

**TANCO AUTOWRAP  
1050S MODELE 1994  
MANUEL D'UTILISATION  
ET  
CATALOGUES DE PIECES  
MD65-1050-S-MO894**

## GARANTIE

### LES CONDITIONS CI-DESSOUS ETANT REMPLIES

Le constructeur s'engage a corriger, soit par une reparation, ou, a leur choix, par un remplacement, tous defauts de pieces ou de main-d'oeuvre, ceci pour toute marchandise dans un delai de 12 mois apres la livraison des marchandises a un premier utilisateur: a l'exception des entrepreneurs et agents commerciaux pour lesquels la periode de garantie est de 6 mois. Le terme "marchandise" utilise dans ce documents signifie l'article ou les articles decrit dans la facture comme vendu par les vendeurs mais n'inclut pas l'equipement ou les pieces detachees ou accessoires non fabriques par les vendeurs. Le vendeur cependant autant que la loi le permet, donne au premier utilisateur le benefice de toute garantie donnee aux vendeurs par les fournisseurs de tels equipements, pieces detachees ou accessoires.

Ceci ne s'applique pas:

- (a) aux marchandises qui n'ont pas ete achetees par le 1er utilisateur.
- (b) aux marchandises qui ont ete deteriorees par une mauvaise utilisation due a la negligence ou un mauvais usage.
- (c) aux marchandises dont les marques d'identification ont ete changees ou ont disparu.
- (d) aux marchandises qui n'ont pas recu l'entretien de base normal tel que reserrage de boulons, ecrous, dents, connections et entretien des tuyaux et lubrification normale.
- (e) l'utilisation d'un quelconque produit sur les tracteurs excedant les puissance recommandee.
- (f) aux marchandises qui ont ete changees ou reparees autrement que d'apres les instructions ou sans l'approbation ecrite du vendeur ou sur lesquelles a ete fixee une piece detachee non fabriquee par le vendeur ou qui n'auraient pas recu leur approbation ecrite.
- (g) aux marchandises ou pieces detachee d'occasion.

Toutes pieces detachees reconnues defectueuses par le vendeur doivent etre renvoyees Port paye. Aucune reclmation pour reparation ou remplacement ne sera prise en compte si la notification ecrite de la deficiencie n'est pas envoyee au vendeur accompagnee du nom de l'acheteur, de la date de l'achat, de tous les details concernant le defect, les circonstances ou elle est apparue, le numero de la serie de la machine, etc.

Les vendeurs ne sont en aucun cas responsables devant leur acheteurs et premier utilisateur de leurs marchandises ou devant aucune autre personne desertes et dommages survenant quant a des blessures personnelles ou des dommages de quelque nature qu'ils soient, quelle que soit la relation avec la fabrication, la vente, la manipulation, la reparation, l'entretien, le remplacement, l'utilisation des marchandises, les defauts et le mauvais fonctionnement de ses marchandises.

Des conditions et/ou garanties faites par une personne quelconque (y compris les acheteurs employes et autres representants des vendeurs) qui seraient en contradictions avec ces conditions n'engagent en aucun cas la responsabilite des vendeurs sauf qu'elles soient faites par ecrit et signes par un Directeur des Vendeurs.

## **RECLAMATIONS**

Si vous souhaitez faire une reclamation sous garantie.

- (1) Arretez immediatement l'uilisation de la machine.
- (2) Faire la liste des articles endommages de la machine voir la couverture interieure de ce livet.
- (3) Consulter votre representant TANCO ou votre fournisseur, communiquez lui votre reclamation et envoyez la piece defectueuse a TANCO.

## TANCO AUTOWRAP

Avant toute operation, mise en place ou service de la machine il est important que ces instructions soient lues attentivement par les utilisateurs.

Bien que la construction de cette machine ait ete faite avec le plus grand soin, il demeure qu'elle presente un certain danger lors de son utilisation. II est fortement recommande a l'operateur de prendre toutes les precautions possibles afin d'assurer sa propre securite et celle de autres operateurs pendant que l'Autowrap est en service.

L'espace autour de la machine doit etre degage et seul l'operateur doit etre autorise a s'approcher de la machine lorsqu'elle fonctionne.

