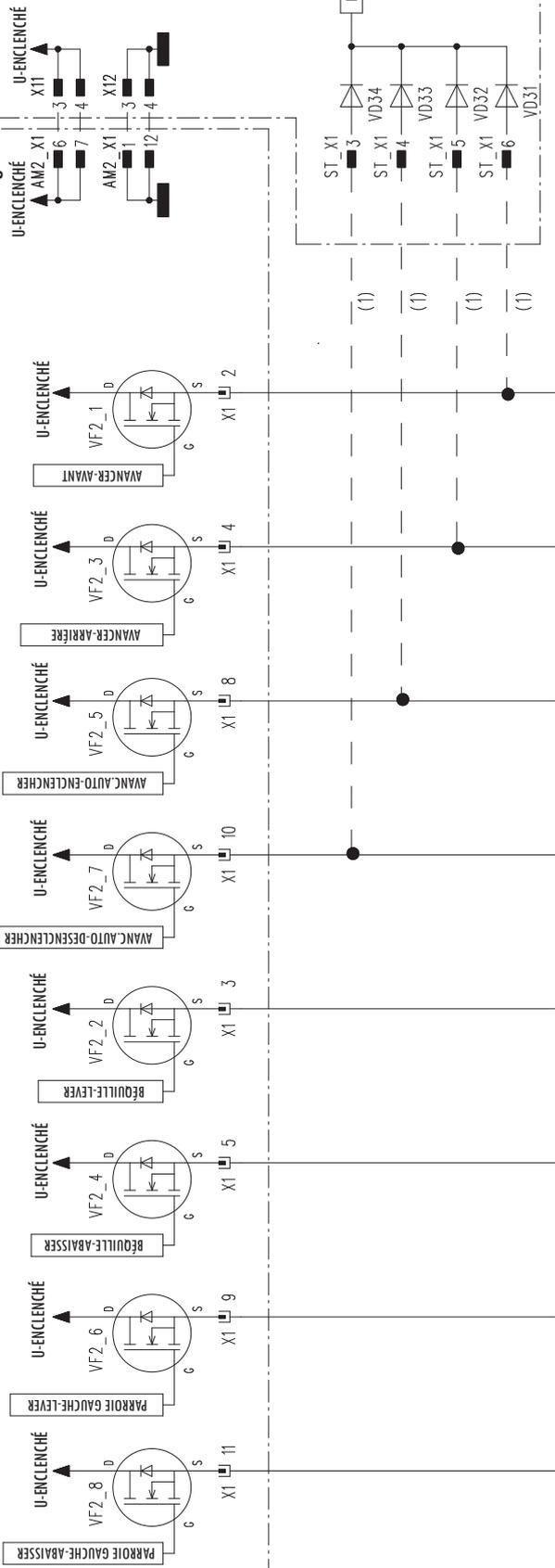
Zustand	Änderung	Datum	Name
V 1.1	V 1.2	06.12.07	Endres
V 1.2	V 1.3	29.07.08	Endres
V 1.3	V 1.4	26.11.09	Endres
V 1.4	V 1.5	19.05.11	L. Endr.
V 1.5	V 1.6	02.04.13	L. Endr.
V 1.6	V 1.7	18.09.13	L. Endr.
V 1.7	V 1.8	05.12.14	L. Endr.

Blatt-Nr. 16
Blattzahl 13

INSTALLATION DE DISTRIBUTION

Plaque de commande WB 250 ST

Module de sortie AM2: WB 250 AM
Commutateur de codage: 1



Valable pour machine avec avancement auto (Alternativement Feuille 8)

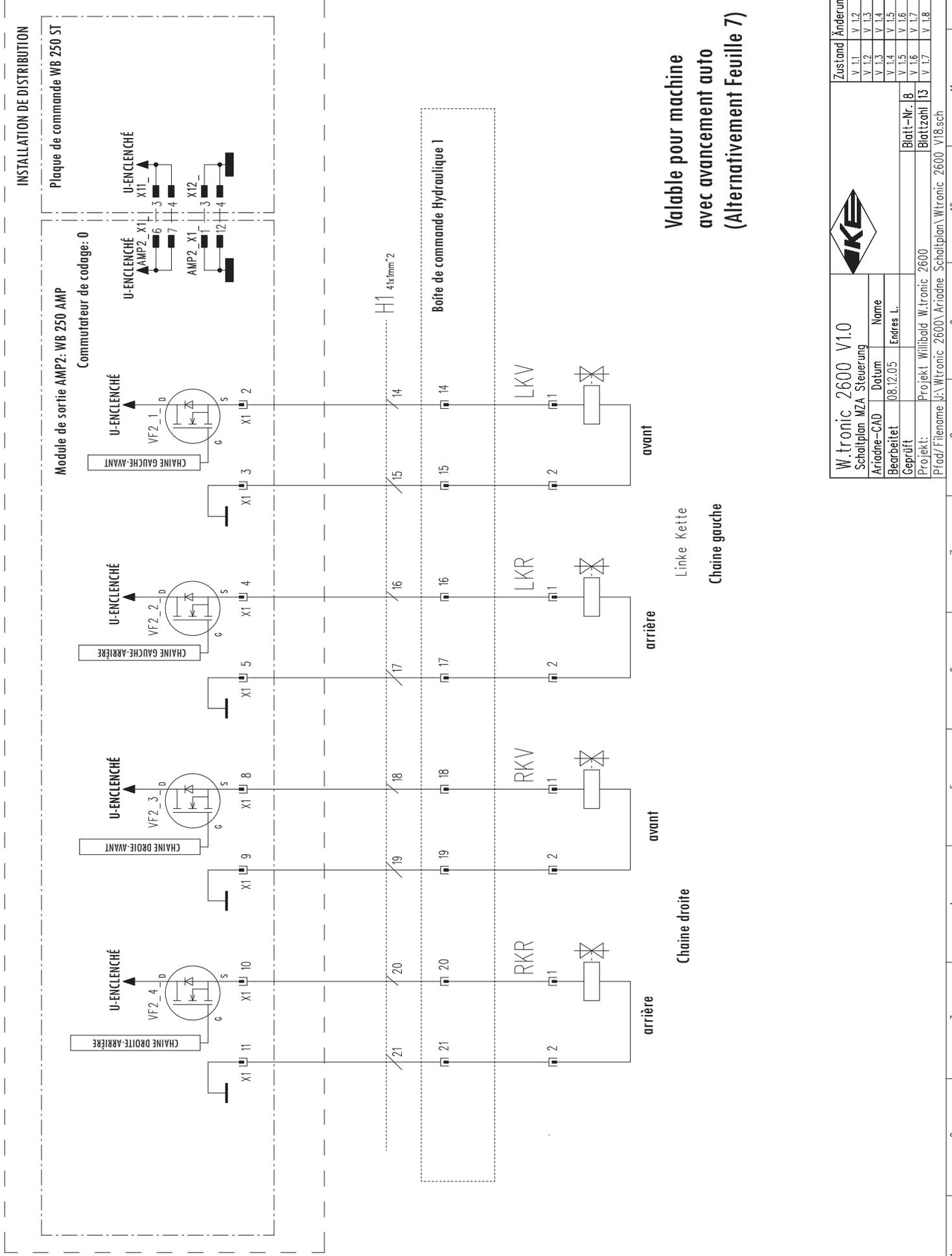
(1) Câblage possible, l'évaluation de moment sur Module de sortie WB 250 AM



W. tronic 2600 V1.0	
Schaltplan MZA Steuerung	
Ariaché-CAD	Name
Bearbeitet 08.12.05	Endres L.
Geprüft:	Projekt: Willibald W. tronic 2600
Projod./Filename: J:\W. tronic 2600\Ariaché Schaltplan\W. tronic 2600 V1.0.sch	

Zustand	Änderung	Datum	Name
V. 1.1	V. 1.2	06.12.07	Endres
V. 1.2	V. 1.3	29.07.08	Endres
V. 1.3	V. 1.4	26.11.09	Endres
V. 1.4	V. 1.5	19.05.11	L. Endr.
V. 1.5	V. 1.6	02.04.13	L. Endr.
V. 1.6	V. 1.7	18.09.13	L. Endr.
V. 1.7	V. 1.8	05.12.14	L. Endr.

Blatt-Nr.: 7
Blattzahl: 13



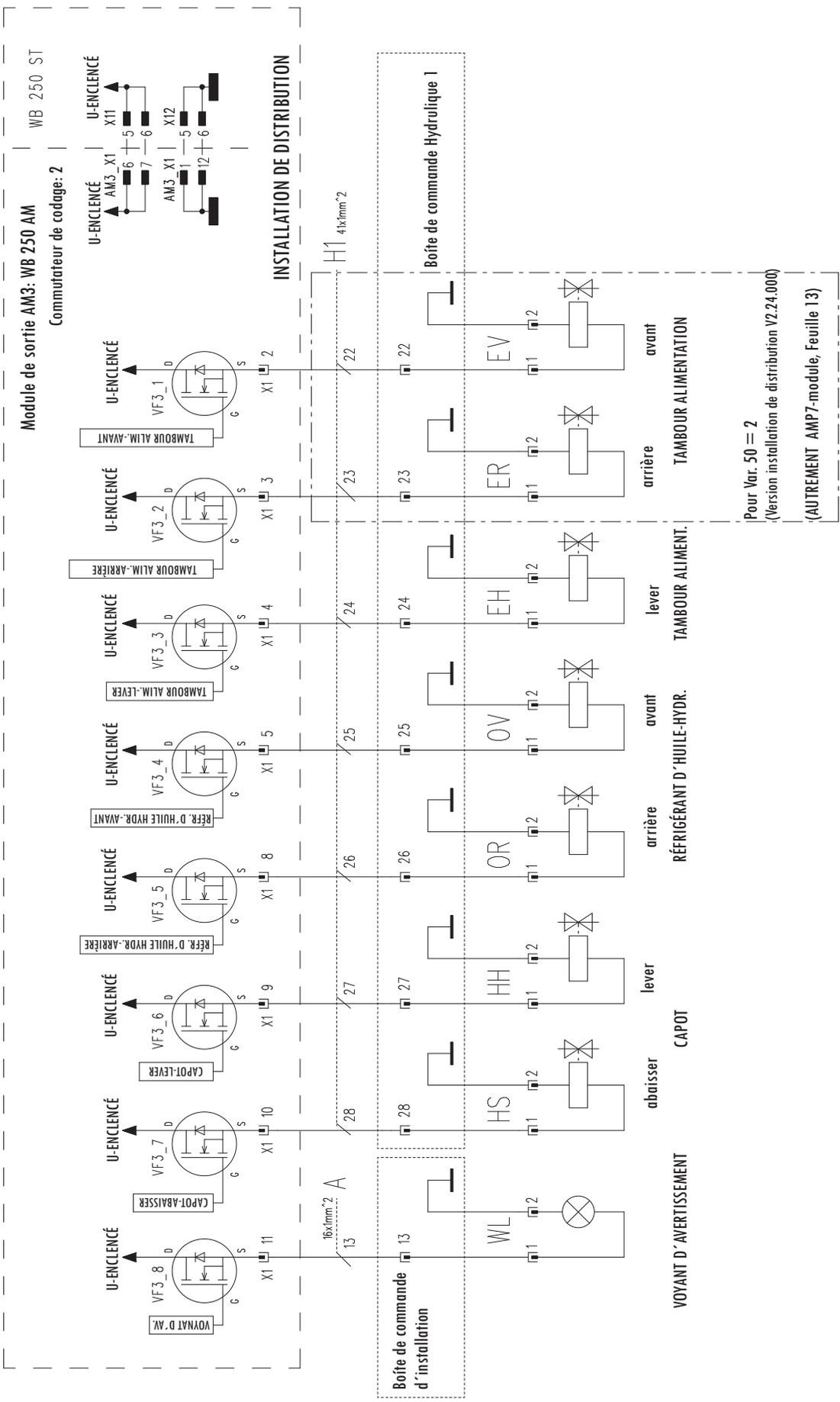
**Valable pour machine
avec avancement auto
(Alternativement Feuille 7)**



W.tronic 2600 V1.0	
Schaltplan MZA Steuerung	
Ariaché-CAD	Datum
Bearbeitet 08.12.05	Endres L.
Geprüft:	Projekt: Willibald W.tronic 2600
Pfad/FileName: J:\Wtronic 2600\Ariaché Schaltplan\Wtronic_2600_V18.sch	

Zustand	Änderung	Datum	Name
V.1.1	V.1.2	06.12.07	Endres
V.1.2	V.1.3	29.07.08	Endres
V.1.3	V.1.4	26.11.09	Endres
V.1.4	V.1.5	19.05.11	L.Endr.
V.1.5	V.1.6	02.04.13	L.Endr.
V.1.6	V.1.7	18.09.13	L.Endr.
V.1.7	V.1.8	05.12.14	L.Endr.

Blatt-Nr. 18
Blattzahl 13



Pour Var. 50 = 2
 (Version installation de distribution V2.24.000)
 (AUTREMENT AMP7-module, Feuille 13)

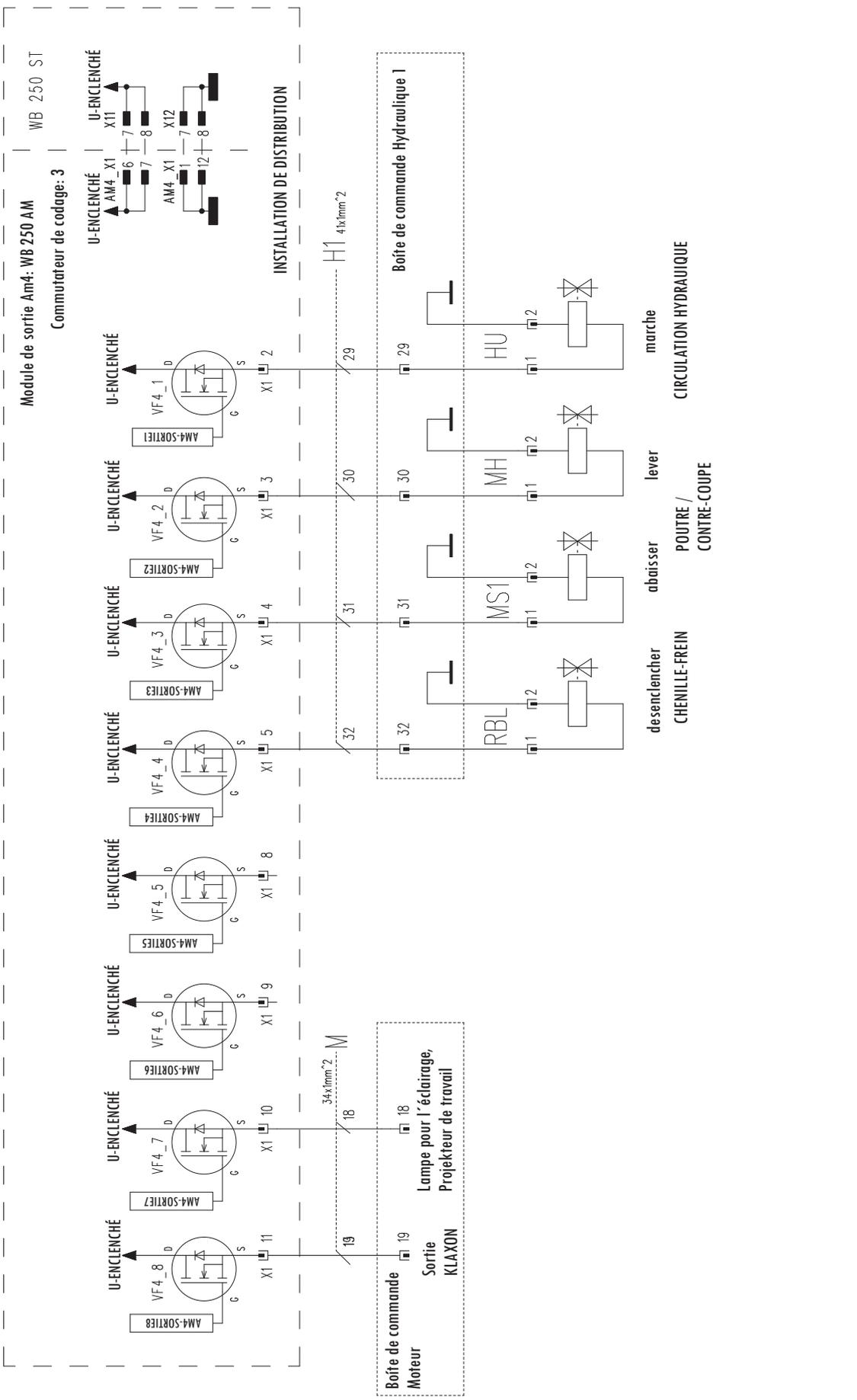


W.tronic 2600 V1.0
 Schaltplan MZA Steuerung

Ariaché-CAD	Datum	Name
Bearbeitet	08.12.05	Endres L.
Geprüft:	Projekt: Willibald W.tronic 2600	

Blatt-Nr.	19
Blattzahl	13

Zustand	Änderung	Datum	Name
V.1.1	V.1.2	06.12.07	Endres
V.1.2	V.1.3	29.07.08	Endres
V.1.3	V.1.4	26.11.09	Endres
V.1.4	V.1.5	19.05.11	L.Endr.
V.1.5	V.1.6	02.04.13	L.Endr.
V.1.6	V.1.7	18.09.13	L.Endr.
V.1.7	V.1.8	05.12.14	L.Endr.

