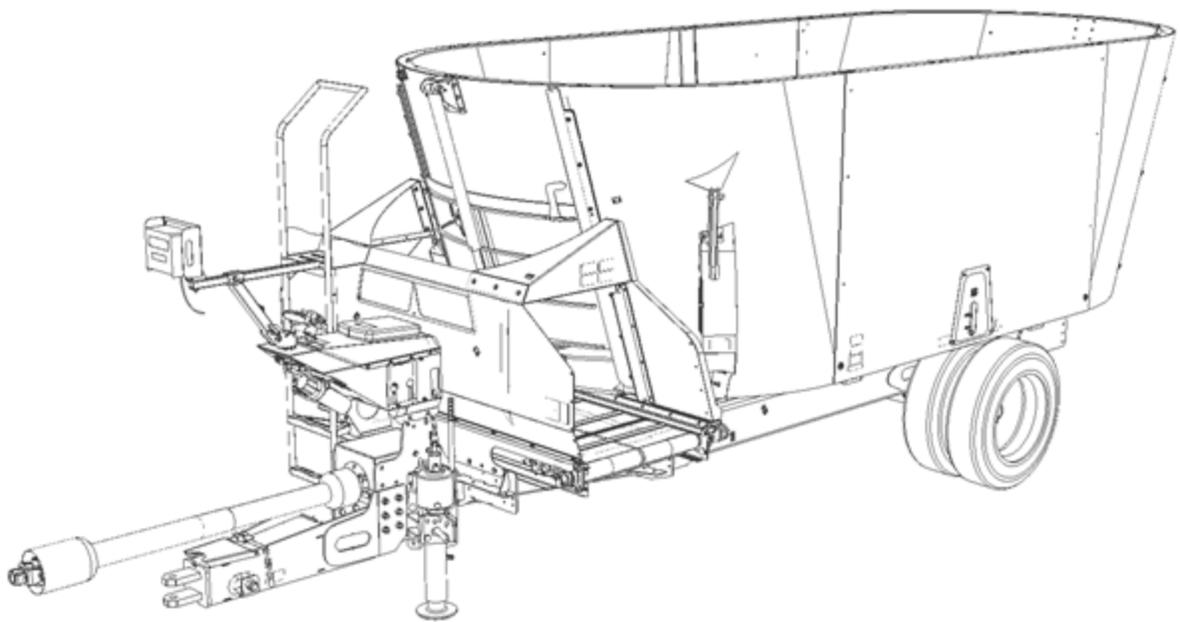


404623



## Mélangeur mobile SMARTMIX

---



**Manuel d'utilisation**  
**NOTICE ORIGINALE - 2021**

---



# Table des matières

Pour nous joindre .....	5
Conseils de départ .....	7
Garantie limitée Anderson .....	9
À propos du manuel .....	13
<b>1 Introduction .....</b>	<b>15</b>
1.1 Présentation générale .....	15
1.2 Spécifications techniques .....	17
1.3 Options .....	37
1.4 Identification de la machine .....	38
1.5 Pictogrammes de sécurité et d'utilisation .....	39
<b>2 Mesures de sécurité .....</b>	<b>45</b>
2.1 Conseils de sécurité de base .....	45
2.2 Conseils de sécurité lors du transport .....	49
2.3 Conseils de sécurité lors de l'attelage .....	51
2.4 Conseils de sécurité lors de l'entretien et du dépannage .....	52
2.5 Conseils de sécurité liés à la prise de force et à l'arbre de transmission à cardan .....	54
2.6 Récupération des déchets .....	55
<b>3 Mise en route .....</b>	<b>57</b>
3.1 Attelage au tracteur .....	57
3.2 Raccordement des systèmes hydraulique et électrique .....	59
3.3 Raccordement de la transmission à cardan .....	61
3.4 Dételage .....	65
3.5 Vérification des éléments tournants .....	66
<b>4 Réglages .....</b>	<b>69</b>
4.1 Réglage de la position d'attelage .....	69
4.2 Réglage de la hauteur de la béquille .....	70
4.3 Réglage de la grosseur de coupe .....	72
4.4 Réglage de l'ouverture des trappes .....	74
4.5 Réglage du déport du convoyeur horizontal .....	75
4.6 Réglage de la vitesse des convoyeurs .....	78



## **ANDERSON**

4.7	Réglage du support articulé du système de pesée DG500 .....	79
4.8	Réglage de l'inclinaison du convoyeur incliné (option) .....	80
4.9	Réglage des couteaux des vis .....	81
4.10	Réglage de l'anneau antidébordement .....	82
5	Utilisation .....	83
5.1	Commandes .....	83
5.2	Chargement et mélange .....	84
5.3	Pesage .....	86
5.4	Distribution .....	86
5.5	Nettoyage de l'extracteur magnétique .....	87
5.6	Utilisation du tridem .....	87
6	Dépannage .....	89
6.1	Problèmes courants .....	89
6.2	Problèmes courants du système de commande .....	93
6.3	Remplacement des boulons de cisaillement .....	94
7	Entretien .....	103
7.1	Programme d'entretien .....	104
7.2	Graissage .....	108
7.3	Vérification des pneus .....	114
7.4	Contrôle du niveau d'huile et vidange des planétaires .....	115
7.5	Contrôle du niveau d'huile et vidange des boîtiers .....	118
7.6	Entretien du reniflard des réservoirs d'huile .....	120
7.7	Affûtage ou remplacement des couteaux .....	120
7.8	Ajustement ou remplacement des raclors des vis .....	122
7.9	Vérification et réglage de la tension du convoyeur .....	124
7.10	Vérification et réglage de la position des raclors .....	126
7.11	Entretien des béquilles .....	127
7.12	Couples de serrage .....	128
7.13	Nettoyage .....	129
7.14	Entreposage .....	131
Annexe A	— Tableaux résumés de l'entretien des SMARTMIX .....	132



## Pour nous joindre

Lorsque vous communiquez avec nous, ayez en main les renseignements suivants :

- Le modèle et le numéro de série du produit;
- Votre nom, adresse et numéro de téléphone;
- La date d'achat et le numéro de la facture;
- Le nom du détaillant, son adresse, son numéro de téléphone et le nom du vendeur;
- La description la plus exacte possible de votre problème.

Vous devriez toujours appeler votre représentant en premier. Si votre représentant est absent ou occupé avec un autre client, notre équipe de soutien vous portera assistance immédiatement. Le département de service Anderson travaille en partenariat avec votre représentant. Ensemble, nous voulons assurer que tous les problèmes que vous rencontrez seront résolus le plus rapidement et le plus efficacement possible.

Vous pouvez joindre notre département de service à :

Adresse : GROUPE ANDERSON  
5125, rue de la Plaisance  
Chester ville (Québec)  
CANADA G0P 1J0

Téléphone : 1-819-382-2952  
Télécopieur : 1-819-382-2218  
Courriel : [service@grpanderson.com](mailto:service@grpanderson.com)  
Site internet : [www.grpanderson.com](http://www.grpanderson.com)



## Conseils de départ

Avant de démarrer votre équipement Anderson, nous vous recommandons fortement de :

- Bien lire et comprendre le contenu de ce manuel
- Suivre toutes les consignes de sécurité
- Suivre les étapes de démarrage

---

**NOTE :** Ce manuel contient des informations importantes concernant l'entretien et l'utilisation de l'équipement. Veuillez le remettre au nouveau propriétaire lors d'une vente ou d'un transfert.

---



## **Garantie limitée Anderson**

- La période de garantie d'un an entre en vigueur à partir de la date à laquelle le nouvel équipement est vendu au client.
- Si, durant l'année suivant l'achat d'un nouvel équipement, votre équipement Anderson cesse de fonctionner correctement en raison d'un vice de conception, de fabrication ou d'assemblage ou à cause de matériaux défectueux, notre compagnie réparera votre équipement gratuitement.
- Conservez votre facture originale ou une photocopie de celle-ci. Veuillez vous référer à votre facture chaque fois que vous commandez des pièces et que vous avez des questions au sujet du mode d'emploi de votre équipement ou pour toute question à propos de votre garantie.
- Le remplacement et la réparation de pièces d'équipement doivent être effectués par un concessionnaire Anderson autorisé. Cette disposition s'applique uniquement aux pièces et à la main d'œuvre. Tout travail doit avoir été préalablement autorisé par le service à la clientèle de Groupe Anderson.
- Le client sera responsable du transport de l'équipement jusque ou à partir de chez le concessionnaire autorisé.
- Le concessionnaire décrira les clauses de la présente garantie au client avant la vente et enregistrera la date d'achat, le numéro de série et la description de l'équipement.
- Pour que la réparation de son équipement soit couverte par la garantie, le client doit aviser son concessionnaire du problème le plus rapidement possible et demander que les réparations soient effectuées selon les clauses de la garantie applicable.
- Attendu que nous cherchons toujours à améliorer nos produits, notre compagnie se réserve le droit de modifier ses équipements, leurs caractéristiques et leurs pièces à tout moment et sans préavis ou obligation de notre part.
- En aucun cas Groupe Anderson ne pourra être tenu responsable de quelque dommage, accessoire ou indirect, ou de quelque blessure que ce soit, y compris, mais non exclusivement, la perte de profits, les frais de location d'équipement de remplacement, ou de tout autre dommage ou perte, commercial ou personnel, résultant d'une violation fondamentale ou de la violation d'une clause fondamentale.

Nonobstant les dispositions précédentes :

## **Politiques de la garantie, procédures et sommaire des clauses**

### **Objectifs de la garantie**

La responsabilité fondamentale de la garantie est de pallier toute défectuosité liée aux matériaux ou à la fabrication des produits vendus par le Groupe Anderson (ci-dessous appelé « Anderson »). Cet



## **ANDERSON**

aperçu a pour but de vous aider à bien comprendre les politiques de garantie d'Anderson et de s'assurer que vous obtenez le meilleur service possible pour votre équipement Anderson.

- La garantie est limitée à 1 an (12 mois). La période spécifiée commence à la date où le nouvel équipement est vendu au client.
- La garantie n'est pas transférable lors d'une revente à moins que la revente ne soit effectuée par un concessionnaire Anderson autorisé.

### **Exemptions de garantie**

- Votre garantie pourrait être annulée si Anderson détermine que l'équipement a fait l'objet de mauvais traitements ou de négligence, qu'il a été utilisé de façon inappropriée, n'a pas été entretenu convenablement ou n'a pas été protégé adéquatement pendant son entreposage, ou que les dommages subis ont été occasionnés par du vandalisme, des intempéries, les éléments naturels, une collision ou un accident.
- Votre garantie sera annulée si votre équipement a été modifié de quelque façon que ce soit sans l'autorisation écrite exclusive d'Anderson.
- La garantie ne couvre pas les frais de remorquage ou les appels de service.
- Aucune garantie ne couvre les éléments d'entretien courant (fluides, peinture, pneus...).
- Certaines pièces, comme le moteur Honda et la batterie, sont couvertes par les garanties de leurs fabricants respectifs. Vous pouvez obtenir les détails au sujet de ces garanties auprès de votre concessionnaire.
- La garantie ne couvre pas les dommages causés par l'utilisation de l'équipement dans des conditions météorologiques inadéquates ou sur des sols instables. Ainsi, elle ne s'applique pas aux composants qui auraient gelés sur des équipements et ne garantit pas les performances sur les terrains inadéquats.
- La garantie ne couvre pas les problèmes liés à la performance, comme les temps d'arrêt et les problèmes de capacité.

### **Aucune garantie d'un concessionnaire**

- À l'exception des conditions ou des garanties qui ne peuvent pas légalement être exclues, le concessionnaire vendeur n'offre aucune garantie de sa part sur quelque article que ce soit couvert par la garantie de Groupe Anderson à moins qu'il ne donne à l'acheteur une garantie écrite distincte qui garantisse spécifiquement cet article. Le concessionnaire vendeur n'a aucune autorité pour faire quelque représentation ou promesse que ce soit au nom de Groupe Anderson, ni pour modifier les clauses et restrictions de cette garantie d'aucune façon.

### **Responsabilités d'Anderson**

- Dans l'éventualité où des pièces devraient être expédiées par Anderson, les frais de transport seront défrayés par le concessionnaire et les pièces seront expédiées de la façon la plus économique possible dans les meilleurs délais. Si le concessionnaire demande que les pièces



soient expédiées par une autre méthode de livraison (Par avion, Par avion le lendemain, Prioritaire ou autre), les frais de transport seront défrayés par le client.



## À propos du manuel

Ce manuel technique vous apprendra à faire les réglages de votre mélangeur, à l'entretenir et à l'utiliser de façon sécuritaire.

Ce guide porte sur l'ensemble des modèles de mélangeurs SMARTMIX. Assurez-vous de consulter les parties qui concernent votre machine.

## Décharge

Les illustrations et l'information contenues dans ce manuel correspondent aux données disponibles lors de l'impression. Groupe Anderson se réserve le droit de modifier ses machines sans préavis.

## Conventions utilisées



Danger!

**Les messages Danger! identifient les informations qui doivent être lues pour éviter que des personnes ou des animaux subissent des blessures sérieuses pouvant aller jusqu'à la mort.**



Attention!

**Les messages Attention! identifient les informations qui doivent être lues pour éviter que des personnes ou des animaux subissent des blessures mineures ou que la machine soit endommagée.**



Important!

**Les messages Important! identifient les informations particulièrement importantes au sujet de l'utilisation et de la maintenance de la machine.**

---

**NOTE :** Les notes servent à transmettre des informations complémentaires au contenu des sections.

---



## 1 Introduction

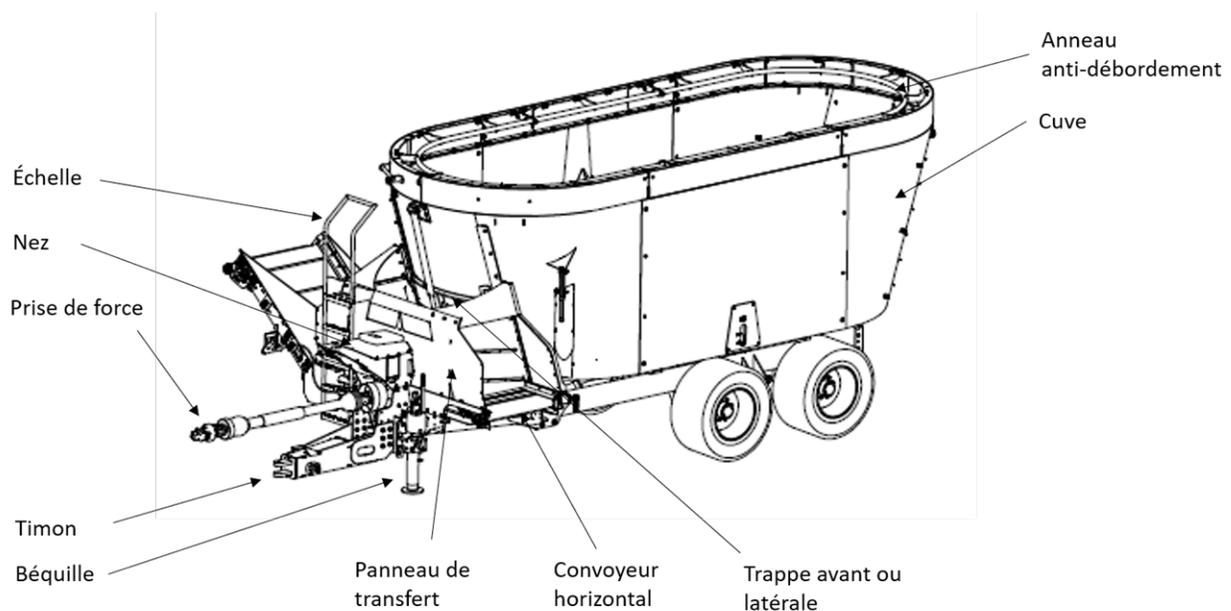
Félicitations! Vous venez de vous procurer un mélangeur SMARTMIX de Anderson, une machine de qualité conçue spécialement pour l'alimentation des troupeaux.

Le mélangeur assure :

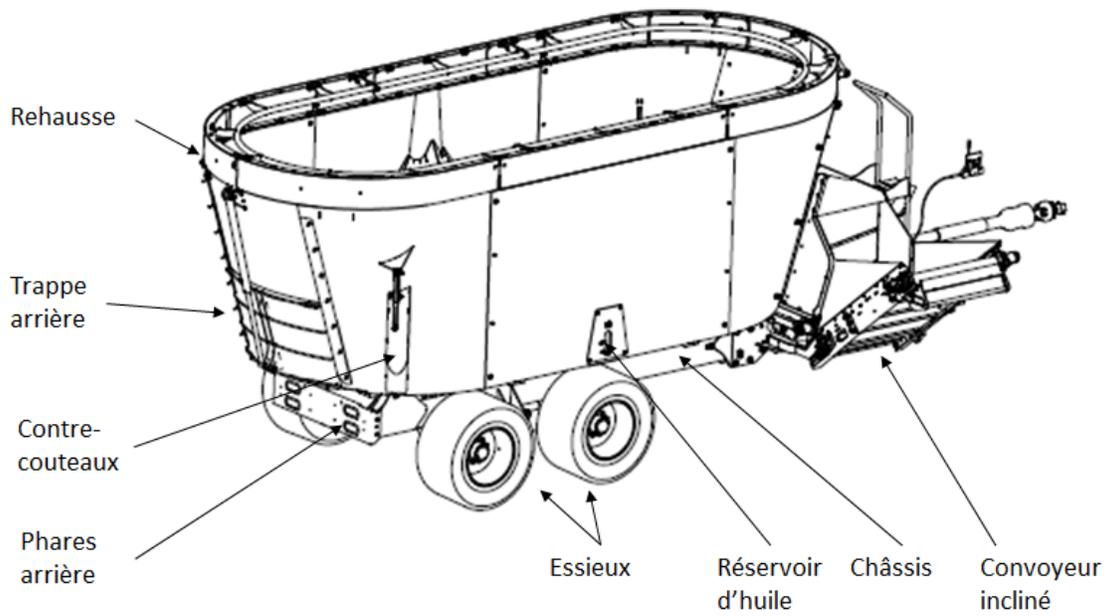
- Le stockage des ensilages, des compléments et de tous les types de balles;
- Le mélange et, si nécessaire, la coupe de ces différents produits;
- Le transport des produits chargés vers le lieu de distribution;
- La distribution des produits chargés.

### 1.1 Présentation générale

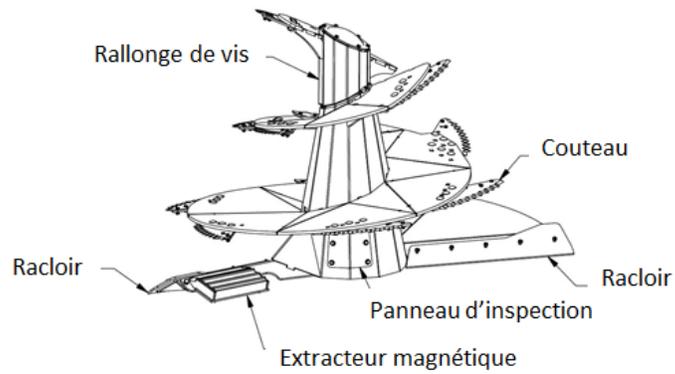
Les figures suivantes montrent les principaux composants des mélangeurs SMARTMIX.



**Figure 1 – Principaux composants du mélangeur SMARTMIX**



**Figure 2 – Principaux composants du mélangeur SMARTMIX (suite)**



**Figure 3 - Vis du SMARTMIX**

## 1.2 Spécifications techniques

---

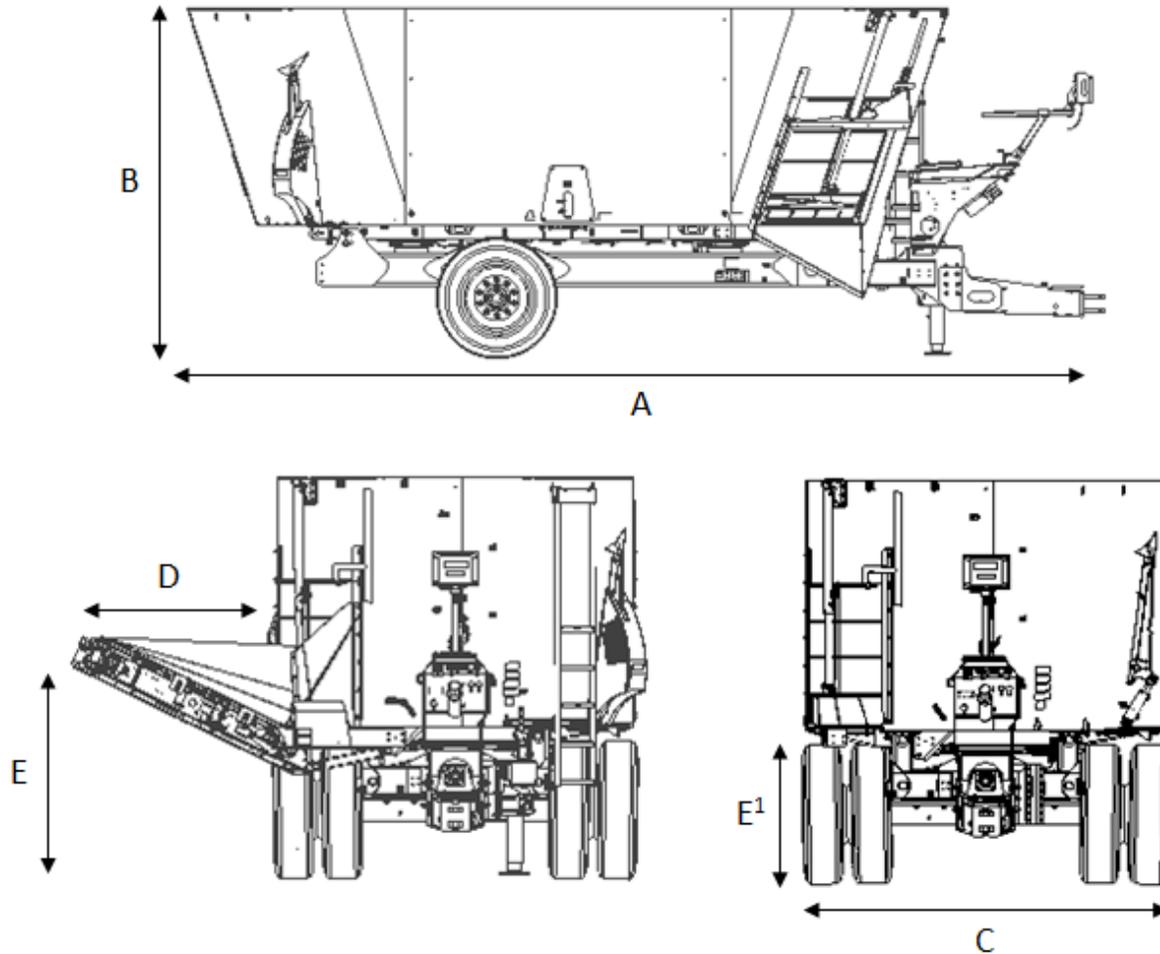
**NOTE :** Les modèles SMARTMIX ST sont équipés d'une trappe latérale et les modèles SMARTMIX FD sont équipés d'un convoyeur avant horizontal.

---



**ANDERSON**

**1.2.1 SMARTMIX ST**



**Figure 4 – Dimensions – SMARTMIX ST**

**Tableau 1 – Dimensions — SMARTMIX ST**

		<b>A280ST</b>	<b>A380ST</b>	<b>A450ST</b>	<b>A520ST</b>	<b>A700ST</b>	<b>A920ST</b>
Longueur (A)		4,46 m (176 po)	4,79 m (189 po)	4,84 m (190 po)	6,15 m (242 po)	7,32 m (288 po)	7,44 m (293 po)
Hauteur (B)	Sans rehausse	2,49 m (98 po)	2,69 m (106 po)	2,84 m (112 po)	2,59 m (102 po)	2,79 m (110 po)	3,1 m (122 po)
	Rehausse de capacité de 15 cm (6 po)	2,64 m (104 po)	2,84 m (112 po)	3 m (118 po)	2,74 m (108 po)	2,95 m (116 po)	3,25 m (128 po)
	Rehausse de capacité de 30 cm (12 po)	2,79 m (110 po)	3 m (118 po)	3,15 m (124 po)	2,9 m (114 po)	3,07 m (121 po)	3,4 m (134 po)
	Rehausse de capacité de 45 cm (18 po)	2,95 m (116 po)	3,15 m (124 po)	3,3 m (130 po)	3,05 m (120 po)	3,25 m (128 po)	3,56 m (140 po)
Anneau antidébordement (hauteur additionnelle)		0 cm/9 cm (0 po/3,5 po)					
Largeur (C) Note : La réglementation interdit aux équipements de plus de 260 cm (102 po) de largeur de circuler sur la route.	Sans convoyeur incliné	2,29 m (90 po)	2,57 m (101 po)	2,84 m (112 po)	2,57 m (101 po)	2,57 m (101 po)	2,87 m (113 po)
	Avec convoyeur incliné	2,69 m (106 po)	2,97 m (117 po)	3,18 m (125 po)	2,92 m (115 po)	2,97 m (117 po)	3,2 m (126 po)
Angle d'opération du convoyeur incliné (en degrés)		26 @39	26 @ 39	23 @ 39	23 @ 39	26 @39	23 @ 39
Largeur hors tout aux roues		2,18 m (86 po)	2,18 m (86 po)	2,18 m (86 po)	2,51 m (99 po)	2,54 m (100 po)	2,54 m (100 po)



**ANDERSON**

		<b>A280ST</b>	<b>A380ST</b>	<b>A450ST</b>	<b>A520ST</b>	<b>A700ST</b>	<b>A920ST</b>
Distance par rapport au point de distribution (D)	Convoyeur incliné de 0,9 m (3 pi) angle min.	0,73 m (29 po)	0,58 m (23 po)	0,41 m (16 po)	0,57 m (22 po)	0,58 m (23 po)	0,41 m (16 po)
	Convoyeur incliné de 1,2 m (4 pi) angle min.	0,95 m (38 po)	0,8 m (32 po)	0,64 m (25 po)	0,8 m (31 po)	0,8 m (32 po)	0,64 m (25 po)
	Convoyeur incliné de 1,5 m (5 pi) angle min.	1,32 m (52 po)	1,17 m (46 po)	1,01 m (40 po)	1,17 m (46 po)	1,17 m (46 po)	1,01 m (40 po)
	Convoyeur incliné de 1,8 m (6 pi) angle min.	1,54 m (61 po)	1,39 m (55 po)	1,24 m (49 po)	1,4 m (55 po)	1,39 m (55 po)	1,24 m (49 po)
	Convoyeur incliné de 2,1 m (7 pi) angle min.	1,91 m (75 po)	1,75 m (69 po)	1,62 m (64 po)	1,78 m (70 po)	1,75 m (69 po)	1,62 m (64 po)
	Convoyeur incliné de 2,4 m (8 pi) angle min.	2,14 m (84 po)	1,98 m (78 po)	1,84 m (73 po)	2,01 m (79 po)	1,98 m (78 po)	1,84 m (73 po)
	Convoyeur incliné de 0,9 m (3 pi) angle max.	0,66 m (26 po)	0,51 m (20 po)	0,33 m (13 po)	0,51 m (20 po)	0,51 m (20 po)	0,33 m (13 po)
	Convoyeur incliné de 1,2 m (4 pi) angle max.	0,85 m (33 po)	0,7 m (28 po)	0,52 m (21 po)	0,7 m (28 po)	0,7 m (28 po)	0,52 m (21 po)

	<b>A280ST</b>	<b>A380ST</b>	<b>A450ST</b>	<b>A520ST</b>	<b>A700ST</b>	<b>A920ST</b>
Convoyeur incliné de 1,5 m (5 pi) angle max.	1,16 m (46 po)	1,02 m (40 po)	0,84 m (33 po)	1,02 m (40 po)	1,01 m (40 po)	0,84 m (33 po)
Convoyeur incliné de 1,8 m (6 pi) angle max.	1,36 m (53 po)	1,21 m (48 po)	1,03 m (40 po)	1,21 m (48 po)	1,2 m (47 po)	1,03 m (40 po)
Convoyeur incliné de 2,1 m (7 pi) angle max.	1,67 m (66 po)	1,52 m (60 po)	1,34 m (53 po)	1,52 m (60 po)	1,52 m (60 po)	1,34 m (53 po)
Convoyeur incliné de 2,4 m (8 pi) angle max.	1,86 m (73 po)	1,71 m (67 po)	1,53 m (60 po)	1,72 m (68 po)	1,71 m (67 po)	1,53 m (60 po)



**ANDERSON**

		<b>A280ST</b>	<b>A380ST</b>	<b>A450ST</b>	<b>A520ST</b>	<b>A700ST</b>	<b>A920ST</b>
Hauteur de distribution (E)	Fond de la cuve ST (E <sup>1</sup> )/ Convoyeur FD (E <sup>2</sup> ) au sol	0,77 m (30 po)	0,91 m (36 po)	0,91 m (36 po)	0,85 m (34 po)	1,12 m (44 po)	1,08 m (42 po)
	Option convoyeur incliné 0,9 m (3 pi) angle min. (E <sup>3</sup> )	0,9 m (36 po)	1,05 m (41 po)	1,02 m (40 po)	0,96 m (38 po)	1,25 m (49 po)	1,18 m (47 po)
	Option convoyeur incliné 1,2 m (4 pi) angle min. (E <sup>3</sup> )	1,01 m (40 po)	1,15 m (45 po)	1,11 m (44 po)	1,06 m (42 po)	1,36 m (54 po)	1,28 m (50 po)
	Option convoyeur incliné 1,5 m (5 pi) angle min. (E <sup>3</sup> )	1,19 m (47 po)	1,33 m (52 po)	1,27 m (50 po)	1,21 m (48 po)	1,54 m (61 po)	1,44 m (57 po)
	Option convoyeur incliné 1,8 m (6 pi) angle min. (E <sup>3</sup> )	1,3 m (51 po)	1,44 m (57 po)	1,37 m (54 po)	1,31 m (52 po)	1,65 m (65 po)	1,54 m (61 po)
	Option convoyeur incliné 2,1 m (7 pi) angle min. (E <sup>3</sup> )	1,48 m (58 po)	1,62 m (64 po)	1,53 m (60 po)	1,47 m (58 po)	1,83 m (72 po)	1,7 m (67 po)
	Option convoyeur incliné 2,4 m (8 pi) angle min. (E <sup>3</sup> )	1,59 m (63 po)	1,73 m (68 po)	1,63 m (64 po)	1,57 m (62 po)	1,94 m (76 po)	1,79 m (71 po)
	Option convoyeur incliné 0,9 m (3 pi) angle max. (E <sup>3</sup> )	1,04 m (41 po)	1,18 m (46 po)	1,18 m (46 po)	1,13 m (44 po)	1,38 m (54 po)	1,34 m (53 po)

