

Innhold

Kapittel	Innhold	Side
1	Innledning	3
2	1500-seriens modeller	4
3	Varselskilt / -merker	7
4	Tekniske Spesifikasjoner	8
5	Sikkerhetsregler	10
6	Ballepakking	15
7	Maskinmontering	19
8	Informasjon om styring	31
9	Betjeningsegenskaper	42
10	Elektro-hydraulisk	48
11	Feilsøking	62
12	Vedlikehold	69
13	Garanti	72
14	Samsvarserklæring	74

Tanco Autowrap - 1500

Bruksanvisning

Tanco Autowrap Ltd gratulerer deg med valget av en TANCO AUTOWRAP ballepakker i 1500-serien. Vi er overbevist om at du vil bli fornøyd med maskinen, og at du i mange år fremover vil ha glede av din investering.

TANCO AUTOWRAP pakkemaskin har flere spesialfunksjoner enn noen annen ballepakker på markedet. 1500-seriens maskiner kan pluke opp ballen, pakke dem og stable dem uten at føreren forlater førerhytta; dette er et patentert system.

Denne maskinen drives hydraulisk av traktorens hydrauliksystem og styres fra traktorens førerhytte med en automatisk styreenhet. Maskinen kan enten bakmonteres i trepunkttopphenget, frontmonteres med ekstra hurtigkobling i traktorens frontlaster eller på en hjullaster. Så er det mulig å stable ballene på hverandre. De pakkede ballene kan enten legges av på vanlig måte på bakken eller ved montering av en ekstra 'End Tip' (kun modellene 1510 & 1520) kan ballen legges ned på enden.

Denne instruksjonsboken skal forklare deg hvordan TANCO AUTOWRAP 1500-seriens modeller klargjøres, monteres på traktoren, brukes og hvordan den virker, og den skal sammen med reservedelslisten være en håndbok for vedlikehold og eventuelle feilsøkinger. Ta derfor godt vare på denne boken, den er en del av maskinen.

Les nøye gjennom denne håndboken, og spesielt sikkerhetsreglene, før maskinen startes. Følg instruksjonen nøye, hvis det oppstår problemer, se feilsøkingen for forsøke å finne ut av problemet. Spør din forhandler om råd før du forsøker noe som kan gjøre problemet verre.

1500-modeller

Tanco Autowrap 1500-serien av ballepakkere består av fire modeller; 1510, 1520 for rundballer og 1530, 1540 for firkantballer.

1510 / 1520 (Se Fig. 1)

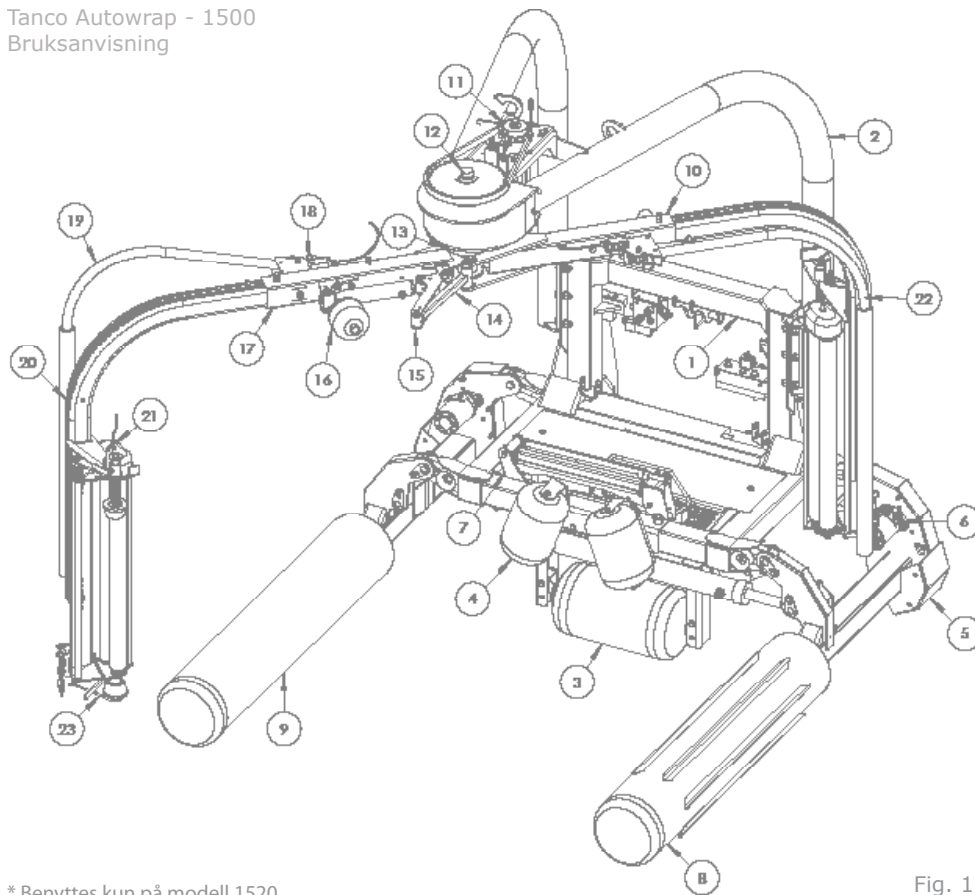
1510 & 1520 er konstruert for å pakke inn rundballer av gras, høy eller halm, med diameter fra 120 - 180 cm, og med vekt opp til 1500 kg. (3300lbs). Disse modellene kun for rundballer er utsyrt med to ballevallser.

1530 / 1540 (Se Fig. 2)

1530 & 1540 kan pakke både kvadratiske og rektangulære baller, fra 60 x 60 til 120 x 120 x 150 cm. De kan ta baller opp til 1200 kg vekt, og kan også pakke rundballer opp til Ø 1200 mm. 1530 og 1540 benyttes et patentert vuggende valesystem for å behandle ballenen rundt horisontalaksen.

De tgo pakkearmene som benyttes på modellene 1520 & 1540 øker ytelsen vesentlig ved å legge på to lag folie samtidig. Den patenterte konstruksjonen av de foldbare armene bringer de to folierullene sammen i en kutter ved avslutningen av pakkingen. Dette gjør maskinen kompakt og gir god plass for lessing og avlessing av ballene. 1500-serien ble utviklet og er videreutviklet siden starten i 1986, og er i dag meget driftsikre og pålitelige pakkemaskiner med stor grad av sikkerhet innebygget.

Tanco Autowrap - 1500
Bruksanvisning



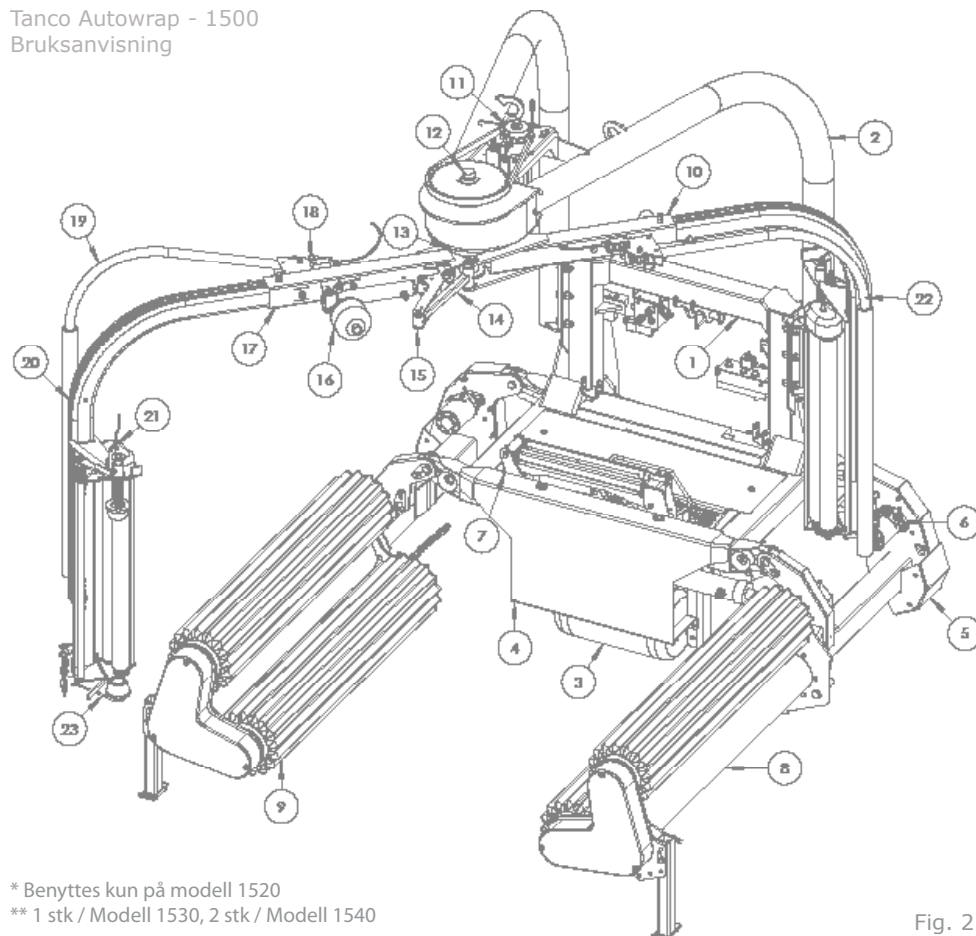
* Benyttes kun på modell 1520

** 1 stk / Modell 1510, 2 stk / Modell 1520

Fig. 1

2. 1500-seriens modeller

Pos nr	Beskrivesle
1	Hoveramme
2	Tårnramme
3	Nedre valse
4	Ballevalse
5	Valsearm
6	Valsemotor
7	Kutte- & bindemekanisme
8	Tannet valse
9	Glatt valse
10	Hovedpakkearm
11	Tårnmotor
12	Rotator
13	Svingkrans
14*	Fast kobling
15*	Arm kobling
16*	Foldesylinder for arm
17*	Dobbel pakkearm
18**	Sikkerhetsbryter
19**	Nødstoppbøyle
20**	Festarm for folieholder
21**	Bruddsensor for folie
22	Hovedfolieholder
23*	Dobbel folieholder



* Benyttes kun på modell 1520

** 1 stk / Modell 1530, 2 stk / Modell 1540



Fig. 2

2. 1500-seriens modeller

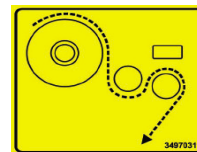
Pos nr	Beskrivesle
1	Hoveramme
2	Tårnramme
3	Nedre valse
4	Ballestoper
5	Valsearm
6	Valsemotor
7	Kutte- & bindemekanisme
8	Pendlende valseenhet (V)
9	Pendlende valseenhet (H)
10	Hovedpakkearm
11	Tårnmotor
12	Rotator
13	Svingkrans
14*	Fast kobling
15*	Arm kobling
16*	Foldesylinder for arm
17*	Dobbel pakkearm
18**	Sikkerhetsbryter
19**	Nødstopbøyle
20**	Festarm for folieholder
21**	Bruddsensor for folie
22	Hovedfolieholder
23*	Dobbel folieholder



Read Operators Manual
Prior to using machine



Danger from rotating
Pre-stretcher



Application of Film
to Pre-stretcher



70% Pre-stretch
on gears



55% Pre-stretch
on gears



Don not open or remove
Safety Guards while the machine
is connected to the tractor



Do not place your leg between
Roller Arm and Chassis



Danger - Keep hands
clear of Width Ram



Do not place your
in between Rollers



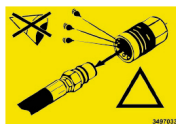
Danger stay at a safe distance
whilst machine is in operation



Danger keep hands
clear of sharp blades



Do not stand between
Rollers



Danger from oil splashes



Wrap Arm Speed Adjustment



Ensure all nuts & bolts have
been tightened prior to
operating the machine

Tekniske spesifikasjoner	1510	1520
Høyde	2820mm	2820mm
Bredde (min. / maks.)	1520mm / 3000mm	1520mm / 3000mm
Lengde (min. / maks.)	2450 / 3000mm	2450 / 3000mm
Vekt	780kg	950kg
Pakkearmens hastighet (anbefalt)	25 o/min	28 o/min
Pakkearmens hastighet (maks)	27 o/min	32 o/min
Maksimum ballediameter	1800mm (6ft)	1800mm (6ft)
Maksimum ballevekt	1500 kg	1500 kg
Kapasitet	30 Baller per time (ca.)	45 baller per time (ca.)
Forstrekker	2 x 750mm Bredde;	2 x 750mm Bredde;
Forstrekkerforhold	70% strekking	70% strekking
Hydrauliktilkobling	Enkeltvirkende + fri retur	Enkeltvirkende + fri retur
Oljetrykk	180 bar	180 bar
Oljemengde (Maks / Min)	60 l/min / 25 l/min)	60 l/min / 25 l/min)
Maksimalt mottrykk	10 bar	10 bar
Elektrisk tilkobling	12 V DC	12 V DC

NB: Tanco Autowrap Ltd forbeholder seg retten til å endre utførelse og/eller tekniske spesifikasjoner uten varsel, og uten at dette gir rett til endringer på allerede leverte produkter.

Tekniske spesifikasjoner	1310	1540
Høyde	2960mm	2960mm
Bredde (min. / maks.)	1520mm / 3000mm	1520mm / 3000mm
Lengde (min. / maks.)	2450 / 3000mm	2450 / 3000mm
Vekt	780kg	950kg
Pakkearmens hastighet (anbefalt)	25 o/min	28 o/min
Pakkearmens hastighet (maks)	27 o/min	32 o/min
Maksimum ballediameter (rund)	1300mm (4 ft 4 in)	1300mm (4ft 4 in) ,
Maksimal balle (firkant)	1200mm x 1400mm	1200mm x 1400mm
Maksimum ballevikt	1200 kg	1200 kg
Kapasitet	30 Baller per time (ca.)	45 baller per time (ca.)
Forstrekker	2 x 750mm Bredde;	2 x 750mm Bredde;
Forstrekkerforhold	70% strekking	70% strekking
Hydrauliktilkobling	Enkeltvirkende + fri retur	Enkeltvirkende + fri retur
Oljetrykk	180 bar	180 bar
Oljemengde (Maks / Min)	60 l/min / 25 l/min)	60 l/min / 25 l/min)
Maksimalt mottrykk	10 bar	10 bar
Elektrisk tilkobling	12 V DC	12 V DC

NB: Tanco Autowrap Ltd forbeholder seg retten til å endre utførelse og/eller tekniske spesifikasjoner uten varsel, og uten at dette gir rett til endringer på allerede leverte produkter

Tanco Autowrap Ltd fraskriver seg ethvert ansvar for skader som måtte oppstå på maskin, personer eller annet utstyr, som en følge av at maskinen IKKE er brukt som beskrevet i denne instruksjonsboken, eller som en følge av at sikkerhetsreglene IKKE er fulgt.

Nødstop

Tanco Autowrap 1500-serien er utstyrt med såkalt nødstop på pakkearmen. Denne innretningen stopper alle funksjoner momentant, men er pr. definisjon ikke en nødstop, fordi den ikke bryter driften. Men den har den samme funksjonen, så vi har bestemt oss for å kalle den nødstop i denne håndboken.

Sikkerhetsutstyr

Før maskinen blir tatt i bruk, så må en være sikker på at alle verneinnretninger er montert og i orden. Maskinen må ikke brukes dersom en funksjon ikke virker slik det er beskrevet senere i denne instruksjonsboken.

