



DSF / BOSS



A-Touch



SmartTouch

Version Midi 3
(à partir de Mars 2026)

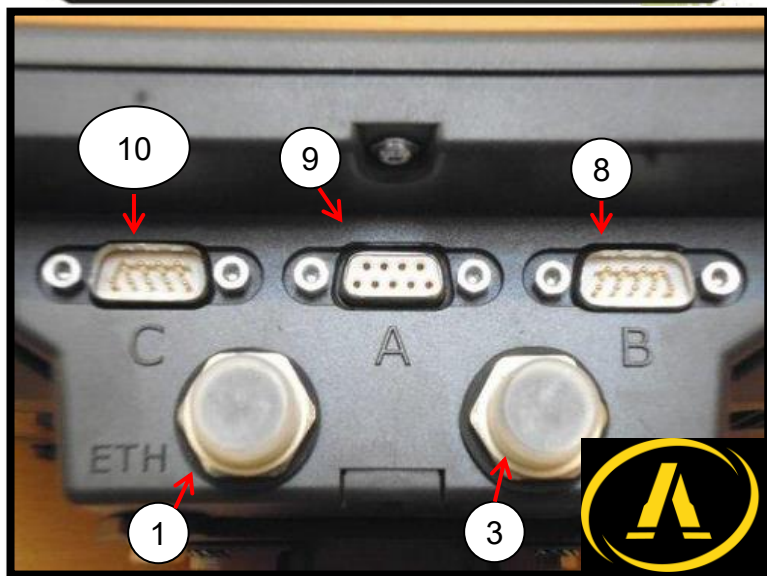




1 – Caractéristiques du boîtier A-Touch



- 1 Bouton Démarrer/Eteindre
- 2 Touches verrouillage ou capture Ecran sur USB
- 3 Touches de fonction



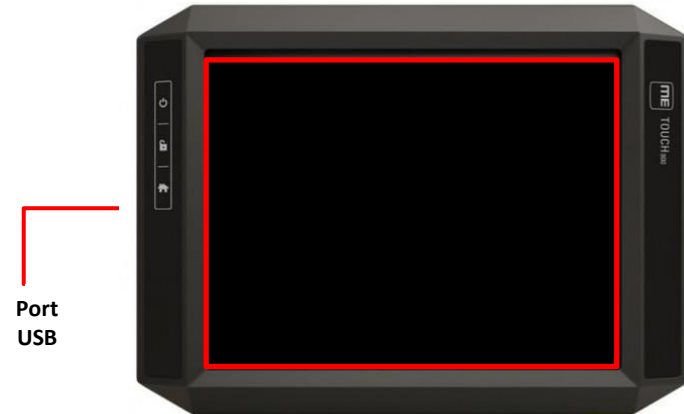
1	Raccordement de l'antenne GSM Seulement pour le cas d'un terminal avec modem GSM installé.	6	Capuchon protecteur pour la prise USB Il protège le port USB de la poussière.
2	N'est pas utilisé pour le moment	7	Emplacement pour la carte SIM
3	Raccordement caméra analogique Seulement pour le cas d'un terminal avec modem GSM installé. Art. - Nr. 30322527	8	Raccordement B Raccordement CAN-Bus Voir le chapitre : Brochage raccordement B [→ 79]
4	Raccordement caméra analogique Seulement pour le cas d'un terminal avec modem GSM installé.	9	Raccordement A Raccordement CAN-Bus Pour le raccordement de l'équipement de base ISOBUS.
5	Port USB USB 1.1	10	Raccordement C Port série RS232 pour : - Récepteur GPS - Compensateur d'inclinaison "GPS TILT-Module" - Barre de guidage



2 – Mise à jour

Il est important de vérifier la compatibilité de la version ou de la configuration auprès de votre référent technique, ainsi que de la configuration de la machine.

1 – Insérer la clé USB dans le port, moniteur éteint



Ps: La clé ne doit contenir que les dossiers de la mise à jour

2 – Démarrer le moniteur, l'écran affiche au bout de quelques secondes



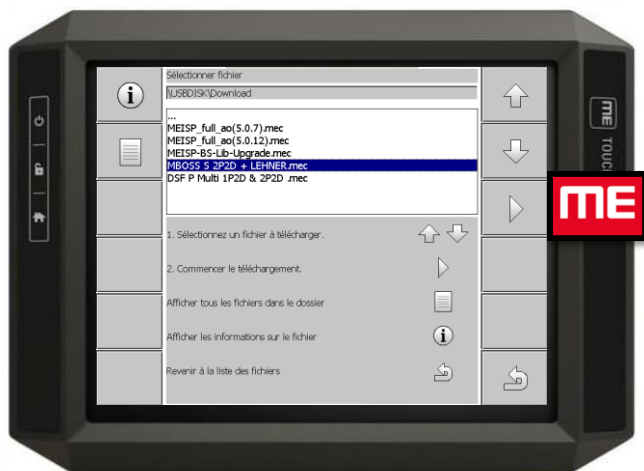
3 – Appuyer sur la touche ME pour aller dans le dossier



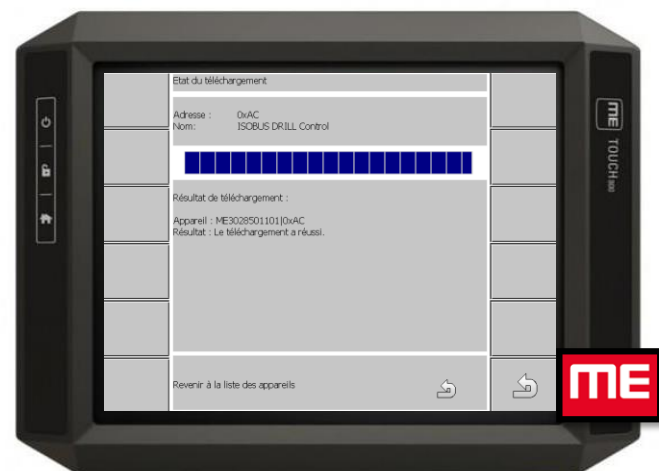


2 – Mise à jour

4 – Sélectionner la configuration semoir souhaiter et appuyer sur la touche ME



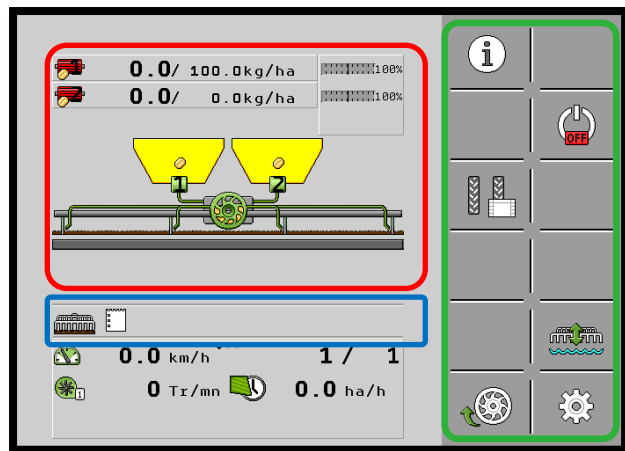
5 – Appuyer sur la touche ME une fois la mise à jour effectuée et redémarrer la console





























3 – Icones => DESIGNATION

Lexique des icones sur la page de travail :











		Doseur 1 non calibré			Trémie pleine
		Doseur 1 calibré			Trémie presque vide
					Trémie vide
		La rampe est désactivée (outil levé)			
		La rampe est activée			
		La rampe est en mode semis			
		La rampe est coupée par le Section control ou par l'utilisateur			
		La rampe est coupée par le Section control ou par l'utilisateur, Outil levé ou vitesse à 0 km/h			

Icone d'information

	Rampe levée		Rampe baissée
	Task control		Section control
	Alarme trémie		Phare travail total
	Prédosage		
	Mode mouillère		
	Capteur de bouchage		






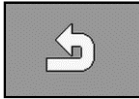
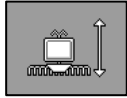
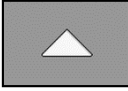


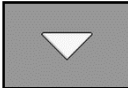

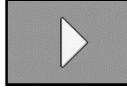


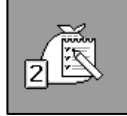



Icone de navigation

	Informations surface		Marche / Arrêt de l'application
	Paramètres Jalonnage		Marche/arrêt moteur Droit
	Marche/arrêt moteur Gauche		Mode mouillère
	Amorçage doseur(s)		Paramètres



3 – Icones => DESIGNATION

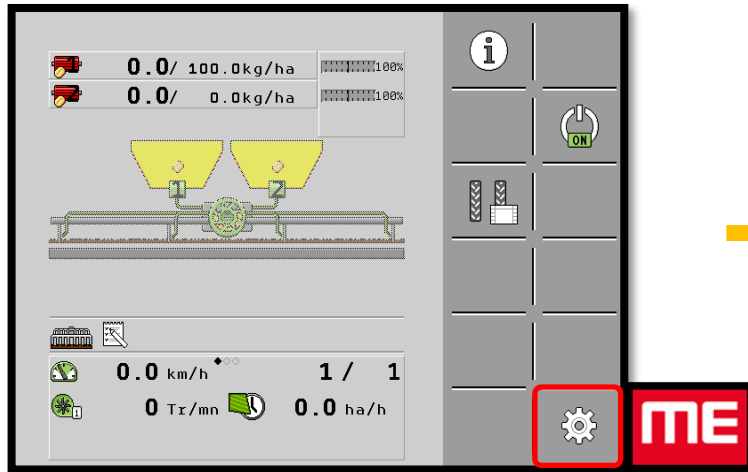
Lexique des icônes :

 1	Paramètres vitesse	 2	Accès calibration		Diagnostic
	Accès paramètres	 3	Produit		Retour
	Accès largeur de travail (Rampe)		Défilement page vers le haut	 11	Accès configue
	Page suivante		Défilement page vers le bas	 6	Accès accessoire (lumière)
	Lancement de la calibration		Confirmation		Enregistrement calibration
 2	Contrôle de dose par le task control		Accès coupure produit (trémie)	 1	Coupure du produit (trémie)
 1 10	Sélection du VT/TC				

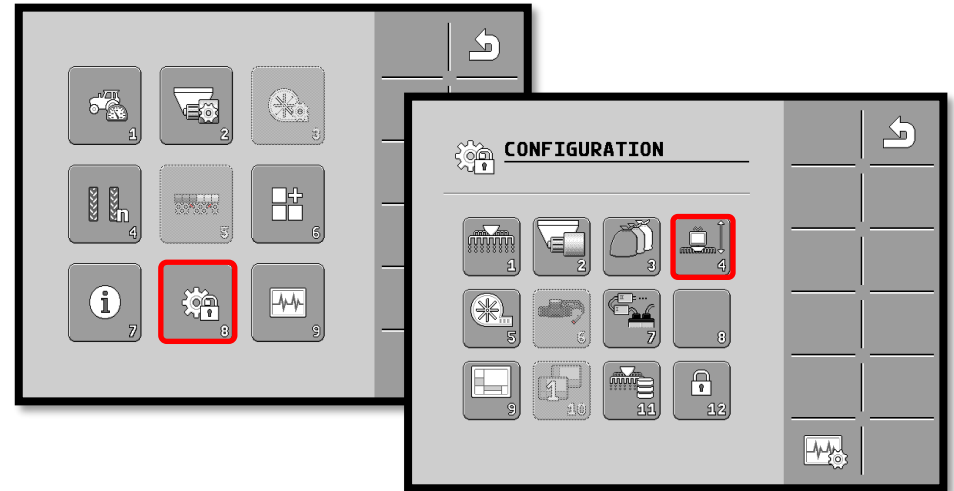


4 – Configuration système de coupe + largeur de travail

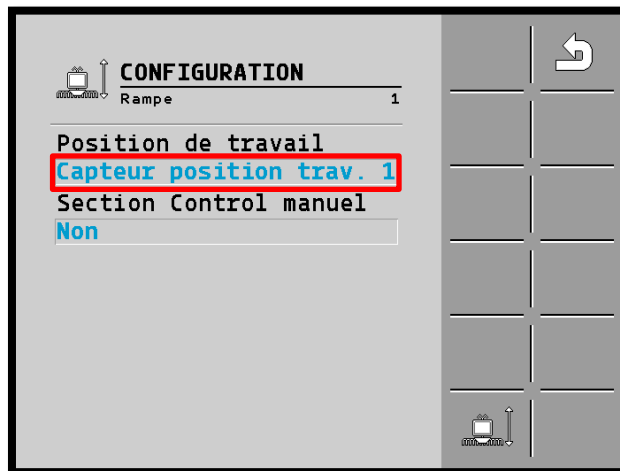
1 – Ecran d'accueil, Appuyer sur la touche ME Paramètre:



2 – Appuyer sur la touche 8 paramètre et 4:



3 – Appuyer sur la fonction suivante pour choisir la prise d'information de coupe souhaitée:



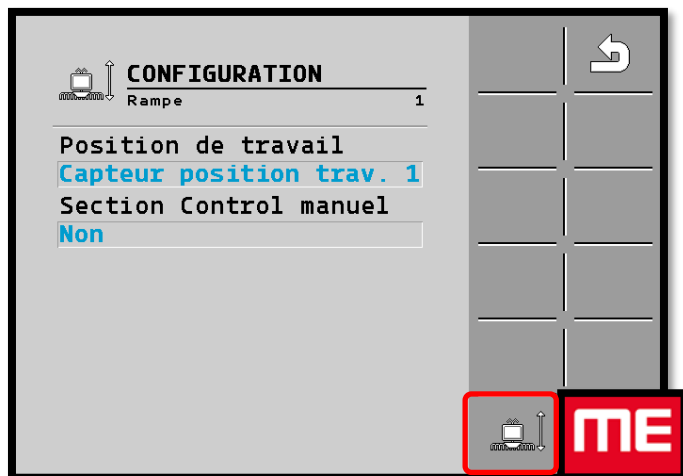
4 – Sélectionner la coupe et valider :



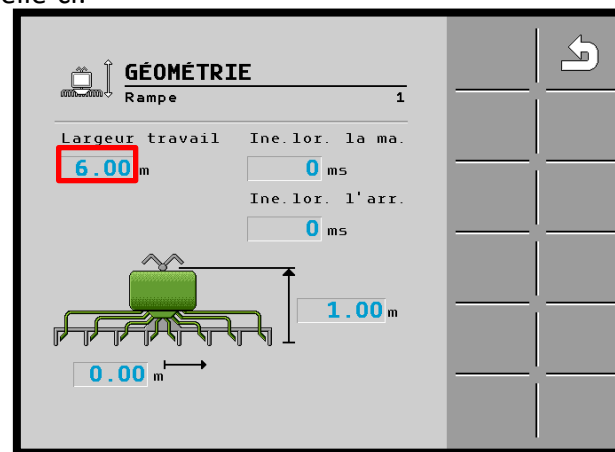


4 – Configuration système de coupe + largeur de travail

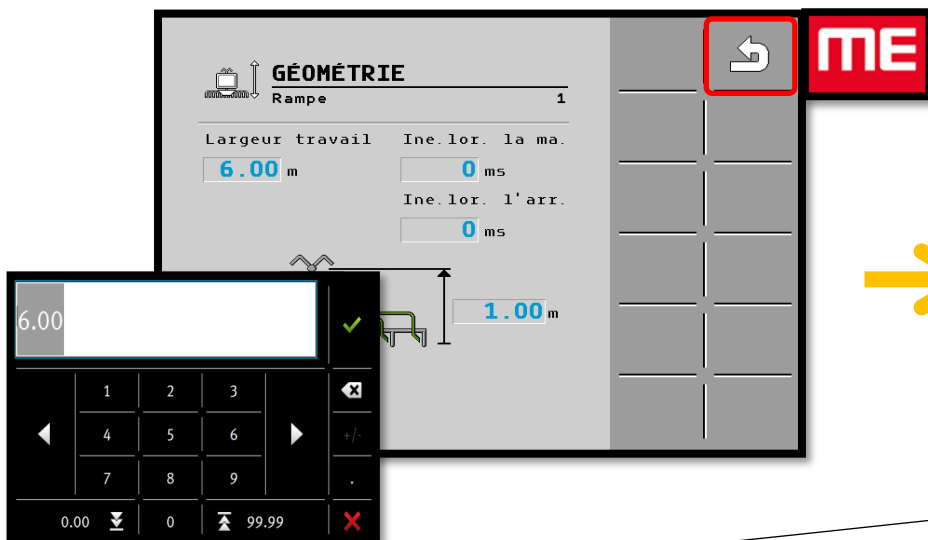
5 – Appuyer sur la touche ME pour configurer la largeur:



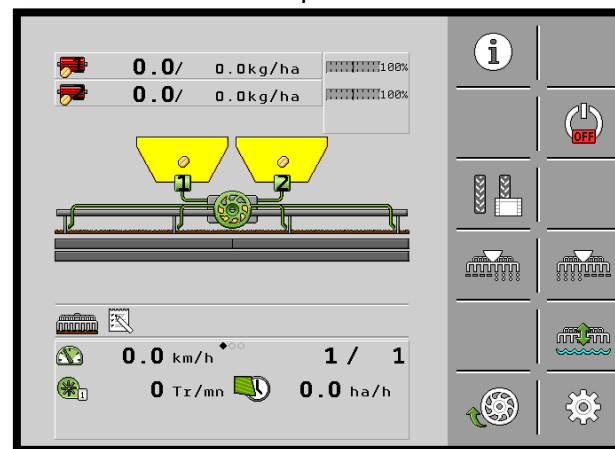
6 – Appuyer sur la largeur de travail pour modifier celle-ci:



7 – Définir la largeur totale de travail, puis appuyer sur la touche retour (ME) pour revenir sur la page travail



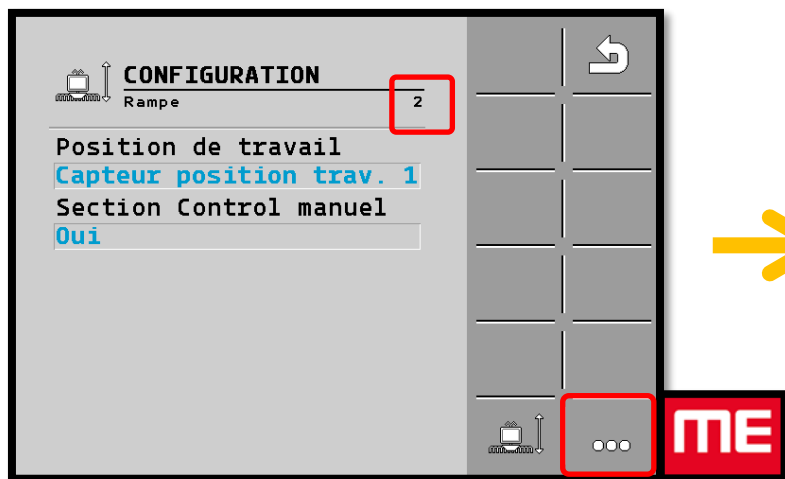
8 – **Attention**, si configuration avec 2 rampes comme l'image, il faut vérifier la largeur de la rampe 2, reprendre le visuel 5 et allez à l'étape 9



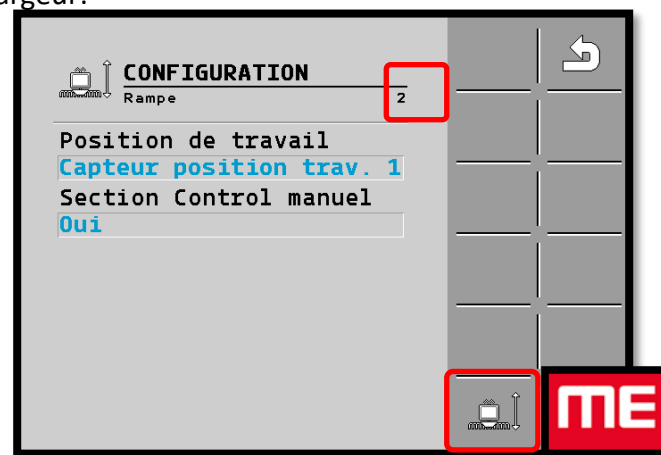


4 – Configuration système de coupure + largeur de travail

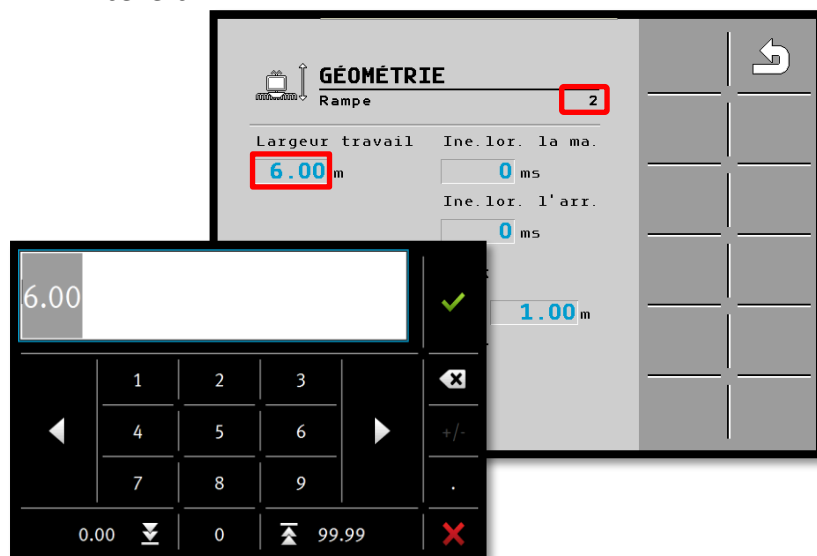
9 – Appuyer sur la touche ME pour avoir la rampe 2



