

1300 Autowrap

1300 Series (1310 S / 1310 SM / 1310 EH / 1320 EH)



Model Shown: 1320 EH
1300/V.01-14-FR

Manuel de
L'OPÉRATEUR

Table des matières

Chapitre	Contenu	Page
1	AUTOCOLLANTS DE SÉCURITÉ	2
2	INTRODUCTION	3
3	CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	5
4	CONSIGNES DE SÉCURITÉ	7
5	ENRUBANNAGE	9
6	PRÉPARATION DE LA MACHINE	11
7	INFORMATIONS SUR LE CONTROLEUR EH	20
8	INFORMATIONS SUR LE CONTROLEUR S & SM	29
9	FONCTIONNALITÉS OPÉRATIONNELLES	35
10	SYSTÈME ÉLECTROHYDRAULIQUE	38
11	DÉPANNAGE	48
12	MAINTENANCE	51
13	GARANTIE	53
14	DÉCLARATION DE CONFORMITÉ	54

Tanco Autowrap Ltd vous félicite d'avoir choisi l'enrubanneuse de balles TANCO AUTOWRAP dans la gamme de modèles 1300. Nous sommes certains que cette machine vous apportera entière satisfaction et que vous pourrez profiter de votre investissement pendant de nombreuses années.

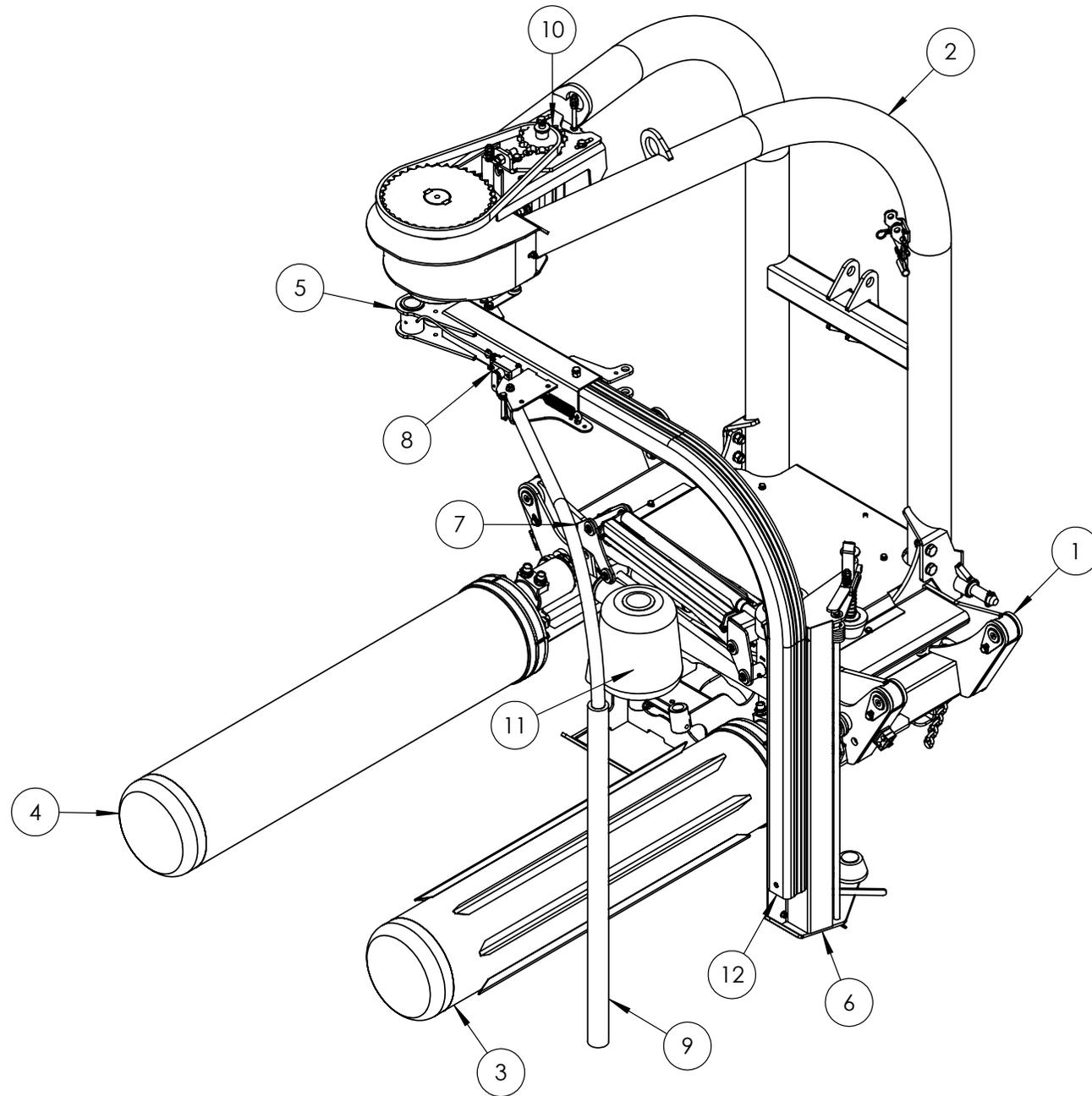
L'enrubanneuse de balles TANCO AUTOWRAP offre plus de fonctionnalités qu'aucune autre machine de ce type. La gamme 1300 inclut les modèles 1310 EH / S / SM et 1320 EH et qui permettent tous à l'opérateur de saisir, enrubanner et empiler les balles sans avoir à sortir de la cabine du tracteur. Ce système est breveté.

Cette machine est commandée par le système hydraulique du tracteur et contrôlée à partir de la cabine du tracteur à l'aide d'une unité de commande automatique. La machine peut être installée sur un attelage trois points ou en montage frontal avec raccords rapides sur le chargeur frontal du tracteur ou sur un chargeur à roues. Il est alors possible d'empiler les balles les unes sur les autres. La balle enrubannée peut être soit déposée de manière conventionnelle sur le sol soit déposée sur son extrémité à l'aide de la fonctionnalité « Extrémité » en option.

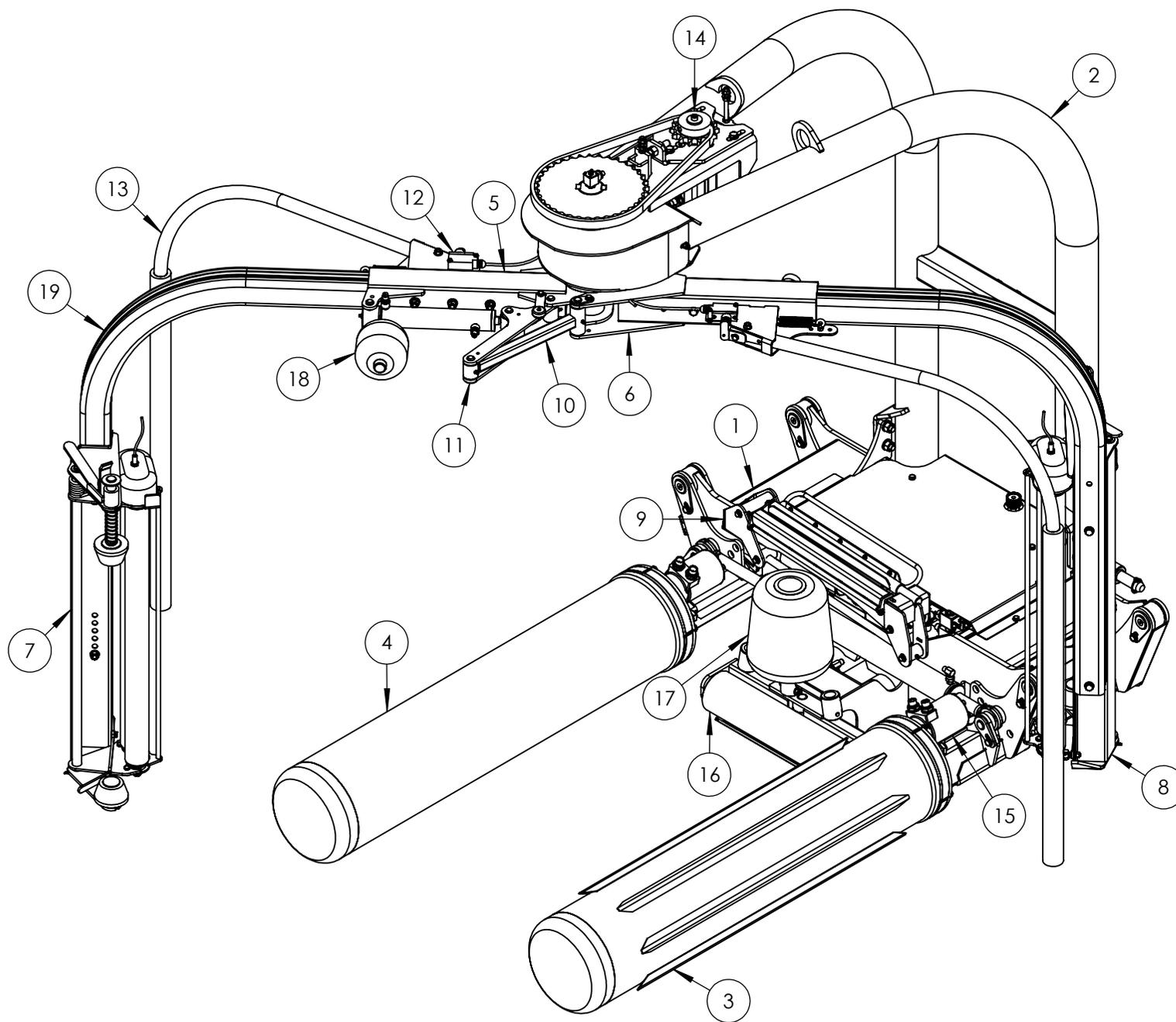
La gamme TANCO AUTOWRAP 1300 est conçue pour enrubanner des balles d'herbe, de foin ou de paille d'un diamètre nominal de 1,1 à 1,5 m et d'un poids maximal de 1 200 kg. Le modèle original 1300 a été lancé au milieu des années 80 et a été amélioré pour devenir la gamme de machines très fiable et très sûre que nous proposons aujourd'hui.

Ce manuel a pour objectif de vous expliquer la préparation, le montage, l'utilisation et le fonctionnement de TANCO AUTOWRAP 1300. Avec la liste des pièces de rechange, il doit servir de référence pour la maintenance et le dépannage. Prenez-en donc bien soin ! Il fait partie intégrante de votre machine.

Veillez lire attentivement le présent manuel et, en particulier, les consignes de sécurité, avant de démarrer la machine. Suivez les instructions à la lettre. En cas de problème, consultez le guide de dépannage pour essayer d'en trouver la cause. Demandez conseil à votre revendeur avant d'entreprendre toute action qui pourrait aggraver le problème.



Article n°	Description
1	Châssis principal
2	Châssis de tour
3	Rouleau à dents
4	Rouleau lisse
5	Bras d'enrubannage principal
6	Ensemble Distributeur principal
7	Ensemble de coupe et d'attache
8	Interrupteur de sécurité
9	Bras d'arrêt d'urgence
10	Moteur d'entraînement du bras d'enrubannage
11	Rouleau de support
12	Bras de fixation du distributeur



Article n°	Description
1	Châssis principal
2	Châssis de tour
3	Rouleau à dents
4	Rouleau lisse
5	Bras d'enrubannage principal
6	Bras d'enrubannage esclave
7	Ensemble Distributeur principal
8	Ensemble Distributeur esclave
9	Ensemble de coupe et d'attache
10	Attelage fixe
11	Attelage articulé
12	Interrupteur de sécurité
13	Bras d'arrêt d'urgence
14	Moteur d'entraînement du bras d'enrubannage
15	Moteur du rouleau
16	Ensemble d'extrémité
17	Rouleau de support
18	Système de repliage du bras
19	Bras de fixation du distributeur

Caractéristiques techniques	Autowrap 1310 EH	Autowrap 1310 S	Autowrap 1310 SM	Autowrap 1320 EH
Hauteur	2270 mm	2270 mm	2270 mm	2270 mm
Largeur	1 370 mm / 2 230 mm	1 370 mm / 2 230 mm	1 370 mm / 2 230 mm	1 370 mm / 2 230 mm
Longueur	2260 mm	2260 mm	2260 mm	2260 mm
Poids	655 kg	655 kg	655 kg	690 kg
Vitesse du bras d'enrubannage (recommandée)	28 tours par minute	28 tours par minute	28 tours par minute	28 tours par minute
Vitesse du bras d'enrubannage (maxi.)	32 tours par minute	32 tours par minute	32 tours par minute	32 tours par minute
Diamètre maximum des balles	1500 mm	1500 mm	1500 mm	1500 mm
Poids maximal des balles	1200 kg	1200 kg	1200 kg	1200 kg
Capacité	35 balles par heure (environ)	35 balles par heure (environ)	35 balles par heure (environ)	50 balles par heure (environ)
Pré-étireur(s)	Largeur 1 x 750 mm ; 55 et 70 % d'étirement	Largeur 1 x 750 mm ; 55 et 70 % d'étirement	Largeur 1 x 750 mm ; 55 et 70 % d'étirement	Largeur 1 x 750 mm ; 55 et 70 % d'étirement
Connexion hydraulique	Fonctionnement autonome + double + Retour libre	Fonctionnement autonome + Retour libre	Fonctionnement autonome + Retour libre	Fonctionnement autonome + Retour libre
Pression hydraulique	180 bars	180 bars	180 bars	180 bars
Quantité d'huile (maxi. / mini.)	50 l/min / 25 l/min	50 l/min / 25 l/min	50 l/min / 25 l/min	50 l/min / 25 l/min
Contre-pression maximum	10 bars	10 bars	10 bars	10 bars
Connexion électrique	12 V CC	12 V CC	12 V CC	12 V CC

NB : Tanco Autowrap Ltd. se réserve le droit de modifier les caractéristiques techniques et/ou de construction sans avertissement préalable et sans obligation de modification sur les produits déjà livrés.

Tanco Autowrap Ltd n'est en aucun cas responsable des dommages pouvant être causés à la machine, aux personnes ou à tout autre équipement suite à un usage de la machine NON conforme aux instructions du présent manuel ou suite au NON-respect des consignes de sécurité.

Arrêt d'urgence

La gamme de modèles Tanco Autowrap 1300 est équipée d'un dispositif dit d'arrêt d'urgence sur le bras d'enrubannage. Il permet d'arrêter toutes les fonctions temporairement mais, par définition, ce n'est pas un dispositif d'arrêt d'urgence dans la mesure où il n'arrête pas les entrées. Néanmoins, il offre la même fonction c'est pourquoi nous avons décidé de parler d'arrêt d'urgence dans ce manuel.

Équipements de sécurité

Avant d'utiliser la machine, assurez-vous que tous les dispositifs de protection et de couverture sont solidement fixés. La machine ne doit pas être utilisée si un élément ne fonctionne pas comme décrit dans ce manuel.

Bien connaître le fonctionnement de la machine

En cas de doute quant à la bonne utilisation ou maintenance du Tanco Autowrap, n'hésitez pas à contacter votre revendeur Tanco Autowrap.

Réglages / Maintenance

Coupez le contact du tracteur et réduisez la pression hydraulique avant de procéder à toute opération de réglage ou de maintenance sur la machine. N'oubliez pas qu'une machine bien entretenue est une machine sûre.



IMPORTANT !

Assurez-vous à tout moment que personne ne se trouve dans la zone à risque du bras d'enrubannage lorsque la machine est en marche.

La machine ne doit pas être manipulée par des personnes n'ayant pas les connaissances suffisantes pour l'utiliser en toute sécurité ou par des personnes âgées de moins de 16 ans.

Zones à risque

Tanco Autowrap Ltd. a donné la priorité à la sécurité de l'opérateur. Cependant, il est encore impossible de protéger les personnes contre l'ensemble des dangers pouvant survenir dans toutes les zones à risque de la machine. Par conséquent, nous avons mis en avant ci-dessous certains des dangers possibles liés à l'utilisation de l'enrubanneuse de balles Tanco Autowrap 1310/1320.

- Portée du bras d'enrubannage

Au cours du processus d'enrubannage, le bras tourne à une vitesse de 30 à 32 tours par minute autour de la balle. Un distributeur muni d'un rouleau de film plastique est monté sur le bras. La vitesse à ce niveau peut engendrer de graves blessures chez toute personne pénétrant dans la zone d'action du bras d'enrubannage. Pour réduire ce risque, nous avons installé un dispositif d'arrêt d'urgence sur le bras d'enrubannage; cela interrompt tout mouvement lorsque la zone d'action du bras est franchie. Il est essentiel que cette protection fonctionne toujours et qu'elle ne soit en aucun cas déconnectée.

- Risque de coincement entre le châssis principal et le bras d'enrubannage

Comme il a été expliqué précédemment, la machine est équipée d'un bras d'enrubannage et d'un distributeur avec un rouleau de film plastique. À chaque tour, le bras d'enrubannage passe au niveau du châssis principal. Toute personne se trouvant trop près du châssis principal au moment du passage du bras d'enrubannage risque de se retrouver coincée. La distance entre le châssis principal et le bras d'enrubannage n'est pas suffisante pour qu'une personne puisse s'y trouver. Il existe également un risque de coincement entre le pré-étireur et le châssis inférieur.

- Risque de coincement entre le bras fixe et le bras d'enrubannage

Au cours du processus d'enrubannage, le bras d'enrubannage tourne autour d'un bras fixe. Chaque fois que le bras d'enrubannage passe au niveau du bras fixe, il existe un risque de coincement pouvant s'avérer dangereux pour les doigts. La distance entre le bras fixe et le bras d'enrubannage est de 25 et 40 mm. (Voir III. 4.1).

- Risque de coincement entre les rouleaux et le châssis principal

Au cours du processus d'enrubannage, la balle tourne sur deux rouleaux. Lorsque les rouleaux sont en mouvement, il existe un risque de coincement.

- Risque de coincement entre les rouleaux et le châssis principal (vers l'intérieur)

Lors du chargement d'une nouvelle balle, les rouleaux avancent vers le châssis principal. Attention au danger ! Veillez à ce que cette zone soit toujours dégagée.

- Risque de coincement entre les rouleaux et le châssis principal (vers l'extérieur)

Lors du chargement ou du déchargement d'une nouvelle balle, les rouleaux avancent. Attention au danger ! Veillez à ce que cette zone soit toujours dégagée.

- Risque d'écrasement par le système de coupe et d'attache

À la fin du processus d'enrubannage, le film plastique est coupé et maintenu fermement jusqu'au début du processus d'enrubannage suivant. Lorsque le couteau descend pour sceller le film plastique, il existe un risque de coincement entre le bras du couteau et le support du couteau. La lame du couteau servant à couper le film plastique est très aiguisée. Gardez les mains éloignées du couteau. (Voir III. 4.2).

Montage trois points

Lorsque la machine est montée sur un attelage trois points, assurez-vous que les bras de relevage sont rabattus afin d'éviter tout mouvement latéral.



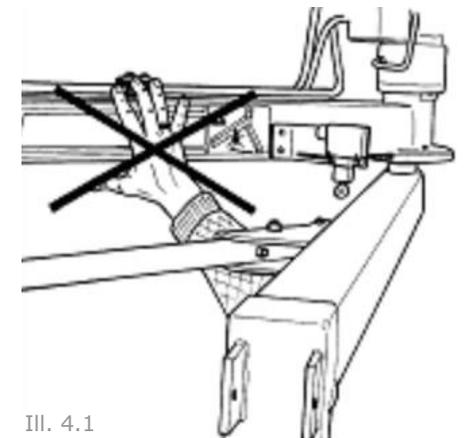
Montage frontal

Si la machine est montée sur un chargeur frontal, un contrepoids doit être fixé sur l'attelage trois points. Il doit être assez large pour donner une bonne stabilité au tracteur. Attacher des outils de travail lourds a souvent des effets négatifs sur la conduite et la capacité de freinage du tracteur.

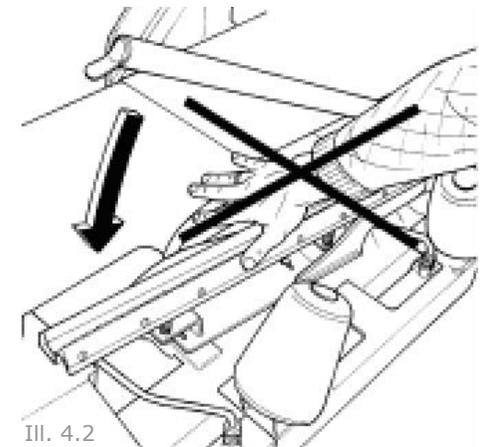
Transport

Lors du transport de la machine sur la voie publique, certaines consignes de sécurité doivent être respectées :

- Assurez-vous que la machine est bien en position de transport.
- Assurez-vous que le bras de compression est complètement replié.
- Assurez-vous que le bras d'enrubannage ne pend pas sur les côtés de la machine.
- Assurez-vous que les feux sont connectés et fonctionnent correctement.
- Nous vous recommandons de retirer les bobines de film des distributeurs pour le transport sur route et de mettre les supports de film sur la barre d'attelage. Cela permettra de réduire la pression sur la machine et de limiter le risque que les bobines tombent accidentellement sur la voie publique.
- La machine est large (2 660 mm), même en position de transport. Pensez-y en particulier sur les petites routes!



III. 4.1



III. 4.2

Principes de l'enrubannage

Les avantages de l'ensilage par balles rondes sont multiples et incluent une réduction du nombre des unités fourragères, une flexibilité du système de ramassage, une grande capacité et la possibilité de vendre des unités fourragères.

En principe, les mêmes processus de fermentation se produisent que le fourrage soit placé en silo ou pressé en balles puis emballé dans du film plastique, à savoir une fermentation de l'acide lactique en milieu anaérobie. L'oxygène présent dans les balles doit être évacué avant le début de la fermentation.

Il convient de sécher l'herbe pour atteindre une teneur en matière sèche d'environ 30 à 40 %. La teneur en matière sèche peut être déterminée en tordant l'herbe à la main. Si des gouttes de liquide se forment, la teneur en matière sèche est inférieure à 25 %. Une faible teneur en matière sèche (herbe humide) peut augmenter la fermentation de l'acide butyrique si aucun conservateur n'a été ajouté à l'herbe. Si la teneur en matière sèche est trop élevée (plus de 50 %), la fermentation normale n'aura pas lieu et la quantité d'oxygène contenue dans la balle sera suffisante pour produire des champignons de moisissures.

La presse à balles

Il est indispensable que la presse à balles produise des balles bien formées et compactes car il peut s'avérer difficile d'enrubanner des balles mal formées. L'enrubannage nécessitera également plus de temps et utilisera plus de film plastique.

Balles mal formées

Lorsqu'une balle mal formée est enrubannée, elle a tendance à se déplacer vers l'extérieur ou l'intérieur du rouleau. Si la balle commence à avancer vers l'extérieur, il faut légèrement surélever l'arrière de la machine afin que la balle se cale contre le rouleau de support sur le châssis principal. Pour faciliter ce réglage, il peut être utile d'utiliser une barre de poussée hydraulique.

Si la balle à enrubanner est de forme conique, assurez-vous que l'extrémité en pointe est dirigée vers le tracteur. Il sera alors plus facile de positionner la balle correctement lors de l'emballage. Ce type de balle « tourne » facilement dans la direction vers laquelle elle est orientée et son positionnement contre les rouleaux de support est facilité. Si la balle est posée sur une pente, elle doit être saisie par le bas. Une barre de poussée hydraulique sera encore ici d'une grande aide !

Types de film plastique

Il convient d'utiliser un film plastique de qualité avec de bonnes propriétés adhésives et recommandé pour l'enrubannage des balles. L'épaisseur du film plastique doit être au moins de 25 μ . (25/1 000 mm). Pour permettre un bon maintien de la balle, le film est tendu avant l'enrubannage. Il est donc légèrement moins épais lorsqu'il est appliqué sur la balle. Pour des stockages de courte durée (jusqu'à huit semaines), nous vous recommandons d'appliquer un minimum de quatre couches de film plastique au niveau des points les plus fins des balles, avec une superposition minimale de 52 à 53 %.

Pour les stockages de longue durée ou si l'herbe est encore humide au moment de l'enrubannage, l'épaisseur d'enrubannage doit être de 90 à 100 μ (six couches) avec le même pourcentage de superposition. Si le film plastique utilisé est plus fin, il convient d'appliquer plus de couches. Si la température ambiante est très élevée, le film plastique s'étire plus : appliquez également un plus grand nombre de couches. Il vaut mieux utiliser trop de film plastique que pas assez.

L'expérience a montré que les films plastiques de couleur claire font légèrement baisser la température à l'intérieur de la balle et améliorent ainsi la qualité du fourrage.

Emplacement du stockage

Veillez à trouver un emplacement adéquat pour le stockage des balles. Il est préférable de préparer l'emplacement de stockage avant d'y disposer les balles. Nous vous recommandons de choisir un emplacement surélevé à proximité d'une route présentant une bonne évacuation des eaux. Si les balles enrubannées sont simplement placées sur le chaume, le plastique risque d'être percé. Il convient donc de poser une bâche ou une fine couche de sable à l'endroit où les balles seront stockées pendant l'hiver.

Dans la mesure du possible, les balles doivent être stockées à l'ombre. Cela réduit les risques de fuite d'air dans les balles. Une balle stockée au soleil est soumise à des variations de température importantes et « absorbe » donc une grande quantité d'air en comparaison avec une balle stockée à l'ombre. Selon « Teknik for Lantbruket » (Technologie d'agriculture) en Suède, une balle stockée à l'ombre subit uniquement 40 % des fuites d'air qui se produisent dans une balle stockée au soleil.

Empilage / Protection

Des balles dures et bien formées peuvent être empilées verticalement. En revanche, des balles mal serrées et difformes avec une faible teneur en matière sèche ne doivent pas être empilées sur plus d'une couche car il existe un risque de déformation et les piles pourraient s'écrouler.

Les balles peuvent également être stockées sur le côté. La couche de plastique est plus épaisse à cet endroit, il y a donc moins de risques qu'elle se perce.

Il convient de recouvrir les balles d'une bâche ou d'un filet à petites mailles afin de les protéger des oiseaux et des petits rongeurs. Si le plastique est percé, il doit être scellé avec une bande imperméable et résistante à l'usure, de préférence sous la couche de plastique extérieure. Assurez-vous que le trou est scellé de manière adéquate.

Pour obtenir les meilleurs résultats d'enrubannage, vous devez :

1. Récolter l'herbe assez tôt.
2. Veiller à sécher l'herbe jusqu'à obtention d'une teneur en matière sèche de 30 à 40 %.
En cas de risque de pluie, pressez la balle et enrubannez l'herbe de toutes façons.
3. Veiller à ne pas mélanger l'herbe avec de la terre.
4. Utiliser une presse à balles qui forme des balles fermes et uniformes. Choisissez des balles de 1,2 m de large et 1,2-1,5 de diamètre de préférence.
5. Enrubanner les balles dès que possible après leur pressage, jamais plus de deux heures après.
6. Utiliser un film plastique de qualité et en appliquer six couches.
Cela vous permettra d'éviter l'utilisation de conservateurs.
7. Entreposer les balles à l'ombre afin d'éviter le risque de fuites d'air.

Montage de la machine

⚠ Attention! Il existe un risque d'écrasement lors de l'ajustement et de la connexion des outils de travail. Suivez à la lettre et avec attention les procédures d'ajustement et utilisez des équipements de relevage séparés et appropriés pour travailler plus facilement. Reportez-vous à la section relative aux consignes de sécurité et faites attention aux divers autocollants de sécurité apposés sur les différentes parties de l'enrubanneuse de balles.

Attelage trois points

La gamme TANCO AUTOWRAP 1300 est conçue pour un montage arrière sur un attelage trois points, Catégorie 2. Une fois fixée sur l'attelage trois points, assurez-vous que la machine est équilibrée sur le tracteur. Rabattez et verrouillez les bras de relevage afin d'éviter tout mouvement latéral.

Barre de poussée

Réglez la barre de poussée du tracteur de sorte à ce que la machine soit de niveau par rapport au sol. Nous vous recommandons d'utiliser une barre de poussée hydraulique. Le réglage de l'angle de la machine sera alors plus simple.

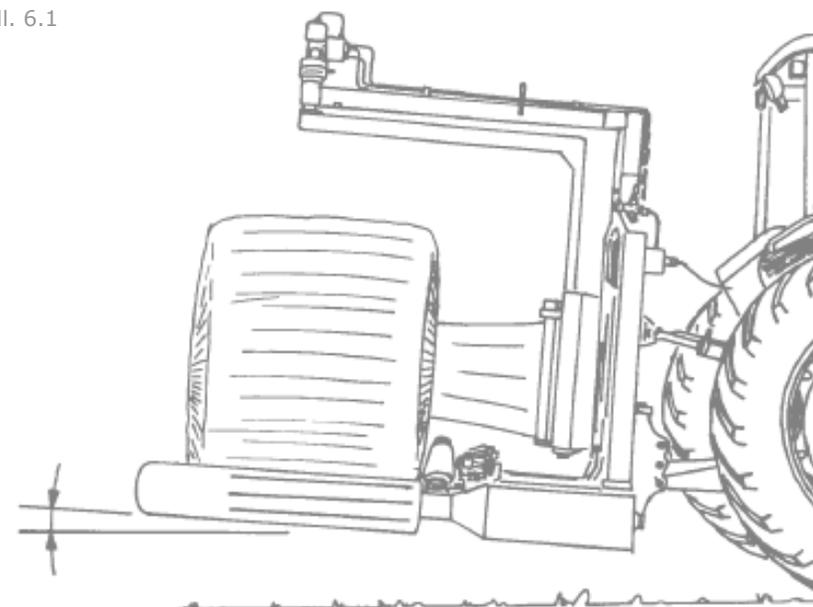
Au cours du processus d'enrubannage, nous vous recommandons de basculer la machine vers le tracteur pour que les balles ne tombent pas des rouleaux. (Voir III. 6.1).

Montage frontal

Cette machine peut être équipée de raccords rapides pour chargeur frontal ou pour chargeur à roues. (Consultez votre revendeur pour obtenir des informations sur les différents types de raccords rapides).

Lorsque la machine est installée en montage frontal, il convient de fixer un contre-poids suffisamment lourd à l'attelage trois points afin de garantir la stabilité du tracteur.

III. 6.1



Boîtier de commande 1310 / 1320 EH

Les unités de commande EH comportent un bouton d'arrêt d'urgence, un câble de commande, un fusible et un câble de batterie. Elles doivent être fixées à un endroit approprié dans la cabine du tracteur à l'aide de la ventouse fournie.

L'unité de commande à distance n'est pas résistante aux chocs. Assurez-vous qu'elle est bien fixée sur un élément souple sécurisé par une base anti-vibration.

Connexion électrique

L'alimentation électrique de la télécommande de la machine et des éléments électro-hydrauliques doit provenir directement de la batterie 12 volts du tracteur.

Les câbles électriques de la batterie doivent avoir une section minimale de 2,5 mm². La connexion à d'autres éléments de contact sur le tracteur peut engendrer des dysfonctionnements et n'est pas recommandée.

Remarque :

Le câble marron se connecte au pôle positif de la batterie

Le câble bleu se connecte au pôle négatif de la batterie

Boîtier de commande 1310 / 20 EH



Boîtier de commande 1310 S / SM

Boîtier de commande 1310 S / SM

L'unité de commande 1310 S / SM est dotée de 6 canaux de fonctions avec affichage lumineux à cristaux liquides à 4 chiffres 5 interrupteurs pour commander toutes les fonctions et une alarme interne.

Une alarme extérieure est proposée en option.

L'instrument est mis en marche par le circuit d'allumage du véhicule et rappelle la fonction utilisée quand l'instrument a été utilisé pour la dernière fois.



Raccordement hydraulique 1310 / 1320 EH

Les flexibles hydrauliques entre la machine et le tracteur sont équipés de raccords rapides mâles ISO ½ pouce. Assurez-vous de réduire la pression hydraulique avant de raccorder les flexibles hydrauliques à l'aide du levier de commande hydraulique du tracteur.

Afin de garantir le bon fonctionnement de l'enrubanneuse de balles, la pression hydraulique du tracteur doit s'élever au moins à 180 bars. Le débit hydraulique doit être de 15 à 25 litres par minute. La pression de retour sur le retour doit être la plus basse possible et ne pas dépasser 10 bars. Il convient de la mesurer à l'aide d'un manomètre. Nous vous recommandons d'utiliser une sortie hydraulique autonome et de prévoir un circuit de retour libre vers le réservoir d'huile.

Si vous n'êtes pas sûr de la pression hydraulique fournie par le tracteur ou reçue par l'enrubanneuse de balles, n'hésitez pas à contacter votre revendeur. Généralement, tous les tracteurs ont une contre-pression dans leurs systèmes de retour hydrauliques. Certains tracteurs en ont plus que d'autres.

Remarque :

Le flexible avec le capuchon rouge doit être raccordé (connecté) au repère « P » et le flexible avec le capuchon bleu au repère « T ».

Raccordement hydraulique 1310 S

La machine 1300 S fonctionne avec deux des vannes auxiliaires du tracteur. L'une des vannes fait fonctionner la rotation du bras d'enrubannage et le couteau, la seconde commande la fonction d'entrée des rouleaux (chargement) et sortie des rouleaux (déchargement). La machine 1310 S et le tracteur sont reliés par 4 raccords hydrauliques. Ceux-ci sont répartis en deux paires. Une paire est reliée aux orifices du bloc d'entrée marqués « P » et « T ». La seconde paire est reliée aux orifices marqués « R+ » et « R- ». Le flexible de « P » peut être branché sur un vérin à simple effet ou à double effet sur le tracteur ; il s'agit de l'alimentation hydraulique pour la rotation du bras d'enrubannage et le dispositif de coupe. Le flexible venant de « T » (équipé d'un raccord rapide femelle) doit être branché à un retour libre vers le réservoir. Il s'agit du retour depuis la rotation de bras d'enrubannage et le dispositif de coupe. Le dispositif de coupe ne fonctionne pas correctement si ce n'est pas un retour libre.

Les flexibles venant de « R+ » et « R- » devraient être reliés à un vérin à double effet sur le tracteur. Il s'agit de l'alimentation hydraulique pour l'entrée des rouleaux et la sortie des rouleaux.

Raccordement hydraulique 1300 SM

Le 1300 SM est équipé d'un bloc répartiteur à deux vannes actionnées par câble qui nécessite uniquement deux branchements, un pour l'alimentation (« P ») et un pour le retour (« T »). Il est conseillé de brancher la conduite de retour à un point de retour libre sur le tracteur car cela élimine le risque de verrouillage hydraulique. Cela se produit si vous essayez d'envoyer l'huile dans le sens opposé à celui du clapet anti-retour. De ce fait, l'huile est pressurisée entre le clapet anti-retour et le raccord rapide, ce qui permet d'éviter la connexion du raccord rapide. La seule façon de réduire la pression est d'ouvrir le raccord rapide à l'aide de deux clés de 27 mm.

Modèles EH à système hydraulique à centre ouvert / fermé

Le système hydraulique 1310 / 20 EH peut être réglé pour des tracteurs équipés d'un système hydraulique à centre ouvert ou fermé.

Système hydraulique à centre ouvert

La majorité des tracteurs sont dotés d'un circuit hydraulique qui fournit un flux continu qui circule à travers la vanne de la machine et revient vers le réservoir lorsqu'aucune fonction n'est en service (centre ouvert).

Remarque :

En sortie d'usine, les modèles TANCO AUTOWRAP EH sont réglés pour un système à centre ouvert.

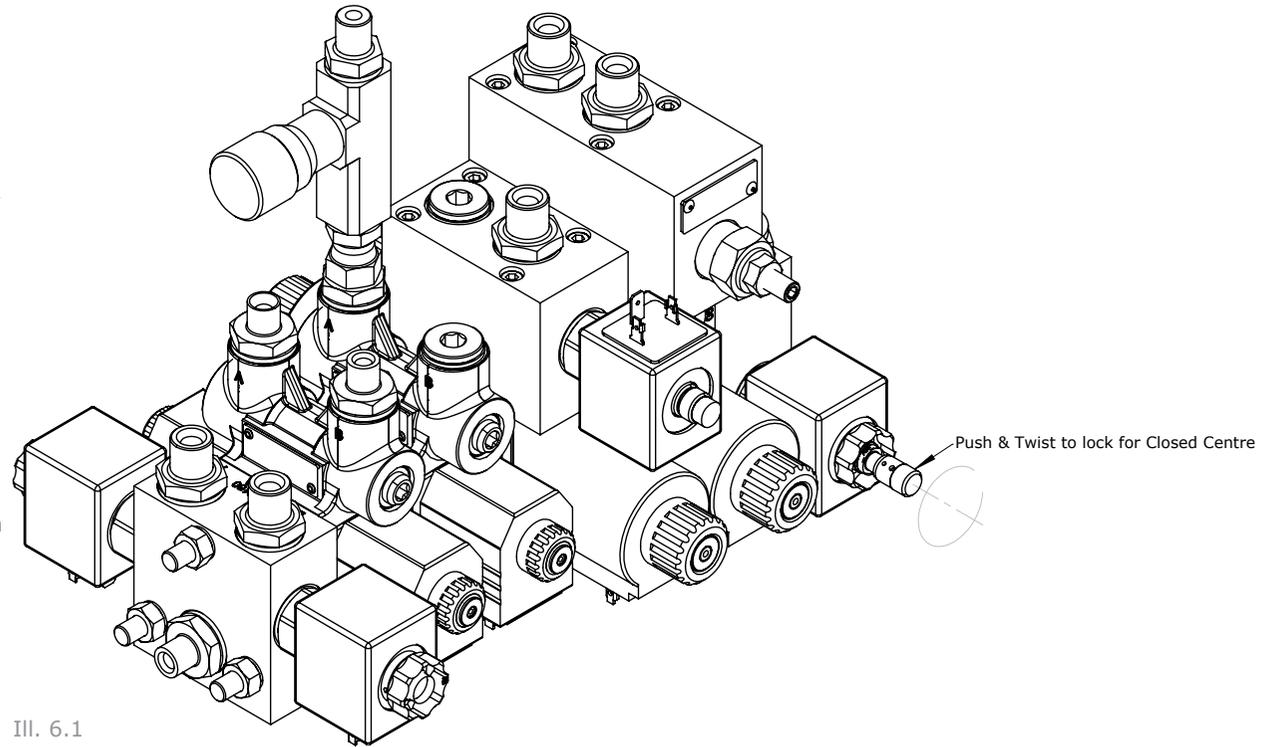
Système hydraulique à centre fermé

Certains tracteurs (John Deere) possèdent un circuit hydraulique qui nécessite une vanne sur la machine afin d'empêcher toute circulation de flux lorsqu'aucune fonction n'est en service (centre fermé).