	<b>A280ST</b>	<b>A380ST</b>	<b>A450ST</b>	<b>A520ST</b>	<b>A700ST</b>	<b>A920ST</b>
Option convoyeur incliné 1,2 m (4 pi) angle max. (E <sup>3</sup> )	1,2 m (47 po)	1,33 m (52 po)	1,33 m (53 po)	1,29 m (51 po)	1,54 m (61 po)	1,5 m (59 po)
Option convoyeur incliné 1,5 m (5 pi) angle max. (E <sup>3</sup> )	1,46 m (57 po)	1,59 m (63 po)	1,59 m (63 po)	1,54 m (61 po)	1,8 m (71 po)	1,76 m (69 po)
Option convoyeur incliné 1,8 m (6 pi) angle max. (E <sup>3</sup> )	1,61 m (64 po)	1,75 m (69 po)	1,75 m (69 po)	1,7 m (67 po)	1,96 m (77 po)	1,92 m (76 po)
Option convoyeur incliné 2,1 m (7 pi) angle max. (E <sup>3</sup> )	1,87 m (74 po)	2,01 m (79 po)	2,01 m (79 po)	1,96 m (77 po)	2,21 m (87 po)	2,18 m (86 po)
Option convoyeur incliné 2,4 m (8 pi) angle max. (E <sup>3</sup> )	2,03 m (80 po)	2,17 m (85 po)	2,17 m (85 po)	2,12 m (84 po)	2,37 m (93 po)	2,33 m (92 po)



**ANDERSON**

**Tableau 2 – Spécifications générales - SMARTMIX ST**

		<b>A280ST</b>	<b>A380ST</b>	<b>A450ST</b>	<b>A520ST</b>	<b>A700ST</b>	<b>A920ST</b>
Capacité de la cuve	Sans rehausse	7,9 m <sup>3</sup> (280 pi <sup>3</sup> )	10,8 m <sup>3</sup> (380 pi <sup>3</sup> )	12,8 m <sup>3</sup> (450 pi <sup>3</sup> )	14,7 m <sup>3</sup> (520 pi <sup>3</sup> )	19,8 m <sup>3</sup> (700 pi <sup>3</sup> )	26,1 m <sup>3</sup> (920 pi <sup>3</sup> )
	Option rehausse de 15 cm (6 po)	9 m <sup>3</sup> (316 pi <sup>3</sup> )	11,9 m <sup>3</sup> (420 pi <sup>3</sup> )	14,2 m <sup>3</sup> (500 pi <sup>3</sup> )	16,3 m <sup>3</sup> (574 pi <sup>3</sup> )	21,8 m <sup>3</sup> (770 pi <sup>3</sup> )	28,5 m <sup>3</sup> (1004 pi <sup>3</sup> )
	Option rehausse de 30 cm (12 po)	10 m <sup>3</sup> (352 pi <sup>3</sup> )	13 m <sup>3</sup> (460 pi <sup>3</sup> )	15,6 m <sup>3</sup> (550 pi <sup>3</sup> )	17,8 m <sup>3</sup> (628 pi <sup>3</sup> )	23,8 m <sup>3</sup> (840 pi <sup>3</sup> )	30,8 m <sup>3</sup> (1088 pi <sup>3</sup> )
	Option rehausse de 45 cm (18 po)	11 m <sup>3</sup> (388 pi <sup>3</sup> )	14,2 m <sup>3</sup> (500 pi <sup>3</sup> )	17 m <sup>3</sup> (600 pi <sup>3</sup> )	19,3 m <sup>3</sup> (682 pi <sup>3</sup> )	25,8 m <sup>3</sup> (910 pi <sup>3</sup> )	33,2 m <sup>3</sup> (1172 pi <sup>3</sup> )
Nombre de vis de mélange		1	1	1	2	2	2
Prise de force	Standard	540 tr/min 1 3/8 po Z6	540 tr/min 1 3/8 po Z6	540 tr/min 1 3/8 po Z6	540 tr/min 1 3/8 po Z6	1000 tr/min 1 3/8 po Z21	1000 tr/min 1 3/8 po Z21
	Option	s. o.	1000 tr/min 1 3/8 po Z21	1000 tr/min 1 3/8 po Z21	1000 tr/min 1 3/8 po Z21	1000 tr/min 1 3/4 po Z20 540 tr/min 1 3/8 po Z6	1000 tr/min 1 3/4 po Z20
Boîtier bi-vitesse		s. o.	Option	Option	Option	Option	Option
Boîtiers bi-vitesse et tri-vitesse et ratio		s. o.	D732, 1;1,5 540 tr/min	D732, 1;1,5 540 tr/min	C3A- R, 1;1,5 540 tr/min C3A- R, 1,8;2,7 1000 tr/min	C3A-R, 1;1,5	C3A-R, 1;1,5

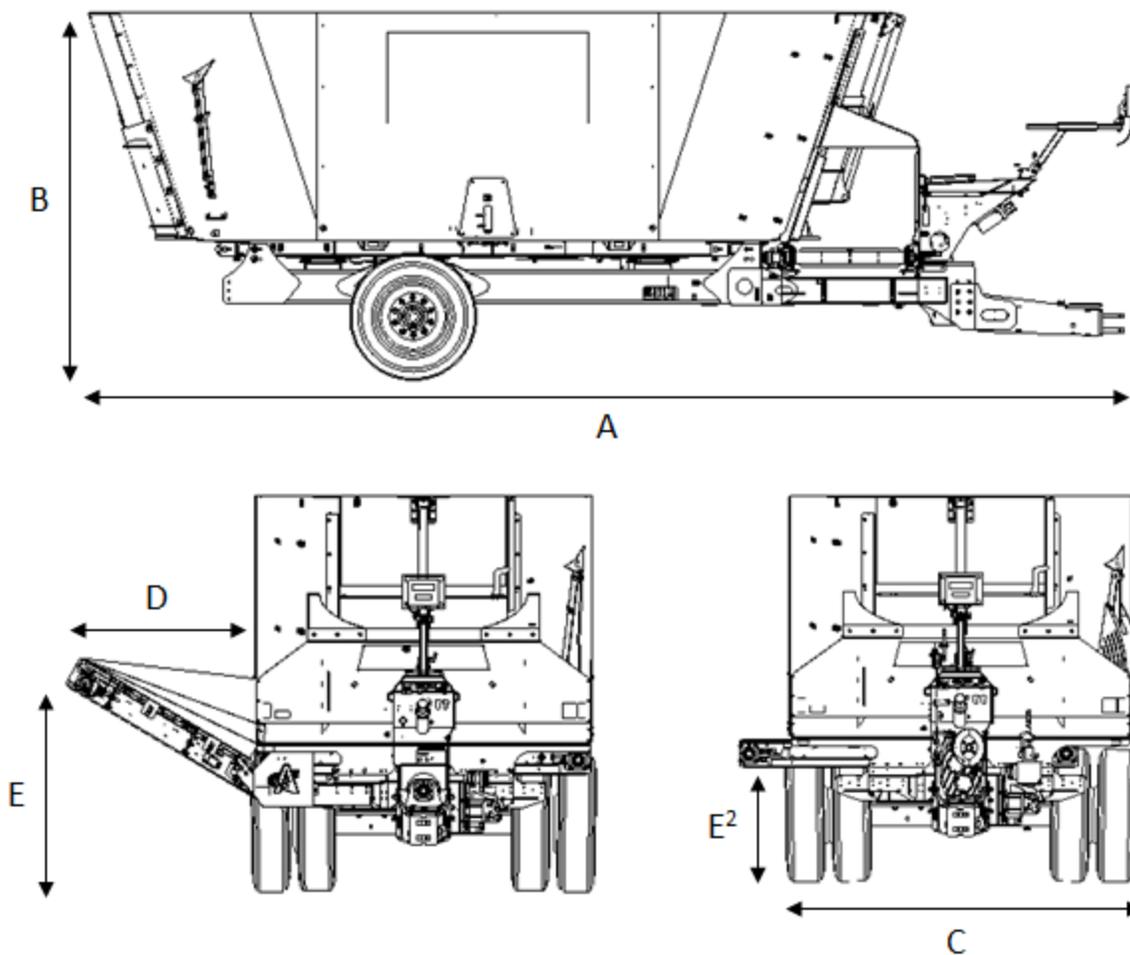
		<b>A280ST</b>	<b>A380ST</b>	<b>A450ST</b>	<b>A520ST</b>	<b>A700ST</b>	<b>A920ST</b>
Puissance minimum de la prise de force (PTO) (HP)	Vitesse lente	s. o.	50	60	80	100	90
	Vitesse rapide	60	75	85	120	150	150
Vitesse de rotation des vis	Vitesse lente	s. o.	27 tr/min	27 tr/min	27 tr/min	27 tr/min	26 tr/min
	Vitesse rapide	41 tr/min	41 tr/min	41 tr/min	41 tr/min	41 tr/min	33 tr/min
Planétaire standard et rapport de transmission		1602 @13,4	1602 @13,4	1602 @13,4	1602 @13,4	1603 @25,89	2103 @29,9
Planétaire option		s. o.	s. o.	s. o.	s. o.	2103 @ 29,9	3002 @30,24
Épaisseur du fond de la cuve (grade AR235)		5/8 po	3/4 po	3/4 po	5/8 po	3/4 po	3/4 po
Épaisseur des côtés de la cuve (grade AR235)		1/4 po					
Épaisseur des hélices des vis (grade AR235)		5/8 po					
Nombre de couteaux		6	6	8	6	6	8
Protection des éléments de transmission		Boulon de cisaillement					
Débit hydraulique requis		37 -56 l/min (10 - 15 gal US/min)					
Pression hydraulique requise		160–200 bar (2300– 2900 psi)					
Nombre de cellules de charge		3	3	3	3	4	4



**ANDERSON**

		<b>A280ST</b>	<b>A380ST</b>	<b>A450ST</b>	<b>A520ST</b>	<b>A700ST</b>	<b>A920ST</b>
Système de pesée		DG500 (standard)					
Poids à vide sur l'attelage – Configuration de base		1070 kg (2359 lb)	634 kg (1398 lb)	657 kg (1448 lb)	366 kg (808 lb)	981 kg (2163 lb)	971 kg (2141 lb)
Poids total à vide – Configuration de base		3205 kg (7067 lb)	3839 kg (8465 lb)	3975 kg (8765 lb)	5326 kg (11 744 lb)	7250 kg (15 987 lb)	7705 kg (16 987 lb)
Capacité de charge utile		3683 kg (8120 lb)	4998 kg (11 020 lb)	5918 kg (13 050 lb)	6839 kg (15 080 lb)	9206 kg (20 300 lb)	12 100 kg (26 680 lb)
Poids brut (avec charge) – Configuration de base		6888 kg (15 187 lb)	8837 kg (19 485 lb)	9893 kg (21 815 lb)	12 165 kg (26 824 lb)	16 457 kg (36 287 lb)	19 807 kg (43 667 lb)
Vitesse maximum		40 km/h (25 mph)					
Essieu	Standard	Simple	Simple	Simple	Simple	Simple	Tandem
	Option	s. o.	s. o.	s. o.	s. o.	Tandem	s. o.
Pneus	Standard	15,0/55- 17 26 PLY	15,0/55- 17 26 PLY	15,0/55- 17 26 PLY	385/65R22.5-20	275/70R22.5 (DOUBLE)	445/45R19,5
	Option	s. o.	s. o.	s. o.	s. o.	445/45R19,5	s. o.
Pression de gonflage des pneus		7,1 bar (103 psi)	7,1 bar (103 psi)	7,1 bar (103 psi)	9 bar (130 psi)	9 bar (130 psi)	9 bar (130 psi)

**1.2.2 SMARTMIX FD**



**Figure 5 – Dimensions – SMARTMIX FD**



**ANDERSON**

**Tableau 3 – Dimensions — SMARTMIX FD**

		<b>A450FD</b>	<b>A520FD</b>	<b>A700FD</b>	<b>A920FD</b>	<b>A950FD</b>	<b>A1230FD</b>
Longueur (A)		5,57 m (219 po)	6,86 m (270 po)	7,86 m (309 po)	7,98 m (314 po)	9,77 m (385 po)	10,91 m (430 po)
Hauteur (B)	Sans rehausse	2,84 m (112 po)	2,59 m (102 po)	2,79 m (110 po)	3,1 m (122 po)	2,97 m (117 po)	2,97 m (117 po)
	Option rehausse de 15 cm (6 po)	3 m (118 po)	2,74 m (108 po)	2,95 m (116 po)	3,25 m (128 po)	3,12 m (123 po)	3,12 m (123 po)
	Option rehausse de 30 cm (12 po)	3,15 m (124 po)	2,9 m (114 po)	3,07 m (121 po)	3,4 m (134 po)	3,28 m (129 po)	3,28 m (129 po)
	Option rehausse de 45 cm (18 po)	3,3 m (130 po)	3,05 m (120 po)	3,25 m (128 po)	3,56 m (140 po)	3,43 m (135 po)	3,43 m (135 po)
Anneau antidébordement (hauteur additionnelle)		0 cm/9 cm (0 po/3,5 po)					
Largeur (C)  Note : La réglementation interdit aux équipements de plus de 260 cm (102 po) de largeur de circuler sur la route.	Sans convoyeur incliné	2,84 m (112 po)	2,57 m (101 po)	2,57 m (101 po)	2,87 m (113 po)	2,57 m (101 po)	2,84 m (112 po)
	Avec convoyeur incliné	3,15 m (124 po)	2,97 m (117 po)	2,97 m (117 po)	3,18 m (125 po)	2,97 m (117 po)	3,15 m (124 po)
Angle d'opération du convoyeur incliné (en degrés)		26 @39					
Largeur hors tout aux roues		2,18 m (86 po)	2,51 m (99 po)	2,54 m (100 po)	2,54 m (100 po)	2,57 m (101 po)	2,57 m (101 po)

		<b>A450FD</b>	<b>A520FD</b>	<b>A700FD</b>	<b>A920FD</b>	<b>A950FD</b>	<b>A1230FD</b>
Distance par rapport au point de distribution (D)	Convoyeur incliné de 0,9 m (3 pi) angle min.	0,52 m (21 po)	0,7 m (28 po)	0,7 m (28 po)	0,52 m (21 po)	0,7 m (28 po)	0,52 m (21 po)
	Convoyeur incliné de 1,2 m (4 pi) angle min.	0,75 m (29 po)	0,93 m (36 po)	0,93 m (36 po)	0,75 m (29 po)	0,93 m (36 po)	0,75 m (29 po)
	Convoyeur incliné de 1,5 m (5 pi) angle min.	1,12 m (44 po)	1,29 m (51 po)	1,29 m (51 po)	1,12 m (44 po)	1,29 m (51 po)	1,12 m (44 po)
	Convoyeur incliné de 1,8 m (6 pi) angle min.	1,34 m (53 po)	1,52 m (60 po)	1,52 m (60 po)	1,34 m (53 po)	1,52 m (60 po)	1,34 m (53 po)
	Convoyeur incliné de 2,1 m (7 pi) angle min.	1,71 m (67 po)	1,89 m (74 po)	1,89 m (74 po)	1,71 m (67 po)	1,89 m (74 po)	1,71 m (67 po)
	Convoyeur incliné de 2,4 m (8 pi) angle min.	1,93 m (76 po)	2,11 m (83 po)	2,11 m (83 po)	1,93 m (76 po)	2,11 m (83 po)	1,93 m (76 po)
	Convoyeur incliné de 0,9 m (3 pi) angle max.	0,45 m (18 po)	0,63 m (25 po)	0,63 m (25 po)	0,45 m (18 po)	0,63 m (25 po)	0,45 m (18 po)
	Convoyeur incliné de 1,2 m (4 pi) angle max.	0,64 m (25 po)	0,82 m (32 po)	0,82 m (32 po)	0,64 m (25 po)	0,82 m (32 po)	0,64 m (25 po)



**ANDERSON**

	<b>A450FD</b>	<b>A520FD</b>	<b>A700FD</b>	<b>A920FD</b>	<b>A950FD</b>	<b>A1230FD</b>
Convoyeur incliné de 1,5 m (5 pi) angle max.	0,95 m (38 po)	1,13 m (45 po)	1,13 m (45 po)	0,95 m (38 po)	1,13 m (45 po)	0,95 m (38 po)
Convoyeur incliné de 1,8 m (6 pi) angle max.	1,15 m (45 po)	1,32 m (52 po)	1,32 m (52 po)	1,15 m (45 po)	1,32 m (52 po)	1,15 m (45 po)
Convoyeur incliné de 2,1 m (7 pi) angle max.	1,46 m (57 po)	1,64 m (64 po)	1,64 m (64 po)	1,46 m (57 po)	1,64 m (64 po)	1,46 m (57 po)
Convoyeur incliné de 2,4 m (8 pi) angle max.	1,65 m (65 po)	1,83 m (72 po)	1,83 m (72 po)	1,65 m (65 po)	1,83 m (72 po)	1,65 m (65 po)

		<b>A450FD</b>	<b>A520FD</b>	<b>A700FD</b>	<b>A920FD</b>	<b>A950FD</b>	<b>A1230FD</b>
Hauteur de distribution (E)	Fond de la cuve ST (E <sup>1</sup> )/ Convoyeur FD (E <sup>2</sup> ) au sol	0,66 m (26 po)	0,61 m (24 po)	0,86 m (34 po)	0,82 m (32 po)	0,88 m (35 po)	0,88 m (35 po)
	Option convoyeur incliné 0,9 m (3 pi) angle min. (E <sup>3</sup> )	0,93 m (37 po)	0,88 m (35 po)	1,14 m (45 po)	1,08 m (43 po)	1,16 m (46 po)	1,16 m (46 po)
	Option convoyeur incliné 1,2 m (4 pi) angle min. (E <sup>3</sup> )	1,04 m (41 po)	0,99 m (39 po)	1,24 m (49 po)	1,19 m (47 po)	1,26 m (50 po)	1,26 m (50 po)
	Option convoyeur incliné 1,5 m (5 pi) angle min. (E <sup>3</sup> )	1,22 m (48 po)	1,17 m (46 po)	1,42 m (56 po)	1,37 m (54 po)	1,44 m (57 po)	1,44 m (57 po)
	Option convoyeur incliné 1,8 m (6 pi) angle min. (E <sup>3</sup> )	1,33 m (52 po)	1,27 m (50 po)	1,53 m (60 po)	1,48 m (58 po)	1,55 m (61 po)	1,55 m (61 po)
	Option convoyeur incliné 2,1 m (7 pi) angle min. (E <sup>3</sup> )	1,5 m (59 po)	1,45 m (57 po)	1,71 m (67 po)	1,65 m (65 po)	1,73 m (68 po)	1,73 m (68 po)
	Option convoyeur incliné 2,4 m (8 pi) angle min. (E <sup>3</sup> )	1,61 m (63 po)	1,56 m (61 po)	1,81 m (71 po)	1,76 m (69 po)	1,83 m (72 po)	1,83 m (72 po)
	Option convoyeur incliné 0,9 m (3 pi) angle max. (E <sup>3</sup> )	1,07 m (42 po)	1,02 m (40 po)	1,27 m (50 po)	1,22 m (48 po)	1,29 m (51 po)	1,29 m (51 po)



**ANDERSON**

	<b>A450FD</b>	<b>A520FD</b>	<b>A700FD</b>	<b>A920FD</b>	<b>A950FD</b>	<b>A1230FD</b>
Option convoyeur incliné 1,2 m (4 pi) angle max. (E <sup>3</sup> )	1,23 m (48 po)	1,18 m (46 po)	1,43 m (56 po)	1,38 m (54 po)	1,45 m (57 po)	1,45 m (57 po)
Option convoyeur incliné 1,5 m (5 pi) angle max. (E <sup>3</sup> )	1,49 m (59 po)	1,44 m (57 po)	1,69 m (67 po)	1,64 m (65 po)	1,72 m (68 po)	1,72 m (68 po)
Option convoyeur incliné 1,8 m (6 pi) angle max. (E <sup>3</sup> )	1,65 m (65 po)	1,6 m (63 po)	1,85 m (73 po)	1,8 m (71 po)	1,88 m (74 po)	1,88 m (74 po)
Option convoyeur incliné 2,1 m (7 pi) angle max. (E <sup>3</sup> )	1,91 m (75 po)	1,86 m (73 po)	2,12 m (83 po)	2,06 m (81 po)	2,14 m (84 po)	2,14 m (84 po)
Option convoyeur incliné 2,4 m (8 pi) angle max. (E <sup>3</sup> )	2,07 m (82 po)	2,02 m (80 po)	2,28 m (90 po)	2,22 m (88 po)	2,3 m (90 po)	2,3 m (90 po)

**Tableau 4 – Spécifications générales – SMARTMIX FD**

		<b>A450FD</b>	<b>A520FD</b>	<b>A700FD</b>	<b>A920FD</b>	<b>A950FD</b>	<b>A1230FD</b>
Capacité	Sans rehausse	12,8 m <sup>3</sup> (450 pi <sup>3</sup> )	14,7 m <sup>3</sup> (520 pi <sup>3</sup> )	19,8 m <sup>3</sup> (700 pi <sup>3</sup> )	26,1 m <sup>3</sup> (920 pi <sup>3</sup> )	26,1 m <sup>3</sup> (920 pi <sup>3</sup> )	34,9 m <sup>3</sup> (1230 pi <sup>3</sup> )
	Option rehausse de 15 cm (6 po)	14,2 m <sup>3</sup> (500 pi <sup>3</sup> )	16,3 m <sup>3</sup> (574 pi <sup>3</sup> )	21,8 m <sup>3</sup> (770 pi <sup>3</sup> )	28,5 m <sup>3</sup> (1004 pi <sup>3</sup> )	28,8 m <sup>3</sup> (1017 pi <sup>3</sup> )	38,1 m <sup>3</sup> (1344 pi <sup>3</sup> )
	Option rehausse de 30 cm (12 po)	15,6 m <sup>3</sup> (550 pi <sup>3</sup> )	17,8 m <sup>3</sup> (628 pi <sup>3</sup> )	23,8 m <sup>3</sup> (840 pi <sup>3</sup> )	30,8 m <sup>3</sup> (1088 pi <sup>3</sup> )	31,6 m <sup>3</sup> (1114 pi <sup>3</sup> )	41,3 m <sup>3</sup> (1458 pi <sup>3</sup> )
	Option rehausse de 45 cm (18 po)	17 m <sup>3</sup> (600 pi <sup>3</sup> )	19,3 m <sup>3</sup> (682 pi <sup>3</sup> )	25,8 m <sup>3</sup> (910 pi <sup>3</sup> )	33,2 m <sup>3</sup> (1172 pi <sup>3</sup> )	34,3 m <sup>3</sup> (1211 pi <sup>3</sup> )	44,5 m <sup>3</sup> (1572 pi <sup>3</sup> )
Nombre de vis de mélange		1	2	2	2	3	3
Prise de force	Standard	540 tr/min 1 3/8 po Z6	540 tr/min 1 3/8 po Z6	1000 tr/min 1 3/8 po Z21	1000 tr/min 1 3/8 po Z21	1000 tr/min 1 3/8 po Z21	1000 tr/min 1 3/4 po Z20
	Option	1000 tr/min 1 3/8 po Z21	1000 tr/min 1 3/8 po Z21	1000 tr/min 1 3/4 po Z20 540 tr/min 1 3/8 po Z6	1000 tr/min 1 3/4 po Z20	1000 tr/min 1 3/4 po Z20	1000 tr/min 1 3/8 po Z21
Boîtier bi-vitesse		Option	Option	Option	Option	Standard	Option



**ANDERSON**

		<b>A450FD</b>	<b>A520FD</b>	<b>A700FD</b>	<b>A920FD</b>	<b>A950FD</b>	<b>A1230FD</b>
Boîtiers bi-vitesse et tri-vitesse et ratio		D732, 1;1,5 540 tr/min	C3A- R, 1;1,5 540 tr/min C3A- R, 1,8;2,7 1000 tr/min	C3A-R, 1;1,5	C3A-R, 1;1,5	A613R, 1,8;2,7 @ 2 vitesses	A613R, 1;1,8 A614R, 1;1,8;3.2@ 3 vitesses
Puissance minimum de la prise de force (PTO) (HP)	Vitesse lente	60	80	100	90	120	145
	Vitesse rapide	85	120	150	150	180	210
Vitesse de rotation des vis	Vitesse lente	27 tr/min	27 tr/min	27 tr/min	26 tr/min	27 tr/min	18 tr/min /10 tr/min
	Vitesse rapide	41 tr/min	41 tr/min	41 tr/min	33 tr/min	41 tr/min	33 tr/min
Planétaire standard et ratio		1602 @13,4	1602 @13,4	1603 @25,89	2103 @29,9	2102 @13,54	3002 @30,24
Planétaire option		s. o.	s. o.	2103 @29,9	3002 @30,24	s. o.	s. o.
Épaisseur du fond de la cuve (grade AR235)		¾ po	⅝ po	¾ po	¾ po	¾ po	¾ po
Épaisseur des côtés de la cuve (grade AR235)		¼ po	¼ po	¼ po	¼ po	¼ po	¼ po
Épaisseur des hélices des vis (grade AR235)		⅝ po	⅝ po	⅝ po	⅝ po	⅝ po	⅝ po

	<b>A450FD</b>	<b>A520FD</b>	<b>A700FD</b>	<b>A920FD</b>	<b>A950FD</b>	<b>A1230FD</b>	
Nombre de couteaux	8	6	6	8	6	8	
Protection des éléments de transmission	Boulon de cisaillement	Boulon de cisaillement	Boulon de cisaillement	Boulon de cisaillement	Boulon de cisaillement	Désembrayage automatique	
Débit hydraulique requis	37 -56 l/min (10 - 15 gal US/min)						
Pression hydraulique requise	160–200 bar (2300– 2900 psi)						
Nombre de cellules de charge	3	3	4	4	6	6	
Système de pesée	DG500 (standard)						
Poids à vide sur l'attelage – Configuration de base	862 kg (1901 lb)	671 kg (1478 lb)	1341 kg (2957 lb)	1354 kg (2986 lb)		1586 kg (3498 lb)	
Poids total à vide – Configuration de base	4538 kg (10 007 lb)	5941 kg (13 100 lb)	7763 kg (17 117 lb)	8218 kg (18 117 lb)	10 639 kg (23 460 lb)	13 148 kg (28 991 lb)	
Capacité de charge utile	5918 kg (13 050 lb)	6839 kg (15 080 lb)	9206 kg (20 300 lb)	12 100 kg (26 680 lb)	12 100 kg (26 680 lb)	16 177 kg (35 670 lb)	
Poids brut (avec charge) – Configuration de base	10 457 kg (23 057 lb)	12 780 kg (28 180 lb)	16 969 kg (37 417 lb)	20 320 kg (44 797 lb)	22 739 kg (50 140 lb)	29 325 kg (64 661 lb)	
Vitesse maximum	40 km/h (25 mph)						
Essieu	Standard	Simple	Simple	Simple	Tandem	Tridem/autovireur	Tandem
	Option	s. o.	s. o.	Tandem	s. o.	s.o.	Tridem/autovireur
Pneus	Standard	15,0/55- 17 26 PLY	385/65R22.5- 20	275/70R22.5 (DOUBLE)	445/45R19,5	445/45R19,5	275/70R22.5 (DOUBLE)
	Option	s. o.	s. o.	445/45R19,5	s. o.	s. o.	445/45R19,5



**ANDERSON**

	<b>A450FD</b>	<b>A520FD</b>	<b>A700FD</b>	<b>A920FD</b>	<b>A950FD</b>	<b>A1230FD</b>
Pression de gonflage des pneus	7,1 bar (103 psi)	9 bar (130 psi)	9 bar (130 psi)	9 bar (130 psi)	9 bar (130 psi)	9 bar (130 psi)



**Important!**

**Il est interdit d'utiliser la machine avec un débit supérieur à :**

- **90 l/min pour les machines en commande directe sans convoyeur**
- **55 l/min pour les machines en commande directe avec convoyeur**

**Il faut obligatoirement réduire le débit des tracteurs avec un débit supérieur à ces indications. Tout débit dépassant les débits recommandés entraîne un risque d'échauffement et de détérioration du circuit hydraulique et peut causer des dommages qui ne sont pas pris en compte par la garantie.**

### 1.3 Options

Le tableau suivant présente les options disponibles pour votre mélangeur.

Options	A280	A380	A450	A520	A700	A920	A950	A1230
Trappe arrière	X	X	X	X	X	X	X	X
Extracteur magnétique	X	X	X	X	X	X	X	X
Convoyeur incliné 0,9 m (3 pi)	X	X	X	X	X	X	X	X
Convoyeur incliné 1,2 m (4 pi)	X	X	X	X	X	X	X	X
Convoyeur incliné 1,5 m (5 pi)	X	X	X	X	X	X	X	X
Convoyeur incliné 1,8 m (6 pi)	X	X	X	X	X	X	X	X
Convoyeur incliné 2,1 m (7 pi)	X	X	X	X	X	X	X	X
Convoyeur incliné 2,4 m (8 pi)	X	X	X	X	X	X	X	X
Rehausse de capacité 15 cm (6 po)	X	X	X	X	X	X	X	X
Rehausse de capacité 30 cm (12 po)	X	X	X	X	X	X	X	X
Rehausse de capacité 45 cm (18 po)	X	X	X	X	X	X	X	X
Anneau antidébordement	X	X	X	X	X	X	X	X
Entraînement direct 540 tours/min	STD	STD	STD	STD	X			
Boîtier bi-vitesse 540 tours/min		X	X	X				
Entraînement direct 1000 tours/min		X	X	X	STD	STD	STD	STD
Boîtier bi-vitesse 1000 tours/min				X	X	X	X	X



**ANDERSON**

Options	A280	A380	A450	A520	A700	A920	A950	A1230
Déportation de 3,75 m (14 ¾ po) du convoyeur horizontal <sup>1</sup>		X	X	X	X	X	X	X
Contre-couteaux hydrauliques	X	X	X	X	X	X	X	X
Couteaux de coupe	X	X	X	X	X	X	X	X
Rallonge de vis	X	X	X	X	X	X	X	
Phares arrière	X	X	X	X	X	X	X	X
Essieux simples	STD	STD	STD	STD	STD			
Essieux tandem à bascule					X	STD		STD
Essieux tridem avec essieux suiveurs							STD	X
Valve sélectrice à une ou deux sorties additionnelles	X	X	X	X	X	X	X	X
Répartiteur de poids	X	X	X	X	X	X	X	X
Modem Bluetooth Dina TEL 3	X	X	X	X	X	X	X	X

STD : Standard sur le modèle

<sup>1</sup> Option non compatible avec le convoyeur incliné et les modèles ST qui sont équipés d'une trappe latérale.

#### 1.4 Identification de la machine

Une plaque signalétique de 5 cm par 10 cm (2 po par 4 po) se trouve sur le côté droit du mélangeur. Elle comprend les renseignements suivants à propos de votre équipement:

- Modèle
- Numéro de série
- Poids à vide
- Poids total autorisé en charge (PTAC)
- Année de fabrication

---

**NOTE :** Vous devez toujours avoir ces renseignements en main lorsque vous commandez des pièces de rechange ou quand vous demandez de l'assistance à notre service à la clientèle.

---

Vous pouvez noter sur la Figure 6 les renseignements d'identification de votre équipement.