Gjør deg kjent med bruken av maskinen

Hvis dere er usikre på hvordan maskinen skal brukes på best mulig måte når det gjelder innpakking av baller og vedlikehold av maskinen, så ta kontakt med din Tanco Autowrap-forhandler.

Justeringer / Vedlikehold

Stans traktoren, skru av tenningen og avlast oljetrykket før det blir foretatt justeringer eller vedlikehold på maskinen. Husk at en godt vedlikeholdt maskin også er en sikker maskin.



VIKTIG!

Påse alltid at ingen personer oppholder seg innenfor maskinens arbeidsområde når maskinen er i bruk. Sikkerhetsavstand 5 meter

Maskinen må ikke brukes av personer som ikke vet nok om hvordan maskinen skal brukes på en trygg måte, eller av personer under 16 år.

Farlige opmråder

Tanco Autowrap Ltd. har gitt sikkerheten til brukeren høyeste prioritet, men det er allikevel umulig å sikre seg mot alle farer på en maskin. Vi skal derfor nå gjennomgå de farer som kan oppstå ved bruk av 1500 Tanco Autowrap pakkemaskiner.

- Sammenstøt med pakkearmen

Under selve pakkeprosessen beveger pakkearmen seg med en hastighet på 25-32 omdreininger pr. minutt rundt selve ballen. På armen er det påmontert en forstrekkerenhet med plastrull. Den store hastigheten på denne kan påføre en person alvorlige skader dersom vedkommende skulle komme innenfor arbeidsområdet. For å redusere denne faren, har vi montert på en NØDSTOPP-anordning på pakkearmen, som stopper bevegelsen momentant når noe kommer i veien for den. Det er derfor særdeles viktig at denne beskyttelsen alltid er i orden og at den ikke under noen omstendighet kobles ut.

- Klemfare mellom hovedramme og pakkearm

Som forkalrt ridligere er det en pakkearm med en folieholder og en plastfolierull. Ved hver omdreining passerer pakkearmen hovedrammen. Denne bevegelsen medfører klemfare hvis en person står for nære hovedrammen når pakkearmen passerer. Avstanden mellom hovedrammen og pakkearmen er ikke tilstrekkelig til å gi plass til en person. Også mellom forstrekkeren og bunnrammen kan det oppstå klemfare

- Klemfare mellom stasjonær arm og pakkearm

Under selve pakkeprosessen roterer pakkearmen rundt en stasjonær arm. Hver gang pakkearmen passerer den faste armen, oppstår det en klemfare som kan være farlig for fingrene. Avstanden mellom den faste og den roterende pakkearmen er 25-40 mm. (Se fig. 1).

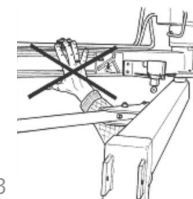


Fig. 3

- Klemfare forårsaket av folieautomatikken

På slutten av pakkeprosessen skal plasten kuttes og holdes fast inntil start av neste pakkeprosess.

Når knivarmen beveger seg ned for å låse fast plasten, kan det oppstå klemfare mellom knivarm og knivholderen. Knivbladet som kutter plasten er også meget skarpt, så hold hendene vekk fra kniven (se fig. 2).

- Klemfare mellom valsene og hoveddrammen

Under pakkeprosessen roterer ballen på to valser. Når valsene er i bevegelse er det fare for å bli klemt.

- Klemfare mellom valsearmer og hoveddramme (innover)

Ved lessing av en ny balle, beveges valsearmene mot hoveddrammen, vær oppmerksom på faren. Hold avstand fra dette området.

- Klemfare mellom valsearmer og hoveddramme (utover)

Ved lessing eller avlessing av en ny balle beveges valsearmene utover. Vær oppmerksom på faren. Hold avstand fra dette området.

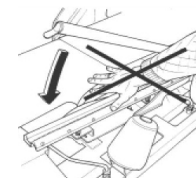


Fig. 4

- Klemfare mellom valsene på 1530 & 1540

Når valsene på 1530 & 1540 maskinen kjøres helt sammen, så er det ikke plass til en person mellom valsene. Her kan det oppstå en klemfare, så påse at ingen befinner seg mellom rullene når disse kjøres sammen.

Trepunktsfeste

Når maskinen er montert i trepunktfestet, så må en påse at trekkstengene er låst med stabilisatorstag e.l. slik at det ikke er noen sideveis bevegelse.

Frontmontering

Hvis maskinen monteres i frontlasteren, må det brukes en motvekt i trepunktfestet. Denne må være tung nok til å gi god stabilitet under alle aktuelle forhold.

 Tilkobling av tyngre arbeidsredskaper har ofte generelt negativ innvirkning på bæremaskinens kjøre- og bremseegenskaper.

Transport

Ved transport på offentlig vei er det nødvendig å ta en del sikkerhetshensyn:

Kjør pakkearmen inn til transportstilling ved å trykke på "WRAP SLOW" i manuell funksjon og hold den inne.

Lås pakkeramen(e) i transportstilling (se neste side).

Flytt bærerullene helt sammen.

Transporter alltid maskinen i lavest mulig posisjon.

Påse at maskinen ikke skjermer for traktorens lysarrangement. Sørg event. for ekstralys.

Pass på at minst 20 % av traktorens totalvekt hviler på styrehjulene.

Hvis maskinen er frontmontert, er det nødvendig med motvekt.

For låsing og avlastning av pakkearm under transportkjøring, så må en påse at låsebolten for armen er montert. Fig 5 & Fig 6 viser transport- og arbeidsstilling for de enkelte låsebraketter.

Legg merke til at låsebraketter må monteres for begge armene på modellene 1520 & 1540.

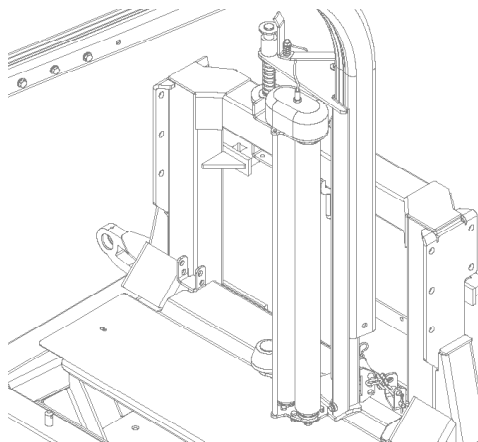


Fig. 5

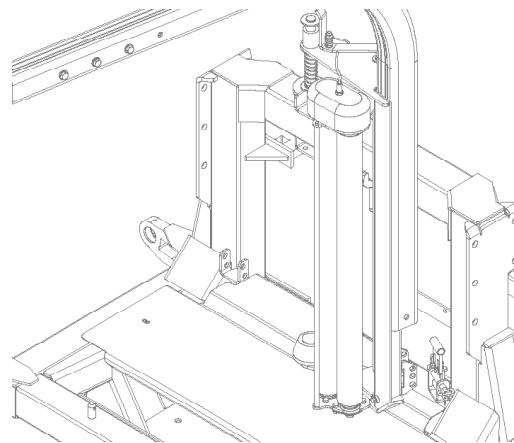


Fig. 6



Prinsipp for ballepakking

Fordelene med rundballeensilering er mange, bl.a. rasjonelle enheter med fôr, fleksibelt høstesystem, stor kapasitet og mulighet for salg av fôr.

I prinsippet foregår de samme gjæringsprosesser enten fôret er lagt i silo eller presset i baller og pakket i plast, nemlig at det skal foregå en melkesyregjæring under aerobe forhold. Oksygenet i ballen må brukes opp før gjæringen kan komme i gang.

Gresset bør fortørkes til ca. 30-40 % tørrstoffinnhold. Tørrstoffinnholdet kan anslås ved å vri gresset mellom hendene. Hvis væskedråper kan presses ut, så er tørrstoffinnholdet under 25 %. Lavt tørrstoffinnhold (vått gress) kan gi økt smørsyregjæring hvis ikke gresset tilsettes konserveringsmidler. Blir tørrstoffinnholdet for høyt (over 50 %), så vil ikke normal gjæring starte, og det vil være nok oksygen i ballen til å gi vekst av muggsopp.

Ballepressen

Det er viktig at ballepressa presser kompakte og velformede baller, da dårlig formede baller kan være vanskelige å få pakket ordentlig. Det vil også som regel ta lengre tid, og dermed også øke plastforbruket.

Vanskelige baller

Når en misformet balle skal pakkes, vil den ha en tendens til å gå ut og inn på rullene. Hvis ballen begynner å bevege seg utover, må maskinen løftes litt i bakkant for å få ballen til å hvile mot støtterullen på hovedrammen. Det kan defor være nyttig å benytte et hydraulisk toppstag for å gjøre denne justeringen enklere.

Hvis ballen som skal pakkes er konisk, må du passe på at den spisse enden vender mot traktoren. Det vil da være enklere å få ballen til å ligge riktig under pakkingen. Det lett for at en slik balle beveger seg forover i den retning den smaler av, og derfor ligger mot støtterullen. Hvis en balle ligger i en helling må den leses på nedenfra. Et hydraulisk toppstag vil igjen være nyttig.

Plastfolietyper

Det må brukes en god plasttype med gode klebeegenskaper og som er anbefalt for innpakking av baller. tykkelsen på plastfilmen bør være minimum 25 μ (25/1000 mm). Tykkelsen på plastfilmen bør være minimum 25 μ (25/1000 mm). For at platen skal stramme skikkelig rundt ballen, blir den strekt før påleggingen, slik at den er noe tynnere når den legges på ballen. Ved kortere tids lagring (inntil åtte uker) anbefales det at ballene har minimum 4 lag plast på de tynneste stedene, med en overlapping på minimum 52-53 %.

For lengre tids lagring, eller når gresset er vått ved pakking, bør ballene ha 90-100 μ plast, (6 lag), og samme overlapping. Hvis det benyttes tynnere plast, må det legges på flere lag. Hvis det er svært varmt vil platen strekkes lettere, og flere lag må legges på. Det er bedre med litt for mye enn for lite plast på ballen.

Erfaringsmessig gir lys plast litt lavere temperatur inne i ballen, og gjerne bedre førkvalitet.

Plass for lagring

Vær påpasselig med å finne en godt egnet plass for lagring av ballene. Det kan lønne seg å forberede lagringsplassen før ballene legges ut. En liten forhøyning i terrenget i nærheten av vei som er godt drenert, er å anbefale. Blir de ferdig pakkede ballene bare lagt ned på stubben, så er det fare for at det kan gå hull på platen. Legg derfor en presenning eller et tynt lag med sand der ballene skal lagres over vinteren.

Ballene bør om mulig lagres mest mulig i skygge. Dette vil redusere faren for luftlekkasje i ballene. En ball som lagres i sollys og som derved får store temperatur-svingninger, "pumper inn" mye luft i forhold til en ball som er lagret i skyggen. I følge fagtidsskriftet "Teknik for Lantbruget" i Sverige har en ball som lagres i skygge bare 40 % så stor luftlekkasje som en ball som lagres i sollys.

Stabling / Beskyttelse

Hvis ballene er harde og velformede, så kan de stables i høyden, men løse og dårlig formede baller med lavt tørrstoffinnhold bør ikke lagres i mer enn én høyde. De vil ellers lett bli deformerte og faren for avrenning øker.

Ballene kan også legges på siden. Det er tykkere plastlag der, og det gir bedre beskyttelse mot gjennomstikking.

Ballene bør dekkes med en presenning eller et finmasket nett for å holde fugler og smånagere borte. Dersom det oppstår hull i platen, så må disse tettes igjen med værbestandig og slitesterk tape, helst lagt under det ytterste plastlaget. Pass på å få dekket til hullet skikkelig.

For best mulig pakkeresultat...

1. Høste graset tidlig.
2. Pass på at graset er for tørket til 30-40 % tørrstoffinnhold. Hvis det er fare for regn, så press og pakk gresset likevel.
3. Unngå jordinnblanding i gresset.
4. Bruk en presse som lager jevne, faste baller. Baller 1,2 m brede med en diameter på 1,2-1,5 m er foretrukket størrelse.
5. Pakk ballene raskt etter pressing, aldri senere enn 2 timer etter.
6. Bruk en god plastfolie, legg 6 lag med kvalitetsplast. Da er det helt unødvendig å bruke preserveringsmidler.
7. Lagre ballene i skyggen for å minske faren for luftlekkasje.

Montering av støtteruller

Til slutt monteres støtterullene under maskinen. Etter at maskinen er montert på traktoren, så løftes maskinen godt opp fra bakken og sikres med en kubbe e.l. når det skal arbeides under maskinen. Støtterullen kan monteres i tre forskjellige høyder. På 1510 / 1520 monteres den i øvre stilling. Hvis rektangulære baller (for eksempel 90cm x 120cm) skal pakkes på modellene 1530 & 1540, monteres støtterullen i midtre stilling; for større baller monteres rullen i nedre stilling.

Montering av maskinen



Vær forsiktig! Det er fare for å bli klempt når arbeidsredskaper monteres og kobles til. Utfør tilkoblingen sakte og forsiktig, og benytte eget og godkjent løfteutstyr for å lette arbeidet. Legg merke til avsnittet i sikkerhetsreglene og vær oppmerksom på de forskjellige varselmerkene på forskjellige deler av ballepakkeren.

Trepunktskobling

TANCO AUTOWRAP 1500-serien for bakmontering i trepunktskobling, kategori 2. Ved tilkobling i trepunktsfestet, pass på at maskinen står rett på tvers av traktoren. Stram opp og lås trekkstengene så det ikke er noen sideveis bevegelse.

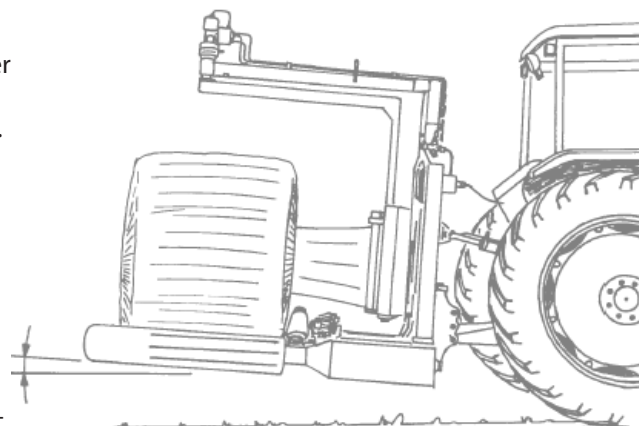


Fig. 7

Toppstag

Juster inn toppstaket slik at maskinen ligger parallelt med underlaget. Det anbefales å bruke et hydraulisk toppstag som raskt og enkelt justerer vinklingen på maskinen.

Under pakkingen skal maskinen helle litt inn mot traktoren for å hindre at ballen skruer seg av bærerullene. (Se Fig. 7)

Det kreves også lengre hydraulikkslanger.

Ved frontmontering må det monteres tilstrekkelig motvekt i trepunktfestet for å sikre traktorens stabilitet.

Frontmontering

Denne maskinen kan utstyres med hurtigkoblinger for frontlaster eller hjullaster.

(Se Delelisten for å se hvilke braketter som er tilgjengelig).

Ved frontmontering må det monteres tilstrekkelig motvekt i trepunktfestet for å sikre traktorens stabilitet.

1500 Styreboks



Styreboksen er utstyrt med nødstopbryter, en styrekabel, en sikring og en batterikabel. Boksen monteres på en passelig plass i førerhuset ved hjelp av den medfølgende sugekoppen.