L'Autowrap est concue et vendue au des fins agricoles et comme telle se conforme a la definition donnee pour une application agricole. Sous cette definition, la machine n'est equipee ni de freins ni de lumieres. ELLE NE DOIT EN AUCUNE CIRCONSTANCE ETRE TRACTEE SUR LA ROUTE A DES VITESSES EXCEDANT 30 KM.

Si la machine doit etre tractee sur la route pendant la nuit, un eclairage avec clignotants, feux de recul doit etre fixe a l'arriere de la machine avant le depart.

Les balles doivent etre chargees avec soin sur le plateau tournant non pas jetees de haut. II est conseille aux proprietaires et utilisateurs de contacter les vendeurs pour tout probleme de service.

### CONSIGNES DE SECURITE

1. Arreter le moteur du tracteur avant de travailler sur la machine.
2. Mettre un support adequat sous la plate-forme soulevee avant de travailler dans cet espace.
3. Touyours lever le bras de chargement et mettre en place le securite support de avant de rouler sur les vois publiques.
4. Touyours faire descenties le bras de chargement avant de faire tourner la table rotatif.
5. Verifier que les rouleaux de bord sont aux pallel avec le le bras de chargement avant qu'il est leve.

**CONSIGNES DE SECURITE PENDANT LE TRAVAIL.**

1. Operateurs doivent rester avec les controles toujours pendant Le fonctionnement de la machine.
2. Le boite des controles et les manettes doivent toujours rester au cabine du tracteur pendant le fonctionnement de la machine.
3. Toujours eloigner les spectateurs, specialement pendant le chargement et le dechargement des balles. Zone dangereuse est de 5 metres autour de la machine.
4. Faire attention pendant la rotation du table et ne jamais se tenir a cote du plateau tournant.
5. En balle peut tomber de la machine en cas de utilisation incorrecte. Les rouleaux de bord doivent etre toujours mis en place. Ne pas exceder une vitesse de 25 tours/minute pour le plateau tournant. Des balles mal formes etant enrubannees a une vitesse excessif risquent de se levant du tapis.

**PENSEZ CONSTAMMENT A VOTRE SECURITE ET A CELLE DES AUTRES.**

## TECHNICAL SPECIFICATIONS

### 1050S/1050A MODELS C/W "TWIN-PAK" LOADING ARM

#### Dimensions

Total Length - Excluding Bale Ramp ...	...	350cm
Width - excluding lift arm ...	...	221cm
Width - lift arm fully raised ...	...	243cm
Width - lift arm lowered ...	...	406cm
Height to top of side (bale guide) rollers	...	110cm
Height to top of lift ...	...	220cm

#### Weight

With lift arm ...	...	1230kgs
Without lift arm ...	...	1100kgs

#### Wheels

Size ...	...	10-80.12
Pressure ...	...	42 p.s.i.

Lift arm capacity - Axle extended normally ...	...	500kgs
Lift arm capacity - Axle extended fully ...	...	650kgs
Speed of turntable ...	...	20 rev/min*
Oil requirement ...	...	23litres/min (165 kp cm <sup>2</sup> )
Attachment to tractor ...	...	Tractor Hitch
Bale sizes 'Square Bales' ...	...	Up to 1.7m
New Holland D1000, D1010		
New Holland D710 (in pairs)		
Welger D4000		
Fortschritt 530		
vicon MP 800 M.F.5.		
Hesston 4700, 4750, 4860		
Hesston 4600/4820 (in pairs)		
Krone Big Pack 80/80		
Claas Quadrant 1100 (in pairs)		
Bale Sizes: Round Bales ...	...	1.20m Bales

Film (Width of Roll) ... 750mm

\* The speed of rotation can be varied to suit various conditions but on no account should it exceed 25 r.p.m. (Speeds in excess of 25 r.p.m. will void warranty).

## INSTRUCTION AVANT LA LIVRAISON

**IMPORTANT N'ESSAYER PAS D'UTILISER AVANT LA COMPLETION DE CES POINTS . Sinon vous allez endommager la machine**

### 1. Montage de la machine.

Pour faciliter le transport de nos enrubanneuses nous enlevons certaines pieces de leurs positions correctes et les mettent sous la machine.