La vanne hydraulique est très simple à configurer pour fonctionner de cette façon.

Il suffit de pousser et de faire pivoter la commande manuelle prioritaire de la vanne principale. (Voir III. 6.1)

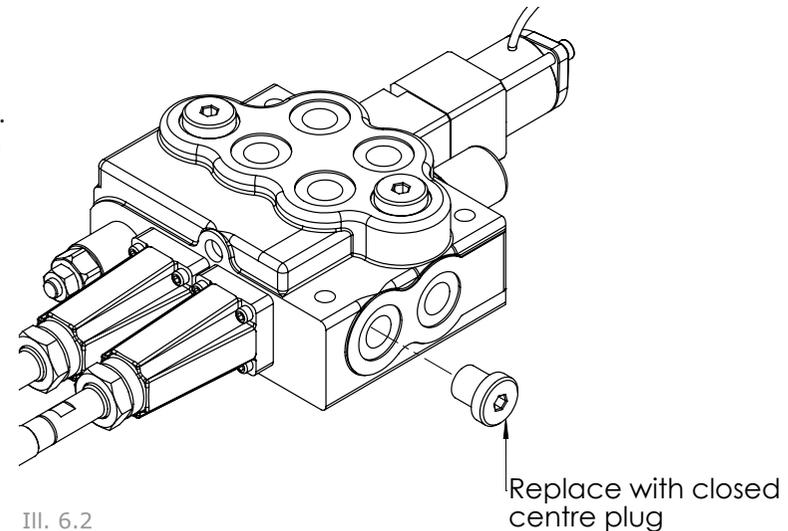
III. 6.1



Modèles SM à système hydraulique à centre ouvert / fermé

Comme pour les modèles EH, le 1310 SM est réglé pour un système à centre ouvert en sortie d'usine. Pour la conversion au centre fermé, il est nécessaire de changer un bouchon de la vanne. Ce bouchon est situé sur la vanne juste à côté de la sortie (ligne « T ») (Voir III. 6.2). Enlevez la vanne existante et remplacez-la par une vanne pour centre fermé (Pièce No. Z01-03-A580J).

Si vous êtes susceptible de passer fréquemment d'un circuit hydraulique à centre ouvert à un circuit à centre fermé, vous pouvez commander une vanne spéciale munie d'un obturateur. (Pièce No. 1008050- Vanne à obturateur pour centre fermé). Celle-ci est placée dans la même position sur la vanne.



III. 6.2

Système hydraulique à détection de charge (LS)

De nombreux tracteurs modernes sont équipés d'un système hydraulique à détection de charge (LS). Ce système est d'une grande efficacité du fait que la pompe demeure en position d'attente : elle ne pompe pas d'huile tant qu'elle n'a pas reçu de signal de la machine. Il est possible d'utiliser cette machine sur un tracteur à détection de charge avec la vanne standard.

Réglez la vanne pour des systèmes hydrauliques à centre ouvert et, si possible, ajustez le débit à partir du tracteur pour atteindre environ 30 l/min. Toutefois, dans ce cas, le tracteur pompera en permanence et vous ne tirerez pas profit de l'efficacité de votre pompe à détection de charge.

Tanco Autowrap vous recommande vivement d'installer le kit à détection de charge en option (voir Circuit hydraulique) si vous utilisez la machine sur un tracteur doté d'un système hydraulique LS. Lorsque ce kit est installé, un signal de détection de charge est transmis sous la forme d'une pression hydraulique via un flexible reliant le port LS du bloc d'entrée LS au raccord LS sur le tracteur.

Remarque :

Le kit d'entrée LS peut être paramétré de sorte à également fonctionner sur tout autre système hydraulique, à centre ouvert ou fermé.

Liste de contrôles :

Avant d'utiliser la machine, nous vous recommandons d'effectuer les vérifications suivantes :

1. Habituez-vous à réduire la pression hydraulique avant de brancher ou débrancher les flexibles hydrauliques (en actionnant le levier de commande hydraulique à l'intérieur du tracteur). (Utilisez le levier de commande hydraulique du tracteur).
2. L'huile de retour doit être dirigée directement vers le réservoir. Attention : si la contre-pression est trop élevée, la vanne de sécurité au niveau du bloc principal évacuera de l'huile. (Voir Chapitre 9).
3. Flexible avec CAPUCHON BLEU = HUILE DE RETOUR.
4. Flexible avec CAPUCHON ROUGE = PRESSION.
5. Rassemblez les flexibles et les câbles de connexion et attachez-les ensemble afin d'éviter tout risque de coincement et d'endommagement.
6. Démarrez le tracteur et testez les fonctions. Il n'est pas nécessaire de mettre en place une balle pour ce test.
7. Vérifiez l'ensemble des connexions, flexibles et raccords. Veillez à remédier immédiatement à toute fuite d'huile.

En cas de problème, il est fort probable que la panne provienne des raccords rapides sur les connexions de retour et de pression du tracteur.

Assurez-vous que les raccords mâles et femelles s'ouvrent correctement et ne gênent pas la circulation d'huile. Vérifiez-les avec soin. La meilleure chose à faire est de retourner le raccord rapide sur la face inférieure et de prévoir un « retour libre ».

Votre enrubanneuse de balles TANCO AUTOWRAP a subi un test de fonctionnement d'environ 2 heures en usine.

Arrêt d'urgence (Voir Ill. 6,3)

Cette machine est équipée d'un dispositif de protection sur le bras d'enrubannage et son bon fonctionnement doit être testé avant toute utilisation.

Le dispositif d'arrêt d'urgence vise à empêcher le bras d'enrubannage de causer des dommages aux personnes et matériels, lors du démarrage de la machine et pendant le processus d'enrubannage suivant. Il comprend deux bras de sécurité qui fonctionnent devant les distributeurs de film plastique. Lorsqu'ils sont actionnés, ils activent un interrupteur électrique qui envoie un signal au boîtier de commande, lequel déclenche l'arrêt d'urgence.

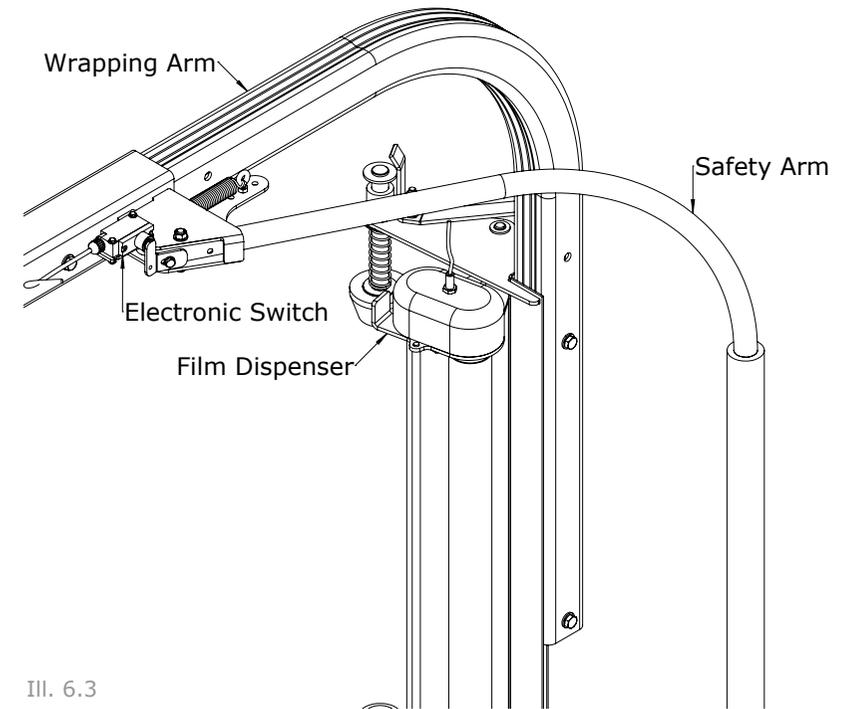
Pour tester cette fonction, actionnez le bras d'enrubannage et tendez un bras ou un obstacle. Le bras d'enrubannage doit s'arrêter avant de toucher le bras ou l'obstacle. Vous devez être extrêmement prudent en testant cette fonction.

Pour redémarrer la machine, il convient de retirer l'obstacle et de replacer le bras dans sa position d'origine. Appuyez à nouveau sur le bouton « Auto » du boîtier de commande. Le processus d'enrubannage est relancé.



IMPORTANT !

EN RAISON DE LA VITESSE ET DE L'IMPULSION DU BRAS, IL EST IMPOSSIBLE D'ARRÊTER LE BRAS D'ENRUBANNAGE IMMÉDIATEMENT. L'ARRÊT D'URGENCE DU BRAS EST PRÉVU POUR CONTRIBUER À RÉDUIRE LES RISQUES DE BLESSURE GRAVE. IL EST IMPORTANT D'UTILISER CETTE MACHINE AVEC UNE EXTRÊME PRÉCAUTION.



Montage du film plastique (Voir Illustrations 6.4 et 6.5)

Lors de la mise en place de la bobine de film plastique, assurez-vous d'abord que le cône supérieur est verrouillé en position haute, puis poussez les rouleaux d'étirage jusqu'à ce qu'ils soient bloqués par le loquet inférieur.

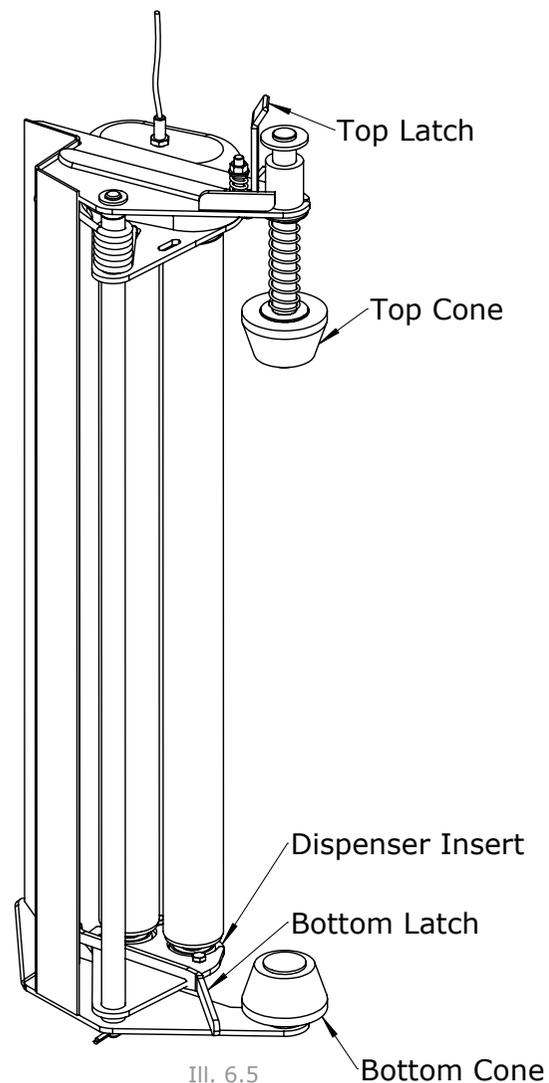
Placez la bobine de film sur le cône inférieur puis déverrouillez le loquet supérieur.

 ATTENTION À VOS DOIGTS !

Tirez le film entre les rouleaux et amenez-le sur le pré-étireur dans le sens indiqué par la flèche, comme illustré ci-dessous. (Voir également l'autocollant sur le distributeur).

Libérez le loquet inférieur et laissez les rouleaux reposer sur la bobine de film.

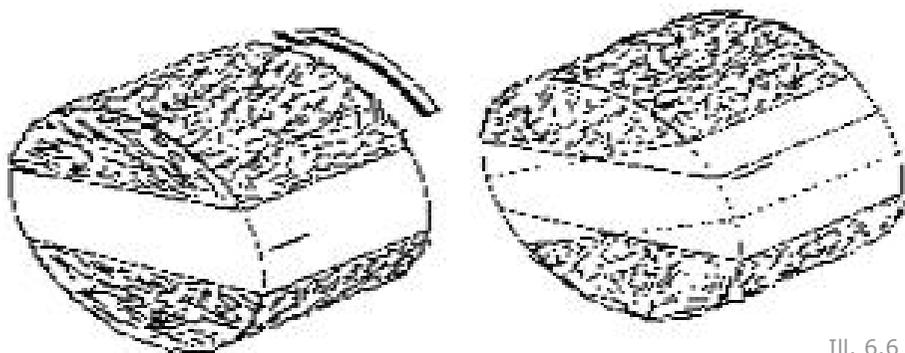
Tirez sur le film pour le dérouler et attachez-le à la balle.



Réglage de la hauteur du distributeur de film plastique

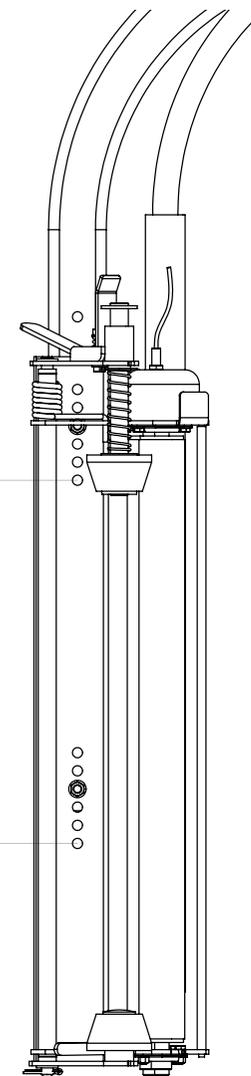
Le distributeur de film plastique standard est conçu pour des films de 750 mm. Si vous utilisez un film de 500 mm, vous aurez besoin d'un adaptateur que vous devrez commander séparément. Reportez-vous au manuel des pièces de rechange et contactez votre revendeur.

Le film plastique doit être appliqué à partir du centre de la balle enrubannée (III. 8) et, par conséquent, il peut s'avérer nécessaire d'ajuster la hauteur du pré-étireur (Voir III. 9).



III. 6.6

Height Adjustment



III. 6.7

Système de distribution à deux niveaux d'étirage Tanco

Toutes les machines Tanco Autowrap sont fournies avec un système breveté d'étirage du film à deux niveaux d'engrenage.

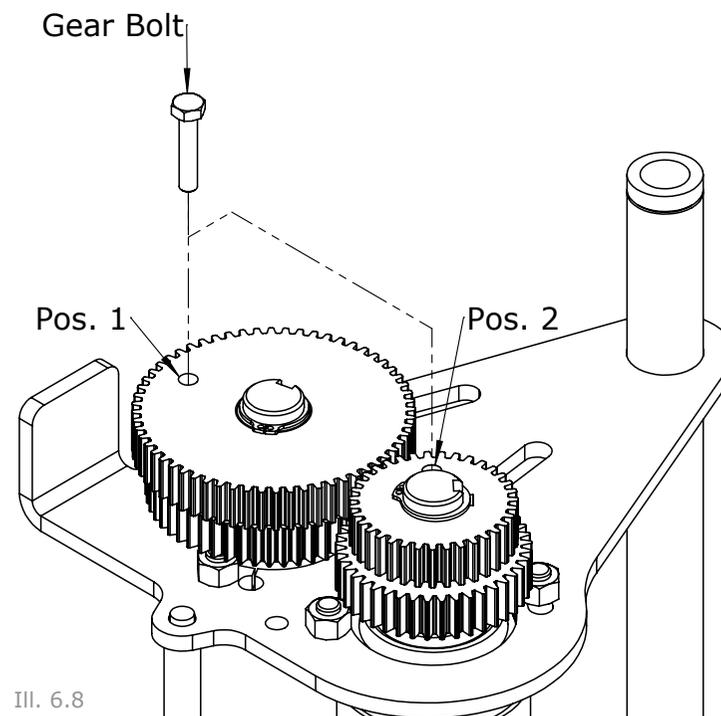
Ce système permet de changer rapidement les niveaux d'étirage sur le distributeur de film plastique.

Si le boulon est en position 1 (Voir III. 10), le jeu d'engrenages supérieur garantit un étirage de 70 %.

En retirant le boulon de la position 1 et en le fixant en position 2, le jeu d'engrenages inférieur permet de gagner 32 % de film (pour un film pré-étiré) ou 55 % en film (en cas d'utilisation dans des conditions climatiques plus chaudes ou avec des balles carrées).

Combinaisons d'engrenages du système de distribution Tanco

Pignon intérieur	Pignon extérieur	% d'étirage
60 dents	35 dents	70 %
58 dents	37 dents	55 %
54 dents	41 dents	32 %



Unité de commande 1310 EH / 1320 EH

L'unité de commande de l'enrubanneuse de balles Tanco Autowrap permet à l'opérateur de suivre et contrôler le fonctionnement de l'enrubanneuse de balles à tout moment au cours du cycle d'enrubannage. L'unité de commande est conçue pour les modèles : 1300 EH, 1320, 1510 EH, 1510 T, 1514 S, et 1514 T (enrubanneuses à bras rotatif).

Il existe 2 modes de fonctionnement : Automatique et Manuel. Le mode Automatique permet un « enrubannage à touche unique » pour diminuer la charge de travail de l'opérateur. L'unité de commande est entièrement programmable afin d'optimiser les performances d'enrubannage. Le nombre de balles est automatiquement enregistré dans l'un des 10 registres de mémoire sélectionnables et dans la mémoire générale.



INFORMATIONS IMPORTANTES CONCERNANT LA SÉCURITÉ !

Veillez lire et suivre les instructions d'utilisation de cette unité de commande avant d'utiliser la machine.

Cette unité de commande est équipée d'un interrupteur d'arrêt d'urgence Marche/Arrêt. Veillez à ce que l'unité de commande soit toujours mise HORS TENSION par l'intermédiaire de cet interrupteur avant de procéder à toute opération de réglage ou de maintenance sur la machine.

Veillez suivre TOUTES les autres instructions de sécurité figurant dans le Manuel de l'opérateur du fabricant pour cette machine.

Fonctions principales et Affichage de l'unité de commande

Les caractéristiques et fonctions principales de l'unité de commande sont montrées sur l'illustration 7.1 au verso.

Bouton de menu en croix :

- Définir nombre de tours
- Modifier / Réinitialiser sous-total de balles
- Consulter le menu Paramètres de l'opérateur
- Consulter le menu Paramètres du technicien
- Consulter la section Repliage manuel du bras d'enrubannage
(Deuxième fonction sur L5 / R5)

Affichage ; montre le mode de fonctionnement normal :

- Nombre actuel de tours
- Nombre cible de tours
- Vitesse d'enrubannage (tours/minute)
- Nombre total de balles (10 stocks séparés)
- Total des stocks de balles
- Mode : M (Manuel) / A (Automatique)

L1 – Ajouter 1 tour à la balle actuelle (ou prochaine)

L2 – Couper et appliquer le film

L3 – Enrubannage lent

L4 – Inverser le sens de rotation
du bras d'enrubannage

L5 – Décharger les balles ou Déplier le bras

Arrêt d'urgence Marche/Arrêt

R1 – Pause Enrubannage

R2 – Actionner le support de film

R3 – Enrubannage rapide / Reprendre Enrubannage
(après pause en mode manuel)

R4 – Pause Rotation des balles
(pendant le cycle automatique d'enrubannage)

R5 – Charger les balles ou Replier le bras

R6 - Lancer cycle d'enrubannage automatique ;
appuyer sur le bouton STOP pour arrêter le cycle



III. 7.1

L6 - Sélectionnez le mode d'exploitation : « M » ou « A »

Fonctionnement

Fonctionnement en mode automatique

L'unité de commande est généralement utilisée en mode automatique pour « l'enrubannage à touche unique ». Veuillez noter que l'unité de commande compte par cycles de 2 du fait que pour chaque tour du bras d'enrubannage deux couches de film sont appliquées.

1. « A » au centre de l'affichage indique que l'unité de commande est configurée en mode Automatique. Si tel n'est pas le cas, appuyez sur (L6) pour le sélectionner.
2. Avec les rouleaux en position ouverte (étape 5), dirigez la machine vers la balle.
3. Appuyez sur (R5) pour amener les rouleaux en position fermée.
4. Appuyez sur (R6) pour lancer le cycle d'enrubannage automatique. Le bras d'enrubannage se déploiera d'abord en position droite. Puis il réalisera le nombre cible de tours. Au cours du dernier demi-tour, le bras d'enrubannage se repliera, s'arrêtera après être passé au niveau du couteau et reviendra au centre.
5. Appuyez sur (L5) pour amener les rouleaux en position ouverte et décharger la balle.

Interrompre manuellement un cycle d'enrubannage automatique

Appuyez sur (R1) pour arrêter l'enrubanneuse. Appuyez sur (R3) pour poursuivre le cycle d'enrubannage automatique à partir de là où il s'est arrêté.



Pour des raisons de sécurité, s'il est nécessaire de travailler sur la machine (par exemple en cas de rupture du film ou s'il n'y a plus de film), nous vous recommandons vivement de mettre l'unité de commande hors tension à l'aide du bouton d'arrêt rouge et de déconnecter la source d'alimentation de la machine. Appuyez sur (R3) après avoir remis l'unité de commande sous tension afin de relancer le cycle d'enrubannage automatique là où il s'était arrêté.

Sauf en cas d'urgence, n'arrêtez pas la machine en appuyant sur le bouton d'arrêt rouge afin de ne pas la solliciter inutilement.

Options manuelles en mode Automatique

Lorsque l'unité de commande fonctionne en mode Automatique, les fonctions manuelles ci-dessous sont disponibles.

- Enrubannage lent (L3) : ce bouton fera tourner le bras d'enrubannage à une vitesse lente (pas au cours d'une séquence d'enrubannage automatique).

Enrubannage rapide (R3) : ce bouton fera tourner le bras d'enrubannage à une vitesse rapide normale. Ce bouton relancera également un cycle d'enrubannage automatique qui a été interrompu.

- Inverser le sens de rotation du bras d'enrubannage (L4) : ce bouton fera tourner le bras d'enrubannage en marche arrière à une vitesse lente (pas au cours d'une séquence d'enrubannage automatique).

- Pause Rotation des balles (R5) : une pression sur ce bouton au cours d'une séquence d'enrubannage automatique arrêtera la rotation de la balle et appliquera donc plus de film sur une partie de la balle. Relâchez le bouton lorsqu'une quantité suffisante de film supplémentaire a été ajoutée.

- AJOUTER 1 TOUR (L1) : chaque fois que vous appuyez sur ce bouton, une couche supplémentaire sera appliquée à la balle traitée, si la séquence d'enrubannage est en cours, ou à la prochaine balle si le cycle automatique n'a pas encore commencé. Vous pouvez ajouter autant de couches supplémentaires que vous le souhaitez.



- Sortie des rouleaux ou Dépliage du bras d'enrubannage (L5)

Ce bouton a deux fonctions ; sa fonction principale consiste à ouvrir les rouleaux pour décharger la balle. Si le facteur de programmation Sortie des rouleaux est réglé sur 0,0 dans les Paramètres de l'opérateur de l'unité de commande, alors il convient d'appuyer sur ce bouton pendant toute la durée de l'opération de déchargement. Si une heure a été programmée pour la Sortie des rouleaux, alors une pression sur ce bouton déclenchera la fonction à cette heure. En mode Manuel M, il convient d'appuyer sur le bouton pendant toute la durée du déchargement.

Ce bouton permet également de déplier manuellement le bras d'enrubannage (en position droite). Pour passer à cette fonction, appuyez sur le bouton Esc (à gauche sur le bouton en croix) pendant 5 secondes. Le mot ARM (BRAS) clignotera sur l'affichage. Pour revenir à la première fonction Sortie des rouleaux, il suffit simplement d'appuyer à nouveau sur le bouton Esc et ARM ne s'affichera plus.

Au cours de la séquence d'enrubannage automatique, cette fonction de dépliage est réalisée automatiquement.

Remarque : La fonction de repliage et dépliage du bras d'enrubannage s'applique au modèle 1320 uniquement.

- Fermer les rouleaux ou Replier le bras d'enrubannage (R5)

Ce bouton fonctionne de la même façon que le bouton Sortie des rouleaux/Déplier le bras d'enrubannage décrit ci-dessus. Ces deux boutons permettent d'actionner deux fonctions opposées.

- Si vous appuyez sur le bouton Auto/Démarrer (R6) au cours d'une séquence d'enrubannage automatique (après 4 tours ou plus), la séquence se terminera à la prochaine rotation du bras. Les fonctions de coupe et de repliage du bras opéreront normalement.

Fonctionnement en mode Manuel

« M » au centre de l'affichage indique que l'unité de commande est configurée en mode Manuel. Si tel n'est pas le cas, appuyez sur (L6) pour le sélectionner.

En mode Manuel, vous maîtrisez totalement chaque étape du cycle d'enrubannage.

Sorties de l'unité de commande

Les électrovannes actionnées pour chaque fonction de la machine sont répertoriées ci-dessous. Les numéros indiqués sur les câbles électriques raccordés aux solénoïdes correspondent à ceux des électrovannes.

Remarque : L'électrovanne 7 (électrovanne principale) est actionnée pour toutes les fonctions.

Fonctionnement	Électrovannes actionnées		
Chargement	7	5	6*
Enrubannage :	7	4	
Déchargement :	7	5	8
Inversion :	7	9	
Dépliage du bras :	7	9	
Repliage du bras :	7	11	
Ouverture du couteau :	7	1	
Fermeture du couteau :	7	2	

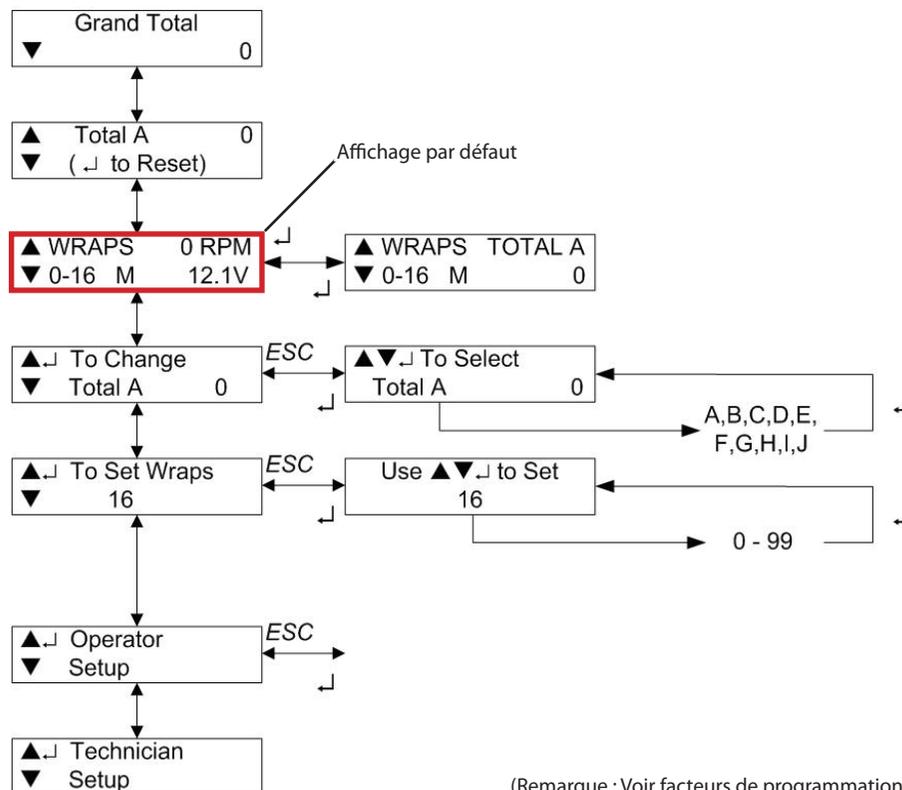
* En vitesse rapide

Le menu d'affichage

Le menu d'affichage est divisé en 3 sections. En haut se trouvent les paramètres utilisés pour l'utilisation quotidienne de la machine, à savoir le nombre total de stocks et le nombre de tours. Le chapitre Paramètres de l'opérateur permet à ce dernier de régler le fonctionnement de la machine, par exemple les paramètres de durée et de temporisation pendant le cycle automatique.

Le menu Paramètres du technicien est normalement inaccessible à l'opérateur sans un code PIN d'accès. Le menu Paramètres du technicien n'est pas traité dans ce manuel.

Utilisez le bouton en croix pour naviguer dans le menu. Chaque écran de menu indique sur quelles touches il faut appuyer pour définir les paramètres. L'unité reviendra par défaut à l'affichage principal si vous n'avez appuyé sur aucune touche au bout de 30 secondes.



(Remarque : Voir facteurs de programmation)

Remarque : D'autres séquences peuvent être sélectionnées dans le menu Paramètres de l'opérateur mais elles ne sont pas indiquées dans le tableau. Ces séquences sont destinées aux modèles d'enrubanneuses qui ne sont pas traités par ce manuel.

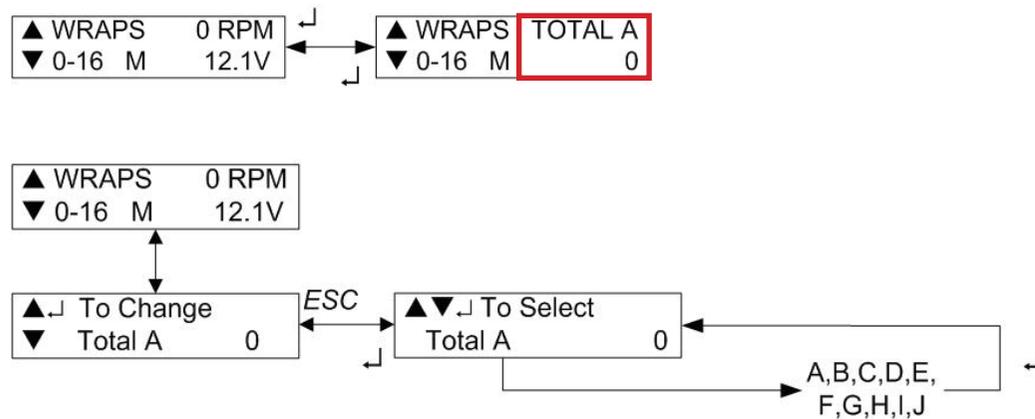
Veillez vous reporter au menu Paramètres de l'opérateur pour plus d'explications sur les fonctions Paramètres de l'opérateur énumérées dans le tableau ci-dessus.

Sélectionner un total de stocks

Il existe 10 registres de mémoires individuels qui vont du « Stock A » au « Stock J » pour l'ensemble des balles. Chaque fois qu'un cycle de balles est effectué, le total de stocks actuellement sélectionnés et le total général sont incrémentés de 1.

Le stock actuellement sélectionné s'affiche sur l'un des deux écrans sélectionnables en mode de fonctionnement normal.

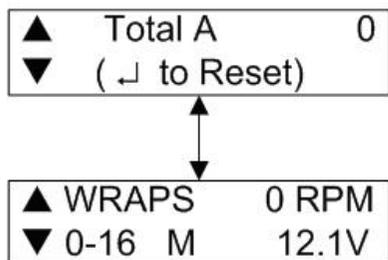
La configuration par défaut est le « Stock A ». Pour sélectionner un stock en particulier, naviguez dans le menu d'affichage à l'aide du bouton en croix.



Appuyez sur les flèches Haut/Bas pour sélectionner le stock puis sur ENTRÉE pour confirmer la sélection.

Redéfinir un total de stocks à zéro

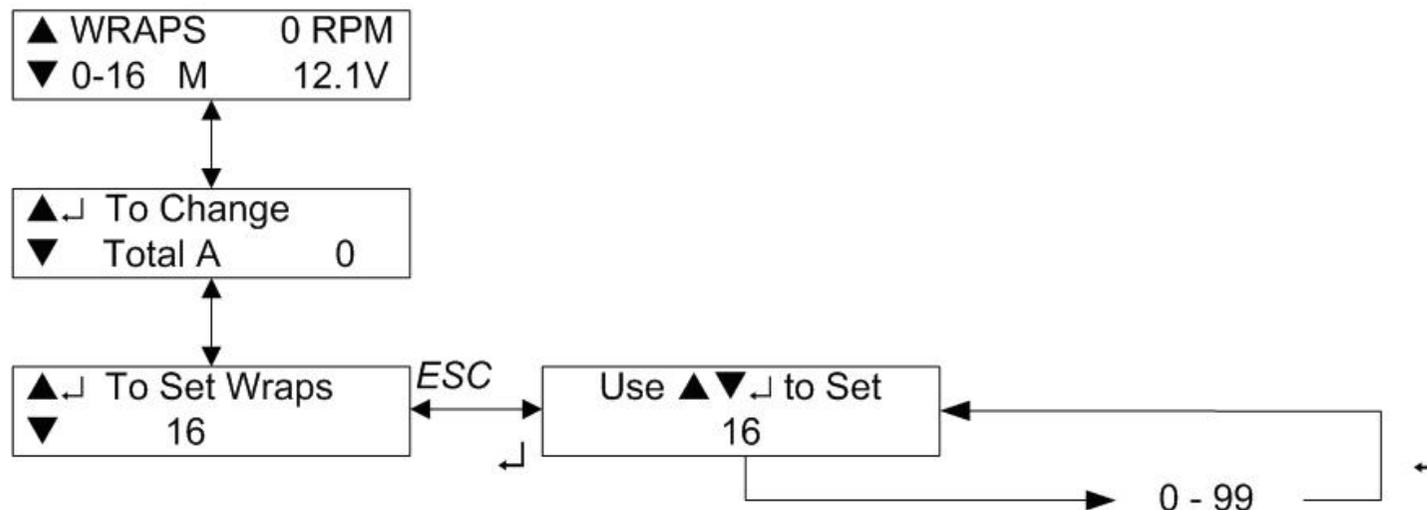
Les Stocks A à J peuvent être redéfinis individuellement à zéro à tout moment. Le total général ne peut pas être redéfini. Sélectionnez d'abord le stock à mettre à zéro, puis naviguez dans le menu d'affichage comme illustré ci-dessous.



Appuyez sur la touche ENTRÉE pour réinitialiser.

Définir le nombre de tours

Le nombre de tours par défaut est 16. Vous pouvez définir le nombre cible de 0 à 99 en naviguant dans le menu d'affichage comme illustré ci-dessous.



Facteurs programmables du modèle 1320 – Niveau de l'opérateur

N° de menu	Niveau Opérateur	Défaut	Unités	Remarques
NC	Nombre cible de tours	16		
4.01	Contraste	2		
4.02	Rupture de film	Désactivé (OFF)		Capteur de rupture du film : Activation / Désactivation
4.41	Type à distance	RF		Configure l'unité de commande pour une utilisation à distance (en option)
4.23	Tours à effectuer	*1	Impulsions	Nombre de tours avant la libération du film par le couteau
4.25	Temps de dégagement	0,5	secondes	Temps de transmission entre le capteur du bras d'enrubannage et l'ouverture du couteau
4.26	Temps de ralentissement	1,0	secondes	Temps à partir du capteur du bras d'enrubannage au cours du dernier tour
				Pour changement de la vitesse de rapide à lent
4.27	Temps d'arrêt	1,2	secondes	Temps (capteur passé) d'arrêt du bras d'enrubannage
4.28	Temps d'inversion	0,6	secondes	Temps d'inversion du bras d'enrubannage à la fin du cycle d'enrubannage
4.29	Rotation après	0,0	secondes	Non utilisé sur le 1320
4.37	Entrée des rouleaux	0,0	secondes	Programme l'heure d'entrée des rouleaux pour le chargement automatique. Si défini sur 0,0
				Il convient d'appuyer sur la touche « Manuel » pendant toute la durée du chargement
4.38	Sortie des rouleaux	0,0		Programme l'heure de sortie des rouleaux pour le déchargement automatique. (comme ci-dessus)
4.35	Langue	Anglais		Définit la langue de l'unité de commande

Facteurs programmables 1320 – Niveau Technicien (Définir 1, 2, 3, 4)

N° de menu	Niveau Technicien	Défaut	Unités	Remarques
5.01	Séquence	1300x2		Configure le programme de l'unité de commande pour le modèle de machine
5.15	Temps de démarrage en vitesse lente	2,5	secondes	Durée de fonctionnement du bras d'enrubannage en vitesse lente au démarrage de l'enrubannage
5.16	Temps d'ouverture coupe-film	0,4	secondes	Temps d'ouverture des couteaux
5.17	Temps 1 de fermeture coupe-film	3,0	secondes	Temps de fermeture des couteaux pendant l'enrubannage
5.18	Temps 2 de fermeture coupe-film	2,0	secondes	Temps de fermeture des couteaux à la fin de l'enrubannage
5.23	Indexation des balles	Désactivé (Off)		Non utilisé sur le 1320
5.24	Inversion autorisée	OUI		Activer / Désactiver la fonction Inversion du bras d'enrubannage
5.48	Dépliage du bras	2,5	secondes	Temps de dépliage du bras d'enrubannage en position droite au début de l'enrubannage
5,49	Temps de repliage	0,5	secondes	Temps après le passage du bras d'enrubannage en vitesse lente de dépliage du bras d'enrubannage (à la fin du cycle d'enrubannage)
5.53	1-D Arrêt des rouleaux	1,0	secondes	Temps d'arrêt intermittent des rouleaux pour l'enrubannage du film 1
5.58	1-D Rotation des rouleaux	1,3	secondes	Temps de rotation intermittente des rouleaux pour l'enrubannage du film 1
5.52	Rot. Après enrubannage	Désactivé (Off)		Non utilisé sur le 1320
5.25	Alarme tr/min	35	secondes	Vitesse maximale du bras d'enrubannage
5.28	Définir paramètres par défaut			Réinitialise les paramètres par défaut de l'unité de commande

Menu Paramètres de l'opérateur

Les paramètres par défaut de la machine sont définis par Tanco pour un fonctionnement optimal de la machine. Cependant, l'opérateur peut modifier certains paramètres dans le menu Paramètres de l'opérateur pour s'adapter aux conditions d'utilisation.

