

# **MANUEL D'UTILISATION**

**UNI - Control S**

**pour**

**SEMOIR MONOGRaine**

**Mise à jour : Novembre 1994**

## **SOMMAIRE**

<b>1</b>	<b>GENERALITES .....</b>	<b>3</b>
1.1	Description du système.....	3
1.2	Mode de fonctionnement pour semoir monograine.....	3
<b>2</b>	<b>INSTRUCTIONS DE MONTAGE.....</b>	<b>5</b>
2.1	Console et ordinateur de bord .....	5
2.2	Boîte de dérivation - semoir .....	5
<b>3</b>	<b>SECURITE.....</b>	<b>5</b>
3.1	Conformité d'utilisation.....	5
3.2	Consignes de sécurité.....	5
<b>4</b>	<b>NOTICE D'UTILISATION.....</b>	<b>7</b>
4.1	Descriptif des fonctions.....	7
4.2	SCHEMA DE COMMANDES .....	8
4.2.1	Choix du menu .....	9
4.2.2	Blocs de données .....	9
4.3	Procédure d'utilisation.....	11
4.4	Exemples d'utilisation.....	12
4.4.1	Exemple : Programme pour semoir monogramme .....	12
<b>5</b>	<b>DEPANNAGE.....</b>	<b>26</b>

# 1 GENERALITES

## 1.1 Description du système

L'UNI-Control est un appareil universel de mesure , de réglage et de contrôle, adaptable à la plupart des machines agricoles. L'appareil se compose essentiellement d'un ordinateur, d'une console et d'une boîte de dérivation avec capteurs ( capteurs optiques - de champ magnétique- capteur soufflerie et capteur roue).

L'UNI-Control mémorise les données de 20 missions ou travaux au maximum. Les données sont conservées même si l'appareil est éteint.

Les données spécifiques aux machines peuvent également être mémorisées (jusqu'à 12 machines).

Lors de la connexion des diverses machines à l'UNI-Control, le programme approprié est automatiquement appelé, dès la mise en service; les données pré-enregistrées propres à la machine concernée sont alors chargées.

Ce procédé permet à l'utilisateur un changement d'équipement des plus aisés.

## 1.2 Mode de fonctionnement pour semoir monograine

L'UNI-Control peut être relié au semoir sous deux versions :

### - en contrôle optique (comptage des graines) :

L'UNI-Control peut être relié aux installations de contrôle optique des firmes ACCORD-BECKER-GASPARDO-KLEINE par l'intermédiaire d'un module "monograine" (ref.302600).

L'appareil de contrôle propre aux firmes citées n'est donc plus nécessaire.

Les quantités de graines détectées sont estimées ,rang après rang, en "graines/ha" et comparées à la valeur consignée. Lorsque la valeur détectée est inférieure de 15% à la valeur consignée, une alarme visuelle et sonore se déclenche.

**- en contrôle par capteur Reed (contrôle de l'arrêt des disques du semoir)**

Après la sécurité mécanique de l'entraînement des disques du semoir (embrayage à friction - goupille de sûreté), un contrôle d'arrêt s'opère à l'aide de capteurs Reed. En cas de dérangement (arrêt des disques) une alarme retentit.

A l'aide de la boîte de dérivation (réf.302590) il est possible d'assurer le contrôle de 12 rangs ou , mieux, de 16 rangs avec la boîte (réf.302592).

**ATTENTION !**

**Lors de la commande, prière de bien préciser "POUR SEMOIR MONOGRaine"**

Les deux versions peuvent, en outre, exercer les contrôles suivants:

- Contrôle du nombre de tours de la soufflerie
- Contrôle de la vitesse

En cas d'écart supérieur à +/- 15% par rapport à la consigne, une alarme - se déclenche.

- Les données ci-après sont disponibles :
- SURFACE - SURFACE TOTALE - PARCOURS - TEMPS DE
- TRAVAIL.

## **2 INSTRUCTIONS DE MONTAGE**

### **2.1 Console et ordinateur de bord**

Prière de se reporter aux instructions de mise en service et d'installation de l'UNI-Control.

### **2.2 Boîte de dérivation - semoir**

La boîte de dérivation et les capteurs sont montés en usine.  
Il convient de respecter les consignes du constructeur jointes.

## **3 SECURITE**

### **3.1 Conformité d'utilisation**

L'UNI-Control n'est destiné qu'à une utilisation adéquate dans le secteur agricole. S'il en était autrement, l'utilisation serait déclarée non conforme.

Le fabricant décline toute responsabilité quant aux dommages causés aux personnes et aux biens qui en résulteraient. L'utilisateur porte seul la responsabilité des risques encourus en pareil cas.

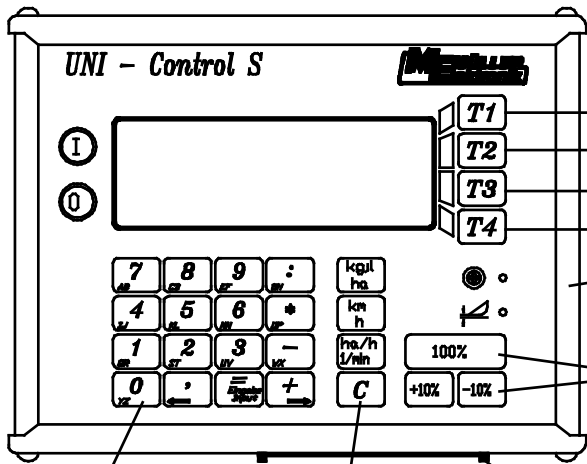
Par "utilisation conforme", on entend également le respect des consignes données par le constructeur en matière d'utilisation et de maintenance.

