



Commande de la machine

CCI50
CCI200
ISOBUS



Logiciel :	BSG100: 2.09 - ... / BSG200: 3.06.00 - ...
Produit :	Remorques autochargeuses
Type de document :	Traduction de l'original du manuel de service
Édition :	201803 fr
Numéro de document :	BTK_Maschinensteuerung_SL_CCI50+CCI200+ISOBUS_201803_fr

1 Généralités

1.1 Identification

- CCI50
- CCI200
- ISOBUS

Type :

N° d'identification du véhicule
(NIV) :

Date de livraison :

1.2 Fabricant

Ludwig Bergmann GmbH	 +49 (0)4444 - 2008-0
	 +49 (0)4444 - 2008-88
	 -
Hauptstraße 64-66 49424 Goldenstedt	 info@l-bergmann.de
	 www.Bergmann-Goldenstedt.de

1.3 Entrepôt de pièces de rechange

Entrepôt de pièces de rechange	 +49 (0)4444 - 2008-16
	 +49 (0)4444 - 2008-25
	 -
Hauptstraße 64-66 49424 Goldenstedt	 ersatzteil@l-bergmann.de
	 www.Bergmann-Goldenstedt.de

1.4 Direction service après-vente

Jörg Kammacher	 +49 (0)4444 - 2008-15
	 +49 (0)4444 - 2008-43
	 -
Hauptstraße 64-66 49424 Goldenstedt	 kundendienst@l-bergmann.de
	 www.Bergmann-Goldenstedt.de

1.5 Préface

Cher Client !

Vous avez fait un bon choix ! Nous vous remercions vivement de la confiance que vous nous témoignez en achetant un produit BERGMANN.

Ludwig BERGMANN GmbH, 49424 Goldenstedt (Basse-Saxe), est une entreprise familiale de taille moyenne gérée par la troisième génération. Elle opère depuis plus d'un siècle dans la construction de machines et de véhicules agricoles et compte parmi les plus grands fabricants et fournisseurs de systèmes d'ingénierie dédiés aux exploitants et entrepreneurs agricoles professionnels.

Une expérience de plusieurs années alliée à une technologie contemporaine innovante comptent parmi nos principaux atouts. L'orientation permanente vers les besoins et les souhaits de nos clients, l'adaptation à l'évolution des exigences techniques, le développement et le perfectionnement continu de nos produits et enfin le bon « feeling » avec les clients ont fait de nous un partenaire agricole de confiance à l'échelle internationale.

Avec notre vaste gamme de produits composée d'épandeurs de fumier, d'épandeurs universels, de remorques de transport d'ensilage, de remorques autochargeuses, de remorques bennes ainsi que d'équipements spéciaux, nous proposons des solutions économiques qui sauront convaincre dans la pratique et ce, jour après jour.

Dès la réception du produit, vérifiez si celui-ci présente d'éventuels dommages dus au transport. Contrôlez également à l'aide du bordereau de livraison s'il manque des pièces ou des équipements optionnels. Pour prétendre à un remboursement des dommages, vous devez nous adresser une réclamation immédiate.

Lisez attentivement ce manuel de service et tous les autres manuels de service fournis avant d'utiliser le produit pour la première fois. Suivez les consignes relatives à l'utilisation correcte, l'entretien et la maintenance pour assurer un ordre de marche permanent et une longue durée de vie du produit. Respectez impérativement les consignes de sécurité indiquées dans le manuel de service. Tous les opérateurs/utilisateurs du produit doivent avoir lu ce manuel de service avant l'utilisation du produit et connaître ses fonctions.

Nous vous souhaitons beaucoup de succès avec votre produit BERGMANN.

Ludwig Bergmann GmbH – Maschinenfabrik
Goldenstedt

1.6 Droit d'auteur

© Copyright by Ludwig Bergmann GmbH, 2018

Tous droits réservés

La reproduction, même partielle, est autorisée uniquement avec l'autorisation de la société Ludwig Bergmann GmbH.

1.7 Sommaire

1	Généralités	2
1.1	Identification	2
1.2	Fabricant	2
1.3	Entrepôt de pièces de rechange	2
1.4	Direction service après-vente	2
1.5	Préface.....	3
1.6	Droit d'auteur	3
1.7	Sommaire	4
1.8	Sommaire des illustrations	6
1.9	Utilisation de ce manuel de service.....	7
1.9.1	Répertoires et références	7
1.9.2	Représentation des consignes et des énumérations	7
1.9.3	Représentation d'avertissements pouvant donner lieu à une action	8
1.9.3.1	Structure des avertissements.....	8
1.9.3.2	Mots de signalisation et couleurs	8
1.9.4	Représentation de consignes importantes	8
1.9.5	Définition des termes.....	9
1.9.6	Indications de direction.....	9
2	Sécurité.....	10
2.1	Utilisation conforme à la destination.....	10
2.2	Consignes fondamentales de sécurité.....	11
2.2.1	Système électrique	11
3	Commande	12
3.1	Terminal CCI50 / CCI200 / ISOBUS	13
3.1.1	Commande d'urgence	14
3.1.2	Montage du terminal CCI50 / CCI200	15
3.1.3	Raccordement du terminal	15
3.1.3.1	Schéma de raccordement du terminal CCI50 / CCI200 avec BSG100 et ISO-GATE.....	16
3.1.3.1.1	Rallonge CAN-BUS	16
3.1.3.1.2	Câble d'alimentation du terminal CCI50 / CCI200	17
3.1.3.1.3	Résistance de terminaison	17
3.1.3.2	Schéma de raccordement du terminal CCI50 / CCI200 avec BSG200	18
3.1.3.2.1	Rallonge CAN-BUS	19
3.1.3.2.2	Câble d'alimentation du terminal CCI50 / CCI200	19
3.1.3.2.3	Câble de raccordement du terminal CCI50 / CCI200	19
3.1.3.2.4	Résistance de terminaison	19
3.1.3.3	Schéma de raccordement du terminal CCI50 / CCI200 avec BSG200	20
3.1.3.3.1	Câble adaptateur CAN.....	21
3.1.3.3.2	Câble d'alimentation du terminal CCI50 / CCI200	21
3.1.3.3.3	Résistance de terminaison	21
3.1.3.4	Schéma de raccordement du terminal CCI50 / CCI200 avec BSG200	22
3.1.3.4.1	Rallonge CAN-BUS	22
3.1.3.4.2	Câble d'alimentation du terminal CCI50 / CCI200	23
3.1.3.4.3	Résistance de terminaison	23
3.1.3.5	Schéma de raccordement du terminal CCI50 / CCI200 avec BSG200	24
3.1.3.5.1	Câble d'alimentation du terminal CCI50 / CCI200	24
3.1.3.5.2	Câble de raccordement du terminal CCI50 / CCI200	25
3.1.3.6	Schéma de raccordement du terminal ISOBUS avec BSG100 et ISO-GATE.....	26
3.1.3.6.1	Rallonge CAN-BUS	26
3.1.3.6.2	Câble d'alimentation ISOBUS.....	27
3.1.3.6.3	Résistance de terminaison	27
3.1.3.7	Schéma de raccordement du terminal ISOBUS avec BSG200	28
3.1.3.7.1	Câble adaptateur CAN.....	28

3.1.3.7.2	Câble d'alimentation ISOBUS.....	29
3.1.3.8	Schéma de raccordement du terminal ISOBUS avec BSG200	30
3.1.3.8.1	Câble d'alimentation ISOBUS.....	30
3.1.4	Interface utilisateur du terminal CCI50 / CCI200.....	31
3.1.5	Écran du terminal CCI50 / CCI200 / ISOBUS	34
3.1.6	Structure des menus du terminal CCI50 / CCI200 / ISOBUS	34
3.1.6.1	Menu 1/4 : Déplacements sur route	35
3.1.6.2	Menu 2/4 : Déchargement.....	37
3.1.6.2.1	Séquences de fonctions A et B.....	41
3.1.6.2.2	Réglages.....	43
3.1.6.2.3	Mode fond mouvant	45
3.1.6.3	Menu 3/4 : Compteur de trajets.....	46
3.1.6.4	Menu 4/4 : Chargement	50
3.1.6.4.1	Séquences de fonctions A et B.....	54
3.1.6.4.2	Réglages.....	56
3.1.6.4.3	Mode fond mouvant	57
3.1.6.5	Menu : Accès service	57
4	Répertoire des mots-clés	58

1.8 Sommaire des illustrations

Photo 1 : Indication de direction	9
Photo 2 : Terminal CCI.....	13
Photo 3 : Montage	15
Photo 4 : Schéma de raccordement du terminal CCI50 / CCI200 avec BSG100 + ISO-GATE	16
Photo 5 : Schéma de raccordement du terminal CCI50 / CCI200 avec BSG100 + ISO-GATE	18
Photo 6 : Schéma de raccordement du terminal CCI50 / CCI200 avec BSG200.....	20
Photo 7 : Schéma de raccordement du terminal CCI50 / CCI200 avec BSG200.....	22
Photo 8 : Schéma de raccordement du terminal CCI50 / CCI200 avec BSG200.....	24
Photo 9 : Schéma de raccordement du terminal ISOBUS avec BSG100 et ISO-GATE	26
Photo 10 : Schéma de raccordement du terminal ISOBUS avec BSG200.....	28
Photo 11 : Schéma de raccordement du terminal ISOBUS avec BSG200.....	30
Photo 12 : Interface utilisateur CCI50 / CCI200	31
Photo 13 : Écran.....	34

1.9 Utilisation de ce manuel de service

1.9.1 Répertoires et références

Sommaire / En-tête :

Le sommaire et les en-têtes de ce manuel de service facilitent la navigation à travers les chapitres.

Sommaire des illustrations :

Le sommaire des illustrations de ce manuel de service vous permet un accès ciblé aux photos souhaitées à l'aide de la désignation correspondante.

Répertoire des mots-clés :

Le répertoire des mots-clés triés dans l'ordre alphabétique vous permet de trouver de manière ciblée les thèmes s'y rapportant dans ce manuel de service. Le répertoire des mots-clés se trouve à la fin de ce manuel de service.

Références croisées :

Lorsque des informations complémentaires sur un thème sont disponibles dans ce manuel de service ou dans un autre document, une référence croisée renvoyant à l'endroit correspondant se trouve après la section. Les chapitres, sous-chapitres et sections sont mis entre guillemets.

Exemple :



Les coordonnées de la société BERGMANN figurent au chapitre « Coordonnées & interlocuteurs ».

Le numéro de page du chapitre, sous-chapitre ou de la section concerné(e) est indiqué dans le sommaire ou dans le répertoire des mots-clés.

1.9.2 Représentation des consignes et des énumérations

Opération :

Un point (•) devant la phrase définit une opération que vous devez exécuter.

Exemple :

- Exécuter l'action.

Séquences d'actions :

Plusieurs points (•) devant chaque phrase définissent une séquence d'actions que vous devez exécuter.

Exemple :

- Exécuter l'action 1.
- Exécuter l'action 2.
- Exécuter l'action 3.

Énumération :

Plusieurs puces (-) devant chaque phrase définissent des énumérations.

Exemple :

- Énumération 1.
- Énumération 2.
- Énumération 3.

1.9.3 Représentation d'avertissements pouvant donner lieu à une action

1.9.3.1 Structure des avertissements

	MOT DE SIGNALISATION !
	Type et source du danger. Conséquence(s) éventuelle(s) du danger. <ul style="list-style-type: none"> • Mesures à prendre pour éviter le danger.

1.9.3.2 Mots de signalisation et couleurs

	DANGER !
	Le mot de signalisation « Danger » désigne un danger à degré de risque élevé. Si le danger n'est pas évité, il entraîne la mort ou une blessure grave.

	AVERTISSEMENT !
	Ce mot de signalisation désigne un danger à degré de risque moyen. Si le danger n'est pas évité, il peut entraîner la mort ou une blessure grave.

	ATTENTION !
	Ce mot de signalisation désigne un danger à degré de risque faible. Si le danger n'est pas évité, il peut entraîner une blessure légère ou moyenne.

1.9.4 Représentation de consignes importantes

	CONSIGNE
	Indique une obligation de se comporter d'une manière particulière ou d'exécuter une activité. Comporte également des conseils d'utilisation et des informations particulièrement utiles concernant la manipulation correcte de la machine. Ces consignes vous aident à utiliser toutes les fonctions de votre machine de manière optimale. Le non-respect de ces consignes peut entraîner des pannes sur la machine ou dans l'entourage de celle-ci.

1.9.5 Définition des termes

Terme	Explication
Machine	REMORQUES AUTOCHARGEUSES seront appelés « machine » dans la suite de ce document.
Danger	Un danger est un état ou une situation au cours duquel/de laquelle un problème de santé peut se produire. Le danger provient d'une éventuelle simultanéité dans l'espace et/ou dans le temps d'un facteur de source de danger entraînant une blessure ou une maladie.
Fabricant	Ludwig Bergmann GmbH
Organes de commande	Les organes de commande sont des éléments de la commande détectant les signaux d'entrée de l'opérateur qui ont lieu, la plupart du temps, par une commande à la main ou au pied. Il existe de nombreux organes de commande différents, comme par exemple les boutons-poussoirs, leviers, interrupteurs, boutons, curseurs, joysticks, volants, pédales, claviers et écrans tactiles. Les organes de commande peuvent se trouver directement sur la machine ou, pour les commandes à distance, à une certaine distance de la machine et peuvent être reliés à la machine par des câbles ou des signaux radio, optiques ou sonores, par exemple.
Tiers	Les tiers sont toutes les autres personnes à l'exception de l'opérateur lui-même.

1.9.6 Indications de direction

Les indications de direction comme

- avant
- arrière
- gauche
- droite
- etc.

sont toujours données dans ce document dans le sens de la marche (voir Photo 1).

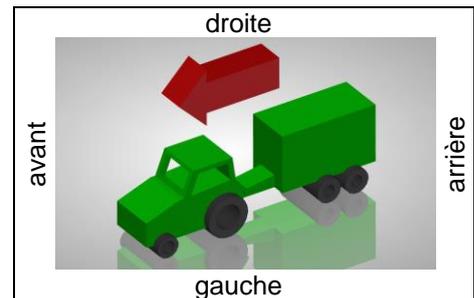


Photo 1 : Indication de direction

2 Sécurité

Ce chapitre contient des remarques importantes pour l'exploitant et l'opérateur concernant le fonctionnement en toute sécurité et sans panne de la machine.

	CONSIGNE
	<p>Respectez toutes les consignes de sécurité énoncées dans ce manuel de service ainsi que dans les documents complémentaires !</p> <p>La plupart des accidents se produisent en raison du non-respect des prescriptions de sécurité les plus simples. En respectant toutes les consignes de sécurité énoncées dans ce manuel de service, vous contribuez à la prévention des accidents.</p>

2.1 Utilisation conforme à la destination

Le terminal

- est exclusivement destiné à l'usage sur des machines et appareils compatibles et homologués pour les travaux agricoles.

Font partie de l'utilisation conforme à la destination :

- le respect de toutes les remarques et consignes énoncées dans ce manuel de service,
- le respect des conditions de service, d'entretien et de maintenance prescrites par le fabricant,
- l'utilisation exclusive de pièces de rechange d'origine.

Toutes les autres utilisations ne sont pas autorisées et sont ainsi considérées comme non conformes à la destination.

Les dommages résultant d'une utilisation non conforme à la destination

- relèvent de la responsabilité exclusive de l'exploitant,
- n'engagent en aucun cas la responsabilité du fabricant.

2.2 Consignes fondamentales de sécurité

Par principe, les consignes fondamentales de sécurité sont valables pour le fonctionnement en toute sécurité de la machine et sont résumées dans les sections suivantes.

