

ECOBITE II

Pro

Contrôleur électronique d'épandage



Manuel

version 4.4



ÉPANDAGE

TABLE DES MATIÈRES

PRÉSENTATION GÉNÉRALE DE L'ECOBITE II PRO	5
OBJET	5
CONSOLE	5
RAPPORTS	5
MODES D'UTILISATION	5
MODE OPÉRATION	7
MODE MANUEL [MAN]	7
MODE AUTOMATIQUE [AUTO]	7
FONCTIONNEMENT ALTÉRÉ	8
PERTE DU SIGNAL DE VITESSE DU CONVOYEUR	8
DÉPASSEMENT DE LA VITESSE MAXIMALE	8
DÉPASSEMENT DE LA CAPACITÉ HYDRAULIQUE	8
MODE PROGRAMMATION	9
AVERTISSEMENT	9
CALIBRAGE	10
CALIBRAGE DU RATIO SIGNAL/DISTANCE MENU DIST	10
CALIBRAGE DE LA VITESSE DU CONVOYEUR (MENU [CONV])	11
CALIBRAGE DU DÉBIT D'ÉPANDAGE, MENU [SEL, SABLE, MAT A & MAT B]	12
CALIBRAGE DE LA LARGEUR D'ÉPANDAGE, MENU [TOUR]	13
PROGRAMMATION	14
PROGRAMMATION DU NOMBRE ET DES NOMS DES MATÉRIAUX	
MENU [SEL] ET AUTRES MATÉRIAUX	14
CHOIX DU MODE UTILISÉ POUR CALCULER LES ÉPANDAGES (KG/KM OU G/M ²)	15
PROGRAMMATION DES LIMITES DE TAUX ET POURCENTAGE DE LIQUIDE PAR MATÉRIAU	16
PROGRAMMATION DES LARGEURS D'ÉPANDAGE, MENU [TOUR]	17
PROGRAMMATION DU SURDOSAGE MENU [MAX]	18
FONCTIONS COMPLÉMENTAIRES	20

TABLE DES MATIÈRES (ANNEXES)

ANNEXE I : ECOBITE II PRO VERSION 4.4 GRILLE DE PROGRAMMATION	25
ANNEXE II : MENU DE PROGRAMMATION	28
ANNEXE III : FICHE DE CALIBRAGE	31
ANNEXE IV : MENU DES COMPTEURS [MNUCNT]	32
ANNEXE V : GESTION DES DONNÉES D'OPÉRATION : SYSTÈME INFOBITE	33
ANNEXE VI : CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	35
ANNEXE VII : INSTALLATION DU CÂBLE DE SIGNAL DE VITESSE	36
ANNEXE VIII : PLAN ÉLECTRIQUE	37

PRÉSENTATION GÉNÉRALE DE L'ECOBITE II PRO

OBJET

L'ECOBITE II Pro a été conçu pour contrôler de manière simple et économique l'épandage d'un matériau solide (sel, pierre concassée ou sable, ...). Il permet un épandage constant quelle que soit la vitesse du véhicule qui porte la saleuse.

CONSOLE

La console du contrôleur ECOBITE II Pro permet :

- de choisir le type de matériau solide à épandre (4 au maximum);
- de définir le taux d'épandage du matériau solide (théoriquement entre 5 et 995 kg/km ou g/m²);
- d'ajuster la largeur d'épandage (théoriquement entre 0.5 et 9.5 m);
- de réaliser à tout moment un surdosage selon les paramètres programmés.

RAPPORTS

Des rapports complets sont disponibles afin d'analyser l'épandage réalisé.

La fonction [MNUCNT] du MENU [MODE] (page 24) permet de relever manuellement les informations après chaque opération. Voir l'annexe 4 pour la procédure de relevé.

 *Note importante : cette fonction n'est pas activée par défaut.*

Le logiciel INFOBITE (voir annexe V, page 33) permet de construire des rapports pour plusieurs véhicules et opérateurs ainsi que de travailler en mode multi-utilisateurs. Il nécessite le système de recueil de données GPS INFOBITE interfacé au contrôleur ACE. Ce système transfère automatiquement les données en rentrant au garage (voir Annexe 5).

MODES D'UTILISATION

Le contrôleur d'épandage ECOBITE II Pro fonctionne en deux modes :

[MODE OPÉRATION]

Pour assurer les activités habituelles de la saleuse.

[MODE PROGRAMMATION]

Permet de procéder aux opérations de mise au point du contrôleur (calibrage, réglage de certains paramètres et choix d'opérations particulières). Bien sûr, le contrôleur ECOBITE II pro est préprogrammé en usine, mais il vous appartient de le calibrer et de faire des choix éclairés des paramètres d'épandage de votre saleuse avant que les opérateurs utilisent la saleuse. Voir, à ce sujet, les annexes I ou II.

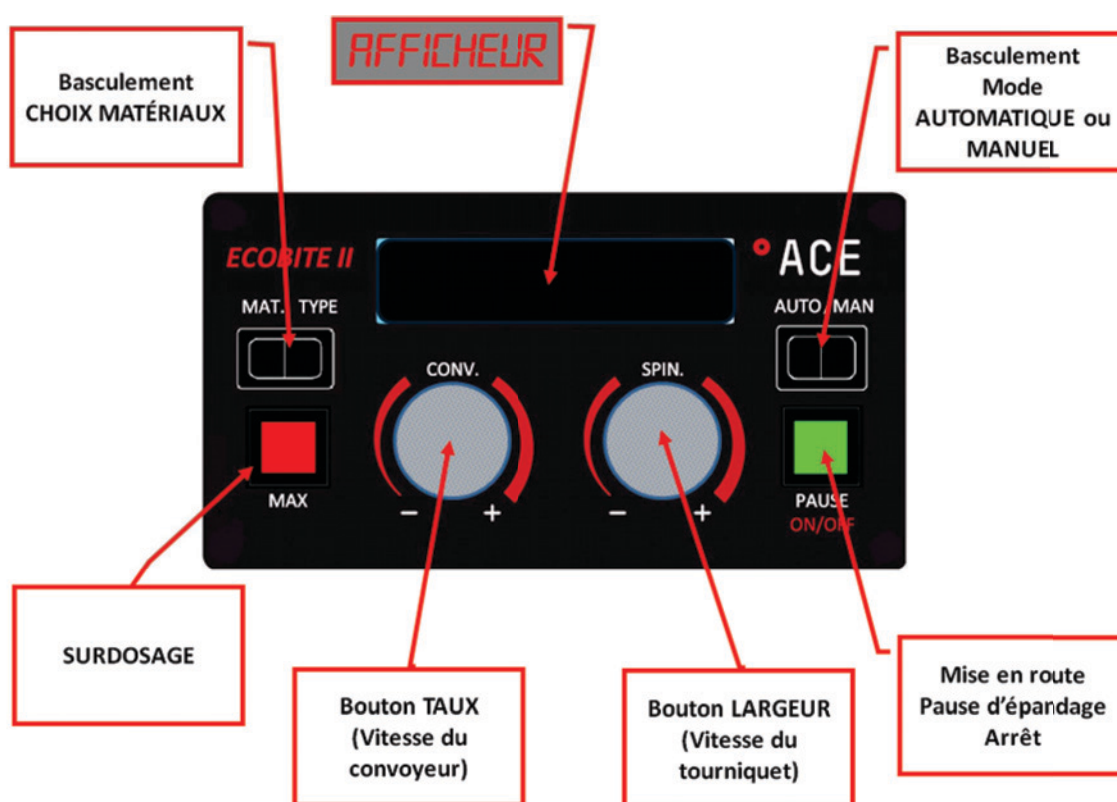


Fig. 1 Utilisation des boutons en mode opération

MODE OPÉRATION

- Appuyer sur (PAUSE) pour mettre sous tension le contrôleur.
- À la mise en marche, le contrôleur affiche le type de matériau choisi lors de la dernière utilisation. Il est possible de sélectionner un autre type de matériau en basculant le commutateur (MAT. TYPE) ou conserver le même matériau. La saleuse n'épand pas.
- Appuyer une fois sur (PAUSE) pour mettre en route l'épandage.
- À tout moment, pour arrêter l'épandage : appuyer une fois sur (PAUSE). «PAUSE» s'affiche à l'écran.
- Pour fermer le contrôleur : tenir appuyé (PAUSE) 2 secondes

🔑 *Note : La clef du véhicule à la position off ferme le contrôleur.*

- Sélectionner le mode manuel [MAN] ou automatique [AUTO] à l'aide du commutateur (AUTO/MAN). «AUTO» ou «MANUEL» s'affiche à l'écran.

MODE MANUEL [MAN]

En mode manuel, les vitesses du convoyeur (entre 0 et 100) et du tourniquet (entre 0.0 et 3.5) sont directement liées aux positions des boutons convoyeur (CONV) et tourniquet (SPIN). Le contrôleur ajuste les valves électro-hydrauliques pour chaque mouvement des boutons (CONV) et (SPIN) entre leurs valeurs minimales : (CONV) 0, (SPIN) 0.0 et maximales : (CONV) 100, (SPIN) largeur maximale (programmée par défaut 3.0).

- 🔑 *Par défaut, le mode manuel ne permet pas l'épandage lorsque le camion se déplace. Pour permettre l'épandage lorsque le camion se déplace, voir section [MAN], page 24.*
- 🔑 *Lorsqu'en mode manuel, le contrôleur considère que le camion avance à une vitesse de 45 km/h.*
- 🔑 *Utiliser ce mode pour procéder au déchargement de la saleuse ou pour des utilisations spécifiques définies.*

MODE AUTOMATIQUE [AUTO]

En mode automatique, le taux d'épandage est fonction de la position du bouton (CONV) et de la vitesse de déplacement du véhicule. La largeur d'épandage demeure indépendante de la vitesse du véhicule comme en mode manuel MAN.