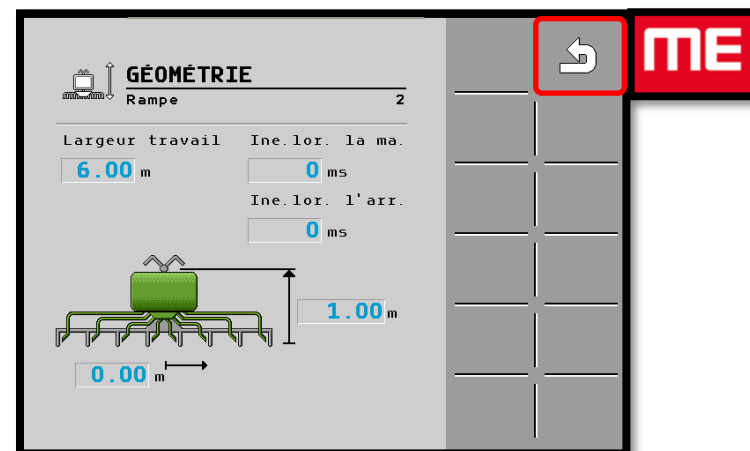
10 – Appuyer sur la touche ME pour configurer la largeur:



11 – Appuyer sur la largeur de travail pour modifier celle-ci:



12 – revenir sur la page de travail en appuyant sur la touche retour (ME) 3X



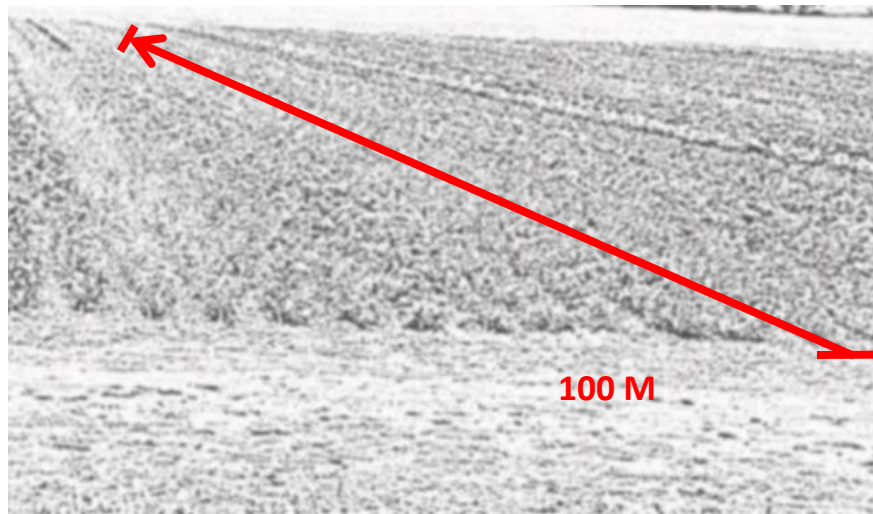


5 – Configuration prise de vitesse + choix prise de vitesse

Calibration du radar

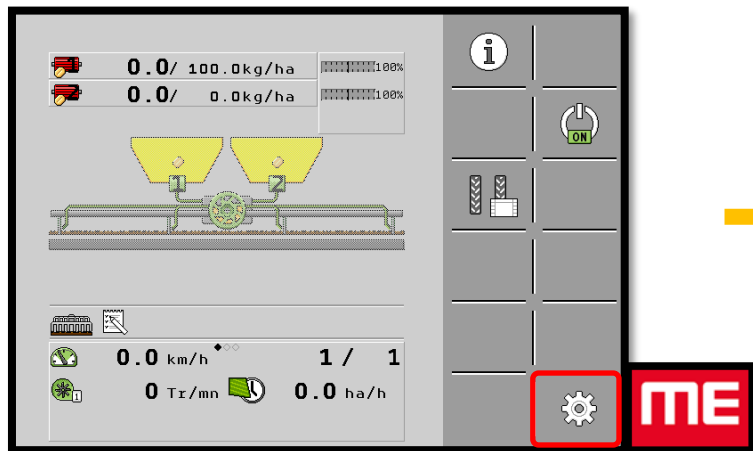
1 - Pour calibrer le radar, il faut tracer 100 mètres précisément dans le champ

2 - Mettre la machine en position de travail



3 – Allumer le boîtier, puis appuyer sur la touche ME

4 – Appuyer sur la touche 1

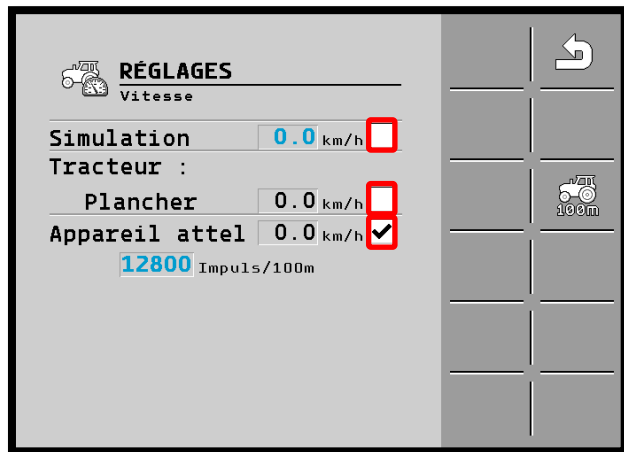




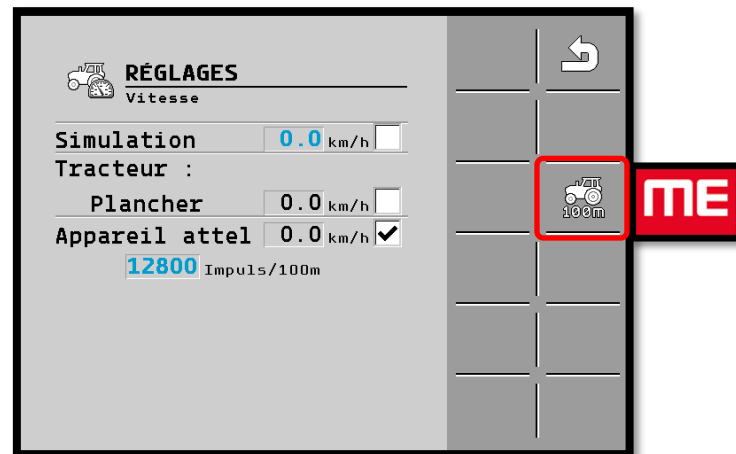
5 – Configuration prise de vitesse + choix prise de vitesse

5 – Choisir la source de vitesse

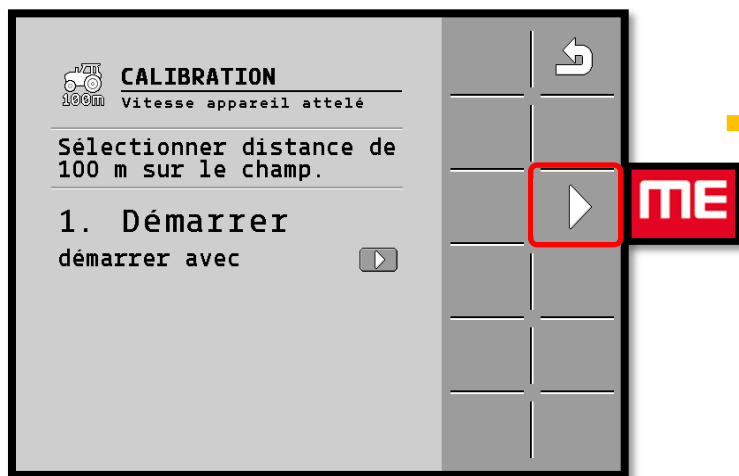
- Touche 1 simulation
- Touche 2 tracteur
- Touche 3 DGPS (standard)



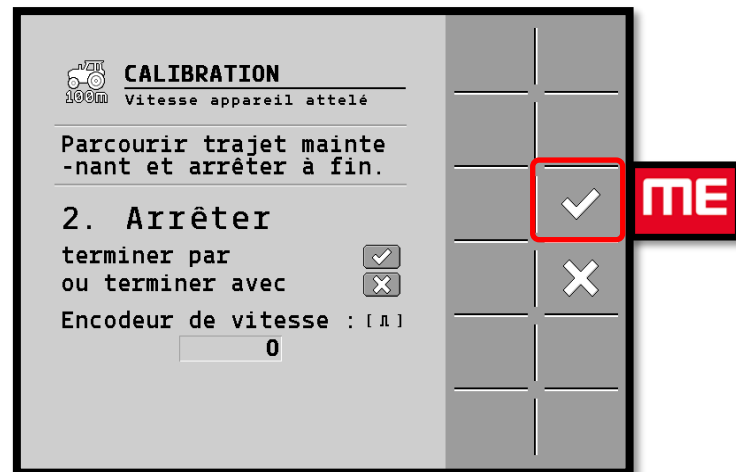
6 – Pour effectuer une calibration du radar, Appuyer maintenant sur la touche ME



7 – Appuyer maintenant sur la touche ME



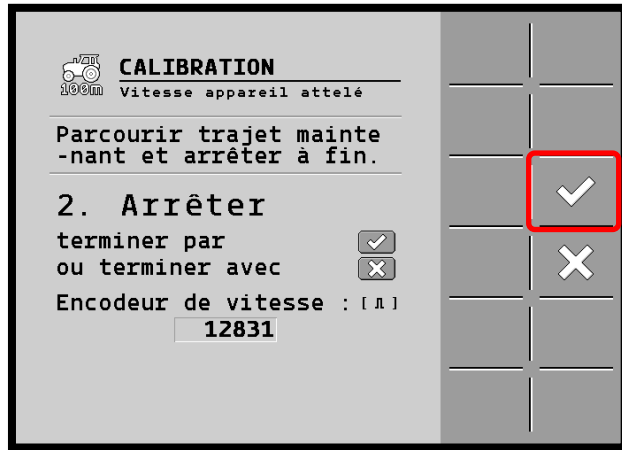
8 – Appuyer sur la touche ME au bout des 100m



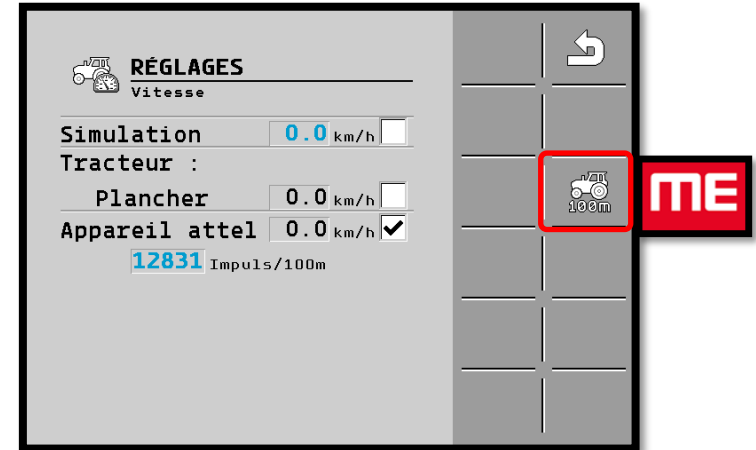


5 – Configuration prise de vitesse + choix prise de vitesse

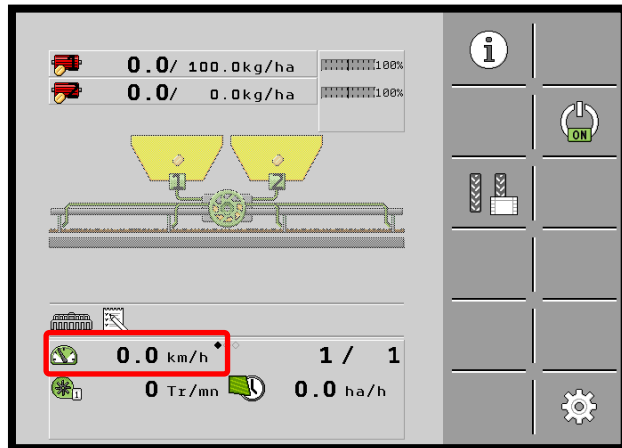
9 – Appuyer maintenant sur la touche ME à la fin des 100m



10 – Le Moniteur revient à cette page, appuyer sur la touche ME pour revenir à la page de travail



11 – Sur la page d'accueil, vérifier la vitesse en comparant avec le tracteur

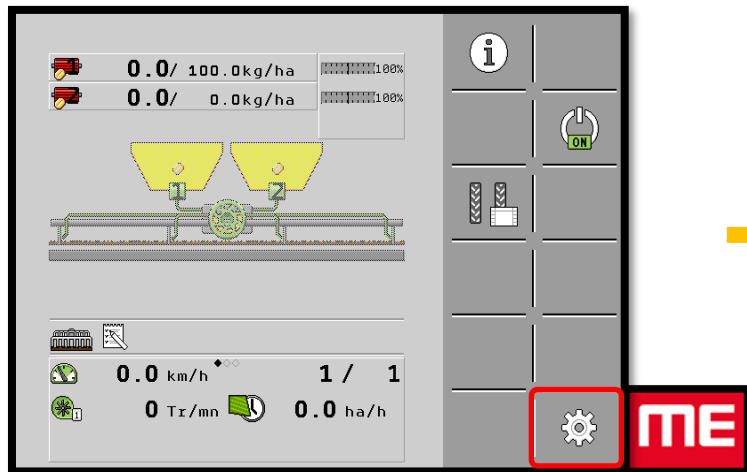


Si l'écart de vitesse est trop important, il faut réitérer la manipulation



6 – Base de données produits

1 – Ecran d'accueil. Appuyer sur le bouton ME:



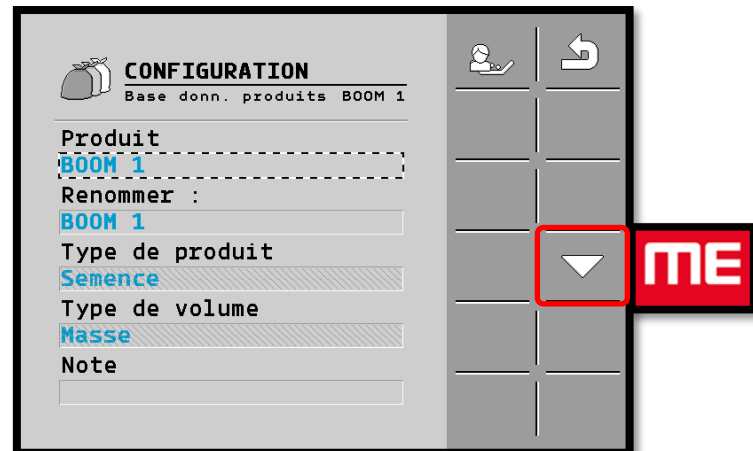
2 - Appuyer sur la touche 8 ME:



3 – Appuyer la touche 3



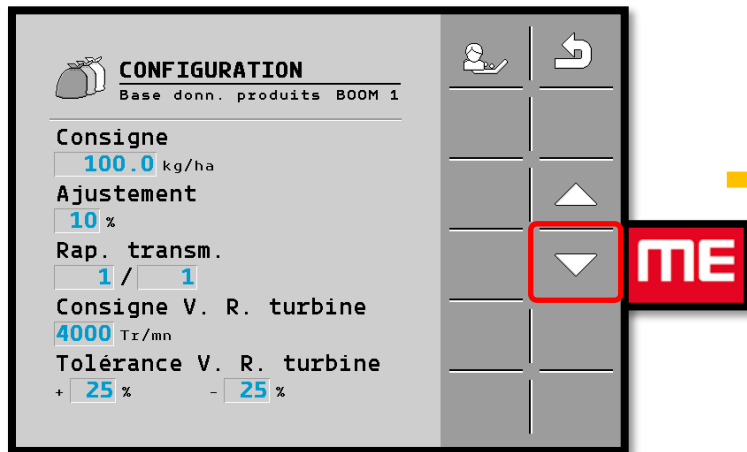
4 – Configuration produit , appuyer sur le bouton ME



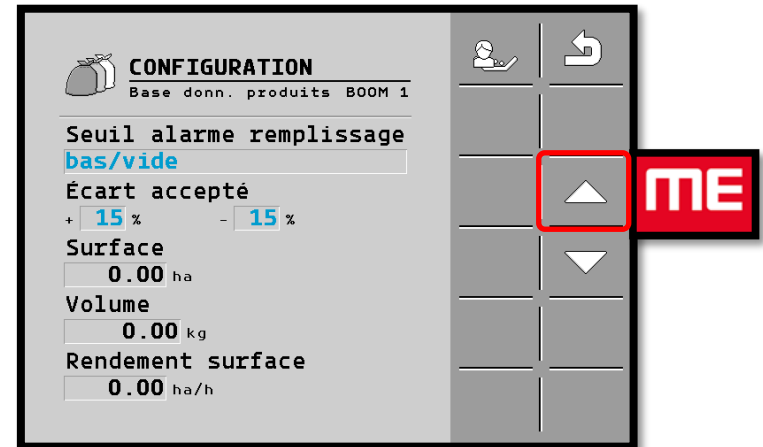


6 – Base de données produits

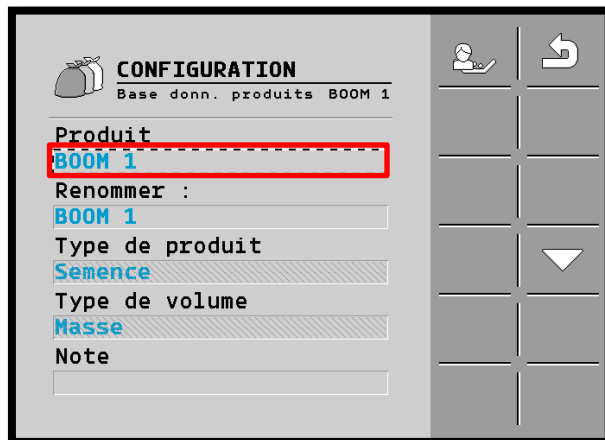
5 – Paramètre produit, appuyer sur le bouton ME



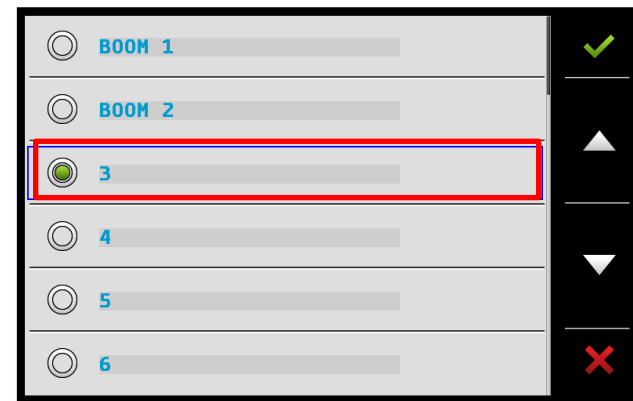
6 – Suite paramètre produit et information d'utilisation du produit, puis appuyer sur ME 2 fois



7 – Configuration d'un nouveau produit en appuyant sur le produit



8 - Choisir un nouveau produit, puis valider





6 – Base de données produits

9 – Renommer le produit

CONFIGURATION
Base donn. produits 3

Produit
3

Renommer :
3

Type de produit
Indéfini

Type de volume
Indéfini

Note



10 – Sélectionner un type de produit pour le définir

CONFIGURATION
Base donn. produits 3

Produit
3

Renommer :
3

Type de produit
Indéfini

Type de volume
Indéfini

Note

11 – Sélectionner de préférence « Semence » .