Les consignes de prévention des accidents, de même que l'ensemble des autres règles normalement reconnues en matière de sécurité technique, de médecine du travail et de code de la route doivent être observées.

Toute modification apportée par l'utilisateur sur l'UNI-Control entraîne la perte de la garantie-constructeur.

### **3.2 Consignes de sécurité**

Avant d'entreprendre des travaux sur l'installation électrique, il convient de couper la liaison avec la batterie. Il en est de même en cas de travaux de soudure sur le tracteur ou la machine attelée.



## Ordinateur

Touches de fonctions écran

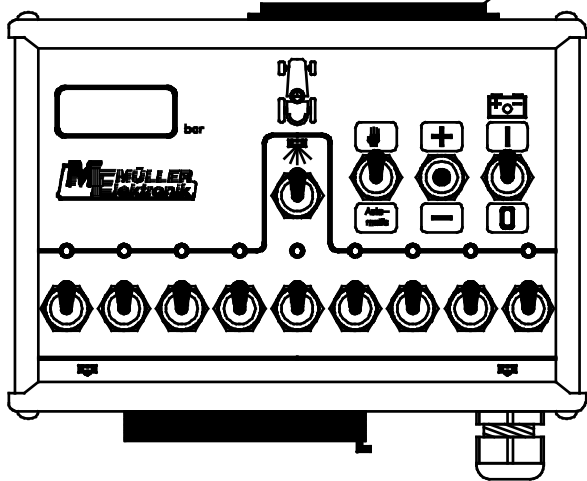
Prise 12 Pôles  
(au dos)

Touche %

Clavier numérique

Touches de fonction

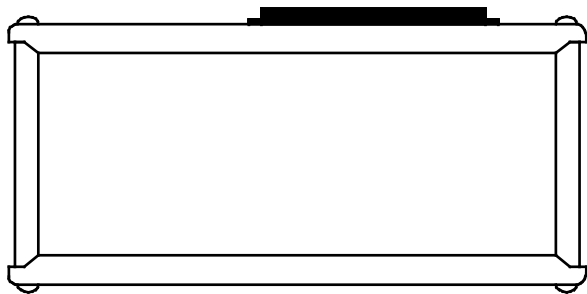
Prise de raccordement machine (48 pôles)



## Boîtier de commande

(indispensable lorsque la machine fonctionne en manuel !)

- par ex. Pulvérisateur-



## Module machine

(indispensable hors-fonction manuel)

- par ex. Monograine -

## 4 NOTICE D'UTILISATION

### 4.1 Descriptif des fonctions

#### - AFFICHAGE :

L'UNI-Control est équipé d'un afficheur alphanumérique (A) de 4x20 caractères, divisé en deux zones. La partie gauche, de 4x12 caractères sert à l'affichage des informations travail. La partie droite de 4x8 caractères configure les touches de fonctionnement T1 à T4.

Ces 4 touches peuvent ainsi afficher un nombre infini de fonctions.

#### - CLAVIER NUMERIQUE

Le clavier numérique sert à l'exécution des 4 modes de calcul de base, ainsi qu'à la formulation de données concernant les machines; ou encore de texte (ex.: Le client , éventuellement la dénomination de la parcelle).

Lorsqu'on introduit du texte, en exerçant une première pression sur la touche, c'est la première lettre inscrite sur cette touche qui s'affiche. En appuyant une seconde fois, on obtient la seconde lettre indiquée et la troisième fois, les chiffres. Avant que la donnée suivante puisse être entrée, il faut attendre deux secondes de manière à ce que le curseur ( C ) puisse se déplacer. A l'aide des touches comportant des flèches, il est possible de bouger le curseur à sa guise (corrections- espaces...).

L'ensemble des consignes est validé par la touche (=).

#### - TOUCHES DE FONCTION CLAVIER

Près du clavier numérique se trouvent les touches de fonction. Pendant le travail, sur simple pression de la touche, des données complémentaires peuvent être affichées. Après 10" environ, l'affichage revient automatiquement à la position "travail".

A l'aide de la touche ( C ) ,on peut effacer des données en cours d'enregistrement.