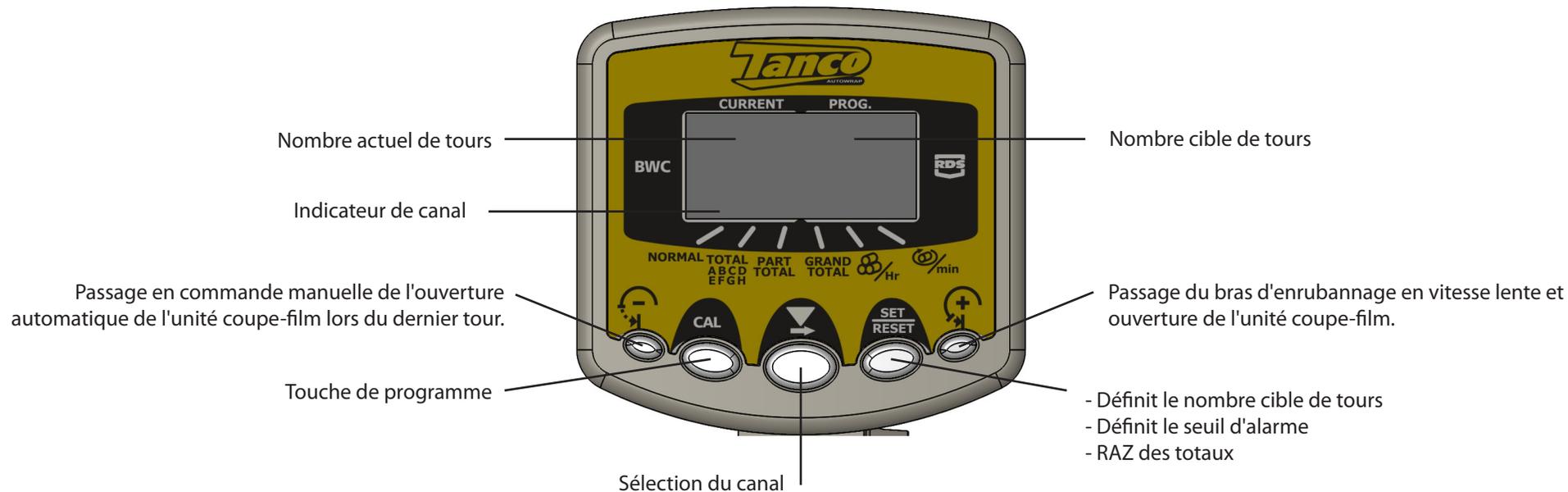
Introduction

Cet instrument a 6 fonctions de canaux avec un écran lumineux à cristaux liquides à 4 chiffres, et 5 touches permettant de contrôler toutes les fonctions, ainsi qu'une alarme interne. Une alarme extérieure est proposée en option.

Normalement, l'instrument est mis en marche grâce au contact du véhicule et il rappelle la dernière fonction utilisée.

Opérations réalisables avec cet instrument :

- Affiche en permanence le nombre actuel de tours d'enrubannage de la balle ainsi que le nombre visé (nombre cible) pré-sélectionné par l'opérateur.
- Déclenche une alarme sonore à un nombre de tours pré-sélectionné, avant d'atteindre le nombre de tours cible.
- Détecte automatiquement la fin de la séquence d'enrubannage et enregistre ces informations dans chacune de ces mémoires :
 - Total général
 - Sous-Total
 - L'un des huit Totaux de Stocks sélectionnables
- Affiche le nombre de balles enrubannées par heure, dans une durée souhaitée quelconque.
- Affiche la vitesse d'enrubannage (en tr/min) et déclenche une alarme sonore en cas de dépassement de la vitesse pré-sélectionnée.
- Alarme de rupture de film et arrêt automatique.
- Réglage de la position d'arrêt de la table pivotante.



Canaux du contrôleur

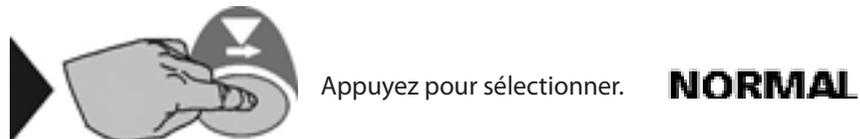
Canal 1	NORMAL	Affichage « Normal » (Nb. de tours actuel/cible)
Canal 2	TOTAL A B C D E F G H	Totaux de stocks (A - H)
Canal 3	PART TOTAL	Sous-Total
Canal 4	GRAND TOTAL	Total général
Canal 5		Taux d'enrubannage des balles
Canal 6		Vitesse d'enrubannage des balles

Canal 1 - Affichage du nombre de tours courant/visé

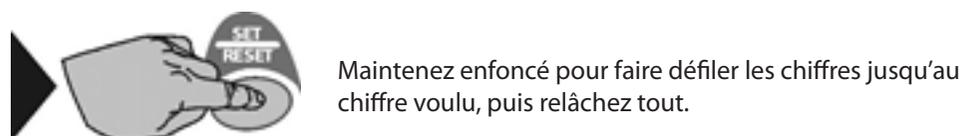
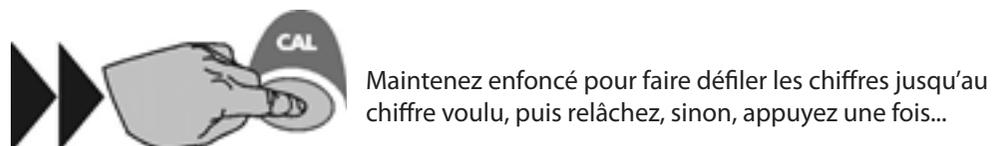


La partie gauche de l'écran indique le nombre actuel de tours et celle de droite le nombre cible de tours. Quand le nombre actuel est égal au nombre cible, l'alarme se fait entendre pendant 2 secondes et l'écran clignote (si ce nombre est programmé, l'alarme retentit avant d'atteindre le nombre cible). La remise à zéro automatique du nombre actuel se fait normalement 5 secondes après avoir atteint le nombre cible. En cas d'ajout de tours supplémentaires après avoir atteint le nombre cible, le nombre actuel continuera d'additionner les tours

Remet manuellement le nombre de tours à zéro

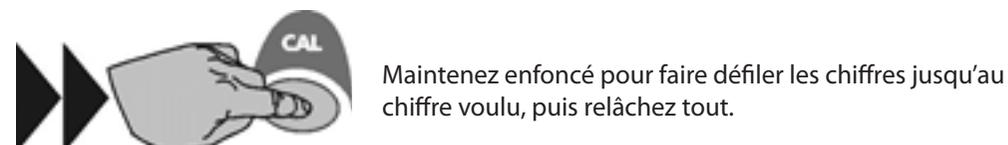
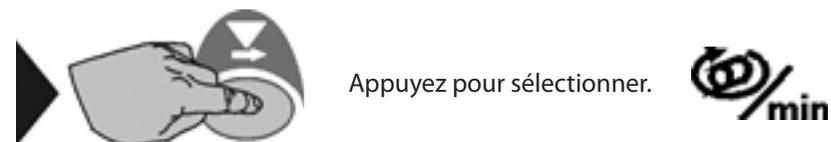


Programmation du nombre cible de tours



Programmation de l'alarme précoce

Il est possible de programmer une alarme précoce, qui se déclenche entre 1 et 9 tours avant d'atteindre le nombre cible. En fonction du réglage, la sonnerie de l'alarme peut retentir avec longues sonneries jusqu'à 8 tours, des sons brefs pour le dernier tour, puis sans interruption pendant trois (3) secondes. Si l'enrubannage d'une balle nécessite 22 tours, par exemple, et si vous voulez une alarme à 20 tours, sélectionnez le chiffre 2. Pour désactiver l'alarme, sélectionnez le chiffre 0.



Canal 2 – Totaux des stocks

Lorsque l'enrubannage de balles est terminé, l'une des huit mémoires pré-sélectionnées enregistre les totaux des stocks (A, b, C, d, E, F, G, ou H), qui est automatiquement incrémenté de 1. Les totaux de stock peuvent être remis à zéro individuellement.



Appuyez pour sélectionner.

**TOTAL
ABCD
EFGH**



Le quatrième chiffre affiche le stock sélectionné pendant 2 secondes.



Le total actuel de stock s'affiche alors pendant cinq secondes, puis passe au canal 1 par défaut.



Appuyez pour sélectionner.

**TOTAL
ABCD
EFGH**



Sélectionnez le total de stock désiré (A – H)



Le stock sélectionné est désormais le stock par défaut et les balles enrubannées par la suite seront comptées dans ce total jusqu'à ce qu'un autre stock soit sélectionné.



Appuyez pour sélectionner.

**TOTAL
ABCD
EFGH**



Sélectionnez le total de stock désiré (A – H)



Appuyez sur le bouton et maintenez-le enfoncé.

Canal 3 – Sous-total

Quand l'enrubannage d'une balle est terminé, le sous-total avance automatiquement de 1. Ce sous-total peut être remis à zéro à tout moment.



Appuyez pour sélectionner.

**PART
TOTAL**



Le sous-total s'affiche pendant 5 secondes puis revient automatiquement au canal 1.



Appuyez pour sélectionner.

**PART
TOTAL**



Appuyez sur le bouton et maintenez-le enfoncé pendant 5 secondes.

Canal 4 – Total général

Quand l'enrubannage d'une balle est terminé, le total général avance automatiquement de 1. Le total général ne peut pas être remis à zéro.



Appuyez pour sélectionner.

**GRAND
TOTAL**



Le total général s'affiche pendant 5 secondes puis revient automatiquement au canal 1.

Canal 5 - Taux d'enrubannage des balles

Affiche le nombre de balles enrubannées par heure. La période de temps sur laquelle le taux est calculé peut être réinitialisée à tout moment.



Appuyez pour sélectionner.

88/Hr



Appuyez pour sélectionner.

88/Hr



Appuyez sur le bouton et maintenez-le enfoncé pendant 5 secondes.

Canal 6 - Vitesse d'enrubannage des balles

Affiche la vitesse instantanée en tours par minute d'enrubannage de la balle ; cette valeur est réactualisée toutes les 3 secondes et elle est comprise entre 10 et 99 tr/min. Une alarme de vitesse excessive est émise si la vitesse d'enrubannage dépasse la limite pré-programmée. L'écran affiche alors ce canal par défaut et clignote pendant toute la durée de l'excès de vitesse, puis retourne au canal d'affichage du « nombre de tours actuel/cible ».



Appuyez pour sélectionner.

@/min



Programmation de l'alarme de vitesse excessive



Mettez l'unité sous tension tout en appuyant sur le bouton.



Relâchez le bouton.



Le 3ème chiffre clignote

Maintenez le bouton enfoncé pour faire défiler les chiffres jusqu'au chiffre voulu, ou appuyez une fois sur...



Le 4ème chiffre clignote



Maintenez le bouton enfoncé pour vous déplacer jusqu'au chiffre souhaité.

Réinitialisation générale

Si les données sauvegardées dans l'unité s'avèrent corrompues pour quelque raison, ou si l'écran affiche « PrOg », l'unité doit être entièrement réinitialisée.

- Mettez-la hors-tension.
- Appuyez simultanément sur les 3 interrupteurs de commande et maintenez-les enfoncés.
- Remettez l'unité sous tension.
- Relâchez tous les interrupteurs.

Tous les paramètres de l'unité sont normalement réinitialisés à leurs valeurs par défaut d'usine. Si le message « PrOg » s'affiche à nouveau, l'unité est probablement défectueuse et doit être retournée au fabricant pour vérification et réparation.

Niveau de programmation 2

L'enrubanneuse 1310 S permet le fonctionnement automatique de l'unité coupe-film. La 1310 SM comporte également une fonction d'arrêt automatique qui maintient la manette en position et la relâche automatiquement à la fin de la séquence d'enrubannage. Les paramètres de ces fonctions sont programmables au Niveau 2.

Pour les saisir, coupez l'alimentation et remettez sous tension tout en maintenant le bouton CAL enfoncé. Relâchez-le après la mise sous tension. Appuyez sur le CAL et relâchez pour faire avancer le chevron à la position suivante.

Pour sortir de ce niveau de calibrage, coupez l'alimentation puis remettez à nouveau sous tension.

Canal	Fonction	Défaut	Plage
1	Alarme de vitesse excessive*	35	0-99
2	W – Délai après impulsion 2 avant X	0,5	0-9,9
3	X – Durée d'ouverture du coupe-film	0,5	0-9,9
4	Y – Délai après Cible – 1 avant ouverture du coupe-film	1,0	0-9,9
5	Z – Durée d'ouverture du coupe-film après impulsion cible	2,0	0-9,9
6	V – Délai de relâchement de l'arrêt automatique	0,7	0,0-9,9

[*En fonctionnement normal - Si la vitesse de rotation en tours/minute dépasse ce nombre en cours de fonctionnement, l'alarme retentit pendant toute la durée de cette situation. Le chevron passe par défaut au canal 6 et l'affichage clignote pendant cette situation. 0,491 Secs Mark and Space Le chevron repasse au canal 1 quand la vitesse chute en dessous de la limite de vitesse excessive].

Consignes d'utilisation

Nous allons maintenant décrire un processus d'enrubannage complet, du chargement au stockage, et expliquer l'utilisation pratique de la gamme d'enrubanneuses Tanco Autowrap 1300.

Mettre en place les bobines de film

Rappelez-vous que les extrémités du film plastique doivent être verrouillées dans le support Couteau/Film avant de démarrer l'enrubannage. Exécutez cette opération avec prudence.

Réglage de la hauteur des balles

Les distributeurs doivent appliquer le film au centre de la balle. Le modèle 1320 est configuré de manière standard pour réaliser cette opération sur des balles de 1 200 mm de diamètre avec les bras des rouleaux complètement fermés. Si des balles de diamètre plus large sont enrubannées, il convient alors d'utiliser les goupilles d'arrêt du bras afin de limiter la hauteur des rouleaux et de diminuer la hauteur de la balle sur la machine. Cela laisse de la distance entre le sommet de la balle et le bras rotatif et permet également d'appliquer le film au centre de la balle.

Paramétrer la vitesse du bras d'enrubannage

La vitesse du bras d'enrubannage est réglée par une vanne (1) située à l'arrière du châssis, à côté du filtre à huile (2). (Voir 9.1).

Une rotation dans le sens des aiguilles d'une montre réduit la vitesse du bras tandis qu'une rotation dans le sens inverse des aiguilles d'une montre l'augmente. Nous vous recommandons de ne pas dépasser la vitesse de 30 tours par minute pour le bras d'enrubannage afin qu'il « n'attrape » pas plus d'air, lequel ne pourra sans doute pas être évacué de la balle. Il en résultera un mauvais fourrage.

Remarque : La vitesse maximale autorisée du bras d'enrubannage est de 35 tours par minute.

N'OUBLIEZ PAS !

L'augmentation de la vitesse du moteur du tracteur ne fait pas augmenter la vitesse d'enrubannage, elle accroît seulement le débit d'huile dans le système, ce qui peut augmenter la température dans le circuit hydraulique :

Superposition- Modèle 1320 EH

Sur le modèle 1320, la superposition est réglée pour deux bobines de film de 750 mm de large. La vitesse du bras d'enrubannage et celle du rouleau sont synchronisées pour que la vitesse du rouleau change automatiquement avec la vitesse du bras, afin de maintenir une superposition adéquate.

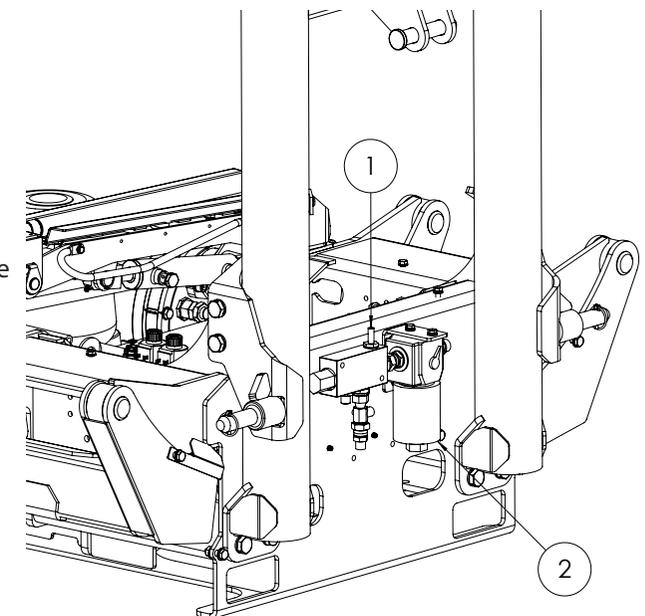
Combien de couches de film plastique ?

Lorsque la balle est complètement couverte de film, lisez sur le compteur la valeur du nombre de tours effectués par le bras d'enrubannage. Ajoutez 1 à ce chiffre et multipliez par 2 ou 3 en fonction du nombre de couches de film que vous souhaitez appliquer.

* 4 couches - multipliez par 2.

* 6 couches - multipliez par 3.

Si vous enrubannez des balles de même diamètre, vous pouvez arrêter au même nombre à chaque fois. Nous vous recommandons d'appliquer au minimum 18 tours à une balle de 1,2 m de diamètre.



III. 9.1

Superposition - Modèles 1310 EH / S / SM

Sur tous les modèles 1310, la vitesse du rouleau peut être réglée indépendamment de la vitesse du bras d'enrubannage. T permet de régler manuellement la superposition du film et doit donc être défini par l'opérateur. Pour cela, commencez par régler la vitesse du bras d'enrubannage comme le décrit le chapitre précédent.

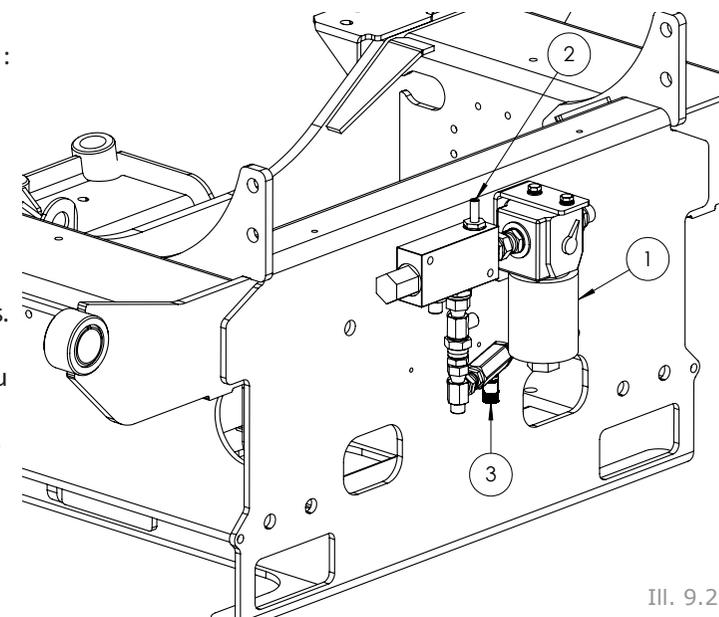
Chargez une balle et faites un tour d'enrubannage. Avec un marqueur, tracez une ligne au milieu du film enrubanné autour de la balle.

Réglez la vitesse du rouleau, afin que la couche de film suivante se superpose à la ligne de marque

La superposition idéale est de 53%.

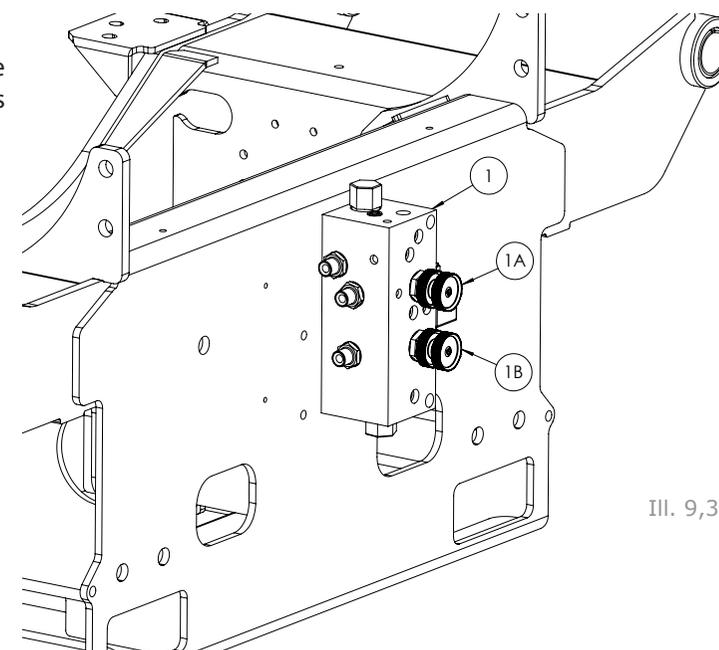
Réajustez la superposition si vous traitez des balles d'un diamètre différent ou en cas de changement de la qualité des balles.

Sur le modèle 1310 EH, la vitesse du bras d'enrubannage est réglée par la vanne (2) située à l'arrière du châssis, à côté du filtre à huile (1) (la rotation dans le sens des aiguilles d'une montre réduit la vitesse), et vous pouvez régler la vitesse du rouleau en tournant le bouton de la vanne (3) située directement en dessous de la vanne de réglage de la vitesse du bras d'enrubannage (la rotation dans le sens des aiguilles d'une montre augmente la vitesse) (voir III. 9.2).



III. 9.2

Pour les modèles 1310 S & SM, la vitesse du bras d'enrubannage et celle des rouleaux sont contrôlées par la vanne (1) sur le châssis arrière, un bouton (1A) contrôle la vitesse des rouleaux ((la rotation dans le sens des aiguilles d'une montre a réduit la vitesse) le second bouton (1B) contrôle la vitesse du bras d'enrubannage (la rotation dans le sens des aiguilles d'une montre réduit la vitesse) (voir III. 9.3).



III. 9,3

Chargement

Réglez la hauteur de la machine à l'aide des bras de relevage du tracteur de sorte à laisser une distance d'environ 300 mm entre les rouleaux et le sol. Les rouleaux ne doivent en aucun cas heurter le sol lors du chargement afin d'éviter toute détérioration des rouleaux et toute surcharge au niveau des engrenages. Écartez les rouleaux au maximum. Avancez sous la balle. Fermez les rouleaux complètement jusqu'à ce qu'ils soulèvent la balle. Reportez-vous à la section sur les Informations sur le contrôleur pour vous renseigner sur le chargement automatique par une seule pression. Afin de vous assurer que la balle ne tombera pas des rouleaux lors de l'enrubannage, il est important d'incliner les rouleaux vers le tracteur. Pour ce faire, vous devrez sans doute surélever la machine.

Démarrage de l'enrubannage

La conception de repliage unique du bras d'enrubannage du modèle 1320 permet un processus d'enrubannage plus facile en mode A automatique qu'en mode M manuel. Les commentaires entre parenthèses ci-dessous sont les facteurs programmables de l'unité de commande qui contrôlent la fonction en cours. Les bras d'enrubannage repliés doivent être rangés au centre du châssis avant le démarrage de la séquence d'enrubannage automatique.

Le couteau libère les extrémités du film (après, Tours à effectuer).

Veuillez noter que l'unité de commande compte par cycles de 2 du fait que pour chaque tour du bras d'enrubannage deux couches de film sont appliquées.

Lors du dernier tour de la séquence d'enrubannage, le bras passe en vitesse lente (après Temps de ralentissement au capteur).

Le bras d'enrubannage rassemble les distributeurs (après Temps de repliage).

Les couteaux s'ouvrent.

Les deux distributeurs tournent ensemble et passent au niveau du couteau ouvert (Temps d'arrêt).

Le couteau se ferme (Temps 2 de fermeture de coupe-film)

Le bras d'enrubannage revient au centre de la machine (Temps de retour)

La balle est désormais prête à être déchargée.

Déchargement

Comme pour le chargement, assurez-vous que les rouleaux ne touchent pas le sol lors du déchargement.

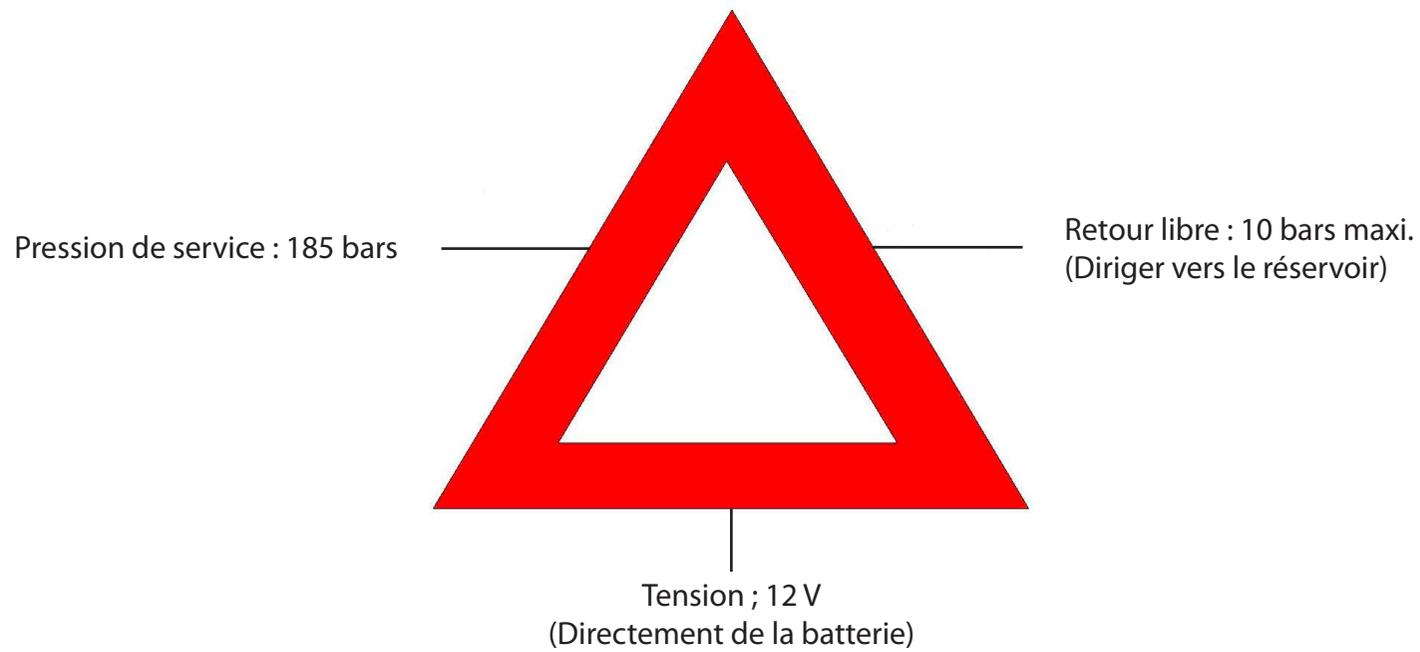
Emplacement de stockage

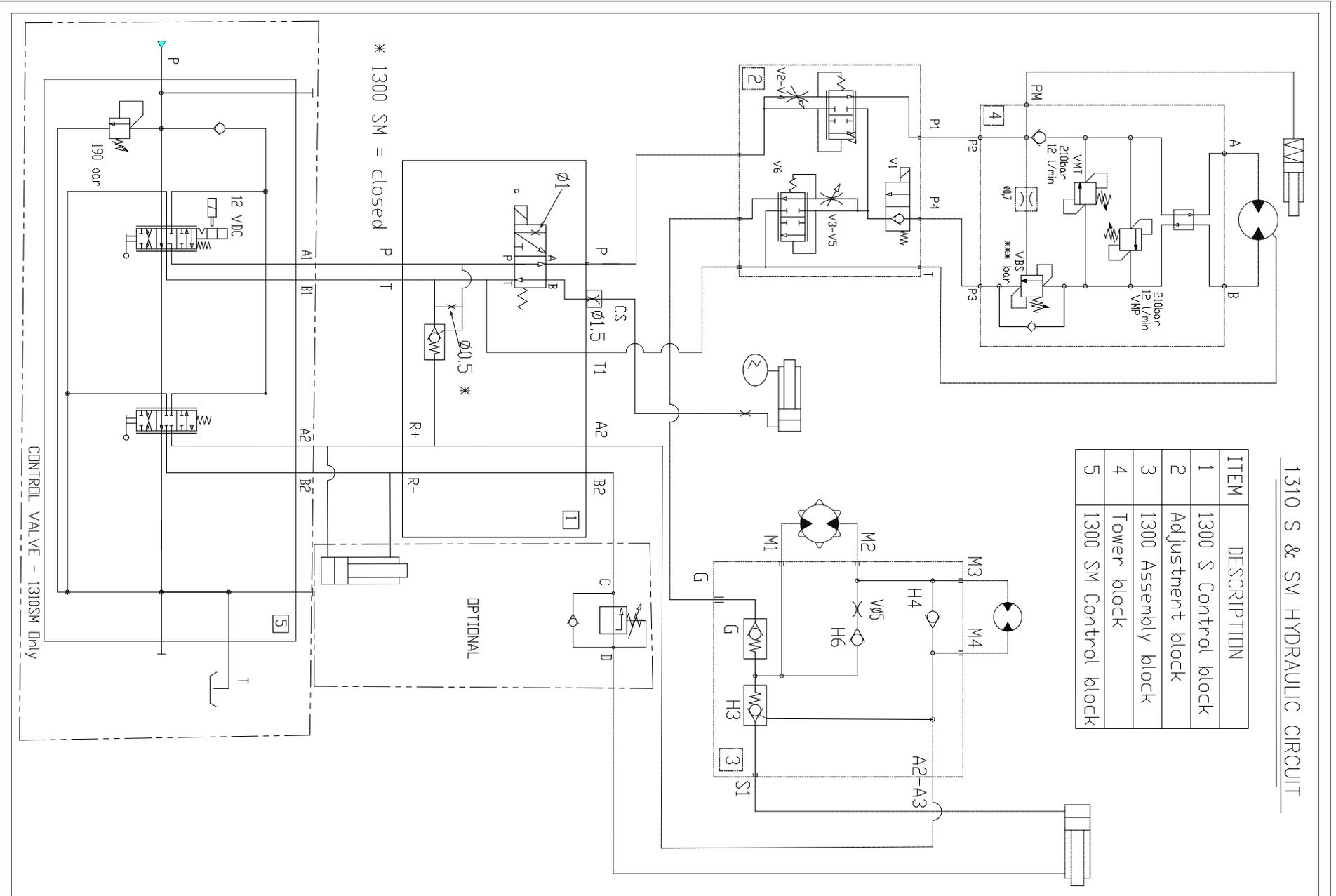
Les balles doivent être placées à leur emplacement de stockage de manière systématique. Procédez de la droite vers la gauche. La machine est abaissée mais ne doit pas toucher le sol. Les rouleaux ne doivent en aucun cas heurter le sol. Appuyez sur le bouton « sortie des rouleaux » afin d'écartier les rouleaux et de poser la balle sur le sol. Reculez précautionneusement le tracteur pour l'écartier de la balle. Essayez d'éviter de toucher la balle avec les rouleaux. Placez la balle suivante à gauche de la première balle afin que la partie lâche du film soit fixée sur la dernière balle. Nous vous recommandons de vérifier que les extrémités de film sont bien fixées et de terminer leur fixation une fois les balles entreposées.

Si la machine est en montage frontale, les balles peuvent être empilées les unes sur les autres.

Système électrohydraulique

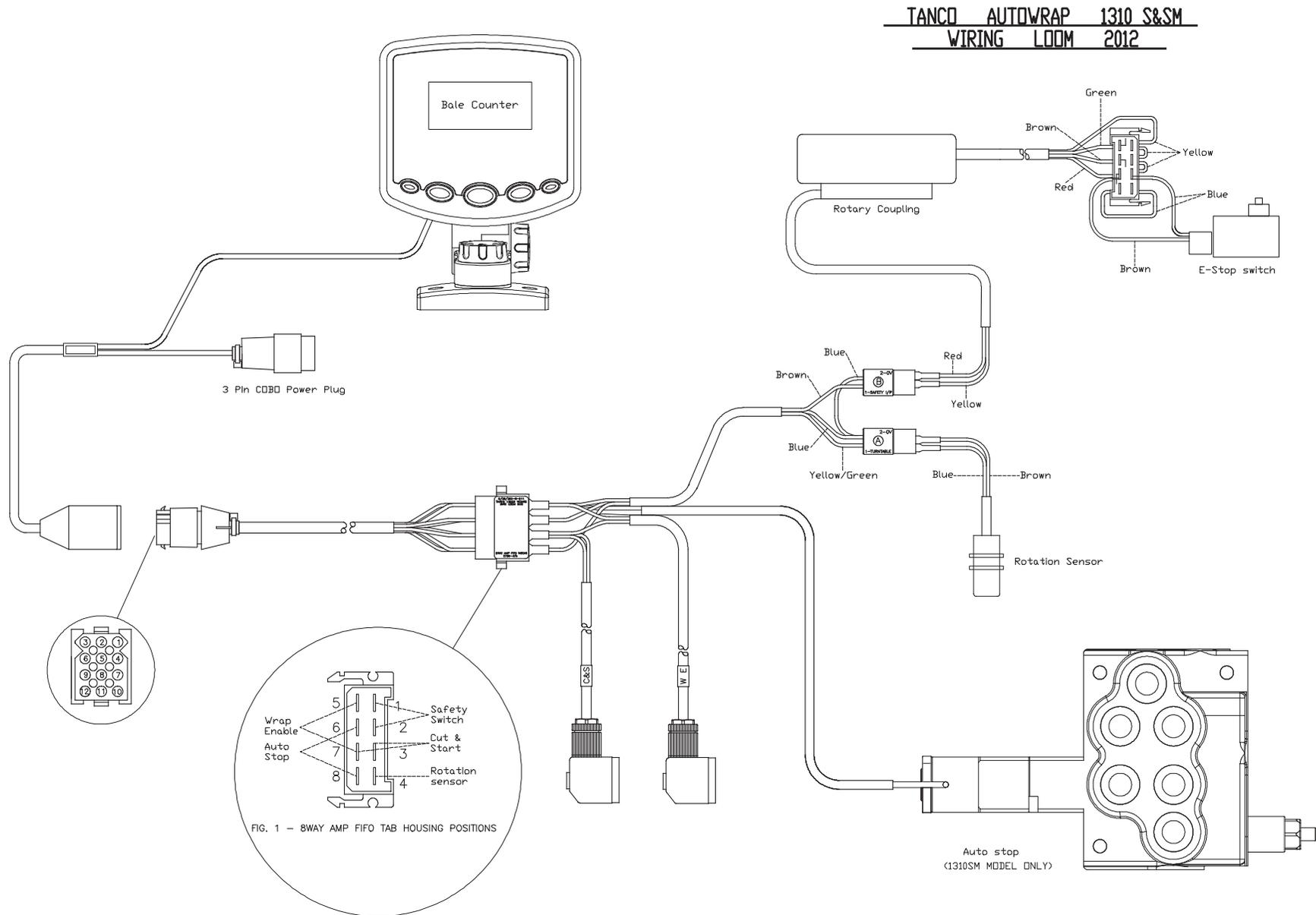
Remarque : 3 principes de base doivent être respectés **DANS TOUS LES CAS** si vous voulez que la machine fonctionne correctement.