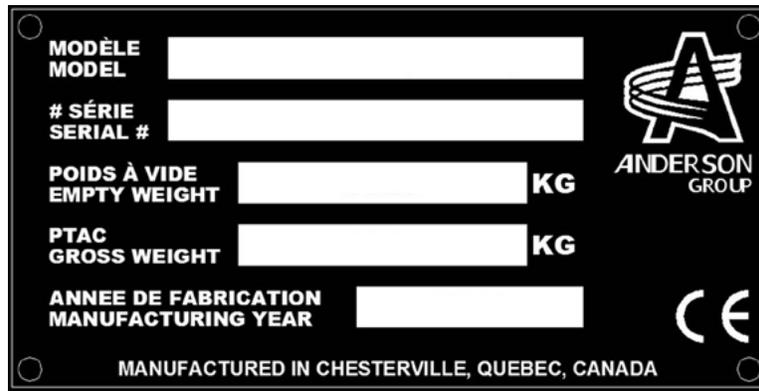


Figure 6 — Plaque signalétique



## 1.5 Pictogrammes de sécurité et d'utilisation

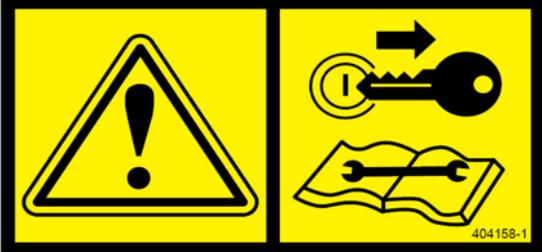
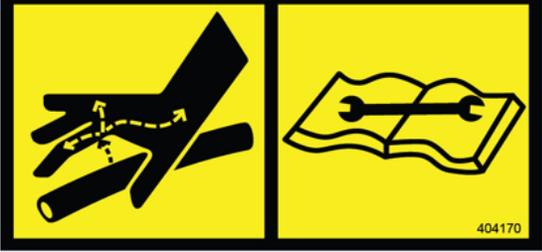
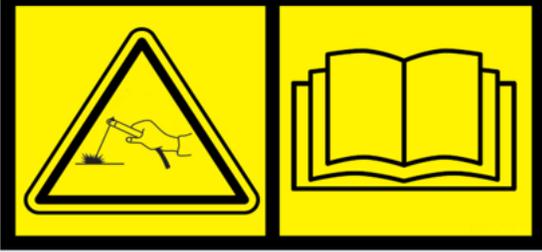
Les mélangeurs SMARTMIX comportent plusieurs étiquettes indiquant les principaux éléments de sécurité et d'utilisation à respecter. Assurez-vous de les repérer et d'en comprendre la signification.

Tableau 5 – Pictogrammes de sécurité et d'utilisation

Pictogramme	Signification
	<p>Attention! Lisez attentivement et assurez-vous de bien comprendre tout le contenu du manuel d'utilisation avant d'utiliser la machine.</p>



ANDERSON

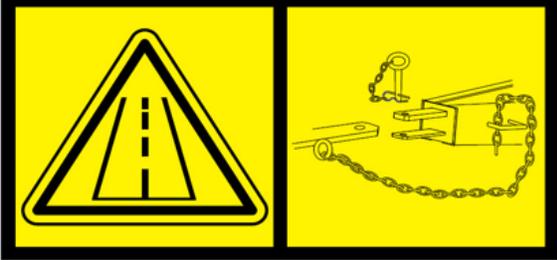
Pictogramme	Signification
 <p>404158-1</p>	<p>Attention! Avant d'effectuer toute manœuvre de maintenance ou de réparation, arrêtez le moteur, enlevez la clé et consultez "Entretien" à la page 103.</p>
 <p>404170</p>	<p>Risque de brûlure ou d'injection d'huile hydraulique sous pression dans le corps. Consultez le manuel d'utilisation.</p>
	<p>Attention! Ne pas faire de soudure directement sur l'équipement. Cela risque d'endommager les cellules de charge. Si nécessaire, s'assurer que les cellules de charge ne se trouvent pas entre l'élément à souder et la mise à la terre. Consultez "Entretien" à la page 103.</p>
	<p>Attention! Risque de sectionnement de doigts ou de la main. Ne jamais approcher la main des vis de mélange en mouvement.</p>

Pictogramme	Signification
 	<p>Attention! Risque d'écrasement de la main.</p>
	<p>Attention! Risque d'être agrippé par la courroie du convoyeur. Tenez-vous loin du convoyeur quand il est en marche.</p>
	<p>Attention! Champ magnétique important. Les personnes portant un stimulateur cardiaque ne doivent pas s'approcher.</p>



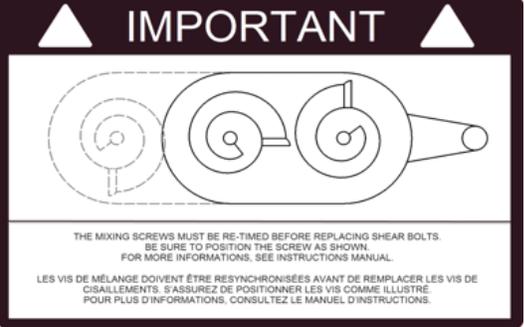
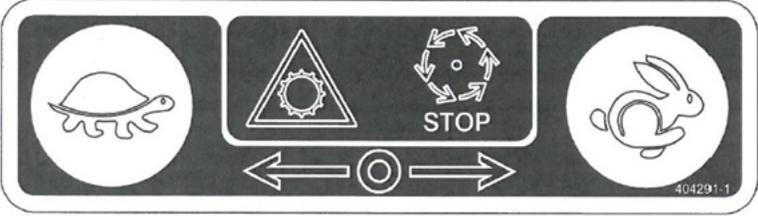
**ANDERSON**

Pictogramme	Signification
	<p>Attention! Éléments en rotation. Tenez-vous loin de l'équipement.</p>
	<p>Attention! Chute de balles. Durant le travail, personne ne doit se trouver à proximité de la machine.</p>
	<p>Attention! Consultez le guide avant d'entrer dans la machine.</p>
	<p>Attention! Risque d'écrasement. Assurez-vous que le levier de la valve de sécurité est tourné de 90 degrés avant d'entrer dans la cuve.</p>

Pictogramme	Signification
	<p>Attention! Ne passez pas sous le convoyeur incliné. Il peut tomber.</p>
	<p>Attention! Installez toujours la chaîne de sécurité avant de circuler sur la voie publique.</p>
	<p>Vitesse de rotation maximum autorisée à l'entrée de l'équipement.</p>
	<p>Point de graissage. Consultez "Entretien" à la page 103.</p>



**ANDERSON**

Pictogramme	Signification
	Emplacement du réservoir d'huile. Consultez "Entretien" à la page 103.
	Attention! Vérifiez le serrage des roues. Consultez "Entretien" à la page 103.
	Position des vis recommandée. Consultez "Mise en route" à la page 57.
	Vitesse lente ou rapide. Attention! Arrêtez l'arbre d'entraînement avant de changer de vitesse. Consultez "Mise en route" à la page 57.

## **2 Mesures de sécurité**

Votre mélangeur Anderson a été conçu de façon à minimiser les risques pour l'opérateur. Toutefois, vous ne devez jamais l'utiliser pour un usage autre que celui pour lequel il a été conçu. Une mauvaise utilisation du mélangeur pourrait causer des blessures à l'opérateur.

Le mélangeur comprend un système hydraulique et des pièces mécaniques mobiles. Tous ces éléments peuvent causer des blessures graves et même mortelles aux personnes et aux animaux. Il est donc fortement conseillé de lire et de suivre attentivement tous les conseils qui suivent.

### **2.1 Conseils de sécurité de base**

#### **2.1.1 Généralités**

- Respectez tous les conseils et indications de sécurité de ce guide, y compris ceux qui se trouvent dans les autres sections du guide d'utilisation.
- Respectez toujours les consignes de sécurité représentées par les pictogrammes apposés sur votre équipement.
- N'oubliez pas que la vigilance et la prudence sont les meilleurs atouts de votre sécurité.
- Entretenez correctement votre équipement. Cela vous assure l'utilisation la plus sécuritaire possible, un fonctionnement optimal et une durée de vie plus longue de votre équipement.
- Laissez toujours en place tous les dispositifs de sécurité. Si ces dispositifs de sécurité ont été enlevés ou endommagés, n'utilisez pas votre équipement tant que la situation n'aura pas été corrigée.
- Quand le mélangeur n'est pas attelé à un tracteur, assurez-vous de bien l'immobiliser en mettant des cales de chaque côté de ses roues. Groupe Anderson ne fournit pas de cales avec cet équipement.
- Portez des vêtements sécuritaires. Évitez les foulards, les bijoux et les vêtements amples (pantalons, chemises ou manteaux) qui peuvent se coincer ou être happés facilement par les pièces mobiles de l'équipement. Assurez-vous aussi que vos cheveux ne risquent pas d'être coincés ou happés par l'équipement.
- Respectez en tout temps les réglementations et les règles de prévention contre les accidents et celles relatives à la sécurité, à la médecine du travail, à la protection de l'environnement et à la circulation routière.
- Sur la voie publique, respectez le code de la route et plus particulièrement la limite de vitesse de 40 km/h (25 mi/h).
- L'équipement doit être manœuvré par une seule personne, formée à son utilisation. En cas d'utilisation par un stagiaire ou par toute autre aide ponctuelle extérieure, le propriétaire doit former et informer l'utilisateur des règles de sécurité et d'utilisation.
- Assurez-vous qu'aucune personne, aucun animal et aucun obstacle ne se trouve à proximité de l'équipement avant sa mise en marche et pendant toutes les manœuvres.
- Il est rigoureusement interdit d'utiliser l'équipement pour le transport de personnes, d'animaux ou d'objets autres que ceux pour lesquels a été conçue.



## ANDERSON

- N'essayez jamais d'enlever des matières de l'équipement avant que l'équipement et le tracteur soient complètement arrêtés.
- Arrêtez toujours le moteur du tracteur avant toute intervention sur l'équipement (graissage, réglage, entretien). Déconnectez aussi les organes des sources d'énergie (transmissions, prises hydrauliques et électriques).
- Avant toute intervention sur l'équipement, assurez-vous que l'équipement ne peut pas être mis en route accidentellement.
- Arrêtez complètement l'équipement dès que vous entendez un bruit inhabituel ou ressentez une vibration inhabituelle. Cherchez et éliminez la cause du bruit ou de la vibration avant de reprendre le travail. Faites appel à votre concessionnaire si nécessaire.
- Avant toute utilisation, vérifiez le serrage des vis, écrous et raccords et resserrez-les si nécessaire.
- Avant toute utilisation et après chaque réglage et entretien, assurez-vous que tous les dispositifs de sécurité sont en place, verrouillés et en bon état.
- Ne marchez sur aucune partie de l'équipement, à l'exception des zones prévues à cet effet.
- Assurez-vous que toutes les commandes à distance (câbles, flexibles, etc.) sont placées aux endroits prévus pour éviter qu'elles déclenchent accidentellement une manœuvre qui pourrait provoquer un accident ou des dommages.

---

**NOTE :** Les termes comme droite, gauche, avant et arrière sont utilisés en fonction d'une personne qui se tient derrière l'équipement et regarde vers l'avant de l'équipement.

---

### 2.1.2 Qualification de l'opérateur

- La machine doit être utilisée, entretenue et réparée uniquement par des personnes qui connaissent bien ses caractéristiques et qui savent comment la manœuvrer de façon sécuritaire.
- Avant d'utiliser votre machine, familiarisez-vous avec son utilisation. Il est notamment indispensable d'avoir une connaissance parfaite de toutes les commandes du tracteur.

### 2.1.3 Environnement

- Adaptez votre vitesse et votre mode de conduite aux terrains, routes et chemins. Soyez vigilants et prudents!
- En toute circonstance et notamment sur les terrains accidentés et en pente, conduisez la machine à faible vitesse, surtout dans les virages, et évitez de changer brusquement de direction.
- Évitez de freiner et d'accélérer brusquement en montant ou en descendant une pente.
- Il est préférable d'utiliser votre machine seulement en plein jour. Sinon assurez-vous d'avoir un éclairage artificiel adéquat.

#### **2.1.4 Responsabilités du fabricant et de l'utilisateur**



- Respectez l'ensemble des prescriptions d'installation, de fonctionnement, de réglages, de maintenance et de réparation contenues dans ce manuel.
- Utilisez exclusivement des pièces de rechange et des accessoires conformes à nos recommandations.
- Ne modifiez pas vous-même et ne faites pas modifier par une autre personne votre machine et ses accessoires (caractéristiques mécaniques, électriques, hydrauliques) sans avoir obtenu au préalable l'accord écrit de votre fabricant.

#### **2.1.5 Avertissements/pictogrammes**

- Les avertissements et pictogrammes apposés sur la machine fournissent des indications sur les mesures de sécurité à observer et contribuent à éviter les accidents.
- Veillez à ce que les avertissements et pictogrammes restent propres et visibles en permanence. En cas de détérioration, demandez des autocollants neufs à votre fabricant (ou concessionnaire).
- Lors de réparations, veillez à ce que les pièces de rechange portent les mêmes autocollants que les pièces d'origine.

#### **2.1.6 Produits toxiques**

- Gardez une trousse de premiers soins à portée de la main.
- Évitez tout contact avec la peau, les yeux et la bouche de produits tels que les carburants, huiles, solvants et produits de nettoyage. La plupart d'entre eux contiennent des substances nocives pour votre santé. En cas d'incident, consultez un médecin.
- Respectez scrupuleusement les indications des étiquettes de sécurité des contenants de produits toxiques.
- Le fluide hydraulique sous pression peut s'échapper avec une force suffisante pour pénétrer la peau et provoquer de graves blessures. En cas de contact avec le corps, consultez immédiatement un médecin.

#### **2.1.7 Incendie**

- Pour prévenir tout risque d'incendie, veillez à maintenir la machine et ses accessoires propres. Ils doivent être exempts d'herbe, de feuilles ou d'excès de graisse.
- Assurez-vous de toujours avoir un extincteur fonctionnel à votre disposition.
- Vérifiez avec votre assureur qu'il n'y a aucun risque à utiliser votre équipement aux endroits prévus.



**ANDERSON**

### **2.1.8 Lignes électriques aériennes**

- Vérifiez que le dégagement par rapport à la machine et ses accessoires est suffisant dans tous les cas d'utilisation de la machine.
- Si la machine touche une ligne électrique, arrêtez immédiatement le tracteur et appliquez le frein à main. Si vous pouvez quitter le tracteur sans toucher les câbles électriques, sautez en vous assurant de n'être jamais en contact à la fois avec la machine et avec le sol. Ne touchez pas la machine, et assurez-vous que personne ne touche la machine, avant que les lignes électriques soient mises hors tension. Demandez à ce que la ligne électrique soit mise hors tension.

## 2.2 Conseils de sécurité lors du transport



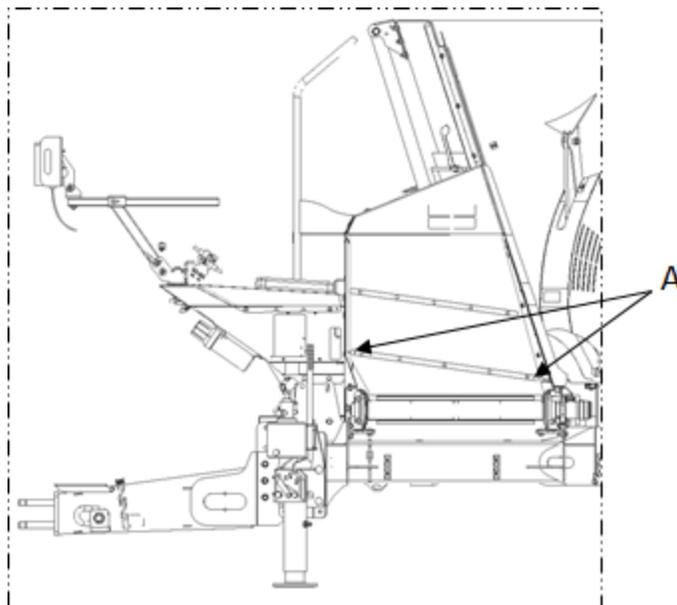
**Attention!**

**Pour les déplacements sur la route, adaptez votre vitesse au chargement de la machine et au terrain.**

**Respectez le code de la route et plus particulièrement la limite de vitesse de 40 km/h.**

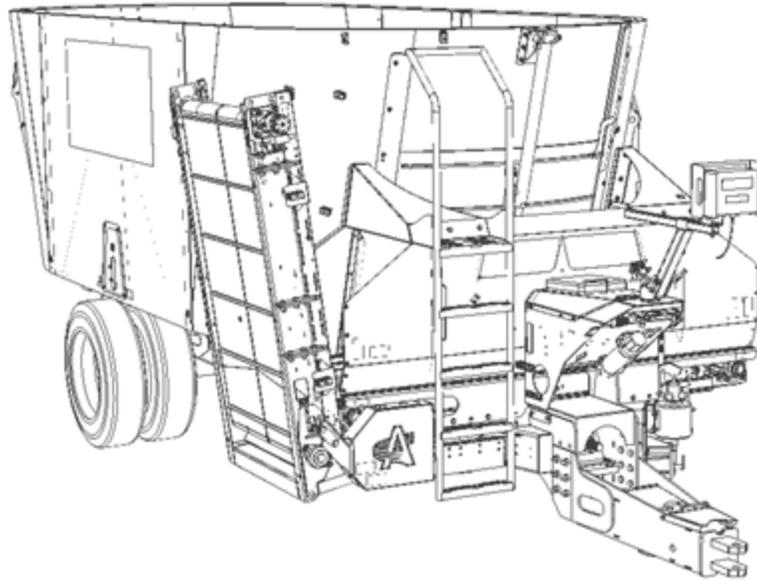
**Assurez-vous que votre machine ne dépasse pas la largeur maximale permise par la réglementation, soit 260 cm (102 po).**

- Assurez-vous que la machine est équipée de phares arrière.
- Vérifiez que la pression des pneus est adéquate (voir "Vérification des pneus" à la page 114).
- Fixez la chaîne de sécurité entre le mélangeur et le tracteur en utilisant les points d'ancrage prévus à cet effet.
- Vérifiez que la ou les trappes de distribution sont fermées.
- Fixez les rideaux de rétention aux panneaux de transfert en passant deux colliers de serrage en plastique dans les trous sur les rideaux (Figure 7, repère A).



**Figure 7 — Rideaux de rétention**

- Si votre machine est équipée d'un convoyeur horizontal, vérifiez qu'il est centré par rapport à la machine.
- Si votre machine est équipée d'un convoyeur incliné, vérifiez qu'il est en position de transport (Figure 8).



**Figure 8 — Position de transport du convoyeur incliné**



Si le convoyeur est en position basse pendant que la machine est en marche arrière, il réduit la visibilité de l'opérateur et entraîne un risque de collision avec toute personne ou obstacle qui se trouverait derrière la machine.

## 2.3 Conseils de sécurité lors de l'attelage

	<b>Il y a risque de blessure par pincement et écrasement dans la zone d'attelage.</b>
Attention!	<b>Ne restez pas entre le tracteur et la machine au cours d'une manœuvre de relevage du tracteur, que cette manœuvre soit commandée à partir de la cabine ou de l'extérieur du tracteur.</b>

- L'attelage de l'équipement au tracteur doit se faire uniquement sur les points d'attelage prévus à cet effet.
- Assurez-vous que l'équipement est compatible avec le tracteur (puissance minimale du moteur, type d'attelage, caractéristiques de la prise de force du tracteur, etc.).
- Ne restez pas entre le tracteur et l'équipement sans avoir préalablement mis le levier de vitesses au point mort, serré le frein de stationnement du tracteur et de l'équipement et débrayé la prise de force.
- Pour les manœuvres de positionnement, sélectionnez la vitesse d'avancement du tracteur la plus basse possible.
- Avant l'attelage, assurez-vous que les commandes de relevage du tracteur sont placées de façon à ce que le tracteur ne puisse pas bouger au cours des manipulations.
- Une fois l'équipement attelé, verrouillez le dispositif d'attelage. Vérifiez le verrouillage et l'état de l'attelage avant tout déplacement.
- Assurez-vous que l'attelage de l'équipement n'entraîne pas de surcharge, ni une mauvaise répartition du poids sur le tracteur, ce qui pourrait compromettre la stabilité.
- L'attelage de l'équipement modifie la répartition des masses. Assurez-vous que la charge maximale par essieu n'est pas dépassée (voir les indications du constructeur du tracteur).
- Ne dépassez pas la charge maximale admissible aux points d'attelage.
- Au besoin, placez des masses de lestage sur les supports prévus à cet effet conformément aux prescriptions du fabricant du tracteur.
- Lors de l'attelage, installez tous les équipements de soutien et de stabilisation pour éviter un déséquilibre de l'équipement.



**ANDERSON**

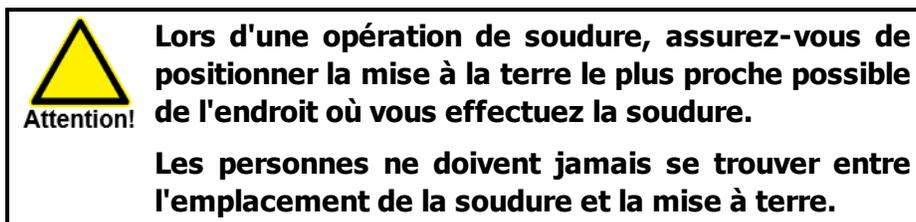
## **2.4 Conseils de sécurité lors de l'entretien et du dépannage**

### **2.4.1 Généralités**



- Les opérations de maintenance et de réparation doivent être effectuées par des personnes qualifiées.
- Maintenez toujours l'équipement et ses accessoires en parfait état de marche.
- Veillez à la propreté des réservoirs d'huile.
- Respectez les périodicités d'entretien.
- Avant toute intervention :
  - Arrêtez le moteur et retirez la clé de contact;
  - Mettez le levier de vitesses au point mort et serrez le frein à main;
  - Débrayez la prise de force et désolidarisez le cardan de la prise de force;
  - Débranchez les flexibles hydrauliques d'alimentation de l'équipement;
  - Attendez que toutes les pièces mobiles soient complètement immobiles;
  - Mettez en place les dispositifs de soutien et de stabilisation prévus (cales, béquille, etc.);
  - Si le mélangeur n'est pas attelé à un tracteur, assurez-vous de bien l'immobiliser en mettant des cales de chaque côté de ses roues. Groupe Anderson ne fournit pas de cales avec cet équipement.
  - Laissez refroidir les boîtiers de transmission, les composants hydrauliques et tout autre composant de l'équipement qui pourrait être chaud.

### **2.4.2 Opérations de soudure**



- Lors d'opérations de soudure sur l'équipement ou le tracteur, débranchez la batterie ou la prise de courant électrique et protégez la tuyauterie (particulièrement celle en caoutchouc) pour éviter qu'elle ne soit endommagée par des projections incandescentes, ce qui pourrait provoquer une perte d'huile, de fluide hydraulique, etc.
- Éloignez toute matière combustible (foin, matière organique, essence, etc.) des lieux avant d'effectuer les opérations de soudure.
- Veillez à éliminer tout risque d'incendie.

### 2.4.3 Interventions électriques

- Avant d'entreprendre des travaux sur l'installation électrique, débranchez la batterie ou la prise de courant électrique.

### 2.4.4 Interventions hydrauliques

 <p>Attention!</p>	<p><b>Lors d'une fuite, les fluides sous haute pression peuvent pénétrer sous la peau et provoquer des blessures sérieuses. Consulter immédiatement un médecin en cas de blessure pour éviter les risques d'infection grave.</b></p> <p><b>N'utilisez pas vos mains pour localiser les fuites dans une conduite hydraulique.</b></p>
---	--

- Arrêtez le moteur et retirez la clé du contact avant d'effectuer un travail sur le système hydraulique.
- Avant d'intervenir sur le circuit hydraulique, assurez-vous que l'installation n'est pas sous pression. Éliminez la pression avant de débrancher les conduites hydrauliques.
- Avant de rétablir la pression dans les conduites hydrauliques, assurez-vous que tous les raccords sont serrés correctement.
- Vérifiez régulièrement les conduites hydrauliques et remplacez-les lorsqu'elles sont brisées.
- Les conduites de rechange doivent respecter les exigences techniques du fabricant.

### 2.4.5 Interventions sur les pneus

- Les réparations effectuées sur les pneus doivent être réalisées par un personnel qualifié qui possède les outils appropriés.
- Lorsque la pression d'air est trop élevée, il y a risque d'éclatement des pneus. Respectez la pression d'air prescrite (voir le Tableau 18 — Spécifications des pneus à l'"Annexe A — Tableaux résumés de l'entretien des SMARTMIX" à la page 132).
- Assurez-vous que la machine est immobilisée, stable et protégée contre tout déplacement involontaire avant d'effectuer des travaux sur les roues. Utilisez des blocs et assurez-vous que l'équipement de levage a une capacité de levage suffisante.

### 2.4.6 Réparations

- Remplacez les pièces usagées par des pièces d'origine.
- Éliminez ou faites éliminer toute panne susceptible de compromettre la sécurité.
- Réparez immédiatement toute fuite ou tout dommage sur le circuit hydraulique de l'équipement.
- Ne cherchez pas une fuite d'huile hydraulique (sous pression) avec les doigts. Utilisez plutôt un objet, comme un morceau de carton, pour trouver l'origine de la fuite.
- Remplacez immédiatement tout protecteur ou verrou défectueux ou endommagé. Aucun protecteur d'origine fixé sur la machine ne doit être ôté ou modifié.



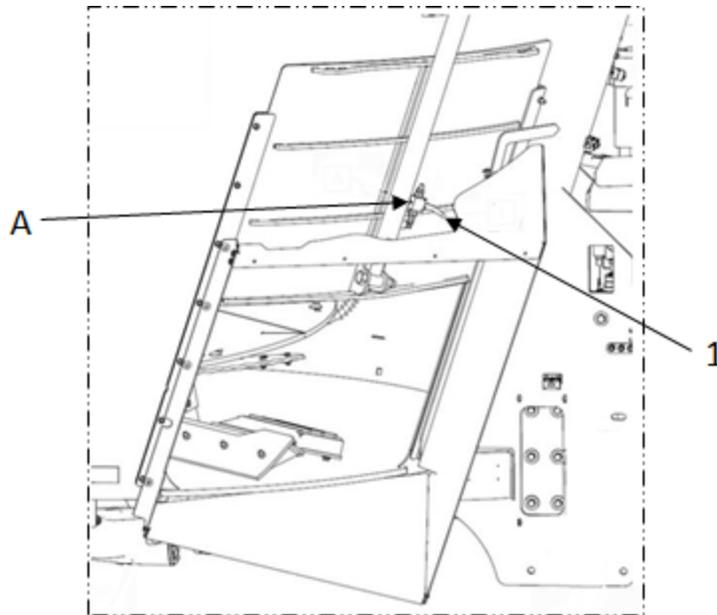
**ANDERSON**

- Les flexibles ne doivent pas provenir de tuyauteries qui ont déjà été utilisées dans un circuit.
- Remplacez immédiatement toute tuyauterie souple détériorée.

### **2.4.7 Interventions dans la cuve**

Avant toute intervention :

- Arrêtez le moteur et retirez la clé du contact.
- Mettez le levier de vitesse au point mort et actionnez le frein de stationnement.
- Débrayez la prise de force et désolidarisez le cardan de la prise de force.
- Débranchez les flexibles hydrauliques d'alimentation de l'équipement.
- Assurez-vous que le levier de la valve de sécurité (repère A) des trappes hydrauliques est en position fermée (repère 1) afin d'éviter que les trappes ne se referment accidentellement.



**Figure 9 - Valve de sécurité d'une trappe hydraulique**

## **2.5 Conseils de sécurité liés à la prise de force et à l'arbre de transmission à cardan**

### **2.5.1 Prise de force du tracteur et arbre récepteur de la machine**

- Avant toute utilisation, vérifiez que la vitesse et le sens de rotation de la prise de force du tracteur sont compatibles avec l'utilisation prévue de la machine.
- Vérifiez que les protecteurs de la prise de force sont en place et en bon état. Remplacez-les immédiatement s'ils sont endommagés.
- N'embrayez pas la prise de force du tracteur lorsque le moteur est arrêté.

- Débrayez la prise de force lorsque la limite angulaire de l'arbre de transmission risque d'être atteinte, notamment dans les virages, les montées et les descentes.
- Après l'avoir séparée de l'arbre de transmission à cardan, recouvrez la prise de force du tracteur de son capuchon protecteur.
- Tout contact de l'arbre de transmission à cardan avec le tracteur ou la machine peut causer des dommages.

### **2.5.2 Arbres de transmission à cardan**

- Utilisez exclusivement l'arbre de transmission fourni avec la machine ou recommandé par votre fabricant.
- Assurez-vous que les tubes de l'arbre de transmission à cardan sont correctement recouverts, aussi bien quand la machine est en position de travail qu'en position de transport.
- Avant de l'unir ou de la séparer de l'arbre de transmission à cardan, désembrayez la prise de force, arrêtez le moteur et retirez la clé de contact.
- Avant chaque utilisation, assurez-vous que l'arbre de transmission à cardan est en bon état et qu'il est monté et verrouillé correctement.
- Vérifiez que les protecteurs de l'arbre de transmission sont toujours en place et en bon état. Remplacez-les immédiatement s'ils sont endommagés.
- Respectez scrupuleusement les consignes de sécurité du constructeur du cardan. Pour toute opération de maintenance sur le cardan, consultez sa notice technique. Les protecteurs doivent impérativement être ancrés à la machine et au tracteur. En cas de détérioration, remplacez immédiatement le boulon de cisaillement du limiteur de couple ou les protecteurs par des pièces d'origine.

### **2.6 Récupération des déchets**



- Ne répandez pas sur le sol et ne jetez pas dans les égouts les graisses usagées et les substances telles que l'huile hydraulique.
- Recueillez la vidange des liquides dans des récipients étanches, propres et prévus à cet effet. Évitez d'utiliser pour cela des récipients pour aliments et des bouteilles pour boissons.
- Rapportez les fluides usagés à un centre de collecte et de retraitement afin qu'ils soient recyclés ou éliminés en conformité avec la législation.
- Il est interdit de stocker des pneus, de les abandonner, de les déposer dans le milieu naturel ou de les brûler à l'air libre. Rapportez-les à un distributeur ou à un collecteur agréé.



### 3 Mise en route

#### 3.1 Attelage au tracteur



Danger!

**Soyez très vigilant lors des opérations d'attelage et de dételage de l'équipement.**

**Avant de procéder, immobilisez bien l'équipement avec les dispositifs prévus à cette fin.**

---

**NOTE :** Les instructions de ce manuel concernant l'attelage de l'équipement au tracteur sont fournies uniquement à titre indicatif.

---



---

**NOTE :** Pour un mélange plus efficace, réglez l'horizontalité de la cuve du SMARTMIX quand elle est attelée au tracteur.

---



---

**NOTE :** Assurez-vous que le tracteur a les caractéristiques requises avant d'atteler le mélangeur (voir "Raccordement des systèmes hydraulique et électrique" à la page 59).

---

Pour régler la position de la tête d'attelage du mélangeur, voir "Réglage de la position d'attelage" à la page 69.

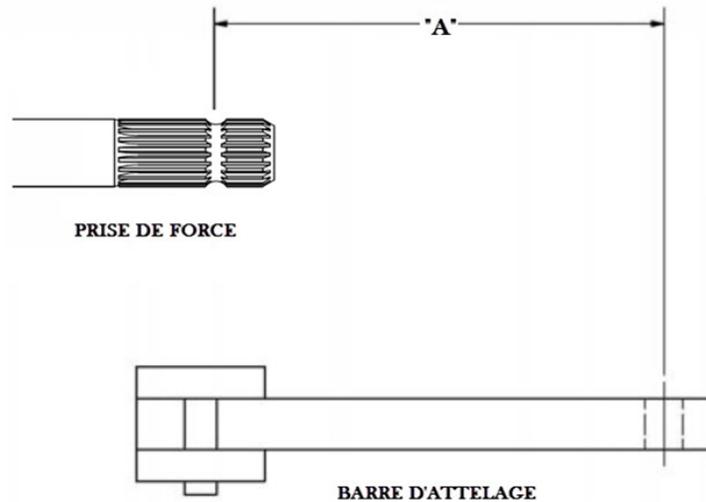
Pour régler la position de la béquille du mélangeur, voir "Réglage de la hauteur de la béquille" à la page 70.