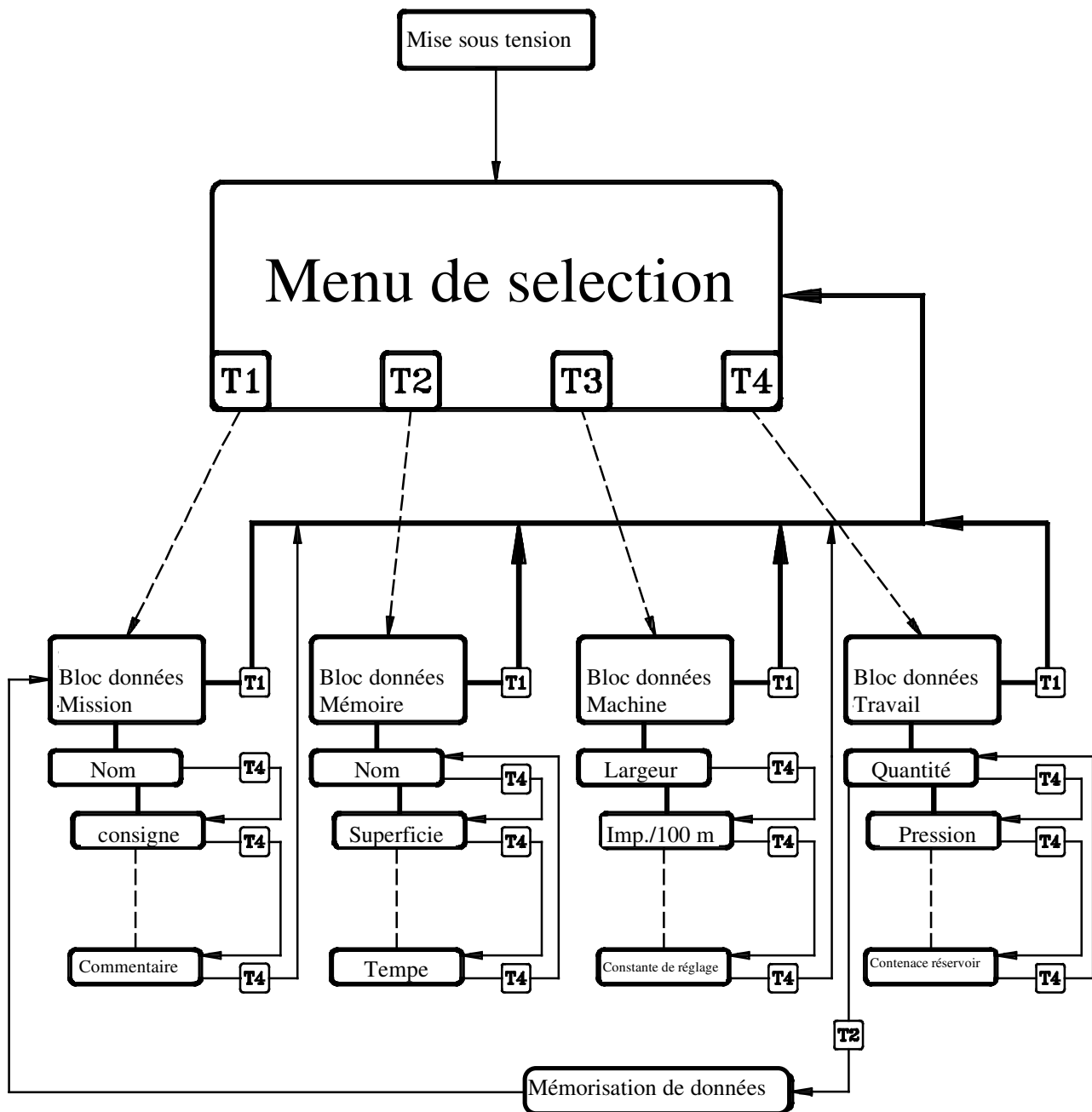
La touche "+/- 10%" offre la possibilité de faire varier la quantité à doser de 10% en 10% par rapport à la valeur consignée. Une lampe située près du symbole correspondant indique la "position de travail". Celle qui est située au-dessus doit clignoter durant le trajet (indicateur de fonction "roue").

(A) Afficheur alphanumérique = afficheur caractères + chiffres

(B) Touches de fonction écran = Touches configurées par l'afficheur

(C) Curseur = signe d'écriture

## 4.2 SCHEMA DE COMMANDES





Le schéma de commandes est conçu comme un livre :

Livre	Schéma de commande
Sommaire	= Choix des menus
Châpitres	= Blocs de données
Pages	= Affichage alphanumérique

### 4.2.1 Choix du menu

A partir des 4 blocs de données on accède par la touche T1 au choix d u menu. A partir de là, on peut passer dans le bloc souhaité, par simple pression de l'une des touches T1 à T4.

### 4.2.2 Blocs de données

Les consignes et les données sont divisées en 4 blocs. Après la mise en service, l'ordinateur indique automatiquement le bloc de données "mission" . Lorsque la machine est en position de travail, c'est le bloc de données "travail" qui s'affiche.

Dans un bloc de données , on peut passer à l'affichage suivant en appuyant sur la touche T4 ("suite").

#### - BLOC DE DONNEES " MISSION "

Ce bloc reprend les données relatives aux commandes : le nom , éventuellement la dénomination de la parcelle, la valeur théorique ou consigne, le commentaire et le numéro de la machine.. En fin de commande les données, y compris la valeur consignée, sont stockées en même temps que les informations relatives à la surface travaillée ,le temps de travail etc. En appuyant sur la touche T2, la commande est lancée. Les temps de travail sont détectés à partir de ce moment précis. A la fin du bloc de données , par le biais de la touche T4, on entre automatiquement dans "choix de menu".

#### - BLOC DE DONNEES " MACHINES"

Les données relatives à la machine y sont recueillies; notamment la largeur du travail, les impulsions aux 100 mètres etc...Lorsque toutes les données ont été fournies, on passe, ici encore, automatiquement à "choix de menu".

#### -BLOC DE DONNEES "TRAVAIL"

On peut lire ici des informations liées au travail.

Lorsque la machine est en position de travail, l'UNI-Control se met

automatiquement, après 10", en position "bloc de données travail"..

Par exemple, lors de l'utilisation du semoir monograine, on obtient la vitesse (Km/h) et la distribution des graines (graines/ha) en temps réel.

La commande cesse dès que l'on appuie sur la touche T2.

### **- BLOC DE DONNEES " MEMOIRE"**

On peut y enregistrer les données de 20 missions maximum. Il s'agit notamment du nom, du commentaire ainsi que les données relevées au cours du travail, comme la surface travaillée, les temps de travail etc..

Par la touche T3 "emplacement mémoire" il est possible de sélectionner la commande mémorisée souhaitée.