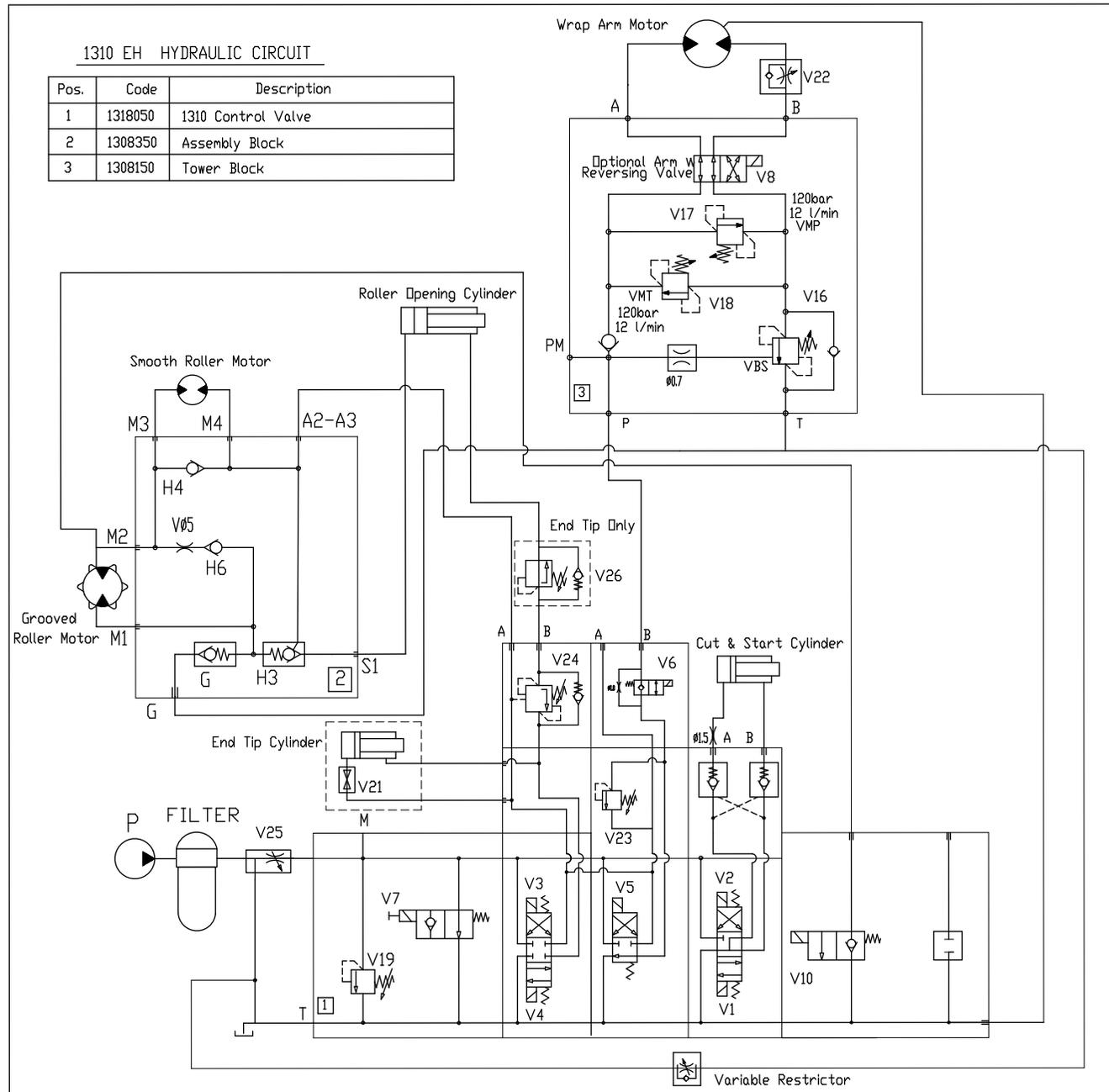


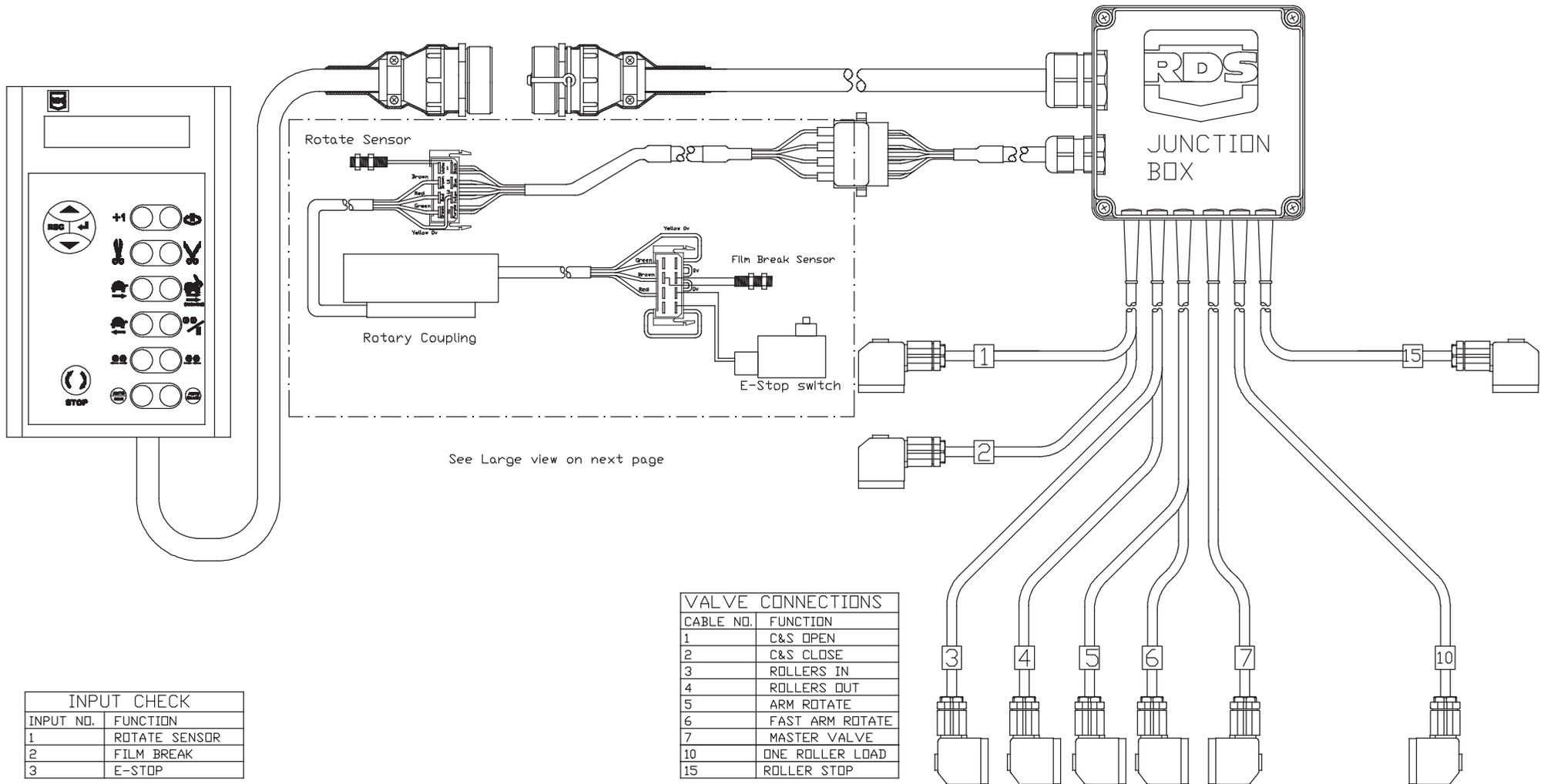


1310 S & SM HYDRAULIC CIRCUIT

ITEM	DESCRIPTION
1	1300 S Control block
2	Adjustment block
3	1300 Assembly block
4	Tower block
5	1300 SM Control block





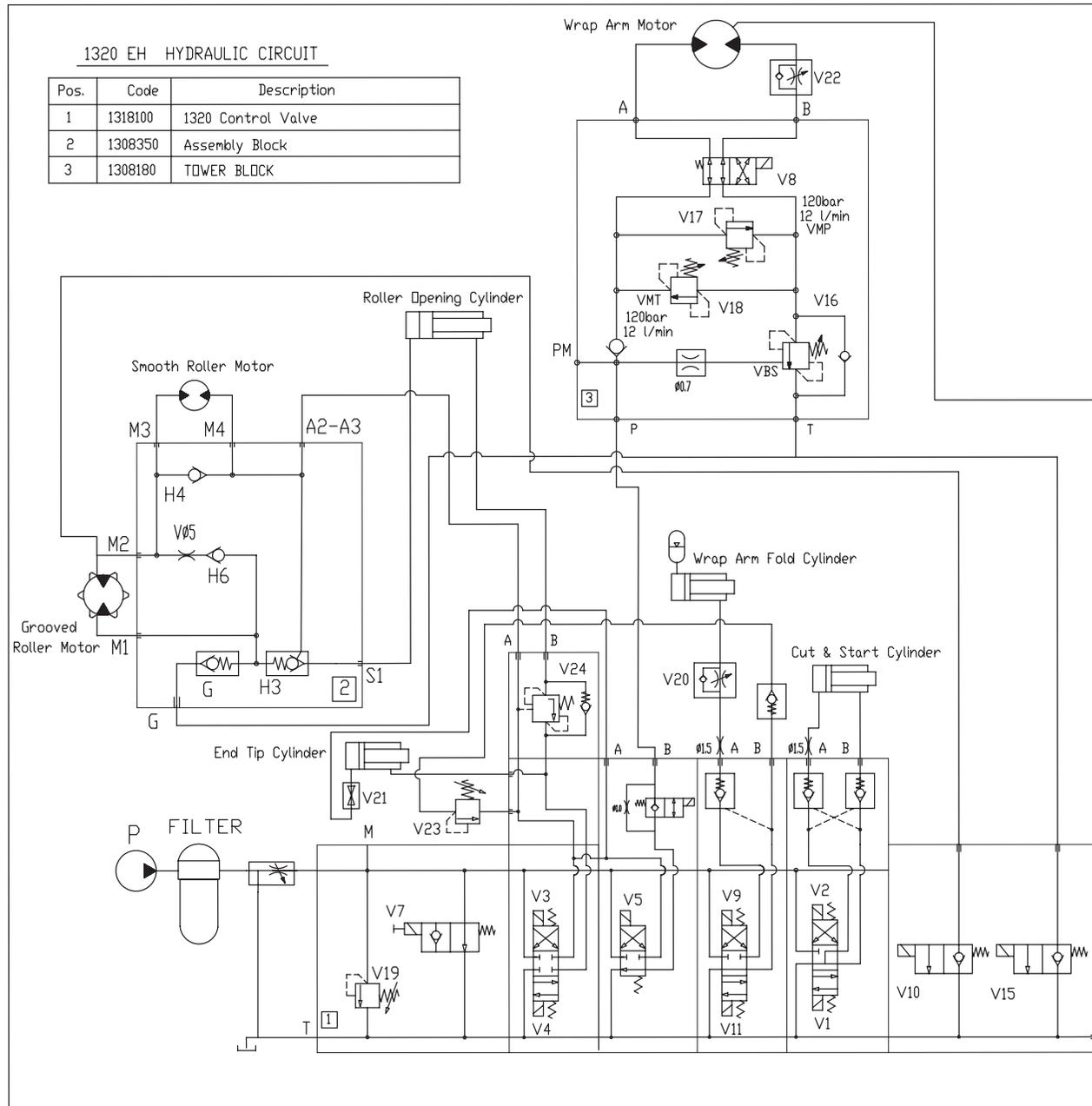


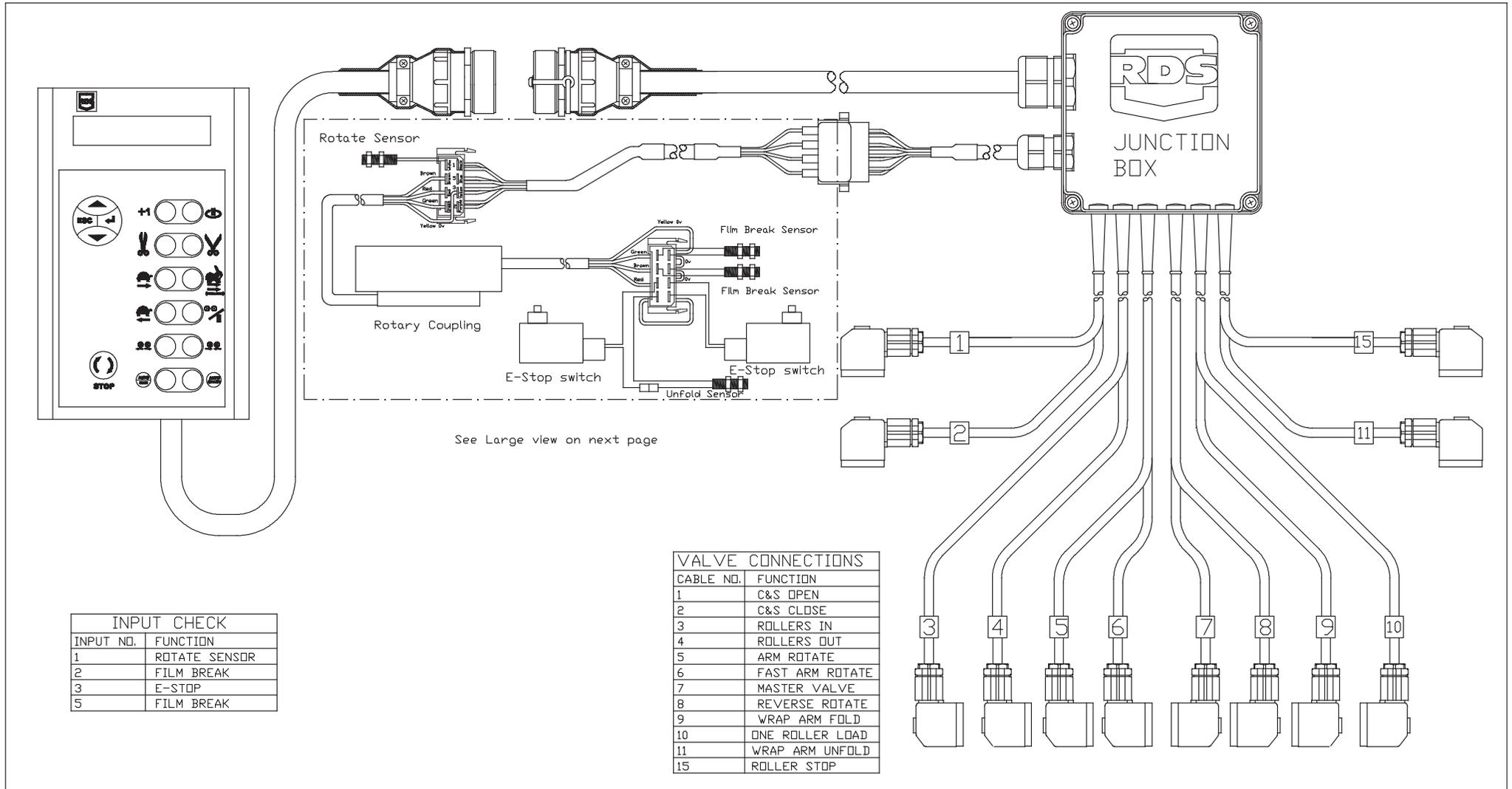
INPUT CHECK	
INPUT NO.	FUNCTION
1	ROTATE SENSOR
2	FILM BREAK
3	E-STOP

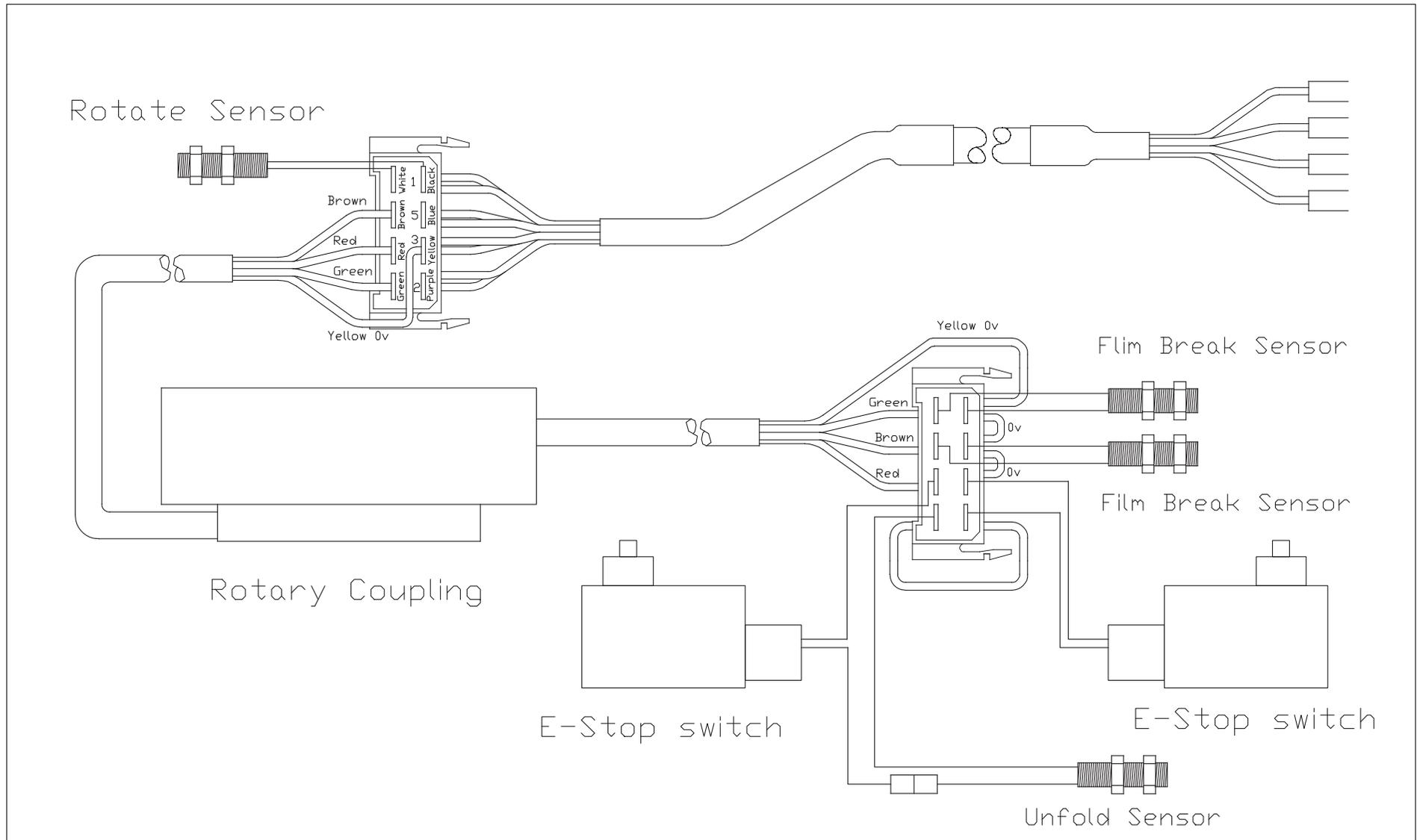
VALVE CONNECTIONS	
CABLE NO.	FUNCTION
1	C&S OPEN
2	C&S CLOSE
3	ROLLERS IN
4	ROLLERS OUT
5	ARM ROTATE
6	FAST ARM ROTATE
7	MASTER VALVE
10	ONE ROLLER LOAD
15	ROLLER STOP



Circuit hydraulique du modèle 1320







Description du circuit hydraulique des modèles EH

Le modèle 1320 est commandé à partir du système hydraulique du tracteur. Le circuit hydraulique de la machine peut facilement passer d'un système hydraulique « à centre ouvert » à un système hydraulique « à centre fermé ».

Le numéro indiqué sur le câble électrique qui est connecté au solénoïde correspond au numéro de la vanne. Ses fonctions sont les suivantes :

Vanne (1) d'ouverture du couteau

Vanne (2) de fermeture du couteau.

Ces vannes ouvrent et ferment le coupe- film.

Afin d'éviter que le couteau ne s'ouvre accidentellement, la machine est équipée d'une vanne de retenue de charge au-dessus de la section de coupe de la vanne de régulation. La partie inférieure du couteau présente un orifice de régulation de la vitesse de 2 mm.

Vanne (3) d'entrée des rouleaux.

Cette vanne commande les rouleaux pour le chargement.

Vanne (4) de sortie des rouleaux.

Cette vanne écarte les rouleaux pour le déchargement.

Vanne (5) de rotation du bras.

Cette vanne commande le bras d'enrubannage et les trains de rouleaux.

Vanne (6) d'accélération du bras.

Au début et à la fin de la séquence d'enrubannage, la vitesse est lente. Cette vanne actionne la vitesse rapide du bras. Si cette vanne n'est pas actionnée, l'huile qui circule vers le bras d'enrubannage est déviée vers un orifice et le bras est alors ralenti.

Vanne (7) Vanne principale.

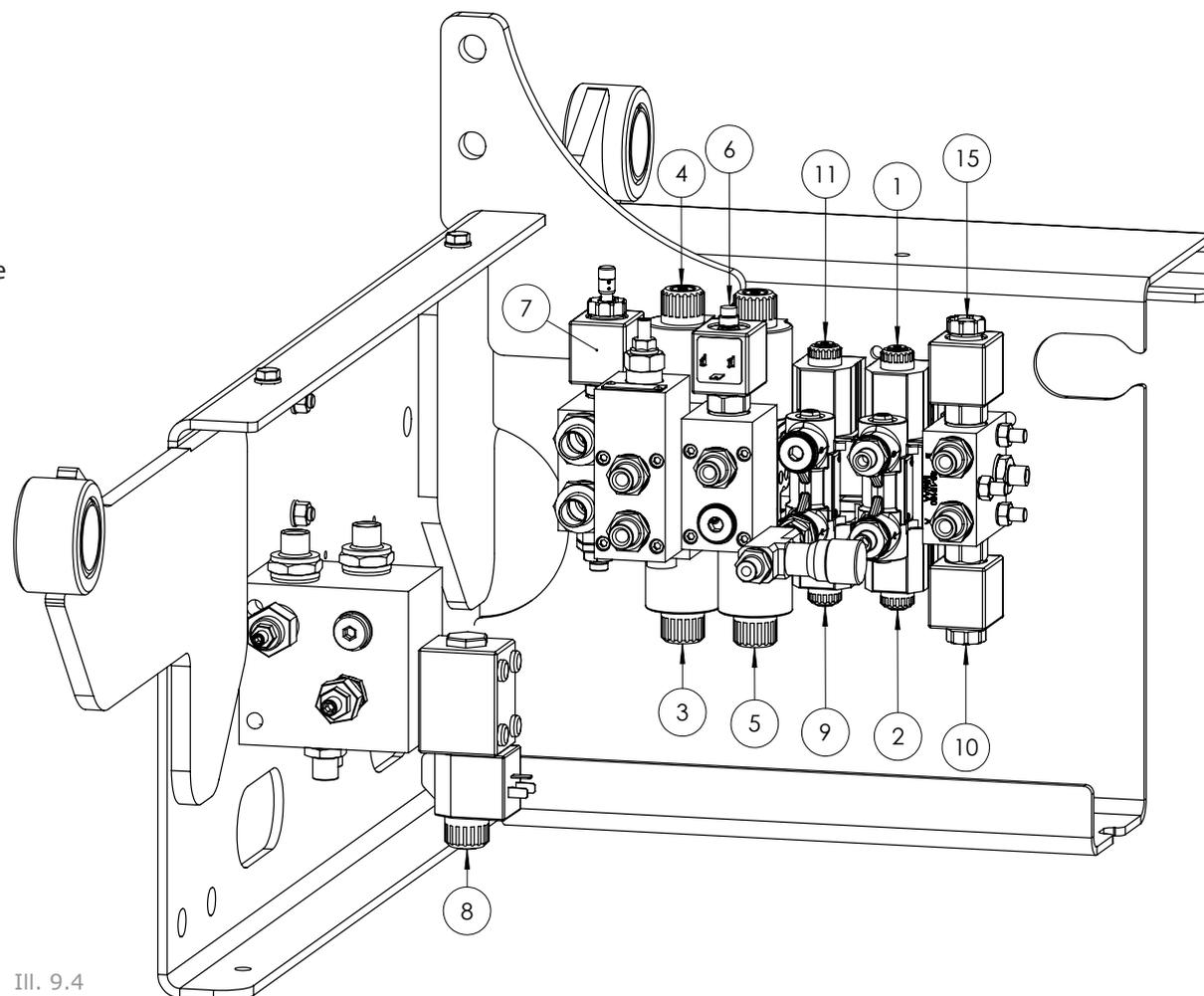
Cette vanne est actionnée pour toutes les fonctions.

Vanne (8) Vanne d'inversion.

Cette vanne est installée sur la vanne de la tour et inverse le sens de rotation du bras d'enrubannage.

Vanne (9) de repliage du bras d'enrubannage (1320 uniquement)

Cette vanne replie le bras d'enrubannage qui était en position droite dans une position dans laquelle les deux distributeurs sont regroupés.



Vanne (10) de chargement à un rouleau.

Cette vanne est actionnée lors du chargement. Elle dévie l'huile vers le réservoir entre les deux rouleaux de sorte que seul le rouleau moteur tourne lors du chargement.

Vanne (11) de dépliage du bras d'enrubannage. (1320 uniquement)

Cette vanne déplie le bras d'enrubannage en position droite.

Vanne(15) d'arrêt des rouleaux.

Cette vanne arrête les rouleaux au cours d'une séquence d'enrubannage automatique. Elle est activée / désactivée pour réduire la vitesse des rouleaux lorsque les capteurs de rupture de film détectent la rupture d'un film. Elle peut être actionnée manuellement en appuyant sur le bouton R4 pendant l'enrubannage.

Les vannes 16, 17 et 18 se trouvent sur le bloc tour.

Vanne (16) Vanne de frein (VBS)

Il s'agit d'une vanne de retenue de charge actionnée par un pilote (rapport 8 à 1). Elle améliore la flexibilité du bras d'enrubannage sur les terrains accidentés et le maintient en place pour l'entreposage.

Vanne (17) Vanne de sécurité sur le côté moins (VMP)

Cette vanne limite le couple maxi. du bras d'enrubannage. Si la pression d'entrée est supérieure à la valeur de consigne, elle décharge l'excès d'huile vers le côté refoulement du moteur. Elle est réglée de telle sorte que l'effort de traction à l'extrémité du bras soit d'environ 35 kg. Si elle est trop élevée, l'accélération au début de l'enrubannage sera trop brutale.

Vanne (18) Vanne de sécurité latérale (VMT)

Cette vanne assure l'arrêt progressif du bras d'enrubannage et évite l'accumulation de pression du côté refoulement du moteur. Si la pression d'entrée est supérieure à la valeur de consigne, elle décharge l'excès d'huile vers le côté aspiration du moteur.

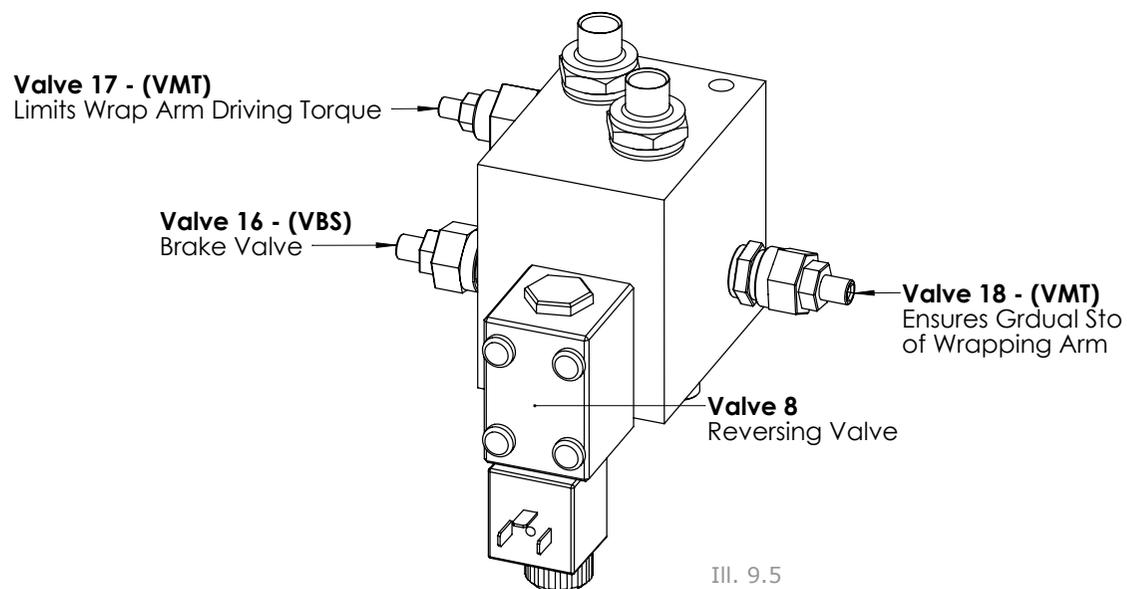
Vanne (19) Vanne de sécurité principale

Le système hydraulique est équipé d'une vanne de sécurité tarée à 185 bars. Si cette pression est dépassée, elle s'ouvre et permet à l'huile de circuler de la prise de pression vers le port du réservoir de la vanne de régulation.



IMPORTANT :

Les vannes 16 à 19 ont été minutieusement réglées en usine. Un mauvais réglage de ces vannes peut endommager la machine. Veillez toujours à ce que seules des personnes qualifiées règlent les paramètres de ces vannes.



Vérifiez les points suivants avant tout dépannage

Certains points de vérification générale doivent être examinés en cas de problème avec la machine. Les trois règles de base suivantes doivent s'appliquer pour que la machine fonctionne correctement :

1. La pression hydraulique du tracteur doit s'élever à 180 bars.
2. Le flux de retour de l'huile doit être aussi libre que possible : contre-pression 10 bars maxi.
3. Tous les éléments doivent avoir une alimentation électrique suffisante.

Pression hydraulique

Pour vérifier que la pression hydraulique de la machine est suffisante, vous pouvez raccorder un manomètre au flexible de pression hydraulique, au niveau d'un raccord rapide par exemple. Si la pression est inférieure à 180 bars, la puissance fournie aux différents éléments sera moindre. Le premier point de vérification se situe au niveau de L'ENTRÉE / SORTIE DES ROULEAUX.

Débit hydraulique

Le débit hydraulique fourni par le tracteur doit être au minimum de 15 litres/minute pour le bon fonctionnement de la machine, mais nous vous recommandons un débit de 25 litres/minute.

Remarque : (débit hydraulique maximal autorisé : 40 litres/minute). Assurez-vous que le niveau d'huile dans le circuit hydraulique du tracteur est correct et veillez à changer le filtre à huile régulièrement. N'OUBLIEZ PAS ! Un débit hydraulique important entraîne un échauffement des vannes. (Un petit réservoir d'huile implique un refroidissement insuffisant).

Pression de retour

La pression de retour peut être trop élevée. Avec une pression de retour élevée, la puissance délivrée aux différentes fonctions sera moindre. Une pression de retour élevée signifie également que vous aurez besoin d'une plus grande puissance pour actionner les vannes. MAX. LA PRESSION DE RETOUR MAXIMALE AUTORISÉE EST DE 10 BARS. Nous recommandons un « retour libre » directement dans le réservoir.

Alimentation électrique

Il est important de vérifier que toutes les fonctions reçoivent une alimentation électrique suffisante. Si tel n'est pas le cas, certaines fonctions voire toutes les fonctions peuvent être défectueuses.

- La tension de la batterie est-elle suffisante ?

Si la tension est inférieure à 9 volts, les vannes ne pourront pas s'ouvrir.

- Les câbles sont-ils correctement branchés à la batterie ?

Suivre les instructions du chapitre 6.

- La connexion entre les câbles de la batterie et l'unité de commande est-elle correcte ?

Nettoyez les pôles et vérifiez les connecteurs.

- La connexion entre l'unité de commande à distance et la machine est-elle correcte ?

Changez les contacts en cas de doute au sujet de leur état.

- Le fusible du câble de batterie fonctionne-t-il correctement ?

N'HÉSITÉZ PAS À CONTACTER VOTRE REVENDEUR EN CAS DE DOUTE.

(Pensez à toujours indiquer à votre revendeur le numéro de série et l'année de fabrication de votre machine lorsque vous le contactez et commandez des pièces de rechange).

Procédure de dépannage

Si la machine ne fonctionne pas correctement, il convient de déterminer si le problème est de nature hydraulique, mécanique ou électrique.

Électrovannes

Pour vérifier si les électrovannes sont alimentées électriquement, veuillez suivre les étapes suivantes :

1. Dévissez l'écrou de fixation de l'électrovanne concernée.
2. L'électrovanne est facile à bouger lorsqu'elle ne reçoit pas d'alimentation électrique.
3. Appuyez sur la fonction en cours de l'unité de commande à distance. Si l'électrovanne reçoit du courant, elle sera difficile à bouger : elle « adhère ». C'est le moyen à la fois le plus simple et le plus approprié pour vérifier si l'électrovanne est alimentée électriquement. Un autre moyen consiste à tenir un tournevis à hauteur de l'aimant. S'il « adhère », l'électrovanne est alimentée électriquement.

L'alimentation électrique de la vanne peut également être mesurée à l'aide d'un voltmètre mais, dans ce cas, l'élément de contact doit être connecté au solénoïde, ce qui utilise de l'électricité. Pour le bon fonctionnement de toutes les fonctions, la tension ne doit pas être inférieure à 11,5 volts, même si l'électrovanne fonctionne généralement avec une tension légèrement plus faible.

Uniquement pour les électrovannes destinées aux fonctions principales

Si l'alimentation électrique est correcte, mais que l'une des fonctions est défaillante, le dysfonctionnement peut être dû à de la saleté qui bloque ou empêche les mouvements de l'axe coulissant (bobine).

Essayez d'actionner la fonction manuellement en appuyant la pointe d'un tournevis sur l'extrémité du boîtier de l'électrovanne. Dans le même temps, appuyez sur le bouton correspondant de l'unité de commande pour activer l'alimentation électrique de l'électrovanne principale. Si la fonction est opérationnelle dans ces conditions, la saleté a pu être repoussée dans le circuit hydraulique et la machine peut fonctionner à nouveau normalement.

 Veillez à ce que les pièces mobiles de la machine ne puissent causer aucun dommage aux personnes ni aux objets.

La machine ne fonctionne pas.

Le manomètre indique une pression mais la machine ne réagit pas. La raison peut en être qu'un (ou deux) des raccords rapides ne s'ouvre(nt) peut-être pas à la circulation de l'huile. Changez les raccords rapides.

- La pression de retour est peut-être trop élevée.

La pression de retour maximale autorisée est de 10 bars.

Assurez-vous que la vanne ouverte / fermée est correctement positionnée.

Remarque : Les problèmes de ce type, a, b ou c, sont fréquents au cours des premiers jours d'utilisation de la machine.

Le couteau ne maintient pas le film.

Vérifiez que le couteau se ferme complètement. Si tel n'est pas le cas, augmenter la durée 2 de fermeture du couteau.

Si le couteau reste ouvert, il y a peut-être de la saleté dans le support de chargement. Ouvrez et fermez le couteau plusieurs fois pour essayer de le nettoyer. Si le problème survient après un certain temps, il peut être dû à l'usure du joint au niveau des bras du couteau.

Le bras d'enrubannage ne tourne pas.

- L'écrou assurant la fixation du bras d'enrubannage lors du transport doit être retiré afin que le bras puisse se déplacer librement.

- Vérifiez et testez la vis de la vanne 1 et testez. Réglez selon l'alimentation requise.

- La vanne de sécurité peut fuir. De l'huile va alors circuler à travers le moteur du bras d'enrubannage. Démontez-la et vérifiez si l'axe coulissant peut se déplacer librement.

- La vanne de régulation peut être bloquée. Démontez-la et assurez-vous qu'elle fonctionne normalement. N'utilisez pas d'outils pointus.

- Assurez-vous que le moteur hydraulique fonctionne.

Demandez conseil à votre revendeur AVANT d'aggraver les problèmes et de rendre leur réparation plus difficile.

- Si l'arrêt d'urgence a été activé. Pour démarrer la machine, il convient de réinitialiser l'unité de commande.

Le rouleau ne s'ajuste pas.

- L'électrovanne est-elle suffisamment alimentée électriquement ?

Lorsque l'alimentation électrique est utilisée par plusieurs personnes en même temps, la tension peut tellement diminuer que les fonctions seront désactivées ou uniquement le réglage de la largeur. Vérifiez l'alimentation électrique et mesurez la tension.

Vérifiez la vanne de dérivation.

Si elle reçoit une alimentation électrique suffisante et a un flux libre, le problème vient sûrement de l'électrovanne.

Maintenance périodique

Roulements

Tous les roulements à billes sont fournis graissés et ne nécessitent aucune maintenance.

Pré-étireurs

Si la machine est utilisée quotidiennement, il convient de graisser les engrenages sous le cache plastique du distributeur dès que nécessaire.

Supports couteau / film

Le support couteau / film est pré-réglé en usine et ne nécessite pas d'autres réglages. Lors d'un remplacement par des pièces de rechange, il est nécessaire d'effectuer un réglage. Les ressorts des fentes en U doivent être réglés afin d'être presque totalement comprimés tous les deux lorsque le couteau est en position basse.

Nettoyage

Il convient de nettoyer et de lubrifier la machine régulièrement et à la fin de chaque saison d'enrubannage.



En cas d'utilisation d'un appareil de nettoyage haute pression, faites attention à l'installation électrique.

Veillez également à ne pas projeter d'eau directement dans les roulements, etc. Protégez le boîtier de l'unité de commande de la pluie et de l'eau. Si nécessaire, utilisez de l'air comprimé pour sécher les composants électriques.

Cylindres hydrauliques

Assurez-vous que tous les cylindres hydrauliques sont fermés lorsque vous rangez la machine.

Raccords rapides

Assurez-vous que les raccords rapides restent propres et remettez les capuchons pare-poussière après utilisation.

Entreposage

La machine doit être entreposée dans un endroit sec hors saison.

Filtre à huile

Le filtre à huile doit être changé une fois par an.

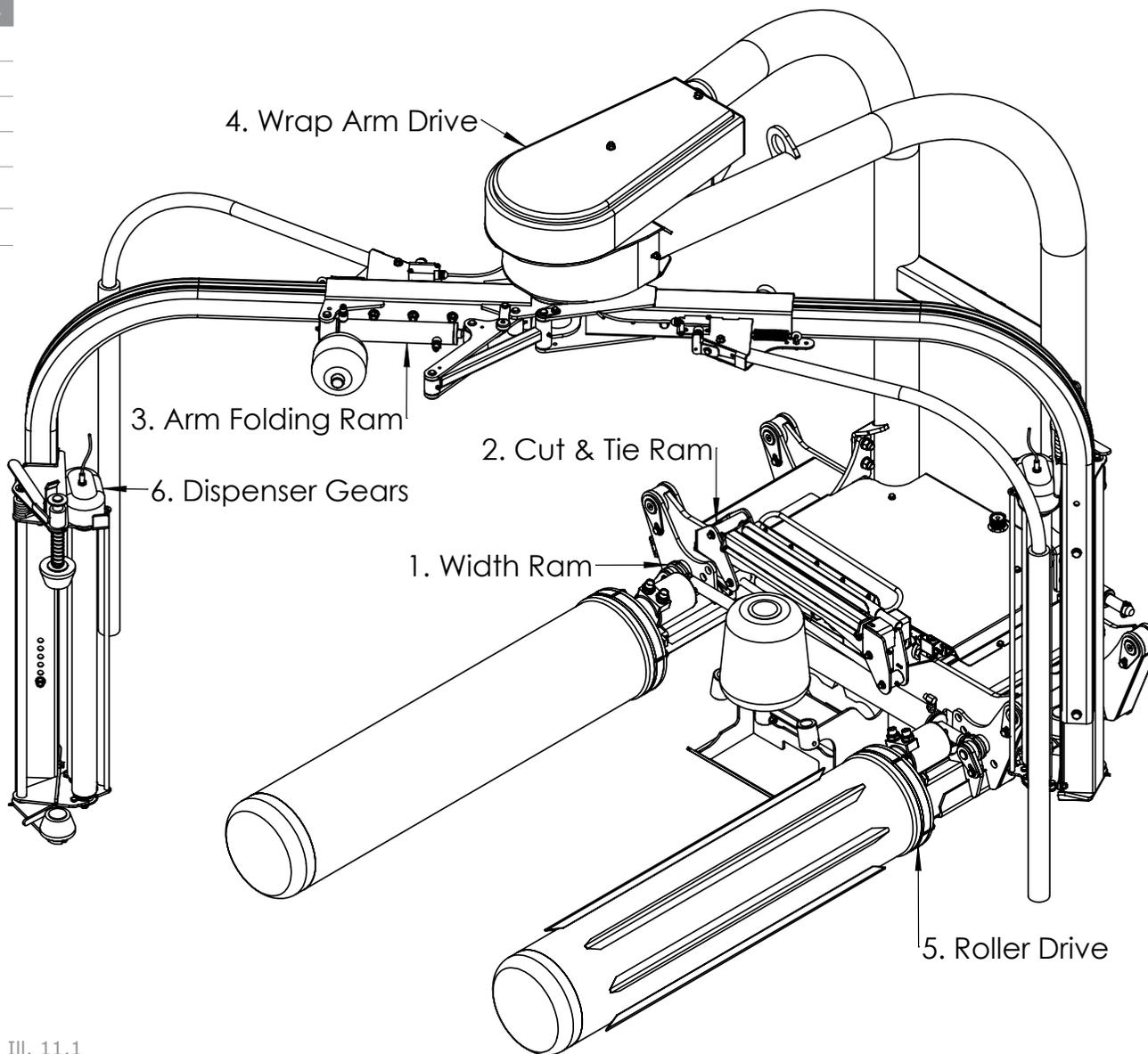
Lubrification (Voir Illustration 11,1)

Le tableau au verso indique les exigences de lubrification requises pour les pièces des modèles 1310 / 1320 ; N.B. : Nous vous recommandons de changer l'huile des moteurs de la tour et des rouleaux toutes les 500 heures.