Pour atteler la machine :

1. Placez la barre d'attelage du tracteur de façon à ce que l'axe du trou d'attelage de la barre se trouve à une distance adéquate de l'extrémité de l'arbre de prise de force (voir le Tableau 6 et la Figure 10).

**Tableau 6 — Position de la barre d'attelage**

<b>PTO</b>	<b>Spline</b>	<b>Position (A)</b>
Type 1	540 rpm - 1 3/8 po (35 mm)	14,0 po (356 mm)
Type 2	1000 rpm - 1 3/8 po (35 mm)	16,0 po (400 mm)
Type 3	540 rpm - 1 3/4 po (45 mm)	20,0 po (500 mm)



**Figure 10 - Position de la barre d'attelage**

2. Placez délicatement le tracteur devant le mélangeur pour que sa barre d'attelage soit vis à vis le timon du mélangeur.
3. Insérez la tige de blocage et bloquez-la avec une goupille.
4. Fixez la chaîne de sécurité entre le mélangeur et le tracteur en utilisant les points d'ancrage prévus à cet effet.



**Figure 11 — Attelage au tracteur**

5. Retirez la béquille de soutien de la machine et rangez-la à l'horizontale sur son support.

### 3.2 Raccordement des systèmes hydraulique et électrique

Pour utiliser le mélangeur SMARTMIX, le tracteur doit être équipé de :

- Au moins un (1) distributeur hydraulique à double effet (un distributeur correspond à une entrée et sortie femelles à clapet de 1/2 po);
- Une (1) source d'alimentation électrique de 12 V.

Pour une utilisation optimale, il est préférable qu'un des distributeurs dispose d'une position crantée pour le pompage en continu.

Les tableaux suivants résument le nombre de distributeurs hydrauliques nécessaires en fonction des options choisies.

---

**NOTE :** Si votre tracteur n'a pas assez de distributeurs hydrauliques, il est possible de faire fonctionner le mélangeur avec seulement un distributeur. Communiquez avec votre concessionnaire pour plus d'information.

---



---

**NOTE :** Un distributeur hydraulique supplémentaire est nécessaire pour les mélangeurs A950 et A1230 afin d'assurer le fonctionnement du tridem avec essieux suiveurs.

---

**Tableau 7 — Nombre de distributeurs hydrauliques à double effet requis pour les modèles ST**

<b>Configuration</b>	<b>Nombre de distributeurs supplémentaires requis</b>
Contre-couteaux hydrauliques	1
Convoyeur incliné	2
Convoyeur horizontal fixe	1
Convoyeur horizontal avec déport hydraulique	2



**ANDERSON**



**Danger!**

**Si les raccords sont inversés les fonctions du mélangeur seront inversées.**

**Il y a risque d'accident!**



**Attention!**

**Avant de brancher les raccords, évacuez la pression du circuit hydraulique du tracteur et assurez-vous que les raccords sont bien propres. Les saletés contaminent l'huile hydraulique du tracteur.**



**Attention!**

**Le débit d'huile recommandé pour pouvoir utiliser efficacement le mélangeur SMARTMIX est de 38 à 55 l/min (10 à 15 gal US/min).**

---

**NOTE :** Lors du premier attelage au tracteur, installez les colliers serre-câbles bleus (fournis dans la pochette Anderson) sur les valves du tracteur de la même façon que sur celles du mélangeur. Cela facilitera les attelages suivants et permettra d'éviter les erreurs de branchement.

---

Pour effectuer le raccordement des systèmes hydraulique et électrique :

1. Raccordez les flexibles hydrauliques en vous référant au tableau suivant.

<b>Fonction</b>	<b>Identification</b>
Fermeture de la trappe	1 serre-câble jaune
Ouverture de la trappe	2 serre-câbles jaunes
Sortie des contre-couteaux	1 serre-câble rouge
Entrée des contre-couteaux	2 serre-câbles rouges
Rotation vers la droite du convoyeur	+/in
Rotation vers la gauche du convoyeur	-/out
Déport vers la droite du convoyeur	1 serre-câble bleu
Déport vers la gauche du convoyeur	2 serre-câbles bleus

2. Vérifiez que les flexibles hydraulique sont placés entre le tracteur et le mélangeur de façon à éviter qu'ils se tordent, se coincent et s'usent prématurément pendant les manœuvres.
3. Raccordez le câble d'alimentation de 12 V pour l'ordinateur.
4. Branchez la prise électrique des feux arrière sur la prise à 7 broches du tracteur.
5. Vérifiez la correspondance entre les clignotants du tracteur et ceux de la machine.

### 3.3 Raccordement de la transmission à cardan



**Attention!** Vous devez impérativement vérifier la longueur de la transmission à cardan chaque fois que vous attelez la machine à un tracteur différent. Un mauvais réglage peut entraîner une détérioration de la transmission qui ne sera pas couverte par la garantie.



**Attention!** Il est important de placer le timon de la machine en dessous du cardan. Si la barre percute la cardan, cela pourrait causer des dommages irréparables qui ne seraient pas pris en charge par la garantie.

#### 3.3.1 Vérification de la longueur de la transmission à cardan

La transmission à cardan livrée avec la machine s'adapte à la majorité des tracteurs de catégories 2 et 3. Cependant, il est nécessaire de vérifier sa longueur dès qu'il y a un changement de tracteur.



**ANDERSON**



Attention!

**Une transmission trop longue pour la prise de force du tracteur peut endommager la transmission et la prise de force.**

**Une transmission trop courte peut s'endommager.**

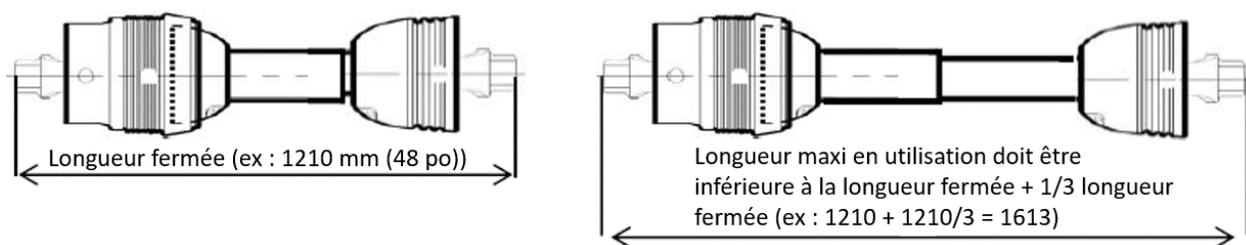
Pour s'assurer que la transmission n'est pas trop longue :

1. Attelez la machine au tracteur (voir "Attelage au tracteur" à la page 57).
2. Sans raccorder la transmission à cardan au tracteur, braquez le tracteur au maximum par rapport à la machine. Dans cette configuration, la transmission est rétractée au maximum par rapport au tracteur.
3. Essayez d'amener la transmission à côté de la prise de force du tracteur. Si elle est trop longue vous devez la raccourcir.

Pour s'assurer que la transmission n'est pas trop courte :

1. Attelez la machine au tracteur, voir "Attelage au tracteur" à la page 57.
2. Placez la machine de façon à ce que la transmission soit allongée au maximum (la machine doit être alignée avec le tracteur).
3. Vérifiez que la longueur maximum en utilisation est inférieure à la valeur correspondant à « longueur fermée + 1/3 de la longueur fermée ».
4. Si la transmission est trop courte, communiquez avec votre concessionnaire.

Dans l'exemple de la Figure 12, la transmission sera assez longue si elle mesure moins de 1613 mm (64 po) lorsqu'elle est allongée au maximum sur votre tracteur. Pour votre calcul, assurez-vous de prendre, comme longueur fermée, la longueur obtenue après avoir raccourci la transmission.



**Figure 12 — Exemple de mesure de longueur de transmission à cardan**

### **3.3.2 Branchement de la transmission à cardan**

1. Désembrayez la prise de force et coupez le moteur du tracteur.
2. Raccordez le cardan à la prise de force du tracteur. Le joint de cardan double doit être du côté du tracteur.

3. Accrochez les chaînettes du protecteur du cardan de façon à le maintenir en place.

---

**NOTE :** Le régime de la prise de force diffère selon le modèle de machine et les options (voir "Spécifications techniques" à la page 17).

---

4. Assurez-vous que le cardan n'entre pas en collision avec les éléments de la machine et du tracteur quelle que soit la hauteur du relevage.

---

**NOTE :** Consultez la documentation du fabricant de transmission à cardan.

---

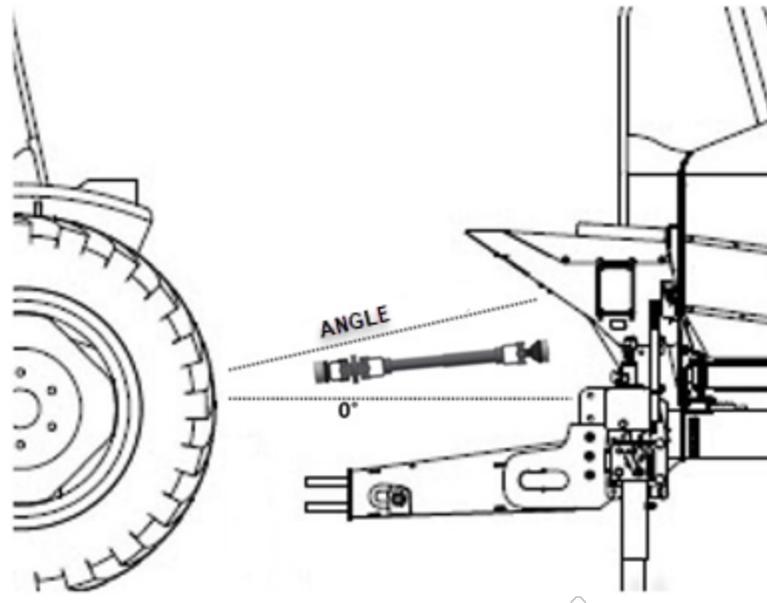
### 3.3.3 Vérification de l'angle d'inclinaison de la transmission à cardan

Une fois la transmission à cardan branchée, vous devez vérifier son angle d'inclinaison. Un bon angle d'inclinaison permet d'éviter d'endommager la transmission à cardan et de réduire les vibrations sur la machine.

Le Tableau 8 et la Figure 13 indiquent si les angles d'inclinaison sont adéquats ou non pour la transmission à cardan en fonction de sa vitesse de rotation.

**Tableau 8 — Validité de l'angle selon la vitesse (en tr/min)**

Angle	540 tr/min	1000 tr/min
0 à 5 degrés	Bon	Bon
6 à 9 degrés	Bon	Moyen (vibrations et usure prématurée)
10 à 15 degrés	Moyen (vibrations et usure prématurée)	Mauvais
16 degrés et plus	Mauvais	Mauvais



**Figure 13 — Angle d'inclinaison de la transmission à cardan**

---

**NOTE :** Pour réduire l'angle d'inclinaison de la transmission à cardan, vous pouvez inverser la barre d'attelage du tracteur ou changer la hauteur de l'attelage du mélangeur.

---

### 3.4 Dételage



Danger!

**Soyez très vigilant lors des opérations d'attelage et de dételage de l'équipement.**

**Avant de procéder, immobilisez bien l'équipement avec les dispositifs prévus à cette fin.**

Pour dételer la machine :

1. Amenez la machine sur un sol plat et stable, éteignez le moteur du tracteur et libérez la pression dans les flexibles hydrauliques.
2. Débranchez les flexibles hydrauliques.
3. Débranchez la prise d'alimentation des feux.
4. Placez la béquille à la verticale.
5. Retirez la goupille de la tige de blocage.
6. Désolidarisez la transmission à cardan et reposez-la sur son support.
7. Décrochez la barre d'attelage du mélangeur de la barre d'attelage du tracteur.



Danger!

**Quand le mélangeur n'est pas attelé à un tracteur, assurez-vous de bien l'immobiliser en mettant des cales de chaque côté de ses roues. Groupe Anderson ne fournit pas de cales avec cet équipement.**



**ANDERSON**

### 3.5 Vérification des éléments tournants



Attention!

**Avant toute utilisation, même à vide, vérifiez que la cuve est vide.**

**Assurez-vous aussi que personne ne se trouve à proximité pendant les vérifications et l'utilisation.**



Attention!

**Vous devez absolument remettre en place tous les dispositifs de sécurité et fermer la ou les trappes de distribution avant de mettre les éléments tournants en marche.**

---

**NOTE :** Avant la mise en route du mélangeur, vérifiez les niveaux d'huile du ou des boîtiers de transmission et graissez toutes les articulations munies d'un graisseur (voir "Entretien" à la page 103).

---

---

**NOTE :** Le tableau des spécifications techniques (voir "Spécifications techniques" à la page 17) indique la puissance mécanique que la prise de force du tracteur doit avoir pour entraîner la vis de mélange.

---

#### 3.5.1 SMARTMIX à entraînement direct

Pour vérifier le fonctionnement des éléments tournants, procédez de la façon suivante :

1. Sélectionnez la prise de force correspondant à la vitesse de rotation nominale de la machine (540 ou 1000 tr/min).

---

**NOTE :** Pour connaître la vitesse de rotation nominale, voir l'autocollant sur le devant de la machine.

---

2. Accélérez jusqu'à ce que la prise de force atteigne la vitesse de rotation nominale.
3. En montant sur l'échelle, assurez-vous que la vis est bien entraînée et tourne dans le sens horaire.

### 3.5.2 SMARTMIX avec boîtier bi-vitesse

---

**NOTE :** Pour les SMARTMIX équipés du changement de vitesse par téléflexible, avant la première utilisation récupérez le vé supplémentaire fourni avec le mélangeur et fixez-le à l'intérieur de la cabine du tracteur.

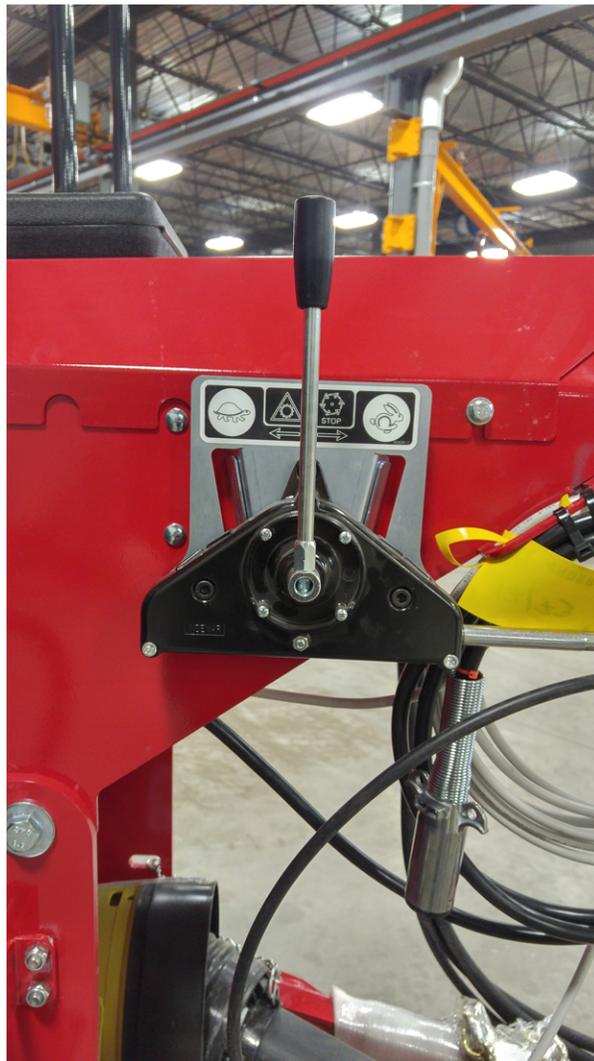


---

Pour vérifier le fonctionnement des éléments tournants en vitesse lente, procédez de la façon suivante :

1. Pour sélectionner la vitesse lente, mettez le levier de vitesses en position  (Figure 14).
2. Si vous n'arrivez pas à passer en vitesse lente (le levier ne fait toute sa course), faites tourner la prise de force du tracteur, désembrayez-la, puis actionnez le levier juste avant l'arrêt complet de la rotation de la transmission.
3. Sélectionnez la prise de force de 540 tr/min (ou 1000 tr/min) de votre tracteur, puis embrayez progressivement au ralenti.
4. Accélérez jusqu'à ce que la prise de force atteigne la vitesse de rotation nominale.

Pour vérifier le fonctionnement des éléments tournants en vitesse rapide, procédez de la même façon mais en plaçant le levier de vitesses en position  (Figure 14).



**Figure 14 - Levier de vitesses**



**Ne manipulez jamais le levier de vitesses sans avoir préalablement désembrayé la prise de force du tracteur.**



**Si le levier reste bloqué en position enclenchée, arrêtez le moteur du tracteur pour débloquer la prise de force.**

## 4 Réglages

### 4.1 Réglage de la position d'attelage

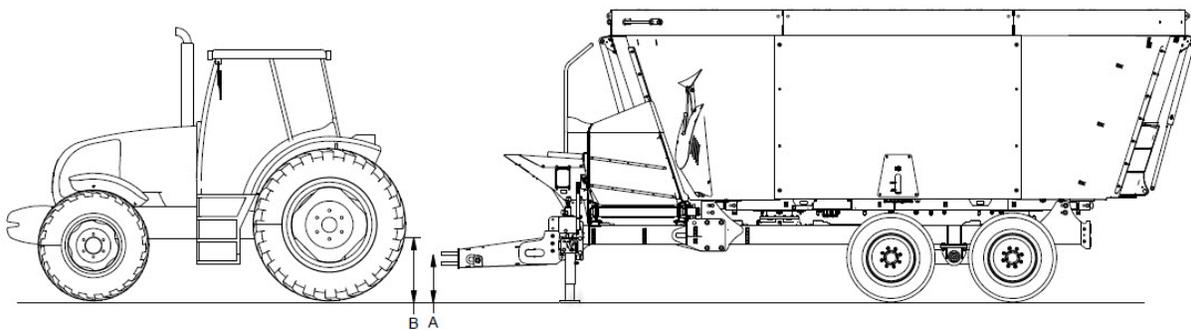
Le timon du mélangeur est normalement ajusté pour une barre d'attelage de tracteur située à 432 mm (17 po) du sol (Figure 15, cote B) pour les modèles A280, A380 et A450, et à 483 mm (19 po) du sol pour les modèles A520, A700, A920, A950 et A1230.

Si la différence entre la hauteur du timon (Figure 15, cote A) et celle de la barre d'attelage du tracteur (Figure 15, cote B) est supérieure à 50 mm (2 po) pour les modèles A700, A920, A950 et A1230, ou à 75 mm (3 po) pour les modèles A280, A380, A450 et A520, vous devez ajuster la hauteur de la tête d'attelage de votre mélangeur.

---

**NOTE :** Prenez les mesures sur un sol plat et horizontal quand la machine est vide et dételée.

---



**Figure 15 — Mesures pour l'attelage**

La hauteur du timon (cote A) peut être réglée à différentes positions, selon les modèles :

- A280, A380, A450 et A520 : 250 à 1 075 mm (10 à 42 po)
- A700, A920, A950 et A1230 : 350, 450, 550 ou 650 mm (14, 18, 22 ou 26 po)



**Avant d'atteler la machine, assurez-vous que l'essieu avant du tracteur est suffisamment lesté. La charge sur l'essieu avant ne doit pas être inférieure à 20 % du poids à vide du tracteur.**



**ANDERSON**



**Les masses de lestage doivent être placées sur les supports prévus à cet effet et conformément aux prescriptions du fabricant du tracteur.**

Pour régler la hauteur de la tête d'attelage du mélangeur, procédez de la façon suivante :

1. Installez deux chandelles pour supporter l'attelage.
2. Retirez les vis de fixation de l'attelage.
3. En utilisant les béquilles, réglez la hauteur du châssis de la machine au niveau des trous de réglage souhaité.
4. Insérez à nouveau les vis de fixation de l'attelage, puis enlevez les chandelles.

#### **4.2 Réglage de la hauteur de la béquille**

---

**NOTE :** Respectez les consignes du guide d'utilisation de votre SMARTMIX au sujet du transport (voir "Conseils de sécurité lors du transport" à la page 49).

---

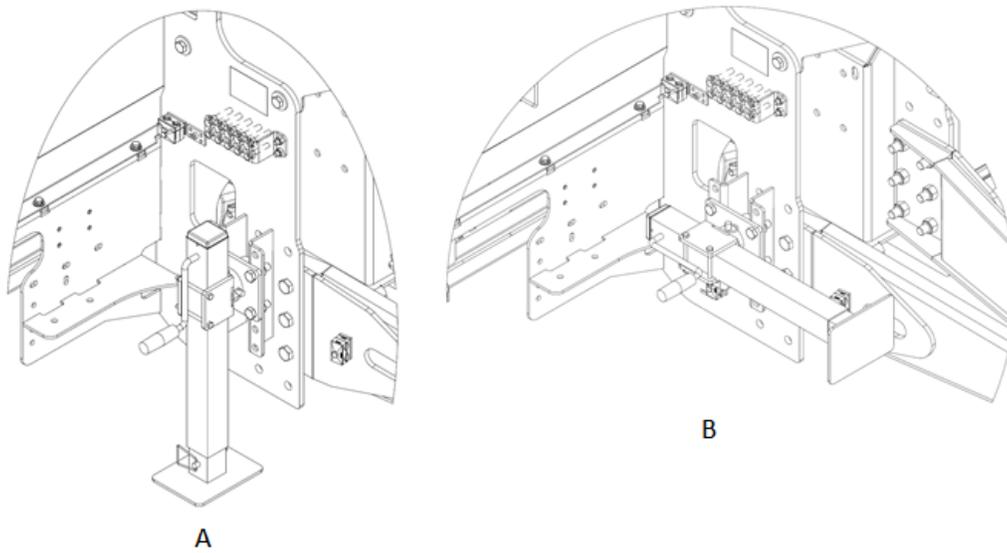
La position de la béquille est réglable en hauteur. Choisissez la position la mieux adaptée à la barre d'attelage du tracteur. Pour régler la hauteur de la béquille, procédez de la façon suivante :

1. Attachez le mélangeur au tracteur.
2. Retirez les vis de fixation de la béquille.
3. Faites coulisser la béquille jusqu'à la hauteur souhaitée.
4. Insérez à nouveau les vis de fixation de la béquille à l'endroit adaptée à la barre d'attelage du tracteur.
5. Dételez le mélangeur au tracteur.

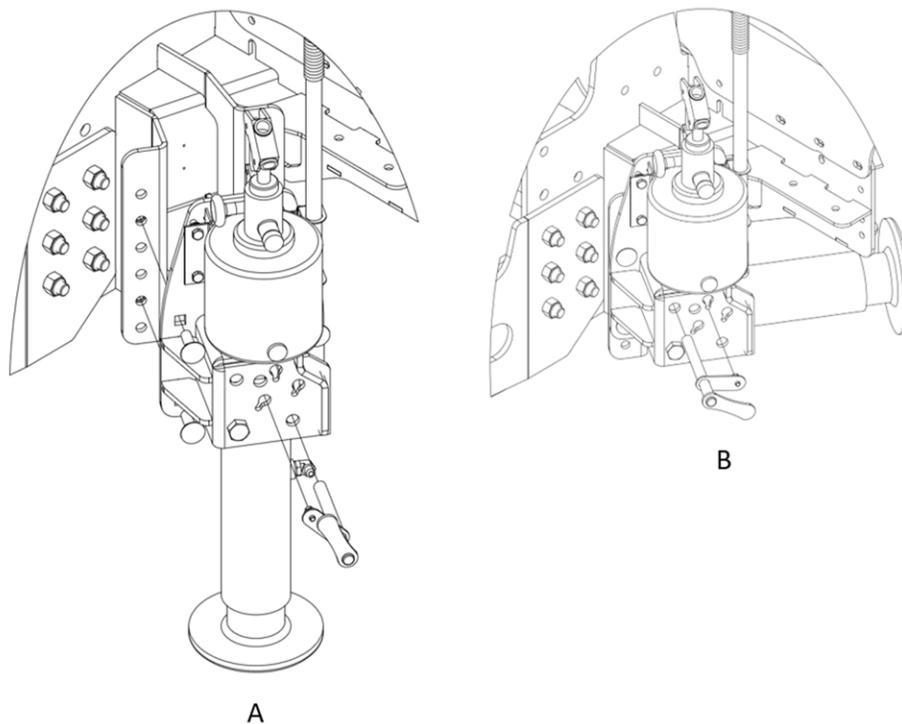
---

**NOTE :** En mode transport, la béquille doit être repliée. Pour les modèles munis d'une béquille hydraulique, le levier doit être rangé sur son support.

---



**Figure 16 — Béquille manuelle déployée (A) et en position de transport (B)**



**Figure 17 — Béquille hydraulique déployée (A) et en position de transport (B)**



**ANDERSON**

### 4.3 Réglage de la grosseur de coupe

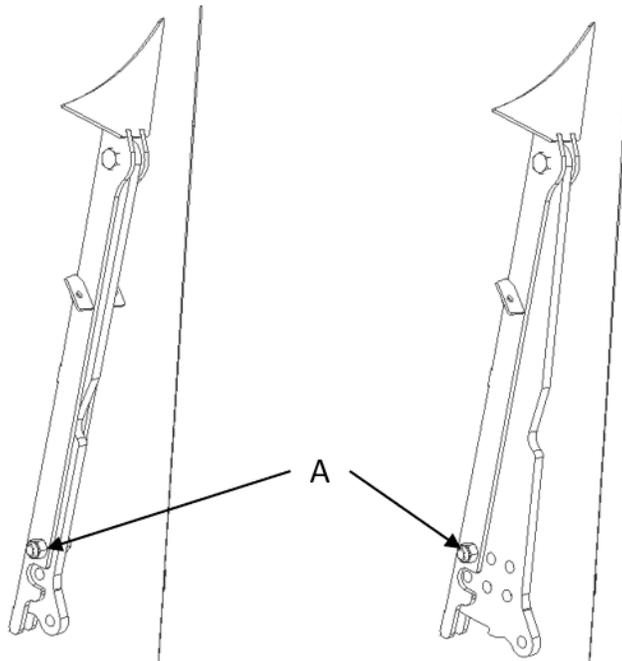


**Par mesure de sécurité, il est important de toujours désactiver le circuit hydraulique avant de procéder à ce réglage.**



**Par mesure de sécurité, ce réglage doit être fait seulement quand la machine est à l'arrêt.**

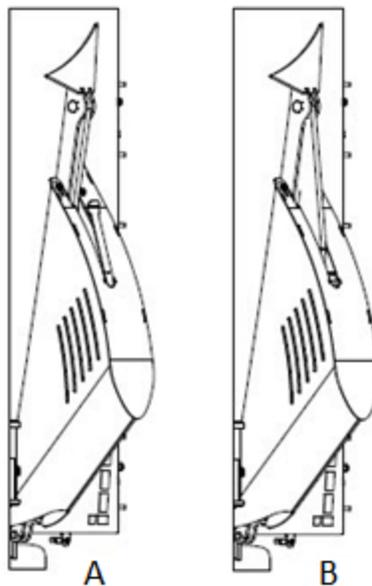
La longueur de coupe dépend de la position des deux contre-couteaux dans la cuve. Si les contre-couteaux sont positionnés vers l'intérieur de la cuve (contre-couteaux rentrés), la coupe sera plus courte. S'ils sont vers l'extérieur de la cuve (contre-couteaux sortis), la coupe sera plus longue. La position est ajustable en utilisant les boulons limiteurs de course (Figure 18, repère A).



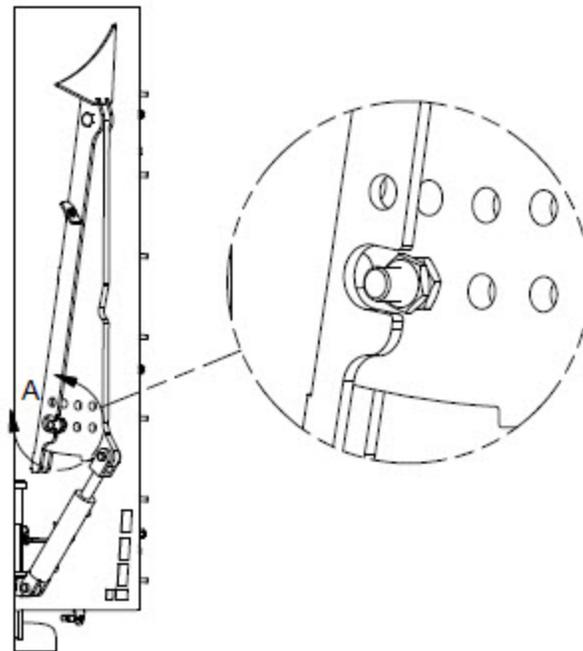
**Figure 18 — Contre-couteaux rentrés (gauche) et sortis (droite)**

#### **4.3.1 Réglage de la grosseur de coupe avec contre-couteaux hydrauliques (option)**

1. Avec les commandes hydrauliques, sortez complètement les contre-couteaux de la cuve (Figure 19-B).
2. Arrêtez votre tracteur.
3. Enlevez les gardes des contre-couteaux, qui se trouvent de chaque côté de la machine, en desserrant les quatre (4) boulons de chaque garde.
4. Insérez le boulon du limiteur de course dans le trou correspondant à la position désirée (Figure 20).
5. Remplacez les gardes.



**Figure 19 — Contre-couteaux entrés (A) Contre-couteaux sortis (B)**

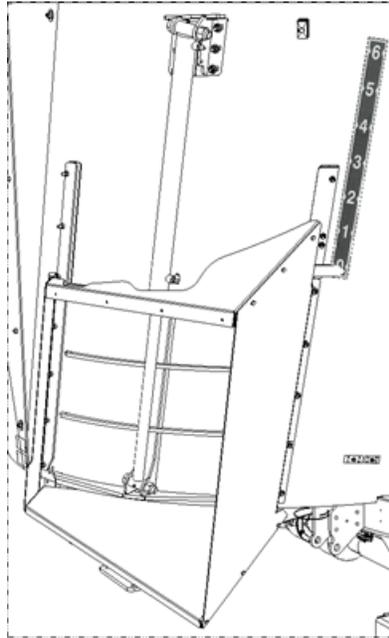


**Figure 20 — Limiteur de course du vérin hydraulique des contre-couteaux**

#### **4.4 Réglage de l'ouverture des trappes**

Le débit de déchargement dépend de la vitesse des convoyeurs (voir section "Réglage de la vitesse des convoyeurs" à la page 78) et de l'ouverture des trappes. Plus une trappe est ouverte, plus le débit de déchargement est rapide.

La trappe avant de votre SMARTMIX est équipée d'un indicateur visuel d'ouverture. Sur cet indicateur, la position 0 indique que la trappe est complètement fermée et la position 6 indique que la trappe est complètement ouverte (voir la Figure 21).



**Figure 21 — Indicateur d'ouverture**

Le réglage de la trappe se fait directement avec les commandes hydrauliques du tracteur.

Si votre SMARTMIX est équipé d'une trappe avant et d'une trappe arrière, le réglage des deux trappes se fait avec les mêmes commandes hydrauliques du tracteur, grâce à un sélecteur à deux positions (voir "Commandes" à la page 83).