Indéfini

Semence

Engrais



12 – Sélectionner le type de volume

CONFIGURATION
Base donn. produits 3

Produit
3

Renommer :
3

Type de produit
Semence

Type de volume
Indéfini

Note



6 – Base de données produits

13 – Sélectionner le type de volume « Masse »



14 – Appuyer sur la touche Me

15 – Ajustement correspond au palier de la modulation manuel

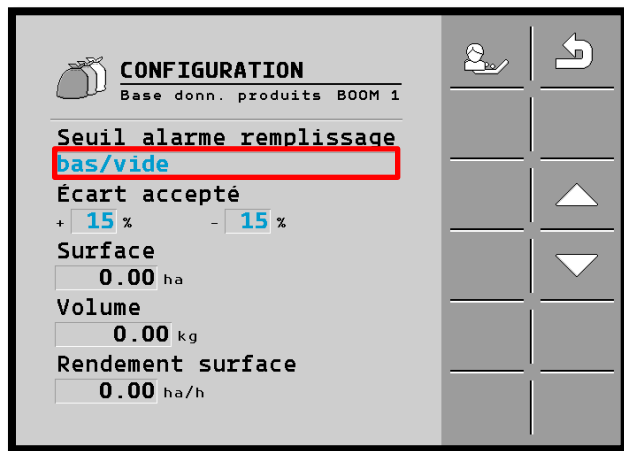


16 – Mettre la consigne de vitesse utilisé
Mettre la tolérance de celle-ci à +/- 25%



6 – Base de données produits

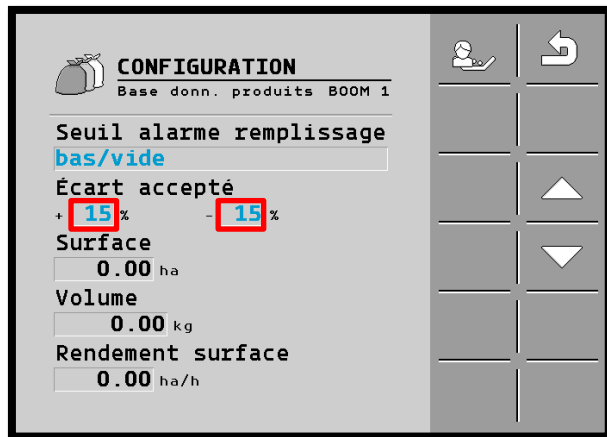
17 – Capteur de trémie, choisissez le niveau d'alarme:



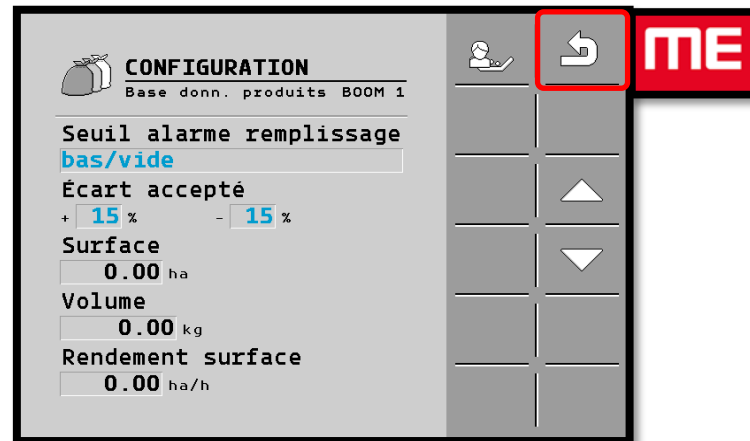
- 18 – Bas/ vide : les 2 capteurs sont actifs
- Vide : uniquement le capteur du fond est actif
- Désactivée : Aucune alarme activées



19 – Venir modifier les valeurs d'écart accepté d'alarme des moteurs de doseur à 15%



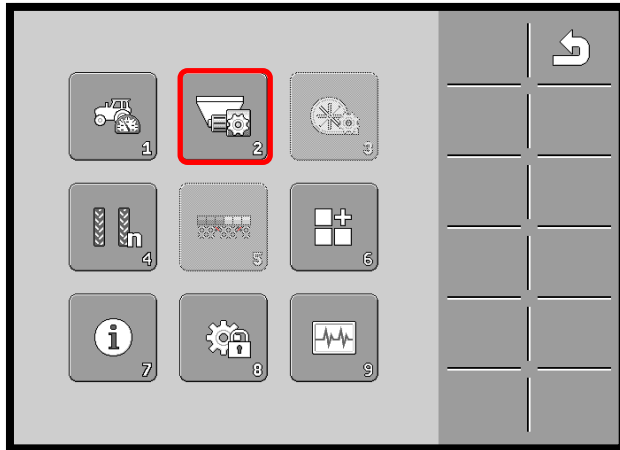
20 - Appuyer sur la touche ME 2X, cela enregistrera votre produit



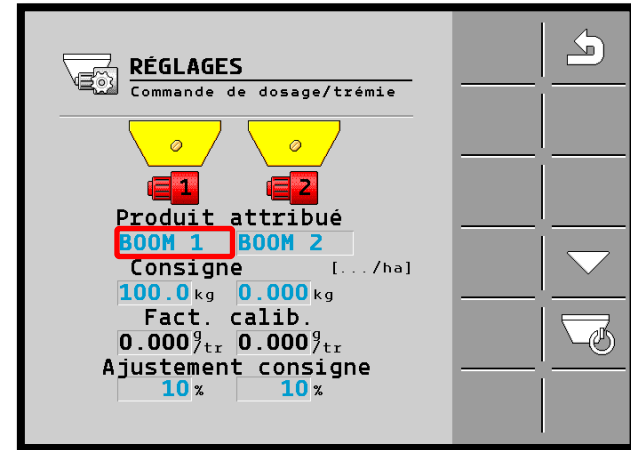


6 – Base de données produits, Affiliation produit/trémie

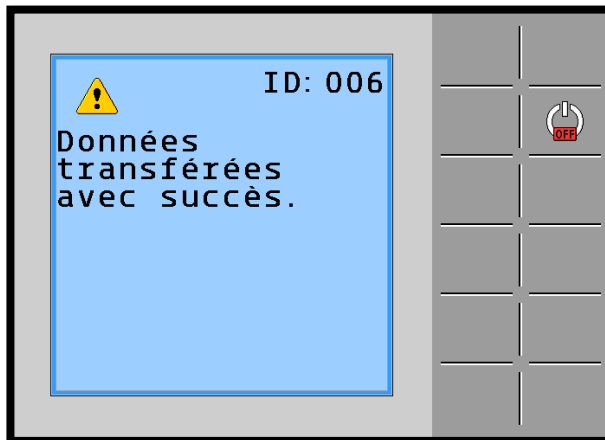
21 – sélectionner la touche 2



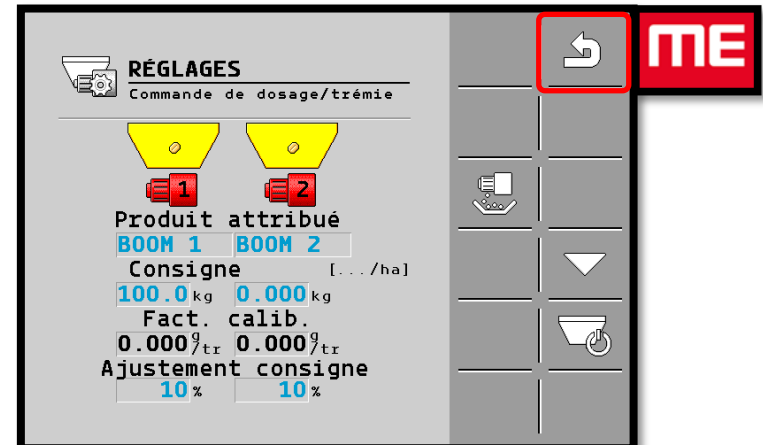
22 – Sélectionner le produit de la trémie souhaité



23 – La configuration a été mise avec succès



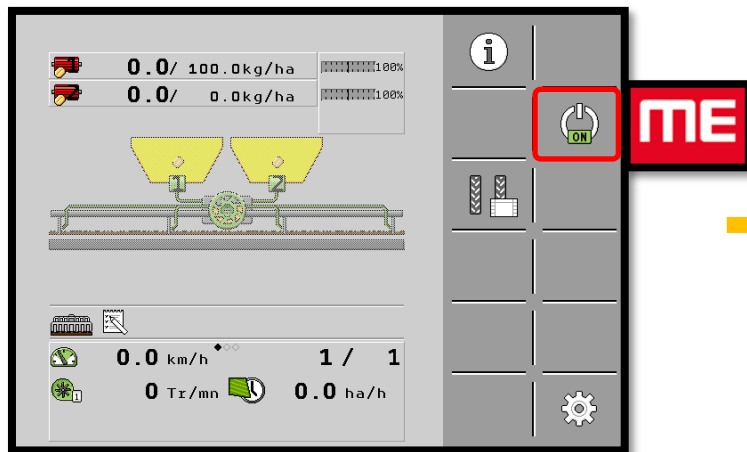
24 – Appuyer sur la touche ME pour revenir sur la page de travail.



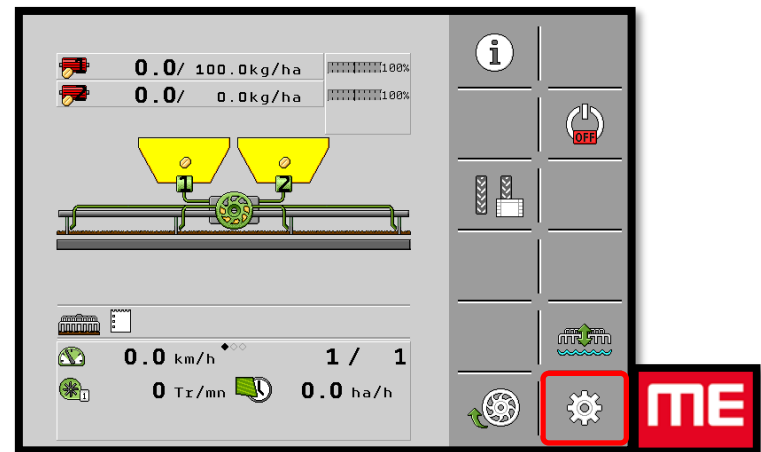


7 – Test de calibration des doseurs

1 – Activer le semoir Appuyer sur la touche ME



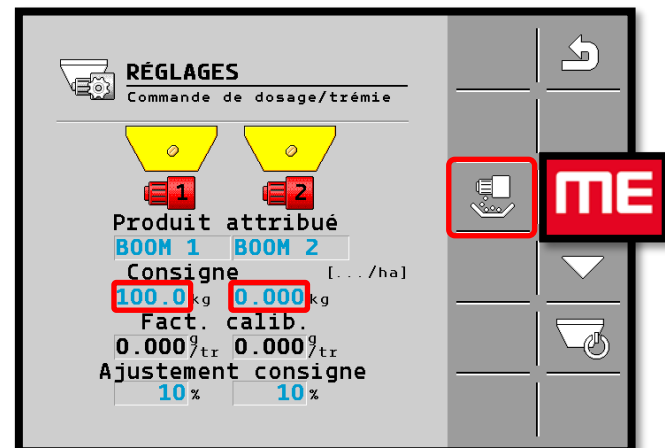
2 – Appuyer sur la touche ME



3- Sélectionner la touche 2



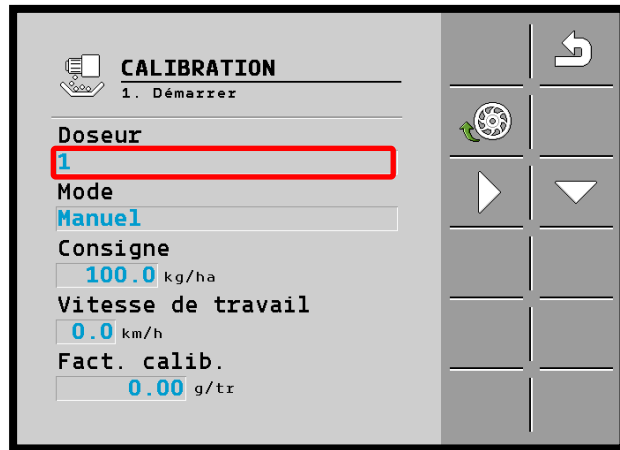
4 – Renseigner les consignes puis appuyer sur la touche ME



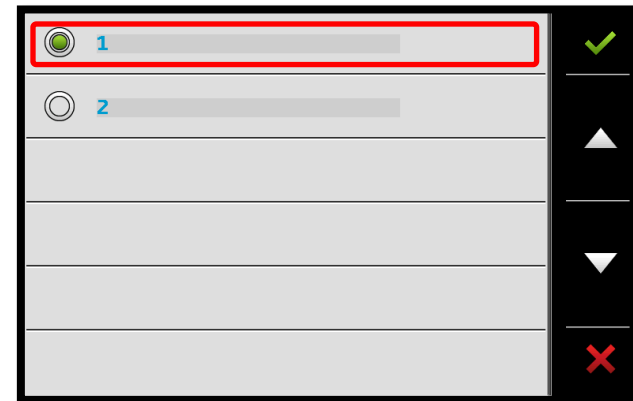


7 – Test de calibration des doseurs

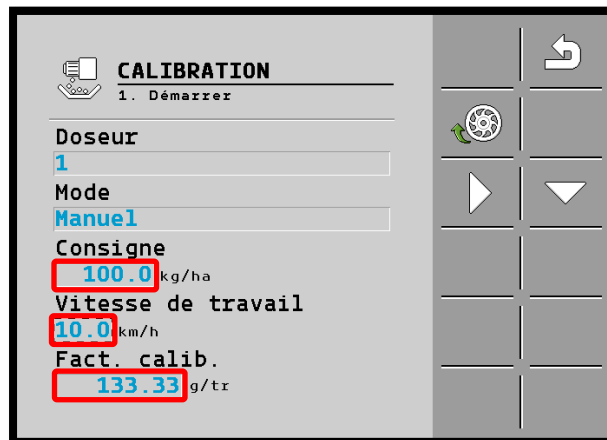
5 – Choix du doseur à calibrer



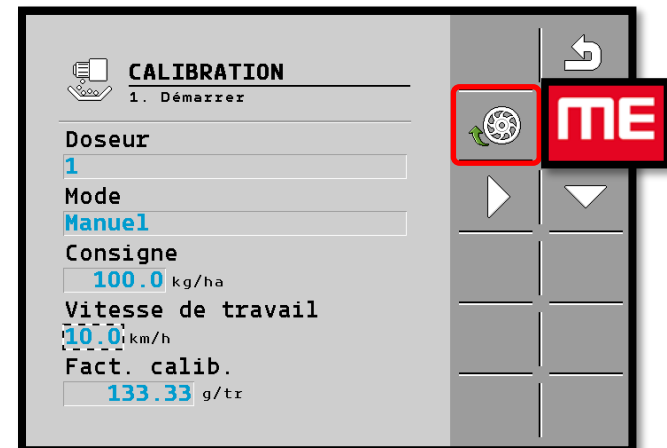
6 – Sélectionner le doseur à calibrer



7 – Rentrer et vérifier les informations des cadres rouges.
Remarque, le « fact calib » ne doit pas être a 0 ou 9999



8 – Amorcer le doseur par la touche ME,



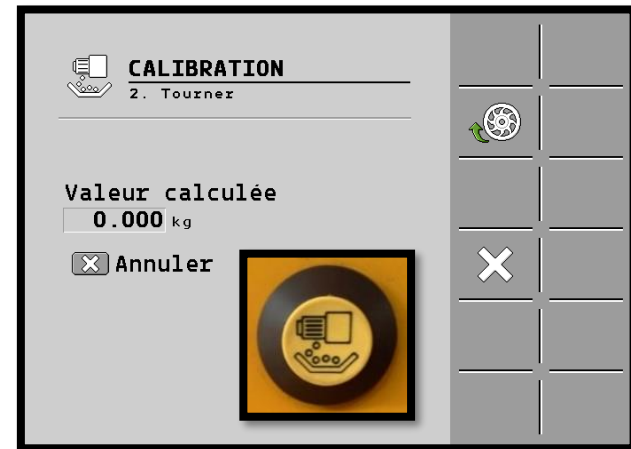


7 – Test de calibration des doseurs

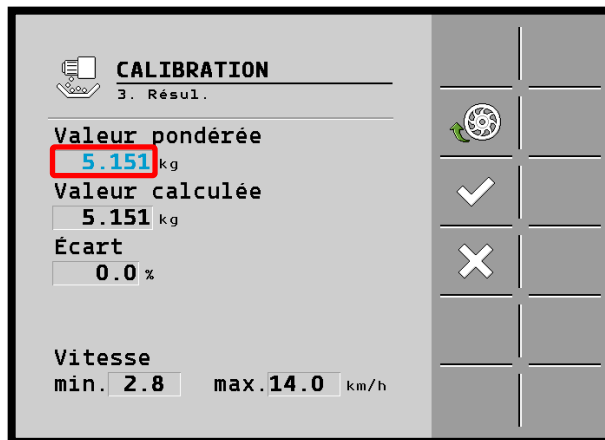
9 – Lancer le mode calibration par la touche ME



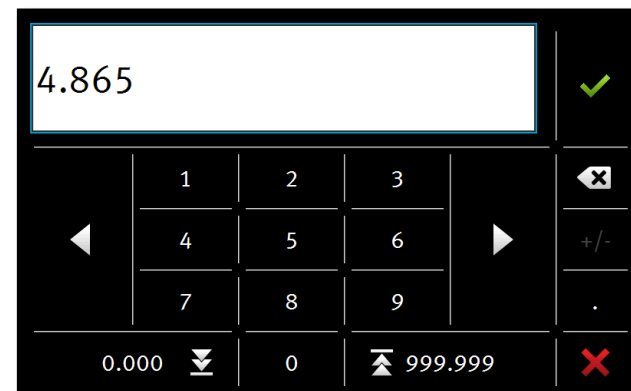
10 – Appuyer sur le bouton de calibration au niveau de la trémie



11 – Modifier la « Valeur pondérée » avec le résultat obtenue de la pesée



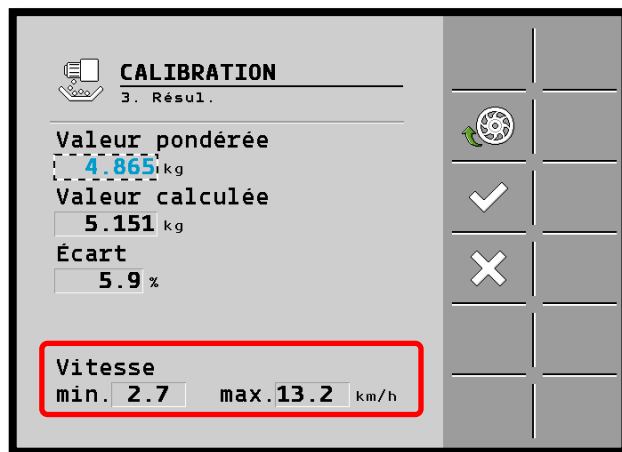
12 – Rentrer le poids de la pesée



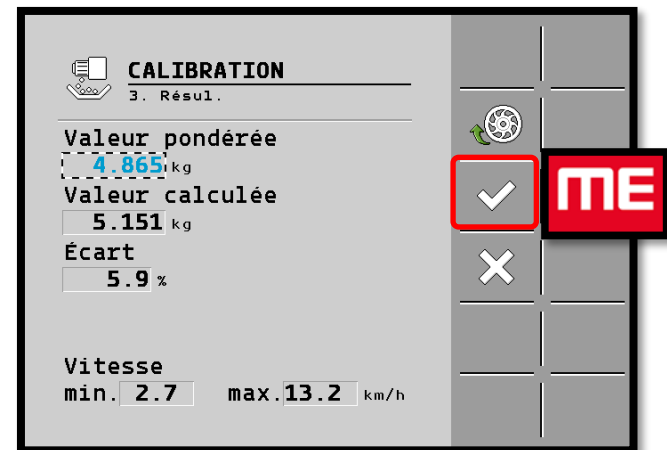


7 – Test de calibration des doseurs

13 – Vérifier si les vitesses mini et maxi sont cohérentes. Un message d'erreur peut apparaître pendant le travail, si la plage motrice n'est pas bonne, modifié le réglage au doseur.



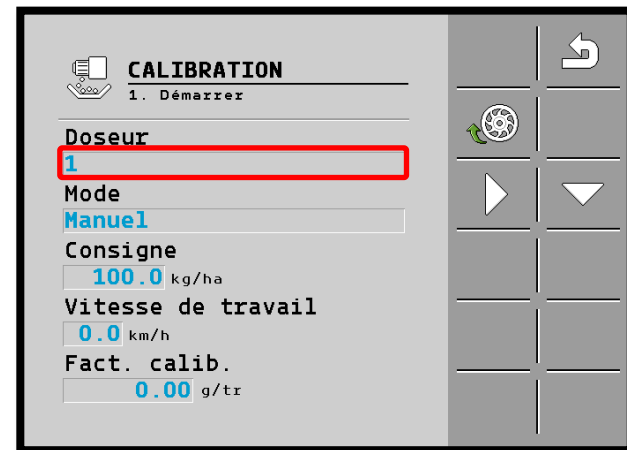
14 – Valider la calibration par la touche ME



16 – Recommencer la procédure au numéro 5 afin de calibrer les autres doseurs,

15 – Le facteur de calibration se modifie après chaque test en fonction du résultat obtenu. L'opération doit se répéter tant que le poids obtenu n'est pas proche du poids théorique (- de 5 % d'erreur).

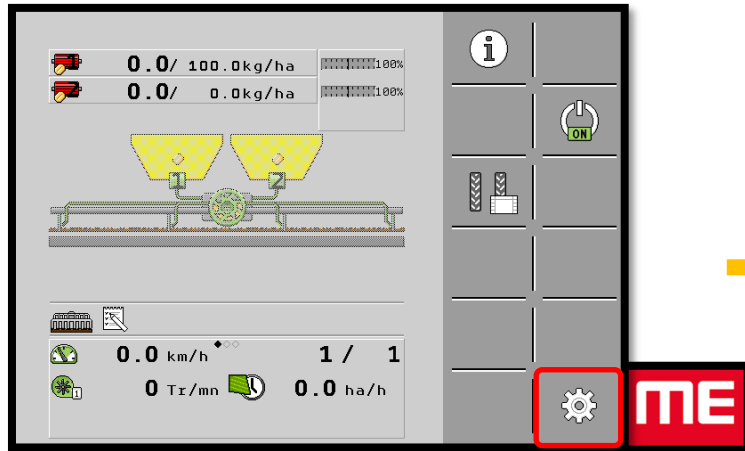
Les vitesses indiquées sont les limites de la plage de travail de la distribution suivant ça configuration, modifier celle-ci si la plage de travail ne correspond pas.