	CONSIGNE
	<p>Le non-respect des consignes de sécurité peut entraîner un danger pour les personnes, l'environnement et les biens matériels.</p> <ul style="list-style-type: none">• Outre les consignes fondamentales de sécurité, respectez aussi les consignes de sécurité particulières énoncées dans les autres chapitres de ce manuel de service ainsi que les consignes de sécurité spécifiques à la machine

2.2.1 Système électrique

- Lors de tous les travaux sur le système électrique de la machine, débrancher le pôle négatif de la batterie.
- Par principe, tous les travaux sur le système électrique de la machine doivent être exécutés uniquement par des électriciens qualifiés et formés.
- Tout contact avec des éléments sous tension endommagés peut provoquer de graves chocs électriques et blesser ou tuer des personnes. Faire réparer immédiatement les isolations et éléments endommagés des systèmes électriques par des spécialistes.
- Vérifier régulièrement les équipements électriques : Resserrer les connexions desserrées et remplacer immédiatement les conduites ou câbles endommagés.
- Utilisez uniquement des fusibles prescrits. L'utilisation de fusibles de plus forte intensité peut détruire le système ! Risque d'incendie !
- Veillez à procéder dans le bon ordre pour le branchement et le débranchement de la batterie !
 - Branchement : brancher d'abord le pôle positif puis le pôle négatif,
 - Débranchement : débrancher d'abord le pôle négatif puis le pôle positif,
- Le pôle positif doit toujours être muni du capuchon prévu.
- Évitez la formation d'étincelles et les flammes nues à proximité de la batterie, il y a risque d'explosion !
- La machine est équipée de composants et d'éléments électroniques, dont le fonctionnement peut être influencé par des émissions électromagnétiques d'autres appareils. De telles influences peuvent représenter un danger pour les personnes, si les consignes de sécurité ne sont pas respectées.
 - Lors d'une installation ultérieure d'appareils et/ou de composants électriques et électroniques dans la machine, avec raccordement au réseau de bord, l'utilisateur doit vérifier sous sa propre responsabilité si l'installation provoque des perturbations au niveau du système électronique de la machine ou d'autres composants.
 - Il faut veiller à ce que les éléments électriques et électroniques installés par la suite soient conformes à la Directive CE relative à la compatibilité électromagnétique (89/336/C.E.E.) dans la version actuellement en vigueur et portent la marque CE.
 - Pour le câblage et l'installation, ainsi que pour le captage de courant maxi. admissible, respecter les instructions de montage du constructeur de la machine.
- N'installez jamais de votre propre chef des projecteurs de travail non autorisés sur la machine. Le fabricant n'assume aucune garantie ni responsabilité pour les dommages consécutifs occasionnés sur la machine.
- Apprenez à utiliser les terminaux conformément aux prescriptions.
- Appuyez sur les touches des terminaux avec le bout du doigt. Évitez d'utiliser les ongles.
- Gardez les terminaux et les pièces supplémentaires en bon état.
- Nettoyez les terminaux uniquement avec un chiffon doux humidifié avec de l'eau claire ou un peu de nettoyant pour vitres.

3 Commande

Le chapitre « Commande » contient des informations sur les commandes de la machine possibles. Il décrit les différentes fonctions, la manipulation et la procédure à suivre pour commander la machine à l'aide d'un terminal.

Les éléments et fonctions de la machine énoncés dans le manuel de service peuvent varier en fonction de l'équipement de série de la machine et peuvent être livrés en partie comme équipement optionnel. Ce manuel de service s'appliquant de manière générale, il est possible que diverses variantes d'équipement énoncées dans ce document ne soient pas disponibles pour votre machine. Il en est de même pour les figures représentées. Les photos, dessins et illustrations en 3D figurant dans ce manuel de service ne représentent pas toujours le type de machine exact. Les informations se référant aux figures ne correspondent néanmoins pas toujours au type de machine de ce document.



AVERTISSEMENT !

Le non-respect des consignes de sécurité peut blesser gravement ou tuer des personnes.

- Pour éviter les accidents, l'opérateur de la machine doit lire et respecter les consignes de sécurité énoncées au chapitre « Sécurité ».



AVERTISSEMENT !

Lors d'interventions sur la machine, des dangers d'écrasement, de cisaillement, coupure, sectionnement, happement, enroulement, coincement, saisie et chocs sont possibles pour les personnes.

Ces dangers sont possibles lorsque

- le tracteur non calé et la machine se déplacent de manière intempestive,
- des outils de travail entraînés ne sont pas désactivés,
- des fonctions hydrauliques sont exécutées de manière intempestive,
- des outils de travail ou des éléments de la machine sont entraînés,
- le moteur du tracteur est démarré de manière intempestive,
- des éléments relevés de la machine s'abaissent de manière intempestive.

Les dangers existent lors de toutes les interventions sur la machine en cas de contact involontaire avec des outils de travail entraînés, non calés ou des éléments de la machine relevés, non calés.

- Avant toutes les interventions sur la machine, par ex. travaux de réglage ou élimination de pannes, vous devez donc caler la machine pour éviter tout déplacement intempestif et la protéger contre le démarrage.



À ce propos, observer les consignes et remarques énoncées dans le manuel de service de la machine, au chapitre « Mise en service », section « Calage de la machine pour éviter tout déplacement intempestif et protection contre le démarrage » !

3.1 Terminal CCI50 / CCI200 / ISOBUS

La commande des fonctions hydrauliques est effectuée à l'aide du terminal CCI50 / CCI200. Les terminaux sont caractérisés par

- la fonction UT ISOBUS (certifiée) pour la commande de machines ISOBUS existantes,
- la fonction AUX-N ISOBUS (certifiée) pour l'affectation de fonctions de la machine sur un joystick,
- de grands écrans clairs (CCI50 – 5,6" de diagonale, CCI200 – 8,3" de diagonale),
- un écran et un clavier à membrane avec rétroéclairage,
- un écran tactile pour la commande intuitive,
- une disposition ergonomique des touches avec la possibilité d'inversion des touches de gauche à droite (effet miroir),
- un bouton ISB pour l'arrêt de fonctions de la machine (en fonction de la machine),
- des interfaces comme par ex. USB, WiFi, vidéo
- jusqu'à huit caméras vidéo possibles,
- en option, un grand choix d'applications : CCI.CONTROL, CCI.COMMAND, CCI.CAM, CCI-Courier, CCI.FIELDNAV, CCI.TECU etc.,



Photo 2 : Terminal CCI



À ce propos, respecter également les consignes et les remarques énoncées dans le manuel de service séparé de la commande de la machine « Terminal CCI 50 / CCI 200 » !

Des fonctions supplémentaires hydrauliques sans connexion au bloc de commande ne fonctionnent pas à l'aide du terminal. Des fonctions de ce type peuvent être activées directement par les distributeurs du tracteur après le branchement des câbles d'alimentation sur le tracteur, en fonction du système hydraulique avec commande manuelle.



À ce propos, respecter les consignes et les remarques énoncées dans le manuel de service, au chapitre « Fonctionnement et réglages », section « Système hydraulique » !

CONSIGNE	
	<ul style="list-style-type: none"> • Protégez le terminal contre l'eau. • En cas de périodes d'arrêt prolongées (par ex. en hiver), stockez le terminal dans un local sec. • Coupez l'alimentation électrique lors de travaux de montage et de réparation. Lors de travaux de soudage, démontez tous les composants électroniques (terminal, BSG, ISO-Gate, etc.). Une surtension peut endommager le système électronique du terminal.

3.1.1 Commande d'urgence

	AVERTISSEMENT !
	Danger dû à des mouvements d'éléments mobiles lors de l'actionnement de la commande d'urgence ! <ul style="list-style-type: none">Faites sortir les personnes tierces de la zone dangereuse de la machine avant d'activer les fonctions à l'aide de la commande d'urgence sur le bloc de commande.

	CONSIGNE
	En cas de panne de courant, il faut contrôler les fusibles du tracteur ou de la commande (câble d'alimentation). Il faut contrôler les câbles et les jonctions des câbles.

Les vannes hydrauliques à actionnement électrique sur le bloc de commande peuvent aussi être actionnées à la main, cela peut être utilisé comme « commande d'urgence » de la machine.



À ce propos, respecter les consignes et les remarques énoncées dans le manuel de service spécifique à la machine, au chapitre « Fonctionnement et réglages », section « Système hydraulique » !

3.1.2 Montage du terminal CCI50 / CCI200

	CONSIGNE
	<p>Le terminal doit être monté dans le champ de vision et à portée de main du conducteur de manière à être bien lisible et facile à utiliser. Il ne doit pas gêner la visibilité sur les appareils de commande du tracteur et vers l'extérieur.</p>

Pour le montage du terminal (Photo 3 / rep. 1), procéder comme suit :

- Choisissez un emplacement adapté dans la cabine du tracteur pour fixer le terminal (Photo 3 / rep 1).
- Desserrez la vis (Photo 3 / rep. 4) de la fixation de l'appareil (Photo 3 / rep. 3), au dos du terminal (Photo 3 / rep. 1).
- Guidez la barre (Photo 3 / rep. 2) à travers l'ouverture sur la fixation de l'appareil (Photo 3 / rep. 3) (la barre ne fait pas partie de la livraison, \varnothing 20 mm et \varnothing 30 mm).
- Positionnez le terminal (Photo 3 / rep. 1) à la hauteur souhaitée. Ce faisant, veillez à ce que la barre (Photo 3 / rep. 2) dépasse impérativement d'au moins 2 cm du haut de la fixation de l'appareil (Photo 3 / rep. 3).
- Bloquez le terminal (Photo 3 / rep. 1) en serrant la vis (Photo 3 / rep. 4) sur la barre (Photo 3 / rep. 2).
- Si l'angle du terminal (Photo 3 / rep. 1) doit être ajusté, desserrez le dispositif d'arrêt à l'aide de la poignée (Photo 3 / rep. 5) et placez le terminal (Photo 3 / rep. 1) dans la position souhaitée. Bloquez le terminal en serrant le dispositif d'arrêt à l'aide de la poignée (Photo 3 / rep. 5).

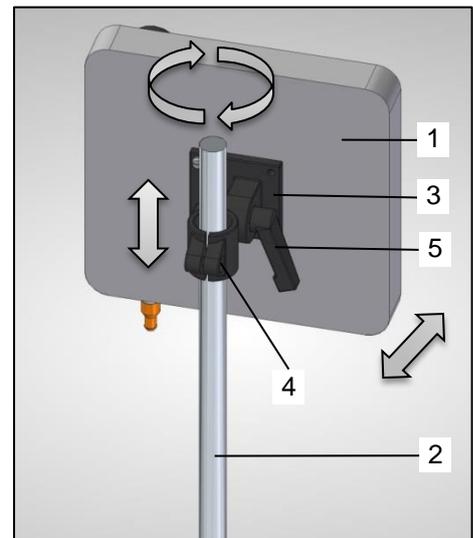


Photo 3 : Montage

	CONSIGNE
	<p>Veillez à ce que toutes les vis soient bien serrées et à ce que le terminal soit bien fixé en position.</p>

3.1.3 Raccordement du terminal

	AVERTISSEMENT !
	<p>Danger dû au raccordement incorrect des câbles de raccordement et d'alimentation.</p> <p>Le raccordement incorrect des câbles d'alimentation peut représenter un danger considérable pour les personnes en raison de dysfonctionnements de la machine.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Avant la mise en service, contrôlez si les câbles d'alimentation sont raccordés correctement. • Lors du raccordement des câbles d'alimentation, veillez à ce que les connecteurs ainsi que les prises de courant soient propres et secs. Les salissures et l'humidité peuvent provoquer un court-circuit ! • Les câbles d'alimentation entre le tracteur et la machine attelée doivent être posés de manière à ne pas pouvoir frotter contre d'autres pièces, ils doivent être ni tendus, ni écrasés, ni coudés ou ne doivent pas frotter (par exemple dans les virages).

3.1.3.1 Schéma de raccordement du terminal CCI50 / CCI200 avec BSG100 et ISO-GATE

Standard

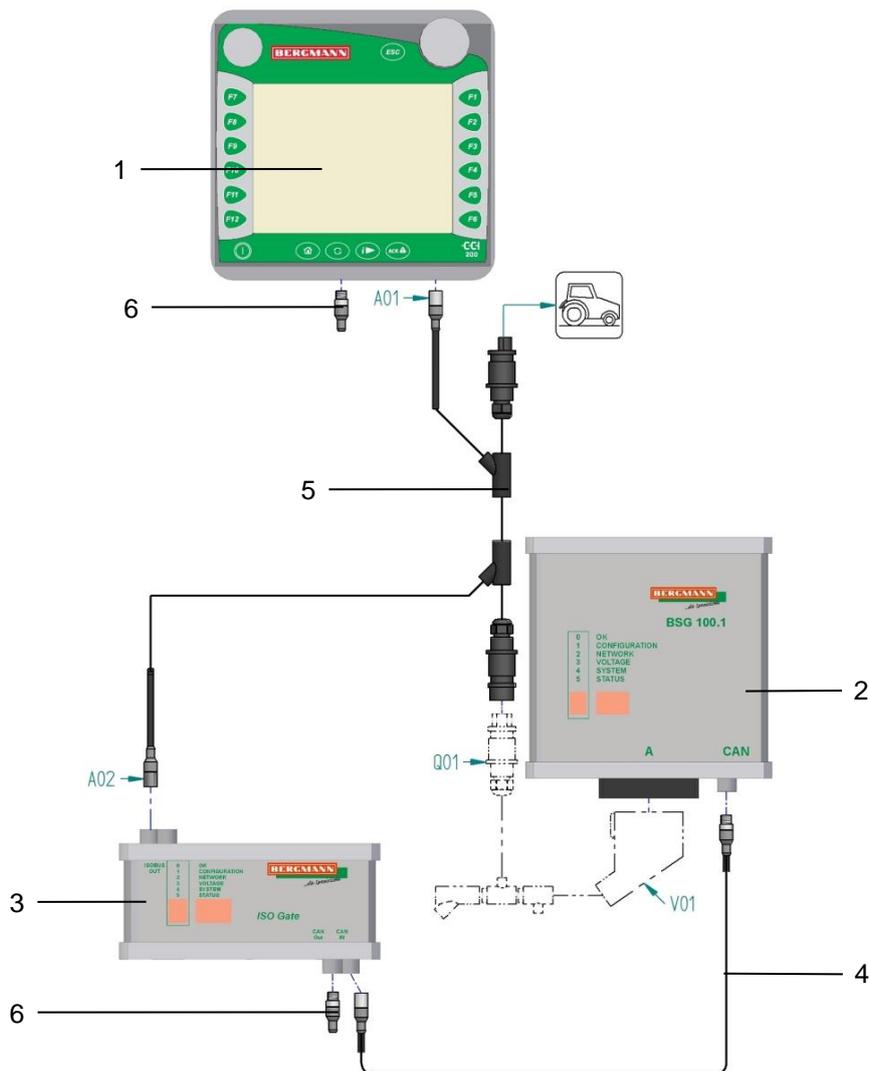


Photo 4 : Schéma de raccordement du terminal CCI50 / CCI200 avec BSG100 + ISO-GATE 18-14-0710-BTA

Rep.	Désignation	Modèle
1	Terminal	CCI50 / CCI200
2	Distributeur	BSG100
3	Distributeur	ISO-GATE
4	Rallonge	CAN-BUS
5	Câble d'alimentation	CCI50 / CCI200
6	Résistance de terminaison	

3.1.3.1.1 Rallonge CAN-BUS

- Raccordez le distributeur BSG100 (Photo 4 / rep. 2) au distributeur ISO-GATE (Photo 4 / rep. 3) à l'aide de la rallonge CAN-BUS (Photo 4 / rep. 4) en prenant en compte les données suivantes :