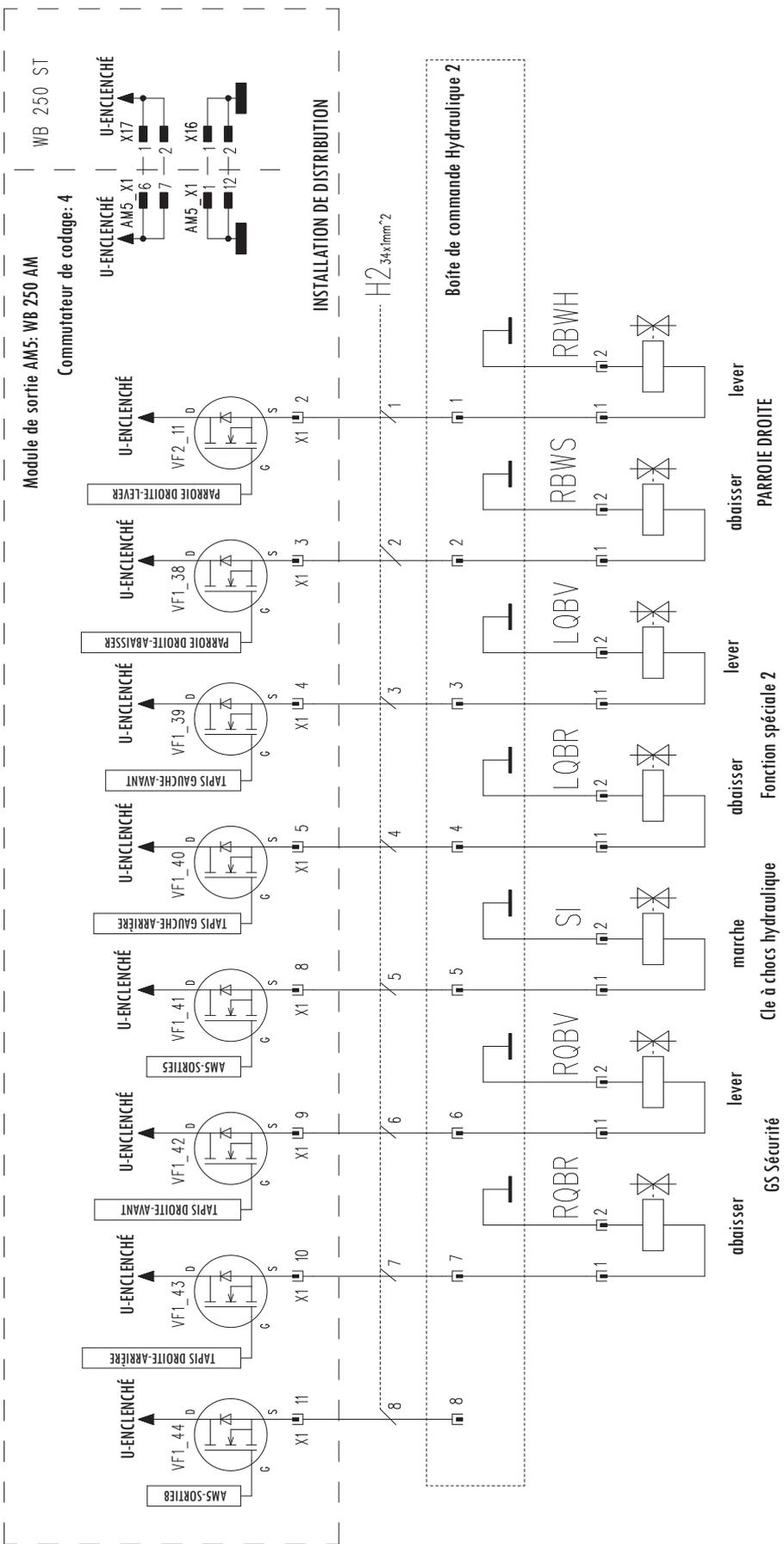


W.tronic 2600 V1.0
Schaltplan MZA Steuerung

Ariaché-CAD	Datum	Name
Bearbeitet	08.12.05	Endres L.
Geprüft:	Projekt: Willibald W.tronic 2600	

Zustand	Änderung	Datum	Name
V 1.1	V 1.2	06.12.07	Endres
V 1.2	V 1.3	29.07.08	Endres
V 1.3	V 1.4	26.11.09	Endres
V 1.4	V 1.5	19.05.11	L. Endr.
V 1.5	V 1.6	02.04.13	L. Endr.
V 1.6	V 1.7	18.09.13	L. Endr.
V 1.7	V 1.8	05.12.14	L. Endr.

Blatt-Nr. 10
Blattzahl 13



Textes previously:

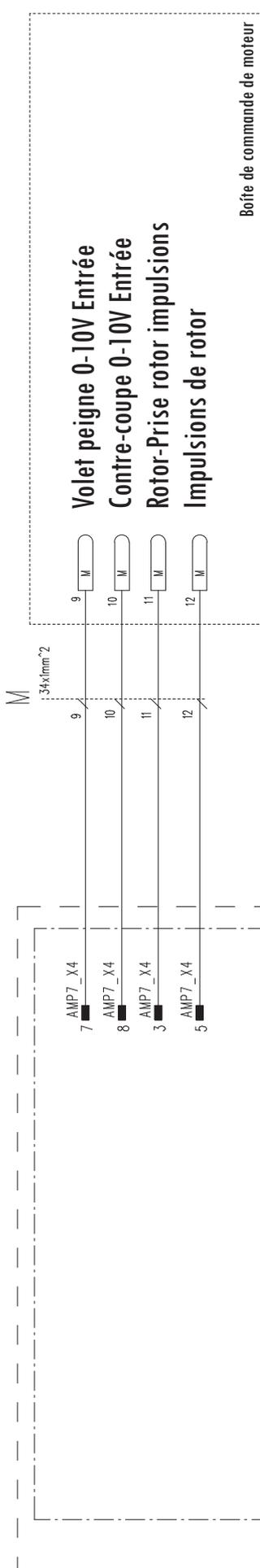
abaisser	arrière	avant	lever	avant
6S Sécurité		TAPIS DROITE /		
Cle à chocs hydraulique		arrière	avant	avant
Fonction spéciale 2		TAPIS GAUCHE /		



W. tronic 2600 V1.0
Schaltplan MZA Steuerung

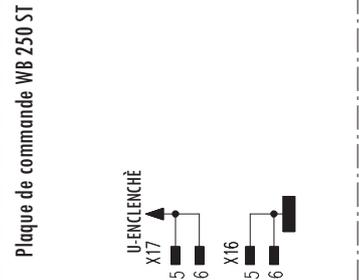
Ariadne-CAD	Datum	Name
Bearbeitet	08.12.05	Endres L.
Geprüft:	Projekt: Willibald W. tronic 2600	
Blatt-Nr. 11	Blattzahl 13	

Zustand	Änderung	Datum	Name
V.1.1	V.1.2	06.12.07	Endres
V.1.2	V.1.3	29.07.08	Endres
V.1.3	V.1.4	26.11.09	Endres
V.1.4	V.1.5	19.05.11	L. Endr.
V.1.5	V.1.6	02.04.13	L. Endr.
V.1.6	V.1.7	18.09.13	L. Endr.
V.1.7	V.1.8	05.12.14	L. Endr.



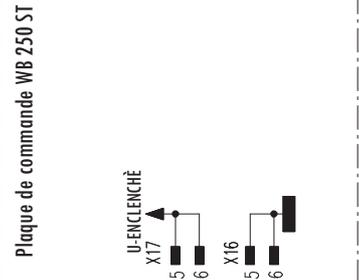
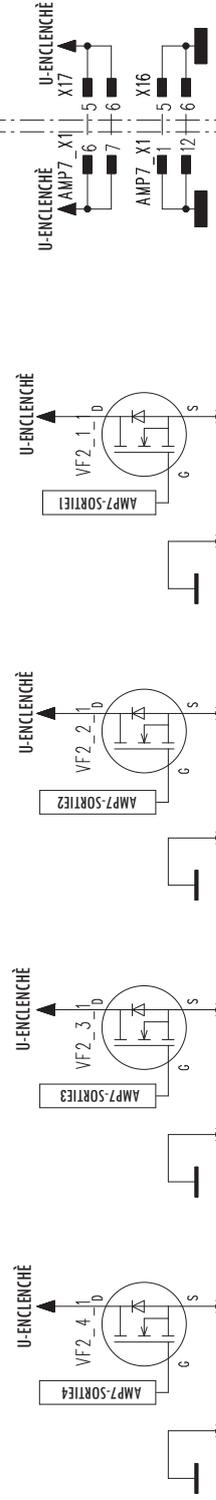
Volet peigne 0-10V Entrée
Contre-coupe 0-10V Entrée
Rotor-Prise rotor impulsions
Impulsions de rotor

INSTALLATION DE DISTRIBUTION

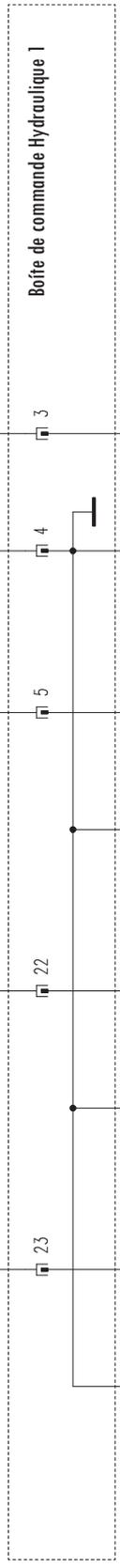


Module de sortie AMP7: WB 250 AMP

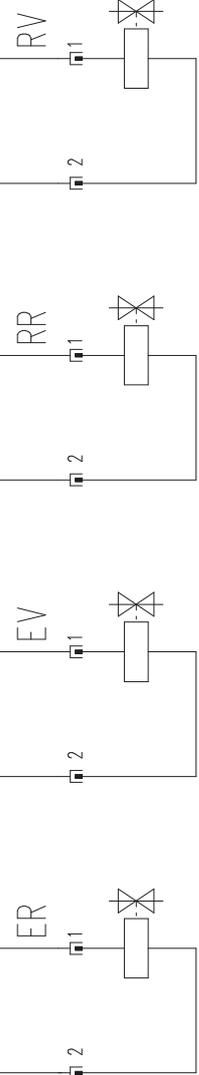
Commutateur de codage: 6



Plaque de commande WB 250 ST



Boite de commande Hydraulique 1



arrière

avant

arrière

avant

Valable pour Var. 50 = 0 et 1
Installation de distribution de V3.00.000
avec module AMP7

Tapis alimentation

Tambour alimentation



W.tronic 2600 V1.0
 Schaltplan MZA Steuerung

Ariachne-CAD
 08.12.05

Projekt: Willibald W.tronic 2600

Blatt-Nr. 13

Blattzahl 13

Zustand V.1.1
 Änderung V.1.2
 Datum V.1.2 06.12.07

Name V.1.1
 Endres V.1.2 29.07.08
 Endres V.1.3 26.11.09
 Endres V.1.4 19.05.11
 L.Endr. V.1.5 02.04.13
 L.Endr. V.1.6 18.09.13
 L.Endr. V.1.7 05.12.14
 L.Endr. V.1.8

6.0 MISE EN SERVICE

6.1 Introduction

ATTENTION



Lire et respecte les informations et les consignes pour la sécurité dans le présent manuel de service *avant* de mettre la machine en service °!

Conserver le présent manuel constamment à portée de main et le transmettre en cas de changement de propriétaire de la machine °!

Observer les règles et consignes concernant la prévention des accidents relatifs à ce sujet et les autres règles communément reconnues relevant de la sécurité, de la médecine du travail et du droit de la circulation routière.

Respecte les périodicités de maintenance °!

Ceci permet d'éviter des accidents et de disposer d'une machine plus opérationnelle tout en préservant la garantie du fabricant.

DANGER



Risque de happement dû au fond mouvant et au rouleau d'alimentation en rotation

Le fond mouvant ainsi que le rouleau d'alimentation peuvent être à l'origine de graves blessures.

- Personne ne doit se tenir sur le fond mouvant au moment du démarrage du moteur.
- Pendant les travaux de maintenance, s'assurer que personne ne se trouve dans la zone dangereuse ( illustration 2.2 zones dangereuses) °!
- Garantir que la machine ne puisse pas être mise en marche par des personnes non autorisées!



DANGER

Risque de déplacement autonome de l'EP 5500 Shark.

L'EP 5500 Shark pesant 18 tonnes environ, il risque de provoquer de graves blessures, pouvant même avoir une issue mortelle, s'il se met à rouler tout seul.

- Veiller à un appui fiable et aussi horizontal que possible °!
- Lors de sa mise en service, toujours veiller à caler l'EP 5500 Shark pour l'empêcher de rouler.





AVERTISSEMENT

Risque d'écrasement lors de l'ouverture et de la fermeture du capot moteur!

L'abaissement du capot moteur risque d'être à l'origine de graves blessures pouvant même avoir une issue mortelle.

- Personne ne doit se trouver dans la zone dangereuse lors de la fermeture du capot!
- Personne ne doit se trouver sur et sous le capot, pendant l'abaissement de ce dernier!



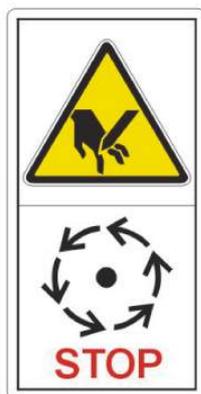
DANGER

Risque dû au rotor en rotation!

Risque dû à la projection de pièces pendant le travail avec la machine.

Le matériau défibré peut être propulsé à haute vitesse par des corps étrangers (tels que des cailloux), hors de l'EP 5500 Shark.

- Ne pas se poster dans la zone d'éjection de l'EP 5500 Shark.
- Avant le démarrage du moteur, s'assurer que personne ne se trouve entre le convoyeur de sortie et le rotor.
- Il faut s'assurer qu'au démarrage du moteur personne ne se trouve dans la zone dangereuse (Illustration 2.2 Zones dangereuses) de l'EP 5500 Shark!
- Pendant le fonctionnement de la machine tourne, il faut s'assurer que personne n'accède pas à la zone dangereuse de l'EP 5500 Shark!



DANGER

Risques de happement et d'écrasement dus à la rotation du galet tendeur et à la courroie d'entraînement!

Le moteur d'entraînement met le rotor en mouvement et le rotor tourne alors à une très haute vitesse de 1200 min⁻¹. C'est la raison pour laquelle la poulie et les courroies d'entraînement sont protégées par des habillages fixes.

Le non respect de cet avertissement risque de porter gravement préjudice à la santé et d'entraîner de graves blessures pouvant même avoir une issue mortelle.

- Ne jamais démarrer le moteur d'entraînement tant que tous les éléments de l'habillage de la courroie d'entraînement ne sont pas vissés.
- S'assurer que la machine ne puisse pas être mise en service par des personnes non autorisées!





DANGER

Risque d'écrasement au niveau du convoyeur de sortie.

Risque de blessure dû au convoyeur de sortie en mouvement.

Les éléments à mouvement linéaire peuvent être à l'origine de graves blessures.

- Ne pas mettre les mains sur ou dans les composants en mouvement pendant le fonctionnement.
- Il faut s'assurer qu'au démarrage du moteur personne ne se trouve dans la zone dangereuse ( Illustration 2.2 Zones dangereuses) de l'EP 5500 Shark!
- Pendant le fonctionnement de la machine tourne, il faut s'assurer que personne n'accède pas à la zone dangereuse de l'EP 5500 Shark!

AVERTISSEMENT



Lésions auditives dues au bruit

Le niveau sonore de l'EP 5500 Shark se situe aux alentours de 83 dB(A).

AVIS

C'est la raison pour laquelle le port permanent d'une protection appropriée de l'ouïe s'avère obligatoire pendant l'exploitation.



ATTENTION

Irritations oculaires

La projection de petites pièces, alliée à la présence accrue de poussière, constitue une menace pour les yeux pendant l'exploitation de l'EP 5500.



AVIS

Porter, par conséquent, des lunettes de protection appropriées!

6.2 Transport de 'EP 5500 Shark

Qu'est-ce qui est à vérifier? Avant de circuler sur la voie publique, s'assurer de ce qui suit:

*Illustration 6.1
Transport EP 5500 Shark*

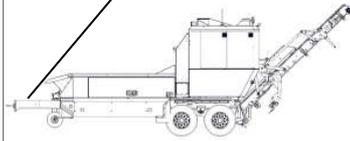


Position de transport



1. Le châssis avec l'EP 5500 Shark a-t-il fait l'objet d'une autorisation de mise en circulation °?
2. Le véhicule tracteur dispose-t-il d'une charge d'attelage admissible suffisante remorquer l'EP 5500 Shark °?
3. L'EP 5500 Shark est-il correctement attelé au niveau du dispositif d'attelage du véhicule tracteur °?
4. L'œillet d'attelage est-il en bon état °?
5. Les vis fixant l'œillet d'attelage à l'EP 5500 Shark, sont-elles bien serrées et non endommagées °?
6. Les flexibles pneumatiques du frein sont-ils indemnes et correctement reliés au véhicule tracteur °?
7. La fiche pour l'équipement électrique routier est-elle introduite dans la prise correspondante du véhicule tracteur °?
8. Le convoyeur de sortie est-il en position de transport °?
9. Le bandeau d'éclairage est-il monté et les axes le retenant sont-ils insérés et sécurisés °?
10. Est-ce que l'éclairage, les clignotants, les freins fonctionnent °?
11. Les volets latéraux et portes latérales sont-ils bien verrouillés?
12. Les pneus des 4 roues sont-ils gonflés à la pression voulue °?
13. Le frein de stationnement est-il desserré °?
14. L'entraînement de translation est-il débrayé °?

Illustration 6.2
EP 5500 Shark
Distributeur d'air de compensation



15. Le bouton sur le distributeur d'air de compensation de l'EP 5500 Shark est-il enclenché (position ouverte)? ( Illustration 6.2). Ceci est valable lors de la mise en service, lorsque la translation est pressée.



Distributeur d'air de compensation



AVERTISSEMENT

Si l'EP 5500 Shark est tracté par un véhicule tracteur sans ABS ou bien l'ABS du véhicule tracteur ou de l'EP 5500 Shark est défectueux, il faut s'attendre à une distance d'arrêt plus longue lors d'un freinage en situation de danger.