A l'aide de la touche T4 "suite", ce sont les données détaillées inhérentes à la commande qui s'affichent.

On ne peut quitter le bloc de données "mémoire" que par la touche T1 "menu". La mémoire ne s'efface qu'à l'aide de la touche T2 "effacer".

## **4.3 Procédure d'utilisation**

Une fois l'UNI-Control installé et les données de la machine consignées, cette dernière sera prête à fonctionner.

La procédure s'utilise comme suit :

- Atteler la machine au tracteur ; relier le boîtier de commande et le module - machine à l'UNI-Control. Celui-ci étant hors tension.
- Mettre l'UNI-Control sous tension . Le type de machine sera automatiquement reconnu par le biais de la fiche de connexion de la machine. Le programme correspondant comportant les données spécifiques à la machine sera appelé automatiquement.
- Entrer le nom (client ou parcelle )
- Entrer ou vérifier la valeur théorique (valeur consignée) de référence
- Entrer un commentaire  
( Le nom ainsi que le commentaire sont facultatifs - La valeur de référence doit, toutefois, être vérifiée dans tous les cas)
- Lancer la commande ( touche T2)
- Durant le travail on peut appeler toutes les fonctions , y compris celles de la calculatrice. On peut, à l'aide des touches +/- modifier, par pas de 10%, la quantité à distribuer par rapport à la quantité de référence consignées.
- Pour cesser la commande, appuyer sur T2 (fin) et la confirmation suivante. Les données employées ( superficie - durée du travail - quantité réalisée) sont ainsi mémorisées. Par la suite, les compteurs de ces données seront remis automatiquement sur "0". La consignation d'un nouveau numéro de mission se fait automatiquement et la procédure d'utilisation peut à nouveau, être lancée.

## 4.4 Exemples d'utilisation

Dans les exemples suivants, est décrite la procédure d'utilisation lors de la première installation.

Un schéma illustre chaque exemple :

- A gauche : Informations relatives au travail en cours.
- A droite : Indications concernant les touches de fonctions écran.

### Description des blocs de données

Me = Sélection Menu/Programme  
 Au = Bloc de données "Mission"  
 Sp = Bloc de données "Mémoire"  
 Ma = Bloc de données "Machine"  
 Ar = Bloc de données "Travail"

### 4.4.1 Exemple : Programme pour semoir monogramme

```

Mise sous tension
|
|-----+
|
| v /-----/--+ |
+-----/-----/---|
| 07:01:92 |Néerlandais|T1|---+
|-----|-----|---|
| 1:00     |Français  |T2|---+
|-----|-----|---|
|semoir Mono. |Anglais   |T3|---+
|-----|-----|---|
|connectée   |Allemand  |T4|---+
+-----\-----\---|
|
| \-----\--+
|
| -La commande est lancée
| Position de travail "marche"----- (Ar)
|
| -La commande n'est pas
| encore lancée-----+
|
| v
| La commande est lancée
| Position de travail "arrêt"
|----- (Me)
|
| v
| Sélection du programme (Me)
|
|
| v /-----/--+ |
que
+-----/-----/---|
| |Mission |T1|--->Au |
|-----|-----|---|
| |Mémoire |T2|--->Sp |
|-----|-----|---|
| Menu    |Machine |T3|--->Ma |
|-----|-----|---|
| |Travail |T4|--->Ar |
+-----\-----\---|
|
| \-----\--+

```

A gauche:  
 Date d'établissement de la programmation et version, indication de la machine connectée

A droite:  
 Sélection de la langue désirée.

A gauche:  
 Affichage du "Menu de sélection". En pressant la touche T1 "Programme", on peut passer d'une sélection à une autre quelle soit l'indication affichée. Puis, on peut sélectionner le bloc de données désiré en pressant la touche T1, T2, T3 ou T4.

A droite:  
 Touche T1: vers les données de Commande  
 Touche T2: vers la Mémoire. Ici les commandes achevées sont mises en mémoire.  
 Touche T3: vers les données de la Machine  
 Touche T4: vers les données du Travail.



**BLOC DE DONNEES "COMMANDE" (AU)**

```

           |
           v
+-----+-----+-----+-----+-----+
|  
| Menu | T1 |---->Me  
|-----|-----|-----|-----|-----|  
| N° : 5 | travail | T2 |---->Ar  
|-----|-----|-----|-----|-----|  
| Nom/Adresse | | T3 |  
|-----|-----|-----|-----|-----|  
| Meyer A. Berg | Continuer | T4 |----+  
+-----+-----+-----+-----+-----+
|
|
+-----+-----+-----+-----+-----+
|
| v /-----/-----/-----+
+-----+-----+-----+-----+-----+
|
| Menu | T1 |---->Me  
|-----|-----|-----|-----|-----|
| Quant.à doser | Travail | T2 |---->Ar  
|-----|-----|-----|-----|-----|
| Quant.Théoriqu | | T3 |  
|-----|-----|-----|-----|-----|
| 70.000 K/ha | Continuer | T4 |----+-----+
+-----+-----+-----+-----+-----+
|
|
+-----+-----+-----+-----+-----+
|
| v /-----/-----/-----+
+-----+-----+-----+-----+-----+
(=).  
|
| Menu | T1 |---->Me  
|-----|-----|-----|-----|-----|
| Commentaire: | Travail | T2 |---->Ar  
|-----|-----|-----|-----|-----|
| Légèrement | | T3 |  
|-----|-----|-----|-----|-----|
| Ensoleillé | Continuer | T4 |----+-----+
+-----+-----+-----+-----+-----+
|
|
+-----+-----+-----+-----+-----+
|
| v /-----/-----/-----+
+-----+-----+-----+-----+-----+
|
| Menu | T1 |---->Me  
|-----|-----|-----|-----|-----|
y  
| Machine | Travail | T2 |---->Ar  
|-----|-----|-----|-----|-----|
| N° : 3 | effacer | T3 |  
activer  
|-----|-----|-----|-----|-----|
|semoir monogr. | Continuer | T4 |->Me  
+-----+-----+-----+-----+-----+
toutes  

|
|
+-----+-----+-----+-----+-----+