- 🔑 *Utiliser ce mode dans tous les cas normaux d'épandage.*

[MAX]

Le bouton rouge (MAX) sert à enclencher un surdosage c'est-à-dire un épandage augmenté sur une courte distance. En appuyant une fois sur le bouton rouge (MAX), le surdosage s'active, le taux et la largeur programmée s'affichent de manière intermittente pour la durée programmée. En mode manuel, le mot : «MAX» et la largeur clignotent à l'écran pendant la durée du surdosage. Un signal sonore confirme la fin de l'opération de surdosage. Pour arrêter le surdosage avant la fin de la durée programmée, il suffit d'appuyer une seconde fois sur le bouton (MAX).

☞ *La fonction [MAX] est programmée pour des usages bien particuliers que vous devez définir et faire connaître.*

FONCTIONNEMENT ALTÉRÉ

Des messages d'erreur sont émis lorsque les conditions ne permettent pas l'application des taux d'épandage désirés.

PERTE DU SIGNAL DE VITESSE DU CONVOYEUR

Le contrôleur émet un signal sonore, le taux d'épandage affiché est zéro. L'afficheur indique par la suite «DPCONV» (dépannage convoyeur). Ce mode permet au contrôleur de réaliser les opérations d'épandage sans avoir de signal du convoyeur. L'épandage demeure proportionnel au déplacement du véhicule et tient compte du taux et du type de matériau sélectionné. Ce mode demeure un mode de dépannage en cas de bris du senseur de convoyeur. Le contrôleur se remet en mode normal lors de la mise hors tension. Le contrôleur passera automatiquement en mode dépannage tant que le problème n'aura pas été réglé.

☞ *Ce message s'affiche ensuite tous les 10 kilomètres parcourus accompagné d'un bref signal sonore pour rappeler à l'opérateur que le contrôleur est en mode dépannage.*

DÉPASSEMENT DE LA VITESSE MAXIMALE

Le contrôleur émet un signal sonore répétitif lent. L'afficheur n'indique aucun message. Ce signal indique que la vitesse du véhicule dépasse la vitesse d'épandage programmée.

☞ *Diminuer la vitesse du véhicule.*

DÉPASSEMENT DE LA CAPACITÉ HYDRAULIQUE

Le contrôleur émet un signal sonore répétitif rapide. L'afficheur indique le taux réel d'épandage et non le taux d'épandage sélectionné. Ce signal indique que la capacité hydraulique d'épandage est au maximum.

☞ *Diminuer la vitesse du véhicule ou le taux d'épandage.*

MODE PROGRAMMATION

Avant la première utilisation du contrôleur d'épandage ECOBITE II Pro, il est nécessaire d'effectuer les mises au point spécifiques au véhicule utilisé. C'est le MODE PROGRAMMATION qui vous permet de les réaliser.

AVERTISSEMENT

En procédant à la programmation, l'accès à certains menus peut provoquer le démarrage du convoyeur ou du tourniquet dû à l'application des valeurs programmées soit à l'usine soit par le calibrage précédent.

S'ASSURER QUE LE DÉMARRAGE DU CONVOYEUR ET DU TOURNIQUET NE PUISSE ENTRAÎNER DE SITUATIONS DANGEREUSES.



1. Accès au mode programmation : appuyer à la fois sur (MAX) et sur (PAUSE) pendant 2 secondes.
2. Un son se fait entendre pour confirmer que le système est en mode programmation.
3. Le menu de programmation «CONFIG» s'affiche à l'écran.
4. Si le contrôleur vous demande d'entrer un code d'accès, voir le MENU CODE, page 21.
5. Pour choisir les options du menu de la programmation, tourner le bouton (CONV). pour sélectionner l'option désirée, le bouton (PAUSE) pour choisir ou valider un changement et sur (MAX) pour annuler un choix ou revenir en arrière.

Le mode programmation vous permet :

- de réaliser le CALIBRAGE, (recommandé à chaque début d'hiver).
- de programmer le contrôleur pour répondre aux besoins des opérateurs. Voir section [PROGRAMMATION].
- d'assurer certaines fonctions supplémentaires. Voir section FONCTIONS SUPPLÉMENTAIRES.

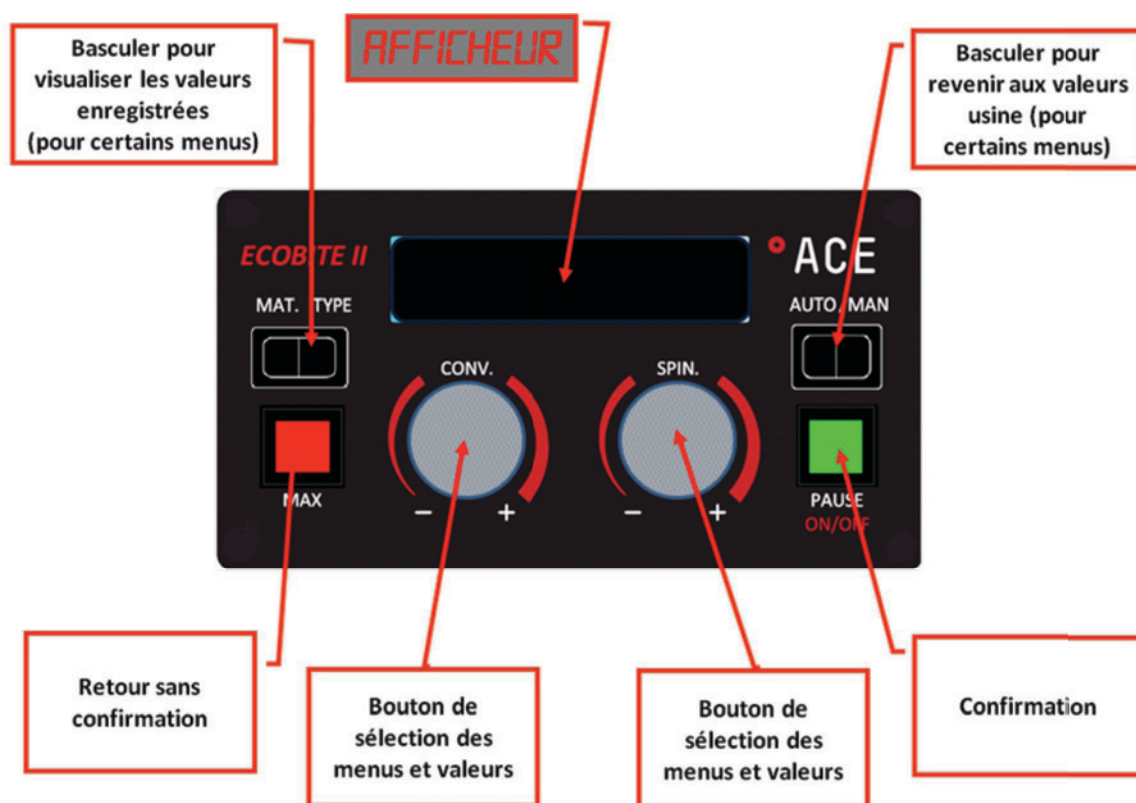


Fig.2 Utilisation des boutons en mode programmation

CALIBRAGE

CALIBRAGE DU RATIO SIGNAL/DISTANCE MENU DIST

Le MENU DISTANCE permet d'effectuer le calibrage du ratio signal/distance. Ce calibrage permet au contrôleur de compter combien d'impulsions la transmission envoie lorsque le véhicule parcourt une distance X.

[V-TEST]

La fonction [V-TEST] permet de vérifier la vitesse calibrée. En tournant le bouton (CONV) sélectionner la fonction [V-TEST]. Appuyer sur (PAUSE). Le contrôleur affiche la vitesse (Km/h) en temps réel calibrée. Si la vitesse affichée diffère de la vitesse du véhicule, il y a 2 méthodes possibles pour faire le calibrage de la distance. La méthode sur 1 km (1KM) ou la méthode en temps réel (KM/H). Appliquer seulement une méthode.

[1KM]

La fonction [1KM] permet de faire le calibrage de la vitesse par la distance.

1. Placer au début d'un kilomètre.
2. En tournant le bouton (CONV), sélectionner la fonction [1KM]. Appuyer sur (PAUSE)
3. Le contrôleur affiche «DEPART».
4. Démarrer le véhicule. Le contrôleur compte et affiche les impulsions provenant de la transmission.
5. Parcourir le kilomètre. Une fois le km complété, appuyer sur (PAUSE) pour terminer le calibrage. Le message «SAUVE» s'affiche.

[KM/H]

La fonction [KM/H] permet de faire le calibrage de la vitesse en temps réel.

1. Appuyer sur (PAUSE) pour sélectionner la fonction [KM/H].
2. Le contrôleur affiche la vitesse en km/h déjà calibrée à gauche et la valeur désirée pour le calibrage à droite.
3. En tournant le bouton (SPIN), choisir la vitesse de calibrage. Par exemple, s'il est prévu de faire le calibrage à 40 km/h, afficher 40 en tournant le bouton (SPIN).
4. Quand la vitesse réelle est stabilisée à 40 km/h, appuyer alors sur (PAUSE) pour terminer le calibrage.
5. L'affichage «SAUVE» apparaît.

🔔 *Note importante : Lors du calibrage, il est important de ne pas excéder le nombre d'impulsions maximal de 90 000.*

CALIBRAGE DE LA VITESSE DU CONVOYEUR (MENU [CONV])

Le MENU [CONV] permet d'effectuer des ajustements sur les vitesses du convoyeur.

[MIN]

La fonction [MIN] dans le MENU [CONV] permet d'ajuster le démarrage du convoyeur afin de réduire au maximum le délai d'attente.

1. En tournant sur le bouton (CONV), afficher la fonction «MIN». Appuyer sur (PAUSE).
2. En tournant le bouton (CONV), augmenter progressivement le voltage.
3. Lorsque le convoyeur commence à bouger, noter sur le fiche de calibrage

le nombre d'impulsions qui s'affiche, voir l'annexe I, page 25.

4. Appuyer sur (PAUSE) pour sélectionner la vitesse MINIMALE.

[MAX]

La fonction [MAX] dans le MENU (CONV) permet de limiter la vitesse du convoyeur à un maximum.