## 4.5 Réglage du déport du convoyeur horizontal

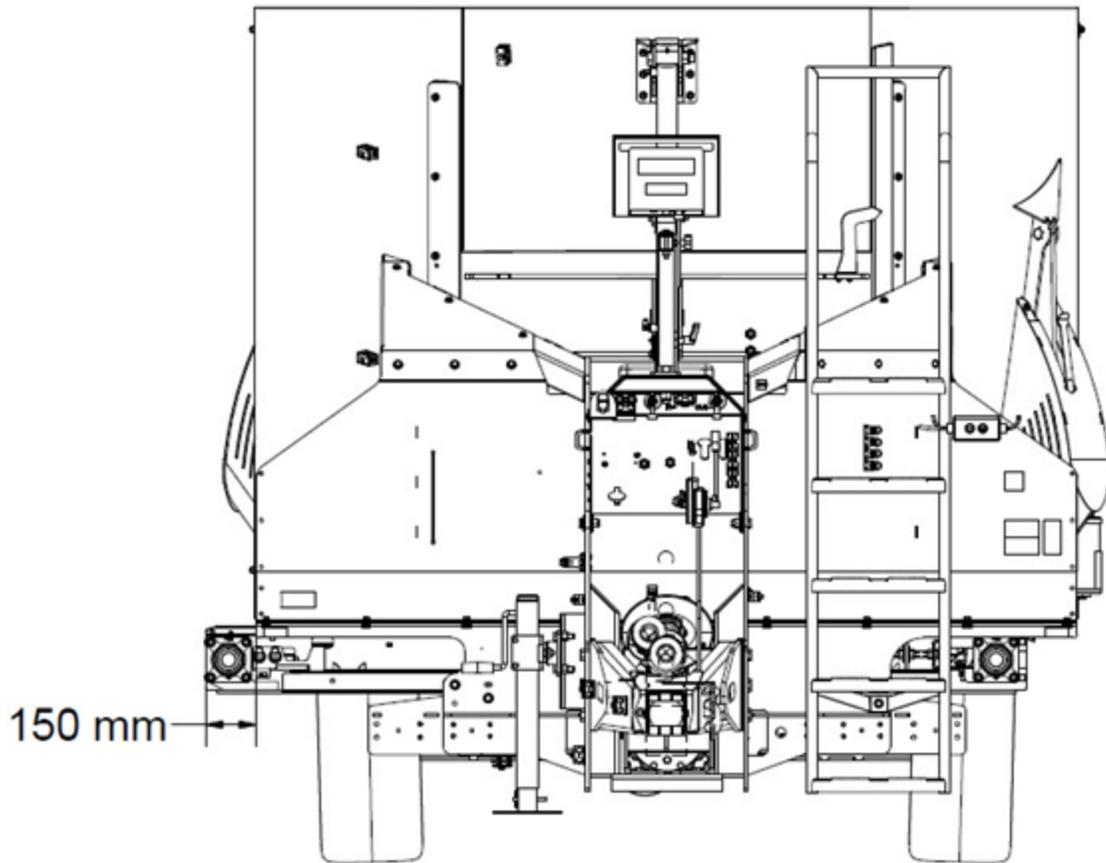
 Danger!	<p><b>Quand vous circulez sur la voie publique, vous devez vous assurer que le convoyeur est centré par rapport à la machine.</b></p>
--	---

### 4.5.1 Convoyeur horizontal fixe (standard pour les modèles FD)

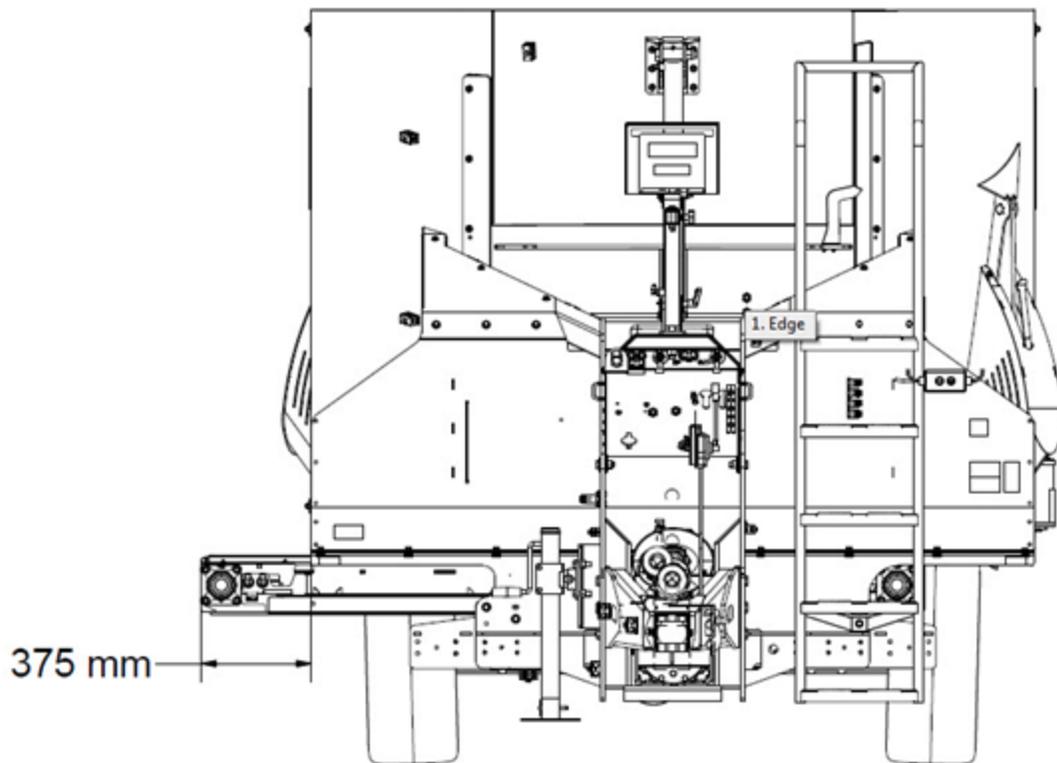
Le convoyeur horizontal fixe peut être dans l'une des cinq positions suivantes :

- position centrale;
- déport de 150 mm (5,9 po) à droite;
- déport de 375 mm (14,75 po) à droite;
- déport de 150 mm (5,9 po) à gauche;
- déport de 375 mm (14,75 po) à gauche.

Choisissez la position la mieux adaptée à votre distribution.

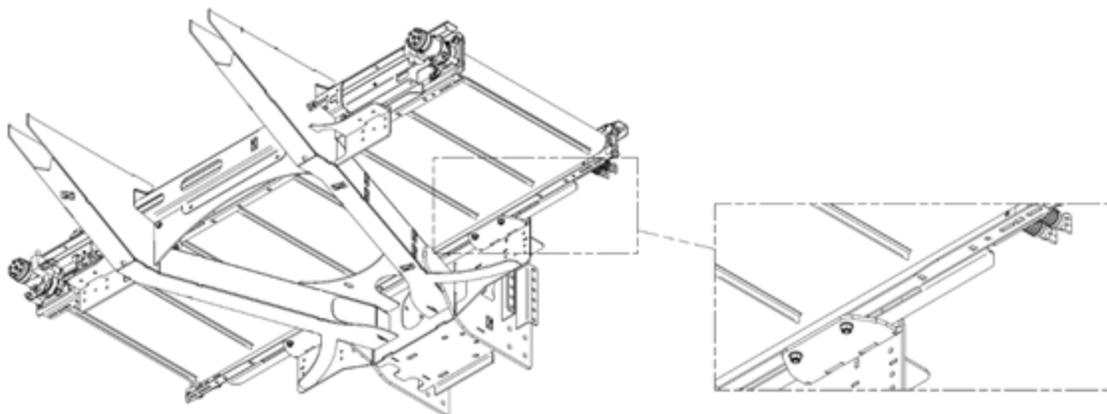


**Figure 22 — Déport de 150 mm (5,9 po) à gauche du convoyeur horizontal fixe**



**Figure 23 — Déport de 375 mm (14,75 po) à gauche du convoyeur horizontal fixe**

Le réglage du convoyeur horizontal fixe s'effectue avec la boulonnerie (voir la Figure 24).



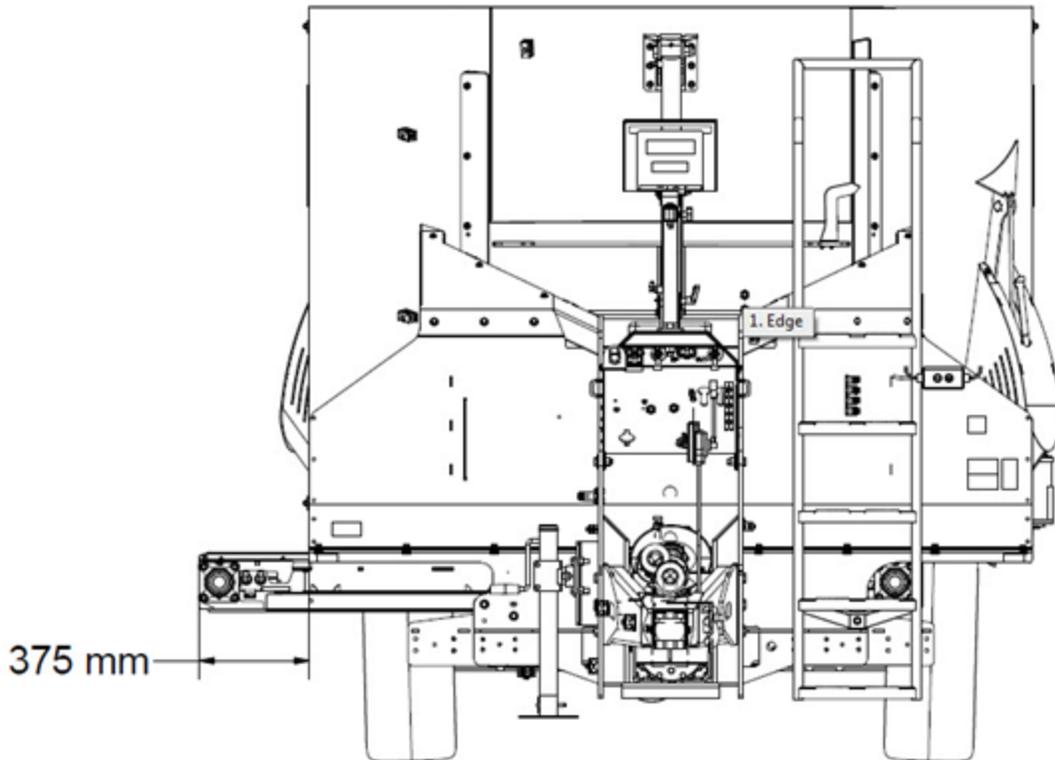
**Figure 24 — Réglage du déport du convoyeur horizontal fixe**



**ANDERSON**

#### **4.5.2 Convoyeur horizontal hydraulique (option)**

Le convoyeur horizontal avec déplacement hydraulique peut être ajusté avec un déport à droite ou à gauche allant de 0 à 375 mm (0 à 14,75 po) en utilisant les commandes hydrauliques du tracteur.



**Figure 25 — Déport de 375 mm (14,75 po) à gauche du convoyeur horizontal hydraulique**

#### **4.6 Réglage de la vitesse des convoyeurs**

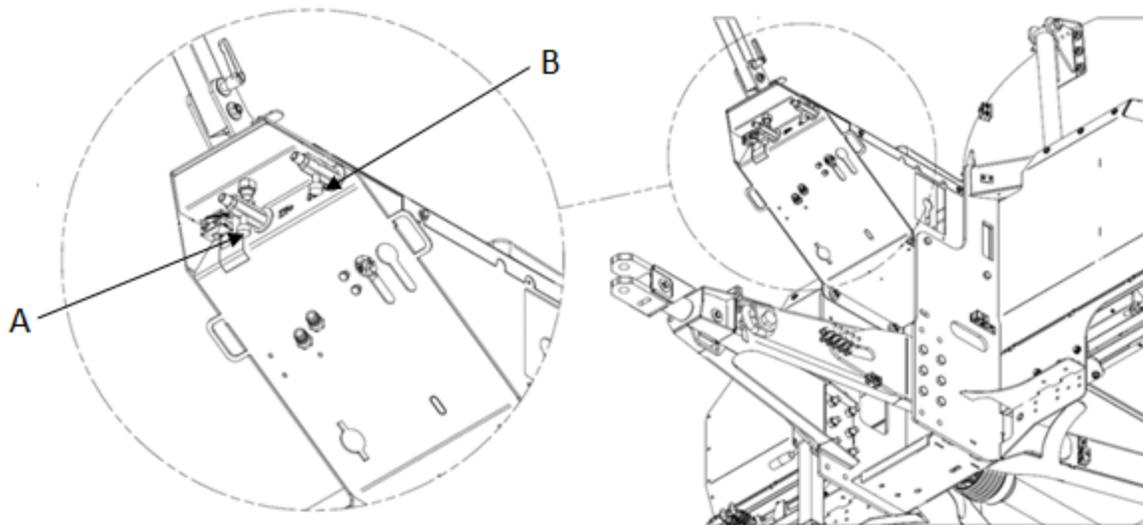
Le débit de déchargement dépend de l'ouverture des trappes (voir section "Réglage de l'ouverture des trappes" à la page 74) ainsi que de la vitesse des convoyeurs.

Le réglage de la vitesse de rotation des convoyeurs se fait grâce aux deux limiteurs de débit qui se trouvent à l'entrée du nez du mélangeur.

Ajustez le limiteur de débit A (Figure 26) si vous déchargez à droite de la machine et ajustez le limiteur de débit B (Figure 26) si vous déchargez à gauche de la machine.

Pour régler la vitesse de rotation des convoyeurs :

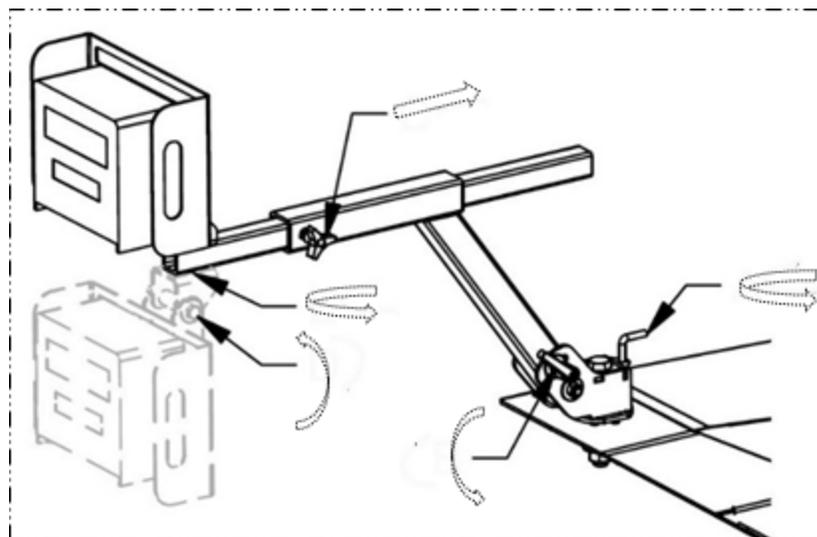
1. Tournez la poignée du limiteur de débit pour augmenter (+) ou diminuer (-) la vitesse du convoyeur.



**Figure 26 — Limiteur de débit**

#### **4.7 Réglage du support articulé du système de pesée DG500**

Le support articulé du système de pesée DG500 permet d'ajuster la position de l'ordinateur. La Figure 27 illustre les différents réglages possibles.



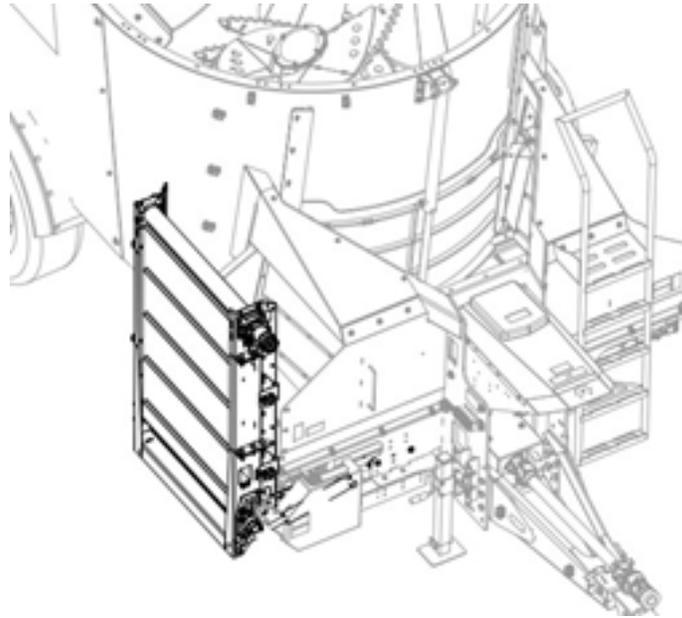
**Figure 27 — Support articulé de l'ordinateur DG500**



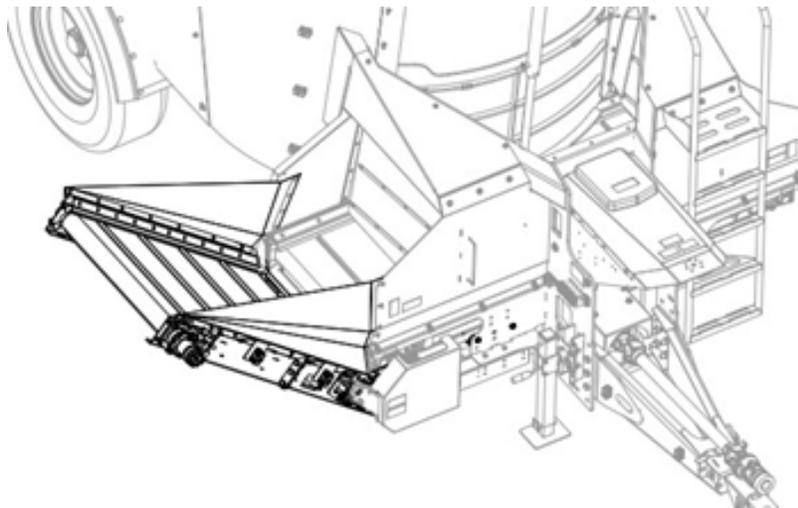
**ANDERSON**

#### **4.8 Réglage de l'inclinaison du convoyeur incliné (option)**

Quand la machine est en opération, le convoyeur incliné doit être à sa position la plus basse (Figure 29). En mode transport, il doit être complètement relevé (Figure 28).



**Figure 28 — Convoyeur incliné relevé**



**Figure 29 — Convoyeur incliné abaissé**

L'inclinaison du convoyeur incliné peut être ajustée avec les commandes hydrauliques du tracteur.

## 4.9 Réglage des couteaux des vis



Attention!

**Utilisez des moyens d'accès sûrs et stables et assurez-vous que les vis de mélange et l'intérieur de la cuve sont propres.**

**Protégez- vous en portant des équipements de protection (gants, lunettes, etc.) et utilisez des outils appropriés.**

Les vis de mélange peuvent recevoir jusqu'à 10 couteaux de coupe (vis standard) ou jusqu'à 12 couteaux de coupe (vis allongées). La configuration des couteaux recommandée est illustrée à la Figure 30.

Pour une coupe plus courte ou plus rapide, installez des couteaux supplémentaires dans les emplacements disponibles, en commençant par le bas.

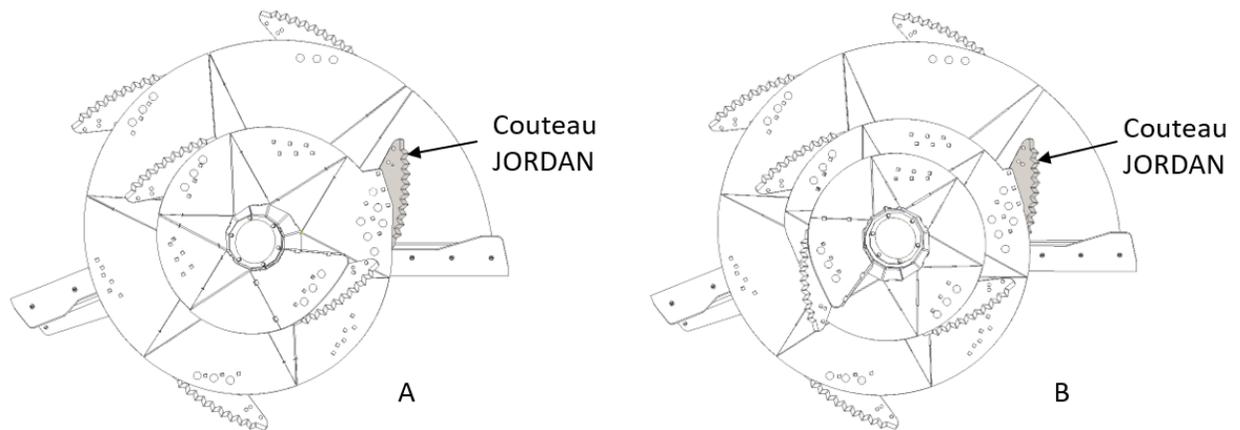
Pour une coupe moins agressive (plus longue), installez les couteaux en position rentrée ou retirez des couteaux en commençant par le deuxième à partir du bas.

Le sixième couteau à partir du bas est le couteau spécial JORDAN. Il est placé de façon à prévenir les risques de bourrage dans les mélangeurs à plusieurs vis. Si votre mélangeur est équipé de deux ou trois vis de mélange et qu'il y a un bourrage de matière entre les vis, placez le couteau JORDAN en position sortie. Lorsqu'il n'y a pas de bourrage, laissez le couteau JORDAN en position rentrée pour éviter de consommer plus de puissance inutilement.

---

**NOTE :** Dans la Figure 30, le couteau JORDAN est représenté en position rentrée.

---



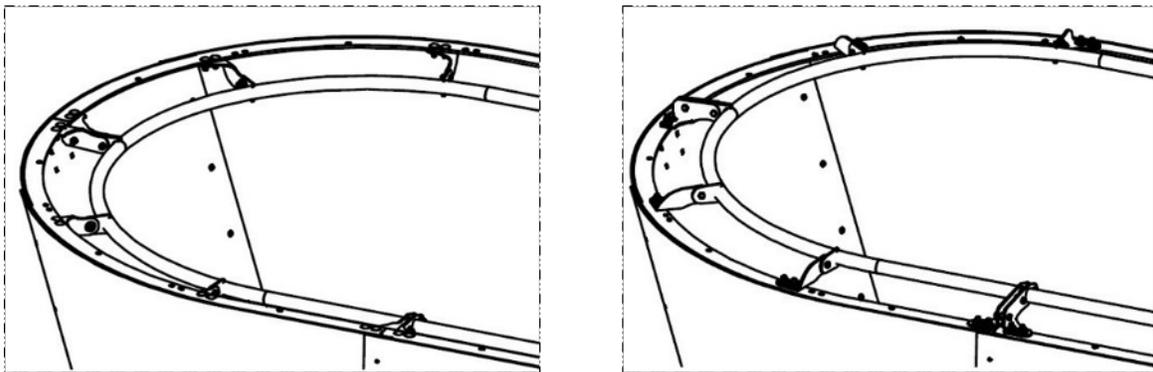
**Figure 30 — Position des couteaux pour les vis standard (A) et les vis allongées (B)**

#### **4.10 Réglage de l'anneau antidébordement**

L'anneau antidébordement peut être installé avec un décalage vers l'intérieur ou vers l'extérieur de la cuve, comme le montre la Figure 31.

Pour diminuer la hauteur de chargement, installez l'anneau avec un décalage vers l'intérieur de la cuve (image de gauche).

Pour augmenter la capacité volumétrique de la machine et diminuer la puissance nécessaire pour faire le mélange, installez l'anneau avec un décalage vers l'extérieur de la cuve (image de droite).



**Figure 31 — Réglage de l'anneau antidébordement**

## 5 Utilisation

### 5.1 Commandes

Toutes les fonctions sont actionnées par les commandes hydrauliques du tracteur.

---

**NOTE :** Pour plus d'information concernant les commandes hydrauliques du tracteur, consultez le manuel d'utilisation de votre tracteur.

---

#### 5.1.1 Système de pesée DG500

Le système de pesée DG500 est un afficheur de poids programmable qui vous permet d'entrer vos recettes de ration.



**Figure 32 — Système de pesée DG500**

---

**NOTE :** Pour plus d'information concernant le DG500, consultez le manuel d'utilisation fourni avec votre mélangeur.

---

#### 5.1.2 Sélecteur de trappe

Un sélecteur de trappe est fourni avec les SMARTMIX équipés d'une trappe avant et d'une trappe arrière, ce qui permet d'actionner les deux trappes avec un seul distributeur hydraulique.



**Figure 33 — Sélecteur de trappe**

**Tableau 9 — Description des commandes du sélecteur de trappe**

Commande	Signification
Voyant éteint	Trappe avant en fonction
Voyant allumé	Trappe arrière en fonction

## 5.2 Chargement et mélange

1. Placez la machine à côté du produit à charger, si possible sur un sol horizontal pour obtenir une pesée plus précise. Il est aussi conseillé d'aligner la transmission pour atténuer les vibrations.
2. Assurez-vous que les trappes de distribution sont bien fermées.



**Ne dégagez jamais de matière à la main ou avec un outil lorsque la machine est en marche.**



**Lors du chargement, veillez à ce que votre outil de chargement ne touche ni la cuve, ni la vis.**

---

**NOTE :** Il est préférable de commencer le chargement par les produits longs et de faible densité, suivis des concentrés et minéraux, de l'ensilage, puis des liquides.

---



---

**NOTE :** Avec un SMARTMIX à 2 ou 3 vis (A520, A700, A920, A950, A1230), il est préférable de charger la matière entre les vis pour mieux la répartir dans la cuve.

---

3. Assurez-vous que les contre-couteaux sont positionnés en fonction du mélange à effectuer.

---

**NOTE :** Plus les contre-couteaux seront à l'intérieur de la cuve, plus la coupe sera rapide et la grosseur de coupe, petite.  
Sortez les contre-couteaux de la cuve pour éviter d'endommager certains produits comme l'ensilage de maïs.

---

### **5.2.1 Chargement des produits longs**

4. Si votre machine est équipée du boîtier bi-vitesse optionnel, sélectionnez la vitesse rapide.
5. Chargez la fibre longue (paille, foin, enrubanné...).

---

**NOTE :** Pour réduire le temps de coupe, vous pouvez ajouter un godet d'ensilage à la fibre longue.

---

6. Quand toute la fibre longue est chargée, laissez la machine tourner pendant quelques minutes jusqu'à l'obtention de la grosseur de coupe souhaitée.

### **5.2.2 Chargement des compléments**

7. Chargez les compléments (pulvérulents, granulés, mélasse...).

---

**NOTE :** Les compléments s'incorporent mieux au mélange s'ils sont chargés avant les produits courts.

---

8. Poursuivez la coupe du mélange produits longs-compléments.

### **5.2.3 Chargement des produits courts et des liquides**

9. Mettez les contre-couteaux en position inactive (contre-couteaux sortis de la cuve).

---

**NOTE :** Retirez les contre-couteaux de la cuve pour éviter d'endommager certains produits comme l'ensilage de maïs.

---

10. Si votre machine est équipée de l'option bi-vitesse, sélectionnez la vitesse lente.
11. Chargez la fibre courte (ensilage d'herbe, maïs...) et les liquides.
12. Quand toute la matière est chargée, laissez la machine tourner pendant 2 ou 3 minutes afin d'obtenir un mélange homogène (le temps nécessaire peut varier selon le type de ration).

---

**NOTE :** Pour que la machine fonctionne de façon optimale, la cuve doit être remplie au moins jusqu'à 6 po du bord.  
Pour augmenter la capacité de la cuve, installez une extension de vis et des rehausses.

---



**ANDERSON**

### 5.3 Pesage

---

**NOTE :** Le système de pesage est un indicateur de charge destiné au contrôle des rations d'aliments confectionnées dans les machines du Groupe Anderson. Il ne peut en AUCUN CAS être utilisé comme système de pesage destiné aux transactions commerciales.

---

Toutes les informations concernant l'utilisation du boîtier de pesage se trouvent dans le manuel d'instructions du boîtier de pesage.

Ce manuel est fourni avec la machine et est situé dans le coffre de rangement de la machine.

### 5.4 Distribution

1. Vérifiez que les contre-couteaux sont en position inactive (sortis de la cuve).
2. Enclenchez la prise de force du tracteur :
  - A280, A380, A450, A520 et A700 : 540 ou 1000 tr/min.
  - A920, A950 et A1230 : 1000 tr/min.
3. Ajustez le convoyeur :
  - Pour les machines équipées d'un convoyeur horizontal hydraulique, utilisez les commandes hydrauliques du tracteur pour ajuster le déport du convoyeur à la position désirée.
  - Pour les machines équipées d'un convoyeur incliné, utilisez les commandes hydrauliques du tracteur pour ajuster l'angle d'inclinaison du convoyeur à la position désirée.
4. Mettez le convoyeur en marche et sélectionnez une vitesse adaptée à la ration.
5. Ouvrez la trappe de distribution en adaptant l'ouverture à la texture et à la quantité de mélange à distribuer. Pour une ration fibreuse, ouvrez la trappe aux 2/3. Pour une ration à base de maïs, ouvrez la trappe de moitié.
6. Faites avancer le tracteur en ajustant sa vitesse à la quantité de matière à distribuer.
7. En fin de distribution, sélectionnez la vitesse rapide (si votre machine est équipée du boîtier bi-vitesse optionnel) pour faciliter la vidange complète de la cuve.
8. Quand la distribution est terminée, arrêtez la prise de force du tracteur.
9. Fermez la trappe de distribution.
10. Relevez le convoyeur (en position haute pour le convoyeur incliné ou en position centrale pour le convoyeur horizontal).
11. Coupez la pression dans le système hydraulique.

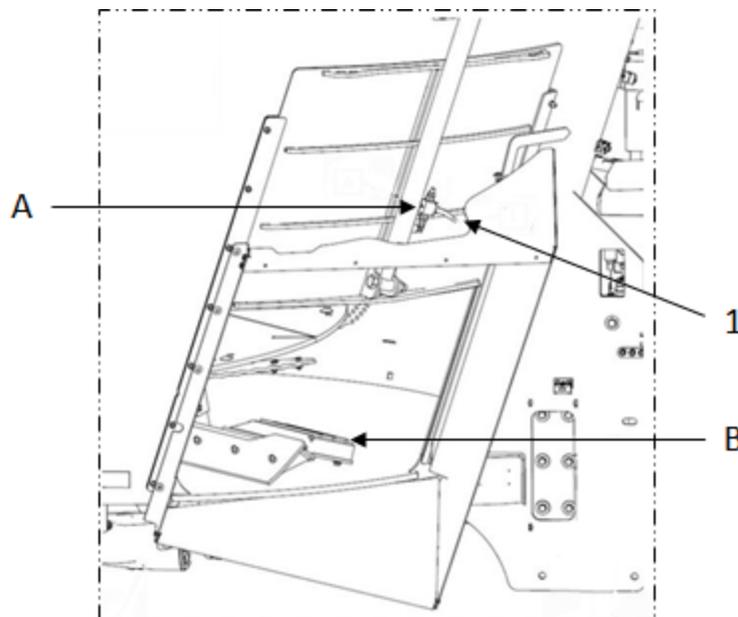
## 5.5 Nettoyage de l'extracteur magnétique



**Avant toute intervention dans la cuve, vous devez obligatoirement respecter les conseils de sécurité, voir "Interventions dans la cuve" à la page 54.**

Après chaque distribution, l'extracteur magnétique doit être nettoyé pour empêcher que des particules métalliques se retrouvent dans le mélange suivant.