Le controlleur, distributeur du filme et le systeme de coupe filme sont sous le tapis. En plus, sous le tapis des enrubanneuses commande a distance, nous mettons le recepteur infra rouge, le transmetteur et le lampe d'avertissement. Le mat est a l'avant de la machine. Les enrubanneuses a balles rondes ont aussi leur rouleaux de bord et les rouleaux en plastique avec leurs montage sur des montages temporaires a cotee du tapis, aussi le protection du table peut etre demonte du chassis.

Les roues, le bras de chargement et le rampe sont livres seperament. Enleve toutes les pieces et montez comme indigne au liste des pieces en notant les suivant.

#### (i) MAT DISTRIBUTEUR DU FILM

Fixer le mat dans son position a l'avant de la machine. Verifier que le bras hydraulique, qui fait descendre le filme, face la machine.

Fixer le despositif de pre-etirage au mat en verifiant que le 'top' marque est en haute. Aux models commande a distance fixer la lampe d'avertissement sur le mat. Le hauteur du mat est réglable d'apres la taille de la balle et se fait regle au champs. Le centre du film doit etre exactement au centre de la balle. Voyez fig 1.

#### (ii) ATTACHE ET COUPE FILM AUTOMATIQUE

Fixer le system de coupe film automatique au montage au gauche de la machine. Il est possible de le regler en trois positions. Pour l'enrubannage des balles rondes le meilleur est au centre. Brancher les fils electriques et faite attension qu'ils ne trainent pas. Les fils se trouvent sur la table pres du montage systeme filme.

#### (iii) BRAS DE CHARGEMENT.

Fixer les pieces du bras de chargement et le monter au chassis Droit. Fixer le verin hydraulique au bras. Lubrifier les points indigne au page 4.

**(iv) Rouleaux de bord et rouleaux plastiques.**

Fix les rouleaux plastiques aux montages a l'avant et a l'arriere du table. Sur les modeles a balles rondes fixer les rouleaux de bord et leurs montages a chaque cote.

**(v) Protection de bord.** (Enrubanneuses a balles rondes).  
Le protection de bord est fixe a quatres points

**(vi) Roues (Modeles trainees).**

Fixer les roues en assurant les boulons et ecrous sont bien serres. Pression des pneus est 50 p.s.i (3.56kv).

**(vii) Rampe ou tapis de dechargement.**

Fixer le rampe ou tapis a l'arriere du chassis.

Notez Modles a balles rondes trainees ont des rampes, toutes autres modles ont des tapis.

**VERIFIER**

1. Que tous les boulons et ecrous sont bien serres.
2. Que toute pointe de lubrification est bien lubrifier.
3. Que tout protection est en place.
4. Que tout les affiches de securitie et de utilisation sont fixe en place.

## 2. TESTE DE FONCTIONNEMENT

Quand toute montage est fait, Verifier le fonctionnement de la machine

**NOTEZ:** Lire cette instructione de servire en totalite avant de tester la machine.

1. Raccorder la machine au tracteur.
2. Brancher les tuyeau hydrauliques aux prises D.E. sur la tracteur.
3. Monter le controlleur dans la cabine.
4. Brancher le controlleur a la machine et au pil du tracteur. Verifier que les fils sont branche au polarite correcte.
5. Monter les manettes et son montage dans la cabine.
6. Fixer le manette hydraulique du tracteur au sens ouvert.
7. Verifier les fonctiones en utilisant les manettes.  
(a).Faites monter et descendre le bras le chargement.  
**Notez:** Assurer le bras de chargement est abaisse avant de continuer.
- (b) Rotation du table en avant et en arriere.
- (c) Basculler le table. Verifier le tuyeau ne s'enchevetrent pas. Redescendre.
8. Allumer la controlleur.
9. Fait marcher toutes commande du controlleur au mode manuel.
10. Verifier que la systeme coupe film automatique fonctionne bien.
11. Fait marcher la machine au mode automatique. S'il ya a des fonction qui ne conform pas aux correctes verifier au sommaire des solutions techniques au notice.