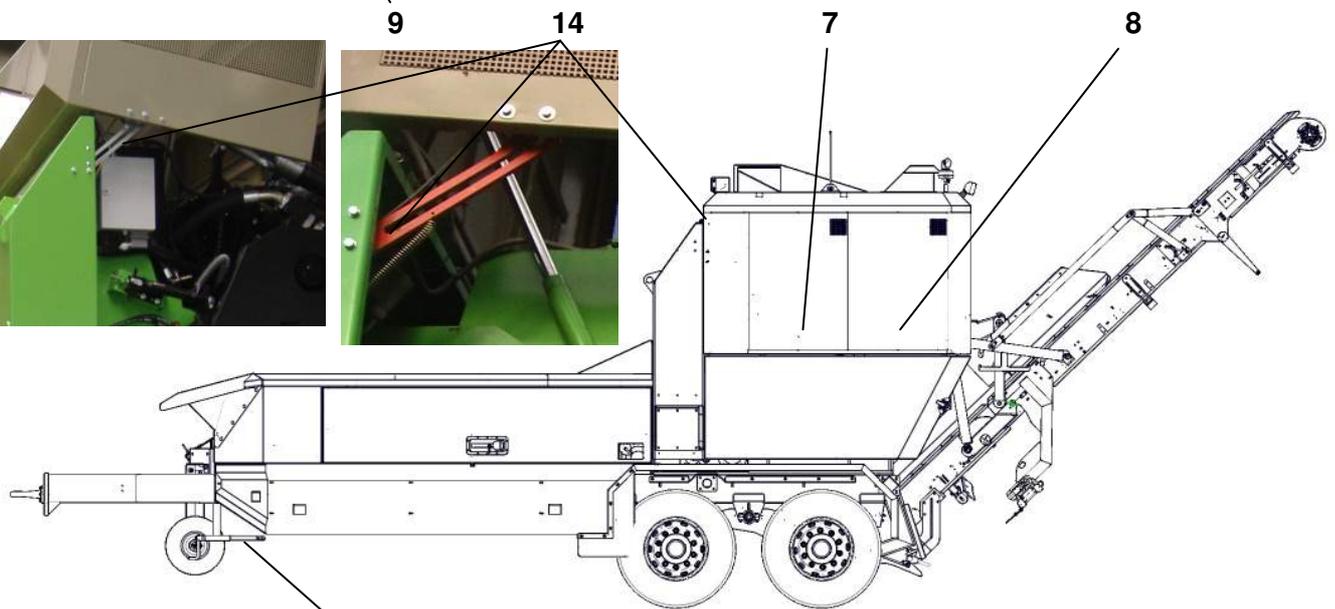
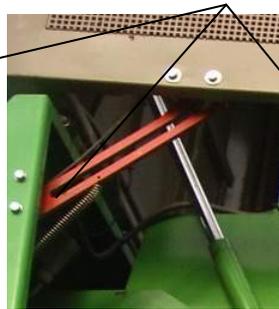
Le poids total en charge de l'EP 5500 Shark étant d'environ 18 tonnes, il est pourvu d'un système antiblocage (ABS) pour les freins de service des roues mobiles.

Si l'EP 5500 Shark est tracté par un véhicule tracteur équipé d'un ABS, la fiche de l'ABS doit être insérée dans la prise prévue à cet effet sur le véhicule tracteur.

Le fonctionnement de l'ABS est signalé par un témoin lumineux dans le véhicule tracteur. Ce témoin doit s'éteindre à une vitesse de 10 km/h au maximum, si l'ABS fonctionne correctement. Si le témoin ne s'éteint pas, se rendre à un atelier agréé.

Avec un poids total en charge de plus de 13 tonnes, le transport n'est autorisé qu'à l'aide d'œillet d'attelage d'un diamètre de 50 mm^ø!

*Illustration 6.3
EP 5500 Shark
Mise en service*



6.3 Mise en service (illustration 6.3)

6.3.1 Recommandations pour la sécurité



AVIS

Lire et respecter les recommandations générales pour la sécurité ainsi que les consignes de sécurité du présent chapitre, avant de commencer le travail.

Respecter impérativement les consignes et faire preuve de vigilance, afin d'éviter tout accident et tout dommage corporel et matériel.

La machine ne doit être mise en service que par du personnel WILLIBALD ou du personnel qualifié, ayant été formé par WILLIBALD.

AVERTISSEMENT



Risque dû à une mise en service incorrecte

La mise en service nécessite la présence d'un personnel qualifié et formé, disposant d'une expérience suffisante. Toute erreur commise lors de la mise en service peut être à l'origine de situation mortelles ou entraîner des dégâts considérables.

- La mise en service n'est exclusivement faite que par le personnel de WILLIBALD.
- Le personnel qualifié, ayant été formé par WILLIBALD, n'est habilité à effectuer la mise en service qu'avec une autorisation de WILLIBALD.

6.3.2 Mise en place de l'EP 5500 Shark

Tracter l'EP 5500 Shark sur le lieu d'exploitation prévu.

Veiller à ce que l'emplacement soit sûr et approximativement horizontal!

- Serrer le frein de stationnement en tournant la manivelle (1) vers la droite
- Desserrer les deux conduites de frein (2) du véhicule tracteur
- Retirer tous les câbles (3) du véhicule tracteur,
- Abaisser la béquille en tournant la manivelle (4) vers la droite, jusqu'à ce que le véhicule tracteur n'ait plus besoin d'appui, ou utiliser la béquille hydraulique
- Dételer l'EP 5500 Shark du véhicule tracteur
- Débrancher la fiche d'éclairage (5) de l'EP 5500 Shark, le bandeau d'éclairage (6) restant sur le convoyeur.

6.3.3 Ouverture du capot moteur



AVERTISSEMENT

Risque d'écrasement lors de l'ouverture du capot moteur!

L'abaissement du capot moteur risque d'être à l'origine de graves blessures pouvant même avoir une issue mortelle.

- Personne ne doit se trouver dans la zone dangereuse lors de l'ouverture du capot!
- N'effectuer aucune mise en service tant que le capot moteur n'est pas fixé à la retenue du capot!

La fermeture du capot s'effectue dans l'ordre suivant:

1. Sortir le convoyeur de sortie en position de travail.
2. Commuter le levier de vanne (12) vers le bas sur la pompe à main (10).
3. Relever le capot moteur à l'aide du levier à main (11), jusqu'à son ouverture complète.

Lever / baisser le capot à l'aide de la pompe à main



Axe pas encore encliqueté dans la retenue du capot.



Commuter le levier de vanne vers le bas



5. Enclencher la vanne vers la droite.
6. Fermer ensuite le capot jusqu'à ce que l'axe s'encliquette dans la retenue du capot (14).
7. Commuter de nouveau le levier de vanne (12) vers le bas.

Commuter le levier de vanne vers la droite



L'axe est encliqueté dans la retenue du capot.

Le capot moteur est complètement ouvert et sécurisé.

Tubulure de remplissage 2



Indicateur de niveau 1

Vérifier le niveau d'huile hydraulique, d'huile moteur et de carburant avant chaque mise en service et faire l'appoint en cas de nécessité.

6.3.4 Contrôle du niveau d'huile hydraulique

Contrôle du niveau d'huile hydraulique.

L'indicateur de niveau (1) sur le côté du réservoir hydraulique indique le niveau d'huile hydraulique, ce dernier devant se situer entre les repères «°mini°» et «°maxi°». Si le niveau d'huile s'avère insuffisant, faire l'appoint d'huile hydraulique par la tubulure (2), jusqu'à l'atteinte du repère «°maxi°» (voir le chapitre 8.7 Types d'huile).



AVERTISSEMENT

Risque d'incendie dû à des substances facilement inflammables

L'huile hydraulique est une substance inflammable°!

Toute impureté dans le compartiment moteur risque de déclencher un incendie et de provoquer des blessures graves, voire mortelles.

- Ne verser l'huile hydraulique que pendant l'arrêt du moteur.
- Faire preuve de propreté. Nettoyage seulement pendant l'arrêt du moteur.
- Avant chaque démarrage du moteur, vérifier si le système de carburant et le système hydraulique sont en bon état et ne présentent aucune fuite.

AVIS

Dégagement de responsabilité en cas de types d'huile non homologués

La responsabilité du fabricant ne pourra pas être mise en cause en cas d'utilisation d'huiles non homologuées (voir le chapitre 8.4 Types d'huile).

- N'utiliser que des ingrédients homologués.

6.3.5 Contrôle du niveau d'huile moteur

Vérifier le niveau d'huile moteur (2)°:

- Retirer la jauge d'huile et l'essuyer avec un chiffon propre.
- Introduire de nouveau la jauge jusqu'en butée dans le moteur, puis la retirer de nouveau. Le niveau d'huile sur la jauge doit se trouver entre les repères «°mini°» et «°maxi°». Si nécessaire, faire l'appoint d'huile moteur (👉 Manuel du moteur).



AVIS

Endommagement de composants par trop-plein

Lorsque de l'huile moteur est versée au-delà du repère maxi, le moteur risque d'être endommagé.

- Ne pas remplir l'huile moteur au-delà du repère maxi sur la jauge d'huile.

6.3.6 Contrôle du niveau de gazole

Vérifier le gazole (3).

AVERTISSEMENT



Risque d'incendie dû au gazole

Le gazole est facilement inflammable.



- Ne pas fumer et ne pas tenir de flamme nue à proximité du carburant
- Ne faire le plein que pendant l'arrêt du moteur.
- Faire preuve de propreté.
- Ne pas déverser le gazole.



Le niveau de carburant est détecté par un flotteur avec capteur à résistance se trouvant dans le réservoir.

L'état actuel peut être relevé sur l'affichage de la commande ( Chapitre 5.0 Description W-Tronic-2600). Un plein complet suffit pour 8 à 10 heures environ.



6.3.7 Fermeture du capot moteur

AVERTISSEMENT

Risque d'écrasement lors de la fermeture du capot moteur°!

L'abaissement du capot moteur risque d'être à l'origine de graves blessures pouvant même avoir une issue mortelle.

- Personne ne doit se trouver dans la zone dangereuse lors de la fermeture du capot°!
- Personne ne doit se trouver sur et sous le capot, pendant l'abaissement de ce dernier°!

La fermeture du capot s'effectue dans l'ordre suivant:

1. Ouvrir complètement le capot moteur avec la pompe à main, de sorte que la sécurité du capot sorte.



Le levier de la vanne est dirigé vers le bas.

Enclencher le levier de vanne vers la droite



2. Tirer sur le levier rouge et enclencher simultanément le levier de vanne vers la droite.

Le capot moteur se ferme automatiquement.

7.0 COMMANDE

Recommandations générales pour la sécurité

La machine ne doit être commandée que par du personnel initié ou du personnel qualifié et formé.

AVERTISSEMENT



Risque dû à une commande incorrecte

Toute commande incorrecte peut être à l'origine de graves dommages corporels et matériels.

- Avant de commencer les travaux, s'assurer que toutes les protections et que tous les dispositifs de protection soient opérationnels.
- Ne jamais déjouer les dispositifs de sécurité pendant l'exploitation.
- Faire preuve d'ordre et de propreté dans la zone de travail! Les composants et outils entassés les uns sur les autres ou traînant constituent des risques d'accident.

7.1 Description succincte du démarrage

DANGER



Risque de blessure dû aux éléments en mouvement.

Les éléments à mouvement linéaire peuvent être à l'origine de graves blessures pouvant même avoir une issue mortelle.

- Observer la machine en permanence pendant la commande et n'en détourner le regard que pour un court instant seulement.
- Lors de l'utilisation d'un dispositif de manœuvre, rester en contact visuel permanent.
- S'assurer que personne ne se trouve dans la zone dangereuse ( illustration 2.2).

AVIS



Risque dû à un démarrage erroné

- Voir le bref descriptif de la W-Tronic-2600
- S'assurer que le bac de remplissage est vide.
- Le frein de stationnement doit être légèrement serré lorsque le terrain n'est pas plan!
- Les roues doivent toutefois encore se tourner.

- Tourner le commutateur à clé vers la droite. L'installation est commutée sur «°opérationnelle°». Le témoin FONCTIONNEMENT s'allume. Attendre l'initialisation.

- Continuer de tourner le commutateur à clé. Le démarreur est activé et l'installation mise en marche.

Si le moteur ne démarre pas, interrompre le démarrage au bout de 20 secondes au maximum et recommencer après env. 1 minute.

- Attendre que le moteur atteigne sa température de service.

- Presser l'entraînement de translation.

- Actionner la touche **EMBRAYAGE MARCHÉ**. L'affichage le confirme sur l'écran. Attendre que le rotor tourne aussi (audible).

N'embrayer et ne débrayer qu'au ralenti!

- Attendre 1 à 2 minutes que l'embrayage soit complètement activé, ceci dépendant de la température de l'huile hydraulique.

- **REBROYAGE** - régler la taille de grain voulue.

- **RÉGLAGE RÉGIME** - régler le régime voulu. par ex. ° 1900
1750.

- Appuyer sur la touche **CONVOYEUR DE SORTIE AVANCE**. Le convoyeur de sortie est mis en marche. L'affichage le confirme sur l'écran.

- Après l'accouplement intégral, appuyer sur «°Régime+°».

- Appuyer sur la touche **ROULEAU D'ALIMENTATION AVANCE**. Le rouleau d'alimentation est mis en marche. L'affichage le confirme sur l'écran.

- Appuyer sur la touche **FOND MOUVANT AVANCE**. Le fond mouvant est mis en marche. L'affichage le confirme sur l'écran.

- Activer la touche de télécommande. Le témoin de contrôle rouge indique l'état

Attention! Les fonctions ne peuvent être commandées qu'à distance, à l'aide de l'émetteur manuel, à l'exception de l'arrêt d'urgence.

- Remplir de matériau.



AVERTISSEMENT

En mode avec télécommande radio, l'exploitant doit à tout moment et sans encourir de risques avoir accès au panneau de commande qui se trouve sur le côté de la machine. Il en est de même pour les boutons d'arrêt d'urgence installés des deux côtés. (Illustration 2.2).

7.2 Réglages (Illustration 7.1)

Rouleau d'alimentation, translation, fond mouvant, convoyeur de sortie

Le bloc de pilotage se trouve à l'arrière gauche de la machine et comporte des vannes pour la régulation des vitesses du rouleau d'alimentation, de la translation, du fond mouvant et du convoyeur de sortie.

La rotation à droite ralentit la vitesse, la rotation à gauche augmente la vitesse. (Desserrer le blocage avant le réglage).

Le fond mouvant a une commande proportionnelle (à régulation électrique).

La vitesse du fond mouvant et du rouleau d'alimentation doivent être réduites, lorsque°:

- la protection de sous-régime réagit fréquemment,
- le matériau à broyer est très grossier et solide (p.ex. le bois, les branches épaisses, les bottes de foin, l'herbe humide),
- le rouleau d'alimentation et le fond mouvant marchent souvent en marche arrière, parce que le matériau à broyer est trop grossier ou qu'il est entassé très haut sur le fond mouvant,
- le matériau à broyer doit être défibré plus finement.

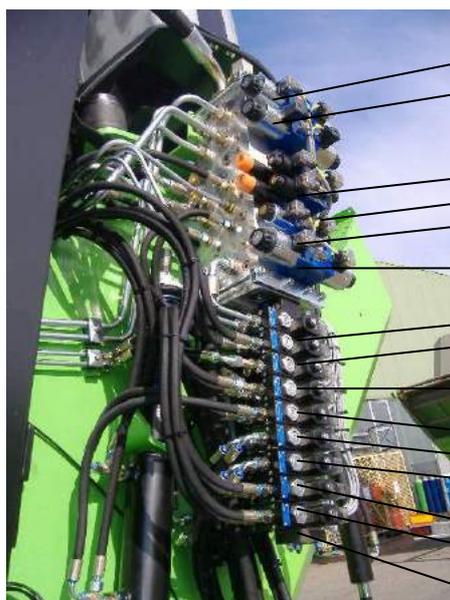
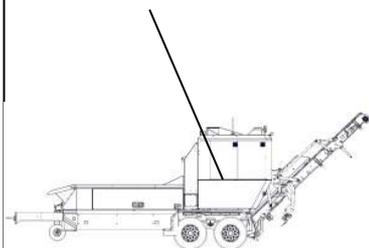
La vitesse du fond mouvant et du rouleau d'alimentation peuvent être augmentées, lorsque:

- le matériau à broyer est déjà précoupé ou légèrement défibré
- le matériau repose seulement à plat sur le fond mouvant,
- le matériau à concasser doit être défibré plus grossièrement.

Si le capot est ouvert au-dessus du bloc de pilotage, le robinet d'arrêt (12) près de la pompe à main (10) doit être fermé.

Illustration 7.1

Vanne pour le réglage de la vitesse du rouleau d'alimentation, de la translation, du fond mouvant, du convoyeur de sortie



- Rouleau d'alimentation
- Fond mouvant
- Réducteur
- Lever le rouleau d'alimentation
- Avancer la translation
- Convoyeur de sortie
- Rebroyage grossier/fin
- Lever/baisser conv. de sortie
- Lever/baisser le capot
- Presser translation
- Panier de broyage
- Béquille
- Trémie
- Ridelle droite
- Ridelle gauche

7.3 Description succincte de la mise hors circuit

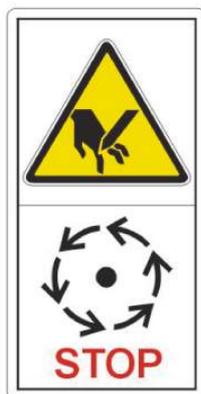
DANGER



Risque dû au rotor en rotation °!

Le rotor continue de tourner plusieurs minutes après la coupure du moteur, de sorte que les dangers encourus, lorsque le moteur tourne, ne sont pas encore conjurés!

- Ne pas s'aventurer dans la zone d'entrée et d'éjection de l'EP 5500.



Risque dû à la projection de pièces pendant le travail avec la machine.

Le matériau défibré peut être propulsé à haute vitesse par des corps étrangers (tels que des cailloux), hors de l'EP 5500 Shark.