1. Placez le levier de la valve de sécurité (repère A) des trappes hydrauliques en position fermée (repère 1) pour éviter que les trappes ne se referment accidentellement.
2. Retirez les saletés et les particules qui ont été captées par l'extracteur magnétique (repère B).
3. Une fois l'opération terminée, remettez le levier de la valve de sécurité (repère A) des trappes hydrauliques en position ouverte.



**Figure 34 — Nettoyage de l'extracteur magnétique**

## 5.6 Utilisation du tridem

Pour connecter le tridem :

1. Repérez les flexibles hydrauliques reliés au tridem avec essieux suiveurs.
2. Connectez les flexibles hydrauliques à un distributeur hydraulique qui peut être utilisé en mode flottant.



**ANDERSON**

---

**NOTE :** Connectez le flexible hydraulique doté d'un serre-câble du côté de la pression (+) du tracteur.

---

**En marche avant :**

- Si vous voulez que les essieux avant et arrière de votre tridem soient des essieux suiveurs, mettez le distributeur hydraulique reliée au circuit hydraulique du tridem en mode flottant.
- Si vous parcourez de longues distances en ligne droite et que vous voulez désengager les essieux suiveurs, actionnez le distributeur hydraulique jusqu'à ce que les roues du tridem soient parallèles au châssis du mélangeur.

**En marche arrière :**

Actionnez le distributeur hydraulique jusqu'à ce que les roues du tridem soient parallèles au châssis du mélangeur.



Attention!

**En marche arrière, les essieux suiveurs doivent toujours être parallèles au châssis.**

## 6 Dépannage



**Consultez la section "Conseils de sécurité lors de l'entretien et du dépannage" à la page 52 avant d'effectuer des travaux de dépannage.**



**Pour tout autre problème, veuillez communiquer avec votre concessionnaire ou avec notre service technique.**

### 6.1 Problèmes courants

Problème	Cause possible	Solution
La ou les vis de mélange ne tournent plus.	La ou les vis de mélange ont été surchargées et le boulon de cisaillement est rompu.	Remplacez le boulon de cisaillement (voir "Remplacement des boulons de cisaillement" à la page 94).
Les boulons de cisaillement cassent souvent.	Les racloirs dans le bas des vis sont mal ajustés.	Remplacez ou ajustez les racloirs (voir "Ajustement ou remplacement des racloirs des vis" à la page 122).
	Les contre-couteaux sont trop rentrés dans la cuve.	Réduisez la course des contre-couteaux en utilisant le boulon limiteur de course (voir "Réglage de la grosseur de coupe" à la page 72).
Incapacité de mettre en rotation les vis de mélange. Le boulon de cisaillement casse à chaque fois.	Il y a blocage au niveau d'une vis de mélange	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Embrayez le boîtier bi-vitesse en vitesse lente.</li> <li>2. Sortez les contre-couteaux à l'extérieur de la cuve.</li> <li>3. Ouvrez la ou les trappes de déchargement. Pour les mélangeurs à double ou triple vis, débranchez la prise de force de la seconde vis de mélange.</li> </ol>
La pesée est défectueuse.	Il y a un problème avec le système de pesage.	Communiquez avec votre concessionnaire.



**ANDERSON**

<b>Problème</b>	<b>Cause possible</b>	<b>Solution</b>
La cuve ne se vide pas complètement lors du déchargement.	Les racloirs sont usés ou mal ajustés.	Remplacez ou ajustez les racloirs (voir "Ajustement ou remplacement des racloirs des vis" à la page 122).
	La vitesse de rotation des vis de mélange est trop lente.	Augmentez le régime moteur du tracteur et sélectionnez la vitesse rapide sur le boîtier bi-vitesse.  Note : Procédez ainsi uniquement lorsqu'il n'y a presque plus de matériel dans la cuve.
La courroie du convoyeur patine pendant de la distribution.	La courroie du convoyeur n'est pas assez tendue.	Réajustez la tension de la courroie du convoyeur (voir "Vérification et réglage de la tension du convoyeur" à la page 124).
Le convoyeur claque à répétition.	Les racleurs de poulies à l'intérieur du convoyeur sont mal ajustés.	Reculez légèrement les racleurs par rapport aux poulies.
Une balle reste coincée entre deux vis de mélange.	La disposition des couteaux est inadéquate.	Vérifiez que le couteau JORDAN de chacune des vis est complètement sorti (voir "Réglage des couteaux des vis" à la page 81).

<b>Problème</b>	<b>Cause possible</b>	<b>Solution</b>
Le mélange est de mauvaise qualité.	Les vis de mélange ne sont pas synchronisées (pour les mélangeurs à deux et trois vis).	Synchronisez les vis de mélange (voir "Remplacement des boulons de cisaillement" à la page 94).
	La disposition des couteaux est inadéquate.	Vérifiez que le couteau JORDAN est complètement sorti sur chacune des vis (voir "Réglage des couteaux des vis" à la page 81).
	Le mélangeur est incliné.	Mettez le mélangeur à l'horizontale (voir "Réglage de la position d'attelage" à la page 69).
	La vitesse de rotation des vis de mélange n'est pas adéquate.	Ajustez la vitesse de rotation (voir "SMARTMIX avec boîtier bi-vitesse " à la page 67).
	Les couteaux de la vis sont usés.	Affûtez les couteaux (voir "Ajustement ou remplacement des racloirs des vis" à la page 122) ou remplacez-les par des couteaux neufs.
Le système de pesée DG500 ne s'allume pas.	La prise électrique à 3 broches entre le tracteur et la machine est débranchée.	Rebranchez la prise.
	L'alimentation électrique du tracteur est défectueuse.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Vérifiez le fusible du tracteur.</li> <li>2. Vérifiez l'installation électrique du tracteur.</li> </ol>
	Il y a un problème électrique avec le boîtier de pesage.	Communiquez avec votre concessionnaire.
	Le fusible du câble d'alimentation a disjoncté.	Remplacez le fusible.



**ANDERSON**

<b>Problème</b>	<b>Cause possible</b>	<b>Solution</b>
La machine demande trop de puissance.	Le régime de la prise de force est trop élevé.	Vérifiez que la prise de force du tracteur est adéquate : <ul style="list-style-type: none"><li>• A280, A380, A450, A520, A700 : 540 ou 1000 tr/min</li><li>• A920, A950 et A1230 : 1000 tr/min</li></ul>
	Les contre-couteaux sont à l'intérieur de la cuve.	Sortez complètement les contre-couteaux de la cuve ou réduisez la course des contre-couteaux (voir "Réglage de la grosseur de coupe" à la page 72).
	L'anneau anti-débordement empêche la matière de circuler en hauteur. La capacité volumique de la cuve est atteinte.	Ajoutez une rehausse pour augmenter la capacité de la cuve. Ou Inversez l'installation de l'anneau anti-débordement (voir "Réglage de l'anneau antidébordement" à la page 82).
	Les couteaux haute performance de la vis sont sortis (A700 et A1230 seulement).	Rentrez les couteaux de la vis de mélange (voir "Réglage des couteaux des vis" à la page 81).
	Les racloirs sont mal ajustés.	Ajustez le jeu entre le racloir et le fond à 3 mm (1/8 po) (voir "Ajustement ou remplacement des racloirs des vis" à la page 122).
	Il y a accumulation de matériel dans le cœur de la vis.	Ouvrez la trappe de visite (représentée à la Figure 48) et nettoyez le cœur de la vis.
	Les vis de mélange ne sont pas synchronisées (pour les mélangeurs à deux et trois vis).	Synchronisez les vis de mélange (voir "Remplacement des boulons de cisaillement" à la page 94).
	Le mélangeur est incliné.	Mettez le mélangeur à l'horizontale.

## 6.2 Problèmes courants du système de commande

<b>Problème</b>	<b>Cause possible</b>	<b>Solution</b>
Le système hydraulique ne fonctionne pas bien.	Un des flexibles hydrauliques de retour n'est pas bien connecté.	Reconnectez le flexible hydraulique.
	Il y a une fuite dans les conduits ou les flexibles hydrauliques	Inspectez les conduits et les flexibles hydrauliques pour trouver la fuite et réparez-les s'il y a lieu.



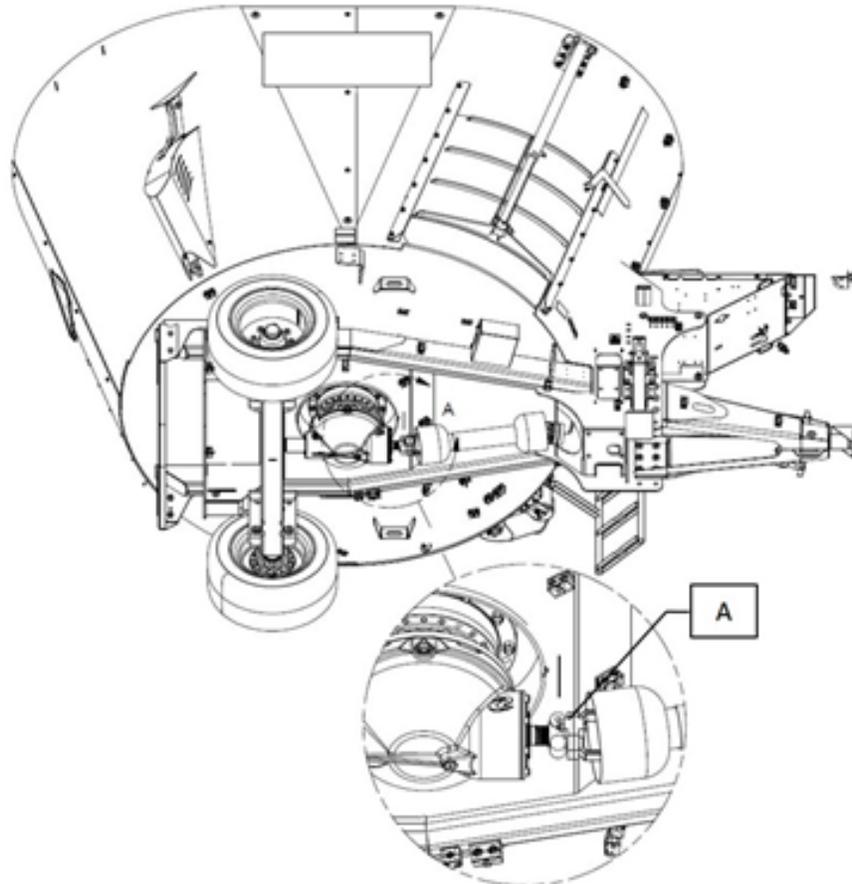
**ANDERSON**

## **6.3 Remplacement des boulons de cisaillement**

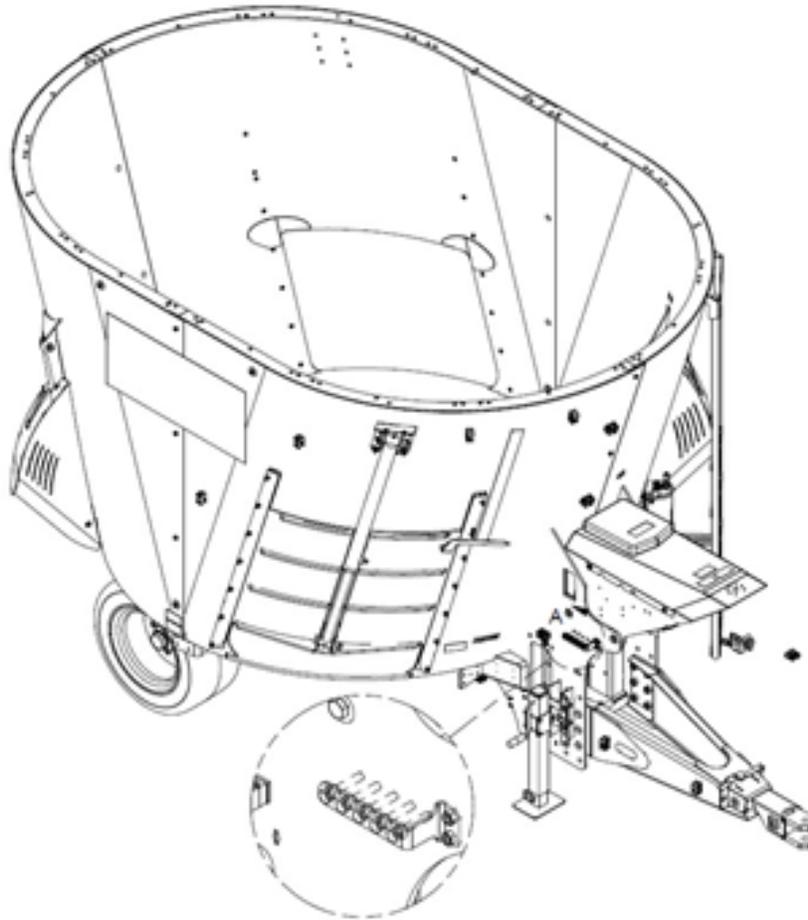
### **6.3.1 SMARTMIX A380 et A450**

Les SMARTMIX à une vis sont équipés d'un limiteur à boulon qui permet de protéger l'ensemble de la cinématique. Ce limiteur est situé sur la transmission secondaire. En cas de rupture du boulon du limiteur :

1. Débrayez la prise de force, éteignez le tracteur, puis désaccouplez la transmission.
2. Retirez le morceau de boulon du limiteur (repère A, Figure 35).
3. Installez un nouveau boulon (disponible sur le support des boulons de rechange) (Figure 36) (voir le Tableau 17 — Boulons de cisaillement de la prise de force (PTO) à l'"Annexe A — Tableaux résumés de l'entretien des SMARTMIX" à la page 132) pour connaître le type de boulon de cisaillement à utiliser en fonction de votre modèle de mélangeur).
4. Remettez la transmission en place.



**Figure 35 — Emplacement du limiteur de couple à boulon de cisaillement sur les SMARTMIX à une vis**



**Figure 36 — Emplacement des boulons de sécurité sur les SMARTMIX A280 et A380**

### **6.3.2 SMARTMIX A520, A700 et A920**

Les SMARTMIX à deux vis possèdent deux sécurités par limiteur à boulon. Le premier limiteur est situé sur la transmission secondaire et permet de protéger les deux planétaires d'entraînement des vis de mélange (repère A, Figure 37). Le deuxième limiteur est situé après le premier boîtier d'entraînement de la vis arrière (repère B, Figure 37).

En cas de rupture du boulon de cisaillement de la vis avant (repère A, Figure 37) :

1. Débrayez la prise de force, éteignez le tracteur, puis désaccouplez la transmission.
2. Retirez le morceau de boulon du limiteur (repère A, Figure 37).
3. Installez un nouveau boulon (disponible sur le support des boulons de rechange) (Figure 38) (voir le Tableau 17 — Boulons de cisaillement de la prise de force (PTO) à l'Annexe A —



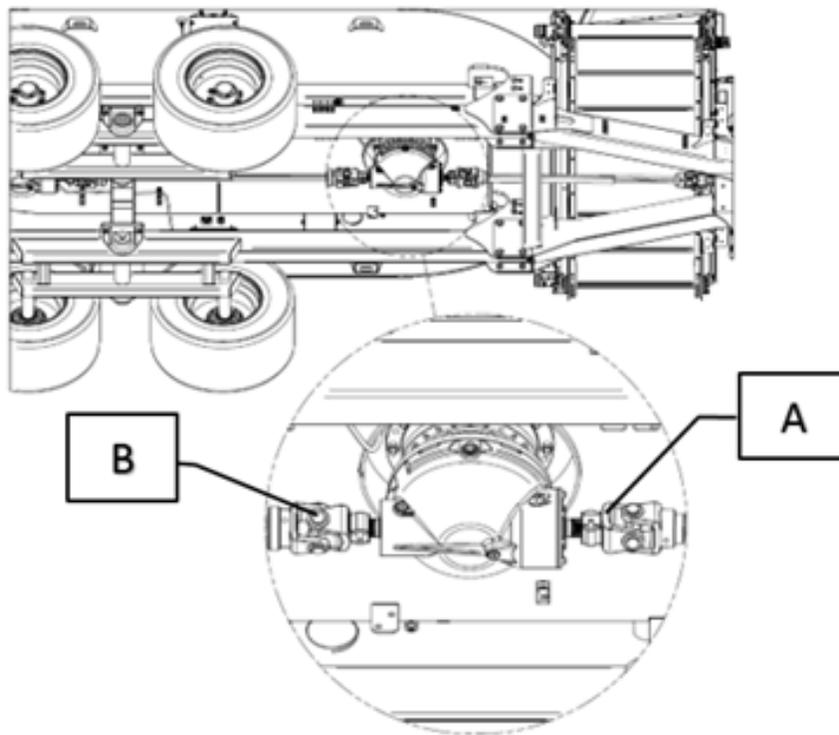
**ANDERSON**

Tableaux résumés de l'entretien des SMARTMIX" à la page 132) pour connaître le type de boulon de cisaillement à utiliser en fonction de votre modèle de mélangeur).

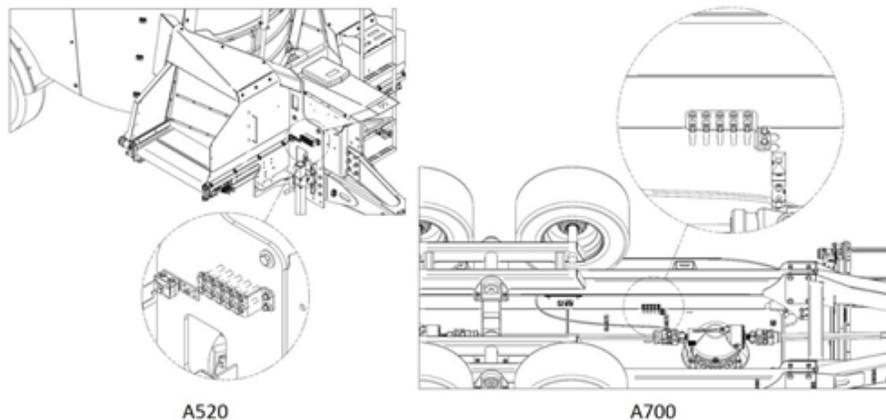
4. Remettez la transmission en place.

En cas de rupture du boulon de cisaillement de la vis arrière (repère B, Figure 37) :

1. Débrayez la prise de force, éteignez le tracteur, puis désaccouplez la transmission.
2. Retirez le morceau de boulon du limiteur (repère B, Figure 37).
3. Installez un nouveau boulon (disponible sur le support des boulons de rechange) (Figure 38) (voir le Tableau 17 — Boulons de cisaillement de la prise de force (PTO) à l'Annexe A — Tableaux résumés de l'entretien des SMARTMIX" à la page 132) pour connaître le type de boulon de cisaillement à utiliser en fonction de votre modèle de mélangeur).
4. Remettez la transmission en place.



**Figure 37 — Emplacement des limiteurs de couple à boulon de cisaillement sur les SMARTMIX à deux vis**



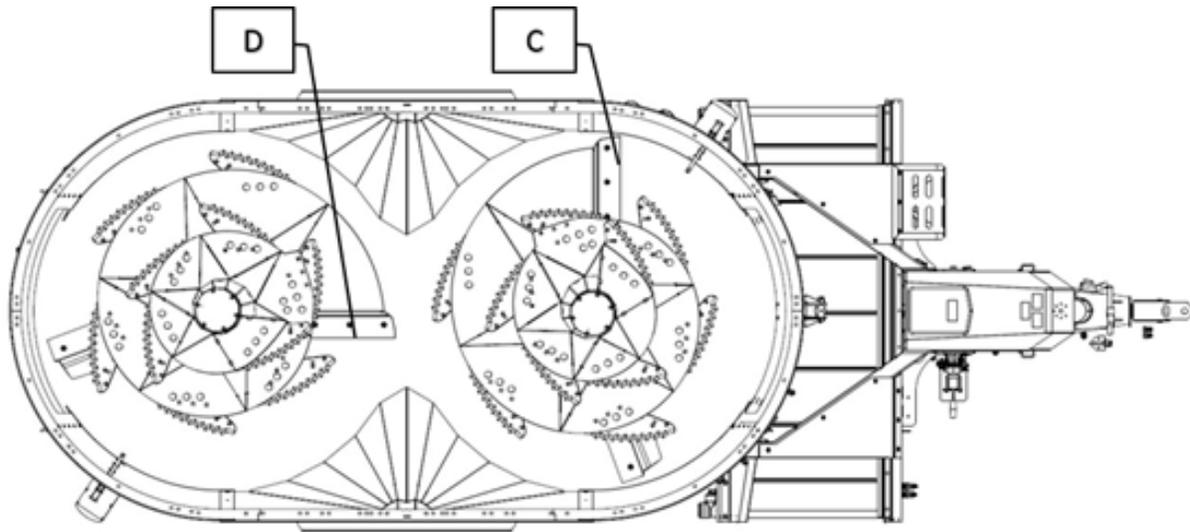
**Figure 38 — Emplacement des boulons de sécurité sur les SMARTMIX A520 et A700**

**Important!**

**À la fin de la vidange de la machine, vérifiez l'indexation des vis de mélange, soit leur position l'une par rapport à l'autre. Le décalage entre le racloir de la vis avant (repère C, Figure 39) et celui de la vis arrière (repère D, Figure 39) doit être de 90°.**

Pour synchroniser les vis de mélange :

1. Déconnectez la transmission de la vis arrière.
2. Avec la prise de force du tracteur, faites tourner la vis avant jusqu'à la position C et la vis arrière jusqu'à la position D.
3. Une fois les vis synchronisées, remontez la transmission de la vis arrière.



**Figure 39 — Synchronisation des vis de mélange - Deux vis**

### **6.3.3 SMARTMIX A950 et A1230**

Les SMARTMIX à trois vis possèdent trois sécurités par limiteur à boulon. Le premier limiteur est situé sur la transmission secondaire et permet de protéger les trois planétaires d'entraînement des vis de mélange (repère A, Figure 40). Le deuxième limiteur est situé après le premier boîtier d'entraînement de la vis du milieu (repère B, Figure 40). Le troisième limiteur est situé après le deuxième boîtier d'entraînement de la vis arrière (repère C, Figure 40).

En cas de rupture du boulon de cisaillement de la vis avant (repère A, Figure 40) :

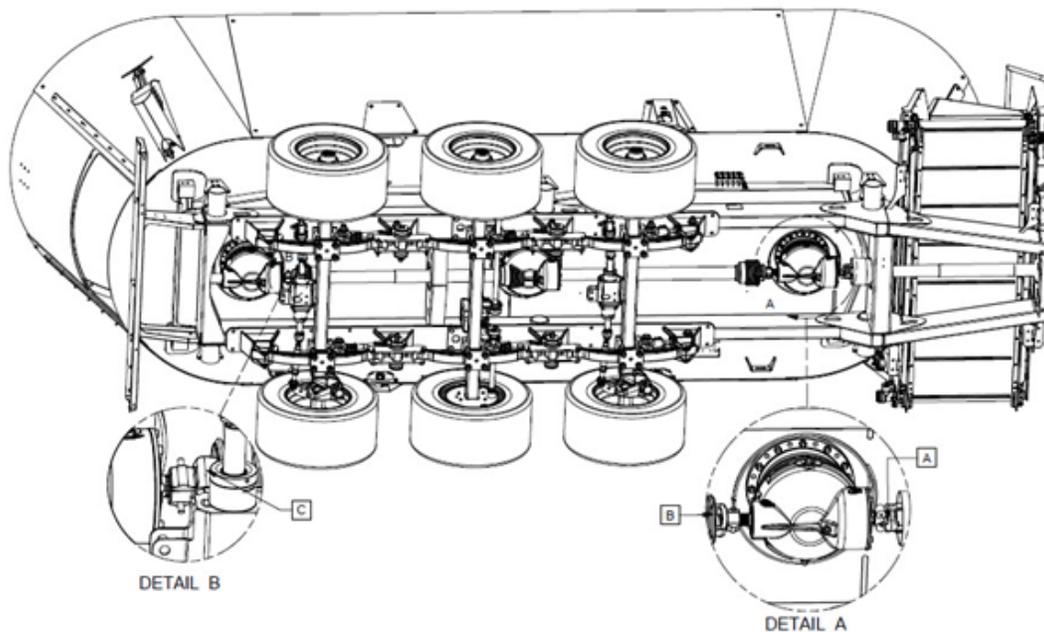
1. Débrayez la prise de force, éteignez le tracteur, puis désaccouplez la transmission.
2. Retirez le morceau de boulon du limiteur (repère A, Figure 40).
3. Installez un nouveau boulon (disponible sur le support des boulons de rechange) (Figure 41) (voir le Tableau 17 — Boulons de cisaillement de la prise de force (PTO) à l'"Annexe A — Tableaux résumés de l'entretien des SMARTMIX" à la page 132 pour connaître le type de boulon de cisaillement à utiliser en fonction de votre modèle de mélangeur).
4. Remettez la transmission en place.

En cas de rupture du boulon de cisaillement de la vis du milieu (repère B, Figure 40) :

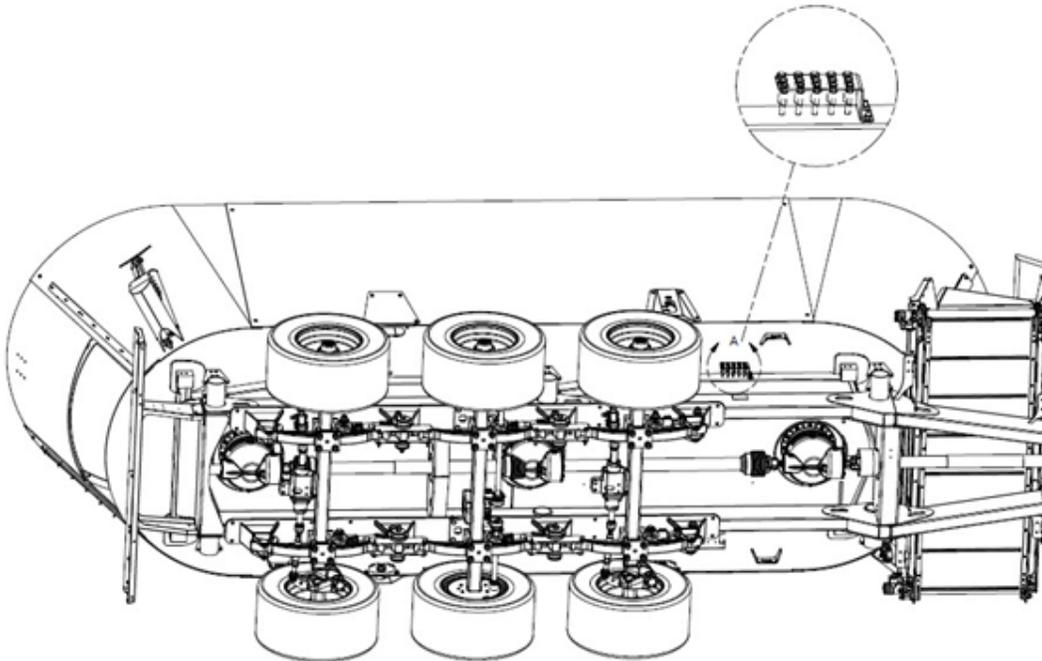
1. Débrayez la prise de force, éteignez le tracteur, puis désaccouplez la transmission.
2. Retirez le morceau de boulon du limiteur (repère B, Figure 40).
3. Installez un nouveau boulon (disponible sur le support des boulons de rechange) (Figure 41) (voir le Tableau 17 — Boulons de cisaillement de la prise de force (PTO) à l'"Annexe A — Tableaux résumés de l'entretien des SMARTMIX" à la page 132 pour connaître le type de boulon de cisaillement à utiliser en fonction de votre modèle de mélangeur).
4. Remettez la transmission en place.

En cas de rupture du boulon de sécurité de la vis arrière (repère C, Figure 40) :

1. Débrayez la prise de force, éteignez le tracteur, puis désaccouplez la transmission.
2. Retirez le morceau de boulon du limiteur (repère C, Figure 40).
3. Installez un nouveau boulon (disponible sur le support des boulons de rechange) (Figure 41) (voir le Tableau 17 — Boulons de cisaillement de la prise de force (PTO) à l'Annexe A — Tableaux résumés de l'entretien des SMARTMIX" à la page 132 pour connaître le type de boulon de cisaillement à utiliser en fonction de votre modèle de mélangeur).
4. Remettez la transmission en place.



**Figure 40 — Emplacement des limiteurs de couple à boulon de cisaillement sur les SMARTMIX à trois vis**



**Figure 41 — Emplacement des boulons de sécurité sur les SMARTMIX A950 et A1230**

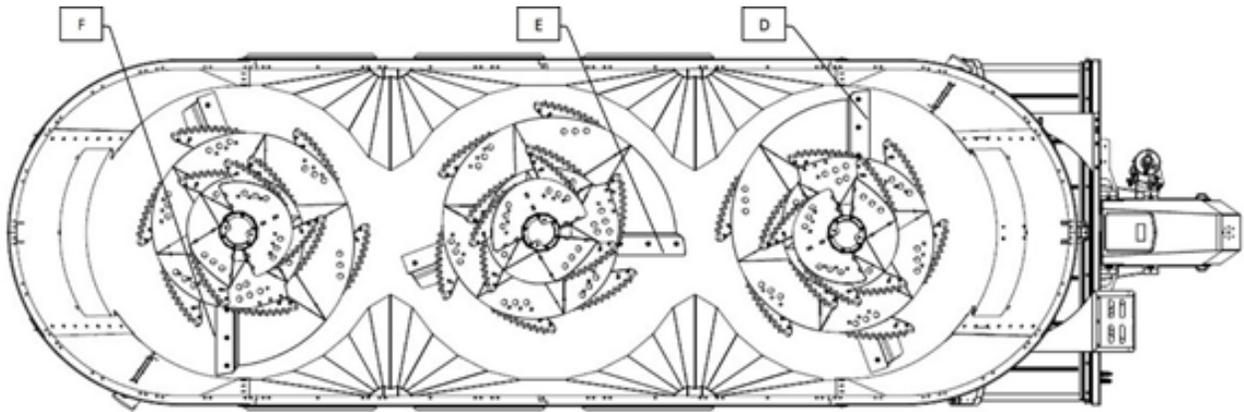


**Important!**

**À la fin de la vidange de la machine, vérifiez l'indexation des vis de mélange, soit leur position les unes par rapport aux autres. Le décalage entre le racloir de la vis avant (repère D, Figure 42) et celui de la vis du milieu (repère E, Figure 42) doit être de 90°. Le décalage entre le racloir de la vis du milieu (repère E, Figure 42) et celui de la vis arrière (repère F, Figure 42) doit aussi être de 90°.**

Pour synchroniser les vis de mélange :

1. Déconnectez la transmission de la vis du milieu.
2. Avec la prise de force du tracteur, faites tourner la vis avant jusqu'à la position D et la vis du milieu jusqu'à la position E.
3. Une fois les deux premières vis synchronisées, remontez la transmission de la vis du milieu.
4. Déconnectez la transmission de la vis arrière.
5. Avec la prise de force du tracteur, faites tourner la vis arrière jusqu'à la position F.
6. Une fois les vis synchronisées, remontez la transmission de la vis arrière.