	Rallonge CAN-BUS		B10-0244
	Connecteur / CAN, M12, 8 pôles	Raccordement au :	Distributeur BSG100
Douille / CAN, M12, 8 pôles	Raccordement au :	Distributeur ISO-GATE	Raccord : CAN IN

3.1.3.1.2 Câble d'alimentation du terminal CCI50 / CCI200

- Branchez les raccords du câble d'alimentation (Photo 4 / rep. 5) aux raccords correspondants du faisceau de câbles, du terminal (Photo 4 / rep. 1), du distributeur ISO-GATE (Photo 4 / rep. 3) et de l'alimentation électrique sur le tracteur en prenant en compte les données suivantes :

	Câble d'alimentation terminal CCI50 / CCI200		18-14-0622
	Douille / CAN, M12, 8 pôles	Raccordement au :	Terminal
		Raccord :	CAN1-IN
	Douille / CAN, M12, 4 pôles	Raccordement au :	Distributeur ISO-GATE
	Raccord :	ISOBUS OUT	
	Douille / 2 pôles (DIN 9680)	Raccordement au :	Faisceau de câbles
		Raccord :	Q01
	Connecteur / 2 pôles (DIN 9680)	Raccordement au :	Tracteur
		Tension :	12 V DC

3.1.3.1.3 Résistance de terminaison

- Raccordez la résistance de terminaison (Photo 4 / rep. 6) au distributeur BSG ISO-GATE (Photo 4 / rep. 3) en prenant en compte les données suivantes :

	Résistance de terminaison ISO-GATE		B10-0239
	Connecteur / 8 pôles	Raccordement au :	Distributeur ISO-GATE
		Raccord :	CAN OUT

- Raccordez la résistance de terminaison (Photo 4 / rep. 6) au terminal (Photo 4 / rep. 1) en prenant en compte les données suivantes :

	Résistance de terminaison terminal		B10-0239
	Connecteur / 8 pôles	Raccordement au :	Terminal
		Raccord :	CAN1-OUT

3.1.3.2 Schéma de raccordement du terminal CCI50 / CCI200 avec BSG200

Option

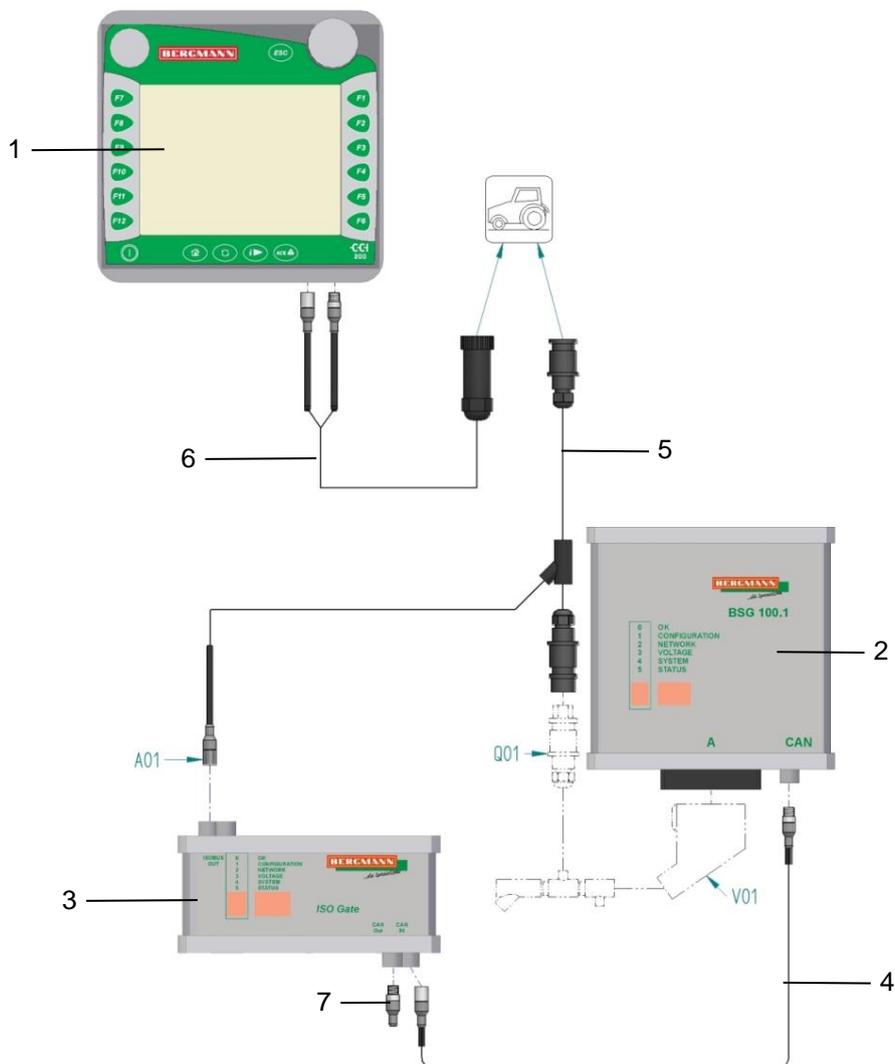


Photo 5 : Schéma de raccordement du terminal CCI50 / CCI200 avec BSG100 + ISO-GATE 18-14-0727-BTA

Rep.	Désignation	Modèle
1	Terminal	CCI50 / CCI200
2	Distributeur	BSG100
3	Distributeur	ISO-GATE
4	Rallonge	CAN-BUS
5	Câble d'alimentation	CCI50 / CCI200
6	Câble de raccordement	InCab
7	Résistance de terminaison	

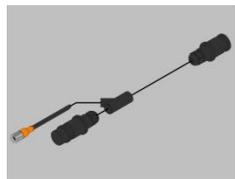
3.1.3.2.1 Rallonge CAN-BUS

- Raccordez le distributeur BSG100 (Photo 5 / rep. 2) au distributeur ISO-GATE (Photo 5 / rep. 3) à l'aide de la rallonge CAN-BUS (Photo 5 / rep. 4) en prenant en compte les données suivantes :

	Rallonge CAN-BUS		B10-0244
	Connecteur / CAN, M12, 8 pôles	Raccordement au :	Distributeur BSG100
		Raccord :	CAN
	Douille / CAN, M12, 8 pôles	Raccordement au :	Distributeur ISO-GATE
		Raccord :	CAN IN

3.1.3.2.2 Câble d'alimentation du terminal CCI50 / CCI200

- Branchez les raccords du câble d'alimentation (Photo 5 / rep. 5) aux raccords correspondants du faisceau de câbles, du distributeur ISO-GATE (Photo 5 / rep. 3) et de l'alimentation électrique sur le tracteur en prenant en compte les données suivantes :

	Câble d'alimentation terminal CCI50 / CCI200		18-14-0623
	Douille / CAN, M12, 4 pôles	Raccordement au :	Distributeur ISO-GATE
		Raccord :	ISOBUS OUT
	Douille / 2 pôles (DIN 9680)	Raccordement au :	Faisceau de câbles
		Raccord :	Q01
	Connecteur / 2 pôles (DIN 9680)	Raccordement au :	Tracteur
		Tension :	12 V DC

3.1.3.2.3 Câble de raccordement du terminal CCI50 / CCI200

- Branchez les raccords du câble de raccordement (Photo 5 / rep. 6) aux raccords correspondants du terminal (Photo 5 / rep. 1) et du tracteur en prenant en compte les données suivantes :

	Câble de raccordement terminal CCI50 / CCI200		B10-0283
	Douille / CAN, M12, 8 pôles	Raccordement au :	Terminal
		Raccord :	CAN1-IN
	Connecteur / CAN, M12, 8 pôles	Raccordement au :	Terminal
		Raccord :	CAN1-OUT
	Douille / InCab, 9 pôles	Raccordement au :	Tracteur
		Raccord :	InCab

3.1.3.2.4 Résistance de terminaison

- Raccordez la résistance de terminaison (Photo 5 / rep. 7) au distributeur BSG ISO-GATE (Photo 5 / rep. 3) en prenant en compte les données suivantes :

	Résistance de terminaison ISO-GATE		B10-0239
	Connecteur / 8 pôles	Raccordement au :	Distributeur ISO-GATE
		Raccord :	CAN OUT

3.1.3.3 Schéma de raccordement du terminal CCI50 / CCI200 avec BSG200

Standard 1

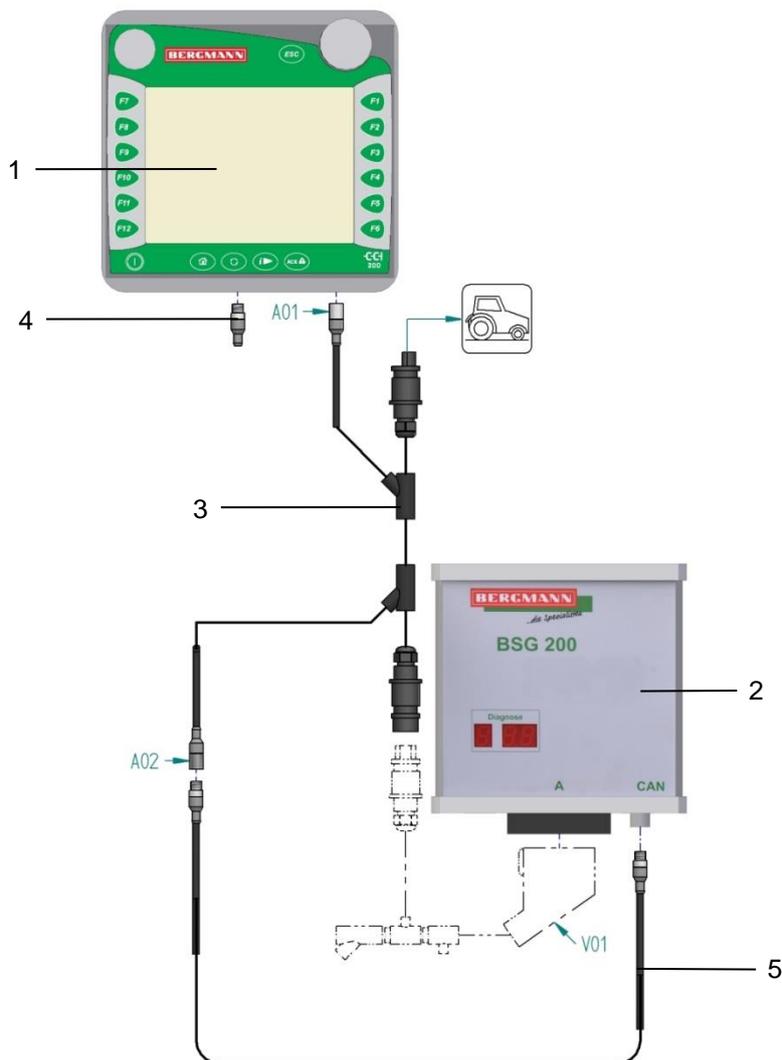


Photo 6 : Schéma de raccordement du terminal CCI50 / CCI200 avec BSG200

18-14-0712-BTA

Rep.	Désignation	Modèle
1	Terminal	CCI50 / CCI200
2	Distributeur	BSG200
3	Câble d'alimentation	
4	Résistance de terminaison	
5	Câble adaptateur	CAN

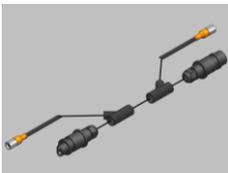
3.1.3.3.1 Câble adaptateur CAN

- Raccordez le distributeur BSG200 (Photo 6 / rep. 2) aux raccords correspondants du câble d'alimentation (Photo 6 / rep. 3) à l'aide du câble adaptateur (Photo 6 / rep. 5) en prenant en compte les données suivantes :

	Câble adaptateur CAN		10-42-0154
	Connecteur / CAN, M12, 8 pôles	Raccordement au :	Distributeur BSG200
		Raccord :	CAN
	Connecteur / CAN, M12, 4 pôles	Raccordement au :	Câble d'alimentation du terminal
		Raccord :	A02

3.1.3.3.2 Câble d'alimentation du terminal CCI50 / CCI200

- Branchez les raccords du câble d'alimentation (Photo 6 / rep. 3) aux raccords correspondants du faisceau de câbles, du terminal (Photo 6 / rep. 1), du câble adaptateur (Photo 6 / rep. 5) et de l'alimentation électrique sur le tracteur en prenant en compte les données suivantes :

	Câble d'alimentation terminal CCI50 / CCI200		18-14-0622
	Douille / CAN, M12, 8 pôles	Raccordement au :	Terminal
		Raccord :	CAN1-IN
	Douille / CAN, M12, 4 pôles	Raccordement au :	Câble adaptateur
		Raccord :	-
	Douille / 2 pôles (DIN 9680)	Raccordement au :	Faisceau de câbles
		Raccord :	Q01
	Connecteur / 2 pôles (DIN 9680)	Raccordement au :	Tracteur
		Tension :	12 V DC

3.1.3.3.3 Résistance de terminaison

- Raccordez la résistance de terminaison (Photo 6 / rep. 4) au terminal (Photo 6 / rep. 1) en prenant en compte les données suivantes :

	Résistance de terminaison terminal		B10-0239
	Connecteur / 8 pôles	Raccordement au :	Terminal
		Raccord :	CAN1-OUT

3.1.3.4 Schéma de raccordement du terminal CCI50 / CCI200 avec BSG200

Standard 2

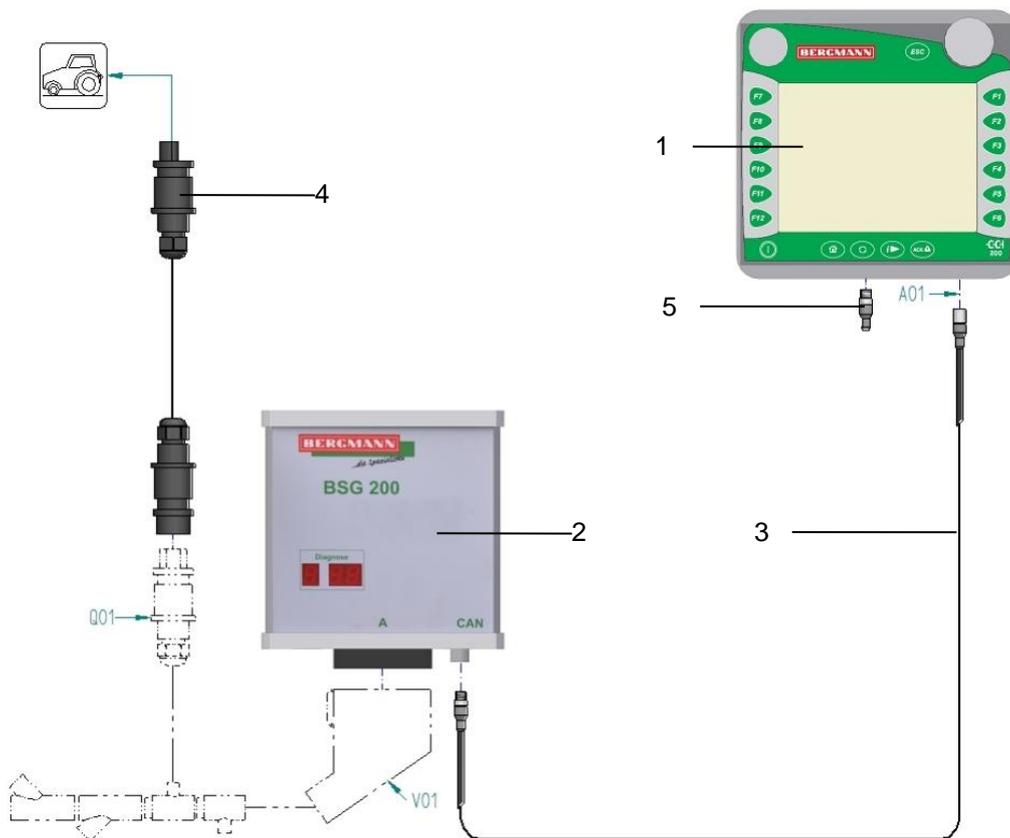


Photo 7 : Schéma de raccordement du terminal CCI50 / CCI200 avec BSG200

18-14-0714-BTA

Rep.	Désignation	Modèle
1	Terminal	CCI50 / CCI200
2	Distributeur	BSG200
3	Rallonge	CAN-BUS
4	Câble d'alimentation	CCI50 / CCI200
5	Résistance de terminaison	