```

lancée:un

**A gauche:**  
Indication du numéro de commande qui sera donné automatiquement par l'ordinateur de bord. Entrée du nom du client ou de la parcelle à l'aide du clavier alphabétique. Attention: terminer toujours l'entrée des données par la touche de saisie "=".

**A droite:**  
Avec la touche T1: vers la sélection de Programme(menu)  
Avec la touche T2: la Commande est lancée (sans consignation de "Quantité ni de "Commentaire") et passage automatique aux données de Travail.

**A gauche:**  
Consignation de la quantité à doser désirée via les touches numériques.

**A droite:**  
Avec la touche T1: vers la sélection de Programme (menu)  
Avec la touche T2: La Commande est lancée (sans consignation de "Commentaire") puis passage automatique aux données de Travail.

**A gauche:**  
On peut, à l'aide des touche alphabétiques, entrer un texte qui sera mémorisé comme commentaire après avoir pressé la touche

**A droite:**  
Touche T1:retour au menu  
Touche T2: Lancement de la Commande puis passage automatique aux données de Travail.  
Touche T4: pour aller à la page-écran suivante.

**A gauche:**  
Lors de la première mise en service de la machine concernée, le numéro de machine sera fourni automatiquement par l'ordinateur de bord. Plus tard, il sera automatiquement sélectionné.C'est à dire qu'aucune entrée de données n'est nécessaire. En revanche, s'il

a un second semoir dont les données diffèrent, on doit alors consigner le numéro (de machine) disponible suivant.. Pour les données " machine "du 2ème semoir, on doit, après sa connexion, consigner le numéro de machine correspondant à l'aide des numériques.

**A droite:**  
Avec la touche T1: vers la sélection de Programme.  
Avec la touche T2: la Commande sera passage automatique s'opère vers les données"travail"  
Avec la touche T3 (effacer):les données "Machine "correspondant à la machine choisie

seront effaçées.  
La touche T4 permet un retour au menu.





```

+-----+
|
| v /-----/-+
+-----/------/--|
l'aide
| Machine      |Menu      |T1|---->Me
|-----|-----|---|
| Largeur de   |          |T2|
|-----|-----|---|
| Travail      |          |T3|
|-----|-----|---|
| 4,50 m      |Continuer |T4|----+
+-----\-----\--|
|
|
| v /-----/-+
+-----/------/--|

```

```

des
| Machine      |Menu      |T1|---->Me
|-----|-----|---|
| Nombre de    |          |T2|
|-----|-----|---|
| rangées     |          |T3|
|-----|-----|---|
| 6           |Continuer |T4|----+
+-----\-----\--|
|
|
| v /-----/-+
+-----/------/--|

```

```

| Machine      |Menu      |T1|---->Me
|-----|-----|---|
| capteur.d'impul|Oui      |T2|
|-----|-----|---|
| Optique      |Non      |T3|
|-----|-----|---|
|              |Continuer |T4|----+
+-----\-----\--|
|
|
| v /-----/-+
+-----/------/--|

```

```

| Machine      |Menu      |T1|---->Me
|-----|-----|---|
| ajustement de |          |T2|
|-----|-----|---|
| la vitesse    |          |T3|
|-----|-----|---|
| 8,0 Km/h     |Continuer |T4|----+
+-----\-----\--|
|
|
| v /-----/-+
+-----/------/--|

```

```

| Machine      |Menu      |T1|---->Me
|-----|-----|---|
| Désignation du| oui      |T2|----+
|-----|-----|---|
| contrôle 1    | non     |T3|----|
|-----|-----|---|
| Souffleuse   |Continuer |T4|----|
+-----\-----\--|
|
|
| v /-----/-+
+-----/------/--|

```

```

| Machine      |Menu      |T1|---->Me
|-----|-----|---|
| Désignation du|          |T2|
|-----|-----|---|
| contrôle 2    |          |T3|
|-----|-----|---|
| Granul.      |Continuer |T4|----+
+-----\-----\--|
|
|
| v /-----/-+
+-----/------/--|

```

A gauche:  
Consignation de la largeur de travail à des touches numériques

A droite:  
Touche T1: vers la sélection de programme  
Touche T4: vers la page-écran suivante.

A gauche:  
Consignation du nombre de rangées à l'aide touches numériques.

A droite:  
Touche T1: vers la sélection de programme  
Touche T4: vers la page-écran suivante.

A gauche:  
Indication des "types de contrôle" sélectionnés en temps réel (contrôle optique ).

A droite:  
Touche T1: vers la sélection de programme  
Touche T2: contrôle activé par le "capteur d'impulsions"  
Touche T3: contrôle "indicateur champ magnétique"  
Touche T4: vers la page-écran suivante.

A gauche:  
Indication du réglage de vitesse à l'aide du clavier numérique.En cas d'écart supérieur à +- 15%, l'alarme se déclenche.A chaque fois que la vitesse atteinte dépasse 12 Km/h, une alarme retentit.