Fjernstyringen er ikke støtsikker, pass på at den festes på en myk holder for å sikre vibrasjonsfri innfesting.

Elektrisk tilkobling

Tilførselen av elektrisk strøm til maskinens fjernstyring og elektro-hydrauliske komponenter må komme direkte fra traktorens 12 volts batteri.

Ledningene fra batteriet må ha et kvadrat på min. 2,5 mm². Tilkobling til eksterne strømuttak på traktoren vil erfaringsmessig medføre større risiko for funksjonsforstyrrelser, og bør derfor unngås.

Viktig: Påse at signalkabelen ikke kan henge seg fast i f. eks, hydraulikkarmene – sikre den på en trygg måte og fest overflødig kabel inne i førerhuset.

Merk:

Brun ledning går til batteriets positive pol

Blå ledning går til batteriets negative pol

Hydraulisk tilkobling

De hydrauliske slangene mellom maskin og traktor er utstyrt med 1/2" ISO hann-kobling. Avlast oljetrykket før til- og frakobling av hydraulikkslangene. Aktivér den aktuelle ventilen ved å sette spaken i låst stilling under bruk. For at ballepakkeren skal fungere perfekt, så må traktorens oljetrykk være minimum 180 bar. Oljemengden bør være 15- 25 liter pr. minutt.

For å være sikker på at ballepakkeren skal fungere riktig, så må traktorens oljetrykk være minimum 180 bar. Oljemengden bør være 15- 25 liter pr. minutt. Mottrykket på returen må være så lavt som mulig, og ikke overstige 10 bar. Dette bør måles med ett manometer. Det anbefales imidlertid å bruke et enkelt-virkende hydraulikkuttak og legge opp fri retur til tank.

Hvis du er usikker på hvilket oljetrykk traktoren har, eller hvilket trykk ballepakkeren mottar, så bør du ta kontakt med din maskinforhandler. Generelt vil alle traktorer ha noe mottrykk i spoleventiler, porter og rør. Noen traktortyper har mer enn andre.

Merk:

Slange med rødt merke kobles til trykk 'P' og slange med blått merke kobles til returen 'T'.

Hydraulikk med åpent og lukket senter

Hydraulikksystemet på 1500-serien kan stilles inn for traktorer med åpent eller lukket senter.

Åpent senter

De fleste traktorer har et hydraulikksystem der en kontinuerlig oljestrøm passerer gjennom den tilkoblete maskinens hydraulikksystem og tilbake til traktorens oljereservoar når ingen funksjoner er aktivert (åpent senter).

Merk:

TANCO AUTOWRAP 1500-serien er klargjort for åpent senter fra fabrikk.

Lukket senter

Noen traktorer (John Deere) har et hydraulikksystem som krever at ventilen på maskinen ikke slipper gjennom olje når ingen funksjon betjenes (lukket senter). Hydraulikkventilen kan enkelt stilles om for å fungere på den måten.

Bare trykk inn og vri den manuelle ventilen på hovedventilen. (Se Fig. 8)

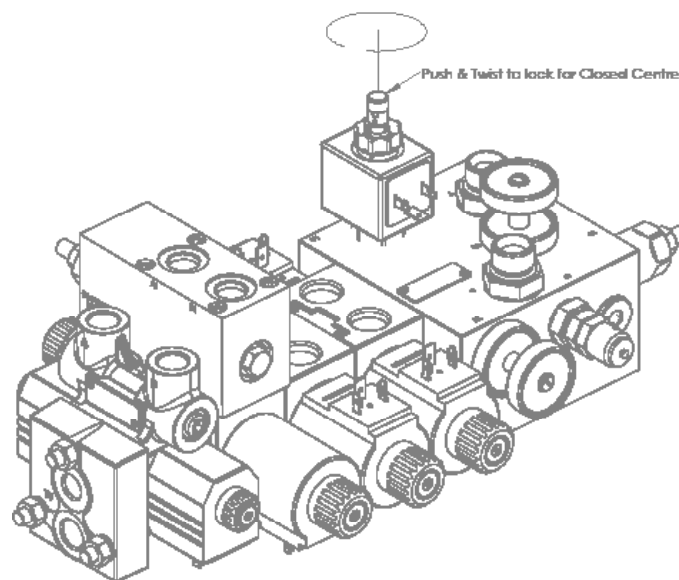


Fig. 8

Lastfølende hydraulikk

Mange moderne traktorer har et "lastfølende" (LS) hydraulikksystem. Dett er det mest effektive ettersom pumpen til enhver tid kun leverer den mengden som forlanges. Maskinen kan brukes med standard ventilblokk på traktorer med LS-hydraulikk.

Ventilen stilles i så fall for "åpent senter", og om det er mulig bør oljeleveransen fra traktoren justeres til ~30 l/min. Dette medfører imidlertid at traktorens hydraulikk pumper kontinuerlig denne mengden og en oppnår ikke fordelene ved LS-systemet.

Tanco Autowrap anbefaler på det sterkeste at hvis du kjører maskinen på traktor med LS-hydraulikk, bør du montere den ekstra lastfølende hydraulikkblokken (se hydraulikkskjema). Med denne blokken montert vil et LS-signal overføres i form av hydraulikktrykk via en slange for LS-porten på LS-blokken til LS-koblingen på traktoren.

Merk:

Vær oppmerksom på at LS-porten på traktoren også kan stilles for å fungere sammen med andre systemer; lukket eller åpent senter.

Kontrolliste:

Før maskinen tas i bruk anbefales det at denne sjekklisten blir fulgt:

1. Gjør det til en vane å avlaste oljetrykket før til- og frakobling av hydraulikkslanger. (Ved å betjene hydraulikkspaken inne i traktoren). (Benytt traktorens hydraulikkspak).
2. Returoljen skal føres direkte til tanken. Vær oppmerksom på at hvis returtrykket blir for stort, vil sikkerhetsventilen på hovedblokka slippe ut noe olje. (Se kapittel 10).
3. Slange med BLÅTT MERKE = RETUR.
4. Slange med RØDT MERKE = TRYKK.
5. Stropp fast løse slanger og ledninger så de ikke kan komme i klem.
6. Start traktoren og prøv om funksjonene virker. En balle er ikke nødvendig for denne testen.
7. Sjekk alle forbindelser, slanger og koblinger. Hvis det er en oljelekkasje, så bør den utbedres straks.
8. Start traktoren og prøv om funksjonene virker. En balle er ikke nødvendig for denne testen.
9. Sjekk alle forbindelser, slanger og koblinger. Hvis det er en oljelekkasje, så bør den utbedres straks.

Hvis det skulle oppstå feil, så er det mest sannsynlig at denne ligger i hurtigkoblingene på traktorens hydraulikkuttak og returforbindelse.

Påse at både hun- og hann-koblingen åpner tilstrekkelig for oljestrømmen, kontroller dette nøye. Det sikreste er å bytte ut hurtigkoblingen på retursiden og legge opp "fri retur" til tanken.

Din TANCO AUTOWRAP ballepakker er blitt testet i praktisk arbeid i ca. 3 1/2 time ved fabrikken.

Nødstop (Se Fig. 9)

Denne maskinen er utstyrt med en sikkerhetsbøyle på pakkearmene, og funksjonen for den må testes før arbeidet starter.

Nødstoppen er for å hindre at pakkearmen skader folk og gjenstander når maskinen startes, og under pakkeprosessen. Den består av to sikkerhetsarmer som går foran filmholderne. Når de utløses påvirker de en elektrisk bryter som gir signal til styreboksen om å koble inn nødstoppen.

Når denne funksjonen skal testes, start pakkearmen og hold ut en arm eller gjenstand. Pakkearmen skal da stanse før den treffer gjenstanden. Vær veldig forsiktig når du tester denne funksjonen.

Hindringen må fjernes for å starte opp maskinen igjen og armen skal returnere til utgangspunktet. Den røde Auto-bryteren på styreboksen må kobles inn igjen. Pakkesyklusen kan fortsette ved å trykke "Resume" (Fortsett)-knappen

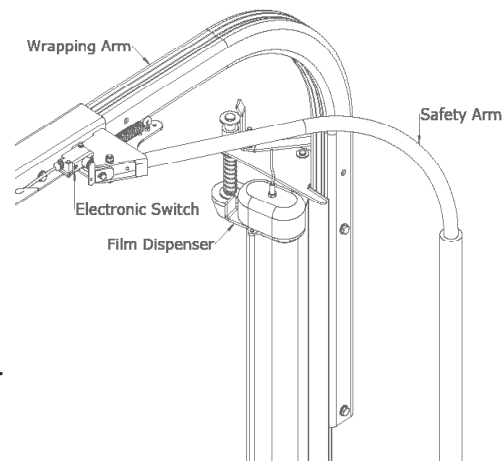


Fig. 9



VIKTIG!

PÅ GRUNN AV HASTIGHETEN OG TREGHETEN I ARMEN ER DET UMULIG Å STOPPE PAKKEARMEN ØYEBLIK-
KELIG. NØDSTOPPBØYLEN ER MONTERT FOR Å HJLEPE TIL Å REDUSERE FAREN FOR ALVORLIGE PERSON-
SKADER, OG DET MÅ UTVISES STOR FORSIKTIGHET VED ARBEID MED DENNE MASKINEN.

Montering av plastfolie (Se Fig. 10 & 11)

Ved montering av plastrull, pass først på at den øvre konen trykkes opp til låst stilling, trykk så tilbake innsatsen til den holdes av nedre lås.



Sett plastrullen på nedre holder og frigjør låsen for øvre holder.
PASS PÅ FINGRENE!

Tre plasten mellom rullene på forstrekkeren i pilens retning, som vist under.
(Se også klistremerket på forstrekkeren).

Frigjør nedre låsekrok slik at rullene ligger inn mot plastrullen.
Trek plastfilmen ut fra rullen og fest den på ballen.

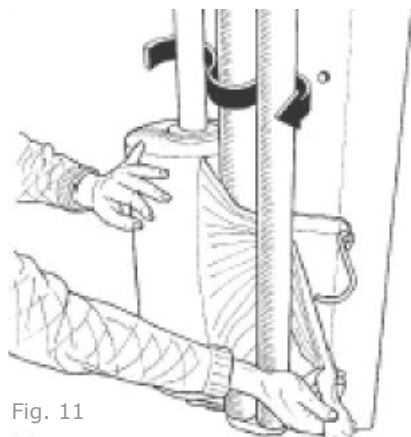


Fig. 11

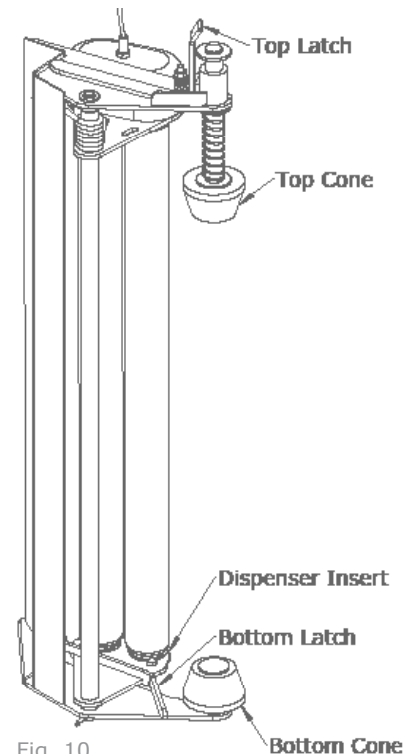


Fig. 10

Justering av høyden på plastholderen

Standard plastforstrekker er konstruert for 750 mm plast. Ved bruk av 500 mm plastfilm er det nødvendig med en adapter som må bestilles separat. Se delelisten og kontakt din forhandler.

Plastfolien skal treffe midt på ballen som pakkes (fig 12), og derfor kan det være nødvendig å justere høyden på forstrekkeren (fig. 13).

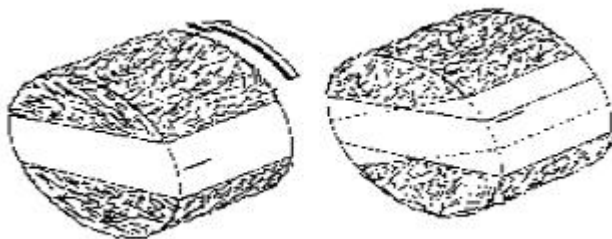


Fig. 12

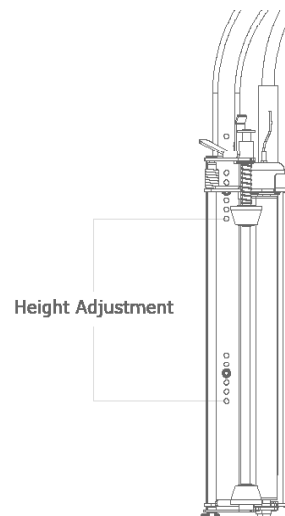


Fig. 13

Tanco dobbel forstrekker

Alle Tanco Autowrap-maskiner er utstyrt med en patentert dobbel tannhjulsystem på forstrekkeren. Dette systemet gjort mulig med rask endring av strekkingen på forstrekkeren.

Hvis bolten er montert i stilling 1 (se Fig. 14), sørger det øvre tannhjulsettet for strekkingen ved 70 %. Ved å ta ut bolten fra stilling 1 og montere den i stilling 2, vil det nedre tannhjulsettet sørge for strekkingen på 32 % (for fortrekt plast) eller alternativt 55 % (for bruk i varmere klima eller for firkantballer).

Tanco tannhjulskombinasjoner på forstrekker

Inner Gear	Outer Gear	% Stretch
60 Tenner	35 Tenner	70 %
58 Tenner	37 Tenner	55 %
54 Tenner	41 Tenner	32 %

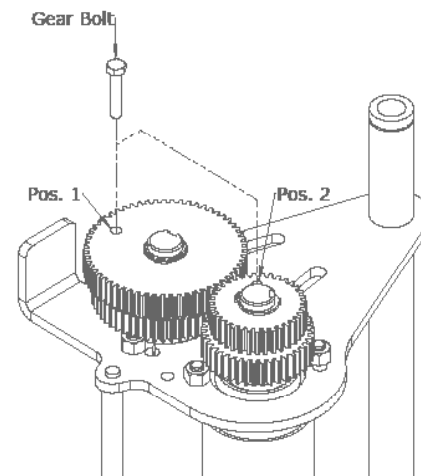


Fig. 14

Innledning

Tanco Autowrap styreboks gjør det mulig for føreren å overvåke og styre funksjonene for ballepakkeren i alle trinn i pakkeprosessen. Styreboksen er konstruert for modellene: 1300EH, 1320, 1400, 1510, 1520, 1530 og 1540 pakkere med roterende arm.

Det er 2 beteningsfunksjoner – Automatisk og Manuell. Automatisk funksjon gjør det mulig med 'ett-trykkspakking' for å forenkle arbeidet for føreren. Styreboksen kan programmeres for å tilpasse pakkefunksjonen. Balletelleren lagres automatisk i ett av 10 valgbare minner, i tillegg til en totalteller.



VIKTIG SIKKERHETSINFORMASJON!

Du må lese og forstå instruksjonene for bruk av denne styreboksen før du bruker maskinen.

Denne styreboksen er utstyrt med en På/Av trykkbryter/nødstopp. Pass alltid på at styreboksen er skrudd AV med denne bryteren før det foretas justering eller vedlikehold på maskinen. Følg også ALLE andre sikkerhetsregler som er oppgitt i håndboken fra produsenten av denne maskinen.

Styrings hovedfunksjoner og display

Styreboksens egenskaper og betjeningsfunksjoner er vist i figur 15 på neste side.