- Ne pas se poster dans la zone d'éjection de l'EP 5500 Shark.
- Avant le démarrage du moteur, s'assurer que personne ne se trouve entre le convoyeur de sortie et le rotor.
- Il faut s'assurer qu'au démarrage du moteur personne ne se trouve dans la zone dangereuse (👉 Illustration 2.2 Zones dangereuses) de l'EP 5500 Shark!
- Pendant le fonctionnement de la machine tourne, il faut s'assurer que personne n'accède pas à la zone dangereuse de l'EP 5500 Shark!

Mise hors circuit

- (👉 Chapitre 5.0 Description de W-Tronic-2600)
- Dans la mesure du possible, laisser travailler la EP 5500 Shark jusqu'à ce que l'ensemble du fond mouvant soit vide.
- Si ceci n'est pas possible, commuter le fond mouvant sur **EN ARRIÈRE**, commuter le rouleau d'alimentation sur **EN ARRIERE** et laisser travailler l'EP 5500 Shark jusqu'à ce que le rotor ne frotte plus contre le matériau à concasser. *Cela s'entend °! Ne pas vérifier avec les yeux °!*
- Mettre les touches **FOND MOUVANT, ROULEAU D'ALIMENTATION** sur **ARRÊT**.
- Appuyer sur la commande la touche **REGIME DU MOTEUR Régime (-)** (au ralenti). L'affichage le confirme sur l'écran.
- Mettre la touche **EMBRAYAGE** sur **ARRÊT**. L'affichage le confirme sur l'écran.
- Mettre la touche **CONVOYEUR DE SORTIE** sur **ARRÊT**. L'affichage le confirme sur l'écran.
- Actionner la touche **STOP**. L'installation commute à l'état d'ARRÊT. L'affichage le confirme sur l'écran.

7.4 Fonction d'arrêt d'urgence

Il y a plusieurs **TOUCHES D'ARRÊT D'URGENCE** (boutons coup de poing) sur la machine et la commande. Si l'un de ces boutons est appuyé, le moteur est coupé immédiatement et tous les entraînements hydrauliques sont arrêtés. (👉 Chapitre 5.0 Description W-Tronic-2600).

Lorsque l'EP 5500 Shark est arrêté à l'aide des boutons d'arrêt d'urgence, le moteur d'entraînement et la courroie d'entraînement sont très fortement sollicités. C'est pourquoi, les boutons d'arrêt d'urgence ne doivent être actionnés qu'en cas d'urgence et non pas pour la mise à l'arrêt normale de l'EP 5500 Shark.

Les cas d'urgence peuvent être p. ex.

- un danger imminent que des personnes accèdent à l'intérieur de la zone d'entrée et d'éjection de l'EP 5500 Shark.
- en cas de risque de happement par les rouleaux d'alimentation de matériaux, qui de part leur taille ou leur nature, ne peuvent pas être défibrés (p. ex. de grosses pierres, des objets métalliques).

Illustration 7.2
Protection de courroie trapézoïdale fermée



et verrouillé par verrou



7.4.1 Repousser le galet tendeur

Après un arrêt d'urgence, le galet tendeur risque de rester activé.

Pour repousser le galet tendeur°:

Mettre le contact°:

Laisser le moteur tourner brièvement.

Lorsque le moteur tourne, le rotor tourne et le galet tendeur est repoussé automatiquement. Dans ce cas, la protection de courroie trapézoïdale doit rester fermée et verrouillée. (Illustration 7.2)

Si, à la suite d'un arrêt d'urgence, le moteur ne peut pas tourner, (lorsque le rotor est par ex. bloqué), les séquences suivantes s'avèrent nécessaires:

- Éliminer la cause du cas d'urgence.
- Le galet tendeur doit être délesté.

Pour ces travaux, la protection de courroie trapézoïdale doit être ouverte.

DANGER



Danger lors de la remise en marche par des personnes non autorisées°!
Risque de happement par les courroies d'entraînement°!

Le non respect de ces consignes peut avoir de graves répercussions sur la santé, provoquer de sérieuses blessures pouvant même avoir une issue mortelle.



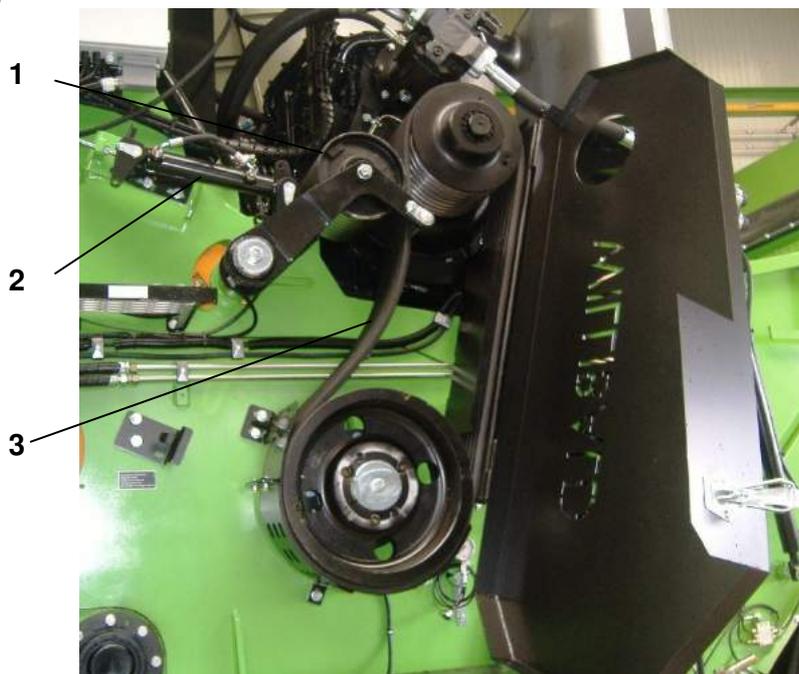
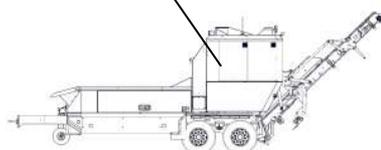
- S'assurer que la machine ne puisse pas être mise en marche par des personnes non autorisées!
- N'effectuer systématiquement les travaux de maintenance que pendant l'immobilisation de la machine.
- Le moteur ne doit pas démarrer avec le galet tendeur activé!

Séquences suivantes :

- Ouvrir le capot moteur à l'aide de la pompe à main.
- Ouvrir les portes de protection des courroies d'entraînement.
- Vérifier si le galet tendeur à commande hydraulique (accouplement) est suffisamment repoussé pour assurer la détente intégrale des courroies d'entraînement. Dans la négative, presser le galet tendeur vers le haut, à l'aide d'un levier, l'allumage étant mis en fonction programme d'urgence.
- Fermer les portes de protection des courroies d'entraînement.
- Démarrer l'EP 5500 Shark comme décrit au chapitre 7.1.

Illustration 7.3: galet tendeur (1) délesté, vérin hydraulique (2) complètement poussé vers l'arrière, des courroies d'entraînement (3) sont détendues.

Illustration 7.3
EP 5500 Shark
Galet tendeur



7.5 Déplacement

7.5.1 Machine sans translation

DANGER



Risque dû à la projection de pièces pendant le travail avec la machine °!

Le matériau défilé peut être propulsé à haute vitesse par des corps étrangers (tels que des cailloux), hors de l'EP 5500 Shark.

- Aucune personne ne doit se trouver dans la zone de danger (Illustration 2.2) °!
- Ne pas se poster dans la zone d'éjection de l'EP 5500 Shark.
- Avant le démarrage du moteur, s'assurer que personne ne se trouve entre le convoyeur de sortie et le rotor.

L'EP 5500 Shark doit changer de place, c'est-à-dire être écarté de quelques mètres du tas constitué, lorsque la hauteur du tas atteint la hauteur du convoyeur.

Pour cela, il ne faut pas couper l'EP 5500 Shark (alimentation, fond mouvant et convoyeur de sortie sur STOP). Réduire le régime du moteur au ralenti.

DANGER



Risque de déplacement autonome de l'EP 5500 Shark.

L'EP 5500 Shark pesant 18 tonnes environ, il risque de provoquer de graves blessures, pouvant même avoir une issue mortelle, s'il se met à rouler tout seul.

- En changeant l'EP 5500 SHARK de place, toujours veiller à caler le véhicule tracteur et l'EP 5500 Shark pour les empêcher de rouler °!
- Utiliser des cales Willibald pour freiner le véhicule.

- Atteler le véhicule tracteur à l'EP 5500 Shark.
- Caler le véhicule tracteur pour l'empêcher de rouler.
- Desserrer légèrement le frein de stationnement de l'EP 5500 Shark.
- Éloigner l'EP 5500 Shark d'env. 1 à 2 mètres du tas en le tirant.
- Serrer le frein de stationnement de l'EP 5500 Shark.
- Dételer l'EP 5500 Shark du véhicule tracteur.



7.5.2 Machine avec translation

DANGER



Risque dû à la projection de pièces pendant le travail avec la machine °!

Le matériau défibré peut être propulsé à haute vitesse par des corps étrangers (tels que des cailloux), hors de l'EP 5500 Shark.

- Aucune personne ne doit se trouver dans la zone de danger (Illustration 2.2) °!
- Ne pas se poster dans la zone d'éjection de l'EP 5500 Shark.
- Avant le démarrage du moteur, s'assurer que personne ne se trouve entre le convoyeur de sortie et le rotor.

L'EP 5500 Shark doit changer de place, c'est-à-dire être écarté de quelques mètres du tas constitué, lorsque la hauteur du tas atteint la hauteur du convoyeur.

Pour cela, il ne faut pas couper l'EP 5500 Shark (alimentation, fond mouvant et convoyeur de sortie sur STOP). Réduire le régime du moteur au ralenti.

DANGER



Risque de déplacement autonome de l'EP 5500 Shark.

L'EP 5500 Shark pesant 18 tonnes environ, il risque de provoquer de graves blessures, pouvant même avoir une issue mortelle, s'il se met à rouler tout seul.



- En changeant l'EP 5500 SHARK de place, toujours veiller à caler le véhicule tracteur et l'EP 5500 Shark pour les empêcher de rouler °!
- Utiliser des cales Willibald pour freiner le véhicule.



- Atteler le véhicule tracteur à l'EP 5500 Shark.
- Caler le véhicule tracteur pour l'empêcher de rouler.
- Desserrer légèrement le frein de stationnement de l'EP 5500 Shark.
- Écarter l'entraînement de translation.

Pour cela, il existe deux possibilités: soit à l'aide de l'armoire électrique, soit par télécommande radio. (Voir le chapitre 5.0 W - Tronic 2600).

Coupure de l'entraînement de translation°: appuyer tout d'abord sur la touche grise d'autorisation. Le message «°Autorisation désactivation translation°» s'affiche sur l'écran. Actionner ensuite, dans les 3 secondes qui suivent, la touche de coupure de l'entraînement de translation.

La machine peut être alors déplacée à l'endroit voulu.

Rabattre de nouveau la translation pour que la machine puisse se remettre à travailler. Autrement dit: moteur à plein régime, enclenchement du rouleau d'alimentation, du fond mouvant et du convoyeur de sortie.

Activer l'entraînement de translation°: appuyer sur la touche, jusqu'à ce que la translation soit complètement pressée.

7.6 Demi-tour de l'EP 5500 Shark, constitution d'un nouveau tas



DANGER

Risque de déplacement autonome de l'EP 5500 Shark.

L'EP 5500 Shark pesant 18 tonnes environ, il risque de provoquer de graves blessures, pouvant même avoir une issue mortelle, s'il se met à rouler tout seul.

- En changeant l'EP 5500 SHARK de place, toujours veiller à caler le véhicule tracteur et l'EP 5500 Shark pour les empêcher de rouler°!
- Utiliser des cales Willibald pour freiner le véhicule.

Maintenant, un nouveau tas peut être constitué. À cet effet, il faut observer toutes les indications et les sources de danger énoncées au chapitre 6.0 «°Mise en service°». Pour l'exécution des séquences mentionnées ci-dessus, respecter le contenu du chapitre 7.5.1

- Atteler le véhicule tracteur à la machine.
- Desserrer légèrement le frein de stationnement de l'EP 5500 Shark.
- Écarter la machine vers le tas suivant.
- Serrer le frein de stationnement.
- Dételer l'EP 5500 Shark du véhicule tracteur.



7.7 Remplacement de pièces d'usure



AVERTISSEMENT

Risque de blessure dû à l'utilisation de pièces de rechange incorrectes

Des pièces de rechange erronées ou défectueuses peuvent être à l'origine d'endommagement, de dysfonctionnements ou de panne totale et de porter préjudice à la sécurité.

- N'utiliser que des pièces de rechange et d'usure d'origine **WILLIBALD** sinon nous ne pouvons garantir ni le fonctionnement, ni la sécurité d'exploitation de l'installation.
- Pour tous les travaux décrits au chapitre 7.7, le moteur doit être coupé, l'interrupteur principal de la batterie mis sur ARRÊT ( illustration 3.1) et le rotor doit être immobilisé.

Lors du remplacement de pièces d'usure, le convoyeur de sortie doit être mis en position de maintenance.



DANGER

Danger mortel dû à l'écrasement pendant tous les travaux de maintenance et de réparation °!

Le convoyeur de sortie doit être amené de la position de travail en position maintenance pour tous les travaux de maintenance.

Pendant la position de maintenance du convoyeur de sortie, un espace libre se forme entre le broyeur et le convoyeur de sortie. Si les vérins hydrauliques se mettent alors en mouvement, ils risquent de constituer un risque mortel pour le personnel.

- Personne ne doit se trouver dans la zone dangereuse tant que le convoyeur de sortie se trouve en mouvement ( illustration 2.2 Zones dangereuses)!
- N'effectuer aucune opération de maintenance et de réparation sans avoir préalablement sécurisé les vérins de convoyeur.



7.7.1 Amener le convoyeur de sortie en position de maintenance

Position de transport



1. Amener le tapis de la position de transport en position de travail.

Fonction

«lever/baisser convoyeur»



2. Sélectionner la fonction lever/baisser convoyeur et lever le convoyeur.

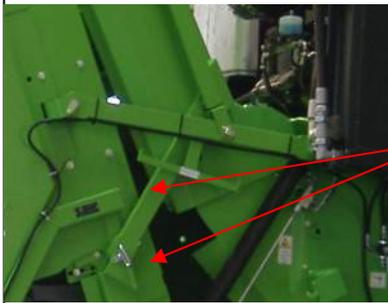
Position intermédiaire



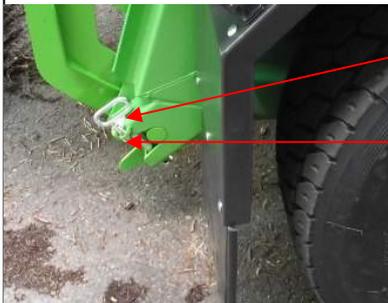
Position de travail



Fixer le bras avec des axes

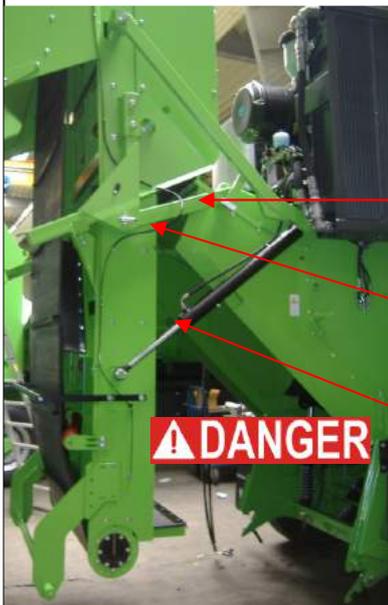


3. Amener le bras parallèle en position et le fixer avec des axes



4. Ouvrir et retirer la goupille clip

5. Retirez l'axe



Contrôle de la zone dangereuse. Personne ne doit se trouver dans la zone dangereuse°!

Bras parallèle

Axe

Vérin hydraulique

Fonction
«Lever/baisser le convoyeur»



6. Sélectionner la fonction Lever/baisser le convoyeur.

7. Baisser le convoyeur.



ATTENTION

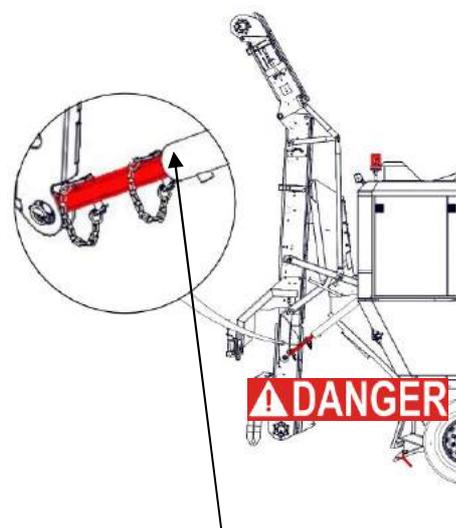
Risque de collision!

Attention! Maintenir la touche appuyée jusqu'à ce que la bande ait atteint la position verticale!

Si le convoyeur est déplacé au-delà de la position verticale, il entre en contact avec le capot moteur, ce qui risque d'être à l'origine d'endommagements!

Une marque rouge apparaît sur l'unité de broyage. Cela signifie que la fin du mouvement du tapis évacuation.

Marque rouge



Vérin hydraulique



Position : sorti à 50 %, tapis évacuation verticale

Position > 50% risque de collision

Profilé en U (appui)

Axes

Goupille clip

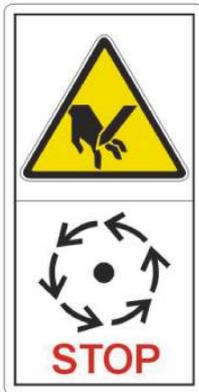
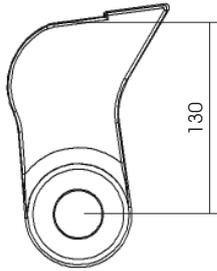
Sécurité convoyeur des deux côtés, axes insérés et freinés à l'aide d'une goupille-clip.

- Mettre le profilé en U (appui) en place **des deux côtés** du vérin hydraulique et le freiner avec un axe et une goupille-clip.