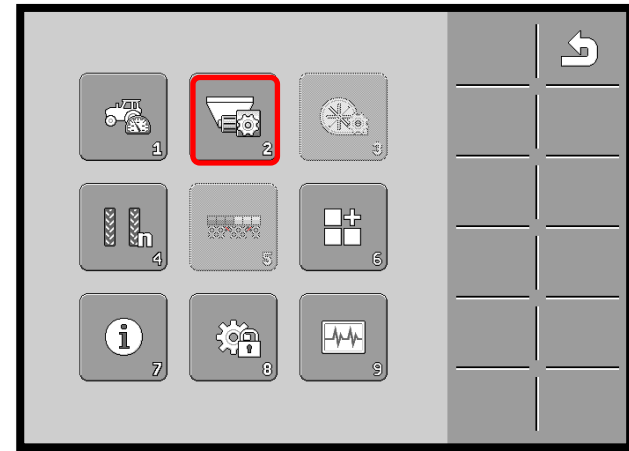


8 – Arrêt d'un produit (trémie)

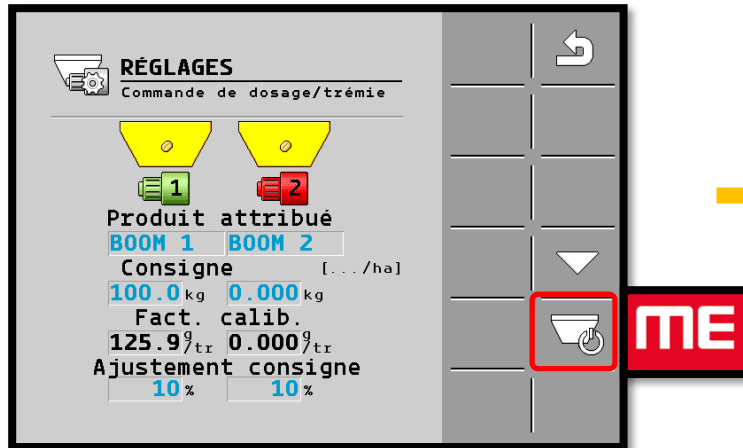
1 – Il est possible de couper un produit (une trémie)
Appuyer sur la touche ME



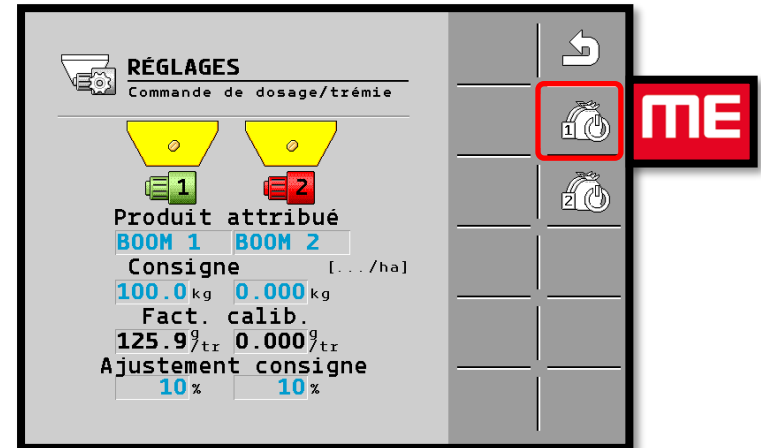
2 – Appuyer sur la touche 2



3 – Appuyer sur la touche ME



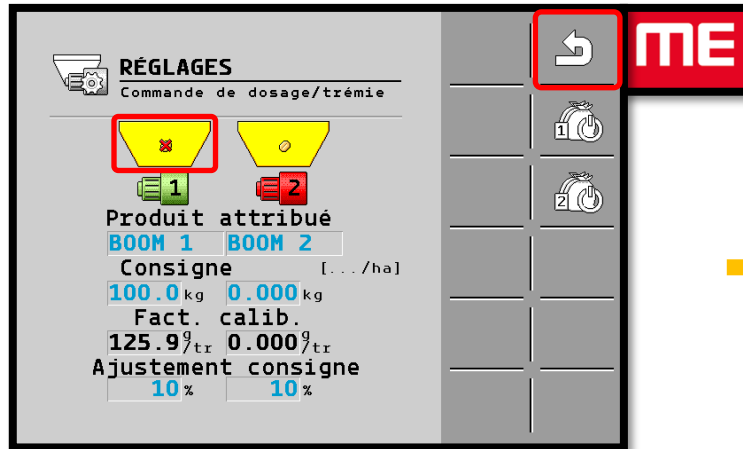
4 – Appuyer sur la touche ME pour couper le produit



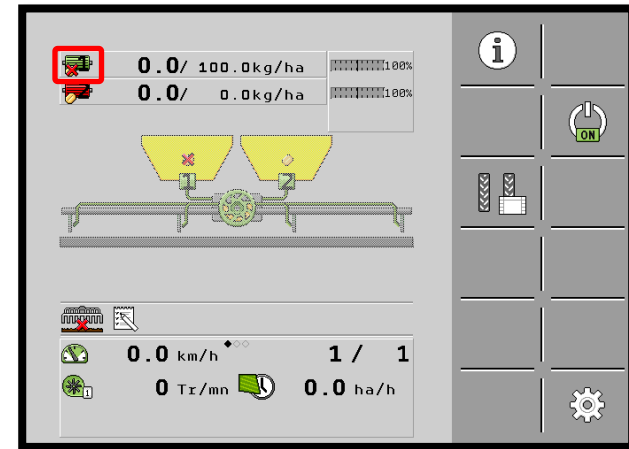


8 – Arrêt d'un produit (trémie)

5 – Le produit 1 est désactivé, appuyer sur la touche ME pour revenir à l'écran de travail



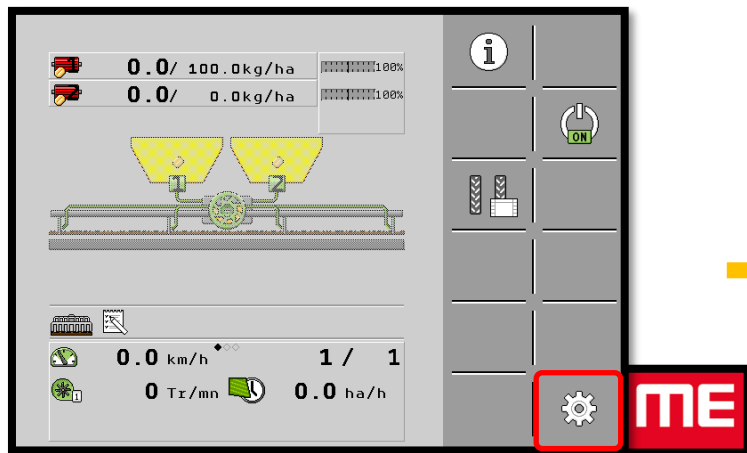
6 – Sur la page de travail, nous voyons le produit 1 arrêté



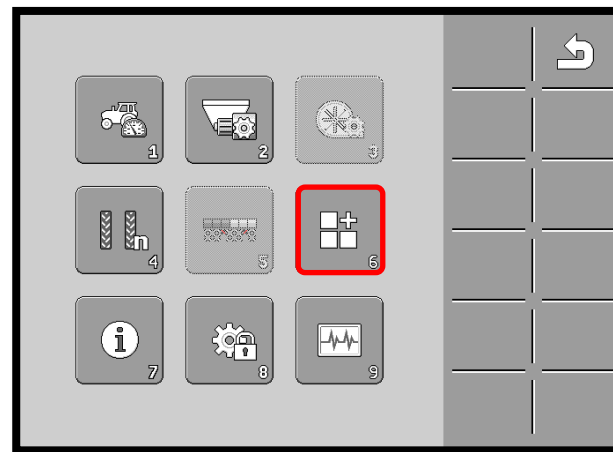


9 – Allumer les feux de travail

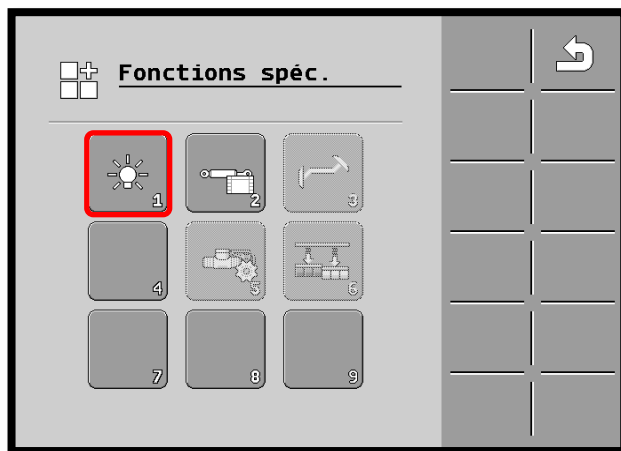
1 – Appuyer sur la touche suivante pour se rendre dans le sous menu



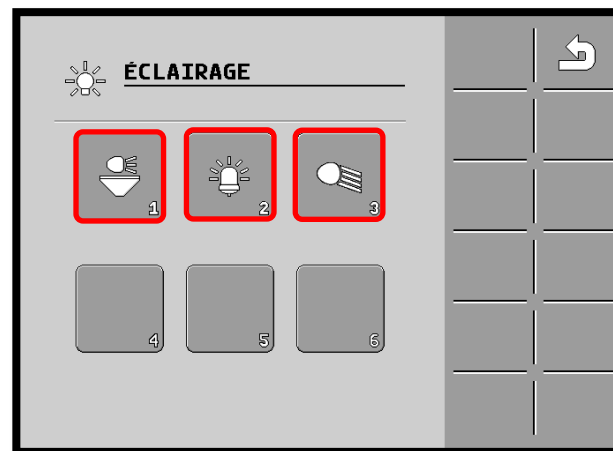
2 – Appuyer sur la touche 6



3 – Appuyer sur la touche suivante à la fonction lumière



4 – Appuyer sur la touche suivante pour allumer les feux





10 – Jalonnage

Procédure :

Voici comment procéder pour choisir le rythme de jalonnage approprié :

- Vous connaissez la largeur de travail de votre semoir.
- Vous connaissez la largeur de travail de votre pulvérisateur.

1. Prenez la décision de commencer le travail par la bordure gauche ou la bordure droite du champ.
2. Effectuez le calcul suivant :
largeur de travail du pulvérisateur divisé par largeur de travail du semoir

ex. : $12 : 3 = 4$; $15 : 3 = 5$ ou $20 : 3 = 6,67$

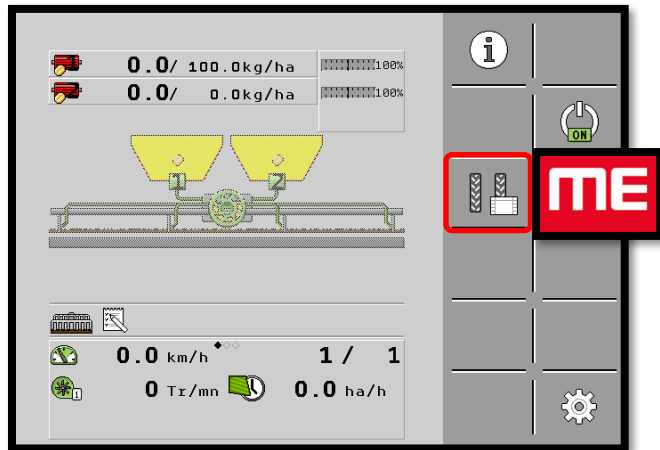
⇒ Les résultats suivants sont possibles :
des nombres pairs (2 ; 4 ; 6 ; etc.),
des nombres impairs (3 ; 5 ; 7 ; etc.)
et des nombres décimaux (1,5 ; 4,5 ; 5,33 ; etc.)

⇒ Vous devez choisir un rythme de jalonnage différent en fonction de chaque résultat.
Vous trouverez les résultats dans le manuel d'utilisation du semoir pneumatique.

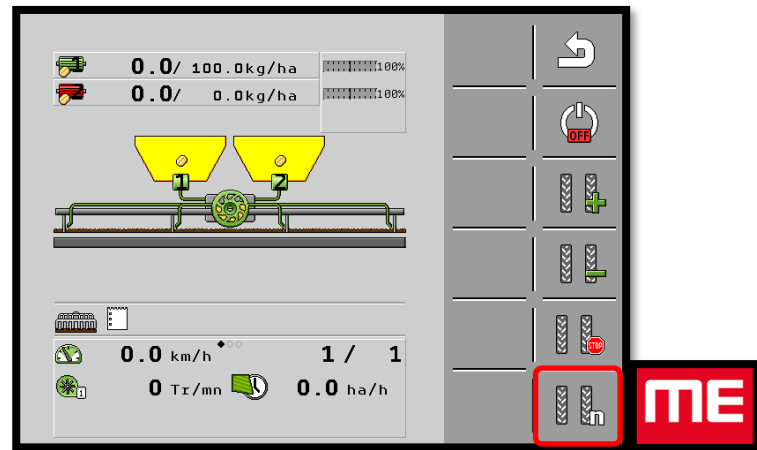


10 – Jalonnage

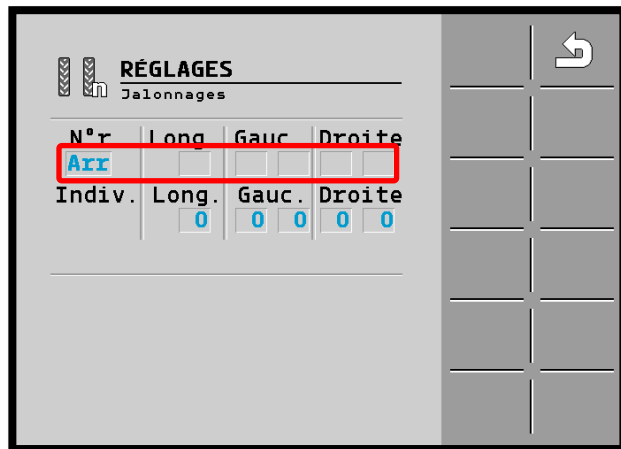
1 – Sur l'écran principal, appuyer sur la touche ME



2 – Appuyer sur la touche ME pour programmer le jalonnage



3 – Sélectionner l'onglet rouge



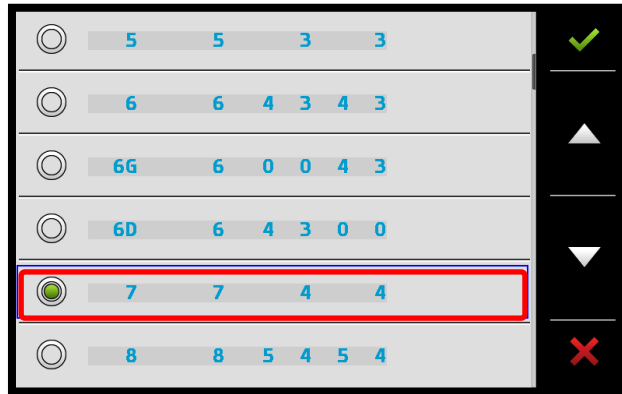
4 – Dans cet écran, naviguez pour trouver le rythme de jalonnage calculé et validé.



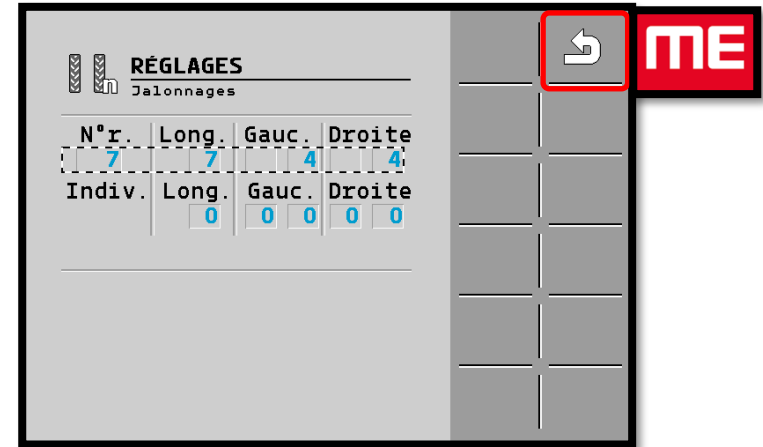


10 – Jalonnage / Passage de pulvérisateur au milieu d'un passage de semoir

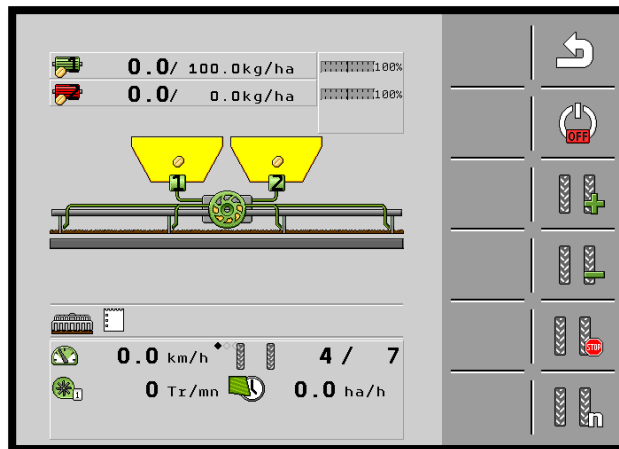
5 – Pour un 1^{er} exemple, on va prendre un pulvérisateur de 21 m et un semoir de 3 m, ce qui fait $(21/3 = 7)$ 7 passages de semoir pour un passage de pulvérisateur



6 – Les valves gauches et droites s'activeront au 4^{ème} passage, appuyer sur la touche ME



7 – Au 4^{ème} passage, les valves de jalonnage s'activent « le logo apparaît »

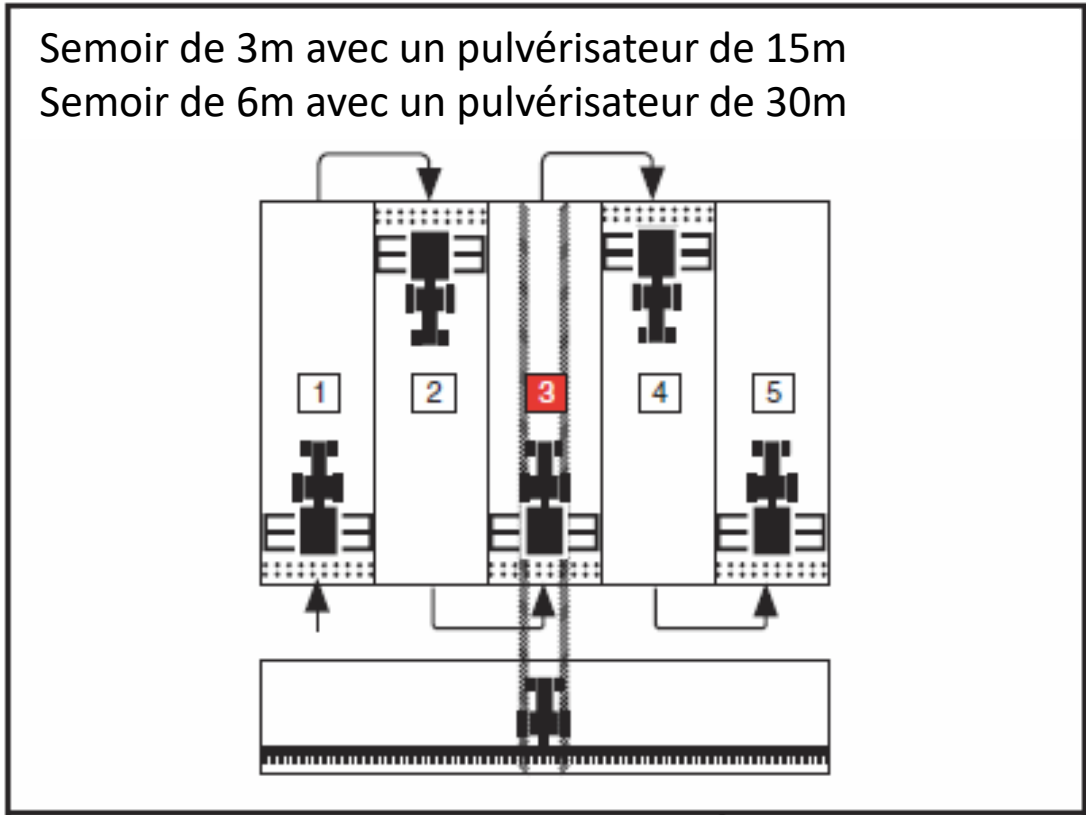




10 – Jalonnage / Passage de pulvérisateur au milieu d'un passage de semoir

Semoir de 3m avec un pulvérisateur de 15m
Semoir de 6m avec un pulvérisateur de 30m

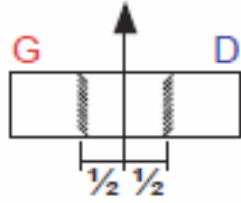
Autre exemple



Entrée du tableau de commande :



Position de traceur :



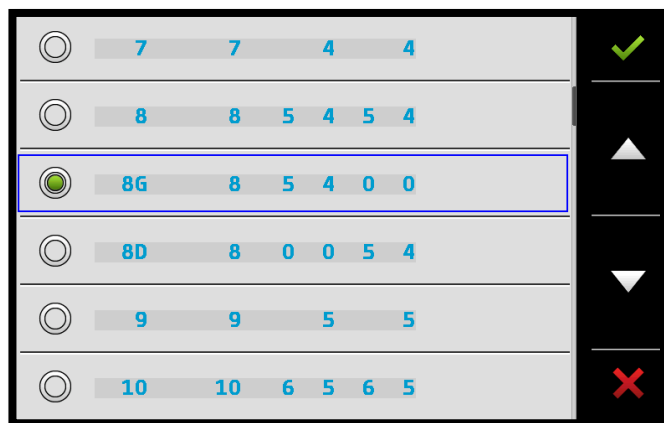


10 – Jalonnage / Passage de pulvérisateur à cheval sur 2 passages de semoir

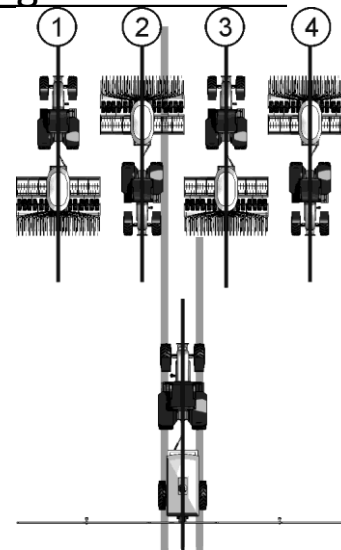
5 bis – Reprendre les étapes 1 à 4. Pour l'exemple on prend un pulvérisateur de 24 m et un semoir de 3 m ($24/3 = 8$ passages). Dans ce cas de figure, une seule valve sera active.