1. En tournant sur le bouton (CONV), afficher la fonction «MAX». Appuyer sur (PAUSE).
2. En tournant le bouton (CONV), augmenter progressivement le voltage jusqu'à la vitesse maximale désirée.
3. Noter sur la fiche de calibrage le nombre d'impulsions qui s'affiche (voir l'annexe I, page 25).
4. Appuyer sur (PAUSE) pour sélectionner la vitesse MAXIMALE ou sur (MAX) pour annuler.

CALIBRAGE DU DÉBIT D'ÉPANDAGE, MENU [SEL, SABLE, MAT A & MAT B]

☞ *Il est conseillé de réaliser ce calibrage avec le sel et au moins un autre matériau car l'écoulement des matériaux peut être assez différent. La procédure ci-dessous est décrite pour le matériau SEL. La procédure est identique pour les autres matériaux.*

☞ *Note importante : avoir avec vous la fiche de calibrage de la saleuse (voir modèle en Annexe III)*

Dans ce qui suit, le MENU [SEL] est utilisé pour calibrer le convoyeur en épandage de sel.

[MPOINT]

1. En tournant le bouton (CONV) dans le MENU [SEL], afficher la fonction «MPOINT». Appuyer sur (PAUSE).
2. Le système affiche alors «DEPART». Il est prêt à procéder au remplissage d'une forme sans fond sous le tourniquet (de préférence de ¼ de mètre cube).
3. Tourner le bouton (SPIN) au minimum pour que la vitesse du tourniquet ne fasse pas perdre de matériau hors de la forme.
4. Pour lancer le calibrage, tourner le bouton (CONV) pour choisir une vitesse d'extraction correspondant approximativement au débit généralement utilisé en opération.

5. Lorsque la forme est pleine, ramener le bouton (CONV) vers la gauche.
6. Prendre en note, dans la feuille de calibrage, la valeur affichée à droite.
7. Appuyer sur (PAUSE) pour arrêter le convoyeur.
8. Une valeur estimée par défaut en kg pour 1/4 de mètre cube du matériau en calibrage s'affiche alors.
9. Si cette valeur est correcte pour votre matériau, appuyer sur (PAUSE) pour confirmer le poids en kg du matériau venant d'être déversé.
10. Si cette valeur est incorrecte, choisir la valeur correspondante à votre matériau en tournant le bouton (CONV). Noter cette valeur dans la fiche de calibrage.
11. Appuyer sur (PAUSE) pour confirmer.
12. Une procédure de vérification («TEST») existe, voir page 23.

- ☞ *Vérifier que la hauteur de la trappe est celle retenue pour le SEL.*
- ☞ *Il est possible d'interrompre le calibrage en ramenant le bouton (CONV) à 0, pour vérifier le remplissage de la forme, et de le reprendre ensuite si nécessaire.*
- ☞ *Il est toujours possible d'annuler le calibrage en cours en appuyant sur (MAX)*
- ☞ *L'afficheur indique à gauche la rotation du moteur du convoyeur en RPM et à droite le cumulatif en nombre de révolutions.*
- ☞ *Masse par défaut pour 1/4m³ par matériau.*

Matériau	Sel	Sable	Mat A	Mat B
Poids	325kg	420kg	373kg	373kg

Tableau 1 Poids des matériaux par défaut d'usine pour 1/4m³

CALIBRAGE DE LA LARGEUR D'ÉPANDAGE, MENU [TOUR]

Le MENU [TOUR] permet d'assurer le calibrage de la vitesse du tourniquet, donc de la largeur d'épandage.

- ☞ *Il est conseillé de réaliser cette mise au point avec le sel, afin que la largeur d'épandage du sel soit la plus précise possible.*
- ☞ *Attention aussi à l'endroit où vous souhaitez que le sel tombe (position de la chute/tourniquet, sens de rotation du tourniquet)*

[MPOINT]

La fonction [MPOINT] du MENU [TOUR] permet d'effectuer les mises au point de deux largeurs d'épandage : 0.5 m et 3 m.

1. En tournant le bouton (CONV) sélectionner la fonction [MPOINT]. Appuyer sur (PAUSE).

2. En tournant le bouton (CONV), apporter du matériau au tourniquet.
3. En tournant le bouton (SPIN), ajuster la vitesse du tourniquet jusqu'à ce que la largeur soit égale à 0.5 m. À ce moment, appuyer sur le bouton (PAUSE).
4. Répéter l'opération pour une largeur de 3 m. Le message «SAUVE» apparaît.

☞ Lors de la mise au point, le contrôleur affiche l'énergie envoyée au solénoïde de la section tourniquet. Cette valeur est affichée à droite de l'afficheur au moment de l'opération. Noter cette valeur pour les deux largeurs dans la fiche de calibrage de la saleuse.

PROGRAMMATION

La programmation du contrôleur permet à l'épandeuse de réaliser les fonctions pour lesquelles elle est destinée dans les limites et dans la manière définies. Ainsi, l'opérateur utilisera le contrôle de la saleuse dans les limites attendues.

Avant de commencer la programmation, il faut que les responsables aux opérations aient statué sur les points repris dans la fiche des paramètres d'épandage (voir Annexe 1 ou 2 dépendamment de si l'on travaille en kg/km ou en g/m²).

AVERTISSEMENT

S'assurer que le démarrage du convoyeur et/ou du tourniquet ne puisse entraîner une situation dangereuse. Il est toujours possible d'arrêter le convoyeur et/ou le tourniquet lors d'une opération de mise au point en appuyant sur le bouton (MAX).

PROGRAMMATION DU NOMBRE ET DES NOMS DES MATÉRIAUX MENU [SEL] ET AUTRES MATÉRIAUX

Les MENUS SEL (SABLE, MAT A ou MAT B) permettent d'effectuer la programmation du nombre et des noms des matériaux sur les 4 possibles qui s'affichent dans le mode opération.

[ACTIF]

La fonction [ACTIF] de chaque menu de matériau permet de rendre ce matériau disponible pour les travaux d'épandage.

1. En tournant sur le bouton (CONV), afficher «ACTIF». Appuyer sur (PAUSE) pour confirmer.
2. En tournant le bouton (SPIN), afficher «ON» si vous voulez vous servir de ce matériau ou «OFF» si vous n'en n'avez pas besoin.
3. Appuyer sur (PAUSE) pour confirmer.

[NOM]

La fonction [NOM] de chaque menu de matériau permet de remplacer le nom du matériau choisi par un nouveau de votre choix d'un maximum de 6 caractères alphanumériques. Ce changement n'apparaît qu'en mode opération.

1. En tournant le bouton (CONV), afficher «NOM». Appuyer sur (PAUSE) pour sélectionner.
2. Le nom actuel programmé s'affiche et le premier caractère clignote.
3. Tourner le bouton (SPIN) pour choisir le premier caractère de votre nouveau nom.
4. Appuyer sur (PAUSE) pour confirmer le choix de votre premier caractère et passer au suivant.
5. Si le nouveau nom a moins de 6 caractères, compléter le processus en enregistrant des champs vides en appuyant sur (PAUSE).
6. À la confirmation du 6e caractère, le système affichera «SAUVE» et retournera au menu [NOM]. Votre nouveau nom est maintenant sauvegardé.

CHOIX DU MODE UTILISÉ POUR CALCULER LES ÉPANDAGES (KG/KM OU G/M²)

Il importe de définir dans quelle unité vous voulez que le contrôleur travaille. En mode linéaire (kg/km), le contrôleur ne tient pas compte de la largeur demandée. Il compte en kg/km, unité traditionnelle depuis de nombreuses années. Dans ce mode, le débit est indépendant de la largeur d'épandage. Donc, si l'opérateur doit épandre la même recette sur plus large, il devra changer la largeur ET le taux (proportionnellement à l'augmentation de largeur).

En mode surface (g/m²), le contrôleur tient compte de la largeur demandée. Il compte en g/m². Il asservit automatiquement le débit du convoyeur à la largeur demandée. Il permet aussi de mettre en oeuvre des règles d'épandage plus précises.

[M EPD] DU MENU [MODE] KG/KM OU G/M²

1. Sélectionner le MENU [MODE] avec le bouton (CONV), confirmer avec (PAUSE).
2. Sélectionner la fonction [M EPD] avec le bouton (CONV), confirmer avec (PAUSE).
3. Sélectionner [KG/KM] ou [G/M²] avec le bouton (SPIN), confirmer avec (PAUSE)
4. Sortir du menu avec (MAX).

VÉRIFICATION RAPIDE DU MODE PROGRAMMÉ

Mettre le bouton (SPIN) à zéro. Si l'affichage 0.0 au-dessus du bouton (SPIN) clignote, le contrôleur est programmé en g/m^2 . Ce clignotement indique aussi qu'avec cette largeur, en mode g/m^2 , aucun matériau n'est épandu.

☞ *Si le mode g/m^2 est choisi, repérer dans le texte (GM) entre parenthèses après KK.*

PROGRAMMATION DES LIMITES DE TAUX ET POURCENTAGE DE LIQUIDE PAR MATÉRIAU

[KK/MIN] (GM/MIN) DU MENU [SEL], PUIS AUTRES MATÉRIEAUX

La fonction [KK/MIN] (GM/MIN) du MENU [SEL], (SABLE, MAT A ou MAT B) permet de fixer la valeur minimale d'épandage pour le matériau utilisé.

1. En tournant le bouton (CONV), afficher la fonction «KK/MIN» (GM/MIN). Appuyer sur (PAUSE).
2. La valeur actuelle programmée s'affiche.
3. Tourner le bouton (CONV) pour choisir le taux d'épandage minimal de votre choix.
4. Appuyer sur (PAUSE) pour confirmer votre choix.

[KK/MAX] (GM/MAX) DU MENU [SEL] , PUIS AUTRES MATÉRIEAUX

La fonction [KK/MAX] (GM/MAX) des MENUS MATÉRIEAUX permet de fixer la valeur maximale d'épandage pour le matériau utilisé. Cette valeur sera la limite d'épandage maximale contrôlable par l'opérateur.