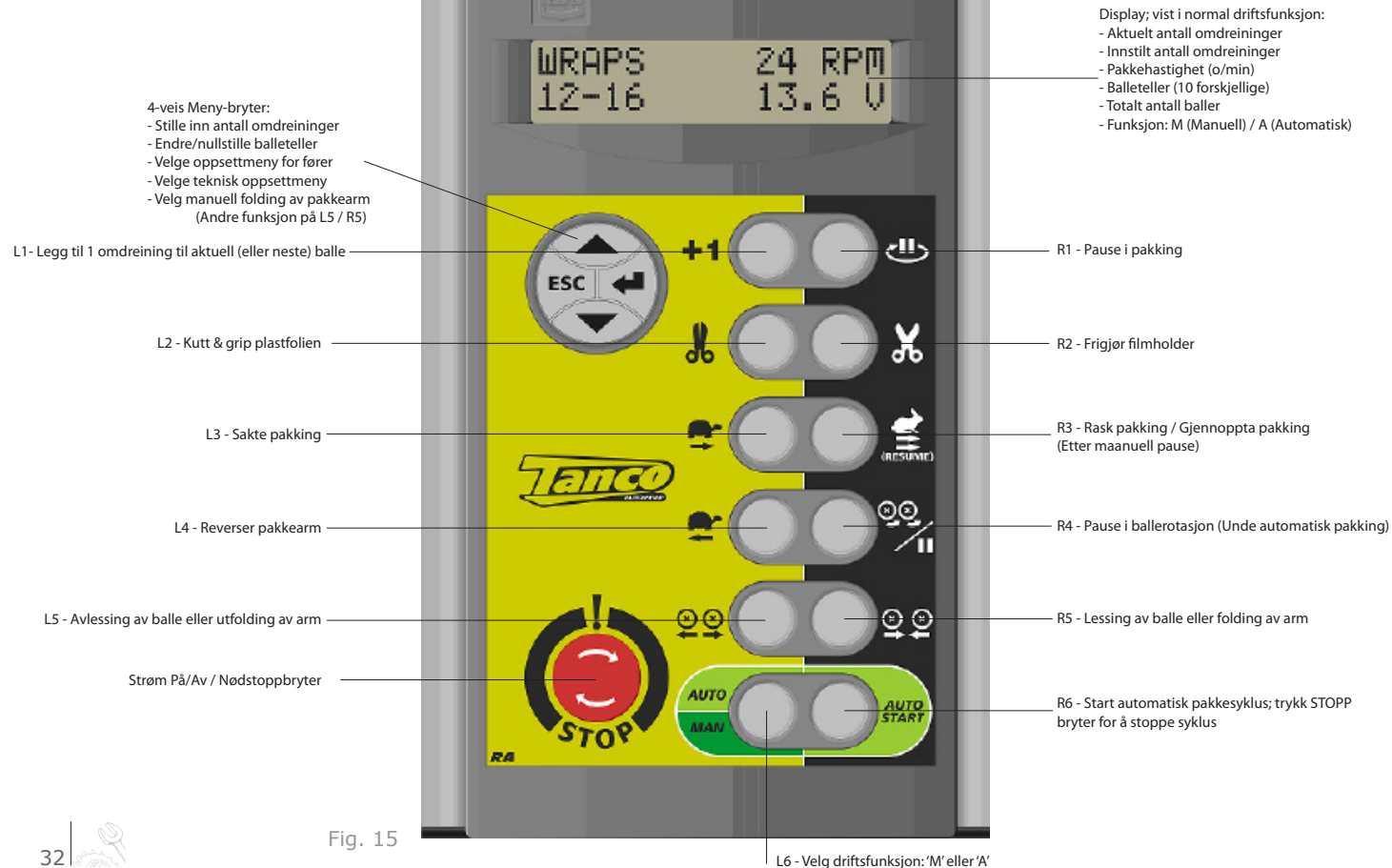


Fig. 15



Betjening

Arbeid i Automatisk funksjon

Styreboksen benyttes normalt i automatisk funksjon for 'ett-trykks pakking'.

Legg merke til at telleren går i trinn på 2, for ved hver omdreining av pakkeramen legges det på to lag plast.

1. 'A' midt på displayet indikerer at styreboksen er stilt på Automatisk funksjon. Hvis ikke, trykk (L6) for å velge.
2. Med rullene i åpen stilling (punkt 5), kjør maskinen inn mot ballen.
3. Trykk på (R5) for å kjøre rullene til innerste stilling.
4. Trykk på (R6) tasten for å starte den automatiske pakkesyklusen. Pakkearmen vil først foldes ut til rett stilling. Den vil deretter utføre valgt antall omdreininger, og på den siste halve omdreiningen vil pakkearmen gå tilbake til foldet stilling, stoppe etter at den har passert kniven og gå tilbake til midtstilling.
5. Trykk på (L5) bryteren for å kjøre rullene til åpen stilling for å legge av ballen.

Manuelt avbrudd i automatisk pakkesyklus

Trykk på (R1) tasten for å stoppe pakkeren. Trykking på (R3) tasten vil fortsette automatisk pakkesyklus fra der den stoppet.



Av sikkerhetsgrunner; hvis det er nødvendig å arbeide på maskinen (f.eks. i tilfelle brudd eller skifting av plastfilm), anbefales det på det sterkeste å skru av styreboksen ved hjelp av den røde stopptasten og koble fra driften av maskinen. Trykking på (R3) tasten etter at styreboksen skrues på igjen vil starte opp pakkesyklusen igjen der den ble stoppet.

Ikke stopp maskinen ved å trykke på den røde stoppknappen hvis det ikke er en nødsituasjon, da det vil utsette maskinen for unødvendige påkjenninger.

Manuelle valg i Automatisk funksjon

Når styreboksen er i automatisk funksjon, er følgende manuelle funksjoner mulig.

- Sakte pakking (L3): Denne tasten vil kjøre pakkearmen på lavt turtall (ikke under en automatisk pakkesyklus).

- Rask pakking (R3): Denne tasten vil kjøre pakkearmen ved normal høy hastighet. Denne tasten vil også starte opp igjen en automatisk pakkesyklus hvis den er avbrutt.

- Reverser pakkearm (L4): Denne tasten vil kjøre pakkearmen på lavt turtall (ikke under en automatisk pakkesyklus).

- Pause i balletotasjon (R5): Hvis denne tasten holdes inne under en automatisk pakkesyklus vil det stoppe balletotasjonen og det fører til at mer plast legges på en spesiell del av ballen. Slipp tasten når det har kommet på nok ekstra plast.

- LEGG TIL 1 OMGANG (L1): Hver gang du trykker på denne tasten vil det legges på en ekstra omdreining på den aktuelle ballen hvis pakkingen pågår, eller på neste balle hvis den automatiske syklusen ikke har startet enda. Du kan legge på så mange omdreininger som nødvendig.



- Ruller ut eller fold ut pakkearm (L5)

Denne tasten har to funksjoner; hovedfunksjonen er å kjøre rullene ut for å lesse av ballen. Hvis programmeringsdata 'Ruller ut' er satt til 0.0 i oppsettet må denne tasten holdes inne så lenge avlesningen av ballen varer. Hvis det er stillt inn en varighet for Ruller ut, vil ett trykk på denne tasten utløse funksjonen så den varer i den perioden. I M manuell funksjon må tasten holdes inne under hele avlesningen.

Denne tasten sørger også for manuell utfolding av pakkearmen (til rett stilling). For å endre til den funksjonen, trykk ned Esc-tasten (venstre side av 4-veisbryteren) i 5 sekunder. ARM vil komme opp på displayet. For å gå tilbake til hovedfunksjonen Ruller ut, er det bare å trykke Esc-tasten igjen, ARM blir da borte fra displayet.

I automatisk pakkesyklus utføres denne utfoldingen av armen automatisk.

- Ruller ut eller fold ut pakkearm (R5)

Denne funksjonen fungerer på lignende måte som 'Ruller ut eller Utfolding av pakkearm' over, bare at den fungerer i motsatt retning.

- Trykking på tasten Auto/Start (R6) under en automatisk pakkesekvens (etter 4 eller flere omdreininger) vil avslutte sekvensen ved armens neste omdreining. Folding av armen og kuttingen av plasten vil fungere som normalt.

Arbeid i Manuell funksjon

'M' på display indikerer at styreboksen er stilt på manuell funksjon. Hvis ikke, trykk (L6) for å velge. I manuell funksjon har du full kontroll over hvert trinn i pakkesyklusen.

Utganger fra styringen

Følgende er de elektriske magnetventiler som styres for hver maskinfunksjon. Ventilnummereringen samsvarer med tallene på de elektriske ledningene til ventilene.

Merk: Ventil 7 (hovedventil) får strøm for alle funksjoner.

Operation	Powered Solenoids		
Lessing	7	3	10
Pakking:	7	5	6*
Avlessing:	7	4	
Reverser:	7	5	8
Fold ut arm:	7	11	
Fold inn arm:	7	9	
Åpne kutter:	7	1	
Lukke kutter:	7	2	

* I høy hastighet

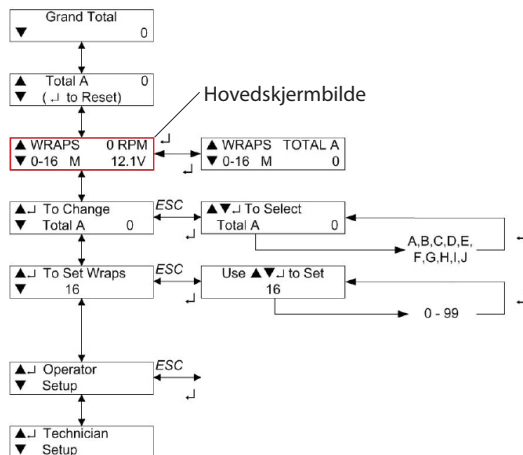
Display-meny

Display-menyen er delt opp i 3 seksjoner. I det øvre nivået er innstillingene som benyttes ved det daglige arbeidet med maskinen – f.eks. Balletteller og Antall omdreininger.

Delen med føreropsett (Operator Setup) gjør det mulig for føreren å utføre justeringer av maskindriften – f.eks. tid og forsinkelse for den automatiske syklusen.

Menyen for teknisk oppsett (Technician Setup) er ikke normalt tilgjengelig uten en PIN-kode. 'Technician Setup' (teknisk oppsett) beskrives ikke i denne håndboken.

Benytt 4-veisbryteren for å navigere i menyen. Hvert menyskjerm bilde indikerer hvilke taster som må trykkes på for å foreta innstillinger. Instrumentet vil gå tilbake til hovedskjerm bildet etter 30 sekunder hvis ingen taster trykkes inn.



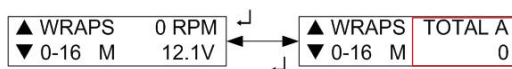
(Merk: Se Programmeringsfaktorer)

MERK: Det er flere valgbare sekvenser i menyen for Føreroppsett som ikke er vist i tabellen her. Disse sekvensene er for pakkermodeller som ikke omhandles i denne håndboken.
Se i Føreroppsett-menyen (Operator Setup Menu) for flere forklaringer om funksjonene for føreroppsett i tabellen over.

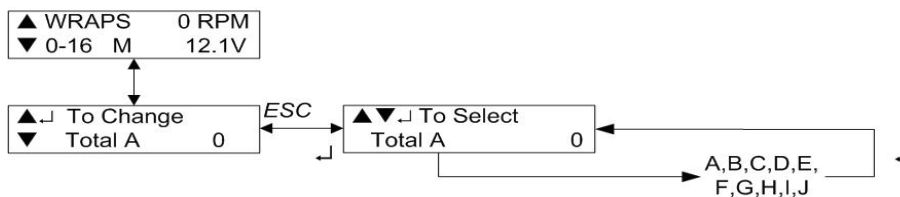
Valg av teller

Det er 10 individuelle minner merket 'Store A' til 'Store J' for baletellere. Hver gang en ballesyklus er ferdig vil den valgte balettelleren og den totale balettellere økes med 1.

Den valgte balettelleren vises i en av de to skjermbildene som kan velges under normal drift.



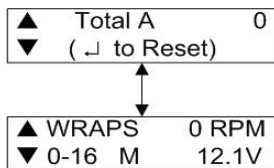
Standardinnstilling er Store A. For å velge en bestemt teller, bla gjennom display-meyen ved hjelp av 4-veisbryteren.



Trykk pil opp/pil ned for å velge teller, og trykk ENTER-tasten for å bekrefte valget.

Nullstilling av lagret teller

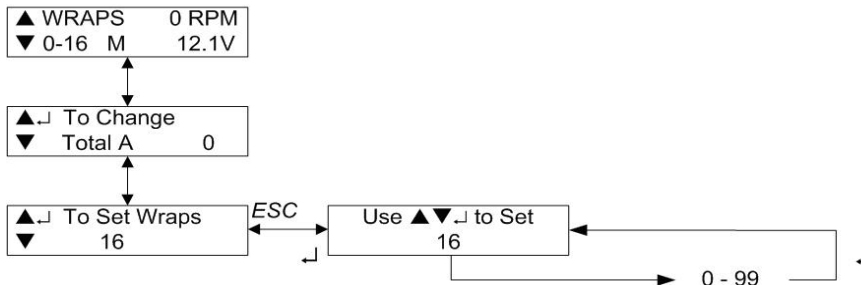
Teller A til J kan nullstilles hver for seg når som helst. Den totale telleren kan ikke nullstilles. Velg først telleren som skal nullstilles, og bla så i display-menyen som vist under.



Trykk på ENTER-tasten for å nullstille.

Innstilling av antall omdreninger (antall lag)

Standard antall omdreninger er 16. Du kan stille inn ønsket antall fra 0 til 99 ved å bla i display-menyen som vist under.



1500 Programmerbare faktorer - Førernivå

Meny Nr.	Førernivå	Standard	Enheter	Merkander
N/A	Ønsket ant. lag	16		
4.01	Kontrast	2		
4.02	Foliebrudd	AV		Skrå På eller Av sensor for foliebrudd
4.41	Radiostyring	RF		Stiller styring for radiostyring (Ekstraustyr)
4.15	Rotasjonsstopp / Omdr	0.0	Sekunder	Pulser På & Av Valserotasjon under pakking
4.22	Stopp ballepakking	0.0	Pulser	Stopp ballerotasjon ved oppstart av pakking
4.23	Omdreininger til kutting	*1	Pulser	Antall omdreininger til kutter slipper folien
3.39	Andre frikobling	9.0	Pulser	Antall omdreininger før kutteren slipper folien andre gang
4.25	Forsinket frikobling	0.5	Sekunder	Forsinkelse fra pakkearm passerer sensor til kutteren åpner
4.26	Forsinkelse til sakte	1.0	Sekund	Tid fra pakkearm passerer sensor ved siste omdreining til hastighetsendring fra Hurtig til Sakte
4.27	Forsinkelse til stopp	1.2	Sekunder	Tid (Passert sensor) til stopp av pakkearm
4.28	Reverseringstid	0.6	Sekunder	Tid pakkearmen reverserer ved slutten av pakkesyklusen
4.29	Rotasjon etter	0.0	Sekunder	Ikke i bruk på 1320
4.37	Ruller inn	0.0	Sekunder	Stiller ruller for autoamtsik lessing; Hvis stilt på 0.0 Manuell må holdes nede under hele lessingen
4.38	Ruller ut	0.0	Sekunder	Stiller ruller ut for automatisk avlessing. (Som over)
4.35	Språk	Engelsk		Stiller inn språk for styring

1500 Programmerbare faktorer - Teknikernivå (Pin 1,2,3,4)

Meny Nr.	Teknikernivå	Standard	Enheter	Merkander
5.01	Sekvens	Modell		Stiller styreprogram for maskinmodell
5.15	Tid for sakte start	2.5	Sekunder	Tid pakkearmene går sakte ved oppstart av pakking
5.16	C&S Åpen tid	0.4	Sekunder	Åpningstid for kutter
5.17	C&S Lukketid 1	3.0	Sekunder	Lukketid for kutter under pakking
5.18	C&S lukketid 2	2.0	Sekunder	Lukketid for kutter ved avslutning av pakking
5.48	Utfolding av arm	2.5	Sekunder	Tid for pakkearm til å folde ut til rett stilling ved starten av pakkingen
5.49	Forsinkelse før folding	0.5	Sekunder	Tid etter endring av hastighet fra pakkearm til lav hastighet til folding av pakkearm (på slutten av pakkesyklusen)
5.5	1-D Roller stopper	1.0	Sekund	Midlertidig stopptid for ruller for pakking med 1 folie
5.51	1-D Rullerot.	1.3	Sekunder	Midlertidig rotasjonstid for ruller for pakking med 1 folie
5.25	o/min alarm	35	Sekunder	Maksimum pakkearmsturtall
5.28	Velg standard			Tilbakestiller styring til standardinnstilling

Oppsettmeny for fører (Operator Setup)

Standardinnstillingene for maskinen er utviklet av Tanco for optimal drift av maskinen. Føreren kan allikevel endre enkelte parameter i 'Operator Setup'-menyen for å tilpasse til arbeidsforholdene.