Choisir par quel coté du champ on commence pour sélectionner la valve de gauche ou droite.
Memo simple on commence par le coté gauche du champ on prend la valve de Gauche

5 bis – En naviguant avec la molette, aller sur la ligne 8G et valider



Exemple



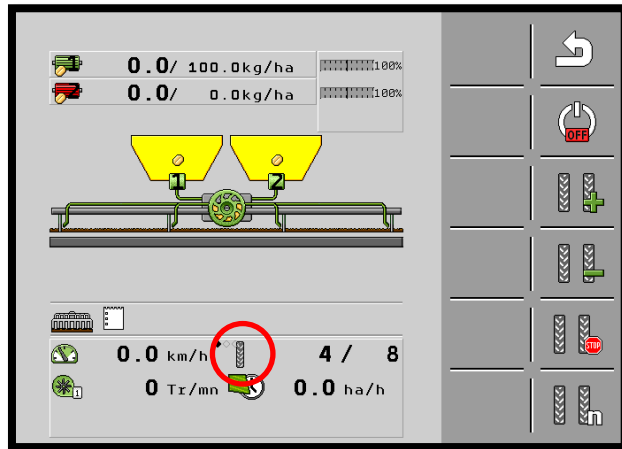
6 bis – La valve de gauche s'activera au 4^{ème} passage et 5^{ème} passage. Appuyer sur la touche ME



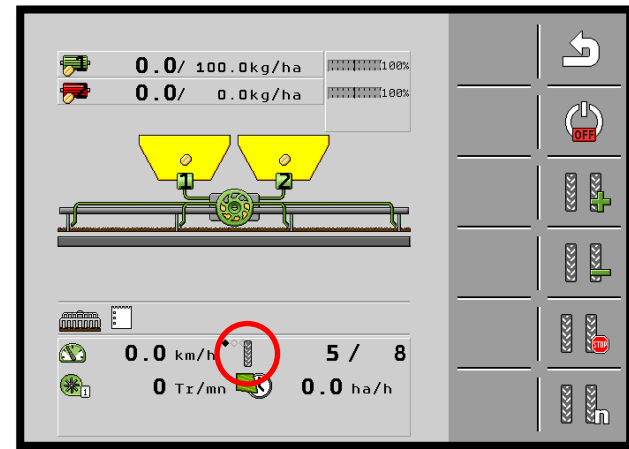


10 – Jalonnage / Passage de pulvérisateur à cheval sur 2 passages de semoir

7 bis – Au 4^{ème} passage, la valve gauche s'active pour la première fois



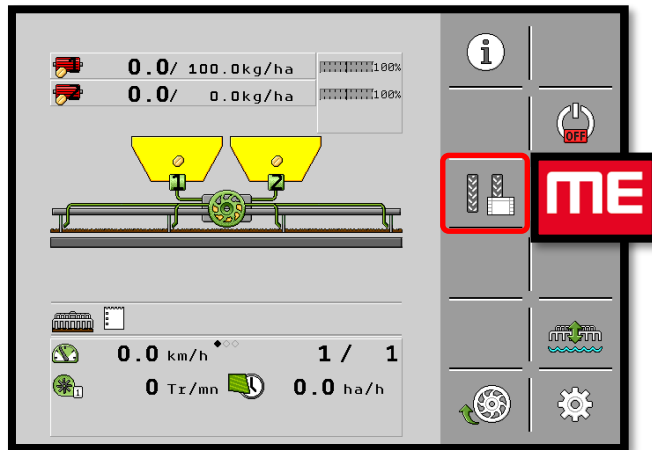
8 – Au 5^{ème} passage, la valve gauche s'active pour la seconde fois



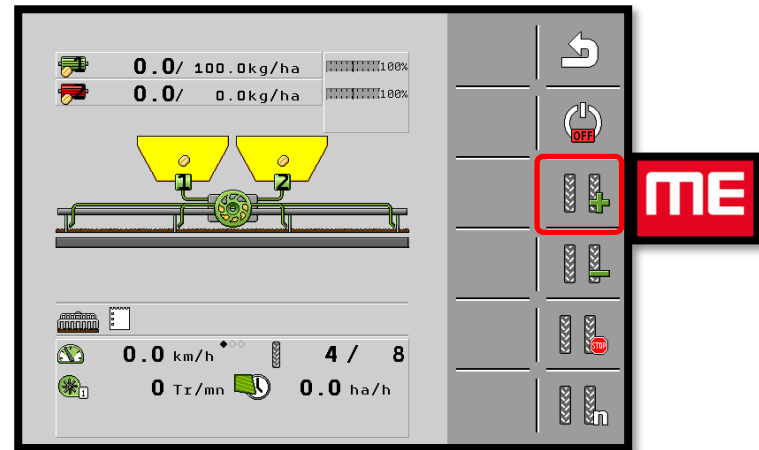


11 – Jalonnage / Utilisation

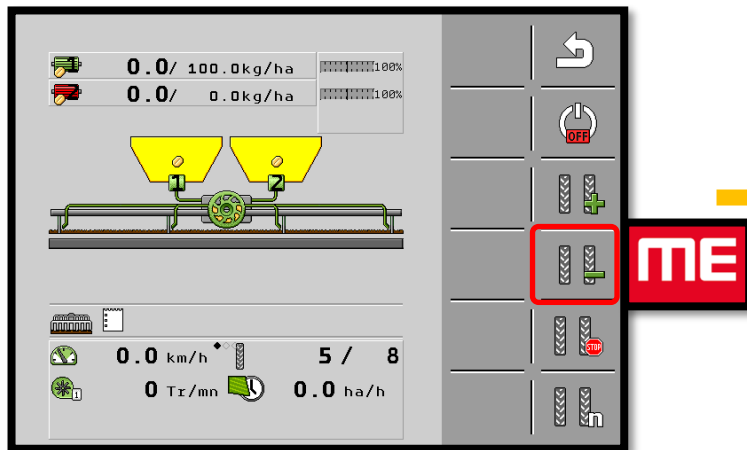
La touche ME de l'écran permet d'aller sur les paramètres du jalonnage



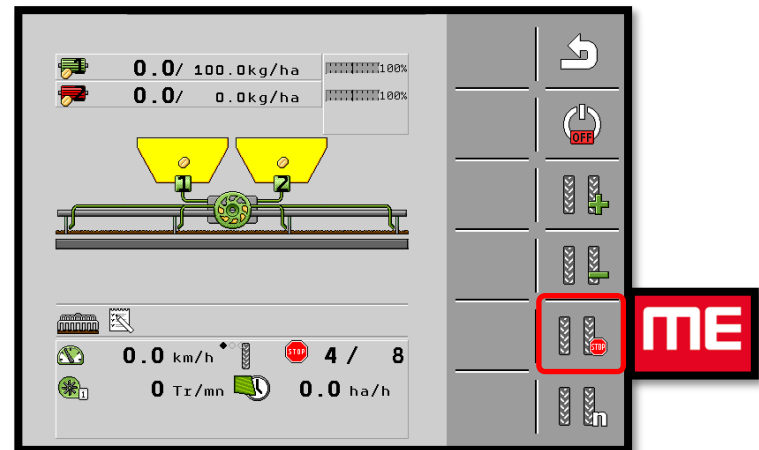
La touche ME permet de passer à un passage de plus manuellement



La touche ME permet de passer à un passage de moins manuellement



La touche ME permet de bloquer sur le passage où l'on est (en cas de levée, baissée plusieurs fois sur le même passage)

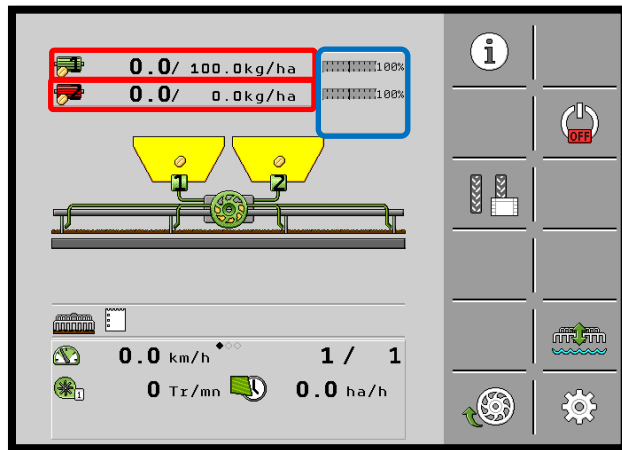




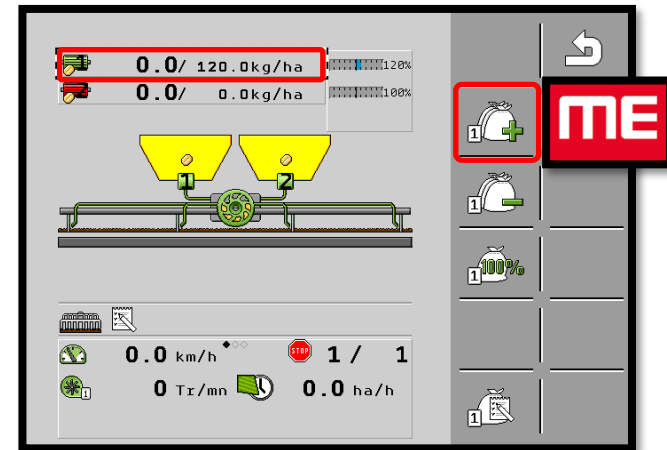
12 – Modulation de dose manuel

Deux solutions de modulation:

- Soit par produit (trémie) en ROUGE
- Soit l'ensemble des produits, en BLEU

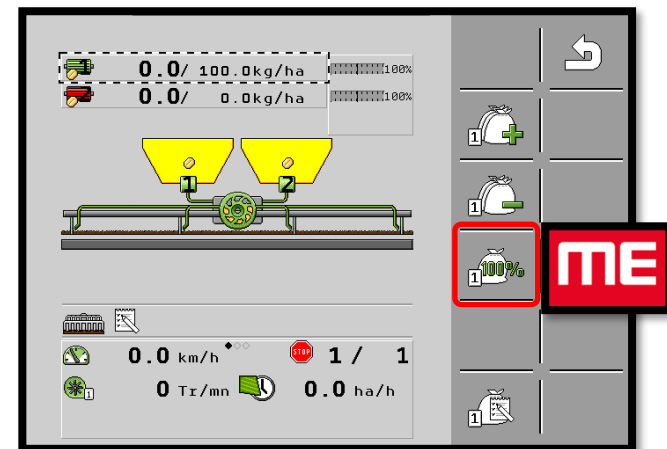
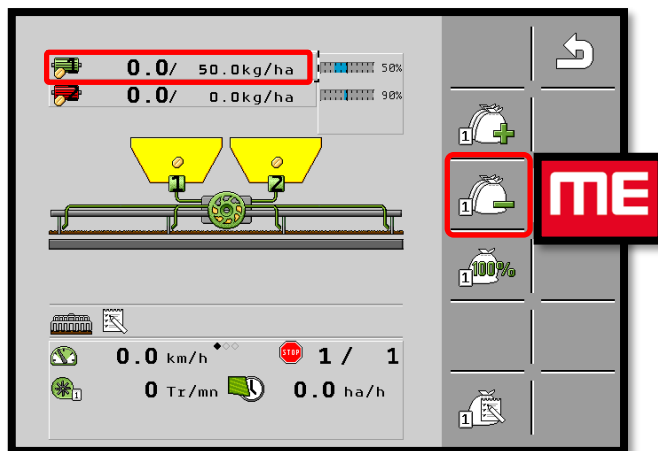


La touche ME permet d'augmenter la dose temporairement de 10 % à chaque pression



La touche ME permet de revenir à la dose normale

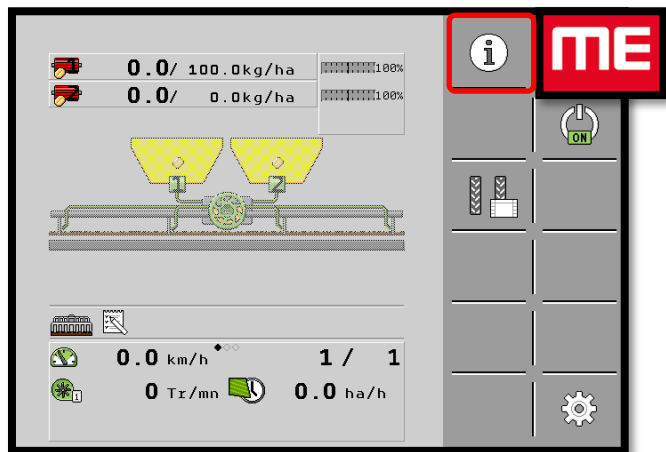
La touche ME permet de diminuer temporairement la dose de 10 % à chaque pression



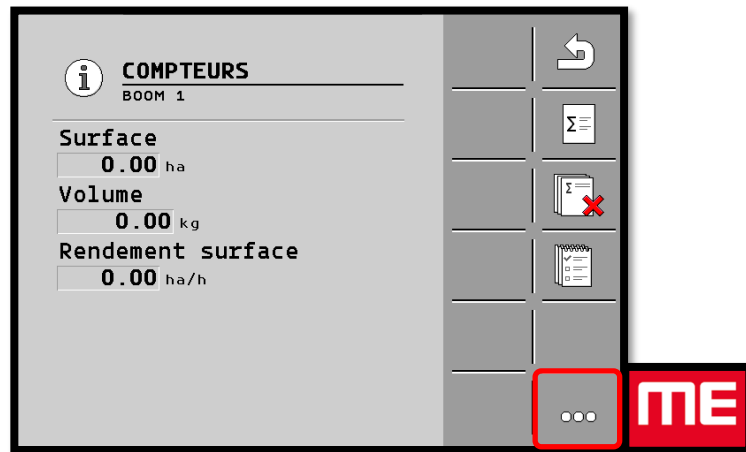


13 – Information surface

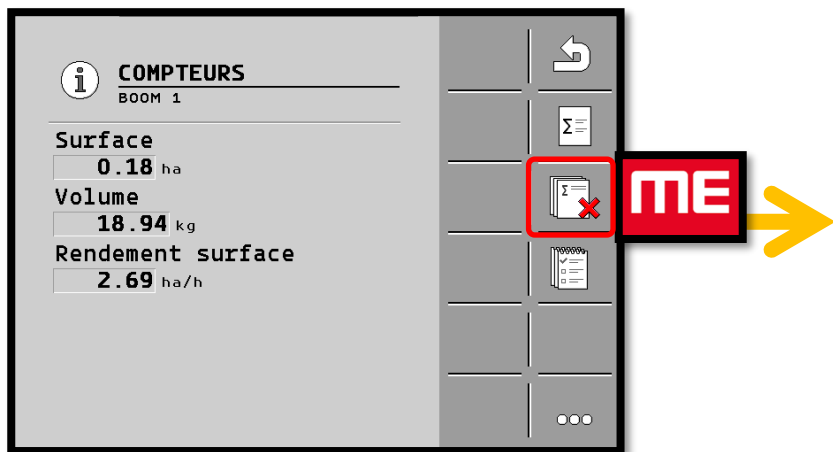
1- Appuyer sur la touche ME pour visualiser les informations de surface



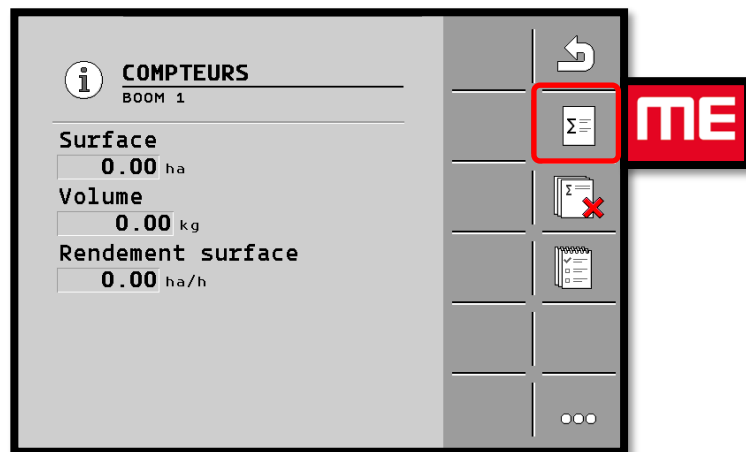
2 – Sur cet écran, on peut voir la surface semée depuis la dernière remise à 0 du produit (trémie). En appuyant sur la touche ME, vous accédez aux autres produits (trémies)



3- Appuyer sur la touche ME pour mettre le compteur du produit à 0



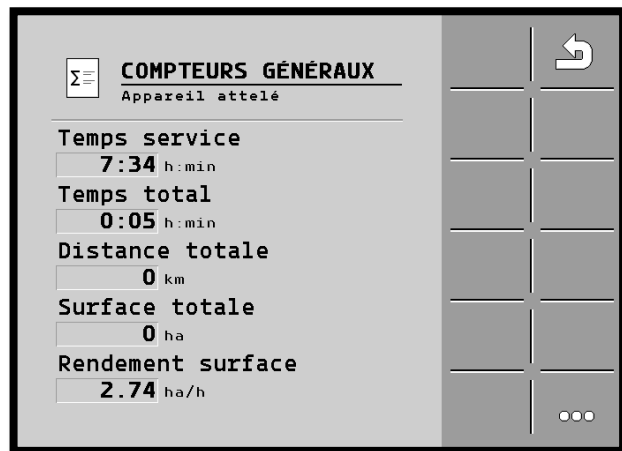
Appuyer sur la touche Me pour voir le compteur général de la machine



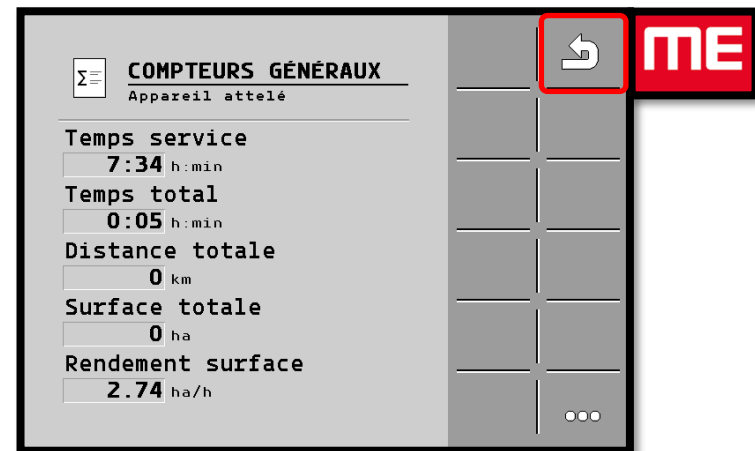


14 – Information surface / Missions

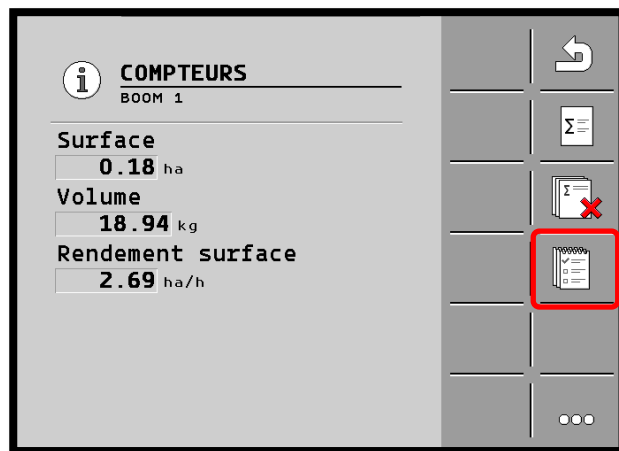
Sur cet écran s'affiche les totaux de différents critères, sans remise à zéro possible



Appuyer sur la touche Me pour revenir au menu précédent



1 - Il est possible d'avoir plusieurs comptages de surface, pour cela appuyer sur la touche ME



2 - Sélectionner « renommer » en appuyant dessus, pour changer le nom





14 – Information surface / Missions

3 - Appuyer sur la touche ME pour lancé la mission



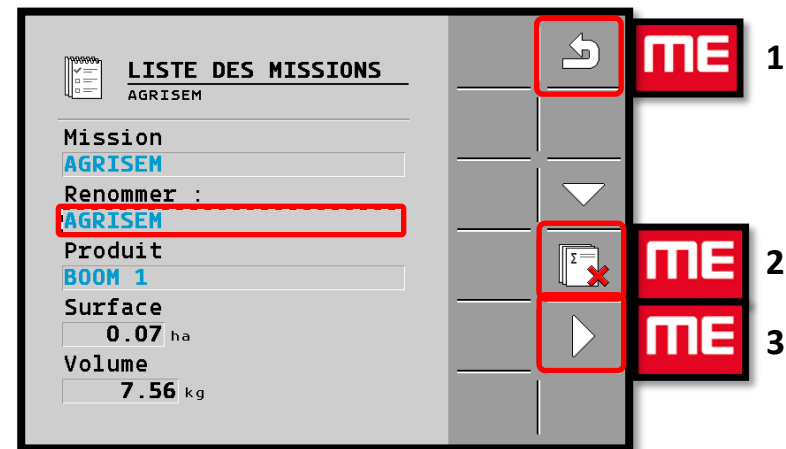
4 – La mission est lancée, appuyer plusieurs fois sur la touche ME pour revenir à l'écran de travail.