1. En tournant le bouton (CONV), afficher la fonction «KK/MAX» (GM/MAX). Appuyer sur (PAUSE).
2. La valeur actuelle programmée s'affiche.
3. Tourner le bouton (CONV) pour choisir le taux d'épandage maximal de votre choix.
4. Appuyer sur (PAUSE) pour confirmer votre choix.

[PAS]

La fonction [PAS] des MENUS MATÉRIEAUX permet de changer l'échelle de variation des pas de taux pour ce matériau.

1. En tournant le bouton (CONV), afficher la fonction «PAS». Appuyer sur (PAUSE).

2. La valeur actuelle programmée sera affichée. Tourner le bouton (CONV) pour choisir le pas de votre choix.
3. Appuyer sur (PAUSE) pour confirmer votre choix.

[PC LIQ] (% LIQUIDE)

La fonction [PC LIQ] (% de liquide) permet d'attribuer à un ou plusieurs matériaux un pourcentage en poids de liquide par rapport au poids solide (par exemple 5%). Le rapport généré par le logiciel INFOBITE calculera automatiquement la quantité de liquide épandue.

- ☞ *Cette programmation est fixe. L'opérateur ne peut la modifier.*
 - ☞ *En distinguant le nom d'un produit sec (par exemple SELSEC) avec celui d'un produit humidifié (par exemple SELHUM) et en programmant comme il faut, vous offrez à l'opérateur la possibilité de choisir entre mouillage et non-mouillage du sel.*
1. Dans le MENU MATÉRIAU du matériau que vous allez humidifier, en tournant le bouton (CONV), afficher la fonction «PC LIQ». Appuyer sur (PAUSE).
 2. Afficher le pourcentage de mouillage (0 par défaut). Confirmer en appuyant sur (PAUSE).

PROGRAMMATION DES LARGEURS D'ÉPANDAGE, MENU [TOUR]

Le MENU [TOUR] permet d'assurer la programmation de la largeur d'épandage en jouant sur la vitesse du tourniquet.

[ARRÊT]

La fonction [ARRÊT] du MENU [TOUR] permet de piloter la rotation du tourniquet. Si elle est à ON, le tourniquet tourne uniquement lorsque le convoyeur fonctionne. Si elle est à OFF, le tourniquet tourne continuellement tant que le contrôleur est en mode opération.

1. En tournant le bouton (CONV), afficher la fonction «ARRÊT». Appuyer sur (PAUSE).
2. En tournant le bouton (SPIN), sélectionner ON ou OFF.
3. Appuyer sur (PAUSE) pour confirmer votre choix.

Certains modèles de valves nécessitent le fonctionnement du convoyeur pour que le tourniquet fonctionne. Il ne sera donc pas possible de faire fonctionner le tourniquet à l'arrêt du véhicule.

[L/MAX]

La fonction [L/MAX] du MENU [TOUR] permet de fixer la largeur maximale d'épandage.

1. En tournant le bouton (CONV), afficher la fonction «L/MAX». Appuyer sur (PAUSE).
2. En tournant le bouton (SPIN), entrer la nouvelle valeur de largeur maximale.
3. Appuyer sur (PAUSE) pour confirmer votre choix.

[PAS]

La fonction [PAS] du MENU [TOUR] permet de changer le pas de l'échelle de variation des largeurs d'épandage : soit de 0.5 en 0.5 m, soit de 1.0 en 1.0 m.

1. En tournant le bouton (CONV), afficher la fonction «PAS». Appuyer sur (PAUSE).
2. Tourner le bouton (CONV) pour choisir le pas de votre choix.
3. Appuyer sur (PAUSE) pour confirmer votre choix.

PROGRAMMATION DU SURDOSAGE MENU [MAX]

Le bouton (MAX) sert à enclencher un surdosage, c'est-à-dire un épandage augmenté sur une courte distance.

Lorsque l'opérateur appuie sur le bouton (MAX), le contrôleur applique automatiquement le taux, la largeur et la durée programmés ainsi que la vitesse du véhicule ou la vitesse minimale théorique pour procéder au surdosage.

Lorsque le surdosage est en action, l'afficheur indique de manière intermittente le taux de surdosage appliqué ou le mot «MAX» en mode manuel. Un signal sonore confirme la fin de l'opération de surdosage. On utilise le MENU [MAX] pour programmer les surdosages par matériau.

[SEL], [SABLE], [MAT A] & [MAT B]

La fonction [SEL] du MENU [MAX] permet de choisir le taux et la largeur d'épandage durant un surdosage avec du sel. (Les autres matériaux, soit SABLE, MAT A et B sont identiques).

1. En tournant le bouton (CONV), afficher «SEL». Appuyer sur (PAUSE).
2. En tournant le bouton (CONV), sélectionner le taux de surdosage.
3. En tournant le bouton (SPIN), sélectionner la largeur de surdosage.
4. Appuyer sur (PAUSE) pour confirmer vos deux choix affichés.

 *Les valeurs possibles pour le taux sont entre 0 et 995 kg/km et pour la largeur entre 0.5 et 9.5 m.*

☞ *Voir section [TOUR] de la page 20 si vous désirez que le tourniquet continue de tourner à sa vitesse régulière pendant le surdosage.*

[MAXMAN]

La fonction [MAXMAN] du MENU [MAX] permet de choisir la vitesse du convoyeur et la vitesse du tourniquet durant un surdosage en mode manuel.

1. En tournant le bouton (CONV), afficher la fonction «MAXMAN». Appuyer sur (PAUSE).
2. En tournant le bouton (CONV), sélectionner la vitesse du convoyeur (valeur ≤ 255).
3. En tournant le bouton (SPIN), sélectionner la largeur en «m».
4. Appuyer sur (PAUSE) pour confirmer vos deux choix affichés.

[DUREE]

La fonction [DUREE] du MENU [MAX] vous permet de modifier la durée du surdosage.

1. En tournant le bouton (CONV), afficher la fonction «DUREE». Appuyer sur (PAUSE).
2. En tournant le bouton (CONV), sélectionner les minutes.
3. En tournant le bouton (SPIN), sélectionner les secondes.
4. Appuyer sur (PAUSE) pour confirmer vos deux choix affichés.

☞ *Il est possible de choisir une durée entre 0 minute 0 seconde et 99 minutes 59 secondes.*

[V/MIN]

Lorsque le véhicule se déplace à vitesse très réduite, le surdosage, même à un taux très élevé, ne procure pas nécessairement assez de matériau. Dans ce cas, le système tient compte d'une vitesse minimale théorique afin de forcer le surdosage. Cette vitesse minimale théorique sera considérée comme la vitesse du véhicule, même s'il se déplace moins vite. La fonction [V/MIN] du MENU [MAX] permet de la modifier entre 0 et 50 km/h.

1. En tournant le bouton (CONV), afficher la fonction «V/MIN». Appuyer sur (PAUSE).
2. En tournant le bouton (SPIN), afficher la vitesse minimale désirée.
3. Appuyer sur (PAUSE) pour confirmer votre choix.

☞ *La vitesse minimale théorique a été fixée à 20 km/h en usine*

[CONT]

La fonction [CONT] du MENU [MAX] permet que l'opération de surdosage soit possible même lorsque le véhicule est immobile.

1. En tournant le bouton (CONV), afficher la fonction «CONT». Appuyer sur (PAUSE).
2. En tournant le bouton (SPIN), sélectionner ON pour permettre le surdosage lorsque le véhicule est immobile ou OFF pour que l'opération s'estompe lorsque le véhicule s'immobilise.
3. Appuyer sur (PAUSE) pour confirmer votre choix ou sur (MAX) pour annuler.

[TOUR]

La fonction [TOUR] du MENU [MAX] permet de contrôler la largeur d'épandage en mode surdosage de 3 façons différentes :

- La largeur d'épandage en surdosage est celle programmée en permanence (PERM).
 - La largeur d'épandage en surdosage est celle programmée, mais il est possible de la faire varier avec le bouton (SPIN) lors du surdosage (TEMP). Dans ce cas, elle revient à la fin du surdosage à la largeur indiquée avant le surdosage
 - La largeur d'épandage en surdosage reste la même qu'en épandage normal sans tenir compte de la valeur ajustée dans la programmation du surdosage (OFF).
1. En tournant le bouton (CONV), afficher la fonction «TOUR». Appuyer sur (PAUSE).
 2. En tournant le bouton (SPIN), sélectionner «PERM, TEMP ou OFF».
 3. Appuyer sur (PAUSE) pour confirmer votre choix.

FONCTIONS COMPLÉMENTAIRES

[LANGUE]

La fonction [LANGUE] accessible directement permet de choisir la langue d'affichage, soit français ou anglais.

1. En tournant le bouton (CONV), afficher la fonction «LANGUE». Appuyer sur (PAUSE).
2. En tournant le bouton (SPIN), sélectionner «FR» (français) ou «EN» (anglais).
3. Appuyer sur (PAUSE) pour confirmer votre choix.

[VITMAX] (SIGNAL SONORE LORS DU DÉPASSEMENT DE LA VITESSE MAXIMALE)

La fonction [VITMAX] directement accessible permet de fixer la vitesse maximale d'épandage. Si, lors de l'opération d'épandage, le véhicule se déplace à une vitesse plus grande que la valeur maximale fixée, le contrôleur émettra un signal sonore.

1. En tournant le bouton (CONV), afficher la fonction «VITMAX». Appuyer sur (PAUSE).
2. En tournant le bouton (SPIN), sélectionner la vitesse maximale (0 à 99 km/h).
3. Appuyer sur (PAUSE) pour confirmer votre choix.

☞ *Lorsque 0 km/h est sélectionné, le signal sonore est désactivé.*

[CODE] (PROGRAMMER UN CODE AU MENU PROGRAMMATION)

La fonction [CODE] directement accessible permet d'ajouter ou de modifier le code d'accès de 4 chiffres au menu de programmation. Le code d'accès 1234 (par défaut) n'est pas demandé pour accéder au menu de programmation, mais tout autre code le sera.