## 3. Verifiction besoins des clients.

Avant de livrer la machine verifier avec le client les points suivant.

1. Que la model choisi et livre conforme au besoins du client.
2. Si la machine va travailler avec une tracteur a hydrauliques a centre ferme. Voyager les instructions ci jointe.
3. Que l'attelage fournie est correct pour le tracteur du client.



**INSTRUCTION POUR LE TRANSPORT**

1. Ne jamais utiliser de sangles autour de la machine pour le levage. Utiliser seulement les points de levage suivants: le crochet de remorquage et les deux cavites de chaque cote du cadre principal a l'arriere.

**IDENTIFICATION DE LA MACHINE**

La plaque portant le numero de la serie se trouve sur le chasis des modeles portes.

Toujours rappeler ce numero pour commander des piece detachees.

Toujours commander des pieces detaches en utilisant les no. et la descriptif au catalogue de pieces de rechange.

POUR FACILITER VOS RECORDS NOTEZ LE NO. DE SERIE ICI.

NO. DE SERIE \_\_\_\_\_

## PREPARATION D'UNE MACHINE NEUVE

1. Verifier la hauteur du distributeur du film pour s'assurer que la ligne centrale de la bobine de film est au niveau de la ligne centrale de la balle sur le plateau tournant. Cette hauteur changera selon le diametre des differentes balles. Si cet alignement n'est pas correct, plus de film que necessaire sera utilise. (Voyez Fig. Page )
2. Si on utilise la machine avec un tracteur John Deere le clapet doit etre remis au centre ferme.

## CONNECTIONS HYDRAULIQUES

Brancher les tuyaux d'alimentation et de retour du clapet Autowrap au double effect sur tracteur.

NOTE: Le tuyau d'echappement est equipe d'un clapet anti retour pour proteger l'Autowrap contre des degats dans l'eventualite d'une mauvaise connection avec le systeme hydraulique du tracteur.

NOTE: Pour assurer un maximum d'efficacite et de duree des composants hydrauliques cette machine demande un approvisionnement en huile hydraulique propre.  
IL EST CONSEILLE QUE LA FILTRE HYDRAULIQUE DU TRACTEUR SOIT REMPLACE ET ENSUITE MAINTENU EN CONCORDANCE AVEC LES RECOMMANDATIONS DES CONSTRUCTEURS.