5 – une fois la mission finie, vous pouvez l'arrêter en appuyant sur la touche ME:



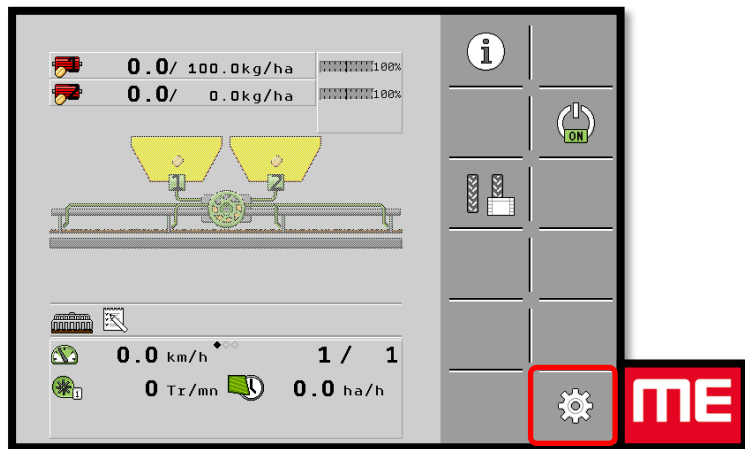
6 – vous pouvez relancer par la suite la mission par la touche 3, la supprimé par la touche 2. Appuyer plusieurs fois sur la touche 1 pour revenir à l'écran de travail



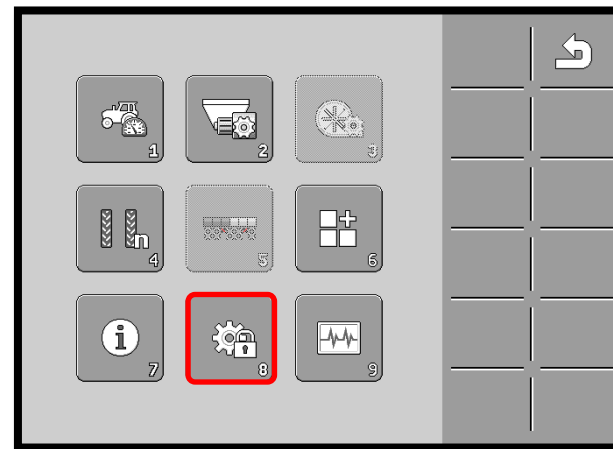


15 – Mode Multi configuration

1- Sur le menu principal, appuyer sur la touche ME



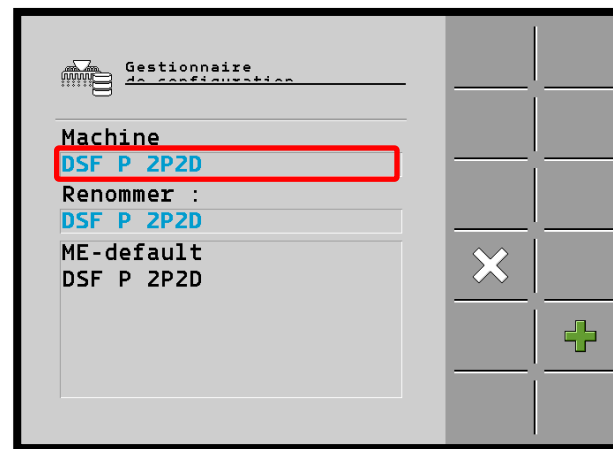
2 – Appuyer sur la touche 8



3 – Appuyer sur la touche 11



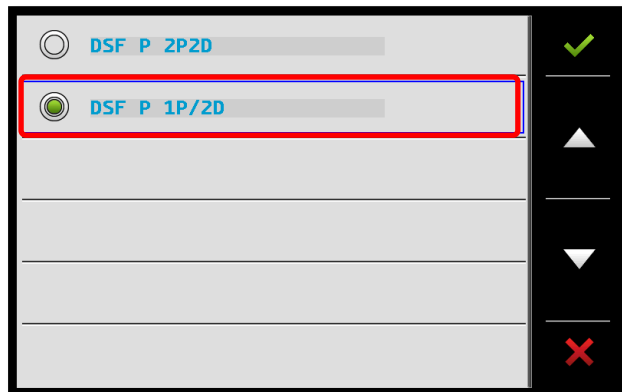
4 – Appuyer sur la touche la machine pour accéder aux différentes configurations.



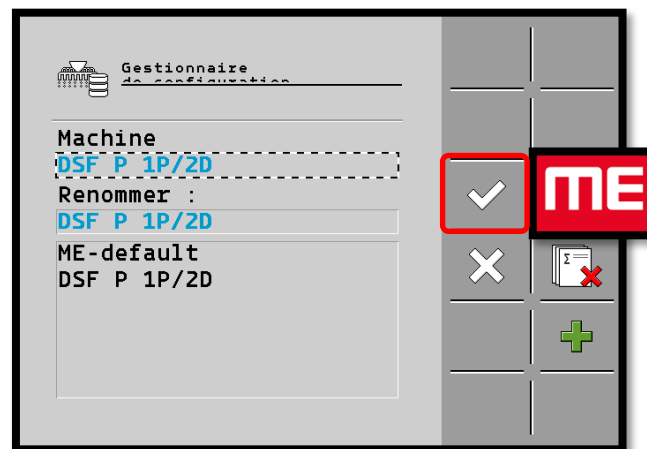


15 – Mode Multi configuration

5 – Sélectionner la configuration souhaitée



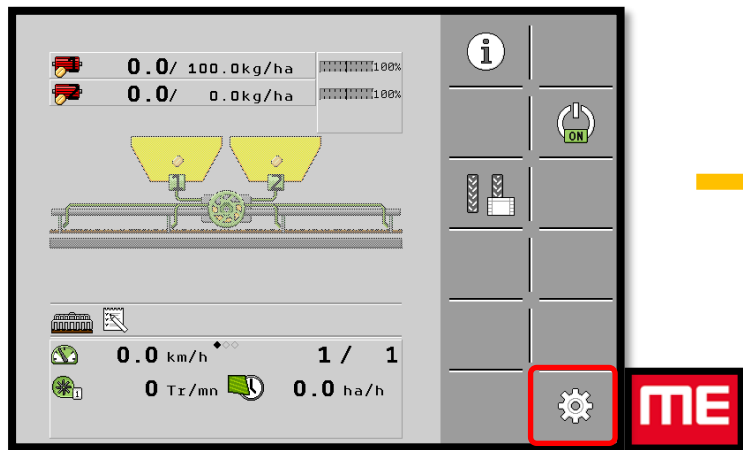
6 – Valider la configuration, le boîtier redémarre automatiquement.



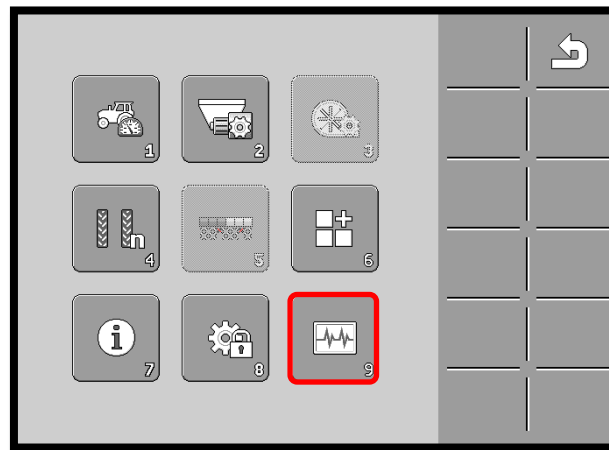


16 – Mode diagnostic

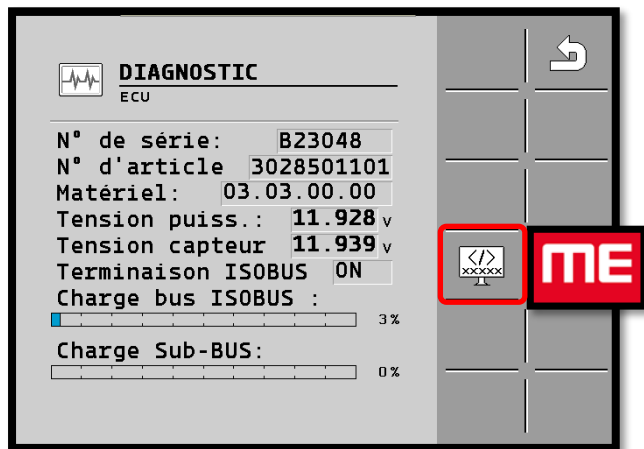
1- Pour aller dans le mode diagnostic, appuyer sur la touche ME



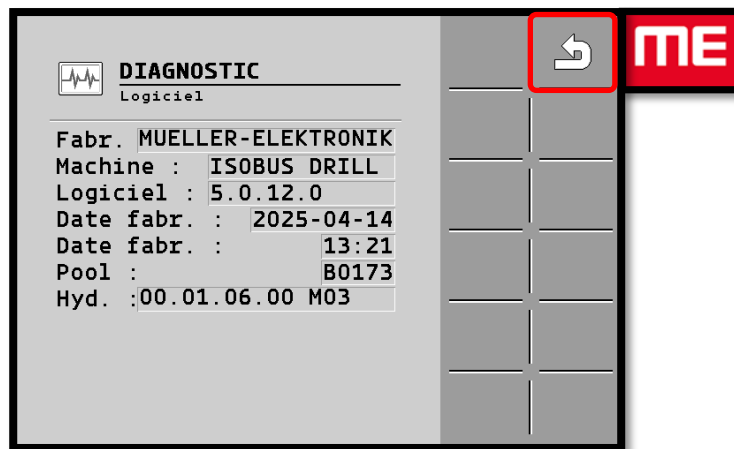
2 – Appuyer sur la touche 9 pour l’ECU



3 – Appuyer sur la touche ME pour voir la version du logiciel



4 – Appuyer sur la touche ME pour revenir à l’étape 2





16 – Mode diagnostic

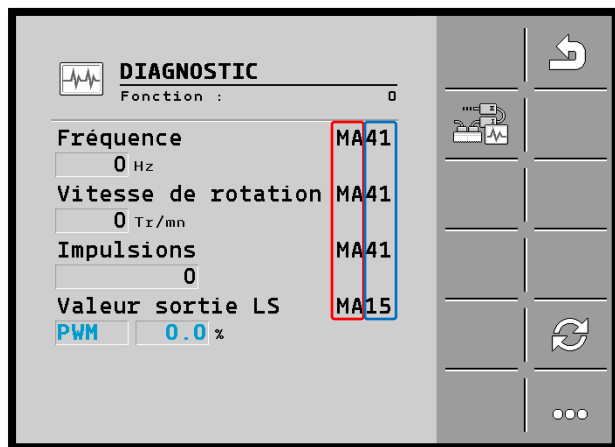
5 – Appuyer sur la touche 8



6 – Appuyer sur la touche ME



7 – Première page du Menu diagnostic



Information importante:

Suivant la configuration de la machine, les fonctions peuvent être différentes.

Les dénominations suivantes:

MA : ECU Master (premier ECU)

1S : ECU supplémentaire numéro 1

2S : ECU supplémentaire numéro 2

Les chiffres qui suivent « MA » encadrer en **BLEU**, correspondes à l'emplacement du branchement de la fonction. Voir le tableau de la boîte de dérivation partie 17.



16 – Mode diagnostic

5- Appuyer sur la touche suivante pour aller dans les autres pages **Fonction 0**

DIAGNOSTIC
Fonction : 0

Fréquence	MA41
0 Hz	
Vitesse de rotation	MA41
0 Tr/mn	
Impulsions	MA41
0	
Valeur sortie LS	MA15
PWM	0.0 %

1
2

Touche 1 : remise à zéro

Touche 2 : page suivante

MA 15 : Moteur 1

MA 41 : Moteur 1 encodeur

Ps: Pour tester le moteur, mettre à 50% la valeur de sortie LS. Le moteur doit tourner à 50% de sa capacité, soit environ 1125 Tr/min.

- **Fonction 1**

DIAGNOSTIC
Fonction : 1

Fréquence	MA35
0 Hz	
Vitesse de rotation	MA35
0 Tr/mn	
Impulsions	MA35
0	
Valeur sortie LS	MA28
PWM	0.0 %

1
2

Touche 1 : remise à zéro

Touche 2 : page suivante

MA 28 : Moteur 2

MA 35 : Moteur 2 encodeur

Ps: Pour tester le moteur, mettre à 50% la valeur de sortie LS. Le moteur doit tourner à 50% de sa capacité, soit environ 1125 Tr/min.



16 – Mode diagnostic

• Fonction 2

DIAGNOSTIC
Fonction : 2

Fréquence	1S41	0 Hz
Vitesse de rotation	1S41	0 Tr/mn
Impulsions	1S41	0
Valeur sortie LS	1S15	0.0 %

ME 1
ME 2

Touche 1 : remise à zéro

Touche 2 : page suivante

MA 15 : Moteur 3

MA 41 : Moteur 3 encodeur

Ps: Pour tester le moteur, mettre à 50% la valeur de sortie LS. Le moteur doit tourner à 50% de sa capacité, soit environ 1125 Tr/min.

• Fonction 3

DIAGNOSTIC
Fonction : 3

Fréquence	1S35	0 Hz
Vitesse de rotation	1S35	0 Tr/mn
Impulsions	1S35	0
Valeur sortie LS	1S28	0.0 %

ME 1
ME 2

Touche 1 : remise à zéro

Touche 2 : page suivante

MA 28 : Moteur 4

MA 35 : Moteur 4 encodeur

Ps: Pour tester le moteur, mettre à 50% la valeur de sortie LS. Le moteur doit tourner à 50% de sa capacité, soit environ 1125 Tr/min.



16 – Mode diagnostic

- Fonction 12

DIAGNOSTIC
Fonction : 12

Fréquence MA38
0 Hz

Vitesse de rotation MA38
0 Tr/mn

Impulsions MA38
0

ME 1

ME 2

Touche 1 : remise à zéro

Touche 2 : page suivante

MA 38 : turbine

- Fonction 14

DIAGNOSTIC
Fonction : 14

Fréquence MA40
0 Hz

Vitesse de rotation MA40
0 Tr/mn

Impulsions MA40
0

ME 1

ME 2

Touche 1 : remise à zéro

Touche 2 : page suivante

MA 40 : capteur de distribution 1



16 – Mode diagnostic

- Fonction 15

DIAGNOSTIC
Fonction : 15

Fréquence	MA31
0 Hz	
Vitesse de rotation	MA31
0 Tr/mn	
Impulsions	MA31
0	

1
2

Touche 1 : remise à zéro

Touche 2 : page suivante

MA 31 : capteur de distribution 2

- Fonction 16

DIAGNOSTIC
Fonction : 16

Fréquence	MA30
0 Hz	
Impulsions	MA30
0	

1
2

Touche 1 : remise à zéro

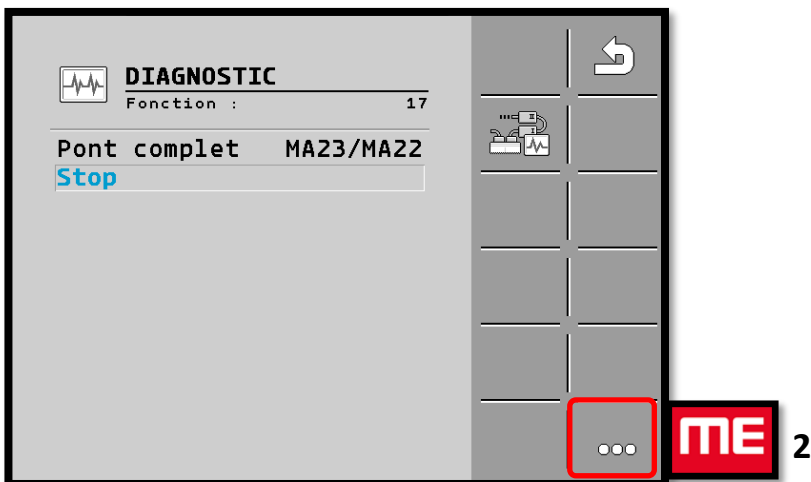
Touche 2 : page suivante

MA 30 : Radar (prise de vitesse)