1. En tournant le bouton (CONV), afficher la fonction «CODE». Appuyer sur (PAUSE).
2. En tournant le bouton (SPIN), afficher le premier chiffre du code désiré (1 à 9).
3. Appuyer sur (PAUSE) pour confirmer votre choix et passer au second chiffre.
4. Après la confirmation du quatrième chiffre, répéter le nouveau code une seconde fois en suivant la même méthode.

☞ *En cas d'oubli du code d'accès, seul un technicien de ACE, Accent Contrôles Électroniques Inc. pourra déverrouiller le contrôleur.*

[USINE] (RÉINITIALISER TOUTES LES VALEURS PAR DÉFAUT)

La fonction [USINE] directement accessible permet de réinitialiser toutes les données du contrôleur aux valeurs d'usine.

1. En tournant le bouton (CONV), afficher la fonction «USINE». Appuyer sur (PAUSE).
2. En tournant le bouton (SPIN), sélectionner «OUI» pour réinitialiser ou «NON» pour annuler la demande.

☞ *Note importante : Toute la programmation antérieure faite pour votre cas particulier sera perdue.*

[VALVE]

La fonction [VALVE] permet de sélectionner le modèle de valve utilisé avec le contrôleur

1. En tournant le bouton (CONV), sélectionner la fonction [VALVE]. Appuyer sur (PAUSE) pour confirmer.
2. Tourner le bouton (SPIN) jusqu'à ce que votre type de valve soit trouvé. Si vous ne trouvez pas votre type de valve, choisir [DEF], la valeur par défaut. Appuyer sur (PAUSE) pour confirmer.

[FRQ HZ] MENU VALVE (CHOISIR LA FRÉQUENCE RECOMMANDÉE)

La fonction [FRQ HZ] dans le MENU VALVE permet de choisir la fréquence recommandée par le fabricant, soit de 225HZ pour les valves ACE.

1. En tournant le bouton (CONV), afficher la fonction «FRQ HZ». Appuyer sur (PAUSE).
2. En tournant le bouton (SPIN), sélectionner la fréquence la plus près recommandée par le fabricant de la valve hydraulique (14/28/56/112/225/450/900).

☞ *Appuyer sur (PAUSE) pour confirmer votre choix.*

[AVANCE] MENU [CONV] (AVANCE RAPIDE DU CONVOYEUR AU DÉMARRAGE)

La fonction [AVANCE] dans le MENU [CONV] permet de réduire le délai d'arrivée du matériau au sol lors d'un départ de la saleuse. Le convoyeur avance plus rapidement pendant un certain temps au départ du véhicule afin d'alimenter le tourniquet en matériel plus rapidement. Il est possible de choisir la vitesse du convoyeur et la durée de cette avance.

1. En tournant le bouton (CONV), afficher la fonction «AVANCE». Appuyer sur (PAUSE).
2. En tournant le bouton (CONV), afficher la vitesse du convoyeur voulue.
3. En tournant le bouton (SPIN), afficher la durée voulue.
4. Appuyer sur (PAUSE) pour confirmer vos deux choix affichés.

☞ *La durée peut être ajustée entre 0 et 10 secondes par tranche de 0.5 seconde.*

[M/TYPE] MENU [CONV] (IMPULSIONS DU CAPTEUR DU MOTEUR HYDRAULIQUE)

La fonction [M/TYPE] dans le MENU [CONV] permet de choisir le nombre d'impulsions produites par le capteur de vitesse du moteur hydraulique du convoyeur, soit de 30 pour ACE.

1. En tournant le bouton (CONV), afficher la fonction «M/TYPE». Appuyer sur (PAUSE) pour la sélectionner.
2. En tournant le bouton (SPIN), afficher le nombre d'impulsions produit par votre modèle de capteur.
3. Appuyer sur (PAUSE) pour confirmer votre choix.

[TEST] MENU [SEL] ET AUTRES (TEST DU CALIBRAGE)

La fonction [TEST] dans le MENU [SEL] (SABLE, MAT A ou MAT B) permet de vérifier si la mise au point du matériau a bien fonctionné.

1. En tournant le bouton (CONV), afficher la fonction «TEST». Appuyer sur (PAUSE).
2. Entrer le poids en kg du matériau qui sera utilisé pour le test. Cette quantité devrait être la même que celle programmée au moment de la mise au point.
3. Appuyer sur (PAUSE).
4. Tourner le bouton (CONV) pour choisir la vitesse du convoyeur voulue. Le bouton (SPIN) permet de limiter la vitesse du tourniquet pour que le matériau reste dans la forme au sol. Lorsque la quantité de matériau déchargée est égale à celle de la mise au point, le convoyeur s'arrête. L'écran affiche «TEST COMPLET» et un signal sonore est émis.

 *La forme doit être juste pleine afin que le test soit positif.*

AVANCE MENU [TOUR] (FORCER LE DÉMARRAGE DU TOURNIQUET)

La fonction [AVANCE] dans le MENU [TOUR] permet d'augmenter la vitesse de rotation du tourniquet pendant un certain temps au départ de la saleuse afin d'amorcer la rotation d'un moteur de tourniquet de faible cylindrée. Il est possible de choisir la vitesse supplémentaire du tourniquet et la durée de cette avance.

1. En tournant le bouton (CONV), afficher la fonction «AVANCE». Appuyer sur (PAUSE).
2. En tournant le bouton (CONV), afficher la vitesse supplémentaire du tourniquet voulue
3. En tournant le bouton (SPIN), afficher la durée désirée.
4. Appuyer sur (PAUSE) pour confirmer vos deux choix affichés.

- ☞ *La vitesse supplémentaire choisie s'additionne à celle du tourniquet.*
- ☞ *La durée peut être ajustée entre 0 et 10 secondes par tranche de 0.5 seconde.*

[MAN] MENU [MODE] (MODE MANUEL RÉSERVÉ AU DÉCHARGEMENT OU NON)

La fonction [MAN] dans le MENU [MODE] permet de rendre le mode manuel disponible pour les travaux d'épandage normaux ou de le configurer pour servir au déchargement stationnaire seulement.

1. En tournant le bouton (CONV), afficher la fonction «MAN». Appuyer sur (PAUSE).
2. En tournant le bouton (SPIN), sélectionner «ON» pour permettre l'utilisation en déchargement de la saleuse seulement ou sélectionner «OFF» pour permettre son utilisation en tout temps.
3. Appuyer sur (PAUSE) pour confirmer votre choix.

[MNUCNT] MENU [MODE] (ACTIVATION DES COMPTEURS POUR RELEVÉS MANUELS)

La fonction [MNUCNT] dans le MENU [MODE] permet d'activer les compteurs du contrôleur. Elle n'est pas activée par défaut. La liste des informations disponibles et son mode d'emploi sont indiqués en Annexe 4.

1. En tournant le bouton (CONV), afficher la fonction «MNUCNT». Appuyer sur (PAUSE).
2. En tournant le bouton (SPIN), sélectionner ON pour mettre les compteurs actifs ou OFF pour qu'ils soient inactifs.
3. Appuyer sur (PAUSE) pour confirmer votre choix.

ANNEXE I : ECOBITE II PRO VERSION 4.4 GRILLE DE PROGRAMMATION

Saleuse

Marque	Type	Année	N°	Contrôleur	N° série

Date programmation	Nom du programmeur

Commentaires particuliers :

Réglages indépendants du mode choisi pour définir les épandages

MENU	Fonction	Page	Paramètres	Réglage USINE	Réglage possible	Choix
VALVE	[VALVE]	22	Type de valve	DEF	Aucun	
	[FRQ HZ]	22	Fréquence recommandée	225 HZ	14/28/56/112/225/450/900	
CONV (Convoyeur)	[MIN]	11	Démarrage du convoyeur	60	20 - 120	
	[MAX]	12	Limite vitesse convoyeur	180	MIN - 255	
	[AVANCE]	22	Boost vitesse démarrage	75	0 – 255	
		22	Durée Boost démarrage	1.0 s	0 – 10	
	[M/TYPE]	22	Impulsions capteurs conv.	30	10 - 100	
TOUR (largeur)	[L/MAX]	17	Largeur maxi	3.0 m	0.5 - 9.5	
	[AVANCE]	22	Boost au démarrage	5	0 - 100	
		22	Durée du Boost	0.5 s	0 - 10	
	[ARRET]	17	Arrêt automatique	ON	ON - OFF	
	[PAS]	16	Pas de variation	0.5 m	0.5 - 1.0	
VITMAX	---	20	Vitesse maxi alarme	50 km/h	0 - 99 km/h	
CODE	---	21	Choisir un code pour limiter l'accès à la programmation			
MODE	[MAN]	23	Rôle Mode Manuel	ON	ON - OFF	
	[MNUCNT]	24	Relevés manuels	OFF	ON - OFF	

Choix du mode d'épandage

MODE	M EPD	15	Choix unité de calcul	KK/KM	KK/KM – G/M2	
------	-------	----	-----------------------	-------	--------------	--

Selon l'unité choisie, remplir la page suivante ou celle d'après

Mode kg/km

Programmation des matériaux

SEL	KK/MIN	16	Taux mini	50	0 - 995	
	KK/MAX	16	Taux maxi	350	MIN - 995	
	ACTIF	14	Matériau disponible	ON	ON - OFF	
	PAS	16	Pas de variation	25	5/10/25/50/75/100	
	PCLIQ	17	% Liquide	0	0(OFF) - 99	
	NOM	15	Choisir nom de ce matériau	SEL	6 caractères alphanum	
SABLE	KK/MIN	16	Taux mini	200	0 - 995	
	KK/MAX	16	Taux maxi	700	MIN - 995	
	ACTIF	14	Matériau disponible	ON	ON - OFF	
	PAS	16	Pas de variation	50	5/10/25/50/75/100	
	PCLIQ	17	% Liquide	0	0(OFF) - 99	
	NOM	15	Choisir nom de ce matériau	SABLE	6 caractères alphanum	
MAT A	KK/MIN	16	Taux mini	150	0 - 995	
	KK/MAX	16	Taux maxi	500	MIN - 995	
	ACTIF	14	Matériau disponible	ON	ON - OFF	
	PAS	16	Pas de variation	50	5/10/25/50/75/100	
	PCLIQ	17	% Liquide	0	0(OFF)-99	
	NOM	15	Choisir nom de ce matériau	MAT A	6 caractères alphanum	
MAT B	KK/MIN	16	Taux mini	150	0 - 995	
	KK/MAX	16	Taux maxi	500	MIN - 995	
	ACTIF	14	Matériau disponible	ON	ON - OFF	
	PAS	16	Pas de variation	50	5/10/25/50/75/100	
	PCLIQ	17	% Liquide	0	0(OFF) - 99	
	NOM	15	Choisir nom de ce matériau	MAT B	6 caractères alphanum	