**Figure 42 — Synchronisation des vis de mélange — Trois vis**



## 7 Entretien



**Seules les personnes qualifiées et adéquatement formées sont autorisées à effectuer des opérations de maintenance.**



**Consultez la section "Conseils de sécurité lors de l'entretien et du dépannage" à la page 52 avant d'effectuer des travaux de maintenance.**

L'utilisateur est responsable de l'entretien de la machine. Respectez attentivement les instructions qui suivent pour garantir une durée de vie prolongée et un parfait fonctionnement de votre machine.

- Pour l'entretien de la transmission et du tracteur, consultez les notices d'instructions les concernant.
- Maintenez toujours la machine et ses accessoires propres et en parfait état de marche.
- Laissez refroidir les éléments de transmission (cardan, boîtier, courroies, flexibles et autres composants hydrauliques...) avant de procéder à toute intervention.
- Respectez les fréquences d'entretien recommandées.



**Avant d'entreprendre des travaux de réparation, de maintenance et de nettoyage, éteignez le moteur du tracteur, retirez la clé du contact et déconnectez l'entraînement de la prise de force.**

**Il est strictement interdit d'effectuer des travaux de maintenance lorsque la machine est en marche.**



**Débarrassez-vous des huiles usées et des filtres usagés en respectant les normes en vigueur.**

Pour prolonger la durée de vie de la machine, nous vous conseillons de ne pas laisser d'ensilage ou tout autre produit corrosif dans la cuve pendant une longue période.



**ANDERSON**



Attention!

**Évitez d'entrer dans la cuve pour la nettoyer : vous pourriez tomber et vous couper avec les couteaux. Utilisez des outils de nettoyage appropriés : fourche, balai, nettoyeur à haute pression.**

**Si vous devez entrer dans la cuve, protégez-vous en vous équipant de chaussures antidérapantes, de gants, d'une combinaison, etc. et recouvrez le tranchant des couteaux.**



Attention!

**Si vous entrez dans la cuve en passant par une des trappes hydrauliques, fermez la valve de sécurité pour éviter que la trappe ne se referme.**

### 7.1 Programme d'entretien

Le tableau suivant offre une version synthétisée des opérations d'entretien à effectuer, ainsi que de leur fréquence, qui seront couvertes dans les sections qui suivent.

**Tableau 10 – Programme d'entretien**

Opération	Quotidien	Première utilisation	Après les premières (heures)			Toutes les (heures)			Par an ou chaque 2000 heures (selon la première éventualité)	Voir Section
			10	50	100	50	100	200		
Graissage des joints de cardan (transmission)						X				"Graissage" à la page 108
Graissage des tubes couissants de transmission						X				"Graissage" à la page 108
Graissage du boîtier de la partie supérieure des planétaires							X			"Graissage" à la page 108

Opération	Quotidien	Première utilisation	Après les premières (heures)			Toutes les (heures)			Par an ou chaque 2000 heures (selon la première éventualité)	Voir Section
			10	50	100	50	100	200		
Graissage des paliers						X				"Graissage" à la page 108
Graissage des articulations des vérins								X		"Graissage" à la page 108
Graissage des tandems à bascule								X		"Graissage" à la page 108
Graissage des rails de trappe								X		"Graissage" à la page 108
Graissage de la béquille manuelle (A280, A380 et A520)								X		"Entretien des béquilles" à la page 127
Niveau d'huile des planétaires	X									"Contrôle du niveau d'huile et vidange des planétaires" à la page 115
Changement d'huile des planétaires					X				X	"Contrôle du niveau d'huile et vidange des planétaires" à la page 115
Entretien des reniflards des planétaires	X							X		"Entretien du reniflard des réservoirs d'huile" à la page 120



**ANDERSON**

Opération	Quotidien	Première utilisation	Après les premières (heures)			Toutes les (heures)			Par an ou chaque 2000 heures (selon la première éventualité)	Voir Section
			10	50	100	50	100	200		
Niveau d'huile des boîtiers bi-vitesse						X				"Contrôle du niveau d'huile et vidange des boîtiers" à la page 118
Changement d'huile des boîtiers bi-vitesse					X				X	"Contrôle du niveau d'huile et vidange des boîtiers" à la page 118
Vérification de la pression des pneus		X					X			"Vérification des pneus" à la page 114
Vérification du serrage des écrous des roues			X	X	X				X	"Vérification des pneus" à la page 114
Resserrage de la boulonnerie				X					X	"Couples de serrage" à la page 128
Lavage au jet d'eau de l'intérieur des convoyeurs								X		"Nettoyage" à la page 129
Lavage au jet d'eau de l'intérieur et de l'extérieur des machines								X		"Nettoyage" à la page 129

Opération	Quotidien	Première utilisation	Après les premières (heures)			Toutes les (heures)			Par an ou chaque 2000 heures (selon la première éventualité)	Voir Section
			10	50	100	50	100	200		
Vérification et affûtage ou remplacement des couteaux en cas d'usure visible (variable en fonction des rations)							X			"Affûtage ou remplacement des couteaux" à la page 120
Vérification de la tension du tapis du convoyeur								X		"Vérification et réglage de la tension du convoyeur" à la page 124
Vérification et réglage de la position des racleurs								X		"Vérification et réglage de la position des racloirs" à la page 126
Nettoyage de l'intérieur des vis de mélange							X			"Graissage des planétaires et de l'intérieur des vis de mélange" à la page 110
Entretien du tridem (option)	Référez-vous au manuel d'ADR fourni avec le mélangeur.									



**ANDERSON**

## 7.2 Graissage

### 7.2.1 Points de graissage

Votre SMARTMIX doit être graissé au fusil aux différents endroits indiqués par l'autocollant de la figure suivante :

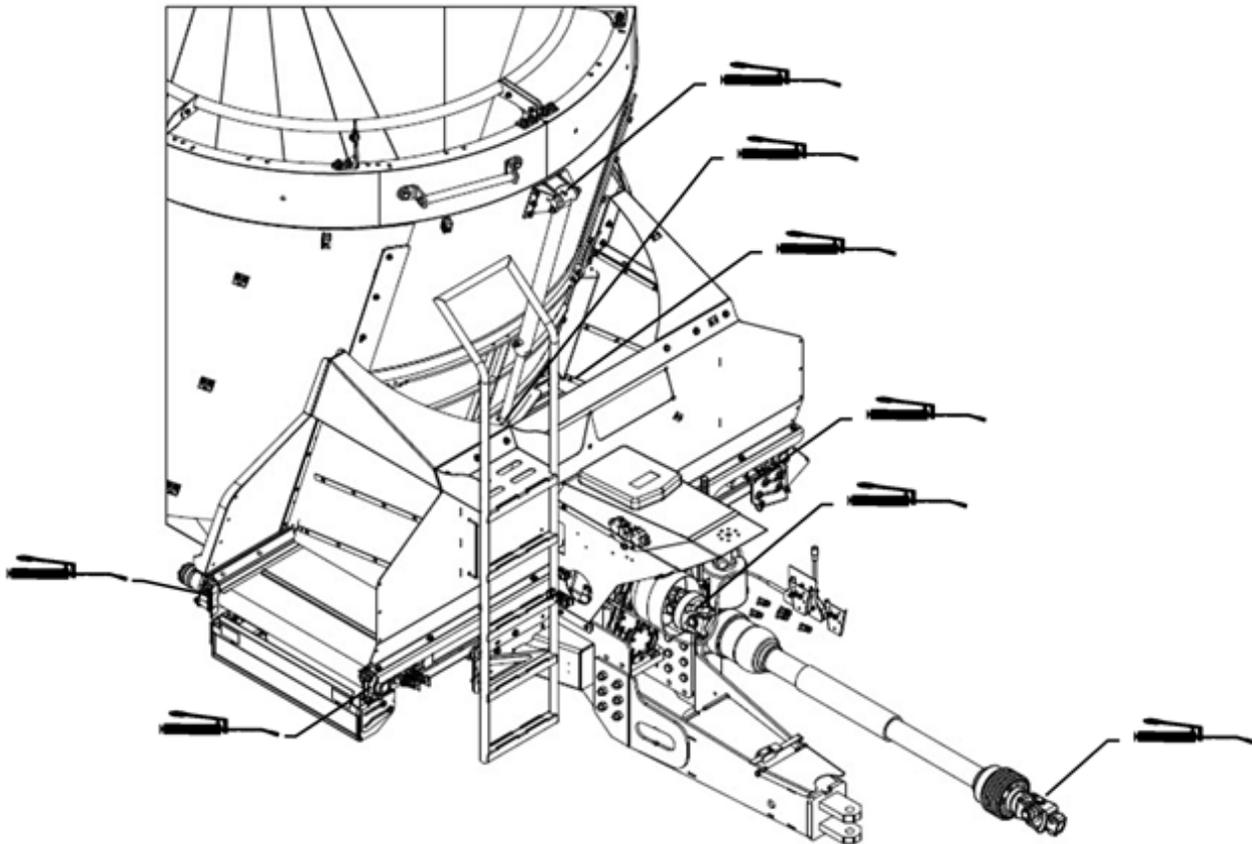


**Figure 43 — Identificateur de points de graissage**

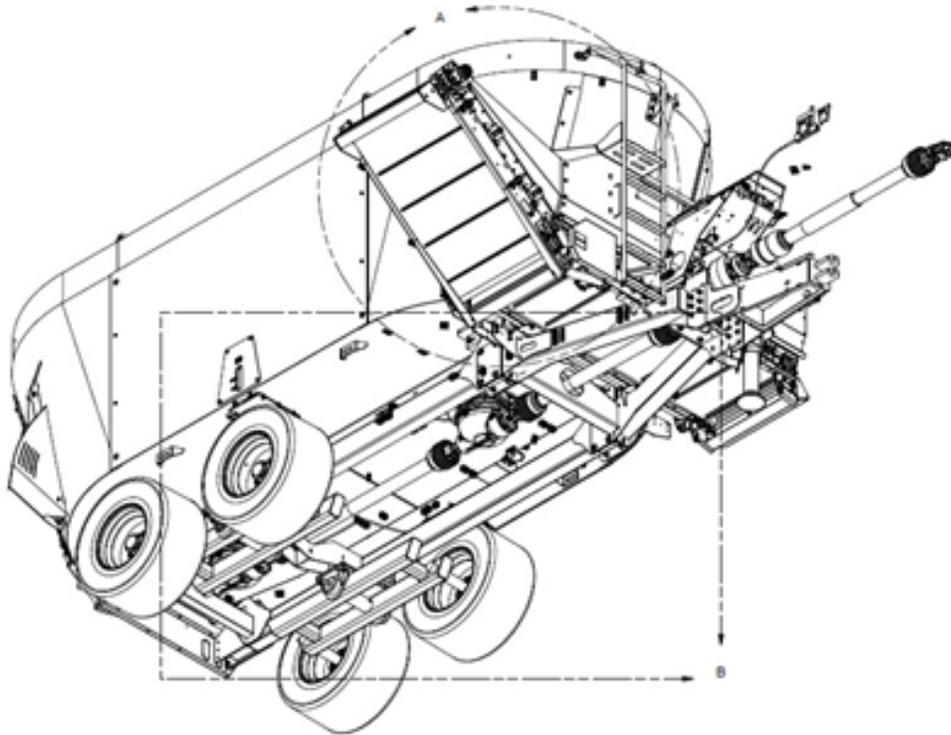
---

**NOTE :** Groupe Anderson vous recommande d'utiliser de la graisse au lithium synthétique NLG1 Type 2.

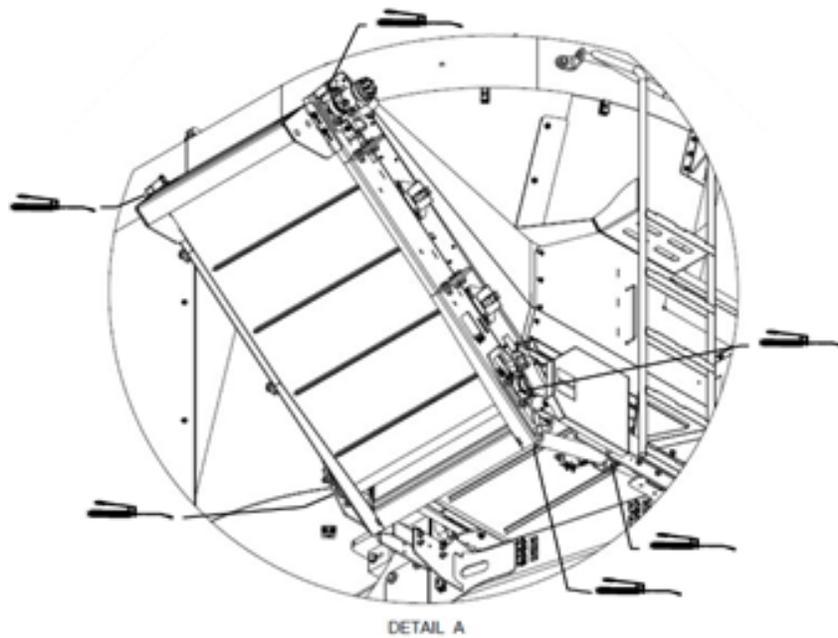
---



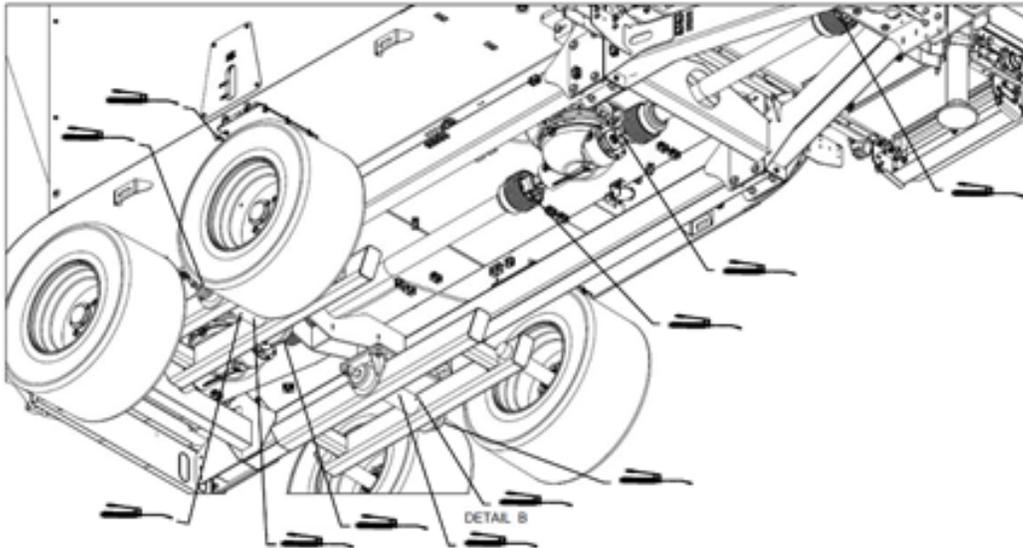
**Figure 44 — Points de graissage (1)**



**Figure 45 — Points de graissage (2)**



**Figure 46 — Vue du détail A de la figure des points de graissage (2)**



**Figure 47 — Vue du détail B de la figure des points de graissage (2)**

### **7.2.2 Graissage des planétaires et de l'intérieur des vis de mélange**

Graissez les planétaires après chaque 100 heures d'utilisation avec de la graisse au lithium synthétique NLG1 Type 2 en procédant comme suit :

1. Retirez la trappe de visite (repère A, Figure 48) et profitez-en pour nettoyer l'intérieur de la vis de mélange.
2. Trouvez le port de graissage sous le réservoir d'huile (repère B, Figure 48).
3. Graissez le planétaire jusqu'à ce que de la graisse sorte par le trop-plein (repère C, Figure 48).
4. Faites tourner la vis manuellement pour que la graisse se distribue à l'intérieur du planétaire, puis reprenez l'étape 3.

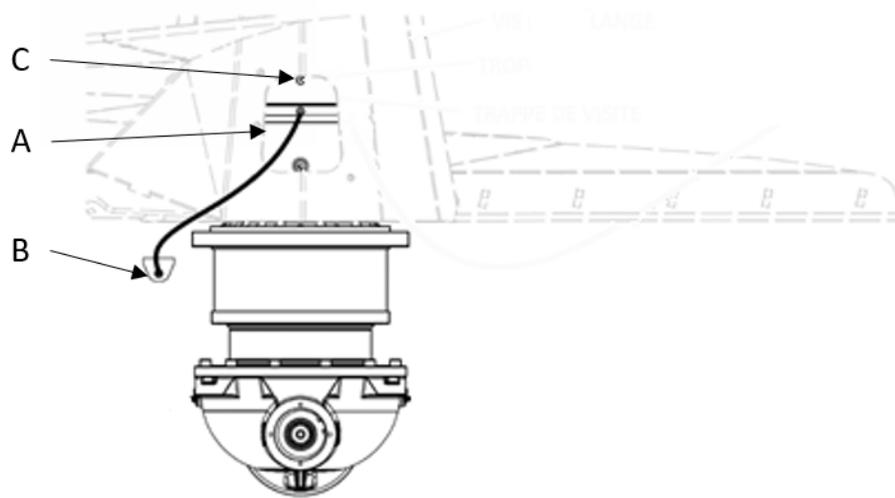


Figure 48 — Graissage des planétaires



Attention!

**Avant d'entrer dans la cuve, dételez le tracteur de la machine pour éviter toute mise en marche accidentelle.**

**Utilisez des moyens d'accès sûrs et stables et assurez-vous que les vis de mélange et l'intérieur de la cuve sont propres.**

**Protégez-vous en portant des équipements de protection (gants, lunettes, etc.) et utilisez des outils appropriés.**

### 7.2.3 Graissage des arbres à cardan

La transmission à cardan (en option) qui est raccordée au tracteur est l'arbre à cardan primaire. Les autres arbres, qui se trouvent sous la machine, sont l'arbre secondaire, ternaire, etc. L'arbre à cardan primaire est équipé de croisillons à lubrification prolongée, tandis que les autres arbres sont équipés de croisillons standards. Un embout de graissage est situé à une des extrémités des croisillons, que les croisillons soient standards ou à lubrification prolongée.



**Figure 49 — Crosillon standard**



**Figure 50 — Crosillon à lubrification prolongée**



**Attention!**

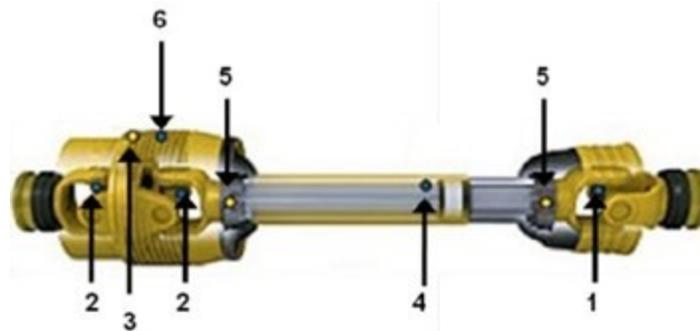
**Assurez-vous de suivre tous les conseils de sécurité présentés dans le chapitre "Mesures de sécurité" à la page 45 quand vous vous approchez des arbres à cardan et que vous les graissez.**

Les points des arbres à cardan indiqués dans les illustrations suivantes doivent être lubrifiés à la fréquence recommandée et après de longues périodes d'inactivité. Un graissage inapproprié des arbres à cardan pourrait réduire la durée de vie de leurs composantes.



**Attention!**

**Arrêtez toujours la prise de force du tracteur et assurez-vous que toutes les pièces rotatives sont arrêtées avant de vous approcher des les arbres à cardan et de les graisser.**



**Figure 51 — Points de graissage de l'arbre à cardan primaire**



**Figure 52 — Points de graissage de l'arbre à cardan secondaire**

Le tableau suivant montre les intervalles de graissage recommandés pour chacune des composantes des arbres à cardan.

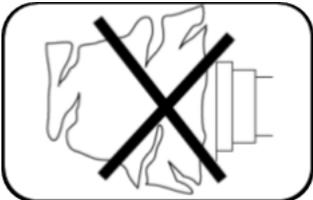
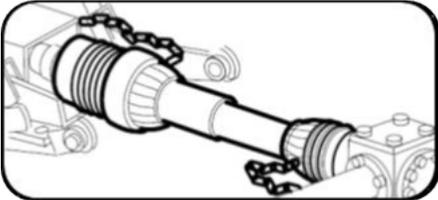
**Tableau 11 — Fréquence de graissage des composantes des arbres à cardan**

No (Figure 51 et Figure 52)	Composant	Intervalle
1	Croisillons	50 h
2	Croisillons	50 h
3	Joints homocinétiques (à double fourche)	50 h
4	Tubes coulissants	50 h
5	Garde de fourche et de tube	50 h
6	Gardes de joint homocinétique	50 h



**ANDERSON**

 **Important!** Lorsque vous graissez les arbres à cardan, assurez-vous qu'ils sont bien branchés au tracteur et aux boîtiers d'engrenage et que leurs protecteurs sont en bon état et fonctionnels. Remplacez-les dès qu'ils sont brisés.



Lisez attentivement les manuels des arbres à cardan de Comer Industries attachés à chaque arbre à cardan. Ces manuels contiennent de l'information importante sur la réglementation liée à l'utilisation des arbres de prise de force. Si vos manuels sont perdus ou abîmés, veuillez communiquer avec votre concessionnaire Anderson pour en obtenir d'autres.

### 7.3 Vérification des pneus

Modèle	Désignation des pneus	Pression de gonflage nominale	Couple de serrage des roues
SMARTMIX A280	15.0/55-17 26 PLY	7,1 bar (103 psi)	270 à 290 N m
SMARTMIX A380 et A450	15.0/55-17 26 PLY	7,1 bar (103 psi)	270 à 290 N m
SMARTMIX A520	385/65R22,5	8,9 bar (130 psi)	270 à 290 N m
SMARTMIX A700	275/701R22,5 double (standard) 445/45R19,5 (option)	9 bar (130 psi)	270 à 290 N m
SMARTMIX A920	445/45R19,5	9 bar (130 psi)	270 à 290 N m
SMARTMIX A950 et A1230	275/701R22,5 double (standard) 445/45R19,5 (option)	9 bar (130 psi)	350 à 380 N m

## 7.4 Contrôle du niveau d'huile et vidange des planétaires

---

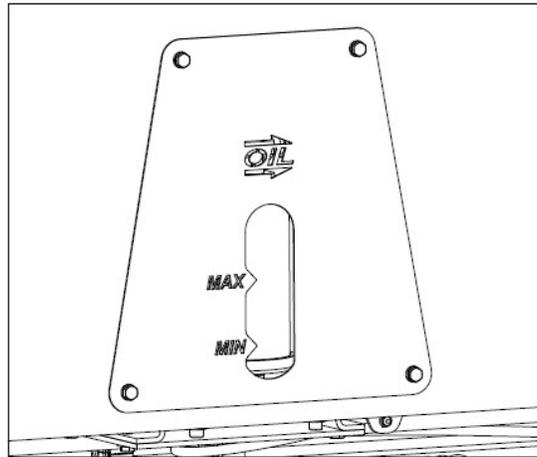
**NOTE :** Vérifiez le niveau d'huile lorsque la machine est à l'arrêt, que la cuve est à l'horizontale et que la température de l'huile est entre 20 et 30 degrés Celsius.

---

Pour les SMARTMIX A280, A380, A450 et A520, le ou les réservoirs d'huile des planétaires sont situés à l'avant gauche de la cuve, à côté de l'échelle.

Pour les SMARTMIX A700, A920, A950 et A1230, les réservoirs d'huile sont situés de chaque côté de la cuve.

Les flèches situées au-dessus et en dessous de l'indication "OIL" permettent de voir s'il s'agit du réservoir de niveau du boîtier avant ou arrière.



**Figure 53 — Indicateur de niveau d'huile des planétaires**

Pour rétablir le niveau d'huile :

1. Dévissez le reniflard pour permettre à l'air de sortir du planétaire (Figure 54). Si le reniflard n'est pas retiré, l'ajout d'huile pourrait provoquer une surpression à l'intérieur du planétaire, ce qui entraînerait des dommages importants aux joints d'étanchéité.
2. Enlevez le bouchon situé sur le port de remplissage et ajoutez de l'huile (voir le Tableau 14 de l'Annexe A — Tableaux résumés de l'entretien des SMARTMIX" à la page 132 pour connaître le type d'huile recommandé).

Pour effectuer un changement d'huile complet :

---

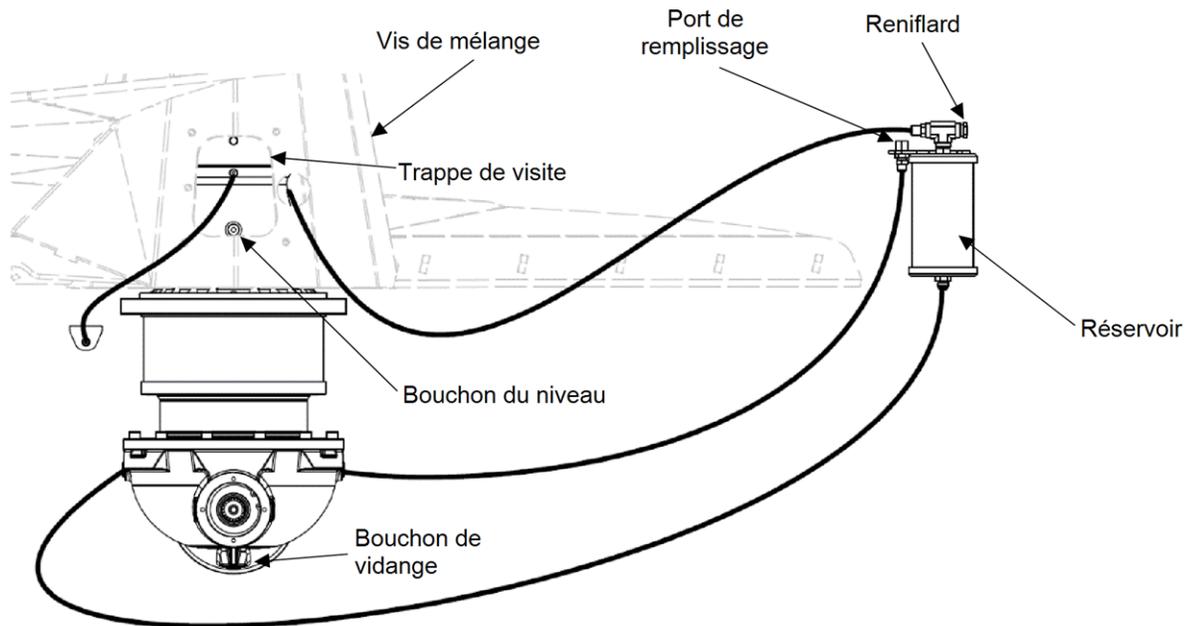
**NOTE :** La vidange du boîtier se fait plus facilement lorsque l'huile est à une température entre 20 et 30 degrés Celsius.

---



## ANDERSON

1. Dévissez le reniflard pour permettre à l'air de sortir du planétaire (Figure 54). Si le reniflard n'est pas retiré, l'ajout d'huile pourrait provoquer une surpression à l'intérieur du planétaire, ce qui entraînerait des dommages importants aux joints d'étanchéité.
2. Retirez la saleté dans le reniflard et nettoyez-le avec un détergent doux.
3. Enlevez le bouchon de vidange et recueillez l'huile dans un récipient.
4. Enlevez les particules d'acier que l'aimant du bouchon a captées.
5. Mettez du ruban de téflon neuf sur les filets du bouchon pour assurer son étanchéité, puis remplacez le bouchon de vidange.
6. Branchez une pompe correctement calibrée au port de remplissage et pompez la quantité d'huile appropriée dans le réservoir. Ajustez la pompe pour que son débit et sa pression soient très bas afin d'éviter de créer une surpression à l'intérieur du planétaire. Une surpression causerait des dommages importants aux joints d'étanchéité. Voir le Tableau 14 de l'"Annexe A — Tableaux résumés de l'entretien des SMARTMIX" à la page 132 pour connaître la quantité et le type d'huile qui correspondent à votre mélangeur.
7. Attendez une à deux heures pour que l'huile se stabilise, puis vérifiez que le niveau d'huile dans le réservoir se situe entre les indications « MIN » et « MAX ».
8. Vous devez contre-vérifier le niveau d'huile en retirant la trappe de visite sur la vis de mélange et en dévissant le bouchon du niveau.
  - Modèles de planétaires 1602, 1603, 2012 et 2103 : Le niveau est bon si l'huile est vis-à-vis le bouchon.
  - Modèles de planétaires 3002 : L'huile doit arriver à 2,5 cm (1 po) en dessous du bouchon.
9. Si nécessaire, ajoutez ou retirez de l'huile pour obtenir le bon niveau.
10. Pour les mélangeurs équipés d'un planétaire de modèle 3002, changez l'huile dans le renvoi d'angle T-301B qui est situé complètement dans le bas du planétaire. Voir le Tableau 14 de l'"Annexe A — Tableaux résumés de l'entretien des SMARTMIX" à la page 132 pour connaître la quantité et le type d'huile qui correspondent à votre mélangeur.



**Figure 54 — Réservoir d'huile**



**Attention!**

**Assurez-vous de ne jamais créer une surpression à l'intérieur du planétaire en envoyant de l'air ou de l'huile, car cela causerait des dommages importants aux joints d'étanchéité. Lors du remplissage, retirez le reniflard pour que l'air puisse sortir librement du planétaire.**



**Important!**

Pour éviter les débordements, l'huile ne doit jamais dépasser le niveau maximal du réservoir.



**ANDERSON**



**Important!**

Un premier changement d'huile doit être effectué après les 100 premières heures d'utilisation. Ensuite, les changements d'huile doivent être fait après chaque 2000 heures d'utilisation ou chaque année, selon la première éventualité.

Le type d'huile et la quantité d'huile requise sont indiqués dans le Tableau 14 de l'Annexe A — Tableaux résumés de l'entretien des SMARTMIX" à la page 132 à la fin du manuel.

Le non-respect des intervalles d'entretien, du type d'huile à utiliser et de la quantité d'huile requise annulera la garantie!

Pour que la garantie s'applique, vous devez conserver vos preuves d'entretien.

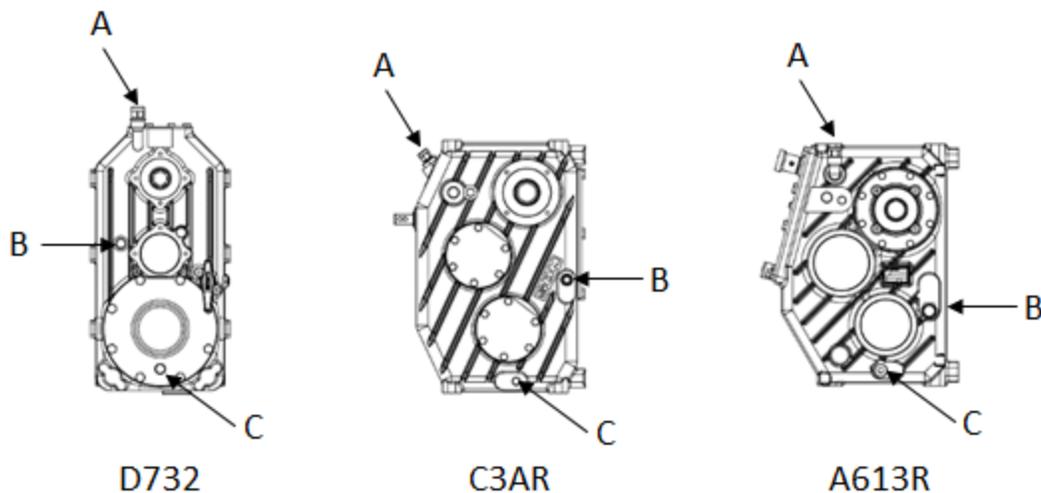
---

**NOTE :** L'huile de vidange doit être recueillie dans un récipient étanche, propre et prévu à cet effet, puis confiée à un centre de recyclage spécialisé.