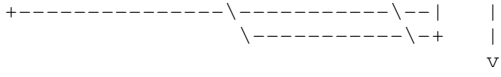
A droite:  
Touche T1: vers la sélection de programme  
Touche T4: vers la page-écran suivante.

A gauche:  
L'entrée "Contrôle 1" est prévue pour la surveillance de la souffleuse

A droite:  
Touche T1: vers la sélection de programme  
Touche T2: déclenche la surveillance de la souffleuse.Lorsque le nombre de tours est inférieur à 1000/mn, une alarme retentit.  
Touche T3: la surveillance est interrompue  
Touche T4: vers l'affichage suivant

A gauche:  
5 modes de surveillance sont encore possibles.L'indication s'effectue par le clavier numérique. La surveillance commence,dès lors,immédiatement.

A droite:  
Touche T1: vers le menu  
Touche T2: vers l'affichage suivant



## BLOC DE DONNÉES "TRAVAIL" (Ar)

```

+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+
| v /-----/-+
+-----/------/---|
| Mission      | Menu      | T1|--->Me
+-----+-----+-----+-----+
| N° : 5       | Oui       | T2|---+
+-----+-----+-----+-----+
| Lancement?  | Non       | T3|--->|
+-----+-----+-----+-----+
|              |           | T4|
+-----+-----+-----+-----+
|              |           |
+-----+-----+-----+-----+
|              |           |
+-----+-----+-----+-----+

```

A gauche:  
Affichage du numéro de commande en cours

A droite:  
Touche T1: pour le sélection de programme  
Touche T2: Le programme sera lancé et par là même le temps de travail.  
Touche T3: Le programme ne sera pas lancé. On pourra avancer hors position de travail.

+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+ (Ar) Si la commande est lancée

```

+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+
| v /-----/-+
+-----/------/---|
| 6,8 km/heure | Menu      | T1|--->Me
+-----+-----+-----+-----+
| Rangée: 4     | Arrêter   | T2|-----+
+-----+-----+-----+-----+
| 70000 K/ha   | Section   | T3|-----+
+-----+-----+-----+-----+
|              | Continuer | T4|---+
+-----+-----+-----+-----+
|              |           |
+-----+-----+-----+-----+
|              |           |
+-----+-----+-----+-----+

```

A gauche:  
Ici, les données intéressantes pendant le travail seront affichées: vitesse, dosage en temps réel dans le rang désigné.

A droite:  
Touche T1: pour la sélection de programme  
Touche T2: permet d'enregistrer les données utilisées  
Touche T3: Vers le "Nombre de rangées hors service"  
Touche T4: vers les autres indications de travail

```

+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+
| v /-----/-+
+-----/------/---|
souffleuse
| Souffleuse   | Menu      | T1|--->Me
+-----+-----+-----+-----+
| 2450 l/mn    |           | T2|
+-----+-----+-----+-----+
| :            |           | T3|
travail
+-----+-----+-----+-----+
|              | Continuer | T4|--->Ar
+-----+-----+-----+-----+
|              |           |
+-----+-----+-----+-----+
|              |           |
+-----+-----+-----+-----+

```

A gauche:  
Indication du nombre de tours de la souffleuse en temps réel

A droite:  
Touche T1: vers la sélection de programme  
Touche T4: vers les autres données de travail

```

+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+
| v /-----/-+
+-----/------/---|
|Rangs hors   | Menu      | T1|--->Me
à service
+-----+-----+-----+-----+
| Droite      | 0         | T3|
+-----+-----+-----+-----+
| Gauche      | 0         | T4|--->Ar
+-----+-----+-----+-----+
|              |           |
+-----+-----+-----+-----+
|              |           |
+-----+-----+-----+-----+

```

A gauche:  
Le clavier numérique permet d'afficher le nombre de rangs mis hors service, à droite et à gauche.

A droite:  
Touche T1 : vers menu  
Touche T2 : retour vers les données travail

```

+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+
| v /-----/-+
+-----/------/---|
et
| Mission      | Menu      | T1|--->Me
de
+-----+-----+-----+-----+
| Terminer et | Non       | T2|--->Ar
+-----+-----+-----+-----+
| "Mémoriser" | Oui       | T3|--->Au
+-----+-----+-----+-----+
|              |           | T4|
données
+-----+-----+-----+-----+
|              |           |
+-----+-----+-----+-----+

```

A gauche:  
On peut, à ce niveau, terminer la commande la stocker dans la mémoire de l'ordinateur bord.

A droite:  
Touche T1: pour la sélection de programme  
Touche T2: permet de sélectionner les données actuelles  
Touche T3: sert à mémoriser les données

utilisées.