Programmation des surdosages

MAX (Sur dosage)	SEL	18	Taux en surdosage	350	0-995	
		18	Largeur en surdosage	3.0 m	0.5 - 9.5	
	SABLE	18	Taux en surdosage	700	0-995	
		18	Largeur en surdosage	3.0 m	0.5 - 9.5	
	MAT A	18	Taux en surdosage	500	0-995	
		18	Largeur en surdosage	3.0 m	0.5 - 9.5	
	MAT B	18	Taux en surdosage	500	0-995	
		18	Largeur en surdosage	3.0 m	0.5 - 9.5	
	MAXMAN	18	% convoyeur en surdosage	180	60 - 255	
		18	Largeur en surdosage	3.0	0.5 - 9.5	
	DUREE	19	Durée du surdosage	0 mn 20 s	0 - 99mn et 0 – 59 s	
	V/MIN	19	Vitesse mini simulée	20 km/h	0 - 50 km/h	
	CONT	19	Comportement à l'arrêt	ON	ON-OFF	
	TOUR	20	Comportement Largeur	OFF	PERM-TEMP-OFF	

Mode g/m2

Programmation des matériaux

SEL	GM/MIN	16	Taux mini	50	0 - 995	
	GM/MAX	16	Taux maxi	350	MIN - 995	
	ACTIF	14	Matériau disponible	ON	ON - OFF	
	PAS	16	Pas de variation	25	5/10/25/50/75/100	
	PCLIQ	17	% Liquide	0	0(OFF) - 99	
	NOM	15	Choisir nom de ce matériau	SEL	6 caractères alphanum	
SABLE	GM/MIN	16	Taux mini	200	0 - 995	
	GM/MAX	16	Taux maxi	700	MIN - 995	
	ACTIF	14	Matériau disponible	ON	ON - OFF	
	PAS	16	Pas de variation	50	5/10/25/50/75/100	
	PCLIQ	17	% Liquide	0	0(OFF) - 99	
	NOM	15	Choisir nom de ce matériau	SABLE	6 caractères alphanum	
MAT A	GM/MIN	16	Taux mini	150	0 - 995	
	GM/MAX	16	Taux maxi	500	MIN - 995	
	ACTIF	14	Matériau disponible	ON	ON - OFF	
	PAS	16	Pas de variation	50	5/10/25/50/75/100	
	PCLIQ	17	% Liquide	0	0(OFF)-99	
	NOM	15	Choisir nom de ce matériau	MAT A	6 caractères alphanum	
MAT B	GM/MIN	16	Taux mini	150	0 - 995	
	GM/MAX	16	Taux maxi	500	MIN - 995	
	ACTIF	14	Matériau disponible	ON	ON - OFF	
	PAS	16	Pas de variation	50	5/10/25/50/75/100	
	PCLIQ	17	% Liquide	0	0(OFF) - 99	
	NOM	15	Choisir nom de ce matériau	MAT B	6 caractères alphanum	

Programmation des surdosages

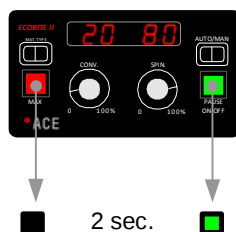
MAX (Sur dosage)	SEL	18	Taux en surdosage	350	0-995	
		18	Largeur en surdosage	3.0 m	0.5 - 9.5	
	SABLE	18	Taux en surdosage	700	0-995	
		18	Largeur en surdosage	3.0 m	0.5 - 9.5	
	MAT A	18	Taux en surdosage	500	0-995	
		18	Largeur en surdosage	3.0 m	0.5 - 9.5	
	MAT B	18	Taux en surdosage	500	0-995	
		18	Largeur en surdosage	3.0 m	0.5 - 9.5	
	MAXMAN	18	% convoyeur en surdosage	180	60 - 255	
		18	Largeur en surdosage	3.0	0.5 - 9.5	
	DUREE	19	Durée du surdosage	0 mn 20 s	0 - 99mn et 0 – 59 s	
	V/MIN	19	Vitesse mini simulée	20 km/h	0 - 50 km/h	
	CONT	19	Comportement à l'arrêt	ON	ON-OFF	
	TOUR	20	Comportement Largeur	OFF	PERM-TEMP-OFF	

ANNEXE II : MENU DE PROGRAMMATION

Accès au menu programmation:

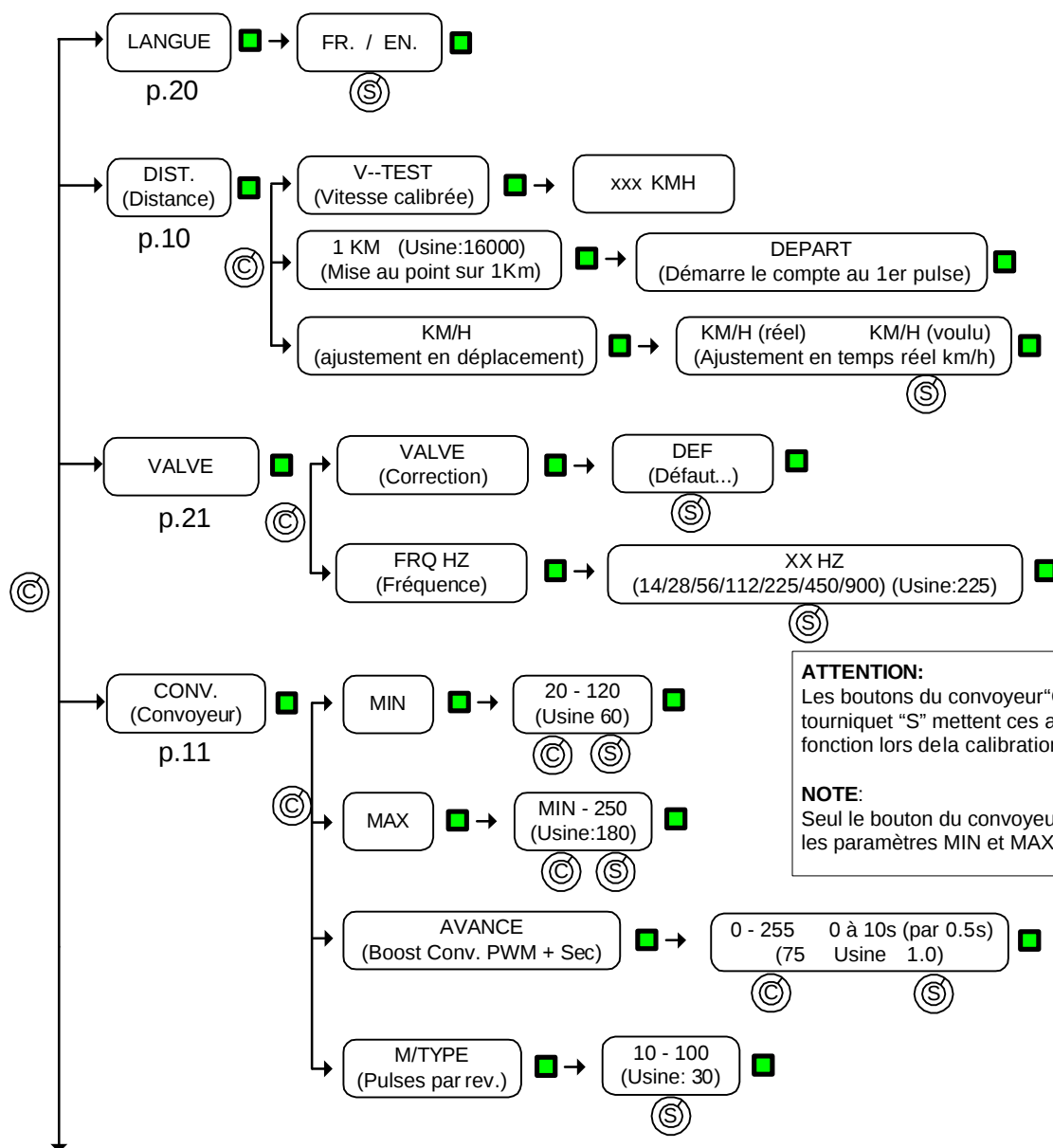
Note:

Le code 1-2-3-4 (Usine) n'est pas demandé pour avoir accès au menu de programmation.