---

## 7.5 Contrôle du niveau d'huile et vidange des boîtiers

Le niveau d'huile du boîtier est bon si l'huile est vis à vis le bouchon situé au milieu du boîtier (repère B, Figure 55).



**Figure 55 — Boîtier réducteur de vitesse D732 (A), C3AR (B) et A613R (C)**

Pour rétablir le niveau d'huile :

1. Démontez l'arbre de transmission et le garde de protection à l'avant du boîtier.
2. Dévissez les bouchons (repères A et B, Figure 55).
3. Versez l'huile dans l'orifice (repère A, Figure 55) jusqu'à ce qu'elle sorte par le trou (repère B, Figure 55).

Pour effectuer un changement d'huile complet :

---

**NOTE :** La vidange du boîtier se fait plus facilement lorsque la température de l'huile est entre 20 et 30 degrés Celsius.

---

1. Retirez l'arbre transmission et le garde de protection à l'avant du boîtier.
2. Dévissez le reniflard (repère A) et le bouchon de niveau (repère B) pour laisser entrer l'air.
3. Retirez la saleté dans le reniflard et nettoyez-le avec un détergent doux.
4. Dévissez le bouchon de vidange (repère C) et recueillez l'huile dans un récipient.



Enlevez du bouchon les particules d'acier que son aimant a captées.

5. Mettez du ruban de téflon neuf, puis replacez le bouchon de vidange (repère C).
6. Versez l'huile par le port de remplissage (repère A) jusqu'à ce qu'elle sorte par le bouchon de niveau (repère B).



Un premier changement d'huile doit être effectué après les 100 premières heures d'utilisation. Ensuite, les changements d'huile doivent être faits après chaque 2000 heures d'utilisation ou chaque année, selon la première éventualité. Le type d'huile et la quantité approximative d'huile requise sont indiqués dans le Tableau 15 — Huile pour les boîtiers réducteurs à l'"Annexe A — Tableaux résumés de l'entretien des SMARTMIX" à la page 132. Le non-respect des intervalles d'entretien, du type d'huile à utiliser et de la quantité d'huile requise annulera la garantie ! Pour que la garantie s'applique, vous devez conserver vos preuves d'entretien.



**ANDERSON**

## 7.6 Entretien du reniflard des réservoirs d'huile

Chaque réservoir d'huile de planétaire est équipé d'un reniflard sur le haut pour évacuer la pression interne du système dans l'atmosphère. Il est important de toujours garder le reniflard propre et exempt de contaminants et de débris.

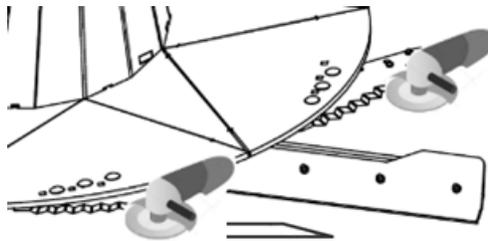
Pour maintenir le reniflard en bon état de marche :

- Vérifiez visuellement chaque jour le reniflard du réservoir d'huile et enlevez tout matériel qui serait tombé sur lui.
- Nettoyez le reniflard toutes les 200 heures de fonctionnement ou deux fois par an ou chaque fois qu'il y a une fuite dans le système de lubrification. Pour ce faire :
  1. Retirez le reniflard.
  2. Retirez toute accumulation de saletés dans le reniflard et nettoyez-le en utilisant un détergent doux.
  3. Remontez le reniflard sur le réservoir d'huile.

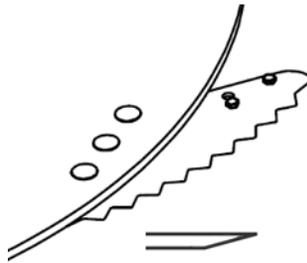
## 7.7 Affûtage ou remplacement des couteaux

Si les couteaux perdent de leur efficacité :

1. Quand les dents commencent à s'effacer, permutez les couteaux du bas et ceux du haut.
2. Quand les dents de tous les couteaux sont usées, meulez les dents pour leur rendre leur tranchant (Figure 56).
3. Lorsque le revêtement de tungstène sous les couteaux commence à disparaître, retournez tous les couteaux pour que le revêtement de tungstène soit sur le dessus (Figure 57).
4. Remplacez tous les couteaux lorsque la coupe n'est plus satisfaisante.



**Figure 56 — Meulage des dents des couteaux**



**Figure 57 — Couteaux retournés, avec le revêtement de tungstène sur le dessus**



**Attention!**

**Avant d'entrer dans la cuve, déterminez le tracteur de la machine pour éviter toute mise en marche accidentelle.**

**Utilisez des moyens d'accès sûrs et stables et assurez-vous que les vis de mélange et l'intérieur de la cuve sont propres.**

**Protégez- vous en portant des équipements de protection (gants, lunettes, etc.) et utilisez des outils appropriés.**



**ANDERSON**

## 7.8 Ajustement ou remplacement des racloirs des vis

Si les racloirs (repère A, Figure 58) perdent de leur efficacité, vous pouvez commencer par les réajuster. Si cela ne règle pas le problème ou si vous arrivez au bout des fentes d'ajustement, remplacez-les.

Pour ajuster les racloirs des vis :

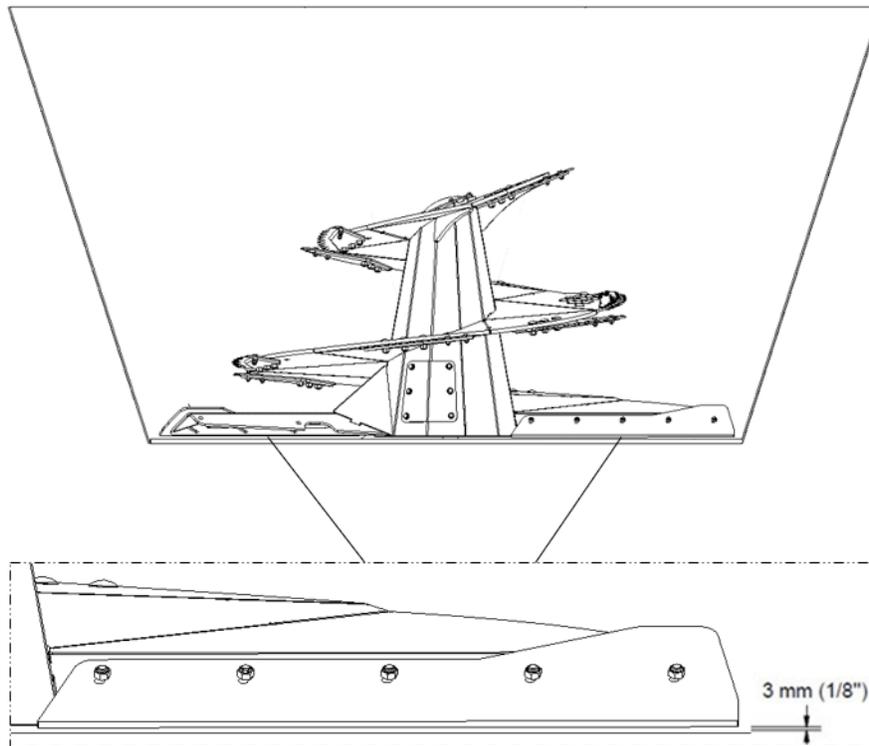
1. Placez le racloir à l'endroit le plus élevé du fond de la cuve.
2. Desserrez les boulons en faisant attention à ce qu'ils ne tombent pas sous la vis : vous pourriez les perdre.
3. Si vous remplacez le racloir, retirez le racloir et placez le nouveau racloir au même endroit.
4. Ajustez le bas du racloir pour qu'il se trouve à au moins 3 mm (1/8 po) du fond de la cuve.

---

**NOTE :** Si le jeu n'est pas suffisant (3 mm ou plus), le racloir risque de se coincer au fond de la cuve lorsqu'il sera sous une charge.

---

5. Remplacez le second racloir en procédant de la même façon.



**Figure 58 — Ajustement des racloirs**



Attention!

**Avant d'entrer dans la cuve, dételez le tracteur de la machine pour éviter toute mise en marche accidentelle.**

**Utilisez des moyens d'accès sûrs et stables et assurez-vous que les vis de mélange et l'intérieur de la cuve sont propres.**

**Protégez- vous en portant des équipements de protection (gants, lunettes, etc.) et utilisez des outils appropriés.**



**ANDERSON**

## 7.9 Vérification et réglage de la tension du convoyeur

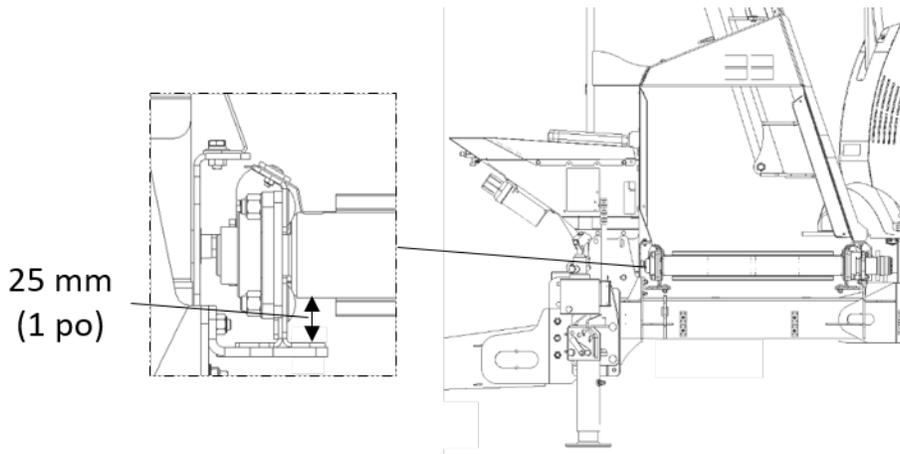
### 7.9.1 SMARTMIX avec convoyeur horizontal

Assurez-vous qu'il y a un jeu de 25 à 35 mm (1 à 1 3/8 po) (Figure 59) entre le tapis et le châssis du convoyeur. Si ce n'est pas le cas, procédez au réglage de la tension (voir "Réglage de la tension du tapis du convoyeur" à la page 125).

---

**NOTE :** La mesure doit être prise au centre du convoyeur.

---



**Figure 59 — Jeu entre le tapis et le châssis du convoyeur pour les SMARTMIX avec convoyeur horizontal**

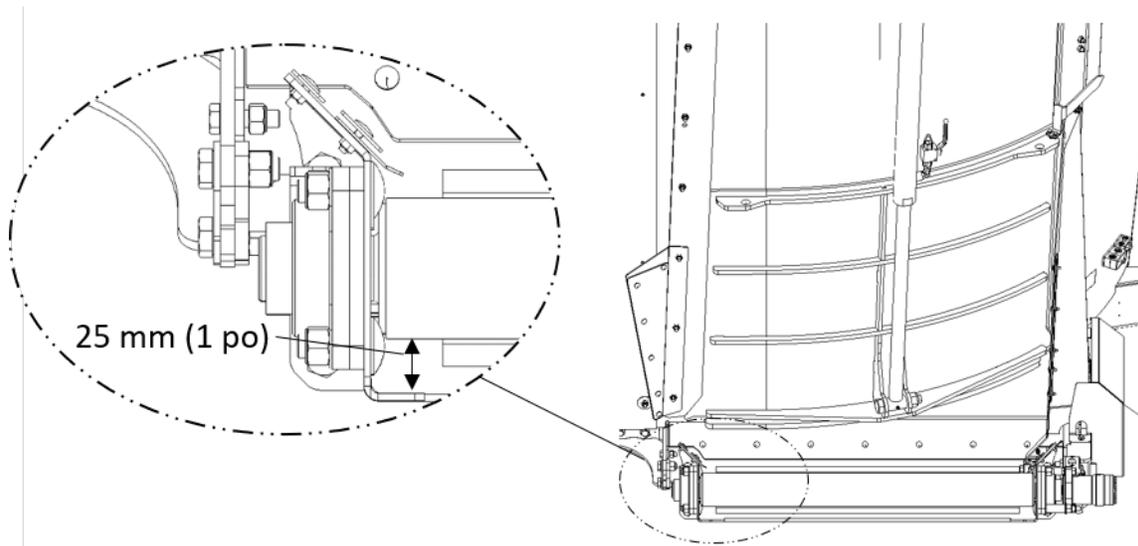
### 7.9.2 SMARTMIX avec convoyeur horizontal et convoyeur incliné

Assurez-vous qu'il y a un jeu de 25 à 35 mm (1 à 1 3/8 po) (Figure 60) entre le tapis et le châssis du convoyeur. Si ce n'est pas le cas, procédez au réglage de la tension (voir "Réglage de la tension du tapis du convoyeur" à la page 125).

---

**NOTE :** La mesure doit être prise au centre du convoyeur.

---



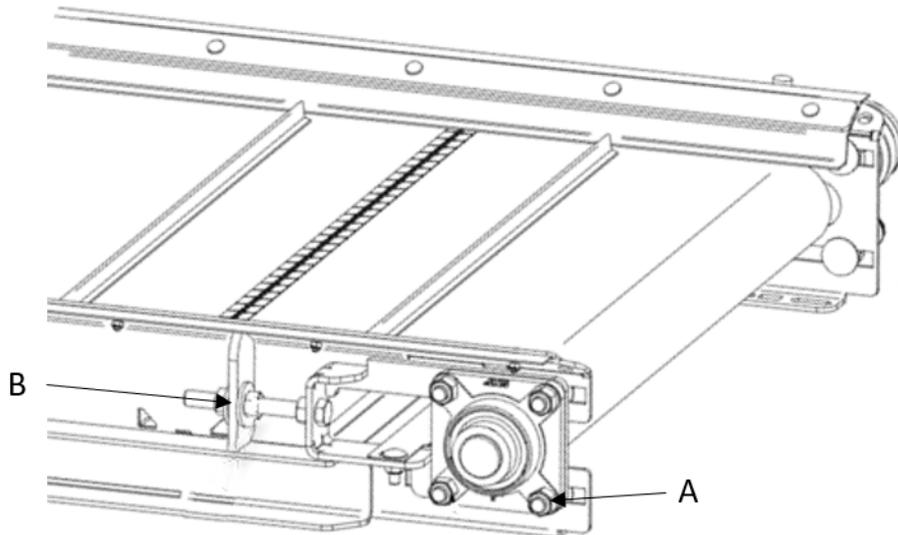
**Figure 60 — Jeu entre le tapis et le châssis du convoyeur pour les SMARTMIX avec convoyeur horizontal et convoyeur incliné**

### **7.9.3 Réglage de la tension du tapis du convoyeur**

	<b>Cette opération doit être faite de chaque côté du convoyeur. Procédez à cette opération quand le convoyeur est arrêté.</b>
---	---

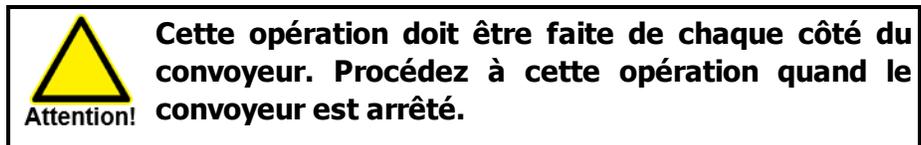
Pour ajuster le jeu entre le tapis et le châssis du convoyeur :

1. Desserrez les écrous du roulement à billes (Figure 61, repère 2).
2. Réglez la tension en serrant ou desserrant les écrous d'ajustement (Figure 61, repère 1).
3. Resserrez les écrous du roulement à billes (Figure 61, repère 2).



**Figure 61 — Réglage de la tension du tapis du convoyeur horizontal ou incliné**

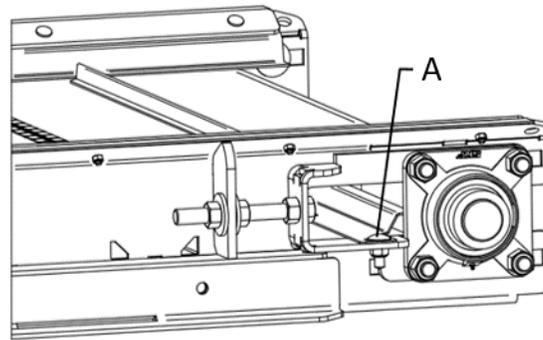
## **7.10 Vérification et réglage de la position des racloirs**



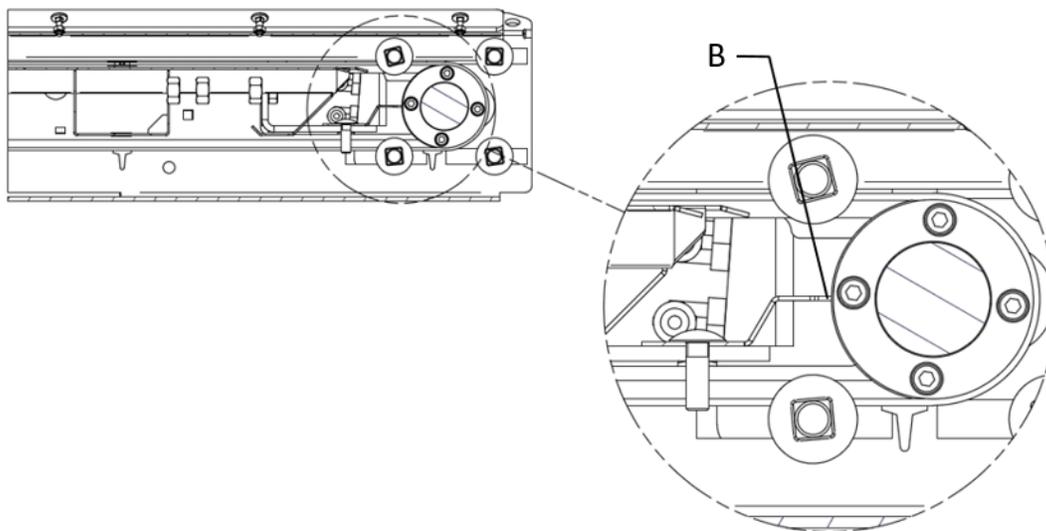
Assurez-vous que le jeu entre le racloir et le rouleau (Figure 63, repère B) est de 3 mm (1/8 po). Si ce n'est pas le cas, procédez au réglage du racloir.

Pour régler le jeu entre le racloir et le rouleau :

1. Desserrez les boulons situés de chaque côté du convoyeur (Figure 62, repère A).
2. Ajustez la distance entre le rouleau et le racloir.
3. Resserrez les boulons (Figure 62, repère A).



**Figure 62 — Réglage du racloir du convoyeur**

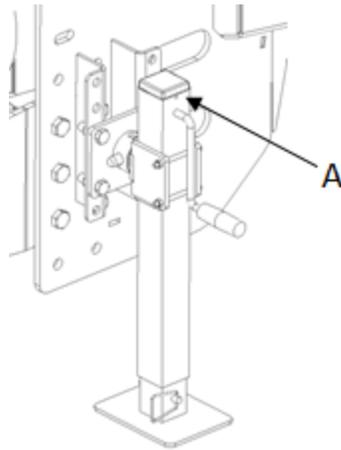


**Figure 63 — Jeu entre la poulie et le racloir**

## **7.11 Entretien des béquilles**

Votre mélangeur est équipé soit d'une béquille manuelle, soit d'une béquille hydraulique.

Béquille manuelle : Effectuez un graissage du mécanisme (Figure 64, repère A) toutes les 200 heures. Voir le Tableau 16 à l'Annexe A — Tableaux résumés de l'entretien des SMARTMIX" à la page 132 pour connaître la quantité et le type d'huile à utiliser.



**Figure 64 — Mécanisme sur la béquille manuelle**

Béquille hydraulique : Vous n'avez aucun entretien à faire

## 7.12 Couples de serrage

**Tableau 12 — Couples de serrage pour boulonnerie impériale**

Diamètre (po)	0,2- 5	0,312- 5	0,37- 5	0,437- 5	0,5	0,562- 5	0,62- 5	0,7- 5	0,87- 5	1
	1/4	5/16	3/8	7/16	1/ 2	9/16	5/8	3/4	7/8	1
Filets/ pouce (NC)	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8
<b>Couples de serrage en lb-pi (multiplier par 1,356 pour obtenir des N m)</b>										
SAE 2	5,5	11	20	32	50	70	100	175	170	25- 0
SAE 5	8	17	30	50	75	110	150	260	430	64- 0
SAE 8	12	24	45	70	11- 0	150	210	380	600	91- 0

Diamètre (po)	0,2-5	0,312-5	0,37-5	0,437-5	0,5	0,562-5	0,62-5	0,7-5	0,87-5	1
	1/4	5/16	3/8	7/16	1/2	9/16	5/8	3/4	7/8	1
Filets/-pouce (NF)	28	24	24	20	20	18	18	16	14	14
<b>Couples de serrage en lb-pi (multiplier par 1,356 pour obtenir des N m)</b>										
SAE 2	6,3	12	23	36	55	80	110	200	180	280
SAE 5	10	19	35	55	85	120	170	300	470	720
SAE 8	14	27	50	80	12-0	170	240	420	670	102-0

Tableau 13 — Couples de serrage pour boulonnerie métrique

Diamètre (mm)	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24
	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24
Pas (mm)	1	1,25	1,5	1,75	2	2	2,5	2,5	2,5	3
<b>Couples de serrage en N m</b>										
CLASS 4.6	5	11	22	39	62	96	133	188	256	325
CLASS 8.8	12	30	59	104	165	257	355	501	683	866
CLASS 10.9	18	44	87	152	243	377	521	736	1004	1272
CLASS 12.9	21	52	102	178	284	441	610	862	1175	1489

Diamètre (mm)	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24
	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24
Pas (mm)	0,75	1	1	1,25	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
<b>Couples de serrage en N m</b>										
CLASS 4.6	5	12	25	42	67	103	149	209	281	369
CLASS 8.8	14	32	66	113	179	274	399	556	750	985
CLASS 10.9	20	47	97	166	262	402	585	817	1102	1447
CLASS 12.9	23	55	112	194	307	471	685	956	1290	1693

### 7.13 Nettoyage

Avant de remettre la machine, vous devez procéder à un lavage et à un graissage complets.



**ANDERSON**

Les produits qui s'accumulent pendant la période de travail accélèrent l'oxydation de votre machine. Il est donc nécessaire de les enlever régulièrement au jet d'eau à la fréquence indiquée à la section "Programme d'entretien" à la page 104.

### **7.13.1 Équipements de protection individuelle**

Lors du nettoyage de la machine, notamment avec une lance à haute pression, utilisez des équipements de protection individuelle (gants, lunettes de protection, etc.) pour vous protéger contre les projections d'eau de lavage.

### **7.13.2 Méthode de nettoyage de base**

Couvrez toutes les ouvertures qui doivent être protégées contre la pénétration d'eau, de vapeur ou de produits de nettoyage.

Si vous utilisez une lance à haute pression, ne la tenez pas trop près de la machine et évitez de diriger le jet sur les composantes hydrauliques, joints, bouchons de remplissage, branchements électriques, autocollants de sécurité, etc.

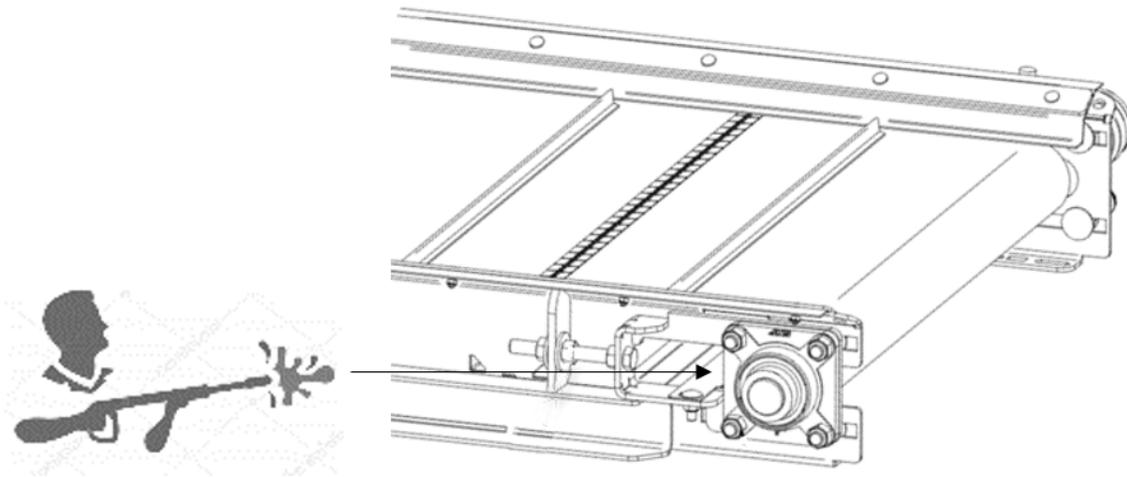
### **7.13.3 Méthode de nettoyage pour l'intérieur des courroies de convoyeur**

Après un certain temps d'utilisation, la matière tend à s'accumuler entre la courroie et le châssis du convoyeur.

Des ouvertures ont été prévues pour faire passer le jet d'eau à l'intérieur du convoyeur et faciliter le nettoyage de la courroie.

Pour effectuer un nettoyage complet de l'intérieur de la courroie :

1. Démarrez le convoyeur.
2. En passant par les ouvertures prévues à cet effet (voir la Figure 65), envoyez un jet d'eau directement sur les poulies du convoyeur. Le surplus d'eau et les saletés devraient sortir de l'autre côté du convoyeur.
3. Arrêtez l'opération quand toute la saleté a été évacuée.



**Figure 65 — Ouvertures prévues pour le nettoyage du convoyeur**

#### **7.13.4 Matériel de nettoyage**

N'utilisez pas de produits d'entretien agressifs (chlorés).

Utilisez des chiffons qui ne peluchent pas ou des brosses souples.

#### **7.13.5 Vérification de l'état de la machine après le nettoyage**

Une fois le nettoyage terminé, assurez-vous que les flexibles hydrauliques n'ont pas de fuites et sont pas détériorés et que les raccords ne se sont pas desserrés.

Remédiez immédiatement à toute détérioration constatée.

Vérifiez le serrage de tous les boulons.

### **7.14 Entreposage**

Pour un remisage prolongé :

- Lavez la machine (voir "Nettoyage" à la page 129).
- Remisez la machine en laissant toutes ses trappes ouvertes d'environ 5 cm (2 po), sur un sol stable et légèrement incliné du côté de la trappe avant pour éviter que de l'eau reste dans la cuve.
- Avant le remisage, graissez les tiges des vérins, puis, avant l'utilisation, nettoyez ces tiges avec un chiffon imbibé de diesel et essuyez-les avec un chiffon propre et sec.
- Graissez les articulations (voir "Points de graissage" à la page 108).
- Mettez toutes les connexions de flexibles hydrauliques sur leurs supports respectifs.



**ANDERSON**

## Annexe A — Tableaux résumés de l'entretien des SMARTMIX

**Tableau 14 — Huile pour les planétaires**

Modèle	Planétaire	Huile		
		Type	Litres	Gal US
A280	PGA 1602	Huile pour engrenage industriel synthétique ISO 220 (ex. Castrol Isolube EP 220, Shell Omala S4 GX 220, Mobil SHC 630)	20,5	5,4
A380	PGA 1602		20,5	5,4
A450	PGA 1602		20,5	5,4
A520	PGA 1602		20,5	5,4
A700	PGA 1602		20,5	5,4
	PGA 1603		23	6,1
	PGA 2103		23,5	5,17
A920	PGA 2103		23,5	5,17
	PGA 3002		20	5,3
	T-301B		5,7	1,5
A950	PGA 2102		22	5,8
A1230	PGA 2102		22	5,8
	PGA3002		20	5,3
	T-301B		5,7	1,5

**Tableau 15 — Huile pour les boîtiers réducteurs**

Boîtier réducteur	Huile		
	Type	Litres	Gal US
D732	Huile pour engrenage industriel synthétique ISO 220 (ex. Castrol Isolube EP 220, Shell Omala S4 GX 220, Mobil SHC 630)	5	1,3
C3AR		8,5	2,2
A613R		9	2,4
A614R		25	6,6

**Tableau 16 — Huile pour les autres composantes**

Composante	Huile		
	Type	Litres	Gal US
Béquille hydraulique	Huile pour transmission automatique Dexron III	5	1,3

Composante	Huile		
	Type	Litres	Gal US
Autres	Graisse au lithium synthétique NLG1 Type 2 (ex. Mobil SHC 460, Shell Gadus S5 V100 2)	Au besoin	

**Tableau 17 — Boulons de cisaillement de la prise de force (PTO)**

Modèle	Planétaire	PTO secondaire	PTO ter-naire	PTO quaternaire
A280	PGA 1602	M10X60 CL 8.8	-	-
A380	PGA 1602	M10X60 CL 8.8	-	-
A450	PGA 1602	M10X60 CL 8.8	-	-
A520	PGA 1602	M12X65 CL 10.9	M10X60 CL 8.8	-
A700	PGA 1602	M12X65 CL 10.9	M10X60 CL 8.8	-
	PGA 1603	M10X60 CL 8.8 <sup>1</sup>	M10X60 CL 6.6	-
	PGA 2103	M10X60 CL 8.8	M10X60 CL 6.6	-
A920	PGA 2103	M10X60 CL 8.8	M10X60 CL 6.6	-
	PGA 3002	M10X60 CL 8.8	M8X60 CL 8.8	-
	T-301B			
A950	PGA 2102	M12X90 CL 8.8	M14X70 CL 8.8	M10X50 CL 8.8
A1230	PGA 2102	M12X90 CL 8.8	M14X70 CL 8.8	M10X50 CL 8.8
	PGA 3002	Embrayage automatique	M10X60 CL 8.8	M8X60 CL 8.8
	T-301B			

<sup>1</sup> M12x65 CL6.6 pour les modèles datant d'avant 2019

**Tableau 18 — Spécifications des pneus**

Modèle	Désignation	Pression	Couple de serrage
A280	15.0/55R17 26 PLY	7,1 bar (103 psi)	270 à 290 N m
A380	15.0/55R17 26 PLY	7,1 bar (103 psi)	270 à 290 N m



**ANDERSON**

<b>Modèle</b>	<b>Désignation</b>	<b>Pression</b>	<b>Couple de serrage</b>
A450	15.0/55R17 26 PLY	7,1 bar (103 psi)	270 à 290 N m
A520	385/65R22.5 20 PLY	9 bar (130 psi)	270 à 290 N m
A700	275/70R22,5 double 445/45R19.5 (option)	9 bar (130 psi)	270 à 290 N m
A920	445/45R19.5	9 bar (130 psi)	270 à 290 N m
A950	275/70R22,5 double 445/45R19.5 (option)	9 bar (130 psi)	350 à 380 N m
A1230	275/70R22,5 double 445/45R19.5 (option)	9 bar (130 psi)	350 à 380 N m



**GROUPE ANDERSON**

5125, rue de la Plaisance

Chesterville (Québec)

CANADA G0P 1J0

Courriel : [service@grpanderson.com](mailto:service@grpanderson.com)

Téléphone : 1-819-382-2952

Télécopieur : 1-819-382-2218

[www.grpanderson.com](http://www.grpanderson.com)