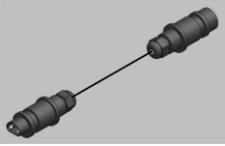
3.1.3.4.1 Rallonge CAN-BUS

- Raccordez le terminal (Photo 7 / rep. 1) au distributeur BSG100 / BSG200 (Photo 7 / rep. 2) à l'aide de la rallonge CAN-BUS (Photo 7 / rep. 3) en prenant en compte les données suivantes :

	Rallonge CAN-BUS		B10-0237
	Connecteur / CAN, M12, 8 pôles	Raccordement au :	Distributeur BSG 200
	Raccord :	CAN	
Douille / CAN, M12, 8 pôles	Raccordement au :	Terminal CCI50 / CCI200	
	Raccord :	-	

3.1.3.4.2 Câble d'alimentation du terminal CCI50 / CCI200

- Branchez les raccords du câble d'alimentation (Photo 7 / rep. 4) aux raccords correspondants du faisceau de câbles et de l'alimentation électrique sur le tracteur en prenant en compte les données suivantes :

	Câble d'alimentation terminal CCI50 / CCI200		18-14-0621
	Douille / 2 pôles (DIN 9680)	Raccordement au :	Faisceau de câbles
		Raccord :	Q01
	Connecteur / 2 pôles (DIN 9680)	Raccordement au :	Tracteur
		Tension :	12 V DC
		Fusible :	25 ampères

3.1.3.4.3 Résistance de terminaison

- Raccordez la résistance de terminaison (Photo 7 / rep. 5) au terminal (Photo 7 / rep. 1) en prenant en compte les données suivantes :

	Résistance de terminaison terminal		B10-0239
	Connecteur / 8 pôles	Raccordement au :	Terminal
		Raccord :	CAN1-OUT

3.1.3.5 Schéma de raccordement du terminal CCI50 / CCI200 avec BSG200

Option

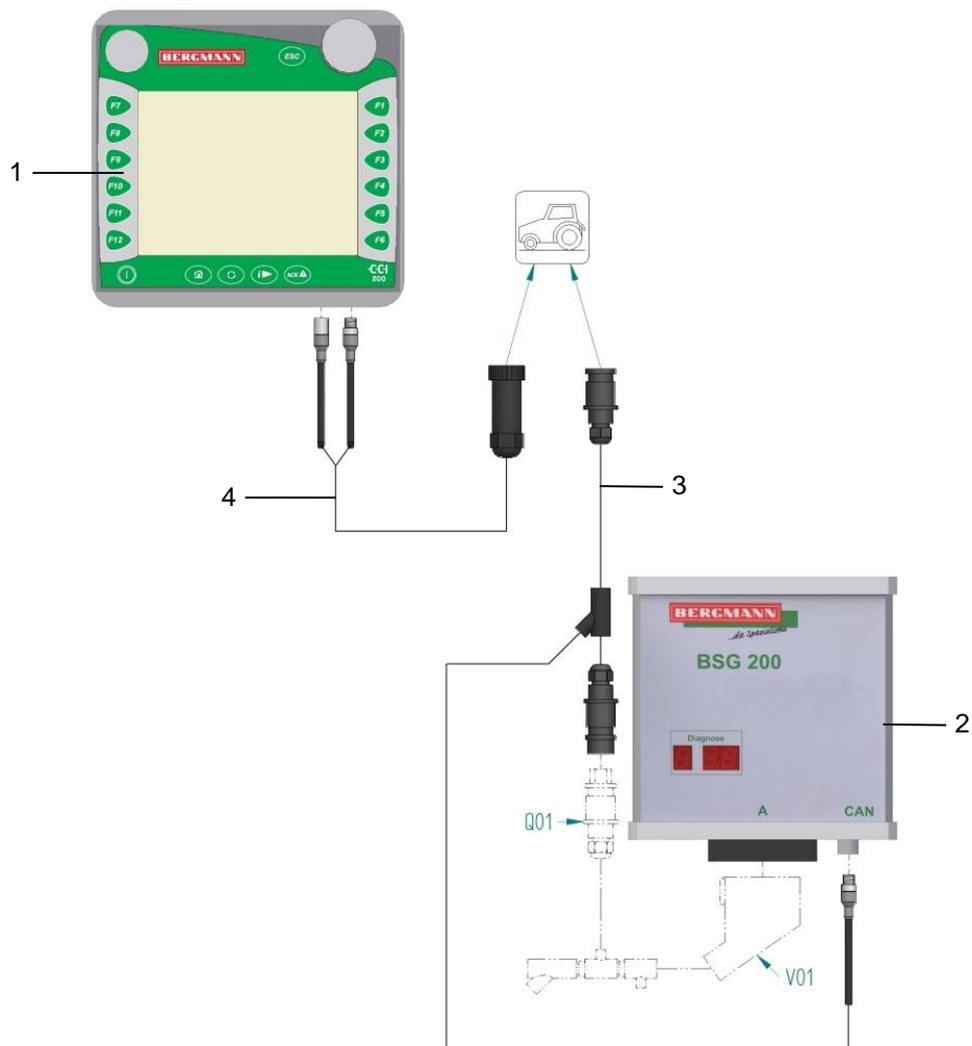


Photo 8 : Schéma de raccordement du terminal CCI50 / CCI200 avec BSG200

18-14-0728-BTA

Rep.	Désignation	Modèle
1	Terminal	CCI50 / CCI200
2	Distributeur	BSG200
3	Câble d'alimentation	
4	Câble de raccordement	

3.1.3.5.1 Câble d'alimentation du terminal CCI50 / CCI200

- Branchez les raccords du câble d'alimentation (Photo 8 / rep. 3) aux raccords correspondants du faisceau de câbles, du distributeur BSG200 (Photo 8 / rep. 2) et de l'alimentation électrique sur le tracteur en prenant en compte les données suivantes :

	Câble d'alimentation terminal CCI50 / CCI200		18-14-0723
	Connecteur / CAN, M12, 8 pôles	Raccordement au :	Distributeur BSG200
		Raccord :	CAN
	Douille / 2 pôles (DIN 9680)	Raccordement au :	Faisceau de câbles
	Raccord :	Q01	
Connecteur / 2 pôles (DIN 9680)	Raccordement au :	Tracteur	
	Tension :	12 V DC	

3.1.3.5.2 Câble de raccordement du terminal CCI50 / CCI200

- Branchez les raccords du câble de raccordement (Photo 8 / rep. 4) aux raccords correspondants du terminal (Photo 8 / rep. 1) et du tracteur en prenant en compte les données suivantes :

	Câble de raccordement terminal CCI50 / CCI200		B10-0283	
	Douille / CAN, M12, 8 pôles	Raccordement au :	Terminal	
		Raccord :	CAN1-IN	
	Connecteur / CAN, M12, 8 pôles	Raccordement au :	Terminal	
	Raccord :	CAN1-OUT		
Douille / InCab, 9 pôles	Raccordement au :	Tracteur		
	Raccord :	InCab		

3.1.3.6 Schéma de raccordement du terminal ISOBUS avec BSG100 et ISO-GATE

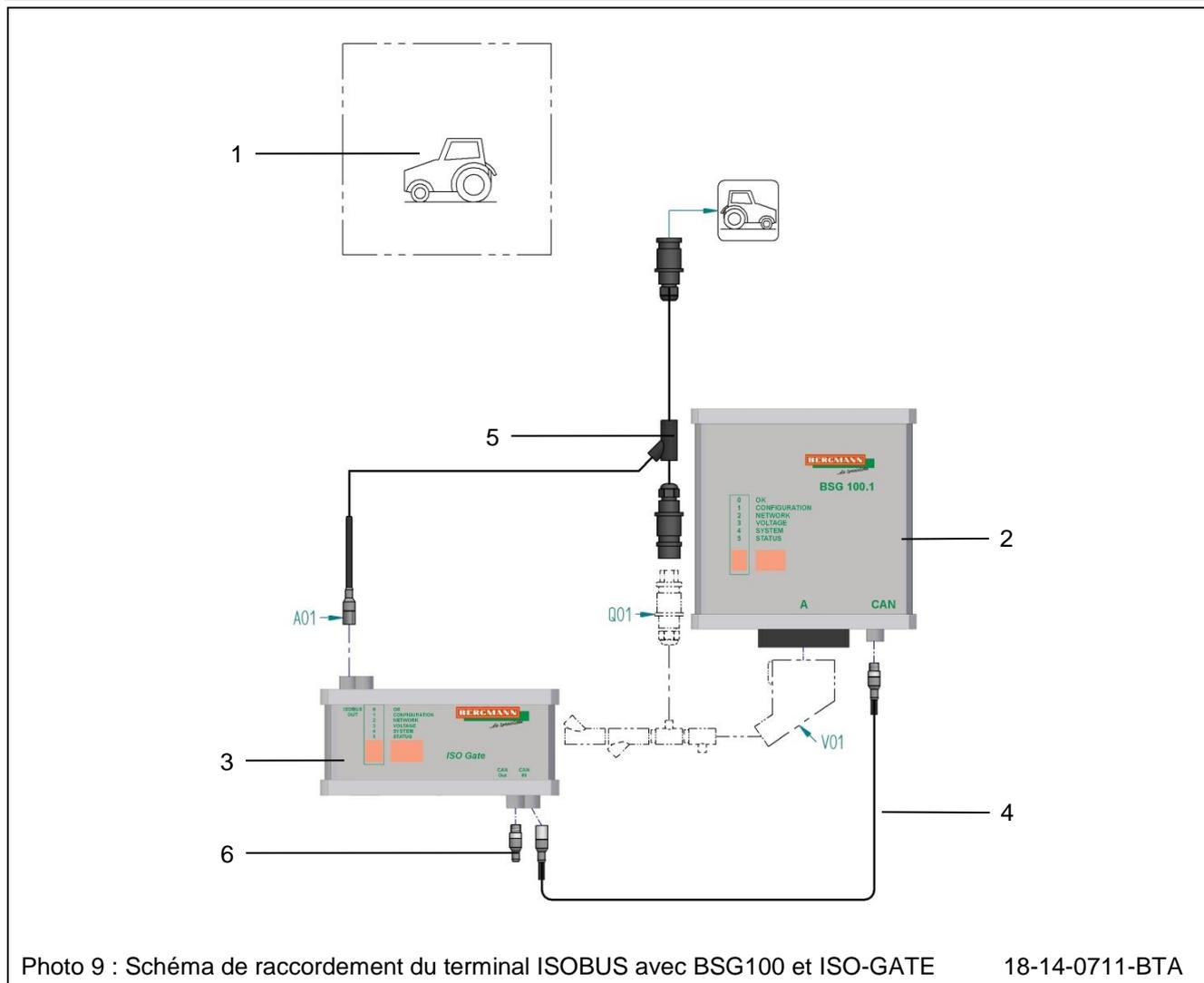


Photo 9 : Schéma de raccordement du terminal ISOBUS avec BSG100 et ISO-GATE 18-14-0711-BTA

Rep.	Désignation	Modèle
1	Terminal	ISOBUS (côté tracteur)
2	Distributeur	BSG100
3	Distributeur	ISO-GATE
4	Rallonge	CAN-BUS
5	Câble d'alimentation	ISOBUS
6	Résistance de terminaison	

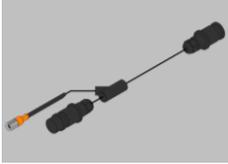
3.1.3.6.1 Rallonge CAN-BUS

- Raccordez le distributeur BSG100 (Photo 9 / rep. 2) au distributeur ISO-GATE (Photo 9 / rep. 3) à l'aide de la rallonge CAN-BUS (Photo 9 / rep. 4) en prenant en compte les données suivantes :

	Rallonge CAN-BUS		B10-0244
	Connecteur / CAN, M12, 8 pôles	Raccordement au :	Distributeur BSG100
	Raccord :	CAN	
Douille / CAN, M12, 8 pôles	Raccordement au :	Distributeur ISO-GATE	
	Raccord :	CAN IN	

3.1.3.6.2 Câble d'alimentation ISOBUS

- Branchez les raccords du câble d'alimentation (Photo 9 / rep. 5) aux raccords correspondants du faisceau de câbles, du distributeur ISO-GATE (Photo 9 / rep. 3), de l'alimentation électrique et de la connexion des données sur le tracteur en prenant en compte les données suivantes :

	Câble d'alimentation ISOBUS		18-14-0623
	Douille / CAN, M12, 4 pôles	Raccordement au :	Distributeur ISO-GATE
		Raccord :	ISOBUS OUT
	Douille / 2 pôles (DIN 9680)	Raccordement au :	Faisceau de câbles
	Raccord :	Q01	
	Douille / 9 pôles (ISO 11783 / IBBC)	Raccordement au :	Tracteur
		Tension	12 V DC

3.1.3.6.3 Résistance de terminaison

- Raccordez la résistance de terminaison (Photo 9 / rep. 6) au distributeur BSG ISO-GATE (Photo 9 / rep. 3) en prenant en compte les données suivantes :

	Résistance de terminaison ISO-GATE		B10-0239
	Connecteur / 8 pôles	Raccordement au :	Distributeur ISO-GATE
	Raccord :	CAN OUT	

3.1.3.7 Schéma de raccordement du terminal ISOBUS avec BSG200

Standard 1

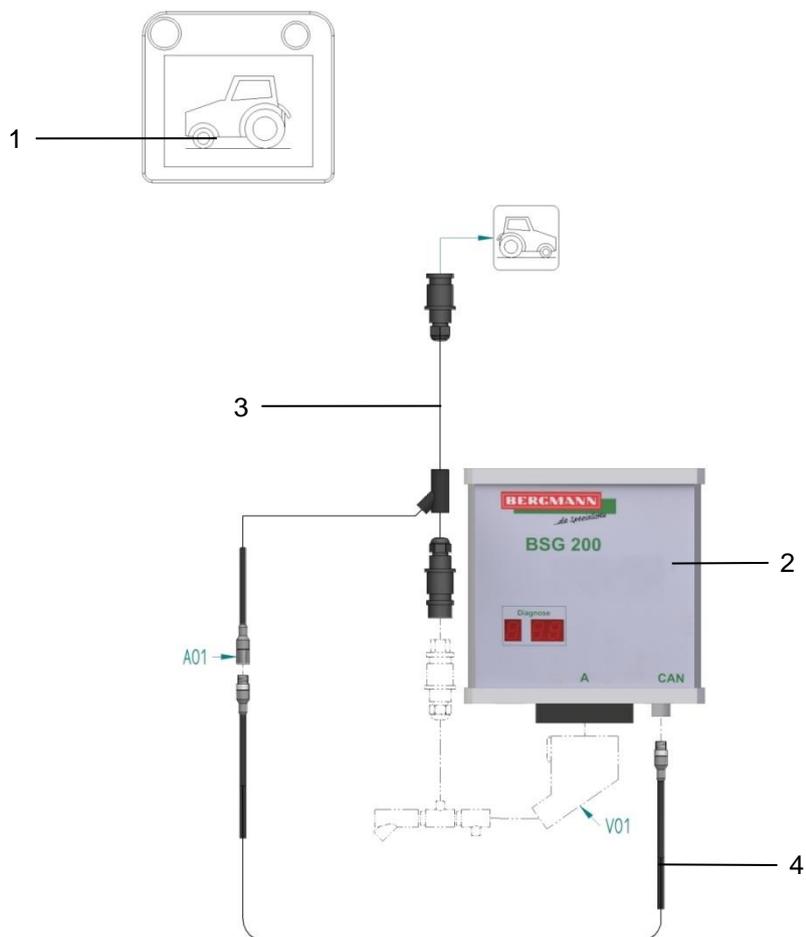


Photo 10 : Schéma de raccordement du terminal ISOBUS avec BSG200

18-14-0713-BTA

Rep.	Désignation	Modèle
1	Terminal	ISOBUS (côté tracteur)
2	Distributeur	BSG200
3	Câble d'alimentation	
4	Câble adaptateur	CAN