Betjeningsinstruksjoner

Vi skal her ta for oss en komplett pakkeprosess, fra opplasting til avlesning, og forklare den praktiske bruken av Tanco Autowrap 1500-serien.

Montering av plastrull

Husk at endene på plastfilmen må låses i kutter/filmholder før pakkingen startes. Vær forsiktig når det utføres.

Justering av ballehøyde

Filmholderen skal legge plasten midt på ballene. 1500'ene er justert som standard til å gjøre dette på baller med 1200 mm diameter med rullene kjørt helt sammen. Hvis baller med større diameter pakkes, bør stoppboltene for rullene benyttes for å begrense vandringen på rullene for å begrense høyden på ballen på maskinen. Dette gir klaring mellom toppen av ballen og den roterende armen, og gjør også at plasten legges på midten av ballen.

Justering av pakkearmens turtall

Med en gang ballen er lesset på maskinen for å justere korrekt overlapping, må du gå av traktorens pakkingen pågår. Sjekk at pakkearmens hastighet på ca. 22 omdreininger pr. minutt. (Merk: Maks turtall = 35 o/min) Hvis ikke, juster dette ved å dreie på kontrollventilen for pakkearmsturtall (Se Fig 16). Når hastigheten er OK, kan overlappingen innstilles.

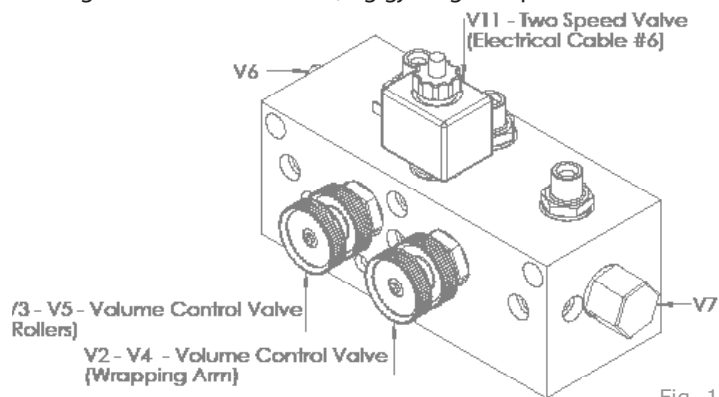


Fig. 16

Hvis du skru med urviseren på ventilen reduseres armens / rullenes turtall, og mot urviseren økes turtallet. Det anbefales at pakkearmshastigheten ikke økes over 30 o/min, da hastigheter over det fører til at armen "fanger" mer luft, og denne luften vil muligens ikke være i stand til å evakuere fra ballen, og resultatet er dårligere fôr.

MERK: Hvis pakkearmens hastighet justeres skal også rullenes hastighet justeres i forhold til det for å oppnå ønsket overlapping, hvis ikke det gjøres fører det til baller med dårlig kvalitet.

HUSK!

Økt turtall på traktoren øker IKKE pakkehastigheten, det bare øker oljemengden inn på systemet og dermed også varmgangen i hydraulikkanlegget.

Overlapping

Bruk gjerne en sort tusj og sett av en strek midt på plasten som er kommet på ballen. Juster så på ratt for rullehastighet (se fig. 16), slik at tusjstreken så vidt blir dekket. Ca. 52-53 % overlapping er ideelt.

VIKTIG: Om du har mindre enn 50 % overlapping vil det meste av ballen få 4 eller 6 lag, mens noen mindre striper vil få kun det halve. Dette resulterer i DÅRLIG ENSILERING!

Denne innstillingen kan beholdes så lenge det blir pakket baller med tilnærmet samme diameter. Ved endring av ballestørrelse, kontroller overlappingen.

Hvor mange lag plastfilm?

Når ballen er fullstendig dekket med plast, avleses telleverket som viser antall omdreininger på pakkearmen. Legg 1 til dette tallet og multipliseres med 2 eller 3, avhengig av hvor mange lag med plast en ønsker;

- * 4 lag plast - multipliseres med 2.
- * 6 lag plast - multipliseres med 3.

Så lenge det pakkes baller med samme diameter kan pakkeprosessen stoppes på det samme tallet hele tiden. Det anbefales som et minimum å legge 18 runder på baller med en diameter på 1,2 m.

Maskinbetjening

Vi skal her ta for oss en komplett pakkeprosess, fra opplasting til lagringsplass, og forklare den praktiske bruken av modellene Auto Wrap 1510, 1520, 1530 & 1540.

Lasting

Finn en balle du vil pakke. Åpne bærerullene så mye som mulig. En begrensingskjetting er montert på hvert rullesett på 1530- og 1540-maskinene for å sikre at rullene står vertikalt ovenfor hverandre og plukke opp små firkantballer enklere. Om nødvendig må det justeres slik at rullene står vertikalt (Se Fig. 17).

Høydejustering av plastholder

Holderen for plastrullen sitter i en fast, gitt posisjon på pakkearmen. Den er festet med to skruer. Det er viktig at plastfilmen alltid treffer midt på ballen, dette justeres ved å endre på avstanden på bærerullene.

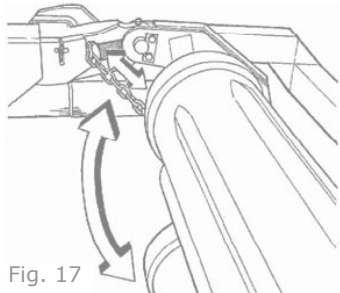


Fig. 17



Holderen for plastrollen er konstruert for 750 mm filmbredde. For 500 mm film må det brukes en spesiell overgang.

Anslag for rullearmen

Det er viktig at plastfilmen alltid treffer midt på ballen, dette justeres ved å endre på avstanden på bærerullene. Dette gjøres ved å endre utslaget på armene for bærerullene ved hjelp av spesielle stoppebolter.

Disse kan monteres i fire forskjellige posisjoner, eller om nødvendig fjernes, som vist i figur 18 & 19. Plasser anslagsboltene i ønsket stilling, monter boltene og lås dem med splinter. (armene må festes igjen til hovedrammen før pakking starter for å unngå at ballen "vagger" fra side til side).

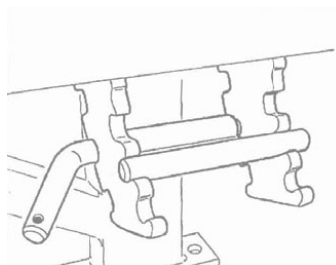


Fig. 18

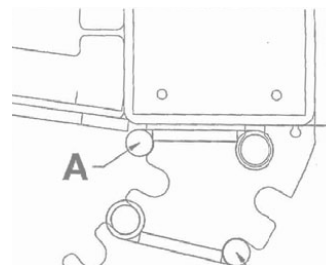


Fig. 19

Pakking av kvadratiske baller (1530 & 1540)

A) Ved opplasting av små firkantballer er det viktig å senke rullene så nær bakken som mulig. På denne måten får alle fire rullene grep om ballen. Om to av rullene kommer over ballen er det ikke mulig å laste den opp. (Se Fig. 20) Er det behov for justering foretas den enkelt med begrensingskjettingene.

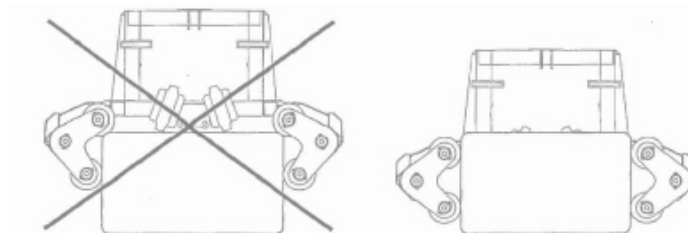


Fig. 20

B) Minste anbefalte ballestørrelse er 60 x 90 cm, (2' x 3'). Hvis du ønsker, kan du plassere to baller på hverandre, og pakke dem sammen som en balle på 120 x 90 cm, (3' x 4'). (Maks. ballestørrelse 120 x 120 cm. (4' x 4')).

C) Ved pakking av rektangulære baller (f.eks. 70 x 120 cm), vil ballen rotere med ujevn hastighet. For å få en jevnere gange; eller om du vil ha mer plast på langsiden av ballen, anbefales det å montere en ventil som stanser rotasjonen av ballen mens pakkearmen fortsetter å gå.

D) I noen tilfeller kan det være nødvendig å endre avstanden mellom bærerullene mens det pakkes. Dette skjer helst om ballene har dårlig form eller er løst presset. Dersom det er vanskelig å få ballen til å rotere kan avstanden mellom rullene endres med ROLLER OUT (7) eller ROLLER IN (6) på styreboksen under pakkignen.

Start pakkig

Husk at enden på plastfilmen må føres inn i "kutt og start"-enheten før du starter pakkesyklusen. Når filmenden holdes fast, trykk START (8), og pakkearmen beveger seg i halv hastighet ca. ½ omdr. før den automatisk øker til full hastighet. På denne måten unngås det skade på filmen. Etter at pakkearmen har gått noen runder frigjør kuttearmen automatisk plastfilmen.

Stopp

Under siste runde senkes hastigheten på pakkearmen automatisk, kniven åpnes og maskinen stanser – klar for neste pakkesyklus. Kniven lukkes, og plasten blir klempt fast i den U-formede spalten og perforeres. Ballen er nå ferdig pakket, og klar for stabling.

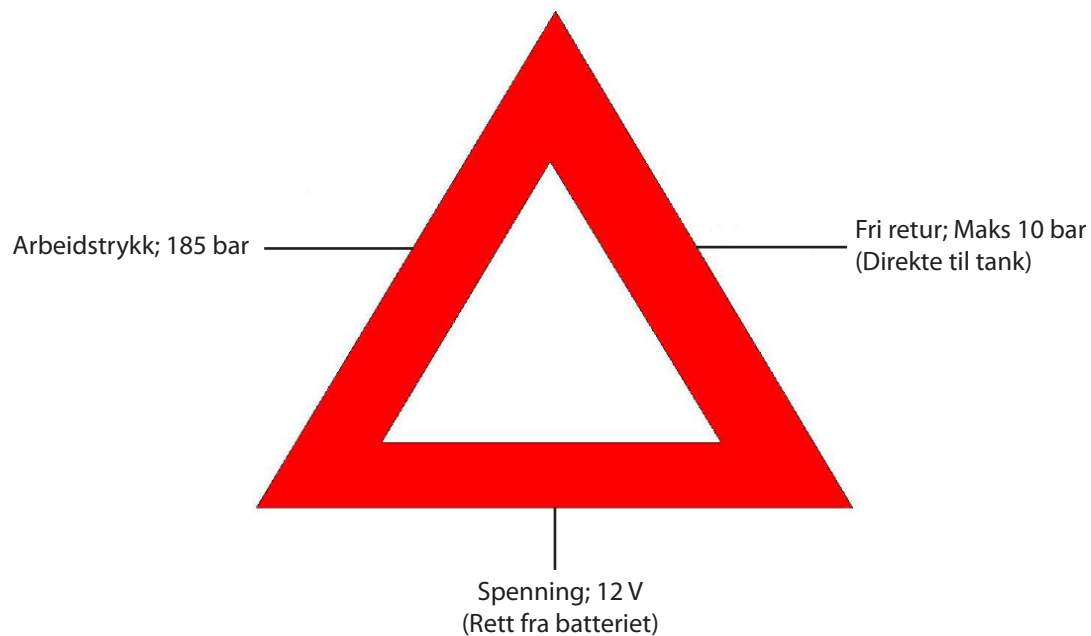
Rotasjon etter pakking, ballen vil rotere til den står i riktig stilling for avlessing, ved å trykke inn og holde knappen for rullerotasjon (R4) eller legge inn en tid under 'Rotate After' (roter etter) i styringens føreroppsett. Etter avsluttet pakkesyklus lastes ballen av ved å trykke "Avlessing av ballen". Etter en liten pause resettes styringen og ballen registreres av telleren.

Lagerplass

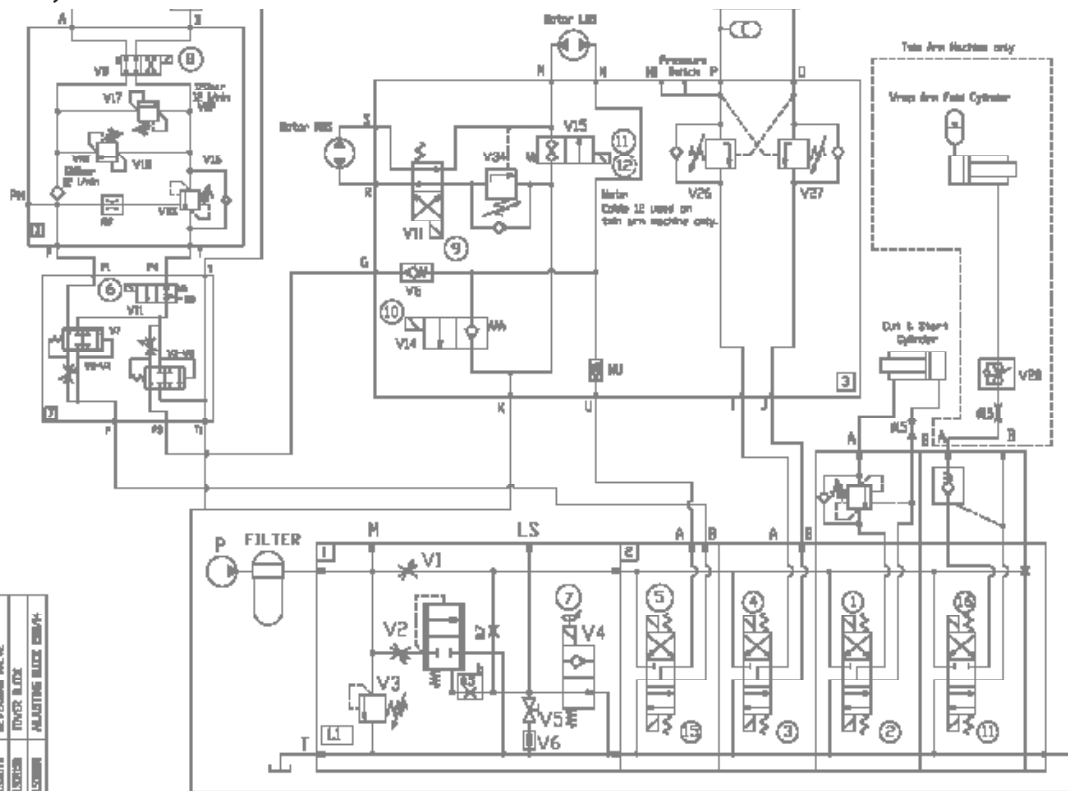
På lagringsplassen bør ballene legges systematisk. Start lengst ute til høyre, og stable mot venstre. Maskinen senkes, men ikke helt ned til bakken. Trykk knappen 7 (Ruller ut) for balleavlessing og ballen blir liggende på bakken. Kjør traktoren forsiktig fram fra ballen. Vær forsiktig, unngå at ballen berører rullene. Plastfilmen vil nå bli revet av i perforeringen etter kniven. Neste balle legges til venstre slik at den løse plastenden som blir igjen, blir klempt inntil ballen til høyre. Man slipper dermed å gå ut for å feste den løse plastenden. For å være på den sikre siden, bør man likevel kontrollere om endene virkelig er låst godt nok, og eventuelt feste de litt bedre når ener ferdig med en stabel. Hvis maskinen er frontmontert kan ballene stables i høyden.