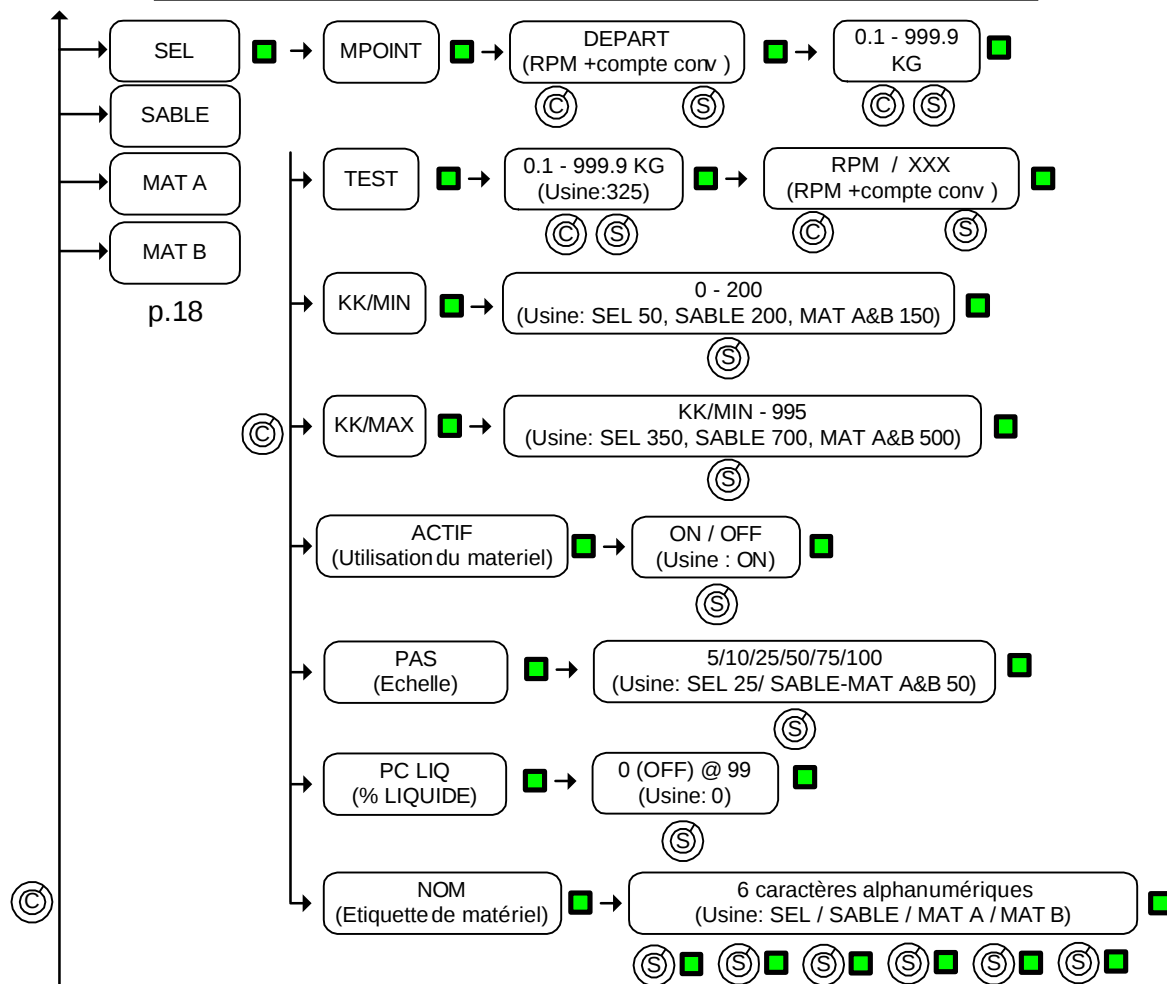
X X X X
(code d'accès)

1 (1 à 9) 2 (1 à 9) 3 (1 à 9) 4 (1 à 9)

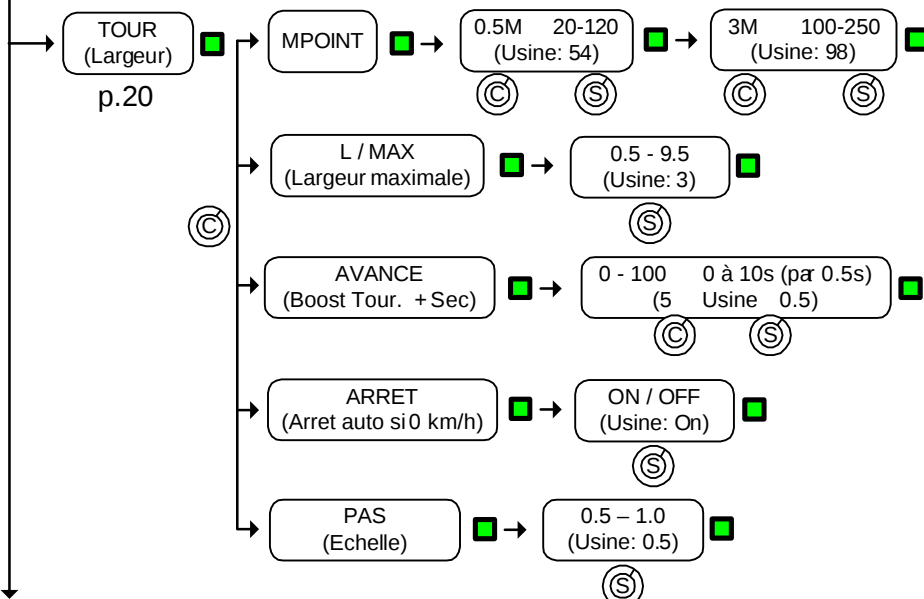


NOTE: Les quatre menus suivants (calibration de matériaux) sont identiques.

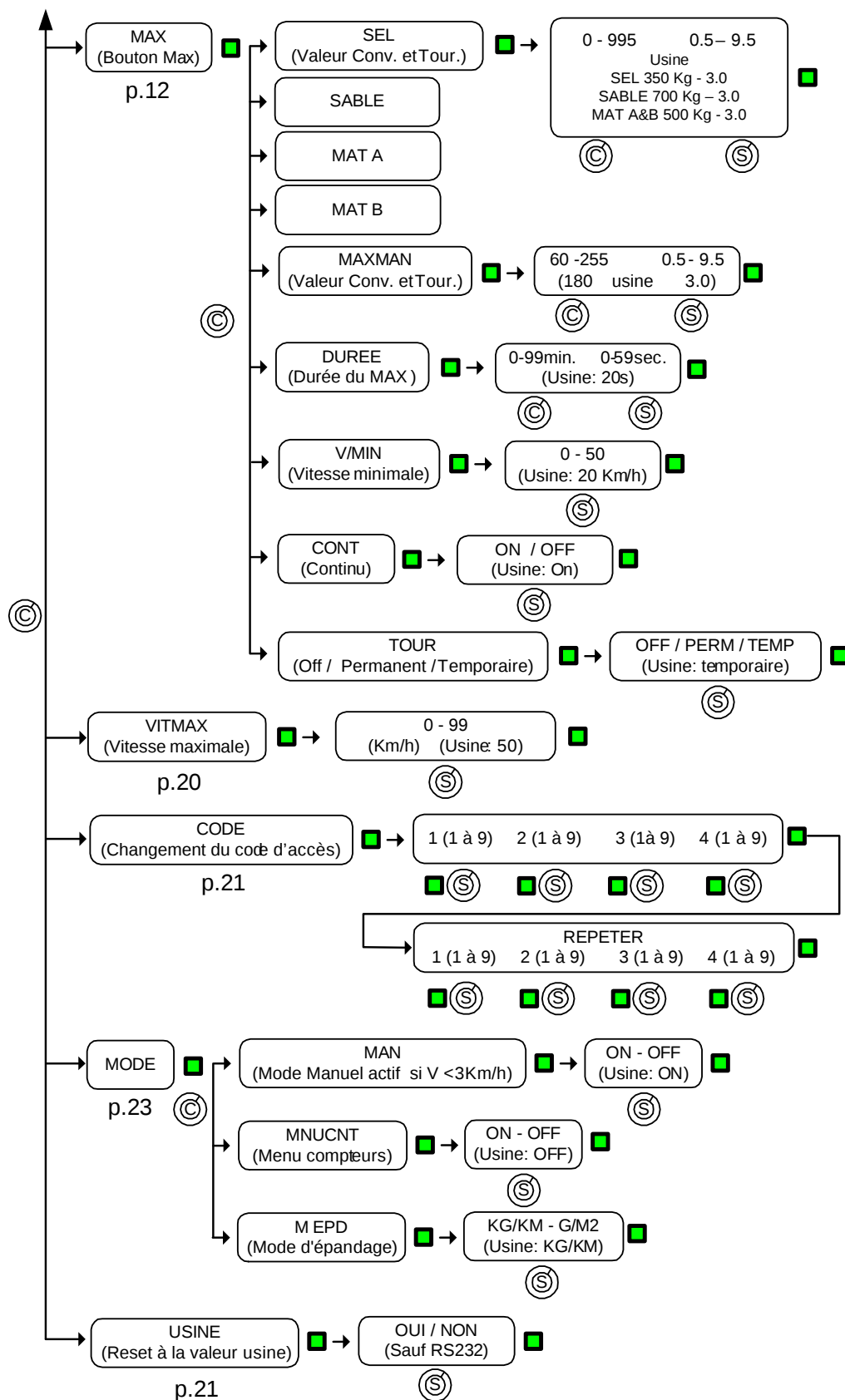
ATTENTION: Les boutons du convoyeur "C" et du tourniquet "S" mettent ces accessoires en fonction lors de la calibration.



ATTENTION: Les boutons du convoyeur "C" et du tourniquet "S" mettent ces accessoires en fonction lors de la calibration.



NOTES: Les quatre menus suivants (taux d'épandage maximal) sont identiques.
Le convoyeur et le tourniquet ne sont pas mis en fonction lors de la sélection de ces paramètres.



ANNEXE III : FICHE DE CALIBRAGE

ORGANISATION			
CAMION			
SALEUSE			
CONTRÔLEUR	ECOBITE II PRO	N° série :	

Réglages initiaux

MENU DIST (page 10)	TEST ☐	1 KM :	KM / H ☐ (indiquer la vitesse) :
MENU CONV (page 11)	MIN :		MAX :

Calibrage du convoyeur

Résultats de la procédure *MPOINT* (page 12 et 13)

MENU	Nom affiché	Hauteur de trappe (cm)	Nb de révolutions	Poids pesé
SEL				
SABLE				
MAT A				
MAT B				

Calibrage du tourniquet

Résultats de la procédure *MPOINT* (page 12)

MENU	Sens de rotation	Nb d'impulsions pour 0.5 m	Nb d'impulsions pour 3.0 m
TOUR	Horaire ☐ Anti horaire ☐		

Fait par	
Date	
Signature	

ANNEXE IV : MENU DES COMPTEURS [MNUCNT]

Le menu des compteurs sera disponible seulement si l'option [MNUCNT] est activée. (Voir section MODE, page 24).