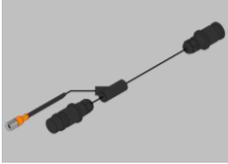
3.1.3.7.1 Câble adaptateur CAN

- Raccordez le distributeur BSG200 (Photo 10 / rep. 2) aux raccords correspondants du câble d'alimentation (Photo 10 / rep. 3) à l'aide du câble adaptateur (Photo 10 / rep. 4) en prenant en compte les données suivantes :

	Câble adaptateur CAN		10-42-0154
	Connecteur / CAN, M12, 8 pôles	Raccordement au :	Distributeur BSG200
		Raccord :	CAN
	Connecteur / CAN, M12, 4 pôles	Raccordement au :	Câble d'alimentation
		Raccord :	A01

3.1.3.7.2 Câble d'alimentation ISOBUS

- Branchez les raccords du câble d'alimentation (Photo 10 / rep. 3) aux raccords correspondants du faisceau de câbles, du câble adaptateur (Photo 10 / rep. 4) et de l'alimentation électrique sur le tracteur en prenant en compte les données suivantes :

	Câble d'alimentation ISOBUS		18-14-0623
	Douille / CAN, M12, 4 pôles	Raccordement au :	Câble adaptateur
		Raccord :	-
	Douille / 2 pôles (DIN 9680)	Raccordement au :	Faisceau de câbles
	Raccord :	Q01	
	Douille / 9 pôles (ISO 11783 / IBBC)	Raccordement au :	Tracteur
		Tension :	12 V DC

3.1.3.8 Schéma de raccordement du terminal ISOBUS avec BSG200

Standard 2

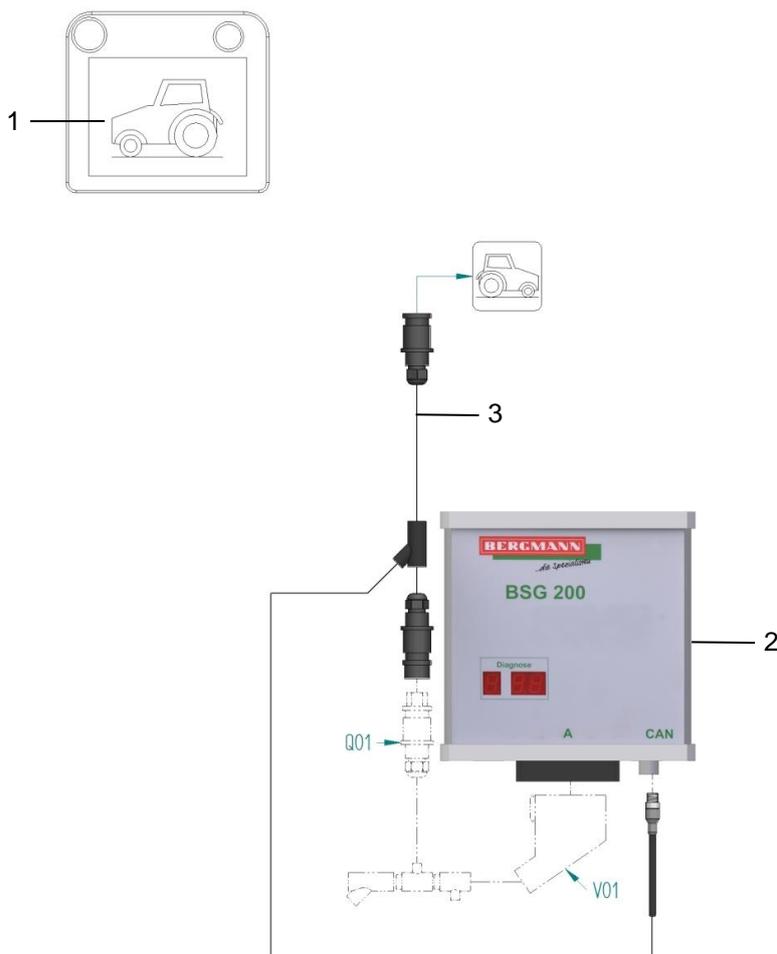


Photo 11 : Schéma de raccordement du terminal ISOBUS avec BSG200

18-14-0729-BTA

Rep.	Désignation	Modèle
1	Terminal	ISOBUS (côté tracteur)
2	Distributeur	BSG200
3	Câble d'alimentation	

3.1.3.8.1 Câble d'alimentation ISOBUS

- Branchez les raccords du câble d'alimentation (Photo 11 / rep. 3) aux raccords correspondants du faisceau de câbles, du distributeur BSG200 (Photo 11 / rep. 2) et de l'alimentation électrique sur le tracteur en prenant en compte les données suivantes :

	Câble d'alimentation ISOBUS		18-14-0723
	Connecteur / CAN, M12, 8 pôles	Raccordement au :	Distributeur BSG200
		Raccord :	CAN
	Douille / 2 pôles (DIN 9680)	Raccordement au :	Faisceau de câbles
	Raccord :	Q01	
Douille / 9 pôles (ISO 11783 / IBBC)	Raccordement au :	Tracteur	
	Tension :	12 V DC	

3.1.4 Interface utilisateur du terminal CCI50 / CCI200



Photo 12 : Interface utilisateur CCI50 / CCI200

1	Interrupteur principal		Mise en marche ou arrêt du terminal
2	Touche Accueil		<p>Un actionnement de la touche Accueil permet de passer directement au menu principal. Les applications actives au moment du bascul restent actives en arrière-plan.</p> <p><u>Consigne</u></p> <p>Lors d'un bascul à partir d'une fonction active de la machine, des fonctions en cours se désactivent éventuellement sur certaines machines. Veuillez vous reporter au manuel de service pour davantage d'informations à ce propos.</p>
3	Touche de bascul		<p>Un bref appui répété sur la touche de bascul permet de basculer séquentiellement entre les commandes de la machine et les applications individuelles sélectionnées dans les Réglages utilisateur sous « Bascul applis », par exemple de la commande de la machine à CCI.Control.</p> <p><u>Consigne</u></p> <p>Lors d'un bascul à partir d'une fonction active de la machine, des fonctions en cours se désactivent éventuellement sur certaines machines. Veuillez vous reporter au manuel de service pour davantage d'informations à ce propos.</p>

4	Touche i		La touche i est une touche librement affectable. Elle permet un accès direct à une application ou commande de la machine sélectionnée dans les Réglages utilisateur sous « Affectation de la touche personnalisable ».
5	Touche d'acquiescement (ACK)		La touche d'acquiescement (ACK) permet d'acquiescer des messages de défaut.
6	Écran tactile		Pour faciliter la navigation et la saisie de valeurs et de textes, le terminal est équipé d'un écran tactile de haute qualité. L'accès à des fonctions et la saisie de valeurs peut s'effectuer directement en donnant une impulsion sur l'écran.
7	Touches de fonction F1 à F6		Six touches de fonction (F1 à F12) sont disposées sur chacun des côtés gauche et droit de l'écran. En actionnant une touche de fonction, la fonction affichée directement à côté de la touche de fonction est exécutée.
8	Touches de fonction F7 à F12		
9	Molette de défilement		<p>La molette de défilement sert à saisir directement et rapidement des valeurs de consigne ainsi qu'à naviguer parmi les éléments d'une liste :</p> <p><u>Rotation de la molette de défilement vers la droite</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Augmente la valeur dans un champ de saisie numérique. - Passage à l'élément suivant dans une liste. <p><u>Rotation de la molette de défilement vers la gauche</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Réduit la valeur dans un champ de saisie numérique. - Passage à l'élément précédent dans une liste. <p><u>Appui sur la molette de défilement</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Application de la valeur modifiée dans un champ de saisie. - Sélection d'un élément de liste sélectionné.
10	Touche ESC		<p>Un appui sur la touche ESC annule toute saisie ou fonction. Les modifications effectuées ne sont pas appliquées et la valeur préalable est conservée.</p> <p><u>Consigne</u></p> <p>La touche ESC n'est utilisable que lorsqu'un bouton virtuel ESC actionnable est disponible dans le champ de commande de l'écran. La touche et le bouton virtuel ont la même fonction.</p>
11	Capteur de lumière diurne		Le capteur de lumière diurne fournit la valeur pour le point d'activation/de désactivation de l'éclairage de l'écran. L'éclairage de l'écran est réglable dans le menu du terminal.

12	Interrupteur ISB (interrupteur d'arrêt)	Sur un actionnement de l'interrupteur ISB du terminal, réalisé sous forme d'un bouton coup de poing, une commande d'arrêt (arrêt ISO) est transmise à l'ISOBUS. Une machine équipée d'un ISOBUS est apte à évaluer cette commande pour éventuellement engager des mesures automatisées correspondantes en situation de danger et/ou désactiver des fonctions.
----	--	---

	AVERTISSEMENT !	
	<p>Risque de blessure lorsque la machine est en marche !</p> <p>La fonction d'arrêt n'est pas prise en charge par toutes les machines ISOBUS. C'est pourquoi une machine continuera éventuellement de fonctionner même après un actionnement de l'interrupteur d'arrêt. Ceci peut entraîner des blessures.</p> <p>L'interrupteur d'arrêt n'intervient en aucun cas sur les fonctions du tracteur, c'est-à-dire que ni l'arbre de prise de force, ni le système hydraulique ne sont inclus dans sa fonctionnalité.</p>	

13	Permuteur des touches virtuelles	<p>CCI50 : touche située à l'avant CCI200 : touche située à l'arrière</p> <p>Un appui sur le permuteur de touches virtuelles permute les positions des deux barres de touches virtuelles sur les bords gauche et droit de l'écran. Ceci permet la commande du terminal d'une seule main.</p> <p><u>Consigne</u></p> <p>Une permutation des positions des barres de touches virtuelles n'est disponible que dans le domaine de la commande de la machine.</p>
----	----------------------------------	--

3.1.5 Écran du terminal CCI50 / CCI200 / ISOBUS

L'écran comporte les zones suivantes :

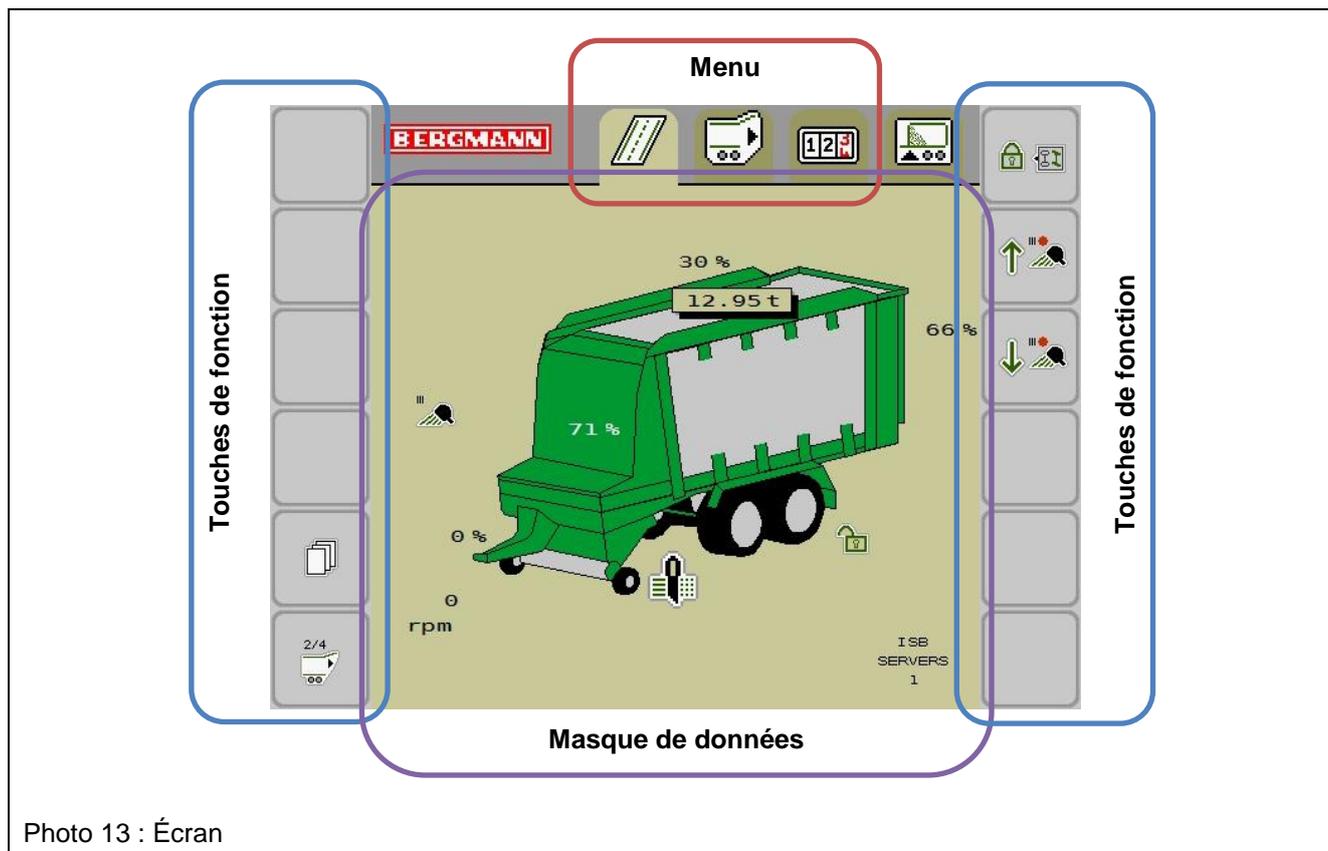
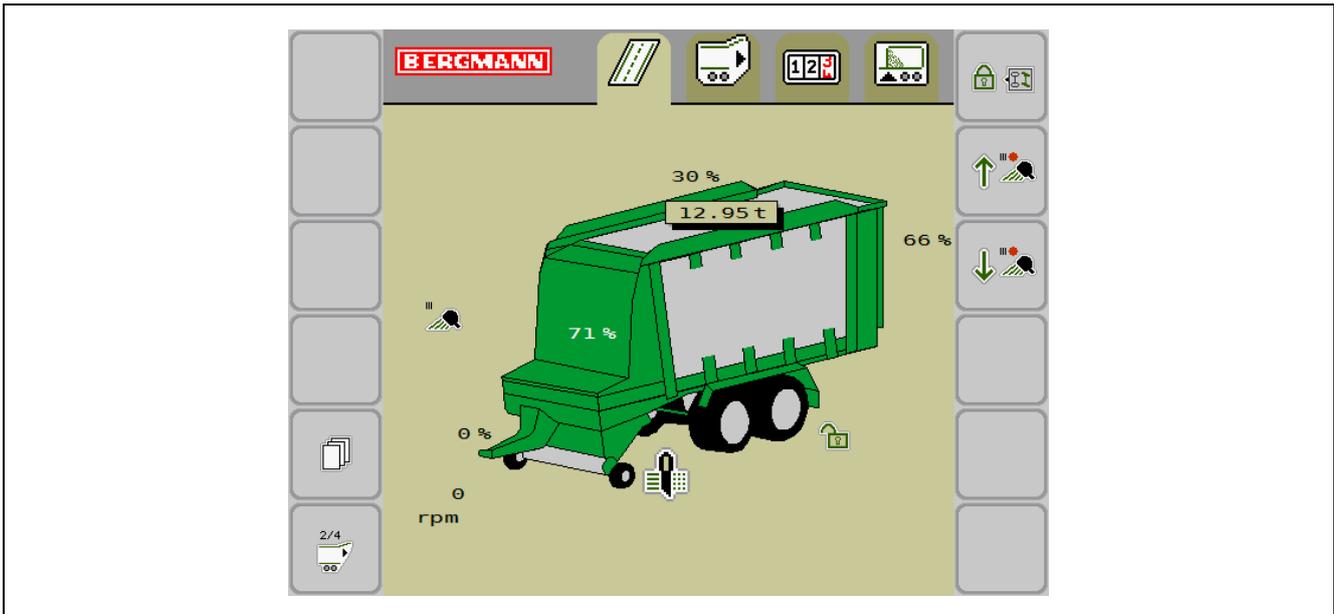


