

SW de pilotage version V2

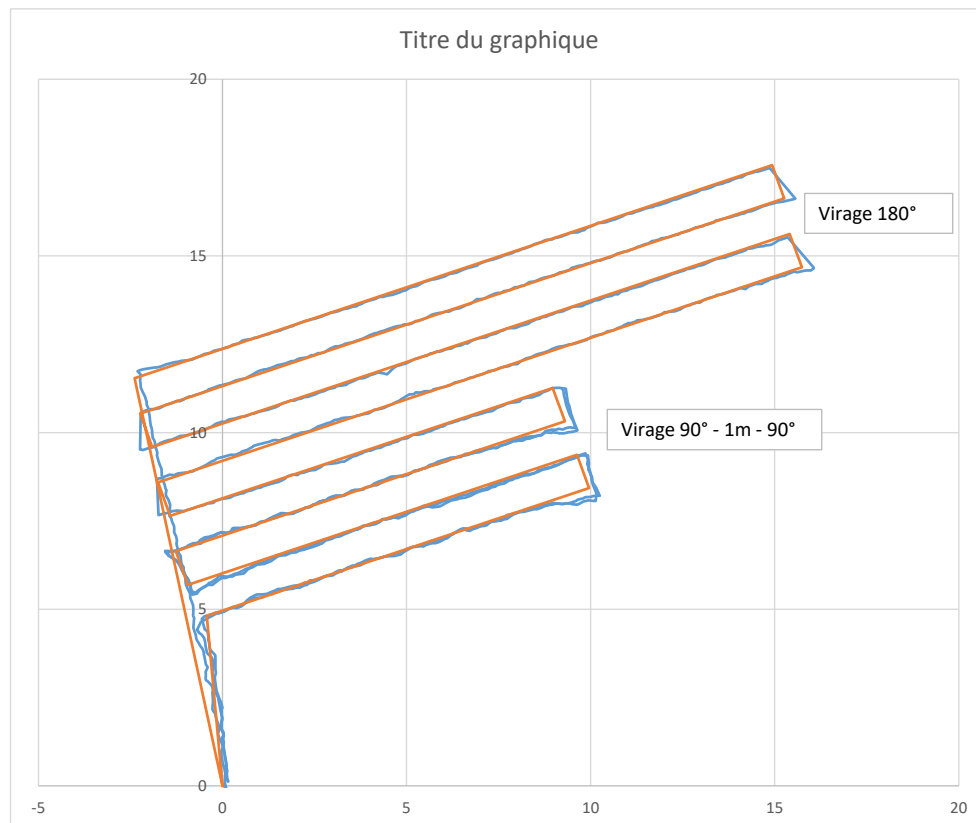
Dans cette version on a rajouté les virages à 180° autour des roues de façon à réaliser des bandes de coupe contiguës.

Principe de pilotage dans la version V1

Dans cette version la faucheuse se déplace de façon rectiligne de point en point. Ces points sont enregistrés dans une liste.

Lorsqu'un point est atteint, la machine se dirige vers le point suivant en tournant autour du centre.

Pour réaliser des bandes contiguës espacées d'un mètre, à chaque bout de ligne, la distance au point suivant est de 1 mètre. Le mouvement qui en résulte n'est pas parfait, laissant un début de bande avec un petit non-recouvrement.



Ce défaut peut être éliminé par une rotation vers la droite ou vers la gauche autour d'une roue, comme dans la version V2.

Principe de pilotage dans la version V2

Dans la liste des points il est nécessaire de rajouter quel type de rotation est nécessaire pour atteindre le point suivant : C (centre), G (gauche) ou D (droit).

La rotation C est traitée comme dans la version 1. La nouvelle direction est calculée à partir des deux points en cours.

Les rotations G ou D sont calculées à partir de la direction précédente à laquelle on rajoute 180° .

En fait on rajoute 160° , puis c'est la fonction de réalignement sur le point situé à 1.5 mètre de la position courante qui prend le relais. Le mouvement est ainsi plus fluide car il n'y a pas de dépassement angulaire.

Pour les rotations G ou D, la rotation remplace le déplacement vers le point suivant situé à 1 mètre. Après rotation on passe d'ailleurs directement au point suivant, situé à l'autre bout de la ligne.