Référence	Pièce	Type	Intervalles
1	Largeur	Graisse	10 h
2	Système de coupe et d'attache	Graisse	10 h
3	Système de repliage du bras	Graisse	10 h
4	Entraînement du bras d'enrubannage*	Huile	50 h
5	Entraînement des rouleaux**	Huile	50 h
6	Engrenages de distributeur	Huile	50 h

* Chaîne et pignons

** Pignons



GARANTIE

Conformément aux dispositions visées aux présentes, les vendeurs s'engagent à remédier, selon leur choix, soit par une réparation soit par un remplacement à tout défaut de matériau ou de fabrication constaté sur leur matériel dans un délai de douze mois à compter de la livraison dudit matériel à l'utilisateur d'origine, à l'exception des fournisseurs ou utilisateurs commerciaux pour lesquels la période de garantie est de six mois.

En ce qui concerne Autowrap, la période de garantie est de 12 mois ou 8 000 balles, la première échéance prévalant.

Dans ce document, le terme « matériel » désigne le ou les articles décrit(s) dans les factures établies par les vendeurs mais n'inclut pas les équipements ou pièces ou accessoires de marque non fabriqués par les vendeurs. Les vendeurs, toutefois, s'engagent à transmettre à l'utilisateur d'origine, dans les limites prévues par la loi, toutes les garanties qui leur ont été accordées par les fournisseurs de ces équipements, pièces et accessoires.

Cette clause ne s'applique pas :-

- (a) au matériel qui a été revendu par l'utilisateur d'origine.
- (b) au matériel défectueux des suites d'une utilisation abusive ou inappropriée ou d'une négligence.
- (c) au matériel dont les marques d'identification ont été modifiées ou retirées.
- (d) au matériel qui n'a pas été soumis à l'entretien normal de base tel que le serrage des vis, écrous, dents, connecteurs de flexibles et raccords ni à la lubrification normale avec le lubrifiant recommandé.
- (e) à l'utilisation du matériel sur des tracteurs présentant une puissance excédant la valeur recommandée.
- (f) au matériel qui a été modifié ou réparé autrement que selon les instructions ou avec l'autorisation écrite du vendeur ou au matériel qui contient des pièces non fabriquées par les vendeurs ou pour lesquelles ce dernier n'avait pas consenti la réparation par écrit.
- (g) au matériel d'occasion ou tout élément constitutif de ce matériel.

Toutes les pièces retournées au vendeur, pour cause de défaut ou autre, doivent être envoyées en port payé. La réparation ou le remplacement des pièces ne pourra être effectué(e) qu'après réception par le vendeur d'une notification écrite du défaut éventuel, dans laquelle figureront également le nom de la personne auprès de laquelle le matériel a été acheté et la date d'achat, ainsi qu'une description détaillée du défaut rencontré, les circonstances d'apparition de celui-ci et le numéro de série de la machine, etc.

Les vendeurs ne sauraient être tenus pour responsables à l'égard des acheteurs et des utilisateurs d'origine ou successifs de leurs produits ni envers aucune autre personne, de tout type de perte, dommages ou blessures résultant de ou en rapport avec la fabrication, la vente, la manutention, la réparation, l'entretien, le remplacement ou l'utilisation du matériel ou le mauvais fonctionnement du matériel.

La déclaration et/ou les garanties faites par toutes les personnes (y compris les acheteurs, les salariés et autres représentants du vendeur), non conformes ou en contradiction avec ces conditions n'engagent en rien les vendeurs, à moins qu'elles ne soient délivrées par écrit et signées par un directeur des ventes.

RECOURS À LA GARANTIE

Si vous souhaitez avoir recours à la garantie, suivez la procédure suivante :

1 : Arrêtez immédiatement d'utiliser la machine.

2 : Consultez votre revendeur Tanco (fournisseur). Il pourra télécharger une demande de recours à la garantie en ligne. Vous devrez la remplir et l'envoyer par e-mail au distributeur, ainsi qu'à la personne concernée chez Tanco. Veuillez vous assurer que tous les champs du formulaire sont renseignés avec les informations appropriées.

3 : Consultez votre revendeur Tanco (fournisseur) et demandez-lui de transmettre votre demande et la pièce défectueuse

1310 / 1320 Spare Parts List (English)

We recommend that when you require spare parts you use only original parts.

When ordering spare parts please follow the following steps;

1. Identify the part you require using the detailed drawings.
2. Once you have identified the part you require reference the item number relating to the part on the item list where you will find the part number and description of the part you require. You will be require to give the complete part no and decription when ordering your part(s).
3. When ordering you must give the Serial Number and Model Number of the machine.
4. All orders must go through your local Tanco Dealer, and must be either faxed or e-mailed to Tanco Autowrap.

1310 / 1320 Ersatzteilliste

Wir empfehlen, nur Originalteile als Ersatzteile zu verwenden.

Befolgen Sie bei der Bestellung von Ersatzteilen bitte die folgenden Schritte:

1. Stellen Sie anhand der detaillierten Zeichnungen fest, welches Teil Sie benötigen.
2. Haben Sie das benötigte Teil identifiziert, geben Sie die Teilnummer auf dem Bestellschein an, mit dem Sie das/die Ersatzteil/e bestellen.
3. Geben Sie bei jeder Bestellung die Serien- und die Modellnummer Ihrer Maschine an.
4. Alle Bestellungen müssen über Ihren Tanco-Händler vor Ort erfolgen und müssen Tanco Autowrap als Fax oder E-Mail erreichen.

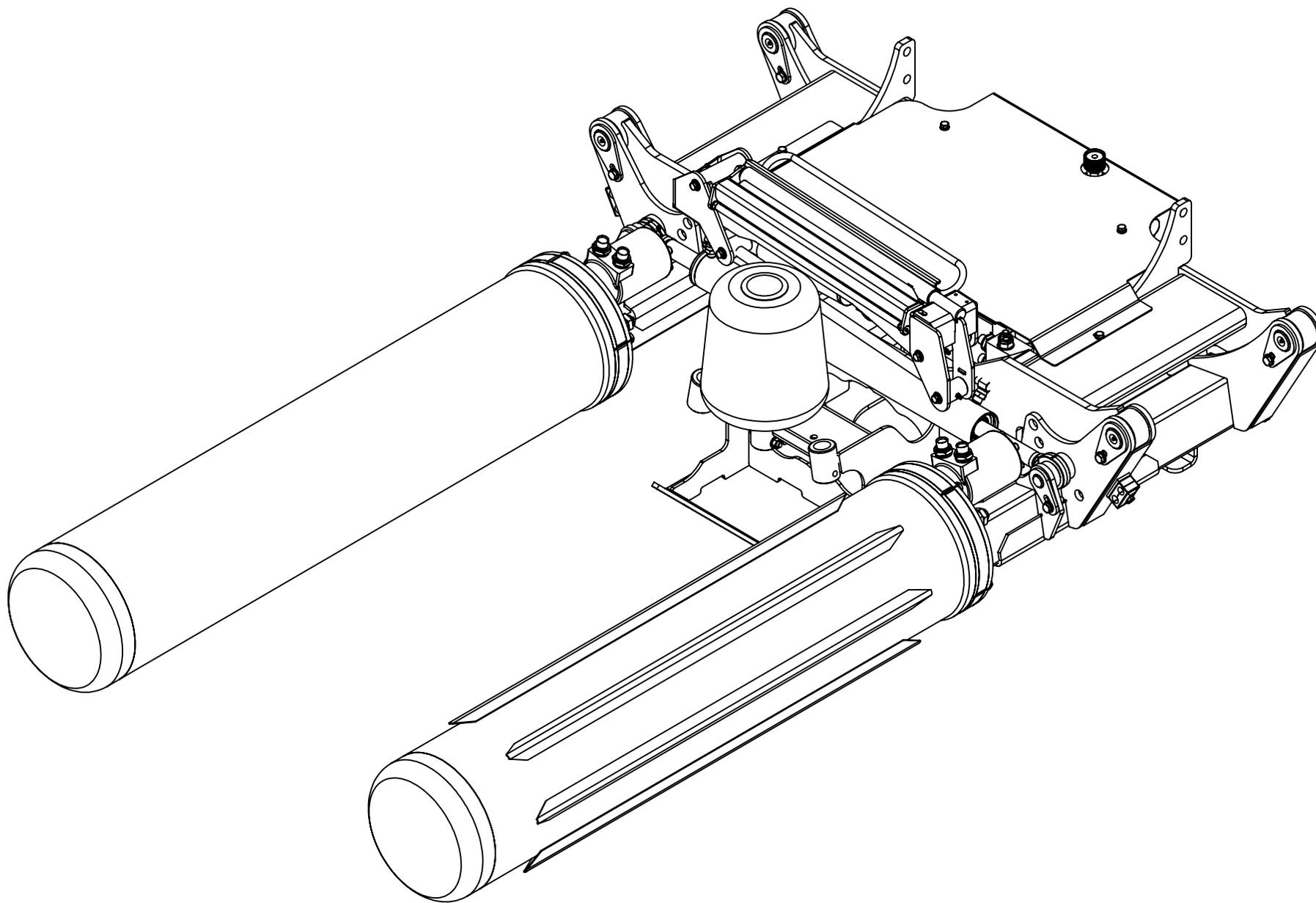
Liste des pièces de rechange 1310 / 1320

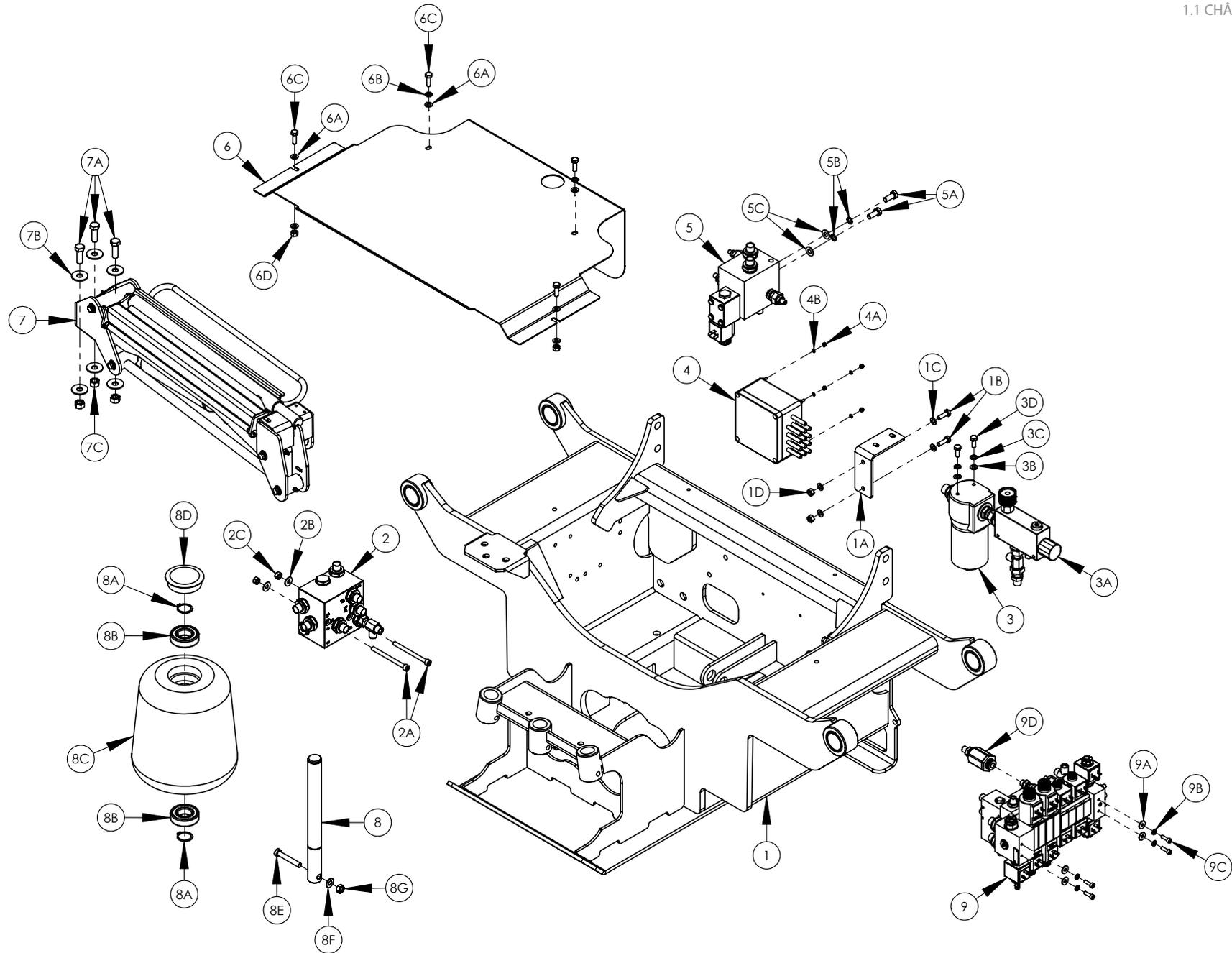
Si vous avez besoin de pièces de rechange, nous vous recommandons de n'utiliser que des pièces garanties d'origine.

Pour toute commande de pièces de rechange, veuillez suivre les étapes suivantes :

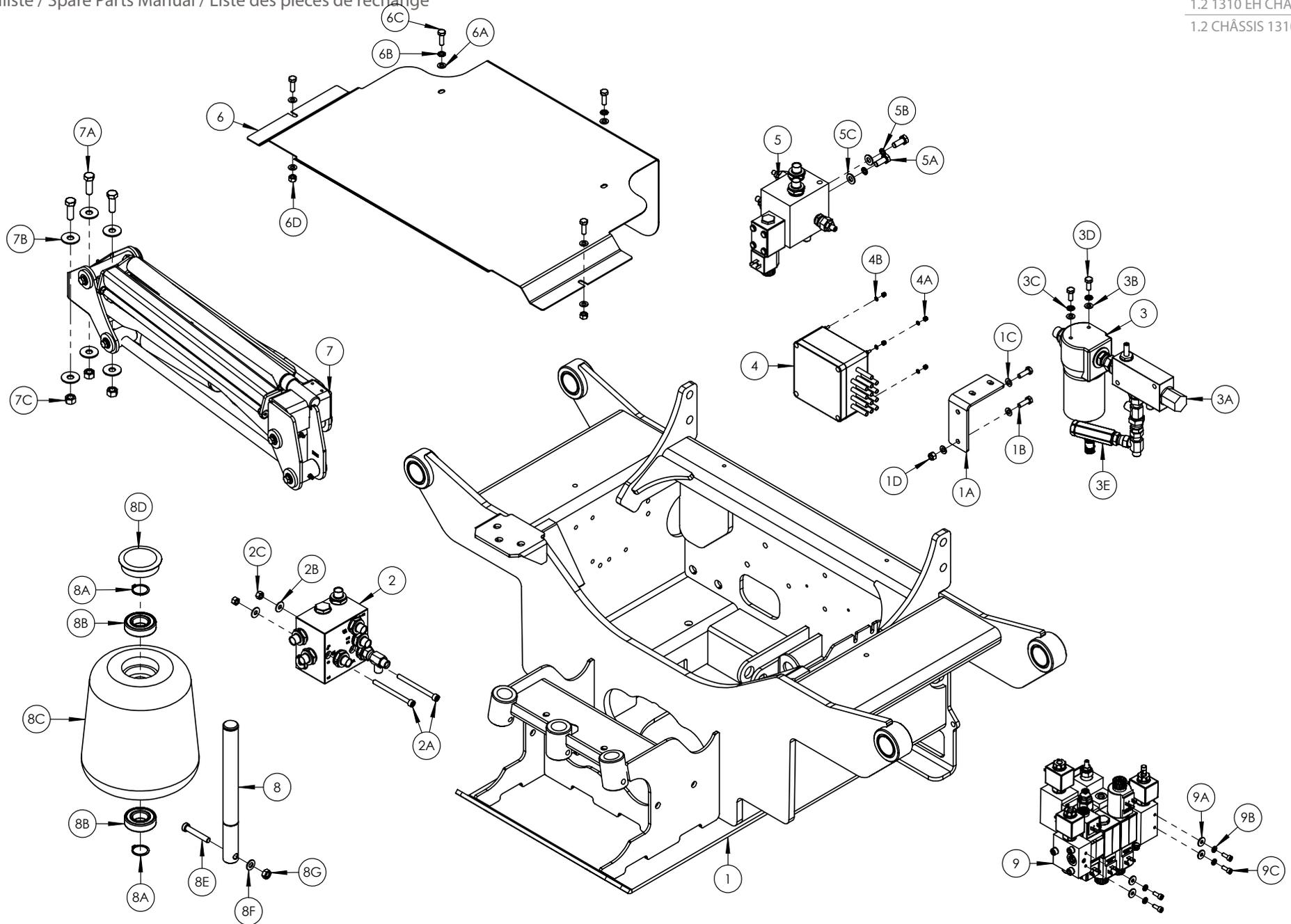
1. Identifiez la pièce dont vous avez besoin à l'aide des schémas détaillés.
2. Après avoir identifié la pièce dont vous avez besoin, relevez son numéro de référence dans la liste des pièces dans laquelle vous trouverez également la description de la pièce requise. Lors de la commande, vous devez indiquer la référence et la description complètes de la pièce.
3. Lors de la commande, vous devrez mentionner le numéro de série et le numéro de modçle de la machine.
4. Vous devez effectuer toutes les commandes auprès de votre revendeur Tanco local et les faxer ou les envoyer par e-mail à Tanco Autowrap.

CHAPTER	PAGE	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION
1	3	Fahrgestell-Baugruppe	Chassis Assembly	Châssis
	4	1.1 1320 EH Fahrgestell	1.1 1320 EH Chassis	1.1 Châssis 1320 EH
	6	1.2 1310 EH Fahrgestell	1.2 1310 EH Chassis	1.2 Châssis 1310 EH
	8	1.3 1310 S Fahrgestell	1.3 1310 S Chassis	1.3 Châssis 1310 S
	10	1.4 1310 SM Fahrgestell	1.4 1310 SM Chassis	1.4 Châssis 1310 SM
	12	1.5 1310 / 1320 Walzenarme	1.5 1310 / 1320 Roller Arms	1.5 Bras de rouleaux 1310 / 1320
	14	1.6 1310 / 1320 Ballenanschlag	1.6 1310 / 1320 Bale Stop	1.6 Arrêt de balle 1310 / 1320
	16	1.7 1310 / 1320 Ballenaufsteller *	1.7 1310 / 1320 End Tip *	1.7 Rampe d'extrémité 1310 / 1320 *
	18	1.8 1310 / 1320 Bodenwalze *	1.8 1310 / 1320 Ground Roller *	1.8 Rouleau de sol 1310 / 1320 *
2	21	Schneid- & Bindebaugruppe („Cut & Tie“-Baugruppe)	Cut & Tie Assembly	Ensemble de coupe et d'attache
	22	2.1 Basisbaugruppe	2.1 Base Assembly	2.1 Ensemble base
	24	2.2 Druckarmbaugruppe	2.2 Pressure Arm Assembly	2.2 Ensemble du bras de pression
	26	2.3 Baugruppe oberer Arm	2.3 Top Arm Assembly	2.3 Ensemble du bras supérieur
3	29	Turmbaugruppe	Tower Assembly	Ensemble tour
	30	3.1 Turmrahmen	3.1 Tower Frame	3.1 Châssis de tour
	32	3.2 Turmmotorbaugruppe	3.2 Tower Motor Assembly	3.2 Ensemble moteur tour
	34	3.3 1310 Wickelarmtrieb	3.3 1310 Wrap Arm Drive	3.3 Entraînement du bras d'enrubannage 1310
	36	3.4 1320 Wickelarmtrieb	3.4 1320 Wrap Arm Drive	3.4 Entraînement du bras d'enrubannage 1320
	38	3.5 1310 Vorstrecker montagebügel	3.5 1310 Dispenser Mounting	3.5 Fixation du distributeur 1310
	40	3.6 1320 Vorstrecker montagebügel	3.6 1320 Dispenser Mounting	3.6 Fixation du distributeur 1320
	42	3.7 Sicherheitsarmbaugruppe	3.7 Safety Arm Assembly	3.7 Ensemble du bras de sécurité
	44	3.8 Wickelarm-Parkbügel	3.8 Arm Parking Bracket	3.8 Support de rangement du bras
4	47	Vorstreckerbaugruppe	Dispenser Assembly	Ensemble Distributeur
	48	4.1 Vorstreckereinsatz-Baugruppe	4.1 Dispenser Insert Assembly	4.1 Ensemble insert distributeur
	50	4.2 Baugruppe Vorstrecker, komplett	4.2 Dispenser Complete Assembly	4.2 Ensemble distributeur complet
5	53	Expert & Wizard Controller	Expert & Wizard Controller	Contrôleur Expert & Wizard
	54	5.1 Expert Controller	5.1 Expert Controller	5.1 Contrôleur Expert
	56	5.2 Wizard Controller	5.2 Wizard Controller	5.2 Contrôleur Wizard
		* Optionales Teil	* Optional Part	* Pièce en option



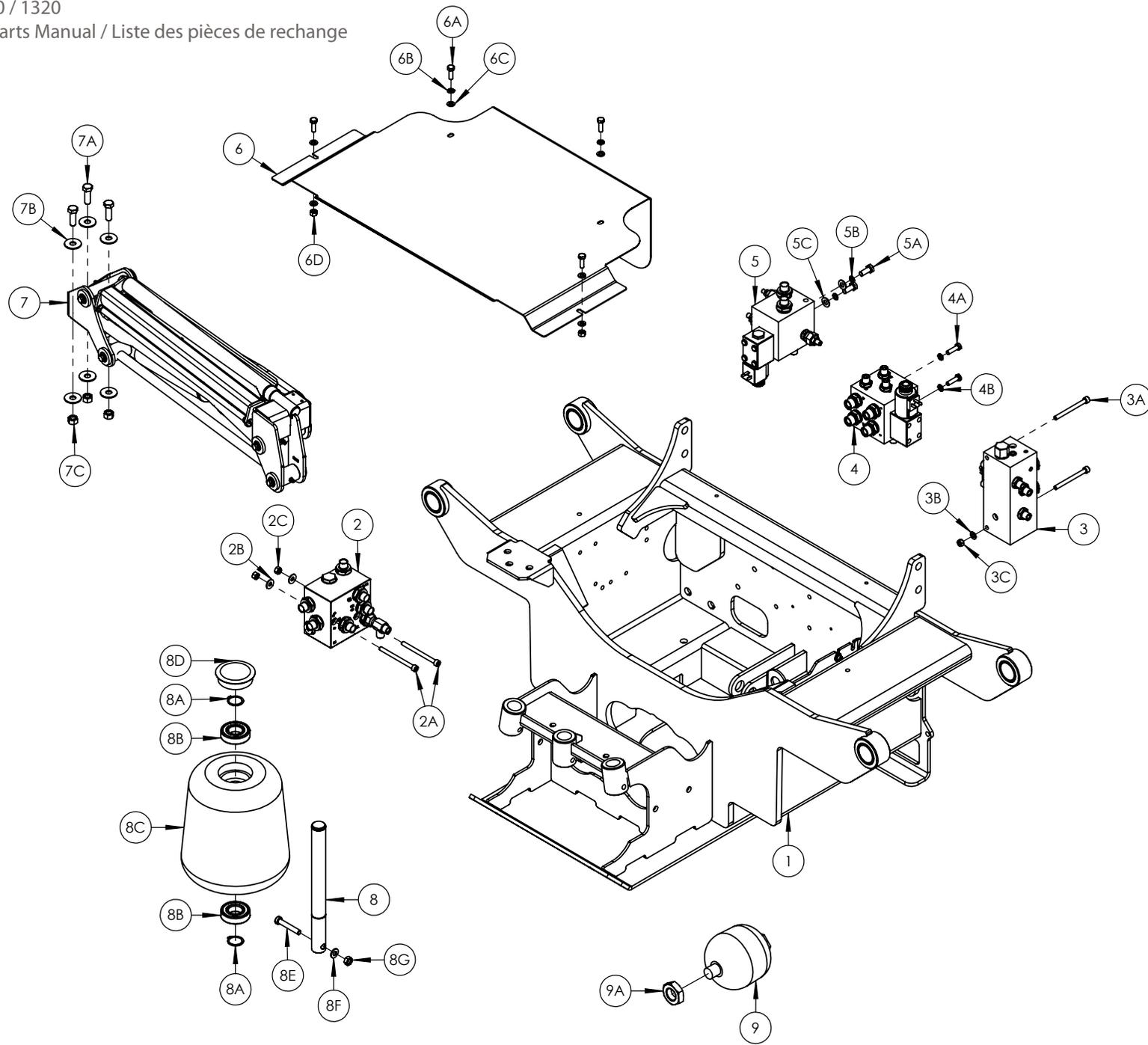


POS. NR. POS. NR. POS. NO.	TEILE NR. PART NR. PIECE NO.	STÜCK QUANTITY QUANTITEE	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN TECHNICAL DATA DONNEES TECHNIQUES
1	1311100	1	Fahrgestell	Chassis	Châssis	
1A	1315106	1	Bügel	Bracket	Guide-support	
1B	Z26-0395	2	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M8 x 20mm
1C	Z10-02-08	4	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M8
1D	Z23-08	2	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M8
2	1308350	1	Montageblock	Assembly Block	Bloc d'ensemble	
2A	Z13-6-08x100	2	Inbusschraube	Allen Head Bolt	Boulon Vis Allen	M8 x 100mm
2B	Z11-02-081	2	Dichtring	Mud Washer	Rondelle de pare-boue	M8
2C	Z23-08	2	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M8
3	1308070	1	Ölfilter	Oil Filter	Filtre à huile	
3A	Z01-03-10-A7W	1	Durchflussregler	Flow Regulator	Régulateur de débit	1/2"
3B	Z10-02-08	2	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M8
3C	Z12-02-08	2	Federring	Spring Washer	Rondelle à ressort	M8
3D	Z26-040B	2	Sechskantschraube	Hex Bolt	Boulon Hex	M8 x 25mm
4	1319000	1	Steuer-Set (Anschlusskasten)	Control Kit (Junction Box)	Kit de commande (boîte de raccordement)	
4A	Z23-04	4	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M4
4B	Z10-02-04	4	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M4
5	1308180	1	Turm-Block	Tower Block	Bloc Tour	
5A	Z26-0611S	2	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M10 x 25mm
5B	Z12-02-10	2	Federring	Spring Washer	Rondelle à ressort	M10
5C	Z10-02-10	2	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M10
6	1311020	1	Ventilabdeckung	Valve Cover	Couvercle de la vanne	
6A	Z12-02-08	2	Federring	Spring Washer	Rondelle à ressort	M8
6B	Z10-02-08	6	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M8
6C	Z26-040B	4	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M8 x 25mm
6D	Z23-08	2	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M8
7	1316100	1	Schneid- & Bindebaugruppe („Cut & Tie“-Baugruppe)	Cut & Start Assembly	Ensemble de l'unité coupe-film	
7A	Z26-083S	3	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M12 x 35mm
7B	Z11-02-121	6	Dichtring	Mud Washer	Rondelle de pare-boue	M12
7C	Z23-10	3	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M12
8	1315108	1	Stützwälzenwelle	Suport Roller Shaft	Arbre du rouleau de support	A30
8A	34240708	2	Seegerring	Cir Clip	Circlip	
8B	34320508	2	Lager	Bearing	Palier	6206 2RS
8C	34340141	1	Kegelwalze	Cone Roller	Rouleau conique	
8D	34450447	1	Kunststoffkappe	Plastic Cap	Capuchon plastique	
8E	Z13-6-10x65	1	Inbusschraube	Allen Head Bolt	Boulon Vis Allen	M10 x 65mm
8F	Z10-02-10	1	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M10
8G	Z23-10	1	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M10
9	1318100	1	Steuerventil	Control Valve	Vanne de régulation	
9A	Z11-02-061	4	Dichtring	Mud Washer	Rondelle de pare-boue	M6
9B	Z12-02-06	4	Federring	Spring Washer	Rondelle à ressort	M6
9C	Z13-020-20S	4	Inbuskopf-Set	Allen Head Set	Vis à tête à six pans creux	
9D	Z01-03-1047	1	Drehzahlsteuerventil	Speed Control Valve	Vanne de contrôle de vitesse	1/4"

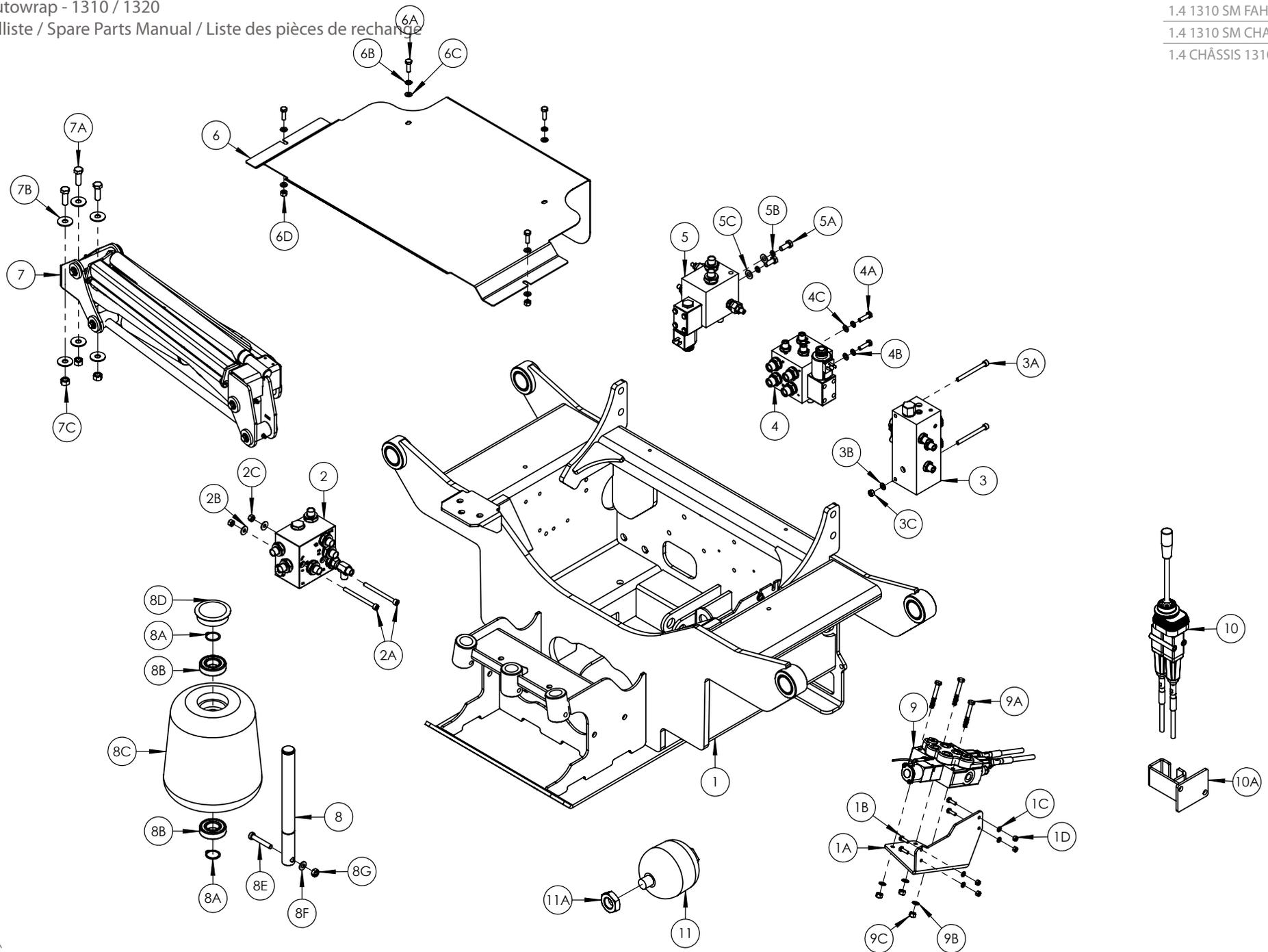


POS. NR. POS. NR. POS. NO.	TEILE NR. PART NR. PIECE NO.	STÜCK QUANTITY QUANTITEE	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN TECHNICAL DATA DONNEES TECHNIQUES
1	1311100	1	Fahrgestell	Chassis	Châssis	
1A	1315106	1	Bügel	Bracket	Guide-support	
1B	Z26-0395	2	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M8 x 20mm
1C	Z10-02-08	4	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M8
1D	Z23-08	2	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M8
2	1308350	1	Montageblock	Assembly Block	Bloc d'ensemble	
2A	Z13-6-08x100	2	Inbusschraube	Allen Head Bolt	Boulon Vis Allen	M8 x 100mm
2B	Z11-02-081	2	Dichtring	Mud Washer	Rondelle de pare-boue	M8
2C	Z23-08	2	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M8
3	1308070	1	Ölfilter	Oil Filter	Filtre à huile	
3A	Z01-03-10-A7W	1	Durchflussregler	Flow Regulator	Régulateur de débit	1/2"
3B	Z10-02-08	2	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M8
3C	Z12-02-08	2	Federring	Spring Washer	Rondelle à ressort	M8
3D	Z26-040B	2	Sechskantschraube	Hex Bolt	Boulon Hex	M8 x 25mm
3E	1318180	1	Durchflussregler	Flow Regulator	Régulateur de débit	
4	1319000	1	Steuer-Set (Anschlusskasten)	Control Kit (Junction Box)	Kit de commande (boîte de raccordement)	
4A	Z23-04	4	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M4
4B	Z10-02-04	4	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M4
5	1308180	1	Turm-Block	Tower Block	Bloc Tour	
5A	Z26-0611S	2	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M10 x 25mm
5B	Z12-02-10	2	Federring	Spring Washer	Rondelle à ressort	M10
5C	Z10-02-10	2	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M10
6	1311020	1	Ventilabdeckung	Valve Cover	Couvercle de la vanne	
6A	Z12-02-08	2	Federring	Spring Washer	Rondelle à ressort	M8
6B	Z10-02-08	6	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M8
6C	Z26-040B	4	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M8 x 25mm
6D	Z23-08	2	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M8
7	1316100	1	Schneid- & Bindebaugruppe („Cut & Tie“-Baugruppe)	Cut & Start Assembly	Ensemble de l'unité coupe-film	
7A	Z26-0835	3	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M12 x 35mm
7B	Z11-02-121	6	Dichtring	Mud Washer	Rondelle de pare-boue	M12
7C	Z23-10	3	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M12
8	1315108	1	Stützwalzenwelle	Suport Roller Shaft	Arbre du rouleau de support	A30
8A	34240708	2	Seegerring	Cir Clip	Circlip	
8B	34320508	2	Lager	Bearing	Palier	6206 2RS
8C	34340141	1	Kegelwalze	Cone Roller	Rouleau conique	
8D	34450447	1	Kunststoffkappe	Plastic Cap	Capuchon plastique	
8E	Z13-6-10x65	1	Inbusschraube	Allen Head Bolt	Boulon Vis Allen	M10 x 65mm
8F	Z10-02-10	1	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M10
8G	Z23-10	1	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M10
9	1318050	1	Steuerventil	Control Valve	Vanne de régulation	
9A	Z11-02-061	4	Dichtring	Mud Washer	Rondelle de pare-boue	M6
9B	Z12-02-06	4	Federring	Spring Washer	Rondelle à ressort	M6
9C	Z13-020-20S	4	Inbuskopf-Set	Allen Head Set	Vis à tête à six pans creux	