Photo 13 : Écran

3.1.6 Structure des menus du terminal CCI50 / CCI200 / ISOBUS

- | | | |
|-----|---|------------------------|
| 1/4 |  | Déplacements sur route |
| 2/4 |  | Déchargement |
| 3/4 |  | Compteur de trajets |
| 4/4 |  | Chargement |

3.1.6.1 Menu 1/4 : Déplacements sur route

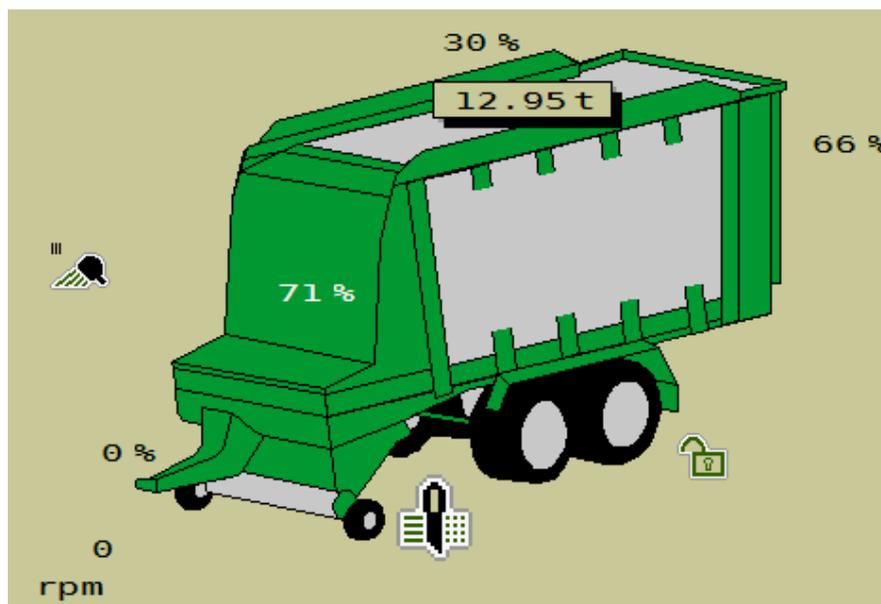


Menu

	Menu 1/4 « Déplacements sur route » actif – sélection directe possible via l'écran tactile ou la molette de défilement
	Menu 2/4 « Déchargement » inactif – sélection directe possible via l'écran tactile ou la molette de défilement
	Menu 3/4 « Compteur de trajets » inactif – sélection directe possible via l'écran tactile ou la molette de défilement
	Menu 4/4 « Chargement » inactif – sélection directe possible via l'écran tactile ou la molette de défilement

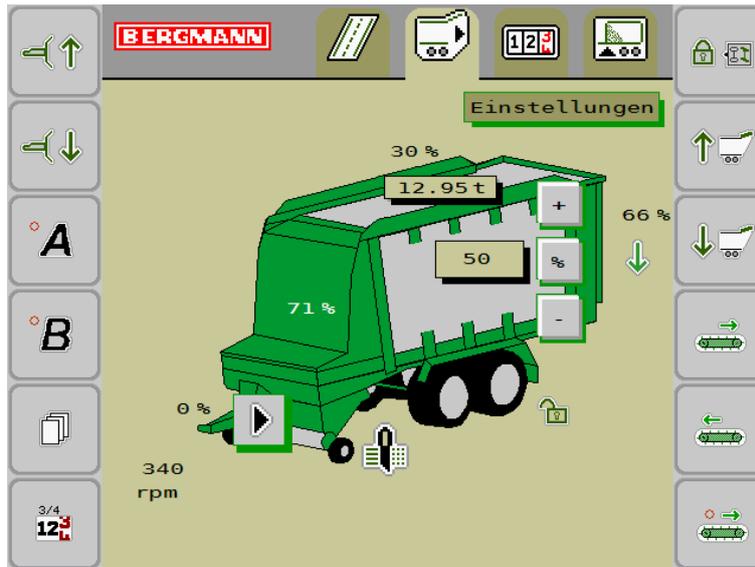
Touches de fonction

	Défilement pour accéder à d'autres fonctions impossible dans ce menu
	Passage au menu 2/4 « Déchargement » Appui prolongé : Accès service
	Ouvrir l'essieu directionnel
	Fermer l'essieu directionnel
	Allumer le projecteur de travail III / le gyrophare (L'affichage indique que le projecteur de travail est éteint)
	Éteindre le projecteur de travail III / le gyrophare (L'affichage indique que le projecteur de travail est allumé)



Masque de données	
	Essieu directionnel ouvert
	Essieu directionnel fermé : affichage clignotant : la commande ferme l'essieu directionnel
	Charge en t
	Information niveau de remplissage (100 % = plein)
	Ouverture de la porte arrière 0 % = fermée 100 % = ouverte complètement
	Dispositif de coupe complètement pivoté vers l'intérieur
	Dispositif de coupe pas complètement pivoté vers l'intérieur
	Dispositif de coupe complètement pivoté vers l'extérieur
	Vitesse de l'arbre de prise de force (PTO) en tr/min
	Position timon 0 % = timon en haut (vérin rentré) 100 % = timon en bas (vérin sorti)
	Position face avant 0 % = face avant pivotée à l'intérieur de l'espace de chargement 100 % = face avant pivotée à l'extérieur de l'espace de chargement
	Projecteur de travail III allumé

3.1.6.2 Menu 2/4 : Déchargement



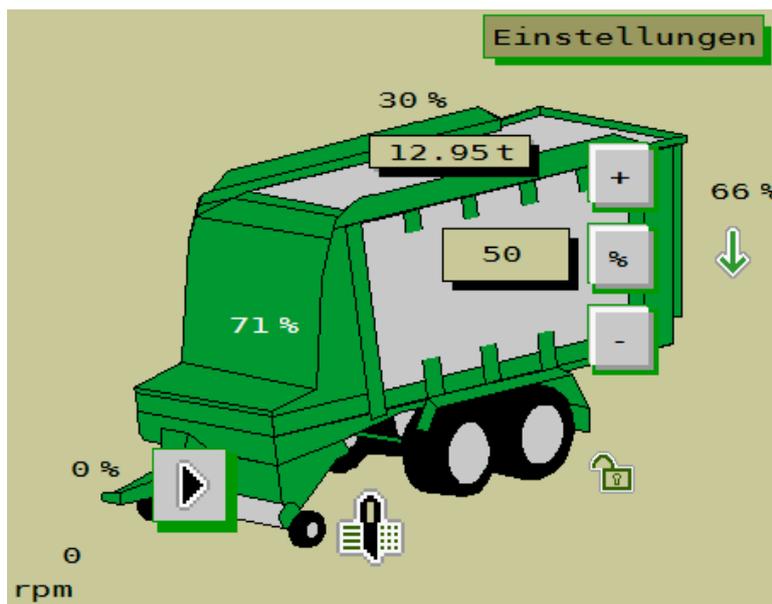
Menu

	Menu 1/4 « Déplacements sur route » inactif – sélection directe possible via l'écran tactile ou la molette de défilement
	Menu 2/4 « Déchargement » actif – sélection directe possible via l'écran tactile ou la molette de défilement
	Menu 3/4 « Compteur de trajets » inactif – sélection directe possible via l'écran tactile ou la molette de défilement
	Menu 4/4 « Chargement » inactif – sélection directe possible via l'écran tactile ou la molette de défilement

Touches de fonction

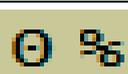
	Passage au menu 3/4 « Compteur de trajets » Appui prolongé : Accès service
	Défilement pour accéder à d'autres fonctions
	Voir à ce sujet la section suivante « Séquences de fonctions A et B »
	Voir à ce sujet la section suivante « Séquences de fonctions A et B »
	Ouvrir l'essieu directionnel
	Fermer l'essieu directionnel
	Mettre en marche le fond mouvant Réglage automatique de la vitesse Avec cet affichage, le fond mouvant est arrêté.
	Arrêter le fond mouvant (mode automatique) Avec cet affichage, le fond mouvant est en marche.

	Inverser le sens du fond mouvant
	Fond mouvant actionné manuellement dans le sens du déchargement, réglage en mode %
	Abaissier le timon Lorsque la machine est attelée : relever la machine
	Relever le timon Lorsque la machine est attelée : abaisser la machine
	Relever le Pick-Up
	Abaissier le Pick-Up (position de travail)
	Relever la partie supérieure de la face avant
	Abaissier la partie supérieure de la face avant
	Avancer la partie inférieure de la face avant (pivoter vers le tracteur)
	Reculer la partie inférieure de la face avant (pivoter vers l'espace de chargement)
	Relever la porte arrière
	Abaissier la porte arrière
	Allumer le projecteur de travail I (L'affichage indique que le projecteur de travail est éteint)
	Éteindre le projecteur de travail I (L'affichage indique que le projecteur de travail est allumé)
	Allumer le projecteur de travail II (L'affichage indique que le projecteur de travail est éteint)
	Éteindre le projecteur de travail II (L'affichage indique que le projecteur de travail est allumé)
	Allumer le projecteur de travail III / le gyrophare (L'affichage indique que le projecteur de travail est éteint)
	Éteindre le projecteur de travail III / le gyrophare (L'affichage indique que le projecteur de travail est allumé)
	Allumer le projecteur de travail VI / le gyrophare (L'affichage indique que le projecteur de travail est éteint)
	Éteindre le projecteur de travail VI / le gyrophare (L'affichage indique que le projecteur de travail est allumé)



Masque de données

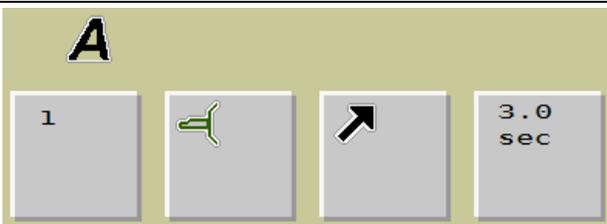
	Passage au sous-menu « Réglages »
	1ère vitesse du fond mouvant
	2ème vitesse du fond mouvant (vitesse rapide pour vider les restes)
	Augmenter progressivement la vitesse du fond mouvant
	Réduire progressivement la vitesse du fond mouvant
	Mise en marche du fond mouvant (mode automatique)
	Essieu directionnel ouvert
	Essieu directionnel fermé : affichage clignotant : la commande ferme l'essieu directionnel
	Affichage et champ de saisie de la vitesse actuelle du fond mouvant
	Augmenter la vitesse du fond mouvant sur 100 %
	Charge en tonnes
	Information niveau de remplissage (100 % = plein)
	Ouverture de la porte 0 % = fermée arrière 100 % = ouverte complètement
	Vitesse pré-réglée dépassée. Si la valeur n'est pas atteinte : touche supplémentaire pour l'ouverture automatique sur la valeur pré-réglée.

	Dispositif de coupe complètement pivoté vers l'intérieur
	Dispositif de coupe pas complètement pivoté vers l'intérieur
	Dispositif de coupe complètement pivoté vers l'extérieur
	Faire marcher le Pick-Up en appuyant longtemps sur la touche
	Position timon 0 % = timon en haut (vérin rentré) 100 % = timon en bas (vérin sorti)
	Vitesse de l'arbre de prise de force (PTO) en tr/min
	Position face avant 0 % = face avant pivotée à l'intérieur de l'espace de chargement 100 % = face avant pivotée à l'extérieur de l'espace de chargement
	Projecteur de travail I allumé
	Projecteur de travail II allumé
	Projecteur de travail III allumé
	Projecteur de travail VI allumé

3.1.6.2.1 Séquences de fonctions A et B

Séquences de fonctions A :	
 inactives	Touche maintenue enfoncée : Les fonctions mémorisées sont exécutées l'une après l'autre. Touche relâchée : La fonction s'arrête.
 actives	Bref appui sur la touche Le « masque réglages A » s'ouvre, un bref appui réitéré ferme le « masque réglages A » et enregistre les réglages.
Séquences de fonctions B :	
 inactives	Touche maintenue enfoncée : Les fonctions mémorisées sont exécutées l'une après l'autre. Touche relâchée : La fonction s'arrête.
 actives	Bref appui sur la touche : Le « masque réglages B » s'ouvre, un bref appui réitéré ferme le « masque réglages B » et enregistre les réglages.

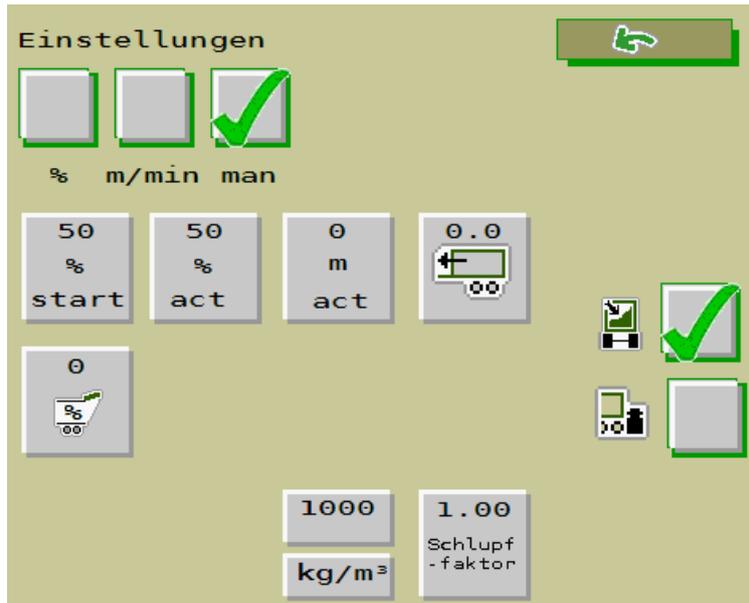
Remarques concernant les séquences de fonctions

	
A : étape 1 : relever la machine pendant 3,0 secondes.	
	