## BLOC DE DONNEES "MEMOIRE"

```

+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+
|
| v /-----/-----/-----+
+-----/-----/-----/-----+
automatiquement.
| Mémoire: 5 | Menu | T1 |---->Me
|-----|-----|-----|-----|
| Meyer A.Berg | Effacer | T2 |-----+
|-----|-----|-----|-----|
| Machine n° 1 | Anc.mémoire | T3 |---->Sp
|-----|-----|-----|-----|
| Semoir en lign | Continuer | T4 |----+
+-----\-----\-----\-----+
|
| v /-----/-----/-----+
+-----/-----/-----/-----+
| Mémoire: 5 | Menu | T1 |---->Me
|-----|-----|-----|-----|
| 3,812 km | | T2 | |
|---|---|---|---|
| 1,71 ha | | T3 |
|-----|-----|-----|-----|
| | Continuer | T4 |----+
+-----\-----\-----\-----+
|
+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+
|
| v /-----/-----/-----+
+-----/-----/-----/-----+
de
est
| Mémoire: 5 | Menu | T1 |---->Me
|-----|-----|-----|-----|
| 6,73 h Machine | | T2 | |
|---|---|---|---|
| 6,73 h Tracteur | | T3 |
|-----|-----|-----|-----|
| lancé. | Continuer | T4 |----+
+-----\-----\-----\-----+
|
| v /-----/-----/-----+
+-----/-----/-----/-----+
| Mémoire: 5 | Menu | T1 |---->Me
|-----|-----|-----|-----|
| Commentaire: | | T2 | |
|---|---|---|---|
| Légère | | T3 |
|-----|-----|-----|-----|
| pluie | Continuer | T4 |---->Sp
+-----\-----\-----\-----+
|
+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+
|
| v /-----/-----/-----+
+-----/-----/-----/-----+
| Mémoire: | Menu | T1 |---->Me
|-----|-----|-----|-----|
| | Oui | T2 |---->E
|-----|-----|-----|-----|
| Effacer | Non | T3 |---->E
|-----|-----|-----|-----|
| | Continuer | T4 |---->Sp
+-----\-----\-----\-----+

```

A gauche:  
La dernière mission s'affiche

A droite:  
Touche T1: vers la sélection de programme  
Touche T2: permet d'effacer les commandes en mémoire.  
Touche T3: permet d'afficher la commande précédente.  
Touche T4: permet de demander les données "Commande-Machine-Travail" de la commande en cours.

A gauche:  
Plusieurs données de la commande 5 seront affichées.

A droite:  
Touche T1: vers la sélection de programme  
Touche T4: permet de demander les données "Commande-Machine-Travail" de la commande en cours.

A gauche:  
L'indication des heures de travail. Le temps travail "Machine" fonctionne si la machine en "position travail".  
Le temps de travail "Tracteur" fonctionne si la vitesse de conduite est supérieure à 1 km/heure. Le temps de travail Conducteur" débute dès que l'ordinateur de bord est

A droite:  
Touche T1: vers la sélection de programme  
Touche T4: permet de demander les données Commande-Travail de la commande en cours.

A gauche:  
Le commentaire consigné sera affiché sur l'écran.

A droite:  
Touche T1: pour la sélection de programme  
Touche T4: pour aller à la mémoire 4.

A gauche:  
Toutes les commandes présentes en "Mémoire" peuvent être effacées.

A droite:  
Touche T1: pour la sélection de programme  
Touche T2: pour EFFACER la mémoire.  
Touche T3: retour aux données Commande.  
Touche T4: pour aller à la mémoire 4.

## MESSAGES D'ALARME

<pre> +-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+     v /-----/--+ +-----/-----/---    ALARME !    T1  2  ----- ----- ---    Défaut    T2  cette  ----- ----- ---    dans la    T3  nettoyer  ----- ----- ---    rangée 8    T4  +-----\-----\---    </pre>	<p>(Alarm)</p> <p>Message d'alarme; une alarme s'annonce si la valeur mesurée s'écarte de 15% de la valeur consignée. Si l'erreur survient au niveau de rangées, la première indiquée sera celle de gauche, par rapport au sens de la marche, rangée "erronée" doit être contrôlée, ainsi que le capteur. En cas d'encrassement, le système optique.</p>
---	--

<pre> +-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+     v /-----/--+ +-----/-----/---  position   ALARME !    T1   ----- ----- ---    Baisse nombre    T2   ----- ----- ---   tours souffl.    T3   ----- ----- ---    540 l/min    T4  +-----\-----\---    </pre>	<p>(Alarm)</p> <p>Ce message d'alarme concerne la chute du nombre de tours à moins de 1000/mn en de travail</p>
--	---

<pre> +-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+     v /-----/--+ le +-----/-----/---    ALARME !    T1  l'entraînement.  ----- ----- ---    Baisse nombre  de tours  T2   ----- ----- ---   .granul. 1    T3   ----- ----- ---    0 l/min    T4  +-----\-----\---    </pre>	<p>(Alarm)</p> <p>Le message d'alarme concerne un défaut dans rythme de projection des graines, le cas échéant, de l'engrais. Vérifier</p>
---	--

## Calculateur

<pre> +-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+     v /-----/--+ +-----/-----/---    Calculateur    T1   ----- ----- ---   - 0,00    T2   ----- ----- ---   + 0,00    T3   ----- ----- ---   = 0,00  Retour  T4 ----&gt; +-----\-----\---    </pre>	<p>(Calculateur)</p> <p><u>A gauche:</u> Les fonctions du calculateur sont sélectionnées à l'aide des touches +, -, x et :. En outre, on peut utiliser le calculateur durant le travail.</p> <p><u>A droite:</u> Touche T4: retour au programme.</p>
---	--



## DONNÉES FONCTION

Sur simple pression de l'une des trois touches de fonction, situées près du clavier numérique, les valeurs désirées peuvent être affichées à tout moment.

```

+-----+
| kg; l |
+-----+
|
|-----+
| v /-----/-+
+-----/------/-+
| | | T1 |
|-----|-----|
| Total | T2 |-----+
|-----|-----|
| 0,5376 ha | T3 |
|-----|-----|
| Continuer | T4 |---->Ar
+-----\-----\--+
Travail.
|
|-----\-----\--+

```

```

+-----+
| kg; l |
+-----+
|
|-----+
| v /-----/-+
+-----/------/-+
| | | T1 |
|-----|-----|
| Total | T2 |-----+
|-----|-----|
| 0,5376 ha | T3 |
|-----|-----|
| Continuer | T4 |---->Ar
+-----\-----\--+
Travail.
|
|-----\-----\--+

```

A gauche:  
Indication, pour la mission en cours de la superficie travaillée.