Les travaux de maintenance ne peuvent commencer, que si la sécurité de vérin de convoyeur est mise en place sur les deux vérins hydrauliques du convoyeur de sortie!

Illustration 7.4
Fléaux limite d'usure



Sécurité embrayage



Sécurité vérin de convoyeur



7.7.2 Changement des fléaux

Tout balourd entraîne des vibrations du rotor. C'est la raison pour laquelle les outils usés provoquent un déploiement excessif d'efforts et l'usure du rotor, jusqu'à la présence d'un déséquilibre. C'est la raison pour laquelle les outils doivent être remplacés dès qu'ils atteignent la limite d'usure.

Risques lors du remplacement des fléaux

DANGER

Risque dû au rotor en rotation!

Risque dû à la projection de pièces!

Le rotor continue de tourner plusieurs minutes après la coupure du moteur, de sorte que les dangers encourus, lorsque le moteur tourne, ne sont pas encore conjurés!

- Ne pas s'aventurer dans la zone d'entrée et d'éjection de l'EP 5500 Shark
- Ne toucher les éléments de la machine que lorsque cette dernière est complètement immobilisée.

AVERTISSEMENT

Risque d'écrasement pendant tous les travaux de maintenance et de réparation!

Risque dû au balourd du rotor!

Lorsque l'arbre est retiré, le rotor n'est plus équilibré, c'est pourquoi il tourne! Pendant tous les travaux de maintenance et de réparation sans sécurité embrayage, le rotor risquerait de se mettre en mouvement et de provoquer de graves blessures.

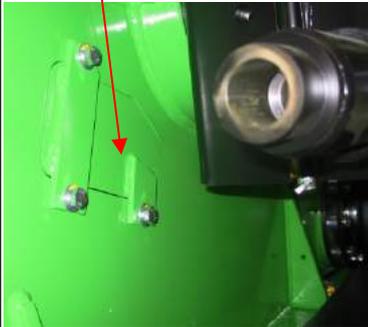
- N'effectuer systématiquement tous les travaux de maintenance et de réparation que pendant l'immobilisation de la machine.

- Avant d'effectuer des travaux de maintenance et de réparation, freiner le vérin d'accouplement à l'aide de la barre de retenue et de l'axe.

- Avant d'effectuer des travaux de maintenance et de réparation, freiner les deux vérins de convoyeur à l'aide de la barre de retenue.

- Toujours remplacer les fléaux par paire.
- Respecter le sens de montage des fléaux.

Illustration 7.5
Tôle de protection pour
extracteur d'arbre



Trou taraudé

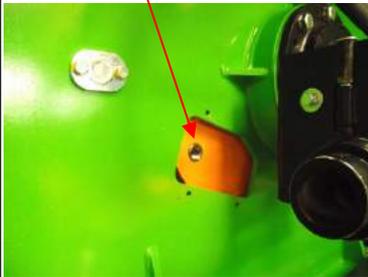


Illustration 7.6
Retrait des vis de retenue 3

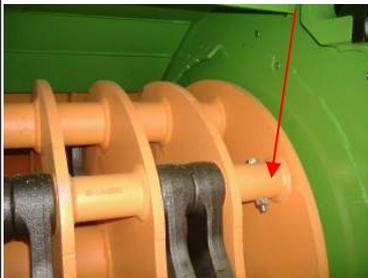


Illustration 7.7

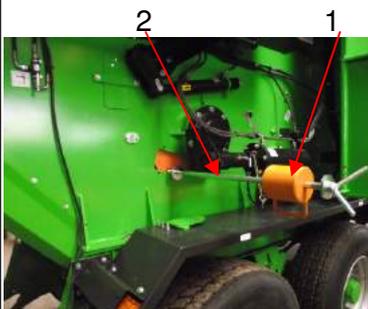


Illustration 7.8



Changement manuel de fléaux

Les fléaux peuvent être changés manuellement ou avec un extracteur d'arbre hydraulique (option).

1. Préparation de la machine

- Laisser travailler l'EP 5500 Shark jusqu'à ce que l'ensemble du fond mouvant soit vide.
- Écarter l'EP 5500 Shark d'environ 5 m par rapport au tas.
- Ouvrir le capot moteur et vérifier si le capot moteur est encliqueté dans la retenue du capot.
- Faire remonter les volets de rebroyage et descendre le panier.
- Amener le convoyeur de sortie en position de maintenance.
- Arrêter le moteur.
- Interrupteur de batterie sur ARRÊT (👉 Chapitre 7.3 Brève description de la mise hors circuit).
- Dévisser la tôle de protection en-dessous du palier du rotor (Illustration 7.5)

- Enlever les vis de retenue (3) des arbres. (Illustration 7.6).

- Tourner le rotor jusqu'à ce que le trou taraudé de l'arbre devienne visible dans l'ouverture située en bas.
- Nettoyer le trou taraudé.

2. Retirer les fléaux usés

- Visser solidement la barre de guidage (2) dans le trou taraudé de l'arbre (Illustration 7.7).

- Extraire l'arbre du rotor à l'aide d'un poids d'impact (1) (illustration 7.8).

Illustration 7.9



Les fléaux tombent sur le panier inférieur (illustration 7.9).

Illustration 7.10



3. Insertion de nouveaux fléaux

- Introduire de nouveau la barre de guidage (2) et l'arbre graissé dans le rotor et l'enfoncer avec précaution à l'aide du poids d'impact (1) (illustration 7.10).
- Un aide insère les nouveaux fléaux les uns après les autres sur l'arbre.
- Faire attention au sens de montage!

4. Insertion de fléaux supplémentaires

- Revisser à fond la vis de retenue dans l'arbre.
- Dévisser la barre de guidage de l'arbre, continuer de faire tourner le rotor jusqu'à ce que le trou taraudé suivant devienne visible dans l'ouverture.
- Remplacer le fléau comme précédemment décrit.
- Revisser la tôle de protection (illustration 7.5) au-dessous du palier du rotor
- Retirer la sécurité du vérin
- Remettre le convoyeur de sortie en position de travail.
- Interrupteur principal de la batterie sur MARCHE.
- Démarrer le moteur.

Illustration 7.11

Vérifier la bonne mobilité des fléaux



- Enclencher le rotor et vérifier la bonne mobilité des fléaux (illustration 7.11).

- Si tout fonctionne correctement, couper la machine.
- Fermer le capot moteur.

Changement des fléaux avec extracteur d'arbre hydraulique

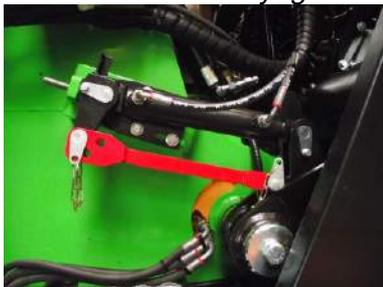
Illustration 7.12
Extracteur d'arbre hydraulique



1. Préparation de la machine

- Laisser travailler l'EP 5500 Shark jusqu'à ce que l'ensemble du fond mouvant soit vide.
- Écarter l'EP 5500 Shark d'environ 5 m par rapport au tas.
- Ouvrir le capot moteur
- Faire tourner la machine.
- Amener le convoyeur de sortie en position de maintenance.
- Faire remonter les volets de rebroyage et descendre le panier.
- Arrêter le moteur.
- Interrupteur de batterie sur ARRÊT (👉 Chapitre 7.3 Brève description de la mise hors circuit).
- Dévisser la tôle de protection sur le côté gauche du rotor (👉 Illustration 7.5)

Sécurité embrayage



2. Mesure de sécurité

- Mettre la barre de retenue au-dessus du vérin d'accouplement et la freiner avec un axe.
- Fermer la protection de courroie.
- Bloquer le volet de rebroyage à l'aide du robinet à boisseau sphérique.

Sécurité vérin de convoyeur



- Mettre l'appui au-dessus du vérin hydraulique du convoyeur de sortie et le freiner avec une goupille clip.

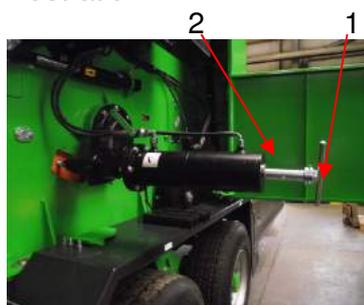
Illustration 7.13
Sortir l'extracteur d'arbre



3. Retirer les fléaux usés

- Sortir le dispositif d'extraction (illustration 7.13).
- Enlever la vis de retenue de l'arbre. (Illustration 7.6).

Illustration 7.14



- Visser à fond l'arbre auxiliaire (2) sur l'arbre avec butée (1) (Illustration 7.14).

- Moteur allumé, ralenti, placer le panneau sur radio.

Pour ce qui est de la télécommande, seule la fonction « °rebroyage °» ou « °Arrêt °» qui peut être utilisée.

- Grâce à la pression simultanée par une personne de la fonction « °rebroyage °» sur la télécommande et à l'ouverture du robinet hydraulique à suspension à ressorts sur le vérin, l'arbre peut être retiré petit à petit.

Illustration 7.15
Mise en place de l'entretoise



- Après une course complète, repousser le vérin (télécommande, fonction « °rebroyage fin °»), mettre une entretoise (3) en place et tirer de nouveau (illustration 7.15).

- Dévisser l'arbre auxiliaire (2) après la troisième entretoise, changer la position de la butée (1) sur l'arbre.

- Retirer alors l'arbre de la même manière que l'arbre auxiliaire.

- Arrêt Moteur.

- Retirer l'arbre de l'extracteur, le nettoyer et le réutiliser éventuellement.

Deux entretoises



4. Insertion de nouveaux fléaux

- Monter les nouveaux fléaux en se faisant aider par une deuxième personne.

- Faire attention au sens de montage des fléaux °!

- Remettre la vis de retenue en place.

- Répéter alors les séquences à partir du point « °sortir l'extracteur °», jusqu'à ce que tous les fléaux soient remplacés.

- Arrêt Moteur.

- À l'issue du remplacement des fléaux, rabattre l'extracteur sur le côté et le reverrouiller.

- Revisser la tôle de protection sur le côté gauche du palier du rotor.

- Ouvrir la protection de courroie, retirer la douille de retenue au-dessus du vérin d'accouplement, fermer la protection de courroie.

- Ouvrir le volet de rebroyage à l'aide du robinet à boisseau sphérique.

- Le moteur marche, ralenti.

- Enclencher le rotor, vérifier la bonne mobilisé de tous les fléaux.

- Arrêter la machine, si tout fonctionne correctement.

- Retirer la sécurité de vérin du convoyeur.

- Remettre le convoyeur de sortie en position de travail.

- Fermer le capot moteur.

Trois entretoises



7.7.3 Remplacement du râteau du panier de broyage

AVERTISSEMENT



Risque d'écrasement lors du remplacement du râteau °!

Les râteaux du panier de broyage se trouvent dans la zone d'alimentation de la machine, à l'endroit où se trouvent le rouleau d'alimentation et le rotor. Si ces pièces se mettent en mouvement, elles risquent d'être à l'origine de graves blessures pouvant même avoir une issue mortelle.

- Ne remplacer les râteaux que pendant l'arrêt de la machine.
- S'assurer que la machine ne puisse pas être mise en marche par des personnes non autorisées!

Sécurité rouleau d'alimentation



- Relever le rouleau d'alimentation de façon hydraulique et le freiner avec des axes.

Sécurité vérin de convoyeur



- Amener le convoyeur de sortie en position de maintenance.
- Sécuriser les deux vérins du convoyeur de sortie à l'aide de la barre de retenue et des axes.

ATTENTION

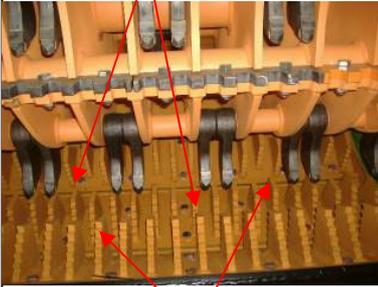


Risque de chute dû à la chute du râteau lourd

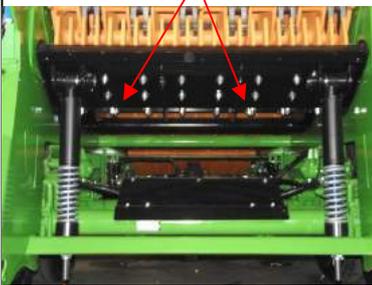
Le râteau pèse environ 60 kg et sa chute peut provoquer des accidents.

- Le râteau doit être retiré de la machine par un aide ou un chariot élévateur.
- Freiner le râteau à l'aide d'élingues pour l'empêcher de chuter °!

Vis



Râteaux
Écrou



Les râteaux sont remplacés de la manière suivante °:

- Couper le moteur.
- Interrupteur principal de la batterie sur ARRÊT.
- Desserrer les vis et écrous du râteau à remplacer.
- Un aide retirer le râteau à l'aide d'un chariot élévateur.
- Mise en place du nouveau râteau et serrage léger des vis.
- Tourner légèrement le rotor et vérifier la mobilité des fléaux.
- Ajuster le râteau en fonction des fléaux (décalage vers la gauche ou vers la droite).
- Visser les vis à fond.
- Retirer la sécurité du vérin de convoyeur.
- Mettre le convoyeur de sortie en position de travail.
- Mettre le rotor en marche, revérifier la mobilité des fléaux au ralenti.
- Remonter le volet de broyage.
- La machine est de nouveau opérationnelle.
- Vérifier le bon serrage des vis au bout de 5 à 10 heures environ.

7.7.4 Remplacement du volet de broyage



DANGER

Danger de mort par écrasement du convoyeur de sortie, lors du remplacement du volet de broyage°!

Avant de remplacer le volet de broyage, amener le convoyeur de sortie en position de maintenance. La personne initiée doit travailler dans la zone dangereuse. Danger de mort, si la sécurité du vérin de convoyeur n'est pas mise en place.

Zone dangereuse lors du remplacement du volet de broyage



- Ne remplacer le volet de broyage que pendant l'arrêt de la machine.
- S'assurer que la machine ne puisse pas être remise en marche par des personnes non autorisées°!

Sécurité vérin convoyeur



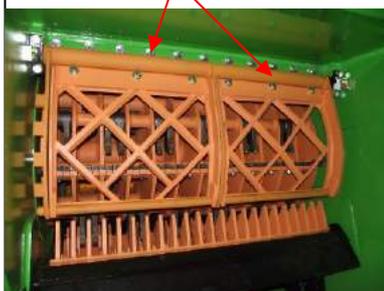
- Amener le convoyeur de sortie en position de maintenance.
- Sécuriser les deux vérins de convoyeur de sortie avec barre de retenue et axes.

Remplacer le volet de broyage dans l'ordre suivant°:

- arrêter le moteur.
- Interrupteur principal de la batterie sur ARRÊT.

Le volet de broyage se compose de deux segments fixés à l'aide de 6 vis (3 chacun).

Vis



- Dévisser la vis de fixation.
- Retirer les segments.
- Visser les nouveaux segments.
- Serrer les vis à fond.
- Retirer la sécurité du vérin de convoyeur.
- Amener le convoyeur de sortie en position de travail.
- La machine est de nouveau opérationnelle.

7.7.5 Changement de la courroie d'entraînement

DANGER



Risques de happement et d'écrasement dus à la rotation du galet tendeur et à la courroie d'entraînement °!

Le moteur d'entraînement met le rotor en mouvement et le rotor tourne alors à une très haute vitesse de 950 min⁻¹. C'est la raison pour laquelle la poulie et les courroies d'entraînement sont protégées par des habillages fixes.

Le non respect de cet avertissement risque de porter gravement préjudice à la santé et d'entraîner de graves blessures pouvant même avoir une issue mortelle.



- Ne jamais démarrer le moteur d'entraînement tant que tous les éléments de l'habillage de la courroie d'entraînement ne sont pas vissés.
- Ne toujours procéder aux travaux de maintenance que pendant l'immobilisation de la machine.
- S'assurer que la machine ne puisse pas être mise en service par des personnes non autorisées °!

Séquence de remplacement de la courroie d'entraînement:

Illustration 7.12
EP 5500 Shark
Changement de la
Courroie



- Ouvrir et freiner le capot moteur ( chapitre 6.3.3 Ouverture du capot moteur). Le moteur est coupé et le rotor arrêté.
- Interrupteur principal de la batterie sur ARRÊT.
Attention! Les pièces sont lourdes!
- Ouvrir le caisson protecteur (1) et le décrocher avant que les pièces ne soient dévissées.
- Marquer la position.

- Dévisser la protection de courroie (2) inférieure.
- Desserrer la protection de courroie (3).
- Desserrer et retirer l'axe (4).
- Décrocher le vérin d'accouplement.
- Repousser le galet tendeur.
- Retirer la courroie d'entraînement usée et mettre la nouvelle en place.
- Retourner de nouveau le galet tendeur.
- Visser la protection inférieure de courroie (2) et (3).
- Accrocher de nouveau le vérin d'accouplement.
- Vérifier l'écart entre les courroies d'entraînement et la protection de courroie.
- Suspendre et fermer le volet protecteur (1), faire une marche d'essai.
- Déverrouiller le capot moteur et le fermer.

**S'assurer de la mobilité parfaite de la courroie d'entraînement.
Elle ne doit pas venir frotter les guidages de courroie.**

7.8 Affichage de défauts de la commande



AVERTISSEMENT

Risque de blessures dû à une élimination incorrecte des défauts

L'élimination incorrecte de défauts risque d'être à l'origine de graves blessures corporelles ou dégâts matériels.

- N'effectuer tous les travaux de maintenance sur l'EP 5500 Shark que pendant l'arrêt du moteur!
- Interrupteur principal de la batterie sur « °ARRÊT ° »!
- Lorsque le moteur est marche, personne ne se trouver sur le fond mouvant, le moteur, l'entraînement et dans la zone d'éjection de l'EP 5500 Shark!