B : étape 1 : abaisser la machine pendant 3,0 secondes.	
	Réglages pour les séquences de fonctions A
	Réglages pour les séquences de fonctions B
	Numéro d'étape : il est possible de mémoriser jusqu'à 8 fonctions. L'étape 1 est la première fonction et l'étape 8 la dernière fonction. Sélection directe possible via l'écran tactile ou la molette de défilement
	Champ de sélection de la fonction. Toutes les fonctions affichées peuvent être sélectionnées. Sélection directe possible via l'écran tactile ou la molette de défilement
	Sélection du sens ou du mode. Vers le haut/Précédent, Vers le bas/Suivant, Arrêt (X) ou Marche (Auto). Sélection directe possible via l'écran tactile ou la molette de défilement
	Durée de cette étape. Réglage de 0 à 25 secondes en incréments de 0,1 seconde. Sélection directe possible via l'écran tactile ou la molette de défilement

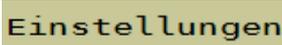
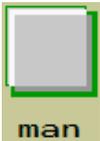
Fonctions spéciales

 AUTO 0.1 sec	<p>Mettre en marche le fond mouvant (mode automatique)</p>
 X 0.1 sec	<p>Arrêter le fond mouvant (mode automatique)</p>
 AUTO 0.1 sec	<p>Ouvrir l'essieu directionnel</p>
 X 4.0 sec	<p>Fermer l'essieu directionnel</p>
 ↗ 0.1 sec	<p>Allumer le projecteur de travail</p>
 ↘ 0.1 sec	<p>Éteindre le projecteur de travail</p>

3.1.6.2.2 Réglages



Masque de données

	Affichage : sous-menu « Réglages »
	Retour au menu principal « Déchargement »
	<p>Mode fond mouvant « Réglage manuel » La coche verte signifie que ce mode est activé.</p> <p> À ce propos, respecter également les consignes et les remarques énoncées dans le manuel de service, à la section suivante « Mode fond mouvant » !</p>
	<p>Mode fond mouvant « Réglage de la vitesse du fond mouvant »</p> <p> À ce propos, respecter également les consignes et les remarques énoncées dans le manuel de service, à la section suivante « Mode fond mouvant » !</p>
	<p>Mode fond mouvant « Réglage de la longueur de déchargement, vitesse de déplacement définie »</p> <p> À ce propos, respecter également les consignes et les remarques énoncées dans le manuel de service, à la section suivante « Mode fond mouvant » !</p>
	Vitesse du fond mouvant en % : valeur actuelle ou valeur consigne
	Vitesse du fond mouvant en % : valeur de démarrage – la valeur actuelle du fond mouvant est remplacée par la valeur de démarrage à l'arrêt du fond mouvant.
	Vitesse du fond mouvant en m/min : valeur actuelle ou valeur consigne
	Vitesse du fond mouvant en m/min : valeur de démarrage – la valeur actuelle du fond mouvant est remplacée par la valeur de démarrage à l'arrêt du fond mouvant.
	Longueur souhaitée du tas en mètres

	Vitesse de déplacement en km/h
	Hauteur de consigne de la porte arrière 0 % = fermée 100 % = ouverte complètement
	Délai de retard pour le démarrage du système de remplissage automatique Exemple : 0 seconde = le fond mouvant démarre immédiatement après le signal du capteur 2 secondes = le fond mouvant démarre 2 secondes après le signal du capteur Augmenter les valeurs pour la matière sèche !
	Délai de retard pour l'arrêt du système de remplissage automatique Exemple : 0 seconde = le fond mouvant s'arrête immédiatement après la désactivation du signal du capteur 2 secondes = le fond mouvant s'arrête 2 secondes après la désactivation du signal du capteur Augmenter les valeurs pour la matière humide !
	Mode ensilage activé
	Mode ensilage désactivé
	Totalisation du poids activée
	Totalisation du poids désactivée
	Réglage de la densité Touche permettant de définir la densité Pour définir la densité de matière à partir de l'actuel poids en charge, le volume respectif est demandé à l'aide du masque de saisie.
	Réglage du facteur de glissement. Valeur par défaut 1,00. Facteur 2,00 : double vitesse du fond mouvant Facteur 0,50 : demi-vitesse du fond mouvant

3.1.6.2.3 Mode fond mouvant

La commutation est effectuée via l'écran tactile ou la molette de défilement par sélection directe de l'icône.

	<p>Réglage manuel</p> <p>Réglage en % de la vitesse maximale possible du fond mouvant ; à partir de 70 %, la deuxième vitesse (si disponible) est activée automatiquement</p>
	<p>Réglage de la vitesse du fond mouvant</p> <p>Réglage de la vitesse du fond mouvant en mètres par minute. Exemple : 1,25 m/min signifie que le fond mouvant se déplace en 1 minute d'exactly 1,25 m dans le sens du déchargement. La vitesse rapide est activée automatiquement dès qu'une vitesse réglée en usine est atteinte.</p>
	<p>Réglage de la longueur de déchargement, vitesse de déplacement définie :</p> <p>À partir des valeurs saisies pour la longueur du tas et la vitesse de déplacement, la commande règle la vitesse du fond mouvant adaptée à la longueur du tas souhaitée. La deuxième vitesse est activée automatiquement dès qu'une vitesse réglée en usine est atteinte.</p>

3.1.6.3 Menu 3/4 : Compteur de trajets



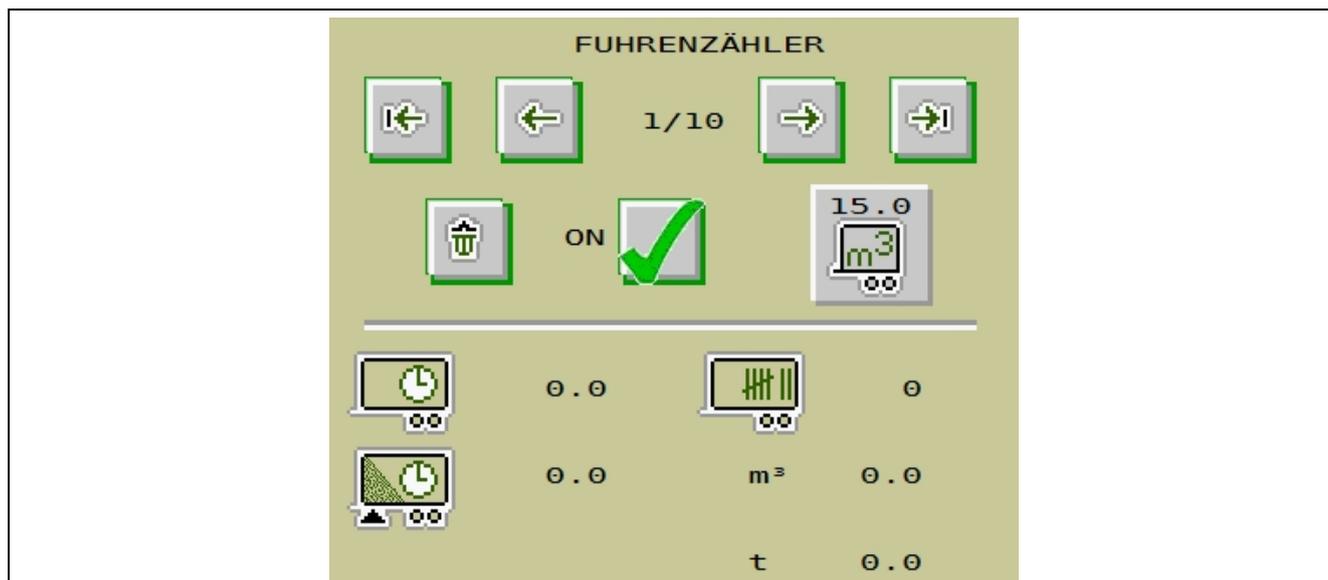
Menu

	Menu 1/4 « Déplacements sur route » inactif – sélection directe possible via l'écran tactile ou la molette de défilement
	Menu 2/4 « Déchargement » inactif – sélection directe possible via l'écran tactile ou la molette de défilement
	Menu 3/4 « Compteur de trajets » actif – sélection directe possible via l'écran tactile ou la molette de défilement
	Menu 4/4 « Chargement » inactif – sélection directe possible via l'écran tactile ou la molette de défilement

Touches de fonction

	Désactiver l'emplacement d'enregistrement du compteur de trajets
	Désactiver l'emplacement d'enregistrement du compteur de trajets
	Activer l'emplacement d'enregistrement du compteur de trajets
	Activer l'emplacement d'enregistrement du compteur de trajets
	Faire défiler vers le haut les emplacements d'enregistrement du compteur de trajets
	Faire défiler vers le bas les emplacements d'enregistrement du compteur de trajets
	Défilement pour accéder à d'autres fonctions

	Passage au menu 4/4 « Chargement » Appui prolongé : Accès service
	Ouvrir l'essieu directionnel
	Fermer l'essieu directionnel
	Augmenter progressivement le nombre de trajets en appuyant longtemps sur la touche
	Réduire progressivement le nombre de trajets en appuyant longtemps sur la touche Appui prolongé : une fois que la touche est relâchée, le nombre de trajets est effacé pour cet emplacement d'enregistrement
	Pas de fonction
	Appui prolongé : une fois que la touche est relâchée, le temps est effacé pour cet emplacement d'enregistrement
	Augmenter le volume de chargement
	Réduire le volume de chargement
	Augmenter progressivement l'affichage du volume épandu en appuyant longtemps sur la touche
	Réduire progressivement l'affichage du volume épandu en appuyant longtemps sur la touche Appui prolongé : une fois que la touche est relâchée, l'affichage du volume épandu est effacé pour cet emplacement d'enregistrement

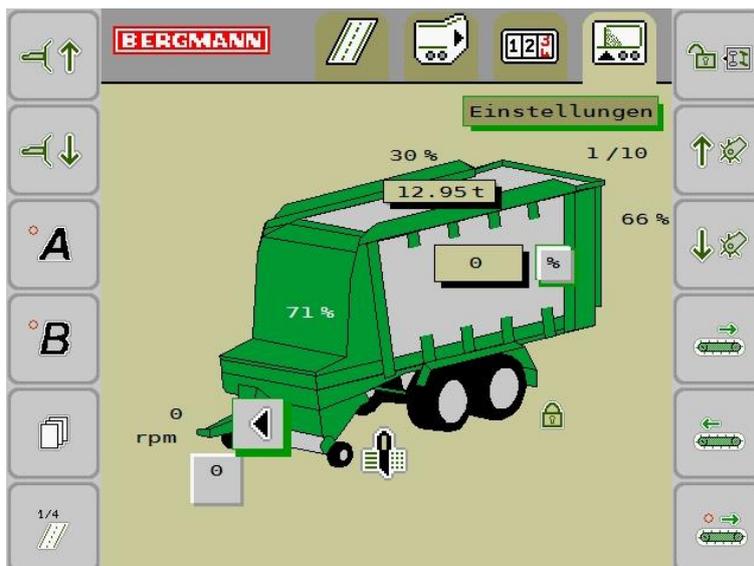


Masque de données

FUHRENZÄHLER	Consigne : affichage d'informations sur le compteur de trajets
	Retour au premier emplacement d'enregistrement
	Revenir à l'emplacement d'enregistrement précédent
1 / 10	Emplacements d'enregistrement du compteur de trajets, 1/10 à 10/10
Σ	Total (= Σ)
TC	Emplacement d'enregistrement TC : information envoyée au Task-Controller.
	Avancer à l'emplacement d'enregistrement suivant
	Avancer jusqu'au dernier emplacement d'enregistrement
	Effacer tous les compteurs pour l'emplacement d'enregistrement actuel
ON	L'emplacement d'enregistrement affiché est activé ; un actionnement de la touche désactive l'emplacement d'enregistrement
ON	L'emplacement d'enregistrement affiché est désactivé ; un actionnement de la touche active l'emplacement d'enregistrement
	Affichage et saisie du volume du réservoir
0.0	Affichage du temps pour l'emplacement d'enregistrement actuel Exemple : 8.4 h = 8 heures et 24 min. (4 x 6 min = 24 min)
0.0	Affichage du temps de chargement pour l'emplacement d'enregistrement actuel Exemple : 8.4 h = 8 heures et 24 min. (4 x 6 min = 24 min)

 0	Affichage des trajets pour l'emplacement d'enregistrement actuel 1 trajet = 0,5 min. fond mouvant en marche + 4 min. fond mouvant en pause
m³ 0.0	Affichage du volume épandu pour l'emplacement d'enregistrement actuel
t 0.0	Affichage de la masse épandue pour l'emplacement d'enregistrement actuel
 14.8	Total temps
 0.0	Total temps de chargement
 0	Total trajets
∑ m³ 60.0	Total volume
∑ t 116.9	Total masse

3.1.6.4 Menu 4/4 : Chargement



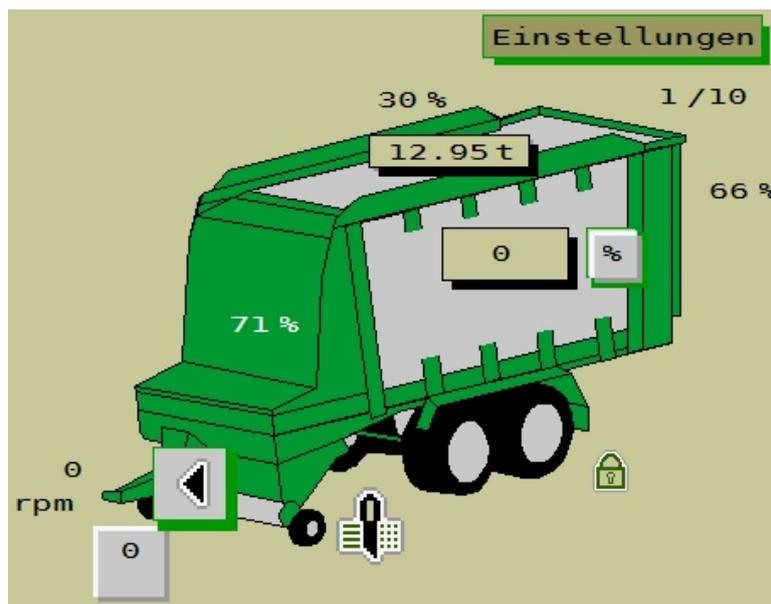
Menu

	Menu 1/4 « Déplacements sur route » inactif – sélection directe possible via l'écran tactile ou la molette de défilement
	Menu 2/4 « Déchargement » inactif – sélection directe possible via l'écran tactile ou la molette de défilement
	Menu 3/4 « Compteur de trajets » inactif – sélection directe possible via l'écran tactile ou la molette de défilement
	Menu 4/4 « Chargement » actif – sélection directe possible via l'écran tactile ou la molette de défilement

Touches de fonction

	Passage au menu 1/4 « Déplacements sur route » Appui prolongé : Accès service
	Défilement pour accéder à d'autres fonctions
	inactives Voir à ce sujet la section suivante « Séquences de fonctions A et B »
	inactives Voir à ce sujet la section suivante « Séquences de fonctions A et B »
	Ouvrir l'essieu directionnel
	Fermer l'essieu directionnel
	Mettre en marche le fond mouvant Mode automatique : réglage de la vitesse Avec cet affichage, le fond mouvant est arrêté.
	Arrêter le fond mouvant (mode automatique) Avec cet affichage, le fond mouvant est en marche.