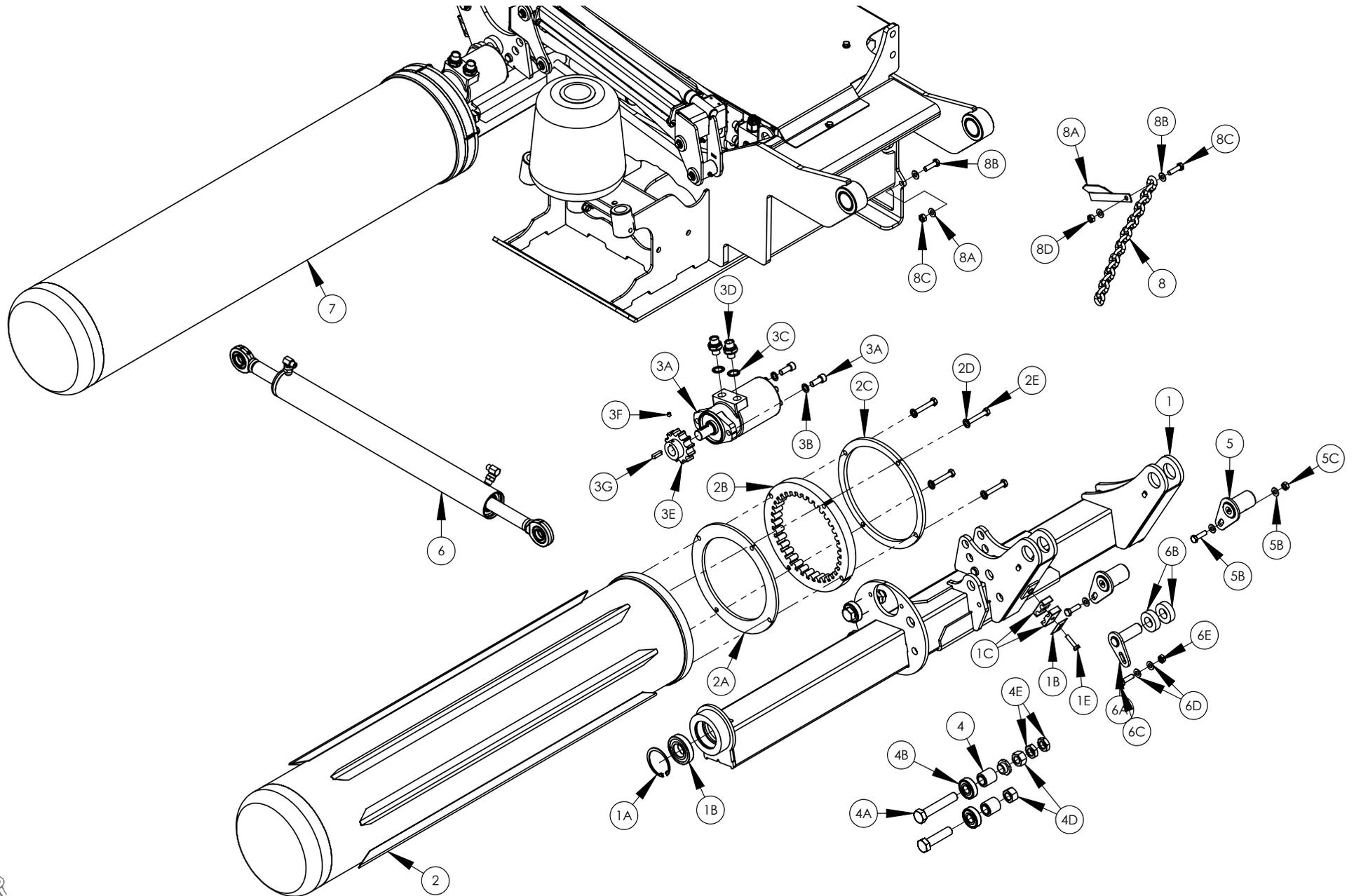




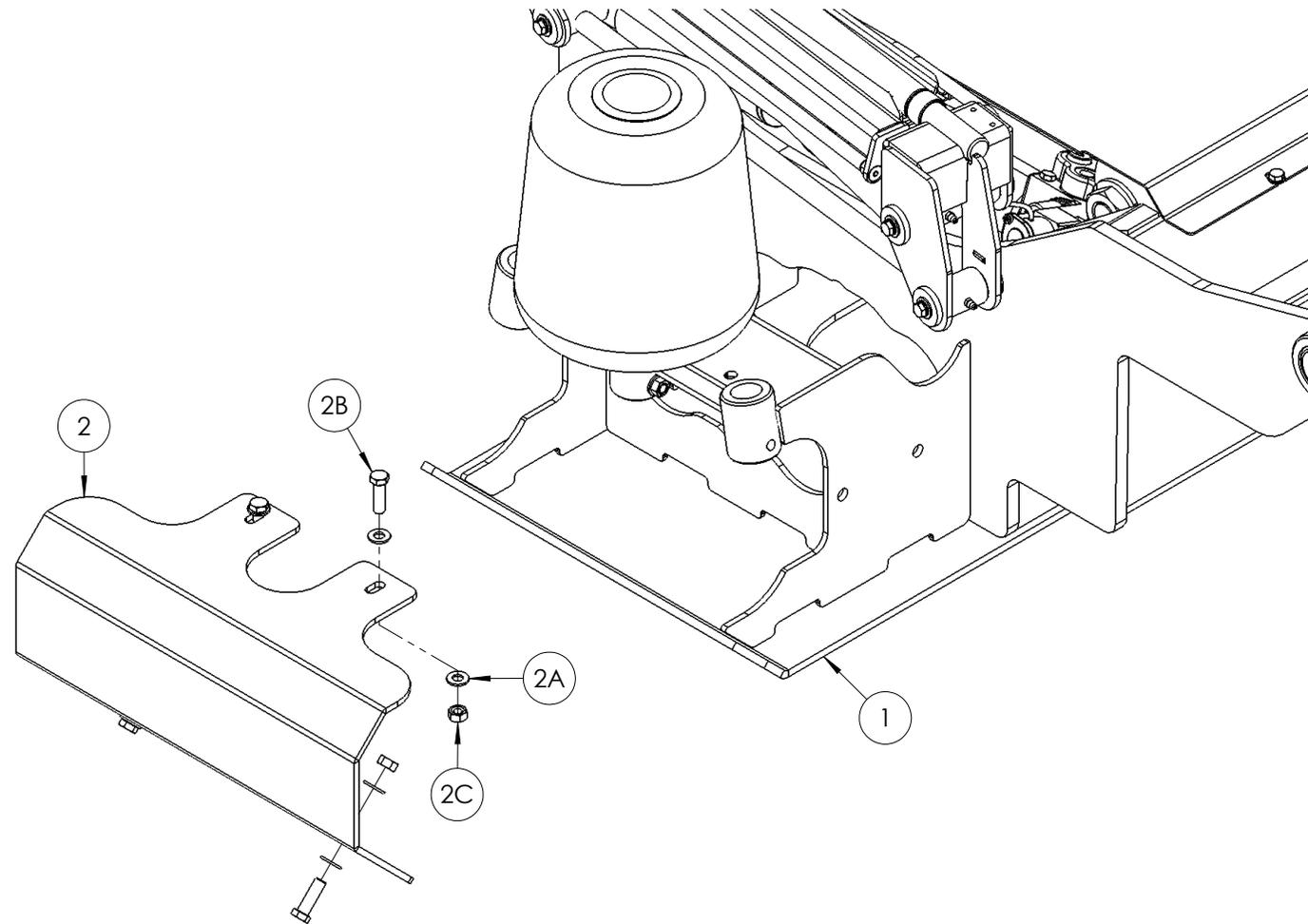
POS. NR. POS. NR. POS. NO.	TEILE NR. PART NR. PIECE NO.	STÜCK QUANTITY QUANTITEE	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN TECHNICAL DATA DONNEES TECHNIQUES
1	1311100	1	Fahrgestell	Chassis	Châssis	
2	1308350	1	Montageblock	Assembly Block	Bloc d'ensemble	
2A	Z13-6-08x100	2	Inbusschraube	Allen Head Bolt	Boulon Vis Allen	M8 x 100mm
2B	Z11-02-081	2	Dichtring	Mud Washer	Rondelle de pare-boue	M8
2C	Z23-08	2	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M8
3	1508020	1	Einstellblock	Adjustment Block	Bloc de réglage	
3A	Z13-6-08x90	2	Inbusschraube	Allen Head Bolt	Boulon Vis Allen	M8 x 100mm
3B	Z10-02-08	2	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M8
3C	Z23-08	2	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M8
4	1308760	1	Eingangsblok	Entry Block	Bloc d'entrée	
4A	Z26-041S	2	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M8 x 30mm
4B	Z12-02-08	2	Federring	Spring Washer	Rondelle à ressort	M8
4C	Z10-02-08	2	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M8
5	1308180	1	Turm-Block	Tower Block	Bloc Tour	
5A	Z26-0611S	2	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M10 x 25mm
5B	Z12-02-10	2	Federring	Spring Washer	Rondelle à ressort	M10
5C	Z10-02-10	2	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M10
6	1311020	1	Ventilabdeckung	Valve Cover	Couvercle de la vanne	
6A	Z12-02-08	2	Federring	Spring Washer	Rondelle à ressort	M8
6B	Z10-02-08	6	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M8
6C	Z26-040B	4	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M8 x 25mm
6D	Z23-08	2	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M8
7	1316100	1	Schneid- & Bindebaugruppe („Cut & Tie“-Baugruppe)	Cut & Start Assembly	Ensemble de l'unité coupe-film	
7A	Z26-083S	3	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M12 x 35mm
7B	Z11-02-121	6	Dichtring	Mud Washer	Rondelle de pare-boue	M12
7C	Z23-10	3	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M12
8	1315108	1	Stützwälzenwelle	Suport Roller Shaft	Arbre du rouleau de support	A30
8A	34240708	2	Seegerring	Cir Clip	Circlip	
8B	34320508	2	Lager	Bearing	Palier	6206 2RS
8C	34340141	1	Kegelwalze	Cone Roller	Rouleau conique	
8D	34450447	1	Kunststoffkappe	Plastic Cap	Capuchon plastique	
8E	Z13-6-10x65	1	Inbusschraube	Allen Head Bolt	Boulon Vis Allen	M10 x 65mm
8F	Z10-02-10	1	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M10
8G	Z23-10	1	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M10
9	1508160	1	Druckspeicher	Accumulator	Accumulateur	.7L - 50bar
9A	Z001-242	1	Mutter	Nut	Écrou	M28



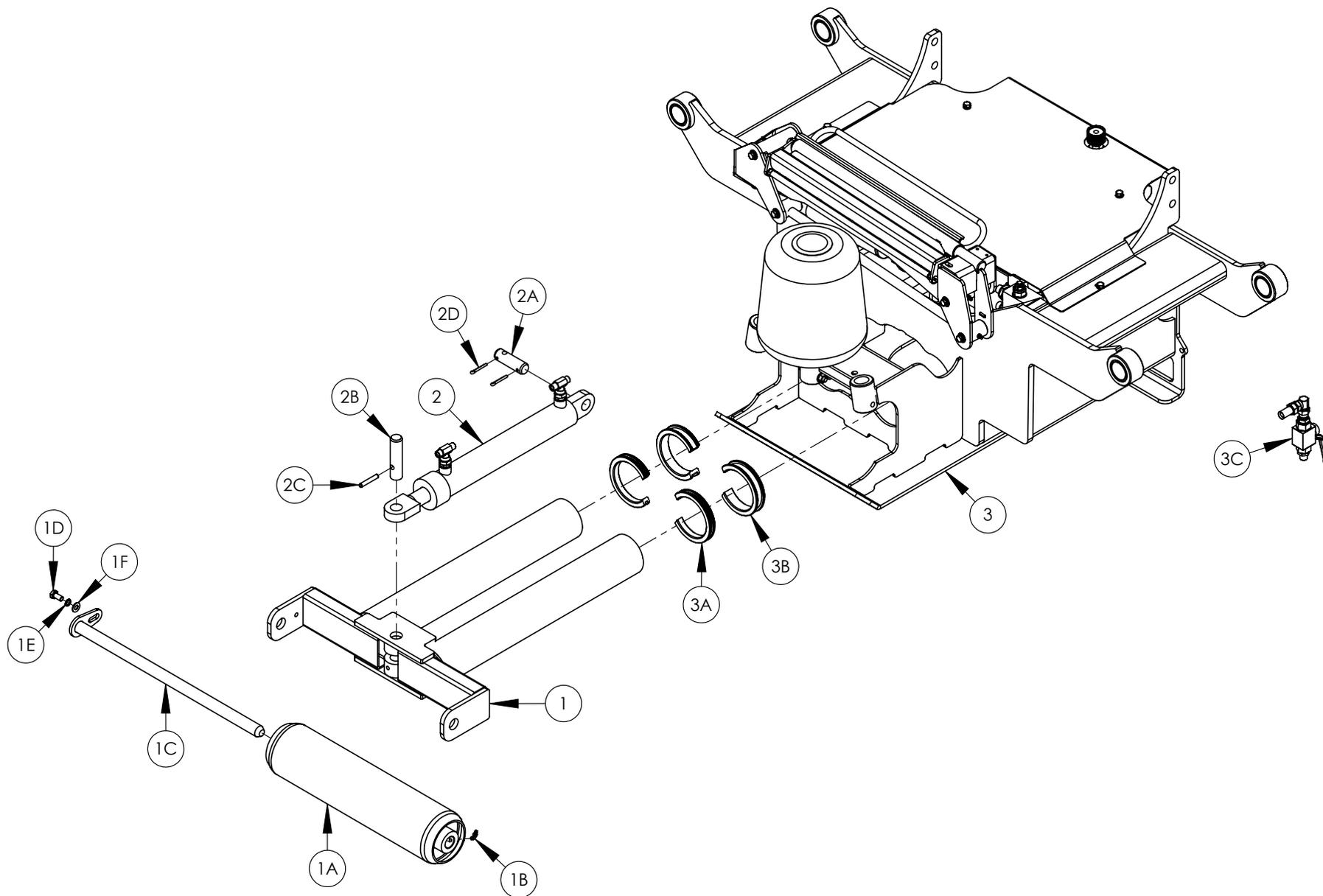
POS. NR. POS. NR. POS. NO.	TEILE NR. PART NR. PIECE NO.	STUCK QUANTITY QUANTITEE	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN TECHNICAL DATA DONNEES TECHNIQUES
1	1311100	1	Fahrgestell	Chassis	Châssis	
1A	1311025	1	Bügel	Bracket	Guide-support	
1B	Z26-0205	2	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M6 x 20mm
1C	Z10-02-06	4	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M6
1D	Z23-06	2	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M6
2	1308350	1	Montageblock	Assembly Block	Bloc d'ensemble	
2A	Z13-6-08x100	2	Inbusschraube	Allen Head Bolt	Boulon Vis Allen	M8 x 100mm
2B	Z11-02-081	2	Dichtring	Mud Washer	Rondelle de pare-boue	M8
2C	Z23-08	2	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M8
3	1508020	1	Einstellblock	Adjustment Block	Bloc de réglage	
3A	Z13-6-08x90	2	Inbusschraube	Allen Head Bolt	Boulon Vis Allen	M8 x 100mm
3B	Z10-02-08	2	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M8
3C	Z23-08	2	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M8
4	1308760	1	Eingangsblock	Entry Block	Bloc d'entrée	
4A	Z26-0415	2	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M8 x 30mm
4B	Z12-02-08	2	Federring	Spring Washer	Rondelle à ressort	M8
4C	Z10-02-08	2	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M8
5	1308180	1	Turm-Block	Tower Block	Bloc Tour	
5A	Z26-06115	2	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M10 x 25mm
5B	Z12-02-10	2	Federring	Spring Washer	Rondelle à ressort	M10
5C	Z10-02-10	2	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M10
6	1311020	1	Ventilabdeckung	Valve Cover	Couvercle de la vanne	
6A	Z12-02-08	2	Federring	Spring Washer	Rondelle à ressort	M8
6B	Z10-02-08	6	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M8
6C	Z26-040B	4	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M8 x 25mm
6D	Z23-08	2	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M8
7	1316100	1	Schneid- & Bindebaugruppe („Cut & Tie“-Baugruppe)	Cut & Start Assembly	Ensemble de l'unité coupe-film	
7A	Z26-0835	3	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M12 x 35mm
7B	Z11-02-121	6	Dichtring	Mud Washer	Rondelle de pare-boue	M12
7C	Z23-10	3	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M12
8	1315108	1	Stützwalzenwelle	Support Roller Shaft	Arbre du rouleau de support	A30
8A	34240708	2	Seegerring	Cir Clip	Circlip	
8B	34320508	2	Lager	Bearing	Palier	6206 2RS
8C	34340141	1	Kegelwalze	Cone Roller	Rouleau conique	
8D	34450447	1	Kunststoffkappe	Plastic Cap	Capuchon plastique	
8E	Z13-6-10x65	1	Inbusschraube	Allen Head Bolt	Boulon Vis Allen	M10 x 65mm
8F	Z10-02-10	1	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M10
8G	Z23-10	1	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M10
9	1308780	1	Hebelsteuerventil	Lever Control Valve	Vanne de contrôle de levier	
9A	Z26-047B		Sechskantschraube	Hex Bolt	Boulon Hex	M8 x 60
9B	Z10-02-08	3	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M8
9C	Z23-08	3	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M8



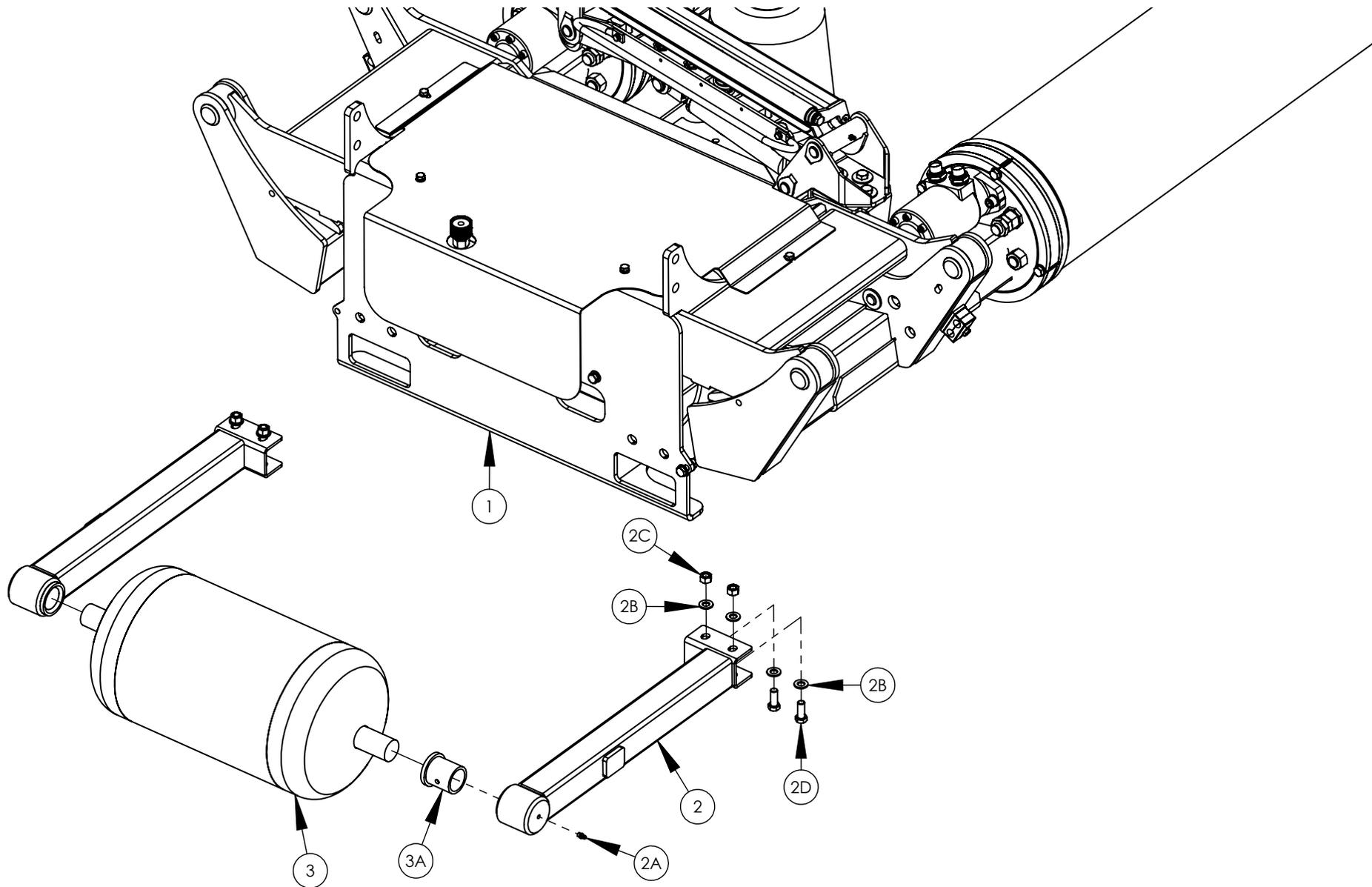
POS. NR. POS. NR. POS. NO.	TEILE NR. PART NR. PIECE NO.	STUCK QUANTITY QUANTITEE	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN TECHNICAL DATA DONNEES TECHNIQUES
1	1312200	1	Walzenrahmen (links)	Roller Arm Frame Left	Cadre bras de rouleau (gauche)	
1A	34321521	1	Kugellager	Ball Bearing	Roulement à billes	1726207 2RS1
1B	34240100	1	Seegerring	Cir Clip	Circlip	1-72 Internal
1C	z01-24-26	2	Rohrschelle	Pipe Clamp	Collier de serrage	15mm
1D	z01-24-28	1	Doppelschellenoberteil	Double Clamp Top	Haut double bride	18mm
1E	Z26-042S	1	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M8 x 35mm
2	34911049	1	Greifer-Tragwalze	Gripped Roller	Rouleau à dents	
2A	34360519	1	Mittlere Ringwalze	Ring Roller Middle	Centre de rouleau annelé	
2B	34810044	1	Walzenzahnkranz	Roller Sprocket	Pignon des rouleaux	
2C	34360523	1	Ringwalzenabdeckung	Ring Roller Shield	Protection du rouleau annelé	
2D	Z12-02-10	4	Federring	Spring Washer	Rondelle à ressort	M10
2E	Z26-067B	4	Sechskantschraube	Hex Bolt	Boulon Hex	M10 x 60mm
3	1308802	1	Walzantriebsmotor	Roller Drive Motor	Moteur d'entraînement des rouleaux	
3A	Z13-6-12X30	2	Inbusschraube	Allen Head Bolt	Boulon Vis Allen	M12 x 30mm
3B	Z12-02-12	2	Federring	Spring Washer	Rondelle à ressort	M12
3C	Z01-04-03	2	Profildichtring (Dowty Washer)	Dowty Washer	Rondelle Dowty	1/2"
3D	Z01-06-06-08	2	MM Adapter	MM Adaptor	Adaptateur MM	3/8" x 1/2" BSP
3E	34810042	1	Zahnkranz	Sprocket	Pignon	12T (3/4")
3F	Z28-008	1	Gewindestift	Grub Screw	Vis sans tête	M8 x 10mm
3G	34270111	1	Keilstahl	Key Steel	Clavette acier	8 x 7 x 30mm
4	34105718	4	Buckelnabenlager (Boss Bearing)	Boss Bearing	Roulement Boss	
4A	Z26-1691B	2	Sechskantschraube	Hex Bolt	Boulon Hex	M20 x 110mm
4B	34321529	4	Lager	Bearing	Palier	361204 R SKF
4C	34351006	2	Excenternabenbuckel	Excentric Boss	Moyeu excentrique	
4D	Z23-20	4	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M20
4E	34232901	4	Mutterbacke	Half Nut	Demi-écrou	M20
4F	Z26-167B	2	Sechskantschraube	Hex Bolt	Boulon Hex	M20 X 80mm
5	1315102	2	Drehzapfen	Pivot Pin	Axe d'articulation	
5A	Z26-063S	2	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M10 x 35mm
5B	Z10-02-10	4	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M10
5C	Z23-10	2	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M10
6	1318170	1	Breitenzylinder	Width Cylinder	Cylindre transversal	
6A	1315104	1	Zylinderstift	Cylinder Pin	Axe du vérin	
6B	1315105	2	Breitenabstandhalter	Width Ram Spacer	Entretoise d'espacement	
6C	Z26-063S	1	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M10 x 35mm
6D	Z10-02-10	2	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M10
6E	Z23-10	1	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M10
7	34911048	1	Tragwalze, glatt	Smooth Roller	Rouleau lisse	8 x 24mm x 19 Link
8	1315112	1	Legierte Kette	Alloy Chain	Chaîne d'alliage	
8A	1315115	1	Kettenablener	Chain Deflector	Défecteur de chaîne	
8B	Z10-02-10	1	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M10
8C	Z26-063S	2	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M10 x 35mm
8D	Z23-10	2	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M10



POS. NR.	TEILE NR.	STUCK	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN
POS. NR.	PART NR.	QUANTITY				TECHNICAL DATA
POS. NO.	PIECE NO.	QUANTITEE				DONNEES TECHNIQUES
1	1311100	1	Fahrgestell	Chassis	Châssis	
2	1311015	1	Ballenanschlagprofil	Bale Stop Profile	Profilé d'arrêt de balle	
2A	Z10-02-10	8	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M10
2B	Z26-063S	4	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M10 x 35mm
2C	Z23-10	4	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M10



POS. NR.	TEILE NR.	STUCK	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN
POS. NR.	PART NR.	QUANTITY				TECHNICAL DATA
POS. NO.	PIECE NO.	QUANTITEE				DONNEES TECHNIQUES
1	1301390	1	Schieberrahmen	Pusher Frame	Cadre directeur	
1A	1301380	1	Ballenaufstellerwalze	End Tip Roller	Rouleau d'extrémité	
1B	34061915	2	Schmiernippel	Grease Nipple	Raccord graisseur	M8
1C	1301393	1	Walzenbolzen	Roller Pin	Axe du rouleau	
1D	Z26-0605	1	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M10 x 20mm
1E	Z12-02-10	1	Federring	Spring Washer	Rondelle à ressort	M10
1F	Z10-02-10	1	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M10
2	34001482	1	Ballenaufsteller-Zylinder	End Tip Cylinder	Vérin d'extrémité	
2A	1301386	1	Zylinderstift	Cylinder Pin	Axe du vérin	
2B	1301387	1	Zylinderstift	Cylinder Pin	Axe du vérin	
2C	Z03-20-09	1	Rollenbolzen	Roll Pin	Axe du rouleau	M8 x 50mm
2D	Z03-21-145	2	Sicherungssplint	Split Pin	Goupille fendue	3/16 Ø x 1 1/4"
3	1311100	1	Fahrgestellrahmen	Chassis Frame	Cadre châssis	
3A	1311021	2	Schieberführung A	Pusher Guide A	Glissière directrice A	
3B	1311022	2	Schieberführung B	Pusher Guide B	Glissière directrice B	
3C	Z01-16-06	1	Absperrventil	Shut-Off Valve	Vanne d'arrêt	3/8"

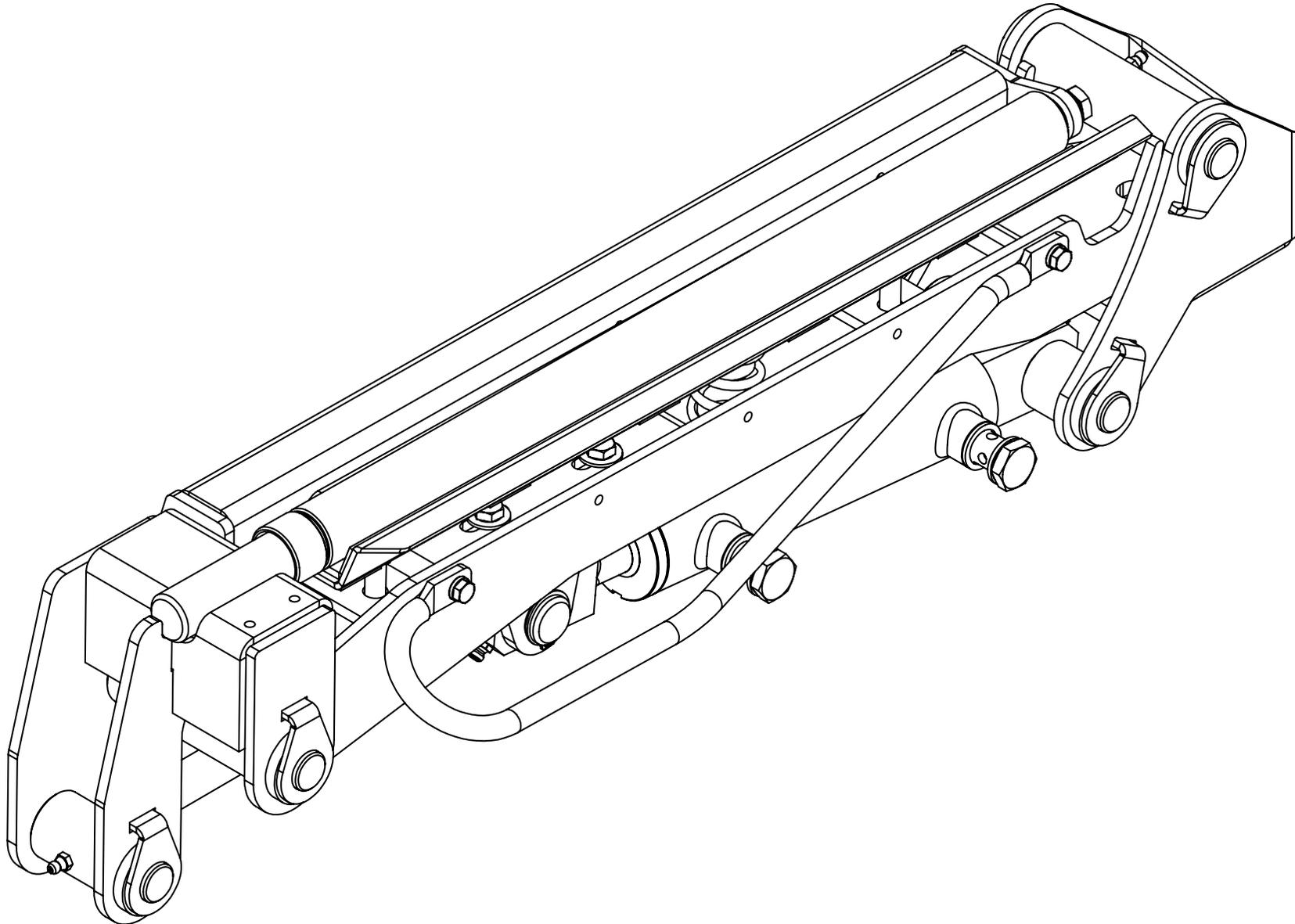


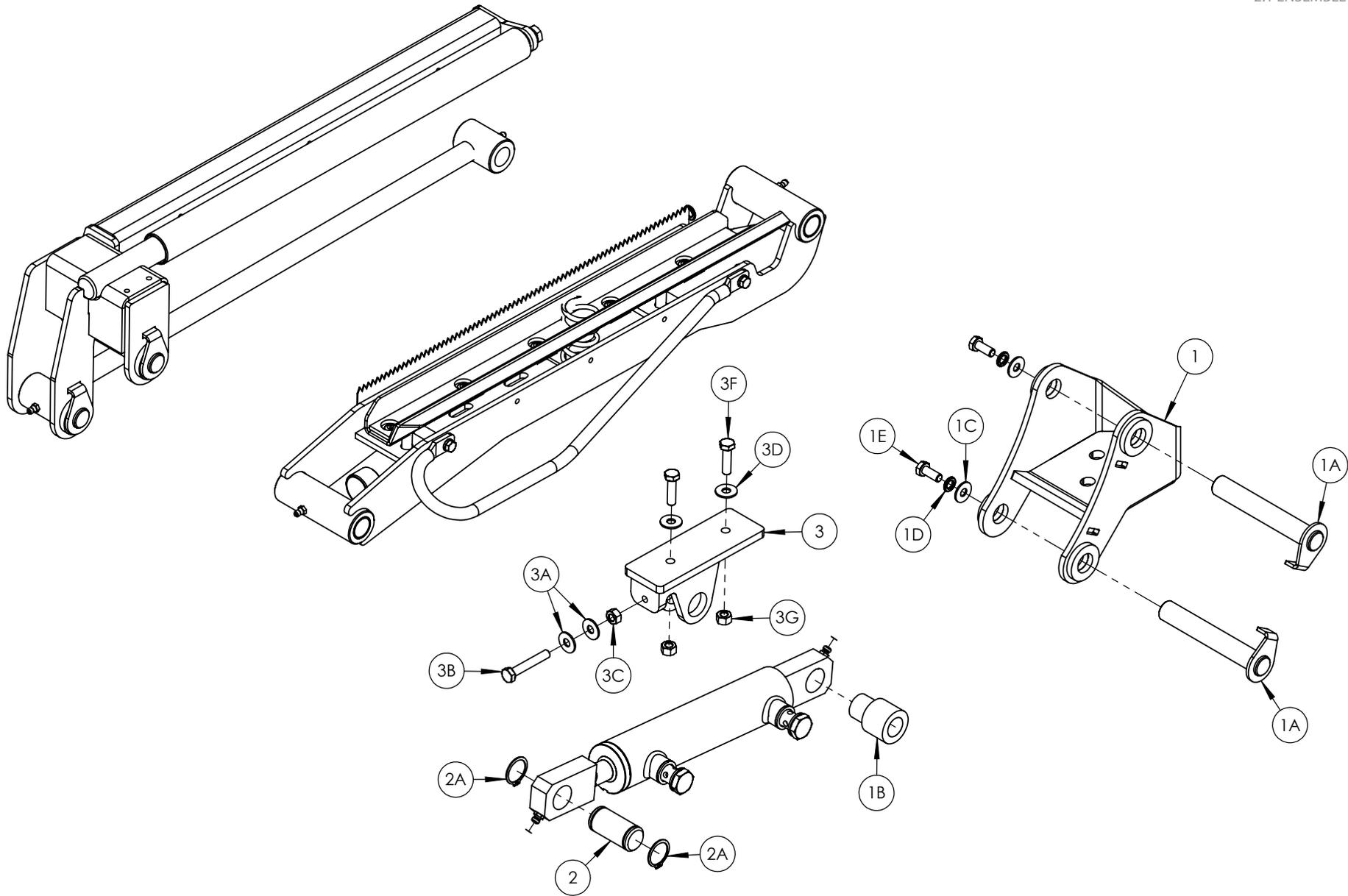
POS. NR.	TEILE NR.	STUCK	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN
POS. NR.	PART NR.	QUANTITY				TECHNICAL DATA
POS. NO.	PIECE NO.	QUANTITEE				DONNEES TECHNIQUES
1	1311100	1	Fahrgestell	Chassis	Châssis	
2	1311065	2	Walzenmontagebügel	Roller Mounting Bracket	Support de fixation des rouleaux	
2A	34060800	2	Schmiernippel	Grease Nipple	Raccord graisseur	M8
2B	Z10-02-12	8	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M12
2C	Z23-12	4	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M12
2D	Z26-082S	4	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M12 x 30mm
3	1501585	1	Bodenwalze	Ground Roller	Rouleau de sol	
3A	34360503	2	Walzenbuchse	Roller Bush	Bague de rouleau	

Tanco Autowrap - 1310 / 1320

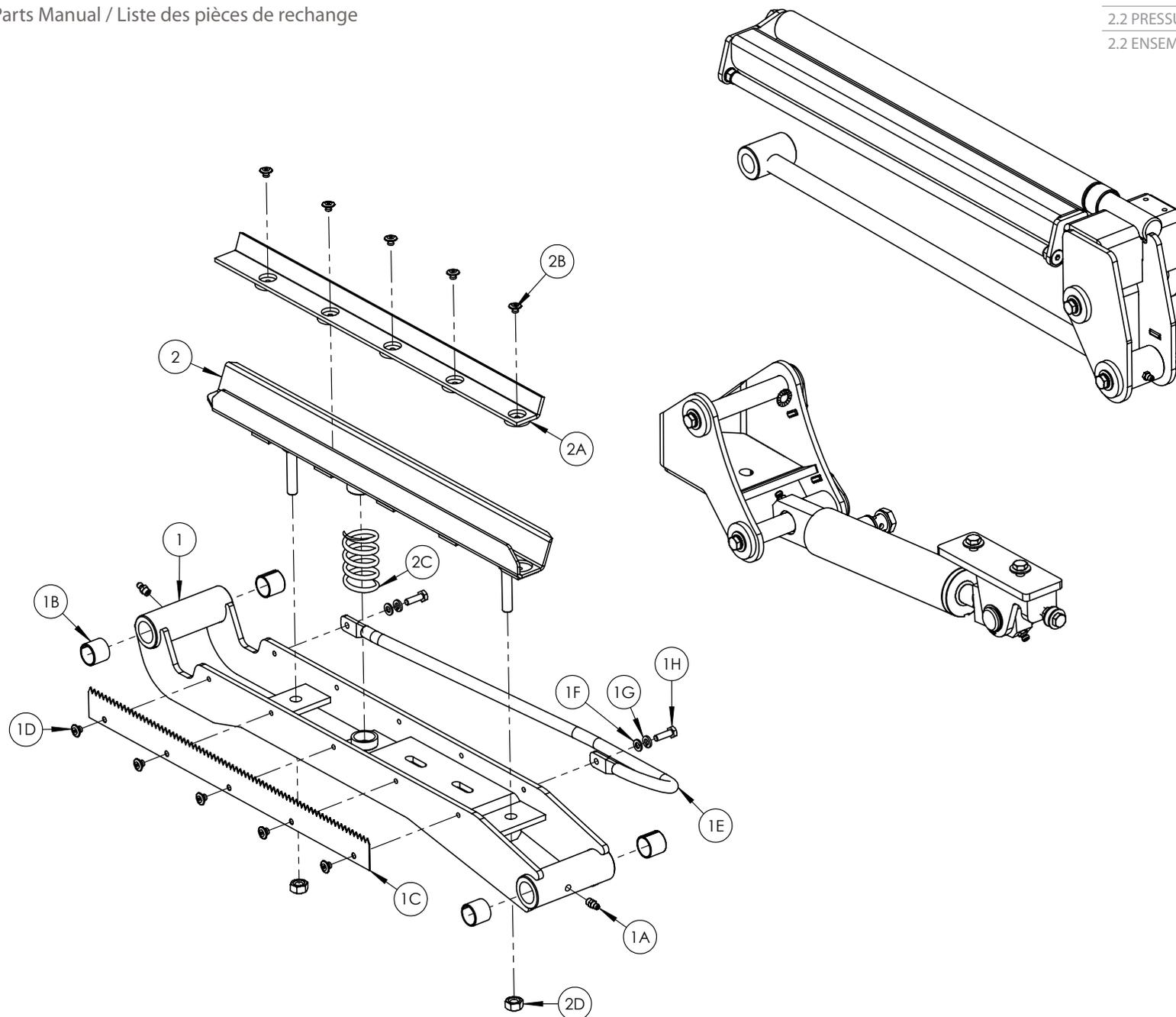
Ersatzteilliste / Spare Parts Manual / Liste des pièces de rechange