Signaux avertisseurs

Défaut	Cause possible	Défaillance possible	Remède
Affichage « °Moteur chaud ° »	Radiateur bouché, grille		Nettoyer
		Sonde de température	Contacteur le SAV
Affichage « °Pas de chargement ° »	Courroie trapézoïdale		Contrôler, le cas échéant retendre la courroie de la dynamo
		Courroie trapézoïdale	Remplacer
		Dynamo	Contacteur le SAV
Affichage « °Réservoir de carburant vide ° »	Quantité insuffisante de carburant		Faire l'appoint
		Transmetteur de carburant	Contacteur le SAV

Signaux d'arrêt d'urgence

Défaut	Cause possible	Défaillance possible	Remède
Affichage « °Surchauffe ° »	Radiateur encrassé		Nettoyer à l'aide d'un balai ou à l'air comprimé
		Sonde de température	Contacteur le SAV
		Radiateur	Voir affichage « Eau de refroidissement »
Affichage « °Manque d'huile ° »	Niveau d'huile moteur insuffisant		Voir le manuel du moteur Contacteur le SAV
Affichage « °Eau de refroidissement ° »	Niveau d'eau de refroidissement insuffisant		Faire l'appoint, vérifier l'étanchéité du flexible d'eau de refroidissement et du radiateur, les remplacer ou les étancher si nécessaire.
		Sonde	Contacteur le SAV
Affichage « °Filtre d'air ° »	Préfiltre bouché (champignons)		Nettoyer au pinceau et à l'air comprimé
	Filtre d'air fortement encrassé, cartouche de sécurité	Remplacer	Nettoyer, secouer ou nettoyer les cartouches de filtre
		Capteur	Contacteur le SAV
Affichage « °surchauffe huile hydraulique ° »	Radiateur d'huile encrassé	Capteur	Nettoyer, air comprimé
Affichage « °niveau d'huile trop bas ° »	trop peu d'huile hydraulique	Capteur	Faire l'appoint

7.9 Tableau de recherche de défauts

Défaut	Cause possible	Remède
Le rouleau d'alimentation ou le fond mouvant ne se laissent pas enclencher, s'immobilisent à la moindre sollicitation ou tournent en sens inverse	Moteur chaud	Radiateur fortement encrassé (le nettoyer) Défaillance du capteur (le remplacer)
	Réglage trop élevé de la protection contre le sous-régime	(Contacter le SAV) Rectifier les réglages
	Matières coincées (fond mouvant, rouleau d'alimentation, convoyeur de sortie)	(Attention: l'installation doit se trouver à l'ARRÊT °!) Vérifier, le cas échéant les retirer
	Filtre d'huile hydraulique encrassé (les moteurs à huile s'arrêtent à la moindre sollicitation)	Remplacer le filtre
	Défaillance du pressostat correspondant	Contrôle (contacter le SAV) Remplacement
	Bloc de pilotage défaillant (ne fonctionne pas)	À titre de contrôle, actionner manuellement les vannes au-dessus du bloc de pilotage. S'il ne réagit pas (contacter le service après-vente) le bloc de pilotage doit être remplacé.
	Moteur à huile défectueux (le convoyeur de sortie et le rouleau d'alimentation s'arrêtent à la moindre sollicitation)	Remplacer le moteur à huile. Contrôle pression d'hydraulique

Défaut	Cause possible	Remède
Protection sous-régime sans réaction.	Réglage incorrect de la protection sous-régime	(Contacter le SAV). Régler la protection sous-régime
Tachymètre sans réaction	Contrôler le capteur	Contrôler, remplacer si nécessaire
Les paliers du rotor s'échauffent	Encrassement entre la face frontale du rotor et la paroi latérale du broyeur, paliers défectueux. Pas de lubrification	Contrôler les racleurs du rotor, nettoyer les interstices ou remplacer les racleurs, vérifier les paliers, le cas échéant les remplacer. Vérifier la lubrification
Le rotor ne tourne pas	Courroies d'entraînement défectueuses	Contrôler, éventuellement remplacer (par jeu)
	L'embrayage ne s'engage pas	Voir défaillance « °L'embrayage ne s'engage pas °»
	Rotor gelé (en hiver)	Dégeler dans un endroit chaud
L'embrayage ne s'engage pas.	Réglage incorrect de la soupape d'étranglement	(Contacter le service après-vente). Contrôler les réglages, les corriger si nécessaire
	Électrovanne défectueuse Aimant défaillant	(Contacter le SAV). Contrôler ou remplacer si nécessaire.
	Fusible défaillant sur la commande	(Contacter le SAV). Contrôler ou remplacer si nécessaire.
	Module initial défaillant	(Contacter le SAV). Remplacer

Défaut	Cause possible	Remède
Le convoyeur de sortie s'arrête, part en marche arrière ou change constamment de direction	Convoyeur de sortie coincé	Vérifier si des corps étrangers se trouvent sur le convoyeur de sortie, le cas échéant les enlever
	Bouton-poussoir défaillant	Contacter le SAV
Le fond mouvant a du mal à fonctionner ou broute	Vis de nettoyage obstruée	Nettoyer
	Fond mouvant obturé	Nettoyer
La télécommande radio ne fonctionne pas. Le moteur s'arrête	L'opérateur se trouve dans la zone morte. La télécommande radio n'est pas chargée (accu vide)	L'opérateur doit changer de place. Vérifier, le cas échéant recharger.
Fortes vibrations de la machine	Balourd dans le rotor	Vérifier l'usure et l'exhaustivité des fléaux, les remplacer, si nécessaire
Le rotor est trop bruyant	Montage incorrect des fléaux	Contrôler et corriger, si nécessaire (voir chapitre 7.7.1 Remplacement des fléaux)
	Dents voilées du contre-couteau	Les contrôler, les redresser, si nécessaire.
	Manque de planéité extrême de la machine	Veiller à un appui horizontal de la machine
Le moteur n'atteint pas le plein régime ou fonctionne par à-coup	Filtre de carburant colmaté	Nettoyer le filtre de carburant, le remplacer, si nécessaire.
		Pompe électrique défaillante. Fusible
	Plus de carburant	Faire le plein

8.0 MAINTENANCE

AVERTISSEMENT



Risque de blessure en cas de maintenance incorrecte

- Tous les travaux de maintenance sur l'EP 5500 Shark ne doivent être effectués que lorsque le moteur se trouve à l'arrêt°!
- S'assurer que la machine ne puisse pas être mise en marche par des personnes non autorisées°!
- Interrupteur principal de la batterie sur «°ARRÊT°»!
- Lorsque le moteur est marche, personne ne se trouver sur le fond mouvant et dans la zone d'évacuation de l'EP 5500 Shark°!

Pendant son exploitation, l'EP 5500 Shark est soumise à de fortes sollicitations mécanique et à un surcroit de poussière. C'est la raison pour laquelle les éléments en mouvement doivent être fréquemment entretenus. Une maintenance régulière de l'EP 5500 Shark améliore et prolonge considérablement sa disponibilité.

Les points de lubrification sont marqués en rouge. Il faut presser suffisamment de graisse jusqu'à ce qu'elle ressorte du palier à graisser et refoule ainsi la graisse usée avec ses impuretés et l'eau condensée hors des paliers ( chapitre 8.8 Types de graisse).

Le remplacement à temps de pièces usées augmente la disponibilité opérationnelle de l'EP 5500 Shark et contribue de manière essentielle au maintien de la sûreté du travail.

Après les 10 premières heures de service et une fois par jour par la suite, vérifier le bon serrage de toutes les vis et les resserrer le cas échéant.

Les périodicités de maintenance indiquées se réfèrent à une utilisation quotidienne en une équipe de l'EP 5500 Shark.

Pour les données concernant le carburant et le liquide de refroidissement, voir les instructions de service séparées du fabricant du moteur.



AVIS

Pour la maintenance du moteur d'entraînement, observer les instructions de service séparées du fabricant du moteur.

Cette maintenance doit être effectuée par un atelier spécialisé et agréé.

Pour le graissage centralisé, voir les instructions de service séparées du fabricant.

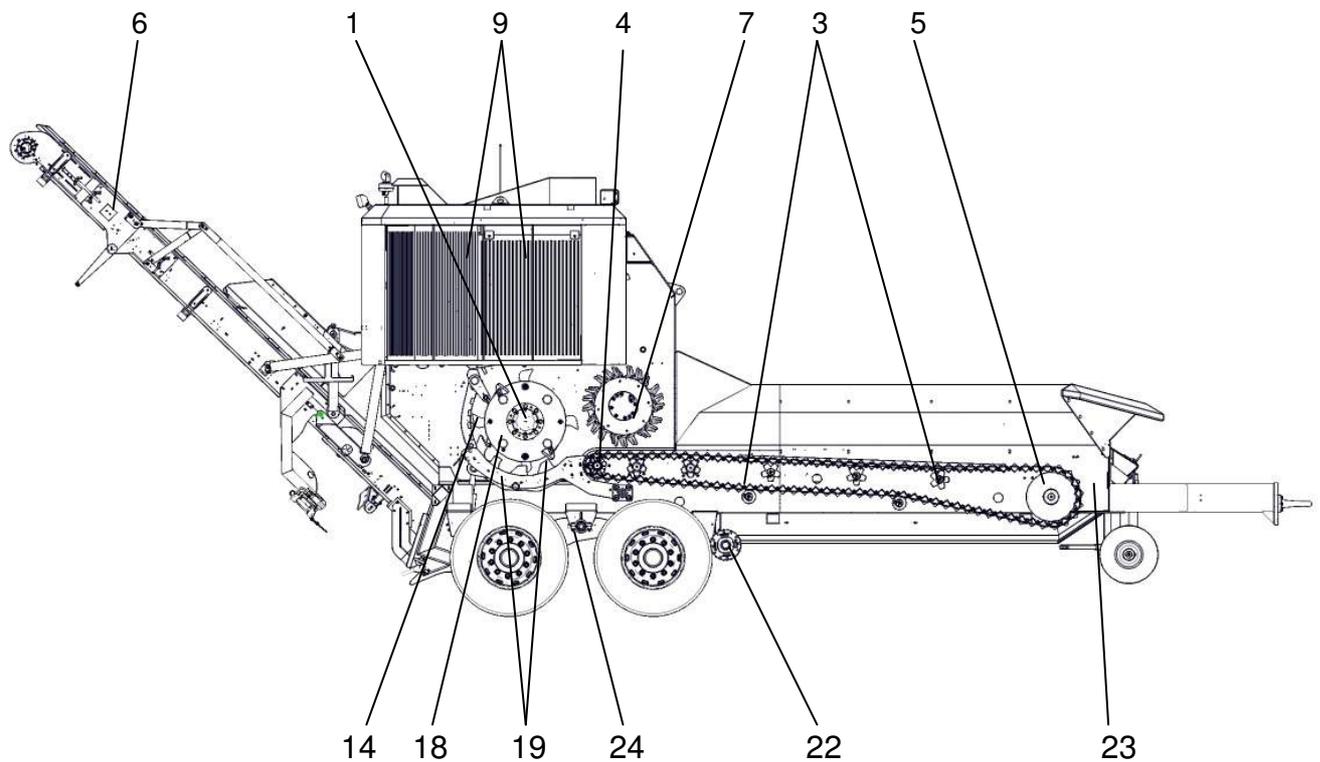


Illustration 8.1

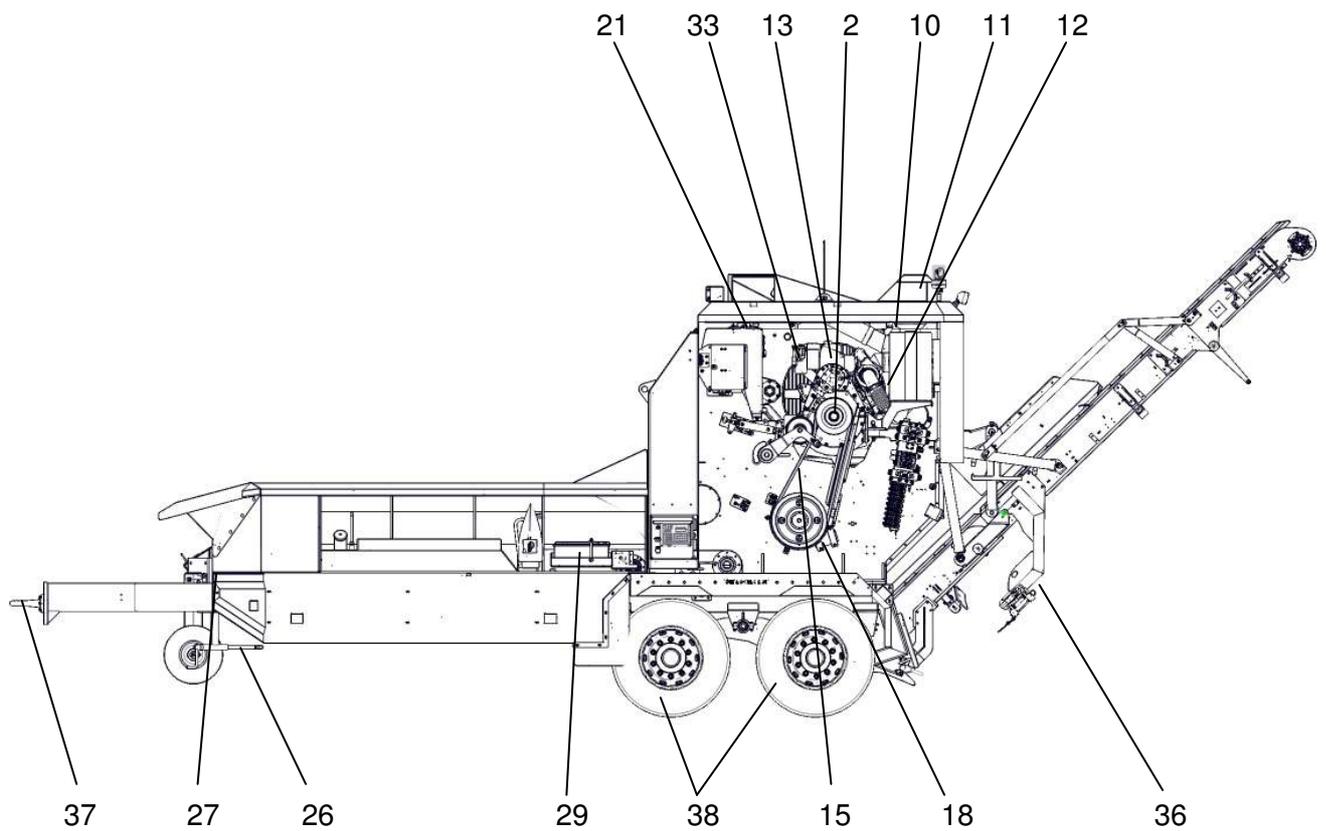


Illustration 8.2

8.1 Calendrier de graissage (illustrations 8.1 et 8.2)

N°	Maintenance	Tâches à exécuter	Ingrédients, outils	Périodicité
1	Palier rotor	Graisser des deux côtés, 2/3 coups de pistolet à graisse env.	Graisse à roulement, pistolet à graisse	2 fois par jour
2	Entraînement du moteur	Graisser, petite quantité gr., 1 coup de pistolet à graisse env.	Graisse à roulement, pistolet à graisse	2 fois par jour
3	Palier fond mouvant	Graisser les paliers d'arbre gauche et droit	Graisse à roulement, pistolet à graisse	1 fois par jour
4	Cage d'entraînement	Graisser des deux côtés.	Graisse à roulement, pistolet à graisse	1 fois par jour
5	Vis de renvoi	Graisser des deux côtés.	Graisse à roulement, pistolet à graisse	1 fois par jour
6	Convoyeur de sortie	Graisser à gauche et à droite	Graisse à roulement, pistolet à graisse	1 fois par jour
7	Logement du rouleau d'alimentation	Graisser	Graisse à roulement, pistolet à graisse	1 fois par jour
8	Rouleau magnétique	Graisser le logement	Graisse à roulement, pistolet à graisse	1 fois par jour
9	Radiateur et refroidisseur d'huile	Contrôle visuel, éventuellement éliminer les impuretés externes	Balai à main, air comprimé	1 fois par jour, éventuellement plusieurs fois par jour
10	Filtre à air	Contrôle der la propreté, nettoyer au besoin (passer à l'air comprimé) ou remplacer, si nécessaire	Air comprimé	1 fois par jour, (en fonction du type de matériaux)
11	Préfiltre	Contrôle visuel, nettoyage en cas de saletés	Pinceau, air comprimé, remplacer si nécessaire	1 fois par jour, (en fonction du type de matériaux)
12	Jauge d'huile moteur	Contrôler le niveau d'huile, compléter en cas de besoin	Huile moteur, selon les consignes du fabricant du moteur	1 fois par jour
13	Moteur	Nettoyer	Air comprimé	Éventuellement plusieurs fois par jour
14	Outils	Contrôle visuel. Si les fléaux sont fortement usés, les racleurs doivent être remplacés par paires (Illustration 7.6)	Poids d'impact	1 fois par jour

8.2 Autres maintenances (illustrations 8.1 et 8.2)

N°	Maintenance	Tâches à exécuter	Ingrédients, outils	Périodicité
15	Courroie d'entraînement principale (courroie motrice)	Contrôle visuel. En cas d'endommagement, remplacer par paires, contrôler la tension de la courroie. Le vérin tendeur ne doit pas être totalement rentré, lorsque le rotor est accouplé, sinon le vérin tendeur doit être décalé vers le bas.		1 fois par jour
16	Réservoir du graissage centralisé	Remplir	Graisse à roulement, pistolet à graisse	1 fois par jour (regard)
17	Vis	S'assurer de leur bon serrage		Service 1 fois par jour au besoin
18	Rotor	Contrôle visuel, vérifier les racleurs, les barrettes de fraisage, les remplacer si nécessaire.		1 fois par semaine
19	Râteau / panier	Contrôle visuel, remplacer en cas de forte usure		1 fois par semaine
20	Courroie en caoutchouc du convoyeur de sortie	Vérifier si la courroie en caoutchouc est endommagée et si elle se défile correctement		1 fois par semaine
21	Purge pour l'huile hydraulique	Nettoyer (à l'air comprimé)	Air comprimé	1 fois par semaine
22	Translation	Graisser le logement des deux côtés	Graisse à roulement, pistolet à graisse	1 fois par semaine
23	Tension du fond mouvant	Lorsque l'entraînement est coupé, le fond mouvant ne doit fléchir au maximum que de 5 cm, sinon il doit être retendu de façon régulière à gauche et à droite. Si la butée est atteinte, le fond mouvant peut être raccourci par le retrait de certains maillons.		1 fois par mois
24	Ressorts et levier de frein sur les essieux	Graisser	Graisse à roulement, pistolet à graisse	1 fois par mois