LES DONNÉES DISPONIBLES POUR LA LECTURE SONT LES SUIVANTES :

KM EPD : Kilomètres en mode épandage.

KG EPD : Kilogrammes épandus.

KM MAX : Kilomètres parcourus en surdosage (MAX /BLAST).

KG MAX : Kilogrammes épandus en surdosage (MAX /BLAST).

KM PAU : Kilomètres parcourus en mode (PAUSE).

KM ARR: Kilomètres parcourus avec le contrôleur fermé.

SUIVRE LA PROCÉDURE SUIVANTE POUR ACCÉDER À CES DONNÉES :

1. Mettre la clef de contact du véhicule en marche (ON).
2. Sans allumer le contrôleur, actionner l'interrupteur de matériel (MAT.TYPE) et choisir le matériau voulu.
3. Appuyer successivement sur le bouton (MAX) pour afficher les données en mémoire disponibles listées ci-haut.
4. Le menu des compteurs se referme automatiquement après 10 secondes d'inutilisation.

☞ Il est possible de changer le type de matériau en tout temps avec l'interrupteur de matériau (MAT.TYPE).

SUIVRE LA PROCÉDURE SUIVANTE POUR RÉINITIALISER LES COMPTEURS DE DONNÉES:

1. Mettre la clef de contact du véhicule en marche (ON).
2. Sans allumer le contrôleur, actionner l'interrupteur de matériel (MAT.TYPE) une fois.
3. Actionner ensuite l'interrupteur automatique/manuelle (AUTO/MAN) une fois.
4. Appuyer sur le bouton (MAX) pour réinitialiser les compteurs de données. Un message confirmera la réinitialisation.
5. Le menu se referme automatiquement après 10 secondes d'inutilisation.

☞ Tous les compteurs se réinitialisent en même temps, il n'est pas possible de

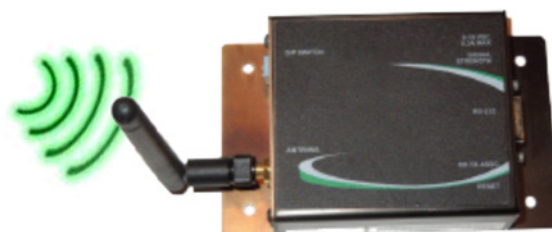
ANNEXE V : GESTION DES DONNÉES D'OPÉRATION : SYSTÈME INFOBITE

INFOBITE est un système de gestion automatisé (recueil, transmission, restitution et compilation) de données d'opérations de ACE.



Dans chaque véhicule est installé un module INFOBITE. Ce module enregistre automatiquement de manière programmable et à chaque fois qu'un changement est détecté dans l'opération (taux différent, blast, pause, etc.) toutes les données du véhicule et de l'opération.

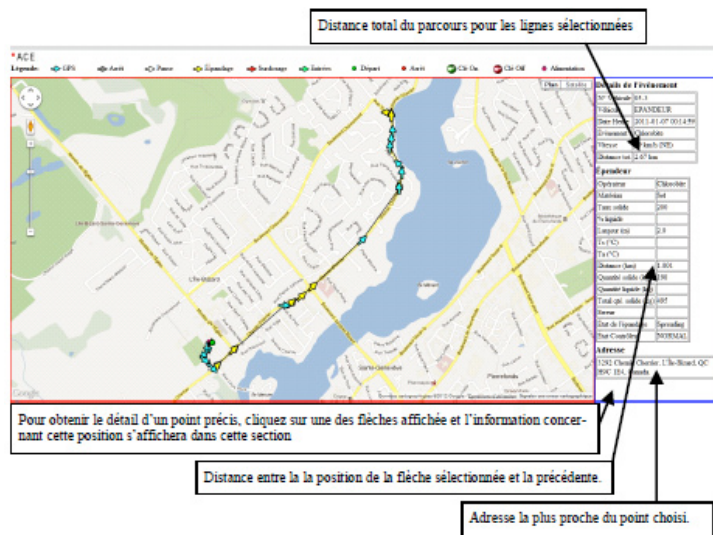
Les données sont transmises automatiquement lorsque le véhicule rentre au centre (ou de tout endroit équipé d'une antenne RF et d'un ordinateur programmé pour récupérer les données).



Le logiciel INFOBITE génère un rapport de type événementiel.

Vous retrouverez tous les paramètres des opérations réalisées avec la date/heure de chaque événement ainsi que les quantités (km et kg) correspondantes.

Il permet aussi de produire des rapports de synthèse personnalisés selon vos besoins sur les plages horaires de votre choix.



Report Summary

Item	Qty	Unit	Value	Unit	Value
Distance	100.0	km	100.0	km	100.0
Distance	0.0	km	0.0	km	0.0
Distance	0.0	km	0.0	km	0.0
Distance	0.0	km	0.0	km	0.0
Distance	0.0	km	0.0	km	0.0
Total	100.0	km	100.0	km	100.0

Il permet en outre de visualiser sur les cartes la suite des opérations et de compiler les résultats (quantité de matériaux épandus, distance parcourue, etc..) par véhicule en fonction d'une plage de temps déterminée.

CONTENU DES RAPPORTS

Le système de gestion de données INFOBITE est de type « évènementiel », c'est-à-dire qu'il produit une ligne de données dans sa base de données de manière programmable et à tout changement significatif.

Vous y trouverez les informations suivantes :

- ☒ Date et heure de l'évènement
- ☒ Localisation GPS de l'évènement
- ☒ Numéro du contrôleur
- ☒ Numéro du véhicule
- ☒ Taux du solide
- ☒ État d'épandage (On, Pause, Off)
- ☒ Largeur d'épandage
- ☒ Type de matériau solide (sel, sable, matériau A, matériau B)
- ☒ Date du dernier transfert
- ☒ État du mode d'épandage avec ou sans capteur sur le convoyeur
- ☒ État de la vitesse d'épandage vs la vitesse maximale

- ☒ Erreurs possibles
 - Manque de capacité hydraulique
 - Perte du signal du capteur du convoyeur
 - Manque de matériau solide

- ☒ Vitesse de déplacement lorsque :
 - le véhicule est en pause
 - le véhicule est en épandage
 - le contrôleur n'est pas en opération

- ☒ Distance parcourue lorsque :
 - l'épandeur est en pause
 - l'épandeur est en épandage normal
 - l'épandeur est en surdosage
 - le contrôleur n'est pas en opération

- ☒ Quantités de matériaux solides épandus

ANNEXE VI : CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

GÉNÉRALITÉS

✎ Tension d'alimentation	14,4V CC (10,8V minimum)
✎ Mise à la masse	Pôle négatif
✎ Consommation maximale	15,0 A
📄 Dimensions (L x H x P) :	153 x 85 x 50 mm. (6 x 3.25 x 2 pouces)
📄 Poids :	570g (1 lb. 4 oz.)
📄 Température d'opération:	-40°C à 75 °C (-40 °F à +167 °F)
📄 Humidité : 95% (+25oC à 55 oC)	

SORTIES DE VALVES SOLÉNOÏDES (2)

- ✎ Puissance maximale par sortie...5,0 A (Fusible de 7,5A par sortie dans le boîtier)
- ✎ Type de signal de sortie.....Modulation de largeur d'impulsions 'MLI' (PWM)
- ✎ Fréquence de sortie.....225Hz (autres fréquences disponibles)
- ✎ Type de connecteurs fournies.....DIN 43650 / ISO 4400 (EN 175301-803)

REMARQUE :

Les caractéristiques, ainsi que la présentation peuvent être modifiés sans avis préalable.

PRÉCAUTIONS :

- ☞ *Pour éviter tout court-circuit, déconnecter la borne négative de la batterie avant l'installation.*
- ☞ *La consommation maximale du système est de 15 ampères. Vous assurer que le fil de masse noir et le fil blanc positif sont capables de supporter cette charge.*
- ☞ *Vous assurer que tous les fils et les câbles sont correctement acheminés et fixés de manière à éviter toute détérioration due à la chaleur excessive ou usure par friction.*
- ☞ *Ne jamais couper l'isolant du câble d'alimentation du contrôleur afin de partager l'alimentation avec un autre appareil. Une chute de tension excessive peut provoquer un dysfonctionnement de l'ECOBITE II pro.*
- ☞ *Utiliser de la graisse diélectrique pour toutes connexions électriques extérieures afin d'éviter tout risque de corrosions futures.*
- ☞ *Utiliser les trous de fixation de la console, ne pas percer de trous dans le boîtier de la console.*
- ☞ *Des câbles de longueur spécifique sont disponibles sur demande, ne pas couper ou modifier les câbles électriques du contrôleur.*

ANNEXE VII : INSTALLATION DU CÂBLE DE SIGNAL DE VITESSE

CÂBLE VITESSE POUR CONTRÔLEURS ACE (SIGNAL MAGNÉTIQUE DE TRANSMISSION MANUELLE.)

③ C 910-CABCOREAM

Instructions:

Sur la plupart des transmissions manuelles EATON/FULLER, il y a un logement supplémentaire pour l'installation d'un capteur de vitesse de type 'Push in'.

Un bouchon protecteur est habituellement installé, il suffit de le retirer et d'y installer le nouveau capteur.

Note: Suivre les instructions fournies avec le capteur pour plus de détails.

Attention:

La plupart des camions récents (1998 et plus) ont un ordinateur de gestion moteur (ECM) et certains, de la transmission (TCM). Il est extrêmement important d'éviter toute perturbation du signal du capteur de vitesse de la transmission. Toute modification de ce signal peut provoquer une anomalie moteur, un bris important et/ou endommager la transmission. Évitez de faire une connexion électrique sur le capteur existant de la transmission. Utilisez plutôt un autre capteur.

Précaution:

Installez le câblage de façon à éviter toute détérioration de celui-ci par friction ou par chaleur excessive.

Pin 4: +12v
Pin 5: Masse
Pin 6: Signal transmission

L'utilisation d'un capteur de vitesse indépendant est recommandée:

ACE
P/N: 256-FULK3454

Eaton Fuller
P/N: K-3454

ANNEXE VIII : PLAN ÉLECTRIQUE