Elektro-hydraulikk

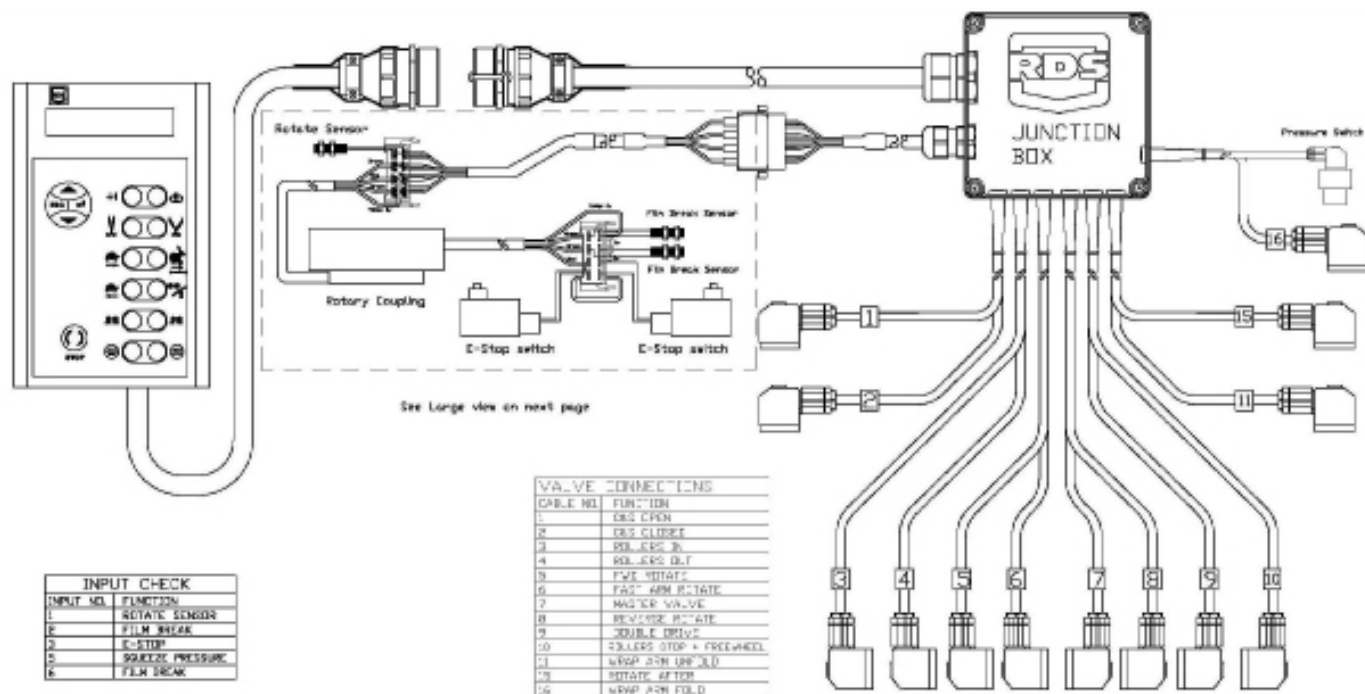
Merk: Det er 3 ting som ALLTID må oppfylles for at maskinen skal fungerer korrekt

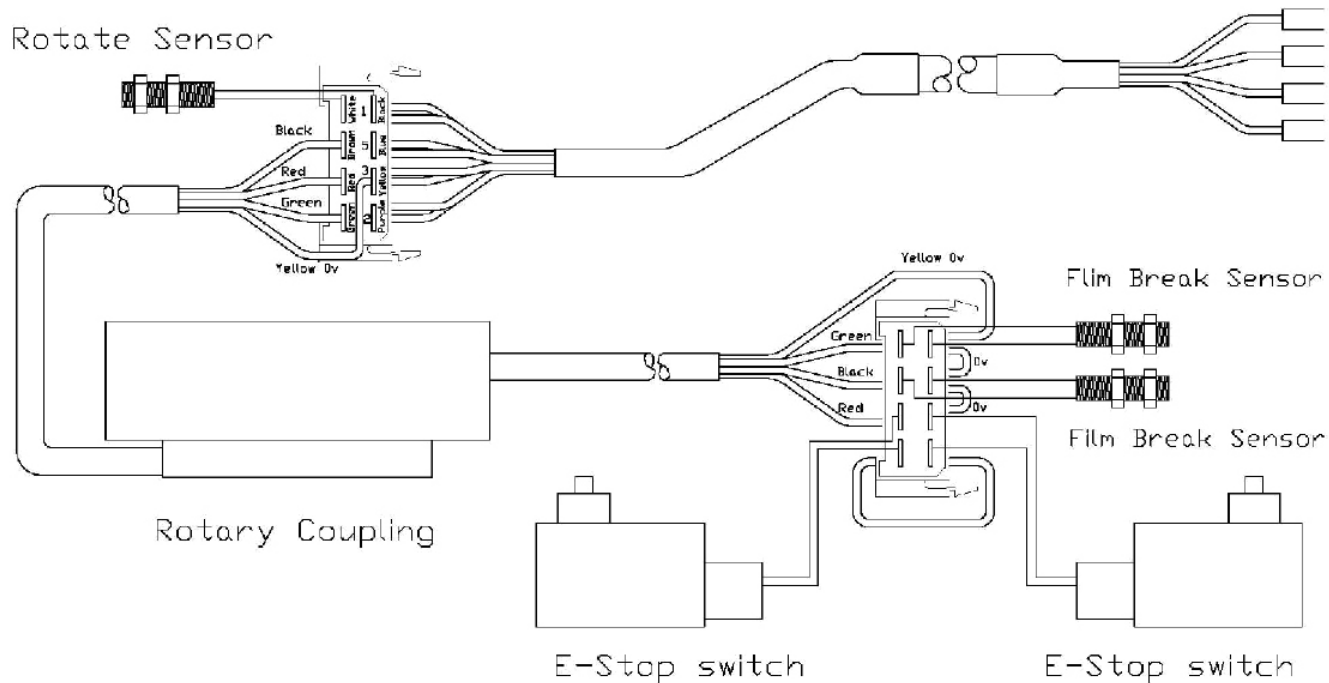


Pos	Part No	Description
1	150000	LS ENTRY BLOCK
2	150001	ENTRY & CONTROL BLOCK
3	150002	ASSEMBLY BLOCK
4	150070	REVERSING VALVE
5	150075	REVERSING VALVE
6	150080	POWER BLOCK
7	150081	ADJUSTING BLOCK REMAY



1520 / 1530 / 1540 HYDRAULIC CIRCUIT





Elektrisk system

Det elektriske anlegget består av styreboks med tilførselsledning, styrekabel, (24-leder), med støpsel på styrebokssiden, samt fordelingsledninger til alle magnetventiler og brytere på maskinen.

De elektriske ledningene til ventiler og brytere har nr. fra 1 til 16, og går til følgende funksjoner:

Tanco Junction Box			Cable Identifier	Circuit Board Identifier	Sensor Lead Wire Colours	Sensor Con. No.s	Controller Input Check No.
Pin Number	Cable Colour 25 core	Function 1540					
12	White/Blue	Rolls stop+Free.Wheel	10 **	D			
11	Brown	REVERSING	8	C			
8	Yellow	ARM UNFOLD	11	M			
6	Black	C & S CLOSE	2	K			
3	White	ROLLERS IN	3	O			
2	Green	ROLLERS OUT	4	J			
20	Green/Red	FILM SENSOR			Green	1	2
24	Red/Blue	FILM SENSOR 2			Brown	3	6
22	Green/Blue (*)	SQ. PR. SW.		H			5
21	Grey/Blue (**)	ROTATE SENSR.			White	4	1
13	Red/Black	DOUBLE DRIVE	9	E			
9	Pink	MASTER VALVE	7	N			
7	Red	C & S OPEN	1	L			
5	Grey	ARM FOLD	16	A			
10	Violet	ROT AFT WRAP	15	B			
23	Yellow/Blue	E-STOP			Red	2	3
1	Blue	FAST SPEED	8	I			
4	Orange	FWD ROTATE	5	P			
14	Turquoise	0 VOLTS			Violet	5	
15	Yellow/Red	0 VOLTS			Blue	7	
16	Yellow/Green	0 VOLTS			Yellow	6	
17	Blue/Black	0 VOLTS			Black	8	
18	White/Red	0 VOLTS					
19	Orange/Blue	0 VOLTS					

Note: Solenoid leads must be connected BROWN to +, BLUE to -, Diodes fitted in connectors!

** 2 Cables on 1540



Strømtilførsel.

Det elektriske anlegget må kun tilkobles 12 volt likestrøm. Tilkobling bør skje direkte til batteriets poler, slik at man unngår ethvert strømtap. Sikringen på plusskabelen må ikke være større enn 15 A.

Beskrivelse av systemet

Alle funksjoner på maskinen blir styrt fra styreboksen En PLS (Programbar Logisk Styring) styrer hele pakkese-kvensen. Når f. eks. SATRT (8) trykkes inn, begynner pakkearm-motoren å gå på halv hastighet. Etter en inn-pro-grammert tid går den så over til full fart. Etter ca. to omdreininger slipper den plasten, og den går ned på halv fart igjen før den stopper når antall programmerte omdreininger er fullført. Signaler fra styreenheten sendes hele tiden til magnetventilene som skal koble inn. Utgangsklemmene i styreboksen er nummerert fra 1-16.

Strømfordeling

Når maskinen arbeider skal følgende ventiler ha elektrisk strøm samtidig:

1	Åpne kutter	Strøm til nr. 1 og 7
2	Steng kutter	Strøm til nr. 2 og 7
3	Ruller inn	Strøm til nr. 3, 9 og 7 (+15)
4	Ruller ut	Strøm til nr. 4, 7, 9 og 11
5	Pakkearm halvt turtall	Strøm til nr. 5 og 7
6	Pakkearm fullt turtall	Strøm til nr. 5, 6 og 7
7	Kutter slipper filmen	Strøm til nr. 1 og 7
8	Rotasjon stopp	Strøm til nr. 10, 5, 6 & 7
9	Reversering	Strøm til nr. 8, 5, og 7
10	Rotasjon etter pakking ferdig	Strøm til nr. 15 og 7
11	Pakkearmer fold ut	Strøm til nr. 11 og 7
12	Pakkearmer fold inn	Strøm til nr. 16 og 7

Beskrivelse av hydraulikk

1500-seriens maskiner drives av traktorens hydraulikksystem. Maskinens hydraulikksystem er enkelt å stille om fra åpent til lukket senter. Maskinens hydraulikk er bygget opp av forskjellige blokker, og alle ventiler har et "V"-nummer. De er nummerert i logisk rekkefølge fra innløpet og videre igjennom hele maskinen. Ventilblokkene er merket med hvert enkelt ventilnummer, og det samme er hydraulikkskje-maet.

Under pakkesekvensen er alle tre hydraulikkmotorene på maskinen seriekoblet, d.v.s. oljen går først til pakkearm-motoren, deretter til hver av rullemotorene og tilbake til tank. Utkobling av rullemotorene skjer ved hjelp av en hydraulisk kobling på hver av rullemotorer. Akkumulatoren (Se Fig. 21) tar opp eventuelle trykksjokk under opplastingen samt sørge for at avstanden mellom bærearmerne kan øke litt når rullene skal "rundt hjørnet" på firkantballer under opplastningen. Vi skal nå gå igjennom og forklare funksjonene til hver enkelt ventil.

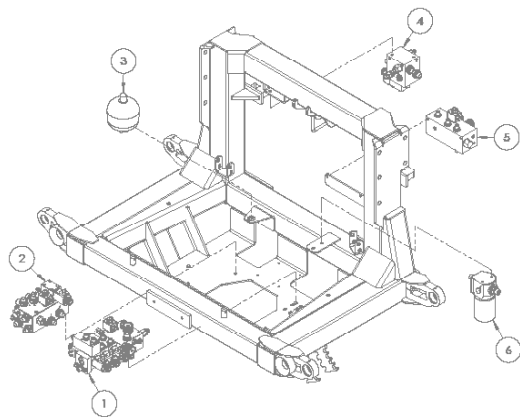


Fig. 21

Inngangs- og styreblokk.

V1 - Mengdereguleringsventil

Inngangsbokken er konstruert for å ta imot en oljestrøm på opp til 90 l/min. Denne ventilen arbeider sammen med kompenseringsventilen for å regulere oljestrømmen til maskinen til 30 l/min. Vennligst husk at alle ventiler er stilt inn fra fabrikk og skal ikke justeres av andre enn opplærte mekanikere.

V2 - Mengdereguleringsventil

Denne ventilen skal stå helt åpent for at kompensatoren skal virke. Ved bruk av traktor med lastfølende hydraulikk skal den være helt stengt.

V3 - Trykkreguleringsventil

Ved fullt utslag på en sylinder eller en overbelastning i hydraulikksystemet åpner denne ventilen for retur til oljetanken. Ventilen er fabrikkinnstilt på å åpne på 185 bar og skal ikke røres!

V4 - Hovedventil (Elektrisk kabel #7)

Dette er en elektrisk ventil, når maskinen går tom, holdes denne ventilen åpen og oljen sirkulerer konstant fra og til traktoren. Straks en av funksjonene på styreboksen betjenes, så vil den lukke, og samtidig åpnes LC-ventilen til den aktuelle funksjonen.

Velgerventil for åpent / lukket senter

- Åpent senter

De fleste traktorer har en oljepumpe som gir en viss mengde pr. omdreining. Da må valgerventilen stå i åpen posisjon. (se. 4,10) Hvis ingen annen funksjon er aktivert, så strømmes oljen fra traktoren, igjennom oljefilteret, valgerventilen, omløpsventilen og tilbake til traktoren.