N°	Maintenance	Tâches à exécuter	Ingrédients, outils	Périodicité
25	Vanne de purge du réservoir d'air de frein	Eliminer l'eau de condensation		1 fois par semaine
26	Manivelle de frein de stationnement	Graisser	Graisse à roulement, pistolet à graisse	1 fois par mois
27	Manivelle de béquille	Graisser	Graisse à roulement, pistolet à graisse	1 fois par mois
28	Engrenage Translation Rouleau d'alimentation Fond mouvant Convoyeur	Contrôler le niveau d'huile, faire l'appoint Vidanger l'huile	Bouchon de contrôle, regard	1 fois par mois la 1ère fois après 500 heures, ensuite toutes les 2000 heures.
29	Batterie	Contrôler le niveau d'électrolyte (faire l'appoint)	Eau distillée	Lors de la maintenance
30	Brides de ressort	Contrôler les vis, les resserrer, si nécessaire (important pour translation).		Lors de la maintenance
31	Liquide de refroidissement	Contrôler l'antigel	Eau, antigel, selon les consignes du fabricant du moteur	Lors de la maintenance Avant la période hivernale
32	Vidange d'huile et remplacement du filtre d'huile moteur	A faire effectuer par un concessionnaire agréé du fabricant du moteur		Respecter les consignes du fabricant du moteur 1ère fois après 100 heures, ensuite toutes les 400 heures.
33	Filtre à carburant	Remplacer		1ère fois après 100 heures, ensuite toutes les 400 heures.
34	Cartouche de filtre d'huile hydraulique	Remplacer		1ère fois après 100 heures, ensuite toutes les 400 heures.
35	Vidanger l'huile hydraulique			1ère fois après 500 heures, ensuite toutes les 2000 heures.
36	Éclairage	Contrôle fonctionnel		Avant chaque déplacement sur route.
37	Anneau d'attelage	Contrôle visuel, remplacer l'anneau s'il est tordu ou arraché, contrôler la bonne assise et l'état des vis de fixation		Avant chaque déplacement sur route. Au besoin
38	Pneus	Contrôler la pression (8,5 bars) et le profil des pneus, les gonfler ou remplacer, si nécessaire		Avant chaque déplacement sur route. Au besoin

8.3 Changement de l'œillet d'attelage

Remplacer tout œillet d'attelage déformé. Lors du remplacement de l'œillet d'attelage, remplacer les rondelles élastiques. 10.9 Utiliser des vis, les serrer au couple.

8.4 Changement des garnitures de frein

Si les garnitures de frein ont atteint la limite d'usure, elles doivent être remplacées par un atelier agréé.



8.5 Changement de roue

DANGER

Risque de déplacement autonome de l'EP 5500 Shark.

L'EP 5500 Shark risque de provoquer de graves blessures, pouvant même avoir une issue mortelle, si elle se met à rouler toute seule.

- Caler l'EP 5500 Shark pour l'empêcher de rouler.
- Pour le changement de roue, la machine est soulevée au niveau de l'essieu
- Serrer les roues au couple voulu.



8.6 Vidange d'huile hydraulique

AVIS

Dégagement de responsabilité en cas d'ingrédients non homologués

La responsabilité du fabricant ne pourra pas être mise en cause en cas d'utilisation de lubrifiants et ingrédients non homologués.

- N'utiliser que des ingrédients homologués.
- En cas de passage de l'huile minérale à l'huile biologique ou inversement, respecter les consignes du fabricant de l'huile hydraulique.
- Avant de vidanger toute l'huile hydraulique, contacter notre service après vente. ((👉 Chapitre 8.10 Adresses du service)

Pour les travaux de maintenance sur le moteur et l'appoint d'huile hydraulique, le capot moteur peut être ouvert à l'aide de la pompe à main montée ((👉 Chapitre 6.3 Mise en service).

Au bout de 5 à 10 heures de service, resserrer les raccords vissés dans le système hydraulique, vérifier leur étanchéité et les resserrer si nécessaire.

En cas de passage de l'huile minérale à l'huile biologique ou inversement, respecter les consignes du fabricant de l'huile hydraulique.

8.7 Types d'huiles hydrauliques recommandés

Fabricants	Type d'huile HLP/Désignation du fabricant	Viscosité en mm ² s à 40 °C
ARAL	Vitam GF 46	40-50
ARAL	Vitam GF 68	60-80
AVIA	Fluid RSL 46 M	40-50
AVIA	Fluid ZAD 46 M	40-50
AVIA	Fluid RSL 68 M	60-80
BP	Energol HLP HM46	40-50
BP	Bartan 46	40-50
BP	Bartan SHF-S46	40-50
BP	Energol HLP HM68	60-80
BP	Bartan 68	60-80
CASTROL	HYSTIN AWS 46	40-50
CASTROL	Paradene 46 AW	40-50
CASTROL	HYSTIN AWS 68	60-80
CASTROL	Paradene 68 AW	60-80
CHEVRON	Hydraulic Oil AW 46	40-50
CHEVRON	Hydraulic Oil AW 68	60-80
ESSO	NUTO H 46	40-50
ESSO	Hydraulic Oil HLP 46	40-50
ESSO	NUTO H 68	60-80
ESSO	Hydraulic Oil HLP 68	60-80
FUCHS	RENOLIN MR 15 VG 46	40-50
FUCHS	RENOLIN B 15 VG 46	40-50
FUCHS	RENOLIN ZAF 46 B	40-50
FUCHS	RENOLIN MR 20 VG 68	60-80
FUCHS	RENOLIN MR 68 MC	60-80
FUCHS	RENOLIN B 20 VG 68	60-80
FUCHS	RENOLIN ZAF 68 B	60-80
MOBIL	Mobil DTE 25	40-50
MOBIL	Mobil DTE Excel 46	40-50
MOBIL	Mobil DTE 26	60-80
MOBIL	Mobil DTE Excel 68	60-80
SHELL	Shell TELLUS 46	40-50
SHELL	Shell TELLUS DO46	40-50
SHELL	Shell TELLUS S 46	40-50
SHELL	Shell TELLUS 68	60-80
SHELL	Shell TELLUS DO 68	60-80
SHELL	Shell TELLUS S 68	60-80
MEQUIN	Meguïn HVLPD46	22-46
MEQUIN	Meguïn HVLP68	68
MOTOREX	Focus QTM SAE 10W/40	
MOTOREX	Gearoil Universal SAE 85W/140	
MOTOREX	Gear Compound Plus	
MOTOREX	Corex HV 68	
MOTOREX	Corex HVLP-D 46	

Huiles biologiques:

Compte tenu des données présentes ainsi que des homologation des fabricants d'huiles hydrauliques, il n'est recommandé d'utiliser que des liquides hydrauliques du groupe esters synthétiques «^oHEE^o». Cette huile satisfait aux exigences selon la norme DIN 51524 T2 ou T3.

Désignation des fabricants

Aral	EHT 46 Vitam
Agip	Agip Arnica S 46
Avia	Avia Synthofluid 46
BP	Biohyd 46 SE
DEA	Econa E 46
ELF	Hydrelf Bio 46
ESSO	EGL 45947
Fuchs	Plantosyn 3268 E 00
Oest	Bio Synth. HYD 46
PANOLIN	HLP Synth. 46
SHELL	Naturelle HF-E 46
TOTAL	Equivis Bio 46
WENZEL + WEIDMANN	Ukabiol HE 46
WESTFALEN AG	Bio Forbex E 46

8.7.1 Pleins des réducteurs

Rouleau d'alimentation	1,5 l	Megol Hypoid-Getriebeöl GL5 SAE 85W-140
Fond mouvant	3.5 l	Mequin Getriebeöl CLP 320
Translation	3.5 l	Mequin Getriebeöl CLP 320
Convoyeur de sortie	0.75 l	Mequin Getriebeöl CLP 320
Rouleau magnétique	0,5 l	Mequin Getriebeöl CLP 320

Huiles d'engrenage : n'utiliser que des huiles d'une viscosité de 320 mm²/s à 40 °C.

8.8 Types de graisses

N'utiliser systématiquement que des graisses à roulements dont la plage de températures se situe entre - 20 °C et + 135 °C.

Le numéro NLGI pour la pénétration est « 2 ».

Ne pas utiliser de graisse fluide pour l'installation de graissage centralisé.

Désignation du fabricant

Autol Top 2000
Meguin Langzeitfett C2LP

8.10 Adresses du service

J. Willibald GmbH
Maschinenfabrik
Bahnhofstraße 6
D- 88639 Wald - Sentenhardt
Tél.: +49 (0) 7578 / 1890
Fax: +49 (0) 7578 / 189150
Courriel : info@willibald-gmbh.de
www.willibald-gmbh.de

Service & Instandsetzungszentrum
Im Wolfgraben 5
D-36414 Unterbreizbach
Tél.: +49 (0) 3 69 62 / 5 14 10
Fax: +49 (0) 3 69 62 / 5 14 18
Courriel : info.ubba@willibald-gmbh.de

9.0 REMISE EN ÉTAT

AVERTISSEMENT



Risque de blessures dû à une remise en état incorrecte

L'élimination incorrecte de défauts risque d'être à l'origine de graves blessures corporelles ou dégâts matériels.

- N'effectuer tous les travaux de maintenance sur l'EP 5500 Shark que pendant l'arrêt du moteur!
- Interrupteur principal de la batterie sur « °ARRÊT ° »!
- Lorsque le moteur est marche, personne ne se trouver sur le fond mouvant, le moteur, l'entraînement et dans la zone d'éjection de l'EP 5500 Shark!

AVIS



Risque de dégâts matériels dus à une remise en état incorrecte

En cas de non respect des points cités ci-dessus, tous les droits de recours en garantie et responsabilité sont annulés en cas de dommages corporels et matériels.

- Respecter à la lettre des séquences décrites et ne procéder à aucune manipulation des appareils.
- N'utiliser que les ingrédients et lubrifiants listés.
- N'utiliser que les pièces de rechange d'origine listées dans le catalogue de pièces de rechange.
- Les travaux sur la W-Tronic ne doivent être exécutés que par un électronicien qualifié.
- Tous les travaux de remise en état autres que ceux énoncés aux chapitres 7.7 et 8.0, doivent être convenus préalablement avec le service compétent ( chapitre 8.10 Adresse – Service clients).

10.0 MISE HORS SERVICE

La mise hors service et la remise en service de l'EP 5500 Shark ne doivent être confiées qu'à du personnel qualifié et formé.

AVERTISSEMENT



Risque de blessure dû à des travaux incorrects

Tout travail incorrect peut être à l'origine de dommages personnels ou matériels

- S'assurer que le moteur ne puisse pas être démarré par des personnes non autorisées.
- Interrupteur principal de batterie sur «ARRÊT».
- Après chaque passage au lavage, regraisser tous les paliers,
- Radiateur (vérification de l'antigel),
- Moteur - Voir le manuel du moteur.

11.0 NETTOYAGE ET ENTRETIEN

L'entretien régulier permet à la machine de conserver sa valeur.
Ne nettoyer la machine que dans un poste de lavage prévu à cet effet.
Éliminer les conditionnements vides et le matériel de nettoyage de manière à ne porter aucun préjudice à l'environnement.

11.1 Entretien intérieur

11.1.1 Compartiment moteur

Substances facilement inflammables - gazole, huiles et graisses



AVERTISSEMENT

Risque d'incendie dû à des substances facilement inflammables

Toute impureté dans le compartiment moteur risque de déclencher un incendie et de provoquer des blessures graves pouvant même avoir une issue mortelle. Les éclats et la poussière de bois sont des substances inflammables, de même que le carburant et les fluides hydrauliques^o!

- Nettoyage seulement pendant l'arrêt du moteur.
- N'utiliser aucun détergent inflammable.
- Ne nettoyer le compartiment moteur qu'à l'air comprimé.

AVIS



Le nettoyage à l'air comprimé provoquant de la poussière, il menace les yeux.

Se protéger la vue contre la projection de pièces en portant des lunettes de protection.

11.2 Nettoyage extérieur

AVIS



Risque de dégâts matériels dû à une manipulation incorrecte de nettoyeurs haute pression

En utilisant des nettoyeurs haute pression, diriger le jet d'eau sur plusieurs points et pas sur des composants ou connecteurs électriques, afin d'éviter tout endommagement.

12.0 ÉLIMINATION DES DÉCHETS

ATTENTION



Menace pour l'environnement en cas de manipulation incorrecte

Une manipulation incorrecte de substances risquant de porter préjudice à l'environnement, et en particulier leur élimination non conforme, peut être à l'origine de dégâts environnementaux considérables.

- Toujours respecter les consignes ci-après.
- Si des substances nocives s'échappent par inadvertance dans l'environnement, appliquer immédiatement les mesures qui s'imposent. En cas de doute, contacter les autorités communales compétentes.

Les substance suivantes nuisant à l'environnement sont utilisées°:

Lubrifiants

Les lubrifiants, tels que graisses et huiles, contiennent des substances nocives, polluant l'environnement et ne devant pas s'y répandre. Confier leur élimination à un centre de collecte.

Gazole

Le gazole contient des substances nocives, polluant l'environnement et ne devant pas s'y répandre. Confier son élimination à un centre de collecte.

Liquide réfrigérant

Les liquides de refroidissement peuvent contenir des substances nocives, polluant l'environnement et ne devant pas s'y répandre. Confier leur élimination à un centre de collecte.

Huile hydraulique

Les huiles hydrauliques contiennent des substances nocives, polluant l'environnement et ne doivent pas s'infiltrer dans les canalisations. Veiller à ce qu'elles ne s'infiltrent ni dans le sol, ni dans les nappes phréatiques. Recueillir l'huile usée!

Si des liquides se répandent, les recueillir (par ex. avec des liants universels) et les éliminer de façon appropriée. Ne pas utiliser d'eau.

Pièces usées et pièces d'usure

Les pièces usées, tout comme les pièces d'usure doivent être obligatoirement confiées à un centre de recyclage.

13.0 Directives pour la commande de pièces de rechange

N'utiliser que des pièces de rechange et d'usure d'origine WILLIBALD.
Seules les pièces de rechange d'origine homologuées et contrôlées par nos soins présentent les conditions appropriées à l'utilisation de la machine.
La fiabilité et la sécurité de ces pièces a été constatée. Bien que nous observions en permanence le marché, il ne nous est pas possible d'évaluer les autres produits et de nous en porter garants.

AVERTISSEMENT



Risque de blessure dû à l'utilisation de pièces de rechange incorrectes

Des pièces de rechange erronées ou défectueuses peuvent être à l'origine d'endommagement, de dysfonctionnements ou de panne totale et de porter préjudice à la sécurité.

- N'utiliser que des pièces de rechange et d'usure d'origine WILLIBALD.

AVIS

Adresser les commandes de pièces de rechange soit directement, soit par l'intermédiaire du vendeur compétent en indiquant les données suivantes :

1. Type et numéro de la machine
2. Référence et désignation des pièces de rechange désirées
3. Quantité des pièces de rechange désirées
4. Adresse d'expédition avec numéro de code postal
5. Type d'expédition désiré

La plaquette signalétique indiquant le numéro de châssis se trouve sur le timon d'attelage, à droite de la machine dans le sens de la marche.

Remarque concernant les pièces hydrauliques :

En cas de réparations de composants hydrauliques, nous recommandons de ne remplacer que des sous-ensembles complets.

Les illustrations dans la nomenclature des pièces de rechange ne correspondent pas toujours exactement à la pièce d'origine, cette dernière pouvant avoir subi des modifications dans le cadre d'améliorations, après la rédaction de la documentation relative aux pièces de rechange.

En ce qui concerne les pièces dont le numéro de pièce ne peut pas être déterminé avec sûreté, il est préférable d'envoyer un modèle ou une photo, afin d'éviter toute erreur de compréhension et de livraison.

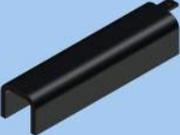
Tout échantillon non réclamé sera mis à la ferraille.

Une remise en état effectuée à temps permet d'économiser à la fois du temps et de l'argent !



14.0 Nomenclature

N	Désignation	Image	N° Willibald	Quantité
1	Extincteur		660-81-066	1
2	Feuille de protection pour extincteur		660-81-013	1
3	Cale de roue		053-01-001	2
4	Échelle		665-80-013	1
5	Télécommande radio		911-90-011	1
6	Support de recharge radio		911-90-009	1
7	Barre sécurisant l'accouplement		665-80-007	1
8	Axe sécurisant l'accouplement		660-30-010	2

N	Désignation	Image	N° Willibald	Quantité
9	Poids, vérin extracteur		423-80-018	1
10	Arbre auxiliaire, vérin extracteur hydraulique		660-81-027	1
11	Vis, vérin extracteur hydraulique		660-80-011	1
12	Profilé en U, vérin extracteur hydraulique		665-80-006	3
13	Levier pompe hydraulique		665-22-501	1
14	Axe sécurisant le rouleau d'alimentation		665-40-100	1
15	Support sécurisant le convoyeur de sortie		665-50-398	2
16	Axe sécurisant le convoyeur de sortie		660-30-010	4
17	Axe sécurisant le convoyeur de sortie		665-50-294	2

16.0 Conditions générales de vente de la société J. Willibald GmbH Maschinenfabrik, 88639 Wald-Sentehart

I. Paiement et retard de paiement

1. Nos factures sont payables dès le jour ouvrable suivant, à compter de la date de facturation. Nos factures sont dues dans un délai de 8 jours, à compter de la date de facturation ou d'après les modalités de paiement de vente indiquées sur la facture.