16 – Mode diagnostic

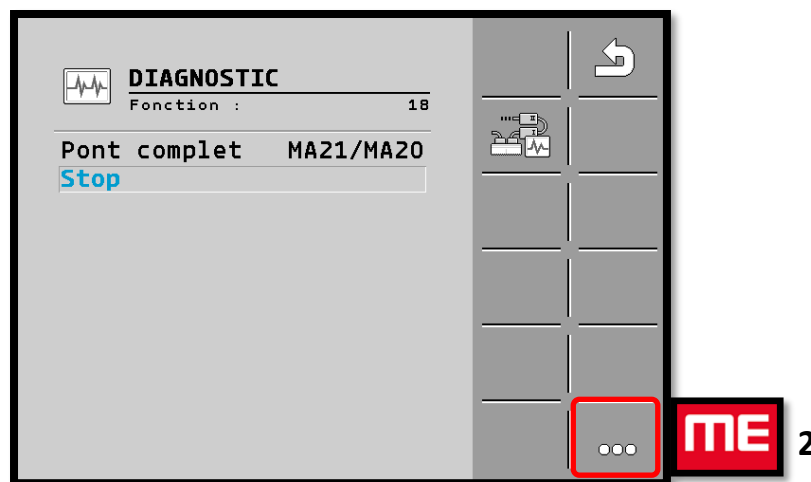
- Fonction 17



Touche 2 : page suivante

MA 22/23 : Valve de Jalonnage Gauche

- Fonction 18



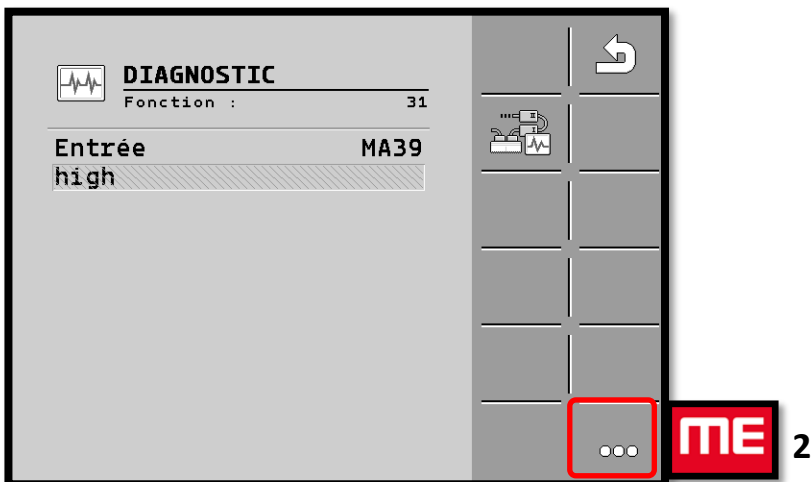
Touche 2 : page suivante

MA 20/MA21 : Valve de jalonnage Droite



16 – Mode diagnostic

- Fonction 31



Touche 2 : page suivante

MA 39 : capteur de position de travail

- Fonction 93



Touche 2 : page suivante

MA 24 : Eclairage de trémie



16 – Mode diagnostic

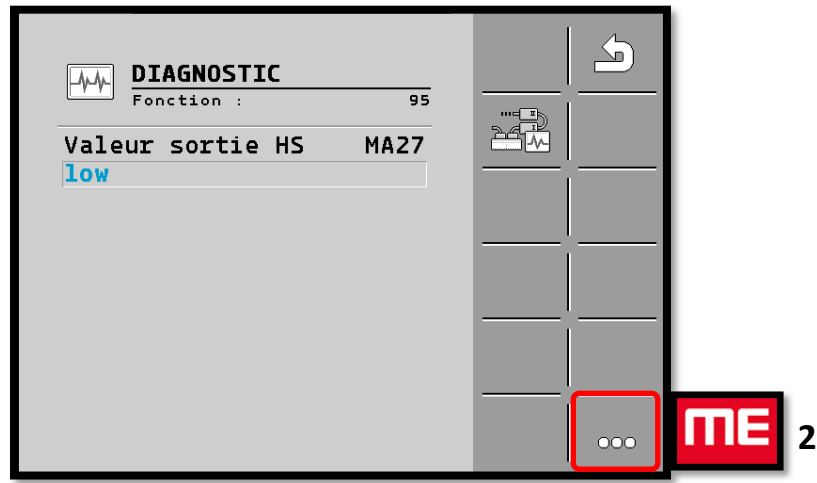
- Fonction 94



Touche 2 : page suivante

MA 26 : Gyrophare

- Fonction 95



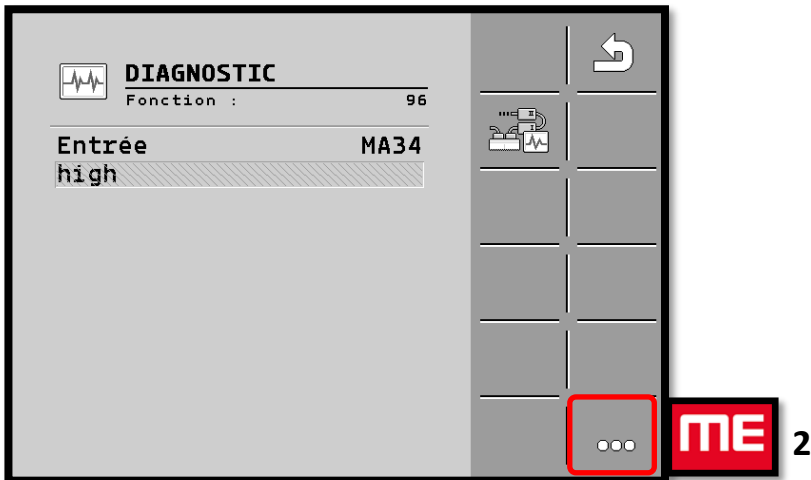
Touche 2 : page suivante

MA 27 : Phare de travail



16 – Mode diagnostic

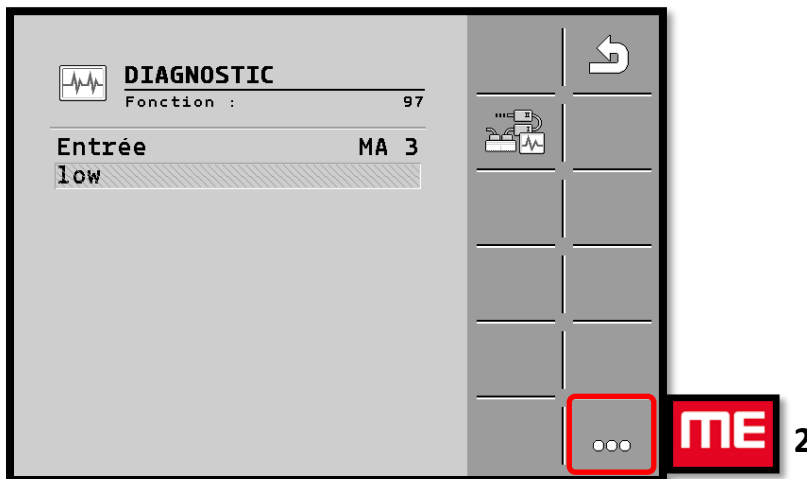
- Fonction 96



Touche 2 : page suivante

MA 34 : Interrupteur de calibration

- Fonction 97



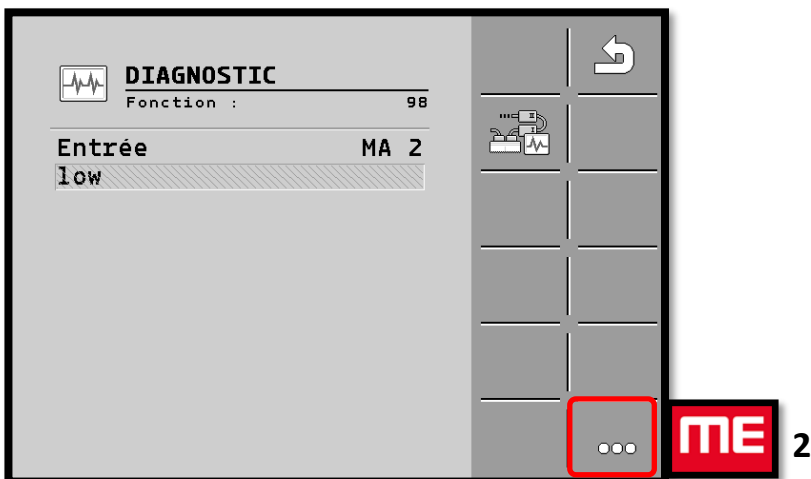
Touche 2 : page suivante

MA 3 : capteur de trémie Niveau Bas 1



16 – Mode diagnostic

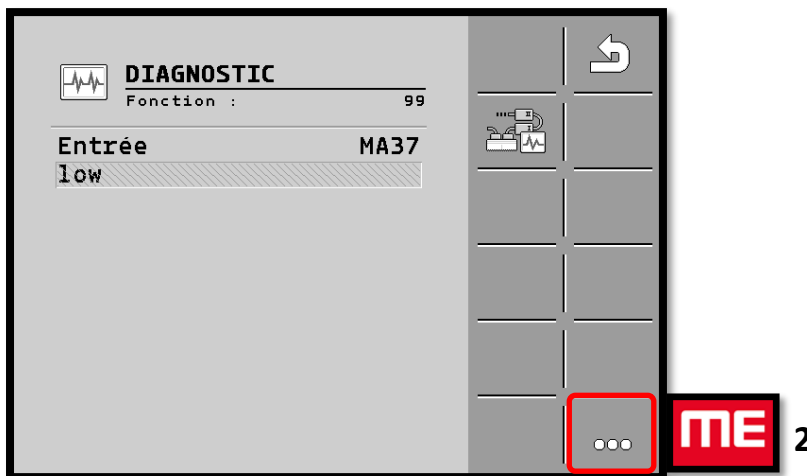
- Fonction 98



Touche 2 : page suivante

MA 2 : capteur de trémie Niveau Bas 2

- Fonction 99



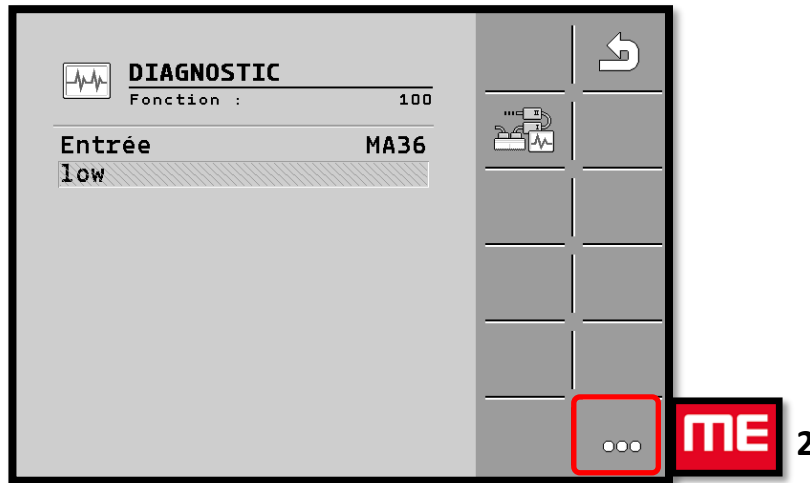
Touche 2 : page suivante

MA 2 : capteur de trémie niveau Haut 1



16 – Mode diagnostic

- Fonction 100



Touche 2 : page suivante

MA 36 : capteur de trémie niveau
Haut 2

- Le mode diagnostic est là pour vérifier si les commandes envoyées par le moniteur sont bien réceptionnées par les différents organes de la machine, ainsi que les informations des capteurs sont bien transmises au moniteur.



17 – Mode Montage = Tableau de la boîte de dérivation

Exemple d'un bornier pour une DSF 1600

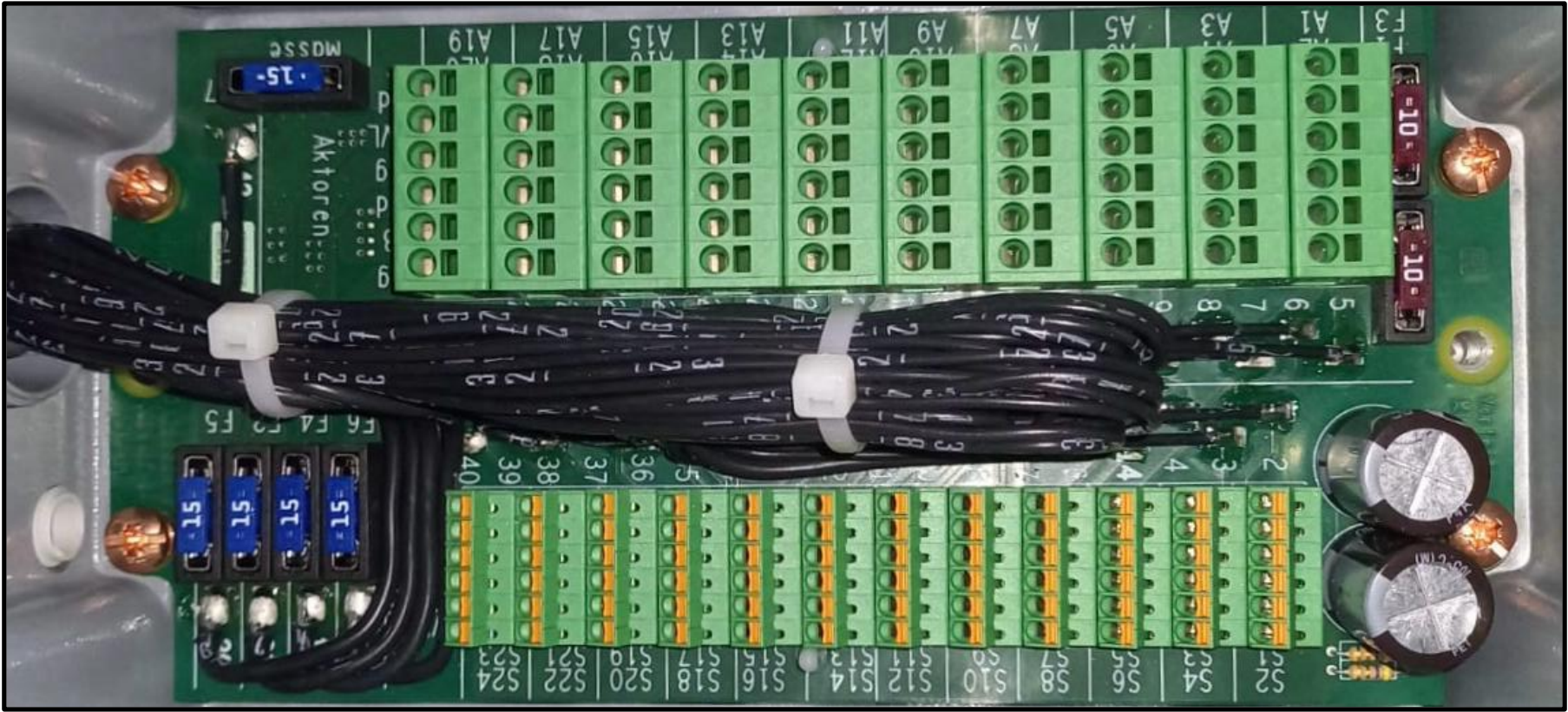
Bornier													
ACTIONS	(F7) Fusible 15A (GNDL)	GNDL = neutre											(F3) Fusible de 10A (A1)
	1 partie Faire attention le bornier est coupé en 2 partie !!!!	12 VL											
		A 19 (28)	A 17 (26)	A 15 (24)	A 13 (22)	A 11 (20)	A 9 (13)	A 7 (11)	A 5 (9)	A 3 (7)	A 1 (5)		
	Alimentation Moteur 2 se mettre en A19 et S17* (12v+sig)	Gyrophare	Eclairage de la trémie	Valve de jalonage gauche + (Brancher sur signale)	Valve de jalonage droite + (Brancher sur signale)								
2 partie	GNDL = neutre											(F1) Fusible de 10A (A3)	
	2 partie	TB											
A 20 (15)		A 18 (27)	A 16 (25)	A 14 (23)	A 12 (21)	A 10 (19)	A 8 (12)	A 6 (10)	A 4 (4)	A 2 (6)			
Alimentation Moteur 1 se mettre en A20 et S24* (12v+sig)	Phare de travail		Valve de jalonage gauche + (Brancher sur signale)	Valve de jalonage droite + (Brancher sur signale)									
CAPTEURS	(F5) Fusible de 15A (Z2VJ) (F2) Fusible de 15A (Z8) (F4) Fusible de 15A (A20) (F6) Fusible de 15A (T8)	S 23 (27)	S 21 (39)	S 19 (24)	S 17 (35)	S 15 (31)	S 13 (20)	S 11 (18)	S 9 (16)	S 7 (4)	S 5 (6)	S 3 (37)	S 1 (36)
		Capteur de position de travail		Capteur impulsion moteur 2 *	Capteur de distribution 2							Capteur de trémie 1 niveau haut	Capteur de trémie 2 niveau haut
		12 VE											
		S 24 (41)	S 22 (40)	S 20 (38)	S 18 (23)	S 16 (34)	S 14 (30)	S 12 (13)	S 10 (17)	S 8 (14)	S 6 (3)	S 4 (3)	S 2 (2)
Capteur impulsion moteur 1 *	Capteur de distribution 1	Capteur de vitesse turbine		Interrupteur de Calibration	Radar						Capteur de trémie 1 niveau bas	Capteur de trémie 2 niveau bas	
12 VE											GNDL = neutre		



Correspondance avec le mode diagnostic



17 – Mode Montage = Tableau de la boite de dérivation



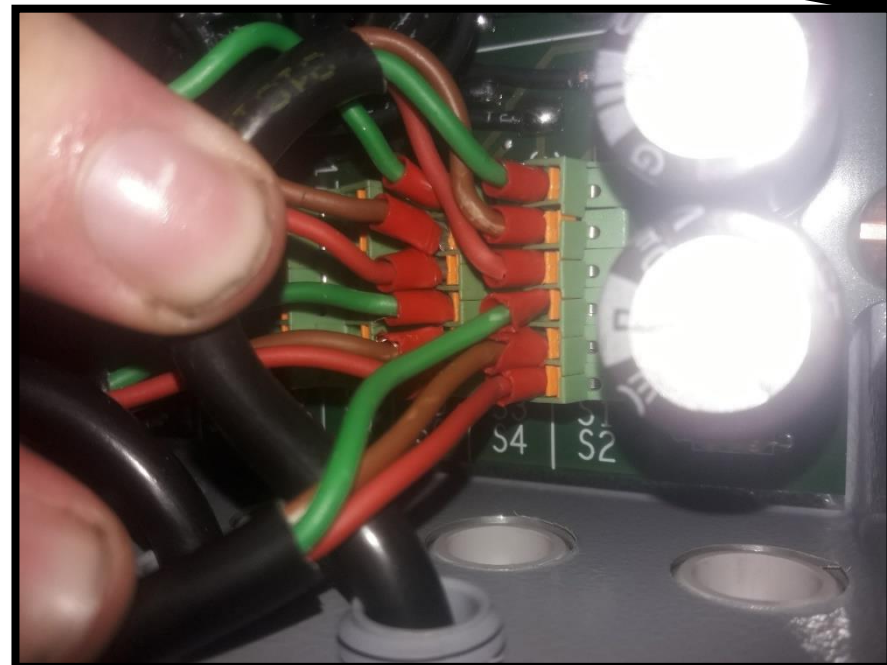
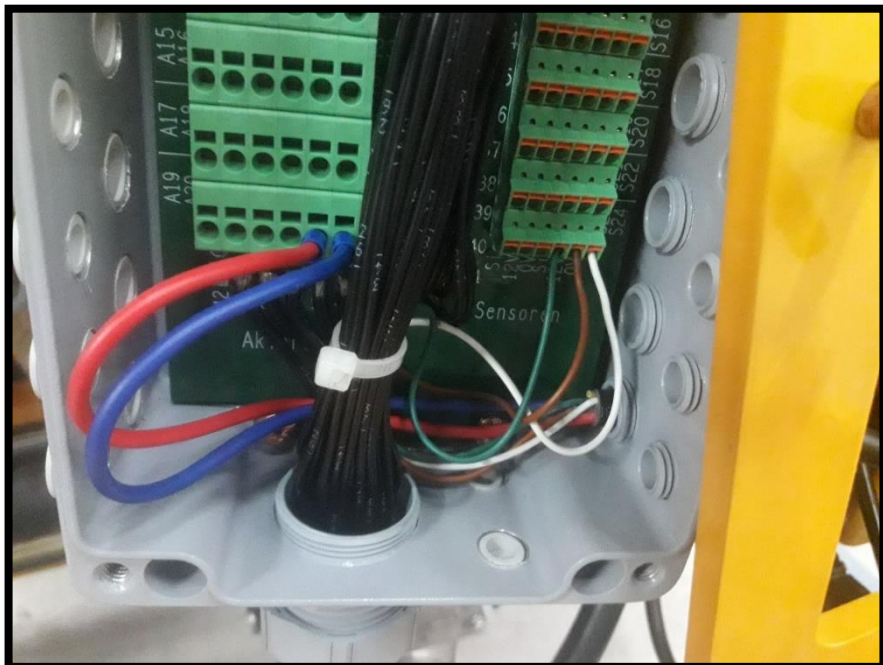


17 – Mode Montage = Tableau de la boîte de dérivation

Couleurs colliers		Désignation
JAUNE		Capteur de position de travail
BLEU	ROUGE	Capteur de distribution 1
BLEU	NOIR	Capteur de distribution 2
JAUNE	VERT	Capteur de trémie niveau haut – trémie 1
JAUNE	BLEU	Capteur de trémie niveau haut – trémie 2
JAUNE	ROUGE	Capteur de trémie niveau bas – trémie 1
JAUNE	NOIR	Capteur de trémie niveau bas - trémie 2
ROUGE		Capteur de vitesse de turbine
VERT		Interrupteur de calibration
BLEU		Radar ou GPS
ROUGE	VERT	Moteur 1
ROUGE	NOIR	Moteur 2
BLANC		Phares de travail



17 – Mode Montage = Tableau de la boite de dérivation



Faire attention aux fils moteurs, il faut toujours les brancher dans cet ordre.