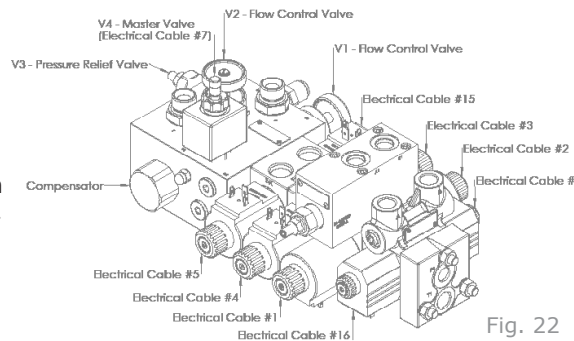


Fig. 22

Straks en av funksjons-knappene på betjeningsboksen blir betjent, så vil omløpsventilen, V3, lukke oljekretsløpet og samtidig åpne ventilen for den aktuelle funksjonen.

- Lukket senter

For traktorer med variabel oljepumpe, som f.eks eldre John Deere, må hovedventilen stå i lukket stilling Trykk og vri velgerventilen på toppen av omløpsventilen. (Se Fig. 23) Med denne innstillingen kan oljen kun come inn i styreventilen når en av funksjonene er valgt.

Styreblokken inneholder dobbeltvirkende seskjonssventiler som er boltet sammen til inngangsblokken. De seks elektrohydrauliske ventilene styrer alle maskinens hoved-funksjoner De har ikke noe V-nummer, men har i stedet de samme numrene som kablene de er koblet til. (Se Fig. 22)

Kutt og Start-enhet

For å unngå trykkfall på "kutt og start" slik at den ikke klarer å holde plastfilmen tilstrekkelig lenge, er det påmontert en holdeventil (Oversenterventil) på ventilen for denne funksjonen.

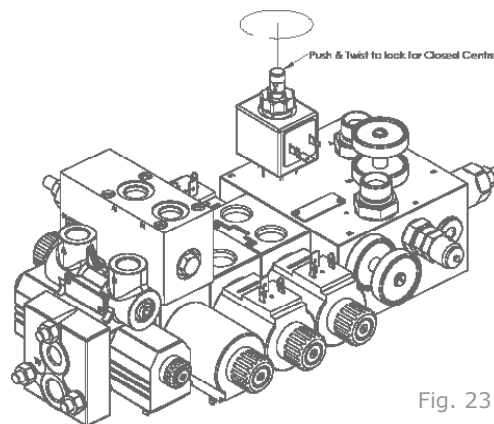


Fig. 23

Justeringsblokk (Se Fig. 24)

Her sitter justeringsventilene for hastighet på ruller og pakkearm, samt to-trinns start-ventilen.

V11 - To-trinns ventil (Elektrisk kabel #6)

For å oppnå en skånsom start og stopp av pakkearmen er hastigheten delt i to trinn. (Dette skjer automatisk)

Når pakkesekvensen startes, så er ventilen stengt

Da må oljen fra pakkearm-motoren gå igjennom en dyse som begrenser hastigheten. Ette romtrent en halv omdreining åpner totrinnsventilen og oljen går på utsiden av denne strupingen. Da går pakkearmen på full hastighet. Det samme skjer ved stopp, men da i motsatt rekkefølge.

V2-V4 - Mengdereguleringventil for pakkearmen

Regulerer oljemengden og dermed hastigheten på motoren for pakkearmen. Denne styres av V7 Overskytende olje går til V3-V5.

V3-V5 - Mengdereguleringventil for rullene

Regulerer oljemengden og dermed hastigheten på rulle motorene. Denne styres av V6. Overskytende olje går tilbake til traktoren.

MERK: Hvis pakkearmens hastighet justeres skal også rullenes hastighet justeres i forhold til det for å oppnå ønsket overlapping, hvis ikke det gjøres fører det til baller med dårlig kvalitet.

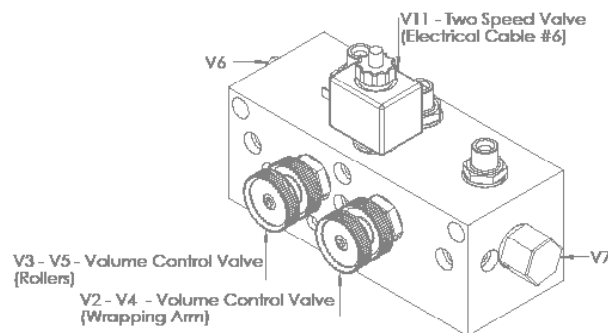


Fig. 24

Pakkearmsblokk (Se Fig. 25)

Blokken for pakkearmen sitter i tårnet og inneholder 4 ventiler. Når pakkearmen starter vil oljetrykket samtidig frigjøre bremsen. Det er imidlertid ønskelig med en liten forsinkelse her for å unngå bråstopp av pakkearmen når bremsen går på. Dette oppnås ved at det er montert en dyse i ansatsnippelen til bremsen.

V16 - Kontrollventil

Skal forhindre at oljen går tilbake til V10. Den er montert inne i blokken, og kan bare nåes ved å skru av hele blokken.

V17 - Sikkerhetsventil på plussiden

Denne skal gi pakkearmen en mykt stopp og hindre oppbygging av høyt trykk på motorens utløpsside når armen stopper. Ventilen slipper olje over fra motorens utløpsside til innløpssiden.

V18 - Sikkerhetsventil på minussiden

Denne ventilen skal begrense maks. dreiemoment på pakkearmen. Ventilen slipper overskytende olje over på motorens utløpsside. Den er justert slik at trekk-kraften ute på pakkearmen er ca. 35 kp.

V19 - Holdeventil (Oversenter-ventil)

Ventilen regulerer oljestrømmen på utløpssiden for å kunne holde konstant trykk inn motoren for pakkearmen. Dette gjør at motoren får jevn gange, og bremsen kobler ikke inn selv om pakkearmen går lett i "utforbakke" (når maskinen står skeivt under pakkingen).

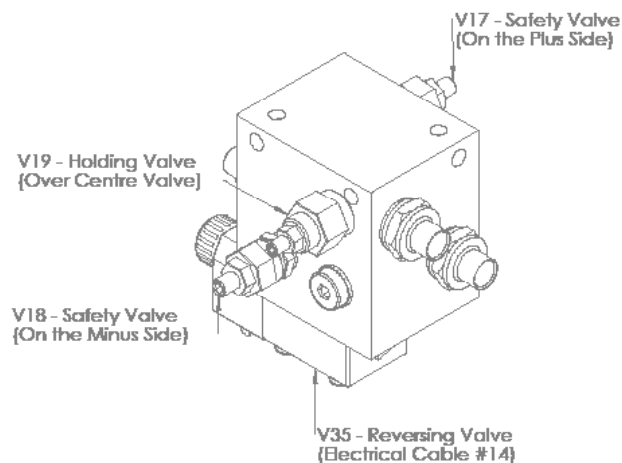


Fig. 25



V35 - Reverseringsventil (Elektrisk kabel #14)

Når en TWIN-maskin er ferdig med en pakkesevens, så skal pakkearmen reverseres før neste ball. Da får V35 signal fra PLS (computeren), den snur oljestrømmen til motoren for pakkearmen slik at den reverse-res.

Samleblokk (Se Fig. 26)

I samleblokken finner vi alle ventilene som styrer og regulerer de forskjellige funksjonene ved opplasting og avlesning av ballene.

SW - Trykkbryter

Når oljetrykket når forhåndsinnstilt verdi registreres dette av PLS, som gir signal til å endre fra klemming til rotering av rullene. Verdien er forhåndsinnstilt fra fabrikken til 120 bar. Dette trykket måles i testpunkt M1 mens 'rullebredde inn' betjenes. Idet trykket faller snur signalet og rullene klemmer. Syklusen gjentas til ballen er ferdig opplastet.

V11 - Dobbeldrift-ventil

Denne gjør at alle rullene roterer under opplasting (ulik rotasjonsretning på høyre og venstre ruller). Dette vil resultere i at ballen løftes rett opp uten at den blir rotet. Dette kan være en fordel ved pakking av to firkantballer opp på hverandre.

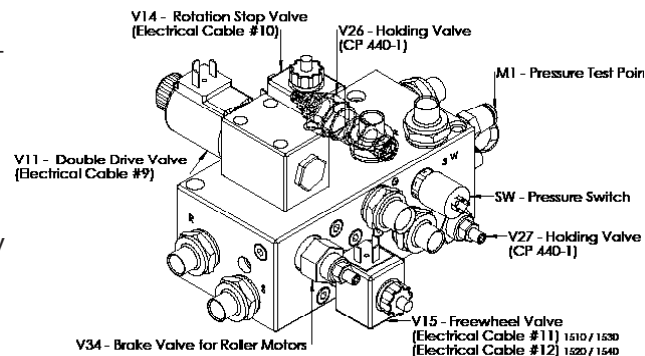


Fig. 26

V30 - Dobbeldrift-ventil (Elektrisk kabel #13)

Elektrisk ventil som kobler inn eller ut dobbeldrifts-funksjonen. Den er kun aktiv når "Rullebredde inn" (6) og "Rullebredde ut" er valgt.

VG - Kontrollventil

Denne forhindrer olje å gå gjennom pakkearmkretsen under opplasting.

NU - Kontrollventil

Denne forhindrer olje å gå tilbake gjennom V5 under pakking.

V26 - Holdeventil (CP 440-1).

Holder det aktuelle trykket på minus-siden til breddesynderen når denne ikke er aktivert.

V27 - Holdeventil (CP 440-1).

Holder det aktuelle trykket på pluss-siden til breddesynderen når denne ikke er aktivert.

V34 - Bremsventil for rullemotorer (CP 440-1.)

Denne regulerer oljestrømmen gjennom rulle motorene. Denne føler trykket på høyre rulle motor (#2). Dersom en rektangulær ball er i ferd med å tippe over vil vekten av ballen snu rullene. Dette vil senke trykket i motoren og V3 struper motoren (bremser den)

V14 - Stoppventil for rotasjon (Standard) (Elektrisk kabel #12)

Denne ventilen stanser rullene mens pakkearmen fortsetter å rotere. (Dette kan være aktuelt på 1530- & 1540-maskinen ved pakking av rektangulære firkantballer.)

Funksjonen aktiveres ved å velge 'R4' på styringen under pakkesequensen for å stanse rotasjonen. Nyttig dersom pakkingen foregår rundt hjørner på store firkantballer.



V15 - Frihjulsventil.

Ved avlastning får denne ventilen trykk fra V14 og V11 og gjør at motorene løper fritt for å unngå skade på plastfilmen under avlessing.

Rotasjon av ballen etter at pakkingen er avsluttet

Det er mulig å rotere ballen etter at den er ferdig pakket. Dette kan være praktisk ved pakking av firkantballer, for å få ballen i en bestemt posisjon før stabling. Funksjonen styres ved å betjene 'R4' på styreenheten og holde bryteren inne til ballen kommer til ønsket stilling.

Kontrollpunkter før feilsøking

De er noen generelle kontrollpunkter som må undersøkes først dersom det er noe galt med maskinen. Det er tre grunnleggende forutsetninger som må være til stede for at maskinen skal fungere korrekt:

1. Oljetrykket fra traktoren bør være 180 bar.
2. Returoljen må ha så fritt løp som mulig, maks. 10 bar mottrykk.
3. Tilstrekkelig tilførsel av elektrisk strøm til alle funksjonene.

Oljetrykk

For å kunne kontrollere at oljetrykket inn til maskinen er høyt nok, så må det settes inn et manometer på trykkslangen, f. eks. på hurtigkoblingen.

Hvis trykket er mindre enn 180 bar, så blir det mindre kraft i funksjonene. Det merkes først og fremst på RULLER UT / INN.

Oljemengden

Oljemengden som traktoren leverer må være minimum 15 liter/minutt for tilfredsstillende drift av maskinen, men det anbefales at den er 25 liter/minutt. (Maks. tillatt oljemengde er 90 l/min.) En stor oljemenge vil føre til at ventilene går varme. (Liten oljetank betyr utilstrekkelig kjøling).

Merk: Påse at oljenivået i traktorens hydraulikksystem er korrekt og at hydraulikkoljefilteret på traktoren skiftes regelmessig.

Returtrykk

Returtrykket kan være for høyt. Ved høyt returtrykk vil maskinens funksjoner få mindre kraft. Høyt returtrykk betyr også at du trenger mer kraft for å betjene ventilene. MAKS. TILLATT RETURTRYKK ER 10 BAR. Vi anbefaler "fri retur" direkte til tanken.

Elektrisk strøm

Det er viktig å sjekke at alle funksjonene får tilstrekkelig tilførsel av strøm. Hvis ikke, vil noen eller alle funksjonene svikte.

- Er batterispenningen høy nok?

Hvis spenningen synker under 9 volt, vil ikke ventilene være i stand til å åpne.

- Er ledningene koblet riktig til batteriet?

Følg retningslinjene i kapittel 6.

- Er kontakten mellom batterikabel og styreboks OK?

Rengjør polene og kontroller pluggen.

- Er kontakten mellom fjernstyringen og maskinen OK?

Bytt kontakter hvis det er tvil om tilstanden.

- Er sikringen på batterikabelen OK?

Det er to 10A sikringer. ØK IKKE SIKRINGSSTØRRELSEN!

KONTAKT DIN FORHANDLER HVIS DET ER NOE DU ER I TVIL OM NOE.

(Husk alltid å oppgi maskinens serienummer og årsmodell ved henvendelse til forhandler og ved bestilling av reservedeler).

Prosedyre for feilsøking

Hvis maskinen ikke fungerer korrekt lenger, må det undersøkes om problemet er hydraulisk, mekanisk eller elektrisk.

Magnetventiler

Ved kontroll av om magnetventilene får elektrisk strøm, gjør du det på følgende måte:

1. Skru av mutteren som holder magnetspolen.
2. Magnetspolen er lett å flytte på uten strøm.
3. Trykk på funksjonens knapp på styreboksen. Hvis magneten får strøm, vil den bli tung å flytte på, den "henger fast". Dette er den sikreste og enkleste måten å kontrollere om magnet-ventilene får strøm. En annen metode er å holde et skrujern e.l. inntil magneten. Hvis det "henger seg fast", så får spolen strøm.

Strømtilførselen til ventilen kan også måles med et voltmeter, men kontakten må da være tilkoblet magnetventilen så den bruker strøm. For å ha sikre funksjoner, bør ikke spenningen være lavere enn 11,5 volt, selv om magnetventilen oftest vil fungere med noe lavere spenning.

Kun for magnetventilene til hovedfunksjonene

Hvis den elektriske tilførselen er i orden og en av funksjonene svikter, kan årskane være skitt som sperrer eller hindrer at ventilspolen beveger seg.

Prøv å styre funksjonen manuelt ved å stikke et lite skrujern inn på enden av ventilhuset. Samtidig må tilsvarende funksjonsbryter på styreboksen aktiveres for å få strøm til omløpsventilen. Hvis funksjonen kommer i gang på denne måten er rusket presset videre ut i systemet og maskinen kan kjøres normalt igjen.



Pass på at maskines bevegelige deler ikke fører til skader på personer eller gjenstander.



Hovedventil.

For at noe som helst skal virke, så må hovedventilen (se seksjon 10) ha strøm. Hvis det ikke er strøm på denne ventilen, så går oljen direkte i retur til tank og ingenting skjer. (V2 må alltid ha strøm når det brukes traktor med åpen senter hydraulikk)

Nødstop

Nødstoppen er konstruert slik at strømkretsen må være sluttet for at maskinen skal kunne startes. Straks den brytes, stopper maskinen. "E-STOP ACTIVE" blinker på styreenhetens display. Når Nødstop er aktivert skal det kunne måles 4 volt over Nødstop-bryteren.