2. En cas de dépassement du délai de paiement respectif et à partir du retard de paiement, nous facturons des intérêts de retard à hauteur de 8 % p. a. au-dessus du taux d'escompte de la Bundesbank allemande. Le retard se produit à l'échéance des 30 jours à compter de la date de facturation, sans besoin d'un rappel de paiement particulier.

3. Si des paiements partiels ont été conclus, le reliquat total - sans prise en compte d'une éventuelle échéance de lettre de change - est immédiatement dû si

a) l'acheteur, qui est non-commerçant, n'a pas payé complètement ou partiellement au moins deux termes successifs, et si le montant dont il s'agit, s'élève au moins à 1/10 du prix d'achat,

b) l'acheteur qui est commerçant, est en retard de 14 jours pour le paiement d'un versement, s'il cesse ses paiements ou s'il engage une procédure d'insolvabilité ou de faillite concernant ses actifs.

4. Les mandats de paiement, les chèques et les lettres de change ne sont acceptés qu'après accord spécial et seulement en vue du paiement et en calculant tous les frais de recouvrement et d'escompte.

5. Contre nos revendications, l'acheteur ne peut effectuer de compensation que lorsque sa contre-exigence est reconnue par nous ou légalement constatée. Le droit de rétention est exclu pour les acheteurs, qui sont commerçants, en outre, il ne peut être valable que, dans la mesure où les prétentions de l'acheteur sont fondées sur le même contrat d'achat.

6. Si l'acheteur est en retard dans ses paiements, en cas d'accord sur des paiements partiels par deux versements successifs, nous pouvons, sans préjudice de nos droits en vertu du paragraphe II, indiquer à l'acheteur, un délai supplémentaire de 14 jours sous forme écrite, avec la déclaration que nous refusons l'exécution du contrat par l'acheteur après échéance du dit délai.

Après l'écoulement infructueux du délai supplémentaire, nous sommes en droit de résilier le contrat par notification écrite ou de réclamer des dommages pour non-exécution.

II. Réserve de propriété

1. La prestation faisant l'objet du contrat reste notre propriété jusqu'au paiement des créances auxquelles nous avons droit, en vertu du présent contrat. La réserve de propriété s'applique également à toutes les créances que nous avons à l'encontre de l'acheteur, celles-ci étant issues de prestation ultérieure faisant l'objet du contrat, comme par exemple en raison de réparations ou de livraisons de pièces de rechange et d'autres services.

Sur demande de l'acheteur, nous sommes tenus de renoncer à la réserve de propriété si l'acheteur a parfaitement satisfait à toutes les créances portant sur la prestation faisant l'objet du contrat et s'il existe une garantie suffisante pour les autres créances en cours découlant des relations commerciales.

Pendant la durée de la réserve de propriété, l'acheteur est autorisé à posséder et à utiliser l'objet du contrat tant qu'il satisfait à ses obligations résultant de la réserve de propriété et qu'il ne se trouve pas en retard dans le paiement. Si l'acheteur est en retard de paiement ou s'il ne satisfait pas ses obligations issues de la réserve de propriété, nous pouvons exiger la restitution de l'objet contractuel (également en partie) de la part de l'acheteur et, après avis écrit avec délai raisonnable, vendre l'objet du contrat par entente directe en imputant le rendement de la vente sur le prix d'achat.

L'acheteur prend en charge l'ensemble des frais de reprise et de valorisation de l'objet contractuel. Ils s'élèvent sans justificatif à 10 % du rendement de valorisation, TVA incluse. Ils peuvent être plus ou moins élevés si nous justifions de frais plus importants ou si l'acheteur justifie de frais moins importants. Le rendement est crédité à l'acheteur après déduction des frais qui nous ont été occasionnés et des autres créances liées au contrat d'achat.

2. Pendant la durée de la réserve de propriété, l'acheteur s'engage à utiliser l'objet contractuel avec précaution, à exécuter les travaux de maintenance prévus et à réaliser immédiatement les mesures de réparation nécessaires.

Si notre propriété est annulée en raison d'une connexion à un autre produit, il est convenu que la (co-) propriété de l'acheteur sur la chose complète nous est cédée au prorata de sa (valeur de la facture). Les mises en gage ou les cessions pour garantie à des tiers requièrent notre accord préalable. Les créances de l'acheteur dues à la revente ou à une autre raison juridique quant à la marchandise soumise à une réserve de propriété nous sont déjà cédées en intégralité par la présente par mesure de précaution. Cette cession doit être signalée à l'acheteur tiers.

III. Livraison et retard de livraison

1. Les dates et délais de livraison qui peuvent être convenus de façon ferme ou non doivent être indiqués par écrit. Les délais de livraison commencent à la conclusion du contrat. En cas de modification ultérieure du contrat, il faut convenir si nécessaire en même temps d'un nouveau délai et d'une nouvelle date de livraison.

2. Dans le cas des délais de livraison indicatifs, l'acheteur peut nous demander par écrit de livrer dans un délai raisonnable. Après écoulement de ce délai, nous sommes en retard. L'acheteur peut uniquement exiger le dédommagement du dommage moratoire en plus de la livraison si nous sommes responsables d'un dol ou d'une négligence grave.

L'acheteur peut également, en cas de retard, nous fixer un délai supplémentaire raisonnable par écrit en précisant qu'il refusera l'objet contractuel après écoulement du délai. Après écoulement infructueux de ce délai, l'acheteur est autorisé à se retirer du contrat sur déclaration écrite ou à exiger une indemnisation pour non-réalisation du contrat. En cas de retard de livraison en raison d'une négligence légère, l'indemnisation de l'acheteur est limitée à maximum 10 % du prix d'achat. Si l'acheteur est une personne morale de droit public, un capital spécifique de droit public ou un commerçant pour lequel le contrat appartient à l'entreprise, il a uniquement le droit à une indemnisation en cas de dol ou de négligence grave de notre part. Le droit de livraison est exclu dans les cas du présent paragraphe.

Si, alors que nous sommes en retard, la livraison nous devient par hasard impossible, notre responsabilité est engagée en respect des paragraphes 1 et 2 à moins que le dommage ne soit également survenu en cas de livraison ponctuelle.

3. Lors du dépassement d'un délai / d'une date de livraison ferme, nous sommes en retard dès que ceux-ci sont dépassés. Les dispositions de retard selon le chiffre précédent 2 s'appliquent également dans ce cas.

4. L'acheteur est tenu d'enlever l'objet contractuel au plus tard sous 14 jours après que sa mise à disposition a été signalée. Au cours de ce délai, il a le droit de contrôler l'objet contractuel au lieu d'enlèvement convenu.

Si l'objet contractuel proposé présente des défauts considérables qui ne peuvent pas être éliminés sous 14 jours supplémentaires suivant la réclamation, qui doit avoir lieu dans le délai susmentionné de 14 jours, l'acheteur peut refuser l'enlèvement.

S'il ne respecte pas ce délai contractuel d'enlèvement, nous pouvons fixer à l'acheteur un délai supplémentaire de 14 jours en précisant que nous refuserons un enlèvement passé ce délai. Après écoulement infructueux de ce délai supplémentaire, nous sommes autorisés à nous retirer du contrat sur déclaration écrite ou à exiger une indemnisation pour non-réalisation du contrat.

La notification de mise à disposition et la détermination d'un délai supplémentaire ne sont pas nécessaires si l'acheteur a auparavant refusé définitivement l'enlèvement ou s'il ne s'est à l'évidence pas acquitté du paiement du prix d'achat, même après accord d'un délai supplémentaire.

5. Dans le cas d'un retard d'enlèvement, nous avons le droit à une indemnisation s'élevant à 15 % du prix d'achat. Elle peut être plus ou moins élevée si nous justifions d'un dommage plus important ou si l'acheteur justifie d'un dommage moins important.

6. Dans le cas du retard d'enlèvement, nous pouvons disposer librement de l'objet contractuel et livrer à sa place dans un délai raisonnable un objet contractuel de même type aux conditions contractuelles.

7. La force majeure, les émeutes, la grève, les lock-out et les dysfonctionnements considérables de l'exploitation ne relevant pas de notre responsabilité modifient les délais et les dates de livraison pour la durée des désagréments causés par ces circonstances.

IV. Modifications de l'objet contractuel

Les modifications de la construction et de la forme, les divergences de couleur ainsi que les modifications du contenu de la livraison sont possibles pendant le délai de livraison si cela ne modifie pas considérablement l'objet contractuel et si les modifications sont acceptables pour l'acheteur. Les illustrations et les informations des catalogues et des prospectus ne sont ainsi pas contractuelles.

Les informations dans les descriptions en vigueur au moment du contrat font partie de celui-ci ; elles doivent être considérées comme approximatives et ne constituent pas une garantie des propriétés. Elles servent de référence pour constater l'absence de défaut de l'objet contractuel.

V. Responsabilité

1. Notre responsabilité, pour quelque raison juridique que ce soit, est limitée aux cas dont nous, nos représentants légaux ou nos agents d'exécution sont responsables.

En cas de dol ou de négligence grave, nous sommes responsables de manière illimitée à l'encontre de l'acheteur en respect des dispositions de la loi de la responsabilité du fait des produits.

Pour les cas de négligence légère, notre responsabilité est subsidiaire aux prestations éventuelles de sécurité sociale, d'une assurance accident privée ou d'une assurance matérielle privée. Si ces assurances ne couvrent pas intégralement le dommage, notre responsabilité est également engagée dans les cas de négligence légère, elle est cependant limitée à un montant maximal de 10 % du prix contractuel. Dans le cadre d'une négligence légère, les pertes de valeur de l'objet contractuel, la perte d'utilisation et les manques à gagner ne seront pas remboursés. Cela vaut également pour les dommages dans le cadre de réparations.

2. Les droits de garantie de l'acheteur n'en sont pas affectés.

3. L'acheteur est tenu de nous signaler immédiatement par écrit les dommages et pertes dont nous devons répondre et de nous donner la possibilité de pouvoir les enregistrer ou de les faire enregistrer par un tiers que nous déterminerons.

4. La responsabilité de nos représentants légaux, de nos agents d'exécution et des employés de notre entreprise à l'encontre de l'acheteur est limitée au dol et à la négligence grave.

VI. Lieu d'exécution et expédition

L'expédition a toujours lieu aux risques, et pour les livraisons départ usine, aux frais de l'auteur de la commande ou du destinataire. Sauf accord contraire, le lieu d'exécution est Wald-Sentehart.

VII. Garantie

1. Nous accordons une garantie quant à une absence de défaut correspondant à l'état de la technique du type de l'objet contractuel pendant 6 mois pour les machines d'occasion, pendant 12 mois pour les machines neuves à compter de la livraison, et se rapportant à un fonctionnement unique.

2. La garantie présuppose le respect des conditions de paiement convenues. Elle comprend le remplacement gratuit des pièces en usine qui, dans le cadre d'une utilisation conforme et d'un fonctionnement uniquement, présentent pendant la période de garantie des dysfonctionnements dus à des défauts matériels, des défauts de construction ou une finition défectueuse. L'usure naturelle est exclue de cette garantie.

3. Pour l'exécution du droit de réparation de l'acheteur, il est convenu que les réclamations peuvent être faites valoir auprès de nous ou auprès de la filiale locale Willibald auprès de laquelle l'objet contractuel a été acheté. Il faut signaler les défauts immédiatement après leur constatation à l'entreprise correspondante soit par écrit soit en les faisant enregistrer par celle-ci. Si, en raison de la réparation, des travaux de maintenance supplémentaires sont nécessaires, nous prenons charge leurs coûts ainsi que les frais de matériaux et de lubrifiants occasionnés. Les pièces montées lors de la réparation sont garanties jusqu'à écoulement de la garantie de l'objet contractuel sur la base du contrat de vente.

Toute garantie prolongée au-delà de ce délai est exclue.

Si l'objet contractuel n'est pas fonctionnel en raison d'un défaut soumis à garantie, l'acheteur doit s'adresser à nos ateliers les plus proches. Cette entreprise décide alors si les travaux nécessaires sont réalisés sur place ou dans un atelier. Dans ce dernier cas, les frais de transport ne sont pas facturés à l'acheteur.

4. Si un défaut ne peut pas être éliminé ou si des tentatives supplémentaires de réparation ne sont pas acceptables pour l'acheteur, celui-ci peut exiger à la place de la réparation une révocation (annulation du contrat) ou une réduction (baisse du prix). Il n'a pas le droit à une livraison de remplacement, cependant nous pouvons choisir de livrer une prestation de même valeur à la place de l'objet contractuel livré initialement.

5. Les changements de propriétaire de l'objet contractuel n'affectent pas les obligations de garantie.

6. L'utilisation non conforme, le non-signalement des défauts, l'empêchement des possibilités de réparation, la sursollicitation de l'objet contractuel, l'entretien, la maintenance et la réparation par des entreprises non autorisées, le montage de pièces étrangères dont nous n'avons pas autorisé l'utilisation, les modifications non autorisées de l'objet contractuel et la violation des obligations de soin annulent notre garantie.

7. Pour les défauts sur les qualités assurées, la revendication de dommages-intérêts pour inexécution n'est pas affectée.

8. Les droits précités de garantie sont déchués après écoulement de l'obligation de garantie selon le chiffre 1. Pour les défauts réclamés mais non encore éliminés pendant le délai de garantie, la même garantie est accordée jusqu'à leur élimination. Le délai de prescription est ainsi suspendu pour ces défauts.

9. Il n'existe pas d'autres droits de garantie, il n'existe notamment pas de droit à l'indemnisation des dommages consécutifs aux défauts ni de droits étendus en raison de la violation positive du contrat sauf intervention d'une assurance responsabilité civile.

VIII. Forme écrite

1. Tous les contrats sont considérés comme conclus une fois que nous les avons confirmés par écrit. Cela s'applique également aux accords annexes, aux garanties et aux modifications ultérieures du contrat. Les conditions de vente divergent de nos conditions de paiement et de livraison s'appliquent uniquement si nous avons déclaré par écrit être expressément d'accord avec celles-ci ; dans le cas contraire, nos Conditions générales de vente prévalent.

2. Les cessions des droits et obligations issus du présent contrat requièrent notre accord écrit.

IX. Juridiction compétente

La juridiction compétente est le Tribunal de Grande Instance de Constance / le Tribunal d'Instance d'Überlingen.

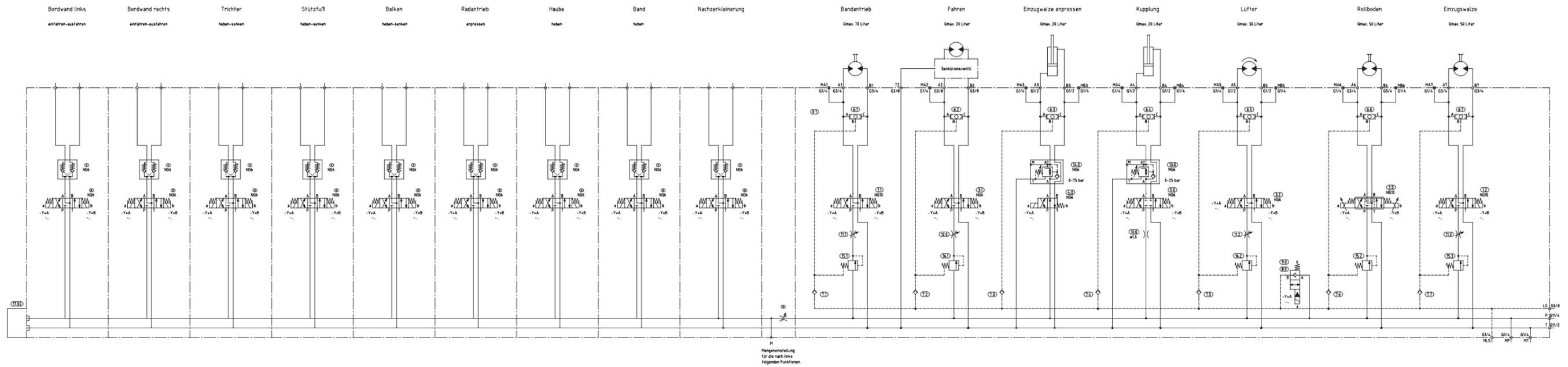
Cette juridiction est compétente pour l'ensemble des revendications présentes et futures issues de la relation professionnelle avec des commerçants, ceci incluant les créances de chèque et les créances sur effet.

La même juridiction compétente s'applique lorsque l'acheteur ne possède pas de juridiction compétente générale en Allemagne, lorsqu'il déménage après la conclusion du contrat de son lieu de résidence habituel ou de son domicile allemand ou que son domicile ou son lieu de résidence habituel n'est pas contenu au moment de l'introduction de l'instance.

X. Autre accord / Règlement d'un cas particulier

Les conditions générales de vente et de livraison de notre partenaire contractuel n'ont aucun effet dans nos relations réciproques à moins que nous ne les ayons acceptées au cas par cas lors de la conclusion du contrat.

Die Weitergabe bzw. Vervielfältigung dieser Unterlage sowie die Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts, soweit nicht ausdrücklich genehmigt ist, ist nicht gestattet. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder GW-Eintragung vorbehalten.



Hilfsanmerkung für die nach links folgenden Funktionen.

Schweisstoleranzen nach EN ISO 13920
 Grundierung: RAL _
 Lackierung: RAL _

					Umfang/Circumf.	Fläche/Area	Gewicht/Weight	Massstab/Scale
					Oberfläche/Surface DIN ISO1302		Werkstoff/Material	
					Zul.Abweichung DIN ISO 2768 mittel			
					Datum	Name	Benennung/Title	
				Bearb.	29.7.2015		Schaltplan Steuerblock	
				Gepr.			7 -Fach + Sandwichventil + Sperrventil	
							Zeichnungsnummer/Drawing Number	
							665-20-302	
							Blatt/Page	
							1 / 1	
							Format	
							A3	
Zust.	Aenderung/Modification	Date	Name		Ers.fuer/Repl.for:		Ers.durch/Repl. by:	