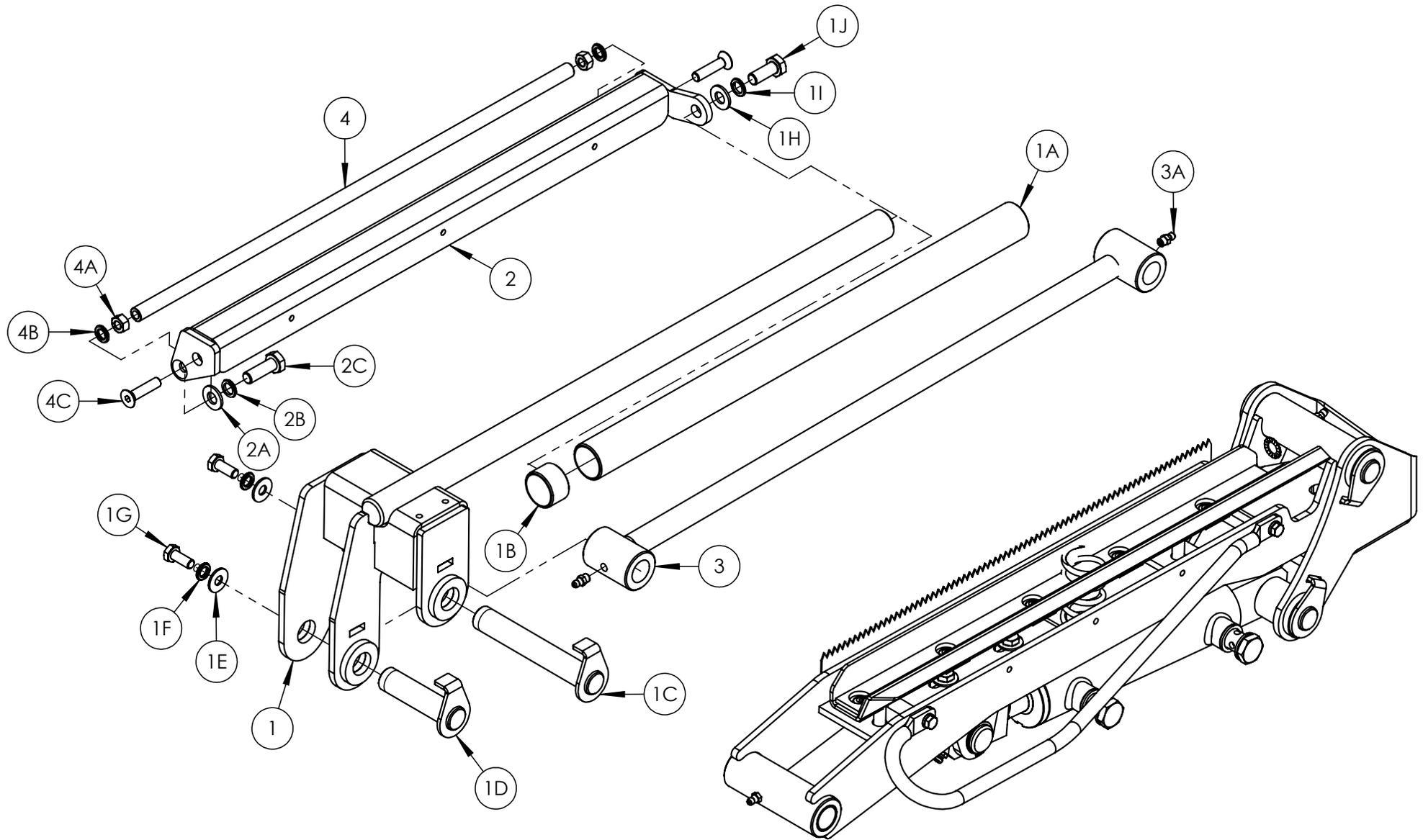




POS. NR.	TEILE NR.	STUCK	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN
POS. NR.	PART NR.	QUANTITY				TECHNICAL DATA
POS. NO.	PIECE NO.	QUANTITEE				DONNEES TECHNIQUES
1	1316010	1	Schneid- & Bindebasis („Cut & Tie“-Basis)	Cut & Tie Base	Base coupe et attache	
1A	1406080	2	Drehzapfen (lang)	Pivot Pin (Long)	Axe d'articulation (Long)	
1B	1406035	1	Abstandhalter	Spacer	Entretoise	
1C	Z11-02-081	2	Dichtring	Mud Washer	Rondelle de pare-boue	M8
1D	Z12-02-08	2	Federring	Spring Washer	Rondelle à ressort	M8
1E	Z26-039S	2	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M8 x 20mm
2	1308151	1	Zylinder	Cylinder	Vérin	
2A	34060800	2	Schmiernippel	Grease Nipple	Raccord graisseur	M8 x 1.25
2B	34105631	1	Zylinderstift	Cylinder Pin	Axe du vérin	
2C	Z28-525	2	Seegerring	Circlip	Circlip	M25 Ext.
3	34920525	1	Zylindereinstellvorrichtung	Cylinder Adjuster	Réglage de vérin	
3A	Z11-02-081	2	Dichtring	Mud Washer	Rondelle de pare-boue	M8
3B	Z26-045S	1	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M8 x 50mm
3C	Z18-08	1	Sechskantmutter, glatt	Plain Hex Nut	Écrou plein Hex	M8
3D	Z11-02-081	2	Dichtring	Mud Washer	Rondelle de pare-boue	M8
3E	Z26-041S	2	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M8 x 30mm
3F	Z23-08	2	Sechskantmutter	Hex Nut	Écrou hexagonal	M8



POS. NR.	TEILE NR.	STUCK	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN
POS. NR.	PART NR.	QUANTITY				TECHNICAL DATA
POS. NO.	PIECE NO.	QUANTITEE				DONNEES TECHNIQUES
1	1406112	1	Hubarm	Lift Arm	Bras de relevage	
1A	34060800	2	Schmiernippel	Grease Nipple	Raccord graisseur	M8 x 1.25
1B	1406074	1	Schneidklinge	Blade	Racleur	
1C	Z03-25-05	5	Blindniet	Pop Rivet	Rivet Pop	4.8 x 16mm
1D	1406075	1	Foliensammelbalken	Film Gathering Bar	Barre d'enroulage du film	
1E	Z10-02-06	2	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M6
1F	Z12-02-06	2	Federring	Spring Washer	Rondelle à ressort	M6
1G	Z26-0205	2	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M6 x 20mm
2	1406101	1	Druckplatte	Pressure Plate	Cale	
2A	1406706	1	Gummiplatte	Rubber Strip	Bande de caoutchouc	
2B	Z03-25-05	5	Blindniet	Pop Rivet	Rivet Pop	4.8 x 16mm
2C	1406078	1	Druckfeder	Pressure Spring	Ressort à pression	
2D	Z23-10	2	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M10

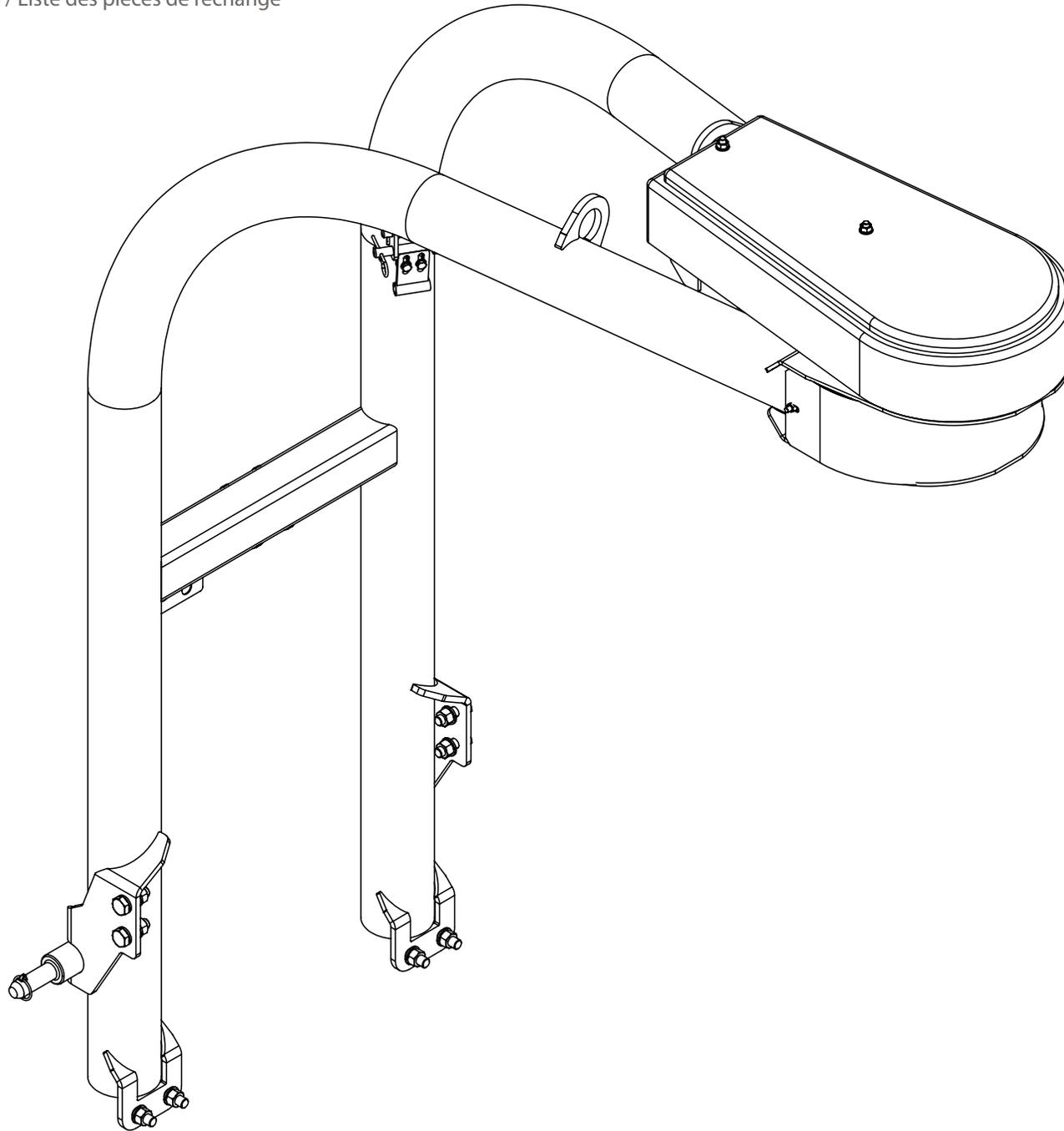


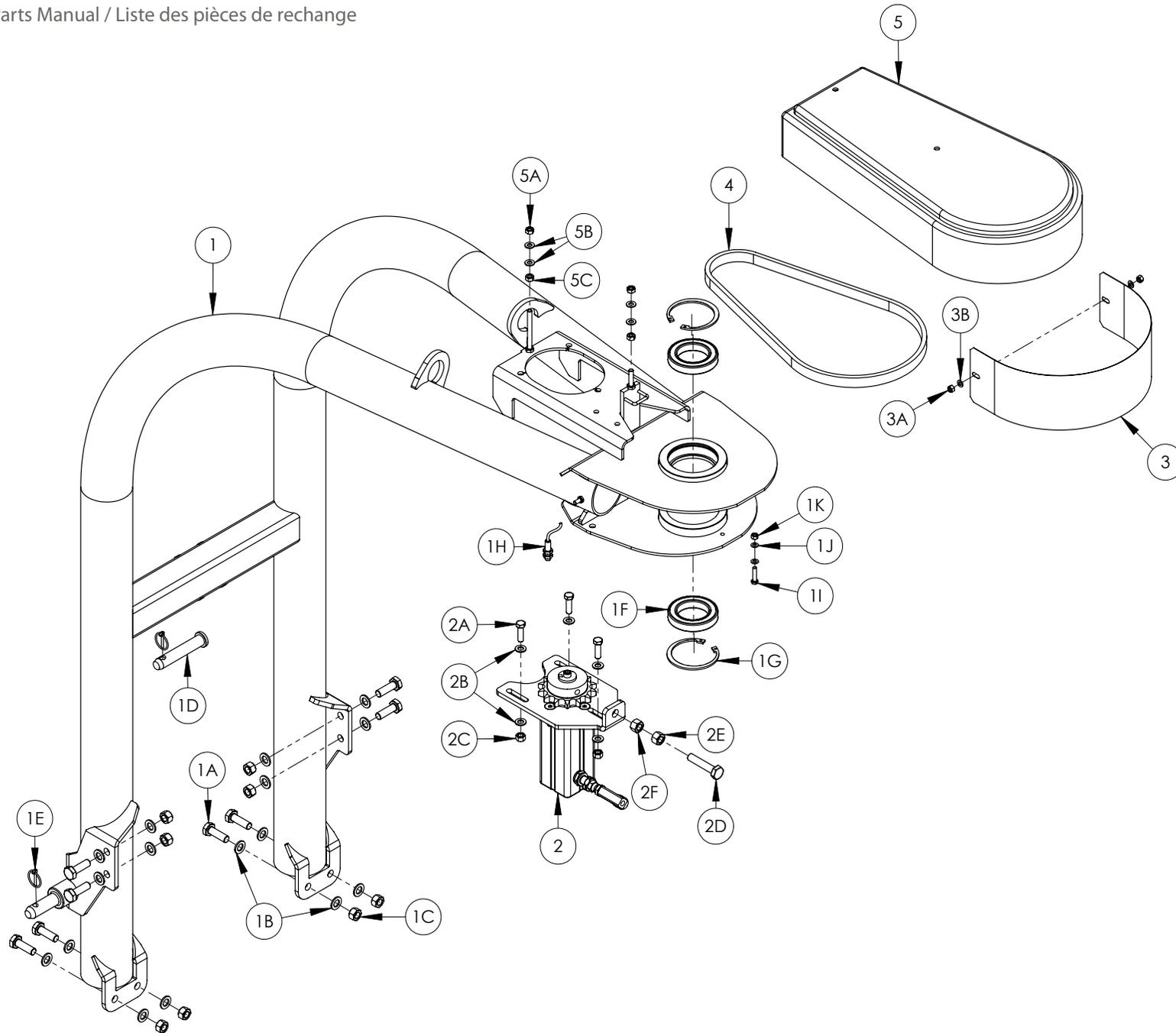
POS. NR. POS. NR. POS. NO.	TEILE NR. PART NR. PIECE NO.	STUCK QUANTITY QUANTITEE	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN TECHNICAL DATA DONNEES TECHNIQUES
1	1406113	1	Pulldown-Arm	Pull Down Arm	Bras d'abaissement	
1A	1406077	1	Rändelwalze	Knurled Roller	Rouleau moleté	
1B	1406085	1	Drehzapfen (kurz)	Pivot Pin (Short)	Axe d'articulation (Court)	
1C	1406080	1	Drehzapfen (lang)	Pivot Pin (Long)	Axe d'articulation (Long)	
1D	Z11-02-081	2	Dichtring	Mud Washer	Rondelle de pare-boue	M8
1E	Z12-02-08	2	Federring	Spring Washer	Rondelle à ressort	M8
1F	Z26-039S	2	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M8 x 20mm
1G	Z10-02-10	1	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M10
1H	Z12-02-10	1	Federring	Spring Washer	Rondelle à ressort	M10
1I	Z26-0611S	1	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M10 x 25mm
2	1406065	1	Oberer Arm	Top Arm	Bras supérieur	
2A	Z10-02-08	2	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M8
2B	Z12-02-08	2	Federring	Spring Washer	Rondelle à ressort	M8
2C	Z18-08	1	Sechskantmutter, glatt	Plain Hex Nut	Écrou plein Hex	M8
2D	Z26-041S	1	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M8 x 30mm
3	1406102	1	Verbindungsarm	Connecting Arm	Bras de connexion	
3A	34060800	2	Schmiernippel	Grease Nipple	Raccord graisseur	M8 x 1.25
4	1406068	1	Folienrolle	Film Roller	Bobine de film	
4A	Z18-08	2	Sechskantmutter, glatt	Plain Hex Nut	Écrou plein Hex	M8
4B	Z12-02-08	2	Federring	Spring Washer	Rondelle à ressort	M8
4C	Z13-5-08X35	2	Inbusenkopf-Set	Countersunk Allen Head Set	Vis noyée à tête à six pans creux	M8 x 35mm

Tanco Autowrap - 1310 / 1320

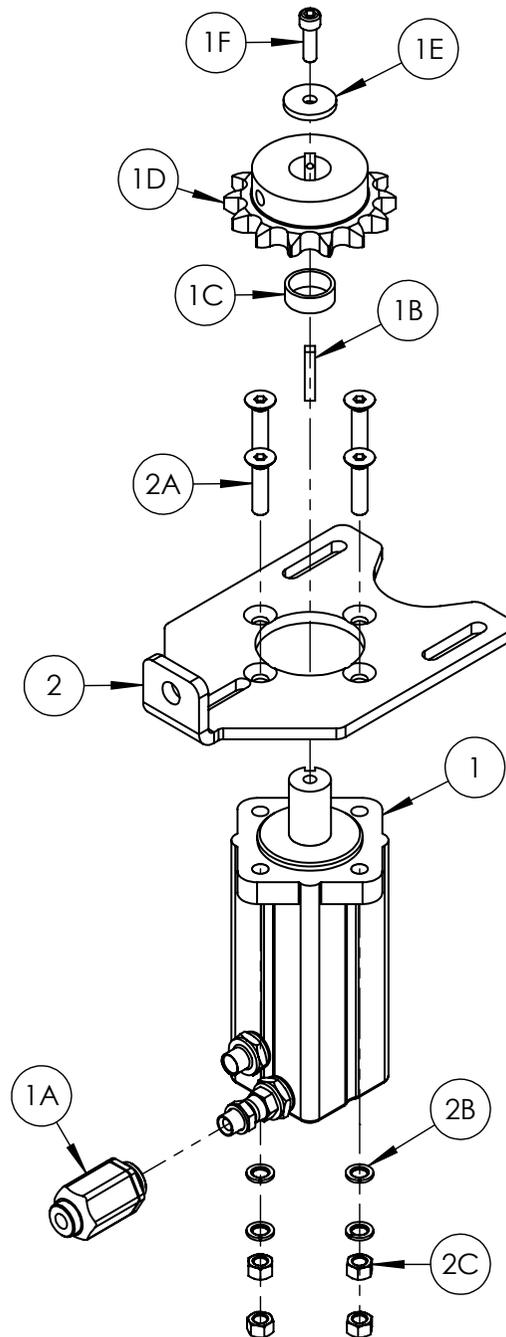
Ersatzteilliste / Spare Parts Manual / Liste des pièces de rechange



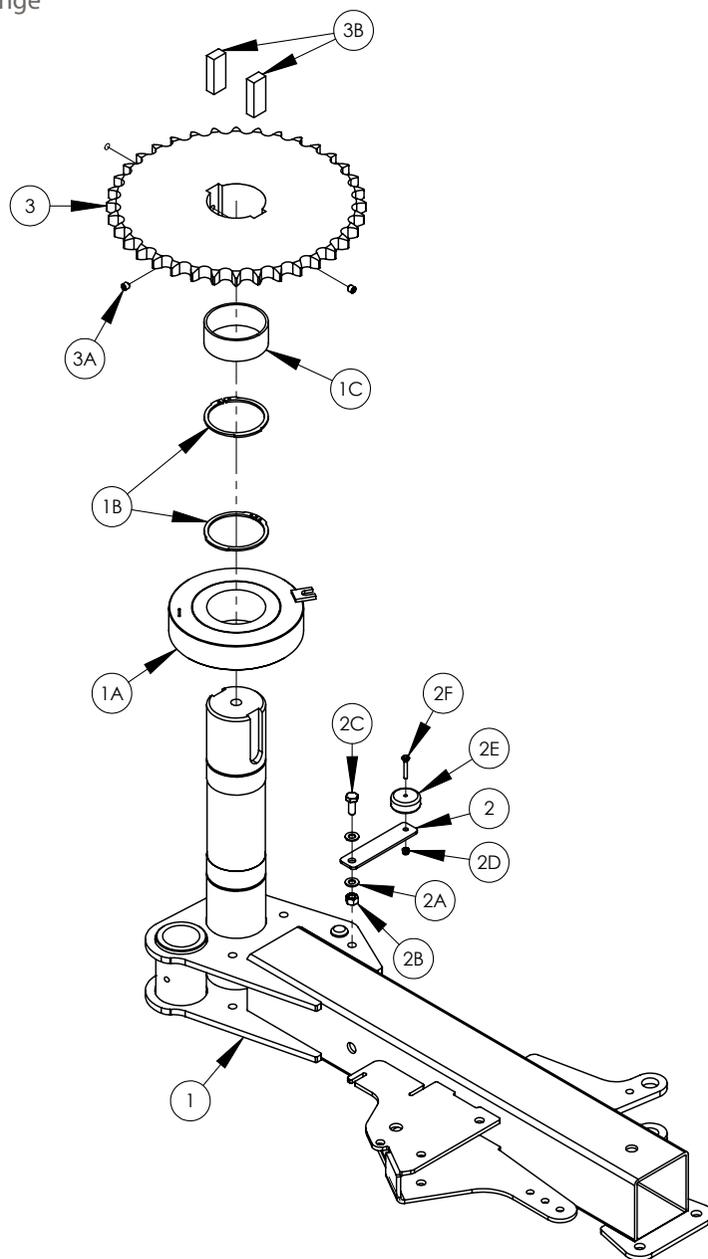




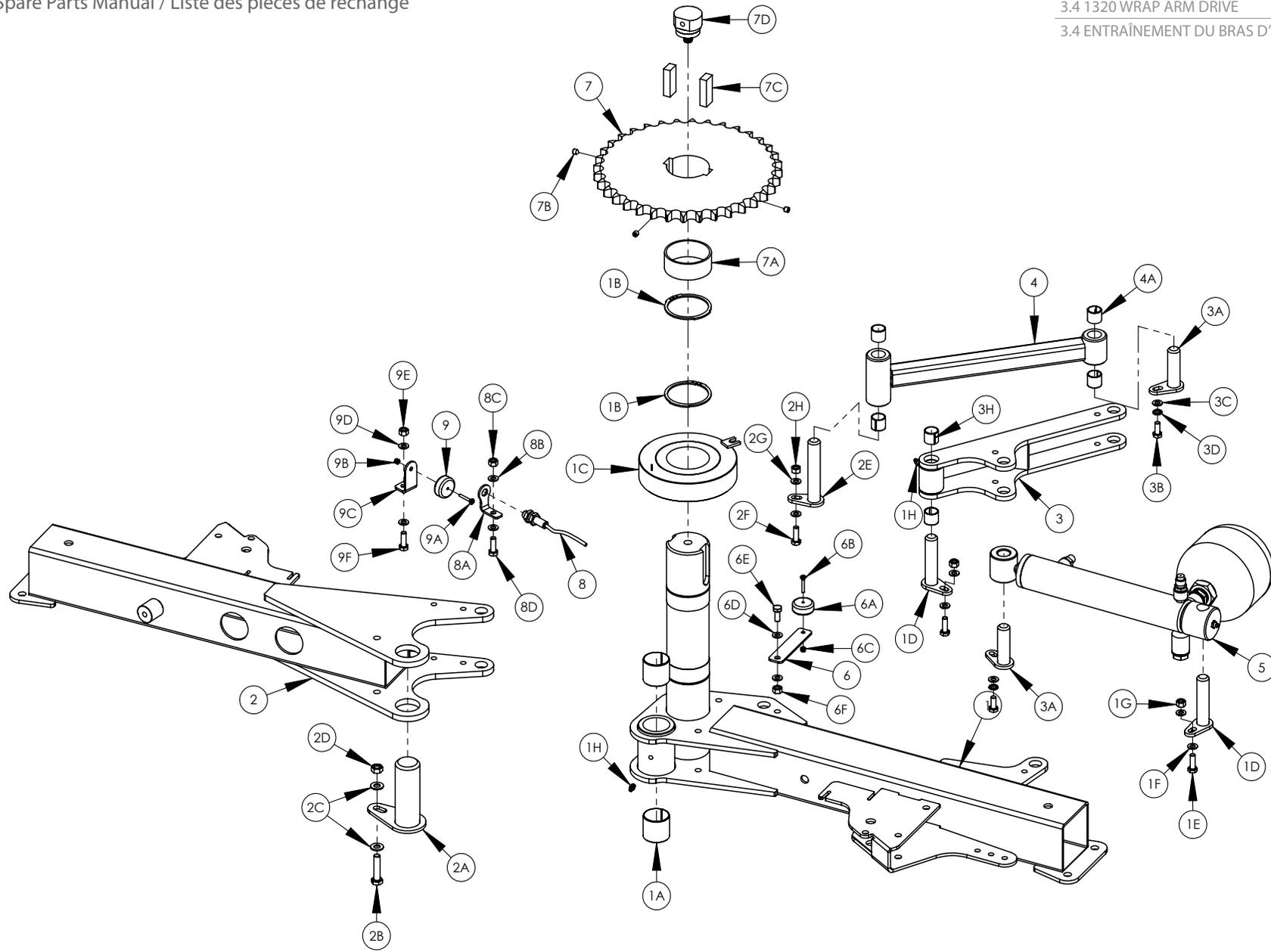
POS. NR. POS. NR. POS. NO.	TEILE NR. PART NR. PIECE NO.	STUCK QUANTITY QUANTITEE	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN TECHNICAL DATA DONNEES TECHNIQUES
1	1303000	1	Turmrahmen	Tower Frame	Châssis de tour	
1A	Z31B-064	8	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M16 x 45mm
1B	Z10-02-16	16	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M16
1C	Z20-10	8	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M16
1D	34105635	1	Scharnierstift, oben	Top Link Pin	Goupille de barre de poussée	
1E	Z03-22-06	3	Klappsplint	Linch Pin	Clavette d'essieu	7/16"
1F	1404052	2	Lager	Bearing	Palier	6014 2RS
1G	1404051	2	Seegerring	Circlip	Circlip	Int. 110mm
1H	1309203	1	RDS-Sensor	RDS Sensor	Capteur RDS	
1I	Z26-042S	1	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M8 x 35mm
1J	Z10-02-08	2	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M6
1K	Z23-08	1	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M6
2	Z01-02-RF200	1	Turmmotor	Tower Motor	Moteur tour	
2A	Z26-084S	3	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M12 x 35mm
2B	Z10-02-12	6	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M12
2C	Z23-12	3	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M12
2D	Z26-12915	1	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M16 x 80
2E	Z18-16	1	Sechskantmutter, glatt	Plain Hex Nut	Écrou plein Hex	M16
2F	Z23-16	1	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M16
3	1404076	1	Turm, vordere Abdeckung	Tower Front Cover	Couvercle frontal tour	
3A	Z12-02-10	2	Federring	Spring Washer	Rondelle à ressort	M8
3B	Z11-02-101	2	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M8
4	Z09-AW9	1	1" BS Kette (56 Glieder)	1" BS Chain (56 Links)	Chaîne BS 1" (56 liens)	1" 56 Links
5	1404450	1	Kettendeckel	Chain Cover	Protection de la chaîne	
5A	Z23-10	2	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M10
5B	Z10-02-10	4	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M10
5C	Z18-10	2	Sechskantmutter, glatt	Plain Hex Nut	Écrou plein Hex	M10



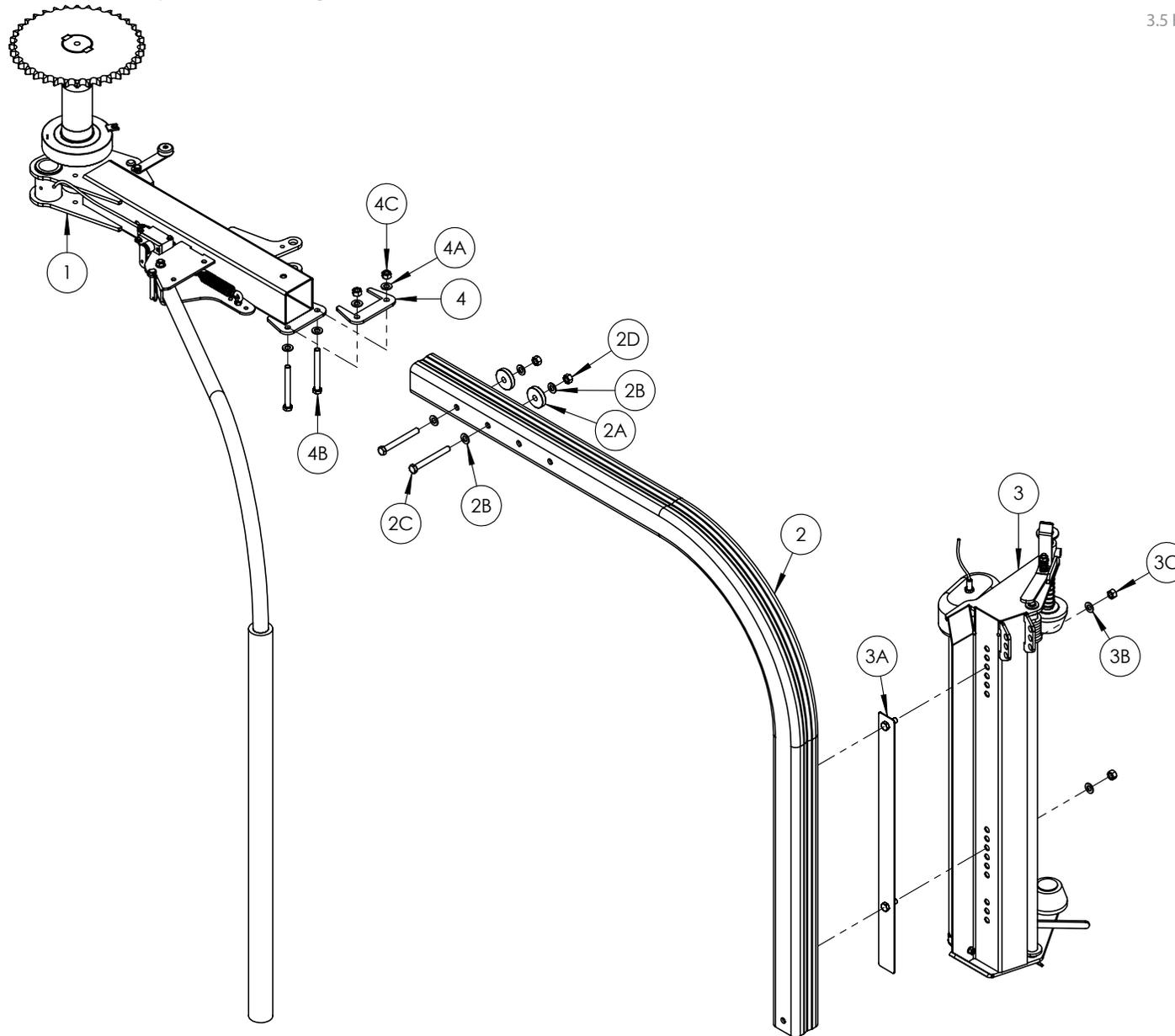
POS. NR.	TEILE NR.	STUCK	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN
POS. NR.	PART NR.	QUANTITY				TECHNICAL DATA
POS. NO.	PIECE NO.	QUANTITEE				DONNEES TECHNIQUES
1	Z01-02-RF200	1	Turmmotor	Tower Motor	Moteur tour	
1A	Z01-03-1046	1	Drehzahlsteuerventil	Speed Control Valve	Vanne de contrôle de vitesse	3/8"
1B	WD64-053		Keilstahl	Key Steel	Clavette acier	5/16" x 5/16" x 45mm
1C	1503172	1	Motorabstandhalter	Motor Spacer	Entretoise moteur	
1D	1315301	1	Zahnkranz	Sprocket	Pignon	1" x 14T
1E	WD623-071	1	Kragen/Manschette	Collar	Collier	
1F	Z13-4-32	1	UNC Zylinderkopfschraube	UNC Socket Cap Screw	Vis six pans creux UNC	1 1/4" x 3/8"
2	1503247	1	Motoranbauplatte	Motor Mounting Plate	Plaque de fixation du moteur	
2A	Z13-5-12X50	4	Inbussenkopf-Set	Countersunk Allen Head Set	Vis noyée à tête à six pans creux	M12 x 50mm
2B	Z12-02-12	4	Federring	Spring Washer	Rondelle à ressort	M12
2C	Z23-12	4	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M12



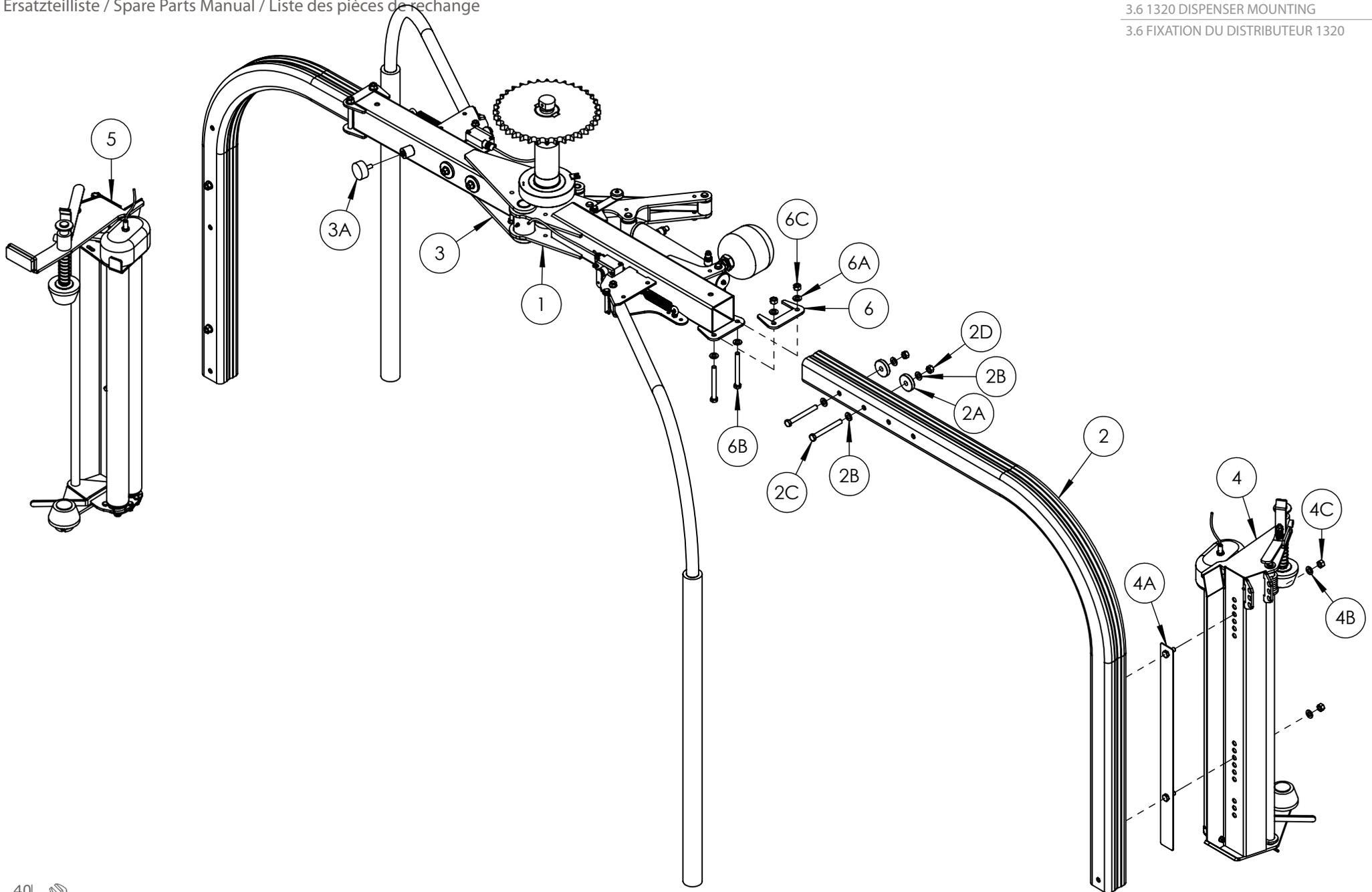
POS. NR.	TEILE NR.	STUCK	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN
POS. NR.	PART NR.	QUANTITY				TECHNICAL DATA
POS. NO.	PIECE NO.	QUANTITEE				DONNEES TECHNIQUES
1	1314100	1	Hauptwickelarmbau	Main Wrap Arm Mounting	Montage du bras d'enrubannage principal	
1A	1319100	1	Drehkranz	Slew Ring	Couronne de rotation	
1B	1404053	2	Seegerring	Circlip	Circlip	Ext. 67mm
1C	1403075	1	Abstandhalter	Spacer	Entretoise	
2	1315109	1	Magnetmontagebügel	Magnet Bracket	Support de l'aimant	
2A	Z10-02-08	2	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M8
2B	Z23-08	1	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M8
2C	Z26-039S	1	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M8 x 20mm
2D	Z23-04	1	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M4
2E	1309201	1	RDS-Magnet	RDS Magnet	Aimant RDS	
2F	Z13-5-04X30	1	Inbussenkopf-Set	Countersunk Allen Head Set	Vis noyée à tête à six pans creux	M4 x 30mm
3	1404010	1	Zahnkranz	Sprocket	Pignon	1" x 36T
3A	Z18-008	3	Gewindestift	Grub Screw	Vis sans tête	M8 x 10mm
3B	1404024	2	Keilstahl	Key Steel	Clavette acier	20 x 12 x 50mm