Les capteurs de trémies sont branchés en S1 et S2

Vert = SIG

Rouge = 12V

3 Noir = SIG

3 Vert = SIG

Marron = 12V

Bleu = SIG

2 Marron = 12V

ou

2 Marron = 12V

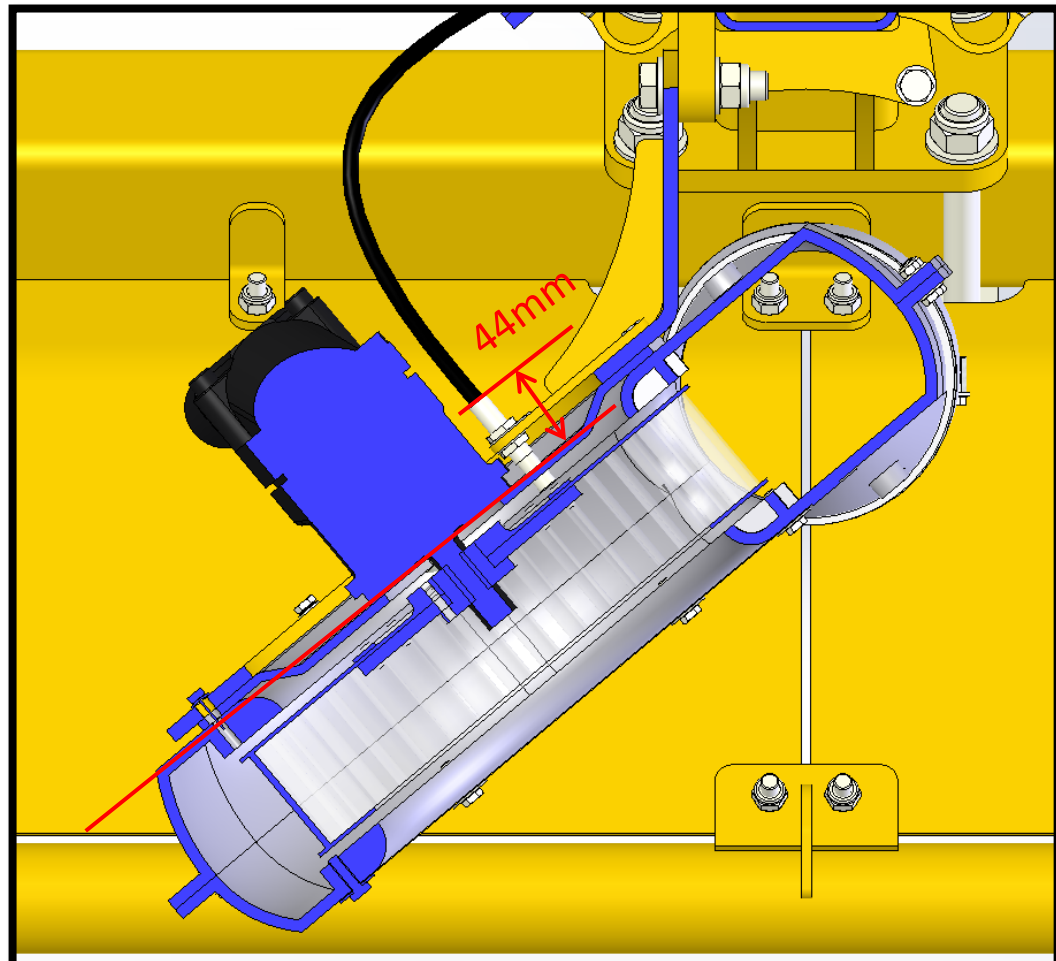
Blanc = OVE

1 Bleu = OVE

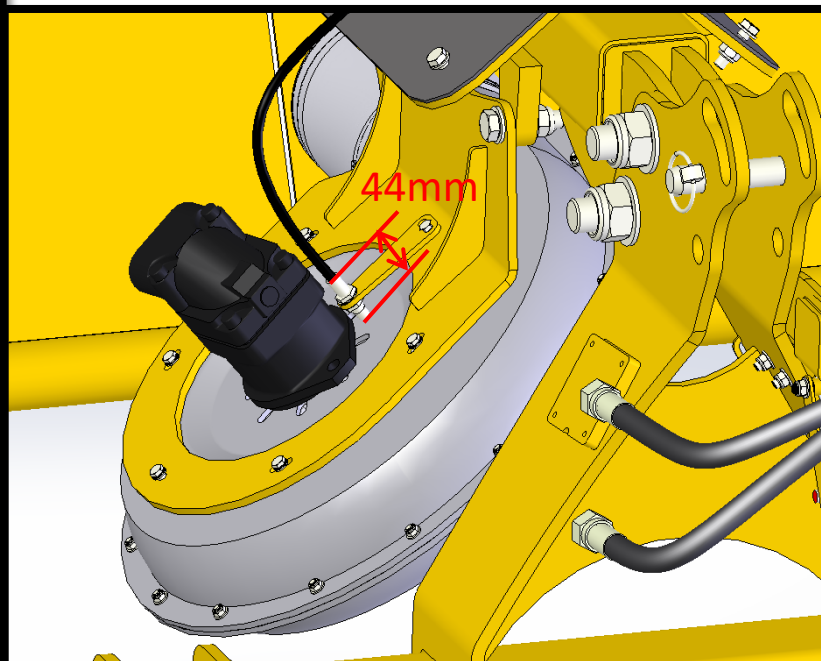
1 Rouge = OVE



17 – Mode Montage = position du capteur de turbine



Côte à respecter = 44mm
De l'extrémité du capteur au support
moteur.





18 – Messages d’erreur

Alarme ISO			
ID	Texte du message d’alarme	Cause probable	Solution possible
001	Le système a été arrêté. Redémarrage nécessaire.	La connexion avec un calculateur esclave a été interrompue. Un Downloadmanager (gestionnaire de téléchargement) a été activé.	Redémarrez le calculateur.
002	La configuration a été modifiée. Le calculateur redémarre.	La configuration a été modifiée.	Attendez que le calculateur ait redémarré.
003	Entrée trop élevée.	La valeur saisie est trop élevée.	Saisissez une valeur plus basse.
004	Entrée trop basse.	La valeur saisie est trop basse.	Saisissez une valeur plus élevée.
005	Erreur de lecture ou d’écriture des données dans le flash ou l’EEPROM.	Une erreur s’est produite lors du démarrage du calculateur.	Redémarrez le calculateur.
006	Données transférées avec succès.		
007	Erreur détectée dans la configuration.	La configuration présente des erreurs.	Vérifiez la configuration.
008	Cette procédure n’est pas autorisée si une mission est activée dans l’application ISOBUS-TC.	Une mission est activée dans l’application ISOBUS-TC.	Désactivez la mission.
009	Perte du signal de vitesse du bus CAN.	La liaison filaire a été rompue.	Vérifiez la liaison filaire.
010	Erreur lors de l’initialisation de la configuration du Control-layer.	Le Control-Layer a été mal configuré.	Vérifiez la configuration.
011	Plusieurs terminaux ont le même numéro.	Plusieurs terminaux ayant le même numéro sont connectés à l’ISOBUS (fonction instance).	Changez le numéro dans le terminal (fonction instance).
012	Plusieurs ISOBUS TC ont le même numéro.	Plusieurs ISOBUS-TC ayant le même numéro sont connectés à l’ISOBUS.	Changez le numéro.
013	La liste des missions est pleine.	La liste des missions comporte trop de missions.	Effacez les données de mission superflues.
014	L’enregistrement d’une mission interne a été interrompu en raison d’un changement de produit.	Le produit a changé au cours de l’enregistrement d’une mission interne.	Sélectionnez le produit d’origine.



18 – Messages d'erreur

015	La mission n'a pas pu démarrer car un autre produit a été affecté.	La mission comporte un produit différent de celui qui a été affecté à la trémie lors de la configuration.	Vérifiez quel est le produit correct et corrigez la mission ou l'affectation à la trémie.
043	Enregistrement existe déjà.	Un enregistrement identique existe déjà.	Vérifiez l'enregistrement ou modifiez le nom.
044	Enregistrement défectueux.	Cet enregistrement est défectueux.	Vérifiez l'enregistrement.
045	Enregistrement introuvable.	L'enregistrement choisi est introuvable. Aucun test de calibration n'a encore été effectué pour le produit choisi.	Choisissez un autre enregistrement ou effectuez un test de calibration pour le produit choisi.
046	Dépass. boucle.	Il s'est produit un conflit entre la base de données et la machine.	Vérifiez l'enregistrement.
047	Base de données pleine.	La base de données est pleine.	Vous devez d'abord supprimer un enregistrement avant de pouvoir en mémoriser un autre.
060	La saisie ne peut pas être acceptée. La valeur a été corrigée.	La largeur de rampe ne peut pas être divisée par les tronçons attribués.	Vérifiez la largeur de rampe et le nombre de tronçons.

Alarme hydraulique

ID	Texte du message d'alarme	Cause probable	Solution possible
201	Tableau hydraulique incompatible avec configuration.	Le tableau hydraulique ne coïncide pas avec la configuration du calculateur.	Utilisez un autre tableau hydraulique ou modifiez la configuration.
202	Tableau hydraulique incompatible. Toutes les fonctions hydrauliques sont désactivées.	Le tableau hydraulique ne coïncide pas avec la configuration du calculateur.	Utilisez un autre tableau hydraulique.
203	Pause dans le mouvement de traceur. Vitesse trop faible.	La vitesse de travail est trop faible.	Augmentez la vitesse de travail.
204	Temps de traçage non terminé.	Le temps de traçage n'est pas encore terminé.	Attendez que le temps de traçage soit terminé.



18 – Messages d'erreur

Alarme régulation

ID	Texte du message d'alarme	Cause probable	Solution possible
400	La consigne de vitesse de rotation paramétrée pour la turbine n'est pas valide. Produit : xxxx.	La consigne de vitesse de rotation réglée se situe en dehors des limites prédéfinies pour la commande de la turbine avec ce produit.	Modifiez les limites minimale et maximale de la consigne de vitesse de rotation pour ce produit.
401	Turbine trop lente.	La vitesse de rotation actuelle de la turbine est plus faible que la valeur prédéfinie dans le paramètre « Tolérance V. R. turbine ».	Augmentez la vitesse de rotation de la turbine ou modifiez la limite de tolérance.
402	Turbine trop rapide.	La vitesse de rotation actuelle de la turbine est plus élevée que la valeur prédéfinie dans le paramètre « Tolérance V. R. turbine ».	Réduisez la vitesse de rotation de la turbine ou modifiez la limite de tolérance.
403	La pression est trop élevée.	La pression d'un capteur linéaire est supérieure à la valeur du paramètre « Valeur maximale ».	Réduisez la pression ou modifiez le paramètre « Valeur maximale ».
404	La pression est trop basse.	La pression d'un capteur linéaire est inférieure à la valeur du paramètre « Valeur minimale ».	Augmentez la pression ou modifiez le paramètre « Valeur minimale ».
405	La distribution a été interrompue parce que la position de travail n'a pas été atteinte. Veuillez lever la machine.	La machine n'est pas en position de travail.	Relevez la machine.
406	Le dosage a été arrêté car la machine n'est pas totalement relevée. Relevez la machine.	La machine n'a pas été totalement relevée.	Relevez la machine.
407	Commande de dosage arrêtée.	La vitesse de rotation actuelle de la commande de dosage est plus faible que la vitesse de rotation minimale.	Arrêtez-vous immédiatement ! Éliminez la cause du problème.
408	Arbre de dosage arrêté.	Le capteur de vitesse de rotation de l'arbre de dosage n'enregistre aucun mouvement de celui-ci.	Arrêtez-vous immédiatement ! Éliminez la cause du problème.



18 – Messages d'erreur

410	Commande de dosage hors plage de régulation.	La vitesse de rotation actuelle de la commande de dosage est plus élevée ou plus faible que la vitesse réglée.	Avancez plus lentement ou plus rapidement, ou installez un rotor de dosage plus grand.
411	La commande de dosage ne peut pas respecter la consigne.	Vous avancez trop rapidement ou trop lentement. À la vitesse actuelle, il n'est pas possible d'atteindre la consigne	Avancez plus lentement ou plus rapidement de manière à ce que le calculateur puisse réguler la dose appliquée
412	L'application a été stoppée en raison d'une erreur critique.	Une autre erreur s'est produite. Cette erreur s'affiche toujours en combinaison avec une autre erreur.	Éliminez l'erreur associée.
413	L'application a été arrêtée en raison d'une vitesse d'avancement trop élevée.	La vitesse d'avancement est trop élevée.	Réduisez la vitesse d'avancement.
414	Le dosage a été arrêté car la machine n'est pas totalement relevée. Relevez la machine.	La machine n'a pas été totalement relevée.	Relevez la machine.
415	Turbine trop rapide. Le dosage a été arrêté.	La vitesse de rotation actuelle de la turbine est plus élevée que la valeur du paramètre « Max trs/min ».	Réduisez la vitesse de rotation de la turbine ou modifiez son paramètre « Max trs/min ».
416	Turbine trop lente. Le dosage a été arrêté.	La vitesse de rotation actuelle de la turbine est plus faible que la valeur du paramètre « Min trs/min ».	Augmentez la vitesse de rotation de la turbine ou modifiez son paramètre « Min trs/min ».
417	La trappe de calibration est ouverte. Veuillez la fermer.	La trappe de calibration est ouverte bien que l'épandage soit en cours.	Fermez la trappe de calibration.
418	La trappe de calibration est fermée. Veuillez l'ouvrir.	La trappe de calibration est fermée bien qu'un test de calibration soit en cours.	Ouvrez la trappe de calibration.
Alarmes spécifiques machine			
ID	Texte du message d'alarme	Cause probable	Solution possible
602	Liaison interrompue.	La liaison avec un module ERC a été interrompue.	Vérifiez les câbles.
603	Liaison entravée.	La liaison avec un module ERC est entravée.	Vérifiez les câbles.



18 – Messages d'erreur

604	Tension d'alimentation trop faible.	La tension d'alimentation des modules ERC est trop basse.	Vérifiez la tension d'alimentation et la batterie du véhicule
605	court-circuit	Un des modules ERC est en court-circuit.	Vérifiez les câbles.
606	Charge ouverte circuit électr.	Un circuit de charge ouvert a été détecté sur un module ERC.	Vérifiez les câbles et si le dispositif de débrayage est présent.
607	Erreur dans ERC-Module reconnu.	La configuration présente des erreurs.	Vérifiez la configuration des entrées et des sorties.
608	Aucun débit de semences détecté.	Le système contrôleur de semis n'a détecté aucun débit de semences.	Vérifiez le système contrôleur de semis.
609	Débit de semences détecté.	Un débit de semences a été détecté dans un jalonnage.	Vérifiez le jalonnage.
611	Niveau de trémie trop bas.	Il n'y a pas assez de semences ou d'engrais dans la trémie.	Remplissez la trémie.
612	Trémie vide.	Il n'y a plus de semences ou d'engrais dans la trémie.	Remplissez la trémie.
613	Dépassement du temps d'ouverture d'un tronçon.	La commande du tronçon gauche dure trop longtemps.	Vérifiez si quelque chose bloque.
617	Anomalie chargeur.	L'alternateur du chargeur est défectueux.	Vérifiez l'alternateur du chargeur.
618	Pas de flux de produit dans le rang actif détecté.	Aucun flux de produit n'a été détecté dans un rang actif.	Vérifiez le flux de produit et s'il n'y a pas éventuellement un blocage dans une tubulure d'alimentation.
619	Flux de produit trop élevé détecté dans le rang actif.	Un flux de produit trop important a été détecté dans un rang actif.	Vérifiez la calibration.
620	Flux de produit trop faible détecté dans le rang actif.	Un flux de produit trop faible a été détecté dans un rang actif.	Vérifiez la calibration.
621	Il n'existe pas d'enregistrement pour ce produit.	Aucun test de calibration n'a encore été effectué pour ce produit.	Effectuez un test de calibration avant de travailler avec ce produit.
622	Bouton de calibration est activé.	Le bouton de calibration a été activé avant l'ouverture du masque de calibration.	Relâchez le bouton de calibration.



18 – Messages d'erreur

630	Liaison interrompue.	La liaison avec un module MRC a été interrompue.	Vérifiez les câbles.
631	Index de module indéfini.	Une erreur logicielle s'est produite.	Mettez-vous en relation avec le SAV.
636	Pas de semence dans le prédosa.	Il n'y a pas assez ou pas du tout de semences pour le predosage.	Assurez-vous qu'il y a suffisamment de semences.
638	Le moteur est arrêté.	Le moteur MRC s'est arrêté.	Vérifiez les câbles.
639	Intensité trop élevée.	Le moteur MRC consomme trop de courant.	Vérifiez si quelque chose bloque.
640	Vitesse de rota. non atteinte.	Le module MRC n'a pas atteint la vitesse de rotation requise.	Vérifiez les câbles. Vérifiez les éléments semeurs.
641	Tension de puis. trop faible.	La tension de puissance sur le module MRC est trop faible.	Vérifiez les câbles.
642	Tension de comm. trop faible.	La tension de commande sur le module MRC est trop faible.	Vérifiez les câbles.
643	Tension capteurs trop faible.	La tension du capteur sur le module MRC est trop faible.	Vérifiez les câbles.
650	Liaison interrompue.	La liaison avec le capteur AIRidium® a été interrompue.	Vérifiez les câbles.
651	Index de module indéfini.	Une erreur s'est produite sur le module AIRidium®.	Veillez contacter le service après-vente.
660	Liaison interrompue.	La liaison avec le répéteur CAN a été interrompue.	Vérifiez les câbles.
663	Tension trop basse.	La tension est plus basse que la tension d'alimentation minimale prédéfinie.	Vérifiez les câbles et l'alimentation électrique.
664	Erreur détectée au niveau du capteur PLANTirium®. Taux d'encrassement trop élevé.	Le capteur est encrassé. La sensibilité ne correspond pas au produit sélectionné.	Nettoyez le capteur et/ou modifiez la sensibilité pour le produit.
665	Erreur détectée au niveau du capteur PLANTirium®. Émetteur du capteur défectueux.	L'émetteur du capteur est défectueux.	Vérifiez les câbles du capteur.



18 – Messages d'erreur

666	Erreur détectée au niveau du capteur PLANTirium®. Tension inférieure à la tension d'alimentation.	La tension d'alimentation minimale n'est plus atteinte.	Vérifiez les câbles.
667	Erreur détectée au niveau du capteur PLANTirium®. Erreur de communication du bus LIN.	Une erreur de communication du bus LIN est survenue. Le capteur ne reçoit aucun message du bus LIN.	Vérifiez les câbles.
668	La vitesse de travail est en dehors de la plage des vitesses.	La vitesse de travail est trop élevée ou trop faible.	Vérifiez que vous vous trouvez dans la plage de vitesses que vous avez déterminée lors du test de calibration.
669	Erreur détectée au niveau du capteur PLANTirium®. Liaison interrompue.	La liaison avec le capteur PLANTirium® a été interrompue.	Vérifiez les câbles du capteur.
670	Erreur contrôleur de semis. Erreur : Capteur :	Une erreur s'est produite dans le système contrôleur de semis.	Vérifiez le système contrôleur de semis.
671	Erreur contrôleur de semis.	Une erreur s'est produite dans le système contrôleur de semis.	Vérifiez le système contrôleur de semis.
672	Flux de produit détecté dans rang inactif	Un flux de produit a été détecté dans un rang inactif	Vérifiez la coupure.
680	Liaison interrompue.	La liaison avec le module de commande/surveillance a été interrompue.	Vérifiez les câbles.
681	Index de module indéfini.	Un module de commande/surveillance non configuré a été détecté.	Vérifiez le nombre de modules configurés ou raccordés.
686	Tension d'alimentation trop faible.	La tension d'alimentation du module de commande/surveillance est trop basse.	Vérifiez les câbles.
688	La consigne ne peut pas être respectée. Pression des socs	La consigne requise pour le vérin linéaire n'a pas été atteinte.	Vérifiez l'absence de blocage au niveau du vérin linéaire.
689	La consigne ne peut pas être respectée. Profondeur de travail	La consigne requise pour le vérin linéaire n'a pas été atteinte.	Vérifiez l'absence de blocage au niveau du vérin linéaire.
690	Erreur détectée dans le répéteur CAN. 5 V - Tension défaut.	Le répéteur CAN est défectueux.	Veillez contacter le service après-vente.

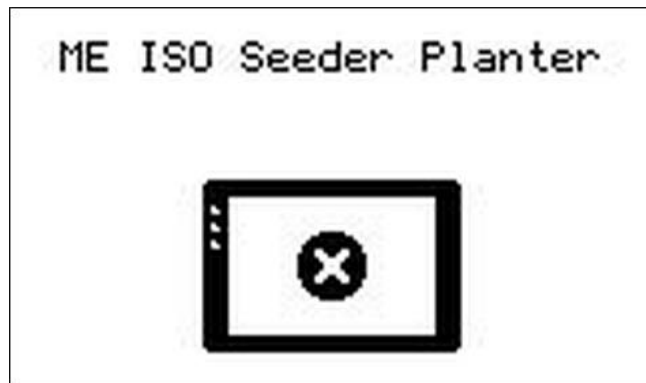


18 – Messages d'erreur

691	Erreur détectée dans le répéteur CAN. 3,3 V - Tension défaut.	Le répéteur CAN est défectueux.	Veillez contacter le service après-vente.
692	Erreur détectée dans le répéteur CAN. 2,5 V - Tension défaut.	Le répéteur CAN est défectueux.	Veillez contacter le service après-vente.
693	Erreur détectée dans le répéteur CAN. 12 VE - Tension défaut.	La source de tension de commande est défectueuse.	Vérifiez les câbles.
694	Erreur détectée dans le répéteur CAN. 12 VL - Tension défaut.	La source de tension de puissance est défectueuse.	Vérifiez les câbles.
695	Erreur détectée dans le répéteur CAN. Erreur de conversion A-N.	Le répéteur CAN est défectueux.	Veillez contacter le service après-vente.
696	Erreur détectée dans le répéteur CAN. Erreur lors de l'adressage.	Une erreur a été détectée lors de l'apprentissage de l'adresse.	Vérifiez les câbles.
697	Erreur détectée dans le répéteur CAN. Erreur dans le bloc de param.	Le répéteur CAN est défectueux.	Veillez contacter le service après-vente.
698	Transfert du fichier Log démarré. Message quand terminé.		
699	Transfert du fichier Log terminé.		



18 – Messages d'erreur



ID	Signification
18	Une erreur indéfinie est apparue.
19	Le terminal ne dispose pas d'une mémoire suffisante.
20	La résolution en largeur est trop faible pour les icônes de fonction (moins de 60 pixels).
21	La résolution en hauteur est trop faible pour les icônes de fonction (moins de 32 pixels).
22	Le nombre d'icônes de fonction physiques ou virtuelles est trop faible (moins de 8).
23	Le terminal ne supporte pas une palette de 256 couleurs.
024/025	La résolution du terminal est trop faible pour les masques (moins de 200 pixels)
26	Il y a une erreur de configuration des entrées et des sorties.
27	Une erreur critique s'est produite lors de l'initialisation.