Problem Beskrivelse	Symptom Årsak / Løsning
"Maskinen fungere ikke"	- Kontroller strømtilførselen. Selv om manometeret viser et tilstrekkelig trykk er det ingen reaksjon i maskinen Årsaken kan da være at den ene, (eller begge), hurtigkoblingene ikke åpner for oljen. - Skift hurtigkoblinger. - Sjekk at velgerventilen, (V1), står i riktig posisjon. (Se seksjon 10) Omløpsventilen får ikke strøm, eller det er rusk i ventilen slik at sleiden ikke stenger. - Hvis strømmen er OK, så skru ut ventilen og gjør den ren eller skift til ny. La eventuelt din forhandler teste ventilen. Sikkerhetsventilen V3 er feil justert eller defekt. - Justør, rengjør eller skift ventil. (Se seksjon 10)
Displayet viser "ENERGENCY STOP"	- Sikkerhetsbøylen på pakkearmen står ikke i stilling. - Defekt returfjær eller rusk i braketten. Defekt nødstopbryter. - Skift bryter. Tellebrytere er aktiv, eller omdreiningstelleren er defekt, når strømmen er tilkoblet.

Problem Beskrivelse	Symptom Årsak / Løsning
"Alt går sakte."	Mengdereguleringsventilen (V4/V5) er feil justert eller defekt. - Juster om nødvendig eller skift ventilen. (Se seksjon 10) Lekkasje i omløpsventilen (V3). - Rengjør ventilen, kontroller O-ringene eller skift defekt ventil.
"Rullebredde INN fungerer ikke når maskinen ikke har lass."	Magnetventilen (nr. 3) får ikke strøm eller det er skitt i ventilen. - Se 'Magnetventiler' seksjon 11.
"Rullebredde INN fungerer ikke når maskinen ikke har lass."	Trykkbryter (SW) er defekt eller det er feil i ledningen. Maks. trykkbryteren er defekt eller feil justert. - Kontroller, juster eller skift defekt bryter.
"Pakkearmen roterer feil vei ved lessing."	Lekkasje i kontrollventilen (VG). - Rengjør ventilen eller skift hvis den er defekt.
"Ballen kan ikke leses."	Bryter for maksimum klemmetrykk må justeres. (Se seksjon 10) - Trykkbryteren må justeres opp eller ned ved bruk av SW Maksimum 120Bar
"Pakkearmen vil ikke rotere."	Transportlåsen er ikke frikoblet. - (Se seksjon 5) Magnetventilen, (nr. 5) får ikke strøm eller det er rusk i ventilen. - Se 'Magnetventiler' seksjon 11. Mengdereguleringsventilen for pakkearmen (V4/V5) er stengt eller defekt. - Gjør ren ventilen eller skift den om den er defekt. (Se seksjon 10) Bremsen løser ikke helt ut.. - Mekanisk årsak, reparer eller skift bremsen. Feil justerte eller defekte sikkerhetsventiler (V17/V18) - Juster, rengjør eller skift ventil. (Se seksjon 10) Defekt motor på pakkearm. - Skift motor.



Problem Beskrivelse	Symptom Årsak / Løsning
"Pakkearmen går kun sakte."	Totrinns-ventilen, (V11), får ikke strøm eller er defekt. - Skift defekt ventil (Se seksjon 10) Holdeventilen V19 åpner ikke eller V17 åpner for mye. Gjør ren ventilen eller skift den om den er defekt. Mengdereguleringsventilen (V7) er feil justert. - Gjør ren ventilen eller skift den om den er defekt. (Se seksjon 10) Bremsen løser ikke helt ut.. - Mekanisk årsak, reparer eller skift bremsen.
"Hastigheten på pakkearmen kan ikke justeres."	Mengdereguleringsventilene (V3/V5/V6) er defekte eller full av skitt. - Gjør ren ventilen eller skift den om den er defekt.
"Rullene går fra hverandre under lessing."	Feilen er sannsynligvis i holdeventilen (V26). - Gjør den ren eller få testet den hos din forhandler Skift defekt ventil ved behov.
"Pakkearmen roterer men rullene roterer ikke."	Mengdereguleringsventilene (V3/V5/V6) er lukket eller defekte. - (Se seksjon 10) Forurensing i en av følgende ventiler: V14 & NU. Dette vil medføre oljelekkasje tilbake til tanken. - Gjør ren ventilen eller skift den om den er defekt.
"Kutteren fungerer ikke."	Magnetventilene (V1 og V2, V4), får ikke strøm eller det er skitt i ventilene. - Se 'Magnetventiler' seksjon 11. Pakningene i knivsylindern er defekte. - Erstatt. Kniven går raskt opp, men veldig sakte ned. - Den pilotstyrte tilbakeslagsventilen er defekt. Skift.
"Kutteren vil ikke holde platen."	Trykket i kuttersylindern synker. Feilen ligger sannsynligvis i den pilotstyrte tilbakeslagsventilen. Erstatt defekt ventil eller få den testet hos forhandleren. (Se seksjon 10)

Problem Beskrivelse	Symptom Årsak / Løsning
"Kutteren griper ikke plasten." Forts.	Feilen kan også skyldes at tilbakeslagsventilen som ligger under den pilotstyrte er utett. - Rengjør denne ventilen eller erstatt den med en ny.
"Kutteren vil ikke slippe plasten når maskinen testes uten en balle lastet."	Når maskinen går tom, f.eks. pakkearm og ruller roterer uten en balle lastet, kan det hende at det ikke er nok ekstra trykk til å åpne den pilotstyrte kontrollventilen hvis kutteren er lukket med fullt trykk. - Det kan motvirkes ved ikke å la kniven stå stengt med fullt trykk. Gi derfor et kort trykk på "KNIV ÅPNE" (5). (Dette problemet kan ikke forekomme når en balle pakkes på maskinen.)
"Rullebredde UT fungerer ikke."	Magnetventilen (nr. 4) får ikke strøm eller det er skitt i ventilen. - (Se seksjon 10) Holdeventilen (V26) åpner ikke. - Skift ut defekt ventil eller få den testet av din forhandler.



Regelmessig vedlikehold

Lager

Alle kulelagre er engangssmurte, og trenger ikke videre vedlikehold.

Forstrekker

Hvis maskinen er i daglig bruk, må tannhjulene under plastdekslet smøres ved behov.

Kutter / Plastholder

Kniven/plastholderen er ferdig innstilt fra fabrikken, og skal i utgangspunktet ikke endres. Ved skifting av reservedeler er det nødvendig med en justering. Fjærene til den u-formede spalten skal justeres slik at de nesten er sammenklemt når knivarmen er helt nede.

Rengjøring



Maskinen bør rengjøres og settes inn med olje jevnlig og ved sesongens slutt.

Ved bruk av høytrykksvasker må det vises varsomhet overfor det elektriske anlegget.

Pass også på at det ikke spyles vann direkte inn i lager etc. Beskytt styreboksen mot regn og vann. Blås om nødvendig med trykkluft for å tørke elektriske komponenter.

Firkantballe-enhet (1530 / 1540)

Etter en tids bruk vil det ofte bli sittende mye gras rundt lagrene på firkantballe-enheten. Når dette blir vått kan det danne seg syrer i gresset som kan ødelegge lagrene. Dette gresset må derfor fjernes med jevne mellomrom.

Hydraulikksylindrer

Sørg for at alle sylindere er presset sammen ved bortsetting av maskinen.

Hurtigkoblinger

Påse at hurtigkoblinger holdes rene og sett på støvhetter etter bruk.

Lagring

Maskinen bør lagres innendørs og tørt utenom sesongen.

Oljefilter

Oljefilteret skal skiftes en gang i året.

Smøring (Se Fig. 26)

Tabellen under angir anbefalte smøremidler for komponentene på 1500-pakkeren;

Nr.	komponent	Type	Intervall
1	Sylinder bredde	Smør	10 t
2	Kutt & bindesylinder	Smør	10 t
3	Foldesylinder arm	Smør	10 t
4	Pakkearmdrift*	Olje	50 t
5	Rulledrift**	Olje	50 t
6	Forstrekkergir	Olje	50 t

* Kjede & tannhjul

** Tannhjul (1530 / 1540 modeller - Pendelrullelager for å holde gress borte)

Merk: Vi anbefaler at du skifter olje i motorene for tårn og ruller hver 500 driftstime.

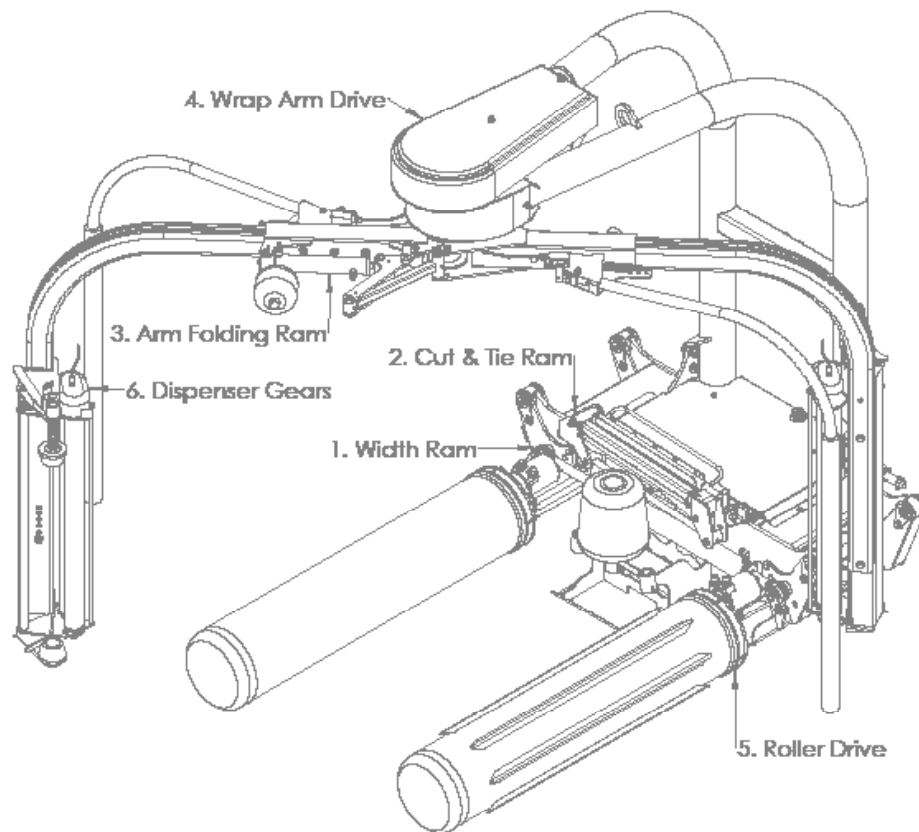


Fig.26

GARANTI

Som beskrevet under, tar produsenten ansvar for å reparere enten ved reparasjon eller etter eget valg ved å erstatte utstyr, ved eventuelle materialfeil eller produksjonsfeil som forekommer innen tolv måneder etter levering av utstyret til første eier, med unntak av entreprenører eller offentlige brukere der garantitiden er seks måneder.

For Autowrap er garantitiden 12 måneder eller 8000 baller, avhengig av hva som kommer først.

Uttrykket varer som benyttes i dette dokumentet betyr gjenstand eller gjenstander som er beskrevet i fakturaen som solgt av produsenten, men inkluderer ikke komponenter eller deler eller tilbehør som ikke er produsert av produsenten selv. Produsenten vil ta ansvar for å videreføre garanti de har fått, så langt de er kan til første eier, ved leveranser av slike komponenter eller deler eller tilbehør.

Denne betingelsen skal ikke gjelde for:-

- (a) Varer som er solgt videre av den første eieren.
- (b) Varer som er skadet av utilbørlig slitasje, forsømmelser eller feil bruk.
- (c) Varer der ID-merker har blitt endret eller fjernet.
- (d) Varer som ikke har fått grunnleggende normalt vedlikehold slik som ettertrekking av bolter, mutrer, tinder, slangekoblinger og fester, og normal smøring med anbefalt smøremiddel.
- (e) Bruk av produkter på traktorer som overstiger anbefalt effekt.
- (f) Varer som har blitt endret eller reparert utenom på instruksjon eller med skriftlig godkjenning av produsenten eller på deler selger ikke har produsert eller der skriftlig godkjenning av produsenten er fastsatt.
- (g) Eventuelle annenhånds varer eller deler på det.

Angivelige defekt del eller deler som returneres til produsenten må sendes med frakt betalt. Ingen krav om reparasjon eller erstatning vil bli tatt i betraktning uten at skriftlig garantikrav er sent til produsenten der navnet på forhandleren som varen ble kjøpt fra og kjøpsdatoen, sammen med detaljert beskrivelse av den påståtte feilen og de aktuelle forhold, også serienummer på maskinen etc.

Produsenten skal ikke ha noe ansvar overfor sine forhandlere og første eller senere brukere av varene eller overfor noen andre personer for tap eller skader som oppstår, enten det er personskade eller andre ting som skyldes eller på noen måte har sammenheng med produsentens salg, håndtering, reparasjon, vedlikehold, utskifting eller bruk av varene eller svikt eller funksjonsfeil i noen av varene.

Representasjon og/eller garanti som gis av andre (inkludert forhandler eller andre representanter for Produsenten) som er i uoverensstemmesle eller konflikt med disse betingelsene er ikke bindende for produsenten hvis det ikke gitt skriftlig og underskrevet av en direktør hos produsenten.

KRAV

Hvis du ønsker å komme med et garantikrav:

1: Stopp øyeblikkelig bruken av maskinen.

2: Kontakt din Tanco-forhandler (leverandør). De kan laste ned et garantikravskjema på nettet. Dette skal fylles ut og sendes på e-mail til forhandleren og videresendes til aktuell kontaktperson hos Tanco. Pass på at all relevant informasjon er inkludert på dette skjemaet

3: Kontakt din Tanco-forhandler (leverandør) og be dem sende ditt krav og de skadde komponentene til Tanco.

SAMVARSERKLÆRING

I HENHOLD TIL DIREKTIV 89/392/336 /EEC SOM SAMORDNET



Produsent:
TANCO ENGINEERING Co Ltd
BAGENALSTOWN
CO CARLOW
IRELAND

BEKREFTER AT FØLGENDE PRODUKT:
TANCO AUTOWRAP
MODELL: 1510 EH / 1520 EH / 1530 EH / 1540 EH
SERIENR:

Som denne erklæringen angår, samsvarer med viktige krav i Direktiv 89/392/336/EEC med vedleg.

For å samsvare med viktige helse- og sikkerhetskrav, ble forskriftene for følgende sikkerhetskrav spesielt vurdert:

EN 292-1,2, EN 294, EN 1152, prEN 703, prEN 811, prENI553, prEN 982.

DATO 10.02.11

Singnatur:

Con Hourihane, Teknisk direktør



Tanco Autowrap - 1500

Bruksanvisning

1500 Deleliste

Vi anbefaler at du kun benytter originaldeler når du har behov for reservedeler.

Ved bestilling av resevedeler, følg beskrivelsen under;

1. Finn delen du har behov for på de detaljerte tegningene.
2. Når du har funnet delen du har bruk for, finn delenummeret og beskrivelsen for delen i delelisten. Du må oppgi hele delenummeret og beskrivelsen når du bestiller deler.
3. Ved bestilling må du oppgi Serienummer og Modellnummer for maskinen.
4. Alle bestillinger må gå gjennom din lokale Tanco-forhandler, og må enten sendes med telefaks eller E-post til Tanco Autowrap.