	Inverser le sens du fond mouvant
	Fond mouvant actionné manuellement dans le sens du déchargement, réglage en mode %
	Abaisser le timon Lorsque la machine est attelée : relever la machine
	Relever le timon Lorsque la machine est attelée : abaisser la machine
	Relever le Pick-Up
	Abaisser le Pick-Up (position de travail)
	Relever le dispositif de coupe
	Abaisser le dispositif de coupe
	Relever la partie supérieure de la face avant
	Abaisser la partie supérieure de la face avant
	Avancer la partie inférieure de la face avant (pivoter vers le tracteur)
	Reculer la partie inférieure de la face avant (pivoter vers l'espace de chargement)
	Allumer le projecteur de travail I (L'affichage indique que le projecteur de travail est éteint)
	Éteindre le projecteur de travail I (L'affichage indique que le projecteur de travail est allumé)
	Allumer le projecteur de travail II (L'affichage indique que le projecteur de travail est éteint)
	Éteindre le projecteur de travail II (L'affichage indique que le projecteur de travail est allumé)
	Allumer le projecteur de travail III / le gyrophare (L'affichage indique que le projecteur de travail est éteint)
	Éteindre le projecteur de travail III / le gyrophare (L'affichage indique que le projecteur de travail est allumé)
	Allumer le projecteur de travail VI / le gyrophare (L'affichage indique que le projecteur de travail est éteint)
	Éteindre le projecteur de travail VI / le gyrophare (L'affichage indique que le projecteur de travail est allumé)



Masque de données

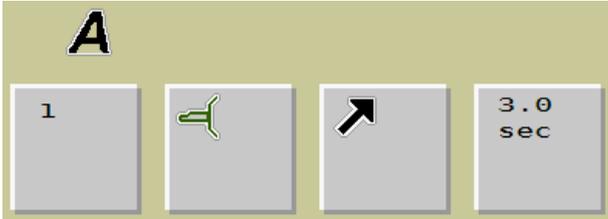
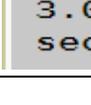
	Passage au sous-menu « Réglages »
	Affichage de l'emplacement d'enregistrement actif du compteur de trajets
	Information niveau de remplissage (100 % = plein)
	Ouverture de la porte arrière 0 % = fermée 100 % = ouverte complètement
	Charge en t
	Affichage et champ de saisie de la vitesse actuelle du fond mouvant
	Augmenter la vitesse du fond mouvant sur 100 %
	Mise en marche du fond mouvant (mode automatique)
	Essieu directionnel ouvert
	Essieu directionnel fermé : affichage clignotant : la commande ferme l'essieu directionnel
	Dispositif de coupe complètement pivoté vers l'intérieur
	Dispositif de coupe pas complètement pivoté vers l'intérieur
	Dispositif de coupe complètement pivoté vers l'extérieur
	Vitesse de l'arbre de prise de force (PTO) en tr/min

	<p>Position face avant</p> <p>0 % = face avant pivotée à l'intérieur de l'espace de chargement 100 % = face avant pivotée à l'extérieur de l'espace de chargement</p>
	<p>Inverser le sens du Pick-Up</p>
	<p>Pression d'appui du Pick-Up</p>
	<p>Position flottante ou position de travail du Pick-Up activée</p>
	<p>Projecteur de travail I allumé</p>
	<p>Projecteur de travail II allumé</p>
	<p>Projecteur de travail III allumé</p>
	<p>Projecteur de travail VI allumé</p>

3.1.6.4.1 Séquences de fonctions A et B

Séquences de fonctions A :	
 inactives	Touche maintenue enfoncée : Les fonctions mémorisées sont exécutées l'une après l'autre. Touche relâchée : La fonction s'arrête.
 actives	Bref appui sur la touche Le « masque réglages A » s'ouvre, un bref appui réitéré ferme le « masque réglages A » et enregistre les réglages.
Séquences de fonctions B :	
 inactives	Touche maintenue enfoncée : Les fonctions mémorisées sont exécutées l'une après l'autre. Touche relâchée : La fonction s'arrête.
 actives	Bref appui sur la touche : Le « masque réglages B » s'ouvre, un bref appui réitéré ferme le « masque réglages B » et enregistre les réglages.

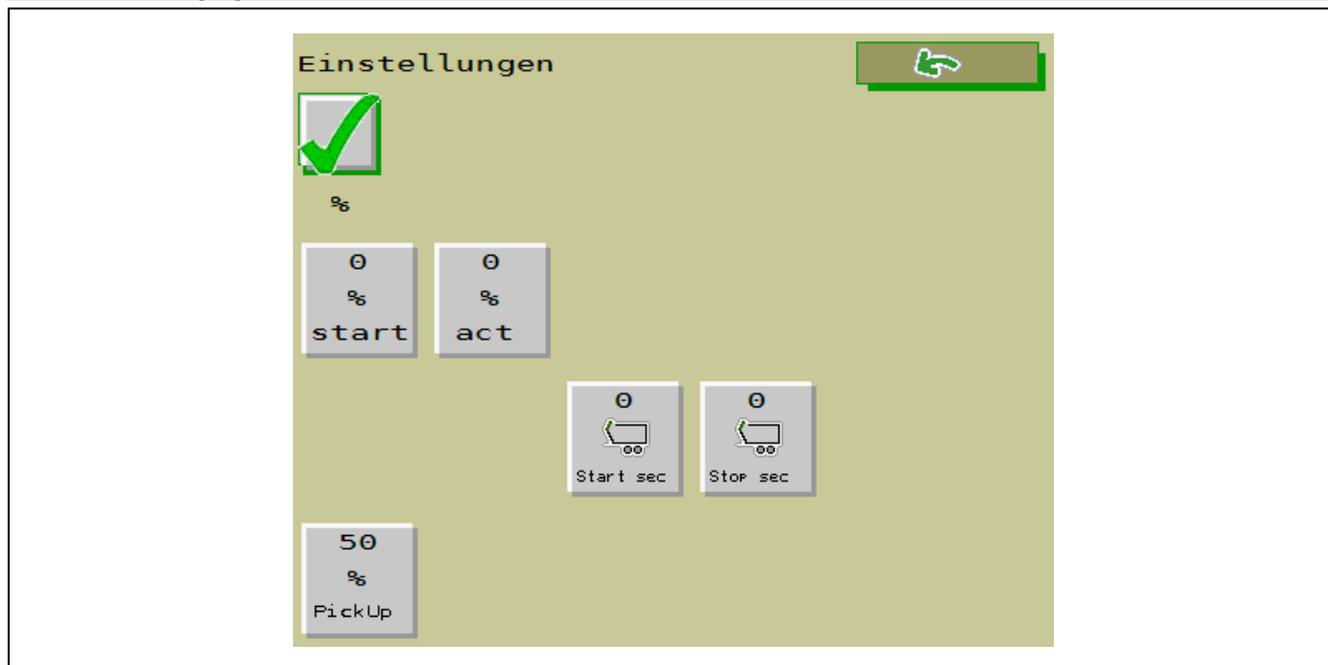
Remarques concernant les séquences de fonctions

	
A : étape 1 : relever la machine pendant 3,0 secondes.	
	
B : étape 1 : abaisser la machine pendant 3,0 secondes.	
	Réglages pour les séquences de fonctions A
	Réglages pour les séquences de fonctions B
	Numéro d'étape : il est possible de mémoriser jusqu'à 8 fonctions. L'étape 1 est la première fonction et l'étape 8 la dernière fonction. Sélection directe possible via l'écran tactile ou la molette de défilement
	Champ de sélection de la fonction. Toutes les fonctions affichées peuvent être sélectionnées. Sélection directe possible via l'écran tactile ou la molette de défilement
	Sélection du sens ou du mode. Vers le haut/Précédent, Vers le bas/Suivant, Arrêt (X) ou Marche (Auto). Sélection directe possible via l'écran tactile ou la molette de défilement
	Durée de cette étape. Réglage de 0 à 25 secondes en incréments de 0,1 seconde. Sélection directe possible via l'écran tactile ou la molette de défilement

Fonctions spéciales

 AUTO 0.1 sec	Mettre en marche le fond mouvant (mode automatique)
 X 0.1 sec	Arrêter le fond mouvant (mode automatique)
 AUTO 0.1 sec	Ouvrir l'essieu directionnel
 X 4.0 sec	Fermer l'essieu directionnel
 ↗ 0.1 sec	Allumer le projecteur de travail
 ↘ 0.1 sec	Éteindre le projecteur de travail
 ↘ 1.0 sec	Position flottante/Position de travail activée

3.1.6.4.2 Réglages



Masque de données

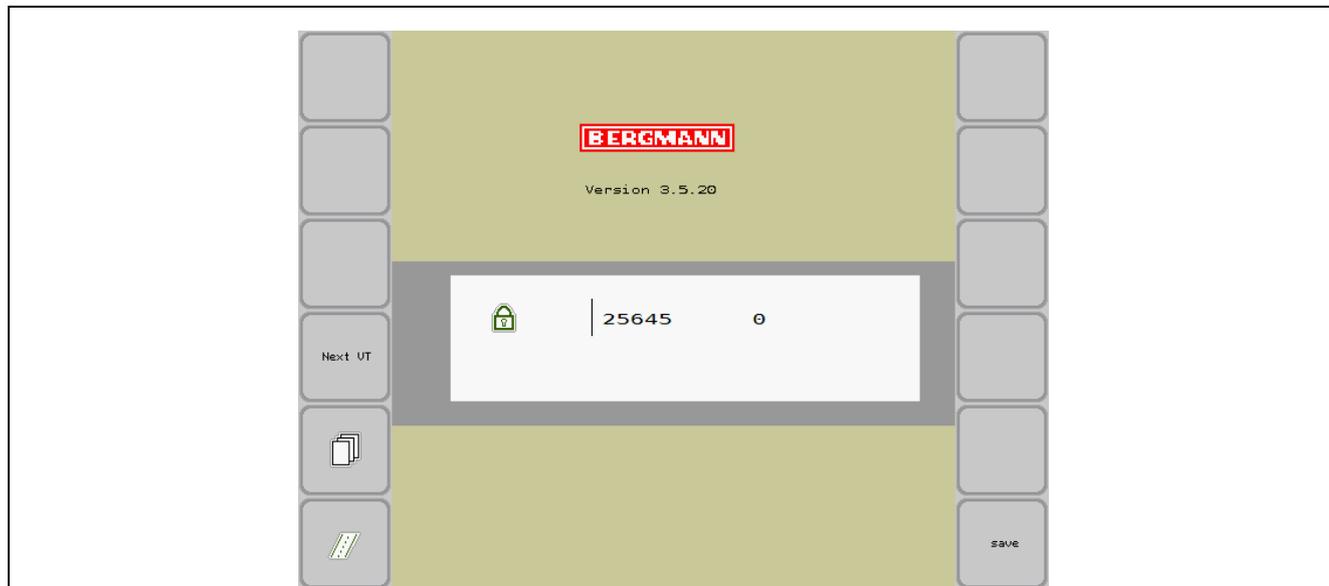
	Affichage : sous-menu « Réglages »
	Retour au menu principal « Déchargement »
	<p>Mode fond mouvant « % » La coche verte signifie que ce mode est activé.</p> <p>À ce propos, respecter également les consignes et les remarques énoncées dans le manuel de service, à la section suivante « Mode fond mouvant » !</p>
	Vitesse du fond mouvant en % : valeur de démarrage – la valeur actuelle du fond mouvant est remplacée par la valeur de démarrage à l’arrêt du fond mouvant.
	Vitesse du fond mouvant en % : valeur actuelle ou valeur consigne
	Vitesse du Pick-Up en %
	<p>Délai de retard pour le démarrage du système de remplissage automatique Exemple : 0 seconde = le fond mouvant démarre immédiatement après le signal du capteur 2 secondes = le fond mouvant démarre 2 secondes après le signal du capteur Augmenter les valeurs pour la matière sèche !</p>
	<p>Délai de retard pour l’arrêt du système de remplissage automatique Exemple : 0 seconde = le fond mouvant s’arrête immédiatement après la désactivation du signal du capteur 2 secondes = le fond mouvant s’arrête 2 secondes après la désactivation du signal du capteur Augmenter les valeurs pour la matière humide !</p>

3.1.6.4.3 Mode fond mouvant

La commutation est effectuée via l'écran tactile ou la molette de défilement par sélection directe de l'icône.

	<p>Réglage manuel</p> <p>Réglage en % de la vitesse maximale possible du fond mouvant ; à partir de 70 %, la deuxième vitesse (si disponible) est activée automatiquement</p>
---	---

3.1.6.5 Menu : Accès service



Touches de fonction

	<p>Passage au terminal ISOBUS suivant, s'il y a plusieurs terminaux.</p>
	<p>Défilement pour accéder à d'autres fonctions impossible dans ce menu</p>
	<p>Passage au menu 1/4 « Déplacements sur route »</p>
	<p>L'enregistrement des réglages modifiés n'est pas nécessaire ici</p>

Masque de données

<p>Version 3.5.20</p>	<p>Numéro de version du logiciel</p>
 25645 0	<p>« 22645 » numéro aléatoire - prière d'indiquer ce numéro au service après-vente de Bergmann</p>
<p>« 0 »</p>	<p>Champ de saisie pour le code d'accès ; sélection via l'écran tactile/le potentiomètre</p>
<p>! New MType !</p>	<p>Affichage en cas de raccordement d'un nouveau distributeur (BSG) de la marque Bergmann ou en cas de passage du distributeur (BSG) à un autre type de machine, par ex. passage d'un épandeur à une remorque et inversement.</p>
<p>! No MType !</p>	<p>Affichage lorsque l'affectation du type de machine n'est pas univoque. Apparaît également lorsque la tension d'alimentation du distributeur est trop faible (par ex. inférieure à 10 volts)</p>

4 Répertoire des mots-clés

Le répertoire des mots-clés triés dans l'ordre alphabétique vous permet de trouver de manière ciblée les thèmes s'y rapportant dans ce manuel de service.

C		Mode fond mouvant..... 45, 57
Câble adaptateur CAN..... 21, 28		Montage du terminal CCI50 / CCI200..... 15
Câble d'alimentation du terminal CCI50 / CCI20017, 19, 21, 23, 24		P
Câble d'alimentation ISOBUS..... 27, 29, 30		Préface..... 3
Câble de raccordement CAN-BUS..... 26		R
Câble de raccordement du terminal CCI50 / CCI200... 19, 25		Raccordement du terminal 15
Commande 12		Rallonge CAN-BUS 16, 19, 22
Commande d'urgence..... 14		Réglages 43, 56
Consignes fondamentales de sécurité 11		Répertoire des mots-clés..... 58
D		Répertoires et références 7
Définition des termes 9		Représentation d'avertissements pouvant donner lieu à une action..... 8
Direction service après-vente..... 2		Représentation de consignes importantes 8
Droit d'auteur 3		Représentation des consignes et des énumérations 7
E		Résistance de terminaison 17, 19, 21, 23, 27
Écran du terminal CCI50 / CCI200 / ISOBUS 34		S
Entrepôt de pièces de rechange 2		Schéma de raccordement du terminal CCI50 / CCI200 avec BSG100 et ISO-GATE 16
F		Schéma de raccordement du terminal CCI50 / CCI200 avec BSG200 18, 20, 22, 24
Fabricant..... 2		Schéma de raccordement du terminal ISOBUS avec BSG100 et ISO-GATE..... 26
G		Schéma de raccordement du terminal ISOBUS avec BSG200..... 28, 30
Généralités..... 2		Sécurité 10
I		Séquences de fonctions A et B 41, 54
Identification..... 2		Sommaire 4
Indications de direction 9		Sommaire des illustrations 6
Interface utilisateur du terminal CCI50 / CCI200..... 31		Structure des menus du terminal CCI50 / CCI200 / ISOBUS..... 34
M		Système électrique..... 11
Manuel de service		T
Utilisation de ce manuel de service..... 7		Terminal CCI50 / CCI200 / ISOBUS..... 13
Menu 1/4: Déplacements sur route..... 35		U
Menu 2/4: Déchargement..... 37		Utilisation conforme à la destination..... 10
Menu 3/3: Compteur de trajets..... 46		
Menu 4/4: Chargement 50		
Menu: Accès service..... 57		