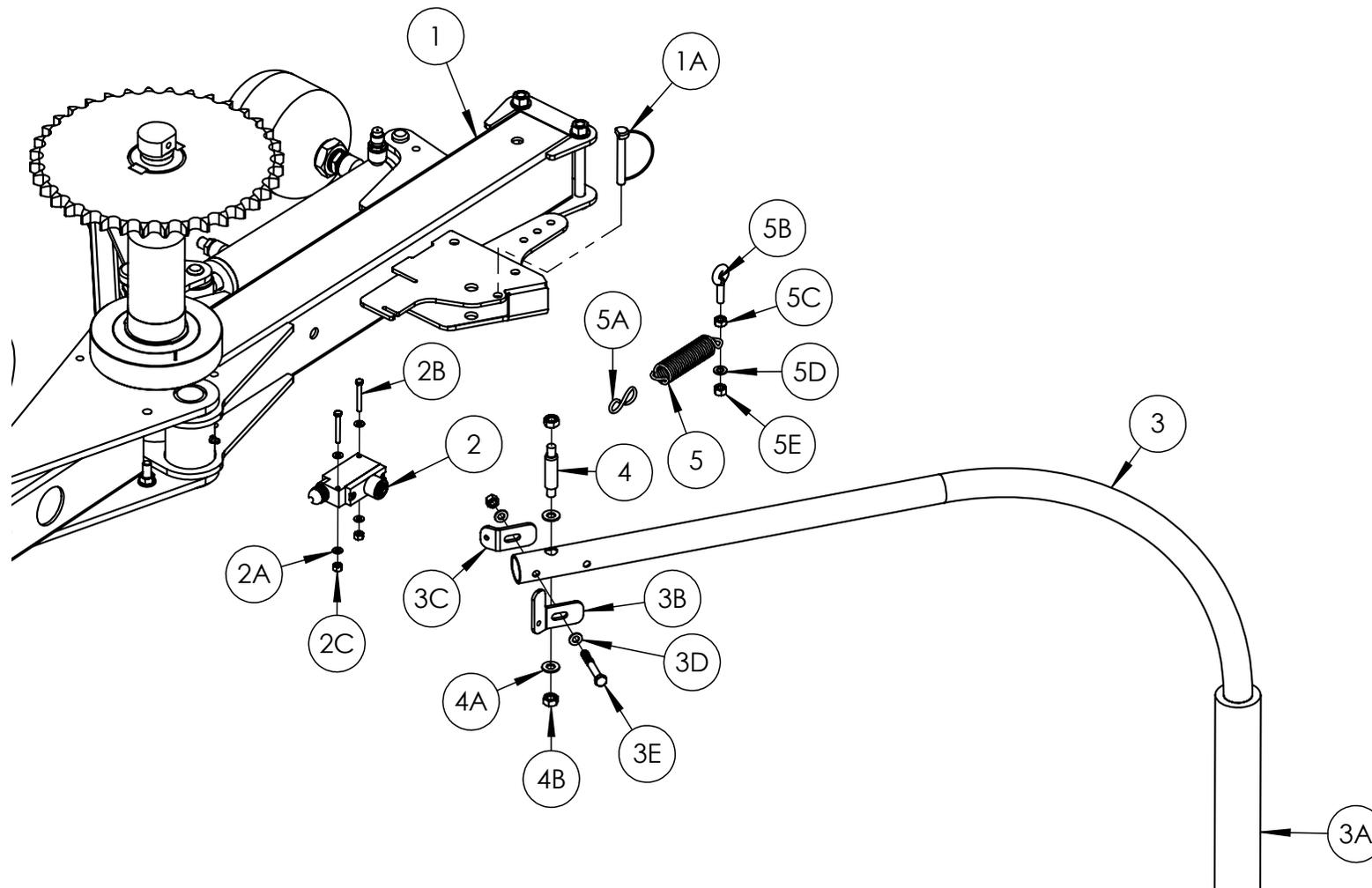
POS. NR.	TEILE NR.	STUCK	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN
POS. NR.	PART NR.	QUANTITY				TECHNICAL DATA
POS. NO.	PIECE NO.	QUANTITEE				DONNEES TECHNIQUES
1	1314100		Hauptwickelarmbau	Main Wrap Arm Mounting	Montage du bras d'enrubannage principal	
1A	Z03-20-27		DX Buchse	DX Bush	Douille DX	40mm ID x 40mm
1B	1404053		Seegerring	Circlip	Circlip	Ext. 67mm
1C	1319100		Drehkranz	Slew Ring	Couronne de rotation	
1D	1315405		Zylinderstift	Cylinder Pin	Axe du vérin	
1E	Z26-040B		Sechskantschraube	Hex Bolt	Boulon Hex	M8 x 25mm
1F	Z10-02-08		Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M8
1G	Z23-08		8 mm Sicherungsmutter	8mm Locknut	Contre-écrou 8 mm	M8
1H	34060800		Schmiernippel	Grease Nipple	Raccord graisseur	M8 x 1.25
2	1314200		Nebenwickelarmbau	Slave Wrap Arm Mounting	Montage du bras d'enrubannage esclave	
2A	1315409		Drehzapfen	Pivot Pin	Axe d'articulation	
2B	Z26-062B		Sechskantschraube	Hex Bolt	Boulon Hex	M10 x 30mm
2C	1303004		Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M10
2D	Z23-10		Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M10
2E	1315403		Gestängestift	Lnkage Pin	Goupille de barre	
2F	Z26-040B		Sechskantschraube	Hex Bolt	Boulon Hex	M8 x 25mm
2G	Z10-02-08		Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M8
2H	Z23-08		Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M8
3	1314400		Stationäre Gestängebaugruppe	Fixed Linkage Assembly	Attelage fixe	
3A	1315407		Zylinderstift	Cylinder Pin	Axe du vérin	
3B	Z26-039S		Sechskantschraube	Hex Bolt	Boulon Hex	M8 x 20mm
3C	Z10-02-08		Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M8
3D	Z12-02-08		Federring	Spring Washer	Rondelle à ressort	M8
3E	Z26-040B		Sechskantschraube	Hex Bolt	Boulon Hex	M8 x 25mm
3F	Z10-02-08		Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M8
3G	Z23-08		Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M8
3H	z03-20-32		DX Buchse	DX Bush	Douille DX	20mm ID x 20mm
4	1314300		Gestängebaugruppe	Linkage Assembly	Ensemble Attelage	
4A	Z03-20-32		DX Buchse	DX Bush	Douille DX	20mm ID x 20mm
4B	34060800		Schmiernippel	Grease Nipple	Raccord graisseur	M8 x 1.25
5	1318171		Faltzylinder	Folding Cylinder	Vérin de repliage	
6	1315109		Magnetmontagebügel	Magnet Bracket	Support de l'aimant	
6A	1309201		RDS-Magnet	RDS Magnet	Aimant RDS	
6B	Z13-5-04X30		Inbussenkopf-Set	Countersunk Allen Head Set	Vis noyée à tête à six pans creux	M4 x 30mm
6C	Z23-04		Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M4
6D	Z10-02-08		8 mm Unterlegscheibe	8mm Flat Washer	Rondelle plate 8 mm	
6E	Z26-039S		Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M8 x 20mm
6F	Z23-08		Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M8 x 20mm
7	1404010		Zahnkranz	Sprocket	Pignon	1" x 36T
7A	1403075		Abstandhalter	Spacer	Entretoise	
7B	Z18-008		Gewindestift	Grub Screw	Vis sans tête	M8 x 10mm
7C	1404024		Keilstahl	Key Steel	Clavette acier	20 x 12 x 50mm
7D	1318176		Drehkupplung	Rotary Coupling	Couplage rotatif	
8	1309202		Sensorbaugruppe	Sensor Assembly	Ensemble de capteur	
8A	1315116		Sensormontagebügel	Sensor Bracket	Support de capteur	
8B	Z10-02-08		Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M8
8C	Z23-08		Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M8
8D	Z26-040B		Sechskantschraube	Hex Bolt	Boulon Hex	M8 x 25mm
9	1309201		Magnet	Magnet	Aimant	
9A	Z13-5-04X30		Inbussenkopf-Set	Countersunk Allen Head Set	Vis noyée à tête à six pans creux	M4 x 30mm
9B	Z23-04		Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M4
9C	1315117		Magnetmontagebügel	Magnet Bracket	Support de l'aimant	
9D	Z10-02-08		Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M8
9E	Z23-08		Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M8
9F	Z26-040B		Sechskantschraube	Hex Bolt	Boulon Hex	M8 x 25mm



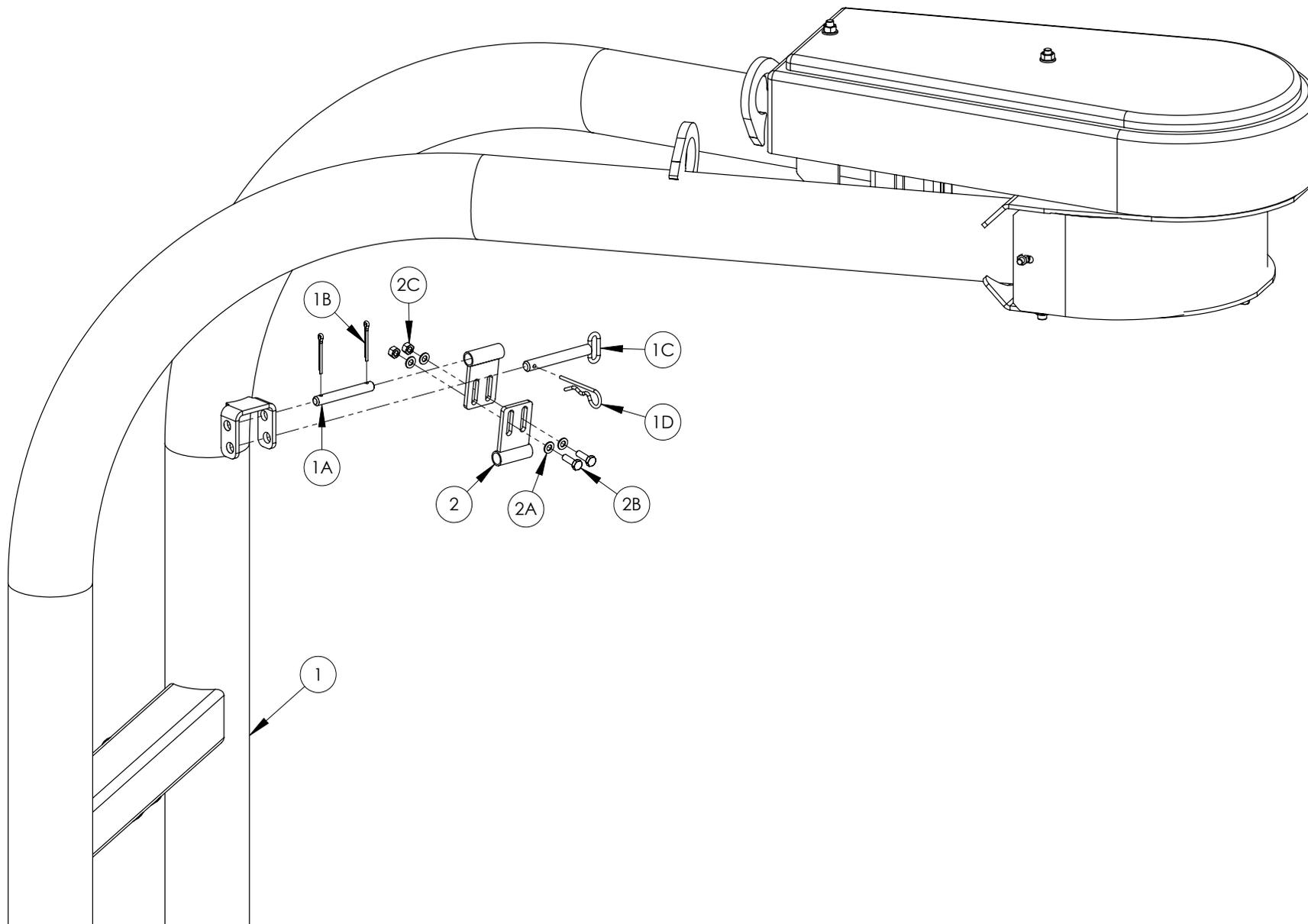
POS. NR.	TEILE NR.	STUCK	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN
POS. NR.	PART NR.	QUANTITY				TECHNICAL DATA
POS. NO.	PIECE NO.	QUANTITEE				DONNEES TECHNIQUES
1	1314100	1	Hauptwickelarm/Dreharm	Main Rotating Arm	Bras rotatif principal	
1A	Z26-082S	1	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M12 x 30mm
2	1404009	2	Wickelarm	Wrap Arm	Bras d'enrubannage	
2A	1314013	2	Unterlegscheibe	Washer	Rondelle plate	50mm OD x M12 ID
2B	Z10-02-12	4	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M12
2C	Z26-093B	2	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M12 x 110mm
2D	Z23-12	2	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M12
3	1314610	1	Standard Vorstreckerbaugruppe	Standard Dispenser Assembly	Ensemble Distributeur standard	
3A	1405015	1	Vorstrecker montagebügel	Dispenser Mounting Bracket	Support de fixation du distributeur	
3B	Z10-02-12	6	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M10
3C	Z23-12	3	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M12
4	1314015	1		Clamping Plate		
4A	Z10-02-12	4	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M12
4B	Z26-093B	2	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M12 x 110mm
4C	Z23-12	2	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M12



POS. NR.	TEILE NR.	STUCK	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN
POS. NR.	PART NR.	QUANTITY				TECHNICAL DATA
POS. NO.	PIECE NO.	QUANTITEE				DONNEES TECHNIQUES
1	1314100	1	Hauptwickelarm/Dreharm	Main Rotating Arm	Bras rotatif principal	
1A	Z26-082S	1	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M12 x 30mm
2	1404009	2	Wickelarm	Wrap Arm	Bras d'enrubannage	
2A	1314013	2	Unterlegscheibe	Washer	Rondelle plate	50mm OD x M12 ID
2B	Z10-02-12	4	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M12
2C	Z26-093B	2	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M12 x 110mm
2D	Z23-12	2	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M12
3	1314200	1	Nebenwickelarm/Dreharm	Slave Rotating Arm	Bras rotatif esclave	
3A	Z10-28	1	Gummistoßdämpfer	Rubber Buffer	Tampon caoutchouc	50 x 30mm
4	1314610	1	Standard Vorstreckerbaugruppe	Standard Dispenser Assembly	Ensemble Distributeur standard	
4A	1405015	1	Vorstreckermontagebügel	Dispenser Mounting Bracket	Support de fixation du distributeur	
4B	Z10-02-12	6	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M10
4C	Z23-12	3	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M12
5	1314510	1	Neben-Vorstreckerbaugruppe	Slave Dispenser Assembly	Ensemble Distributeur esclave	
4	1314015	1		Clamping Plate		
4A	Z10-02-12	4	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M12
4B	Z26-093B	2	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M12 x 110mm
4C	Z23-12	2	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M12



POS. NR.	TEILE NR.	STUCK	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN
POS. NR.	PART NR.	QUANTITY				TECHNICAL DATA
POS. NO.	PIECE NO.	QUANTITEE				DONNEES TECHNIQUES
1	1314100	1	Hauptwickelarm/Dreharm	Main Rotating Arm	Bras rotatif principal	
1A	Z03-22-07	1	Gebogener Klappsplint	Curved Linch Pin	Clavette d'essieu courbe	3/8"
2	34950179	1	Sicherheitsschalter	Safety Switch	Interrupteur de sécurité	
2A	Z10-02-05	4	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M5
2B	Z26-01375	2	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M5 X 40mm
2C	Z23-05	2	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M5 X 40mm
3	1315107	1	Not-Aus Armhebel	Emergency Stop Arm	Bras d'arrêt d'urgence	
3A	34480020	1	Not-Aus Armhebel, Deckel	Emergency Stop Arm Cover	Protection du bras d'arrêt d'urgence	
3B	1404013	1	Schalterauslöser	Switch Activator	Activateur de l'interrupteur	
3C	34670152	1	Not-Aus Armhebel, Bügel	Emergency Stop Arm Bracket	Support du bras d'arrêt d'urgence	
3D	Z10-02-08	2	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	8mm
3E	Z26-047B	1	Sechskantschraube	Hex Bolt	Boulon Hex	M8 x 60mm
3F	Z23-08	1	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M8
4	34105651	1	Drehzapfen	Pivot Bolt	Vis d'articulation	M10
4A	Z10-02-10	2	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M10
4B	Z23-10	2	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M10
5	34430300	1	Feder	Spring	Ressort	
5A	34660111	1	S-Haken	S Hook	Crochet S	
5B	34119043	1	Augenschraube/Einschrauböse	Eye Bolt	Boulon à œil	M8 x 25mm
5C	Z18-08	1	Sechskantmutter	Hex Nut	Écrou hexagonal	M8
5D	Z10-02-08	1	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M8
5E	Z23-08	1	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M8

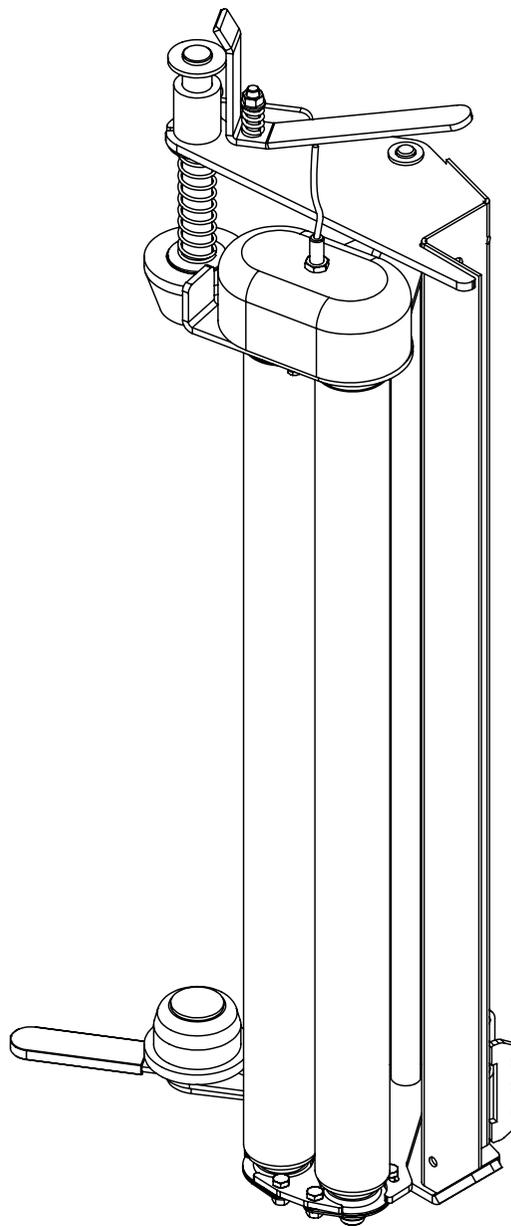


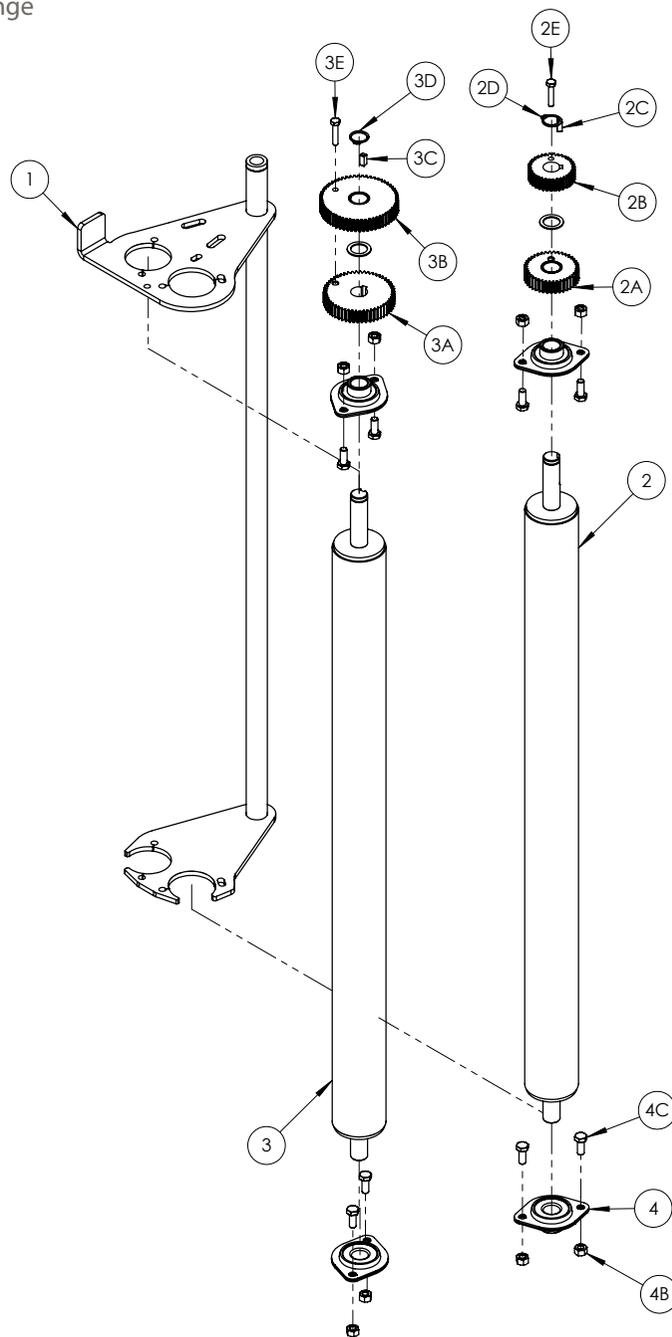
POS. NR.	TEILE NR.	STUCK	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN
POS. NR.	PART NR.	QUANTITY				TECHNICAL DATA
POS. NO.	PIECE NO.	QUANTITEE				DONNEES TECHNIQUES
1	1313100	1	Turmrahmen	Tower Frame	Châssis de tour	
1A	34105677	1	Halterscharnierstift	Retainer Hinge Pin	Axe du dispositif d'arrêt	
1B	34220200	2	Sicherungssplint	Split Pin	Goupille fendue	4mm x 36mm
1C	34105676	1	Sicherungsstift	Locking Pin	Goupille d'arrêt	
1D	Z36-02	1	'R' Clip	'R' Clip	Clip « R »	4mm
2	1313015	2	Wickelarmsicherung	Wrap Arm Lock	Loquet du bras d'enrubannage	
2A	Z10-02-08	4	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M8
2B	Z26-040S	2	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M8 x 25mm
2C	Z23-08	2	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M8

Tanco Autowrap - 1310 / 1320

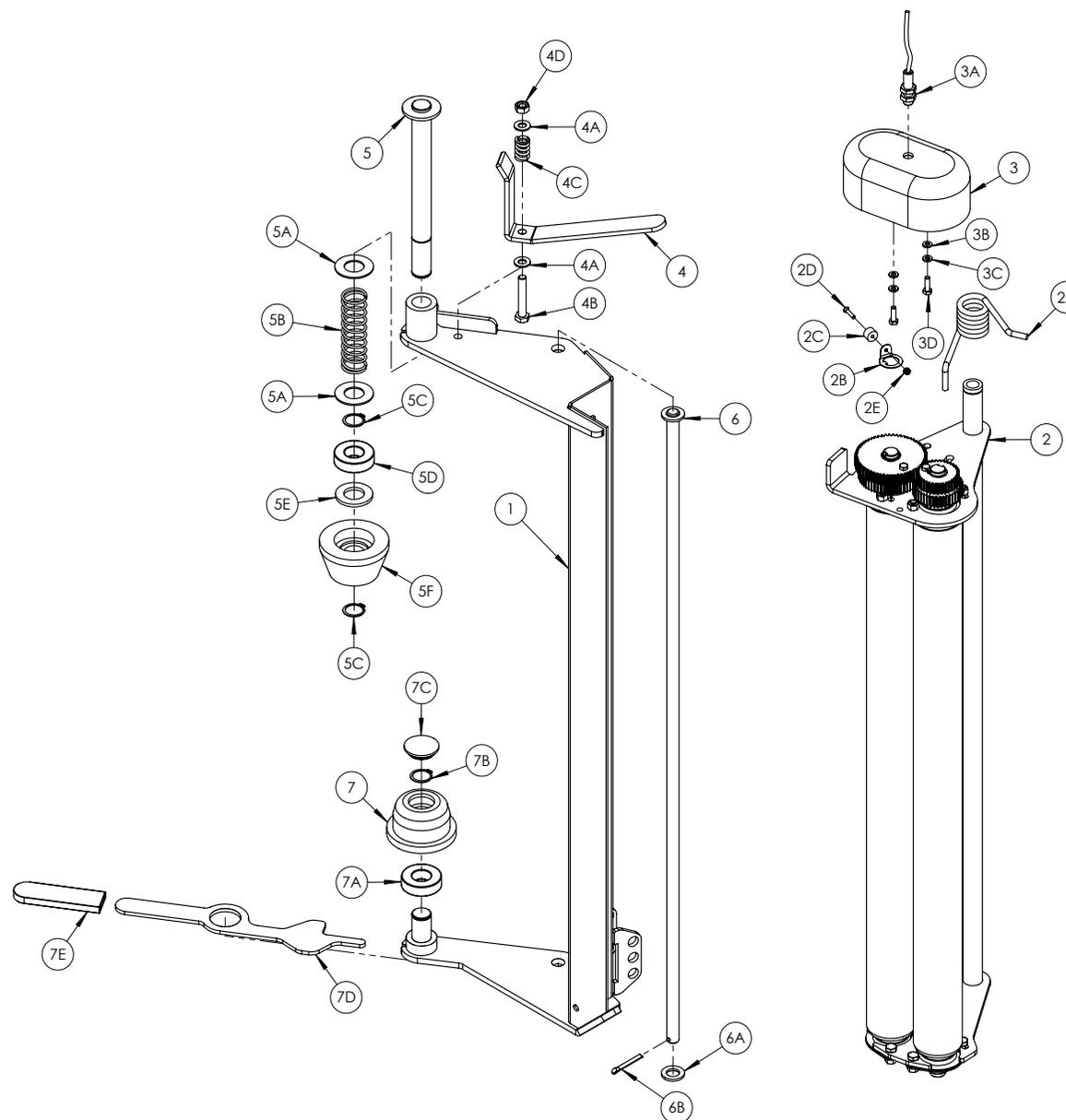
Ersatzteilliste / Spare Parts Manual / Liste des pièces de rechange







POS. NR.	TEILE NR.	STUCK	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN
POS. NR.	PART NR.	QUANTITY				TECHNICAL DATA
POS. NO.	PIECE NO.	QUANTITEE				DONNEES TECHNIQUES
1	1505001	1	RA Walzenanbaurahmen	RA Roller Mounting Frame	Cadre de fixation des rouleaux RA	
2	1305120	1	Walze, innen	Inner Roller	Rouleau intérieur	
2A	1305104	1	Zahnrad	Gear	Engrenage	37 T
2B	1305102	1	Zahnrad	Gear	Engrenage	35 T
2C	1305123	1	Keilstahl	Key Steel	Clavette acier	6 x 6 x 15mm
2D	Z28-520	1	Seegerring	Cir Clip	Circlip	A20
2E	Z26-022S	1	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M6 x 30mm
3	1305121	1	Außenwalze	Outer Roller	Rouleau extérieur	
3A	1305101	1	Zahnrad	Gear	Engrenage	60 T
3B	1305103	1	Zahnrad	Gear	Engrenage	58 T
3C	1305123	1	Keilstahl	Key Steel	Clavette acier	6 x 6 x 15mm
3D	Z28-520	1	Seegerring	Cir Clip	Circlip	A20
3E	Z26-022S	1	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M6 x 30mm
4	1305122	4	Lager	Bearing	Palier	SLFL 20A
4A	Z26-039S	8	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M8 x 20mm
4B	Z23-08	8	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M8

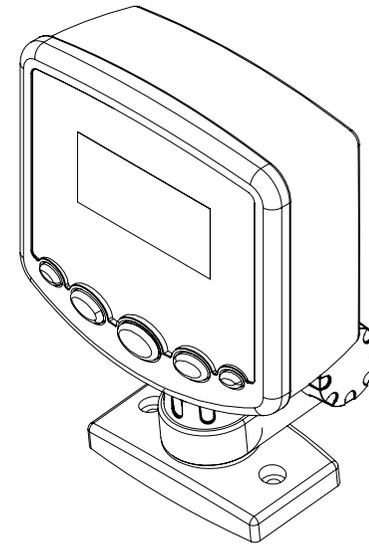
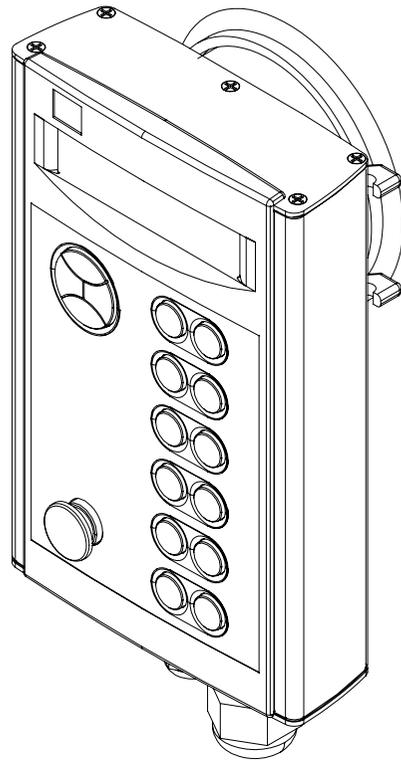


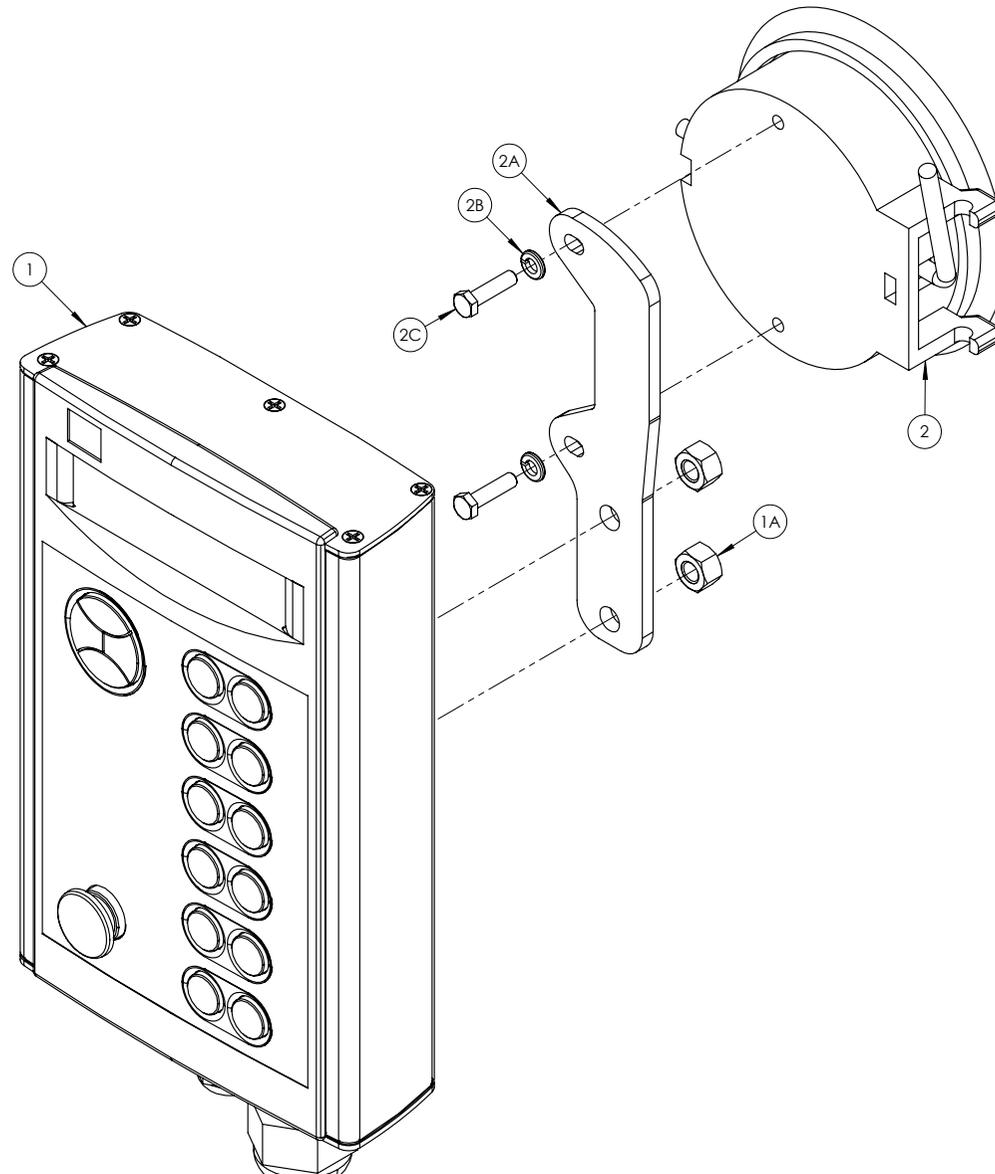
POS. NR. POS. NR. POS. NO.	TEILE NR. PART NR. PIECE NO.	STUCK QUANTITY QUANTITEE	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN TECHNICAL DATA DONNEES TECHNIQUES
1	1314500	1	Vorstrecker Standardrahmen	Standard Dispenser Frame	Cadre distributeur standard	
	1314600	1*	Nebenvorstreckerrahmen	Slave Dispenser Frame	Cadre distributeur esclave	1320 Only
2	1305100B	1	Einsatzbaugruppe	Insert Assembly	Insert	70/55%
2A	1305034	1	Torsionsfeder	Torsion Spring	Ressort de torsion	
2B	WD404-052	1	Magnetmontagebügel	Magnet Bracket	Support de l'aimant	
2C	D606C-M	1	Sensormagnet	Sensor Magnet	Aimant de capteur	
2D	Z13-5-04X20	1	Inbussenkopf-Set	Countersunk Allen Head Set	Vis noyée à tête à six pans creux	M4 x 20mm
2E	Z23-04	1	M4 Sicherungsmutter	M4 Locknut	Contre-écrou M4	
3	1305125	1	Zahnraddeckel	Gear Cover	Carter d'engrenage	
3A	1309203	1	Sensorkabel	Sensor Cable	Câble capteur	4Mtr
3B	Z10-02-06	2	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M6
3C	Z12-02-06	2	Federring	Spring Washer	Rondelle à ressort	M6
3D	Z26-0205	2	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M6 x 20mm
4	1305026	1	Arretierung, oben	Top Latch	Loquet supérieur	
4A	Z10-02-10	2	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M10
4B	Z26-067B	1	Sechskantschraube	Hex Bolt	Boulon Hex	M10 x 60mm
4C	1305027	1	Druckfeder	Compression Spring	Ressort à compression	
4D	Z23-10	1	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M10
5	1305022	1	Obere Welle	Top Shaft	Arbre supérieur	
5A	Z11-02-25	2	Unterlegscheibe, flach (niedrige Beanspruchung)	Flat Washer (Light Duty)	Rondelle plate (travail léger)	M25 L.D.
5B	1305021	1	Druckfeder	Compression Spring	Ressort à compression	
5C	Z28-525	2	Seegerring	Circlip	Circlip	Ext. M25
5D	Z06-AWRB	1	Lager	Bearing	Palier	6205-ZZ LDK
5E	Z10-02-25	1	25 mm Unterlegscheibe, flach (hohe Beanspruchung)	25mm Flat Washer (Heavy Duty)	Rondelle plate 25 mm (travail lourd)	
5F	1305019	1	Nylonkonus	Nylon Cone	Cône en nylon	
6	1405007	1	Einsatz, Montagestift	Insert Mounting Pin	Goupille de fixation de l'insert	
6A	Z10-02-16	1	Unterlegscheibe, flach	Flat Washer	Rondelle plate	M16
6B	Z03-21-14	1	Sicherungssplint	Split Pin	Goupille fendue	3/16" x 1 1/2"
7	1405006	1	Nylonkonus, unten	Bottom Nylon Cone	Cône en nylon inférieur	
7A	Z06-AWRB	1	Lager	Bearing	Palier	6205-ZZ LDK
7B	Z28-525	1	25 mm externer Seegerring	25mm External Circlip	Circlip extérieur 25 mm	Ext. M25
7C	Z32-15F	1	Kunststoffkappe	Plastic Cap	Capuchon plastique	37mm
7D	2005005	1	Entriegelungsbügel	Release Bracket	Ergot de dégagement	
7E	Z32-165	1	Plastikgriff	Plastic Grip	Embout plastique	

Tanco Autowrap - 1310 / 1320

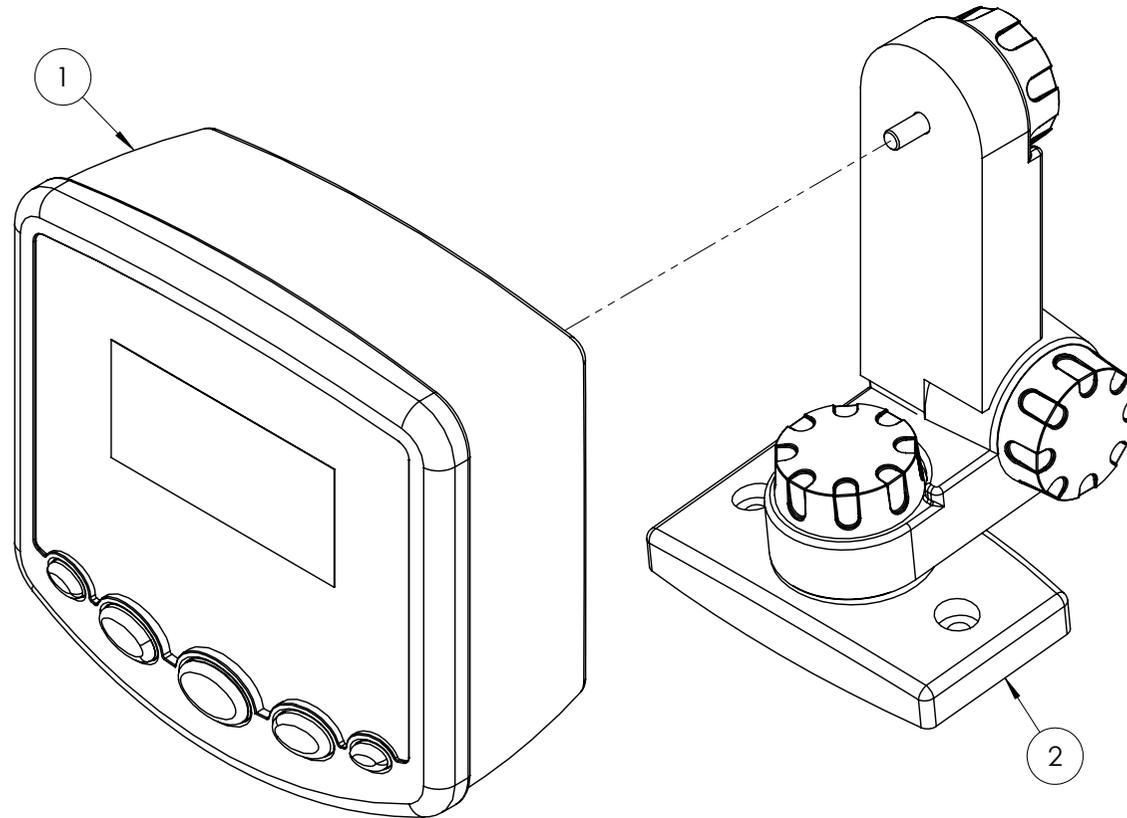
Ersatzteilliste / Spare Parts Manual / Liste des pièces de rechange







POS. NR.	TEILE NR.	STUCK	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN
POS. NR.	PART NR.	QUANTITY				TECHNICAL DATA
POS. NO.	PIECE NO.	QUANTITEE				DONNEES TECHNIQUES
1	1309006*	1	RA Expert Steuereinheit	RA Expert Control Unit	Contrôleur Expert RA	
*	1319050	-	1310 EH Steuer-Set, komplett	1310 EH Complete Control Kit	Kit de commande complet 1310 EH	
*	1319000	-	1320 EH Steuer-Set, komplett	1320 EH Complete Control Kit	Kit de commande complet 1320 EH	
1A	Z23-08	2	Sicherungsmutter	Locknut	Contre-écrou	M8
2	1309012	1	Saugnapf	Suction Cup	Ventouse	
2A	1309011	1	Montagebügel	Mounting Bracket	Support de fixation	
2B	Z12-02-05	2	Federring	Spring Washer	Rondelle à ressort	M5
2C	Z26-017S	2	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M5 x 20mm



POS. NR.	TEILE NR.	STUCK	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN
POS. NR.	PART NR.	QUANTITY				TECHNICAL DATA
POS. NO.	PIECE NO.	QUANTITEE				DONNEES TECHNIQUES
1	1209003*	1	Wizard Steuereinheit	Wizard Control Unit	Unité de commande Wizard	
*	1309050	-	1310 S / SM Steuereinheit-Set, komplett	1310 S / SM Complete Control Kit	Kit de commande complet 1310 S / SM	
2	1209005	1	Wizard Montagebügel-Set	Wizard Mounting Bracket Kit	Kit de fixation de l'unité de commande Wizard	