A droite:  
Touche T2: affichage de la superficie totale travaillée.  
Touche T4: continuer vers les données

```

+-----+
|
|-----+
| v /-----/-+
+-----/------/-+
| | | T1 |---->|
|-----|-----|
| | | T2 |
|-----|-----|
| 343,6924 ha | Effacer | T3 |----+
+-----\-----\--+
Travail.
|
| Continuer | T4 |---->Ar
+-----\-----\--+

```

A gauche:  
Indication de la quantité totale distribuée (dans une saison par exemple).

A droite:  
Touche T3: La valeur indiquée s'efface.  
Touche T4: continuer vers les données

```

+-----+
| km |
+-----+
|
|-----+
| v /-----/-+
+-----/------/-+
| 127,321 km | T1 |
|-----|-----|
| 6,73 h Machine | T2 |
|-----|-----|
| 6,73 h Tracteur | T3 |
|-----|-----|
| 9,86 h Conduct. | Continuer | T4 |---->Ar
+-----\-----\--+
Travail.
|
|-----\-----\--+

```

```

+-----+
| km |
+-----+
|
|-----+
| v /-----/-+
+-----/------/-+
| 127,321 km | T1 |
|-----|-----|
| 6,73 h Machine | T2 |
|-----|-----|
| 6,73 h Tracteur | T3 |
|-----|-----|
| 9,86 h Conduct. | Continuer | T4 |---->Ar
+-----\-----\--+
Travail.
|
|-----\-----\--+

```

A gauche:  
Affichage, pour la mission en cours, des distances parcourues et du temps de travail de la Machine, du Tracteur et du Conducteur.

A droite:  
Touche T4: continuer vers les données

```

+-----+
| ha/h |
+-----+
|
|-----+
| v /-----/-+
+-----/------/-+
| 3,32 ha/h | T1 |
|-----|-----|
| 3,08 ha/h | T2 |
+-----|-----|
capteur
|-----|-----|
| Prise de force | T3 |
+-----\-----\--+

```

```

+-----+
| ha/h |
+-----+
|
|-----+
| v /-----/-+
+-----/------/-+
| 3,32 ha/h | T1 |
|-----|-----|
| 3,08 ha/h | T2 |
+-----|-----|
capteur
|-----|-----|
| Prise de force | T3 |
+-----\-----\--+

```

A gauche:  
Affichage, de la surface traitée moyenne en temps réel. Affichage du nombre de rotations par minute de la prise de force si la

est installé.

A droite:



| 520 l/mn            |Continuer |T4|--->Ar  
+-----\-----\--|  
          \-----\--+

Touche T4: retour aux données Travail.

## 5 DEPANNAGE

PANNES	CAUSES	REMEDES
L'écran affiche deux barres continues.	La tension d'alimentation est trop faible.	Vérifier la connexion. Prendre le courant de la batterie ou du démarreur.
La vitesse d'avancement n'est pas indiquée.	L'ordinateur de bord ne reçoit pas d'impulsion (la lampe témoin "roue" ne clignote pas).	Contrôler l'état du capteur, du conduit de câble et du câblage.
	L'entrée des impulsions "appareil" n'a pas été calibrée.	Effectuer le calibrage d'après les données Machine.
La superficie n'est pas mesurée.	La valeur "Largeur de travail" n'a pas été consignée.	Consigner la largeur de travail (données Machine).
La quantité dosée n'est pas affichée (nombre 0 graines/ha).	Le capteur ne transmet pas d'impulsions à l'ordinateur de bord.	Machine défectueuse, trémie d'approvisionnement vide.
		Les capteurs sont sales. Nettoyez-les ! Avant la saison, laver à l'aide d'un produit et d'une brosse tendre puis sécher !
		Raccorder le câble correctement dans le distributeur : Vert = gn = signal Marron = br = + 12 volts Blancs = Ws = 0 volt/masse
		Capteur défectueux ; à changer.
		Distributeur défectueux ; à changer.
L'indication graines/ha varie fortement.	Le capteur transmet irrégulièrement des impulsions à l'ordinateur de bord.	Consigner correctement les rangées, fonctionnement irrégulier.
		Les capteurs sont sales. les nettoyer soigneusement.

PANNES	CAUSES	REMEDES
L'indication graines/ha est très élevée (par ex. 800 000 graines/ha).	Le capteur émet un nombre d'impulsions trop élevé.	Contrôler l'alimentation électrique dans le distributeur (br/sw) 11,5 V min.
		Les capteurs sont sales. Les nettoyer soigneusement.
Après mise sous tension, l'écran affiche "Erreurs de mémoire".	Le contenu de la mémoire est affecté par une panne.	Allumer et éteindre plusieurs fois l'appareil.
Au lieu de par ex. 8 rangées, 4 seulement sont sous contrôle.	Le nombre de rangées comporte une erreur.	Consigner le nombre de rangées.
Pas d'alarme sonore en cas de panne ?	Un nombre de rangées consigné n'est pas correct.	Consigner le nombre de rangées.
	Le nombre de graines n'a pas été consigné.	Consigner la valeur de base/nombre de graines.