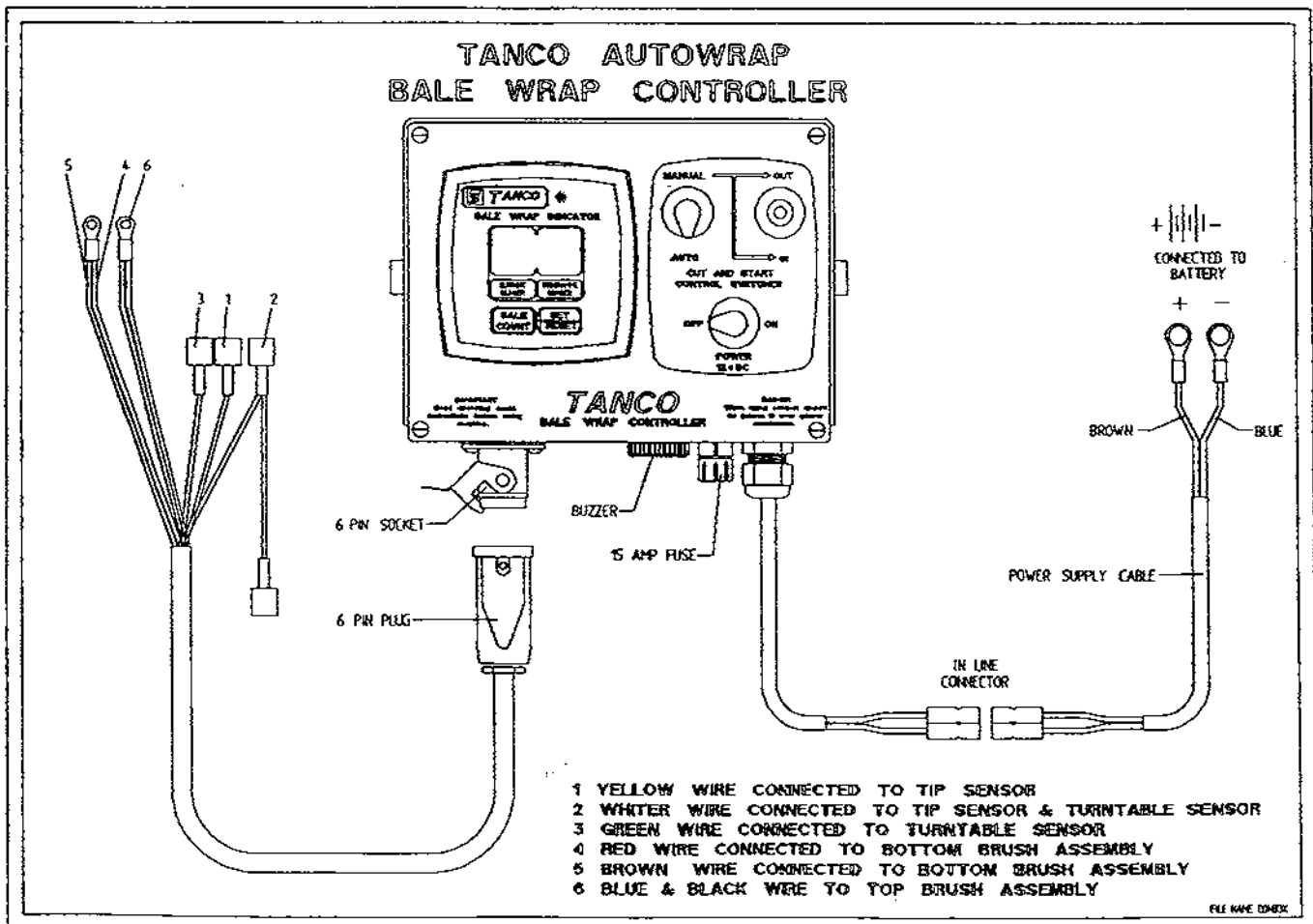
## CONTROLEUR D'ENRUBANNAGE

Brancher direct au pil suivant son manuel d'utilisation et allumez son programmation est explique.

Sur allumage du controlleur le no. des rotations deja programme est visible au ecran droite. Pour modifier ces programmation appuyer au bouton "HOLD TO SET" et tenir. Puis en meme temps appuyer au "SET TO RESET". Le premiere chiffre clignotera et comptera 0 a 9. De que la no. desire est atenu appuyer encore au "SET TO RESET" et la deuxieme chiffre clignotera et peut etre changer aussi.

Le controlleur compte le no des balles par lot et le totale cummulative. Pour les verifier appuyer au "BALE COUNT". Le premiere choffre est le no. des balles au lot. Appuyer encore 10 secondes et vous verrez une ligne et apres le totale cummulative. Le premiere chiffre a l'ecran (No. au lot) peut etre remis au zero en appuyant au "SET TO RESET" un fois en meme temps que sur "BALE COUNT". Le totale cummulative ne peut pas etre remis au zero. Pour mieux comprendre le fonctionnement du systeme lisez cette resume de son programme.

Apres deux rotations de la table le verin electique (V.E.) faite ouvrir le system oupe automatique. Ce que prends 8.5 seconds jusqu'a son accouchement. Apres six rotations de table, le V.E. fermer pour 5.5sec et s'arrette. Quand le table bascule l'aimant active le captuer qui fait fermer encore le V.E. et decroche le coupeur ce qui reprends le film et le coupe en meme temps.



## LES FONCTIONS DE CONTROLLEUR DONT IL Y EN A SEPT

Pour programations appuyer \* et allumer puis arreter d'appuyer sur \*

Un chevron V apparaitra au fenetre a gauche du compteur. Son position peut etre change de gauche a droite en appuyant sur\*

Ses sept positions ont des fonctions specifique et le temps pour chaque fonction sont programme avec les boutons en bas des fenetre.

- < > +

En lisant de gauche a droit les fonctions sont

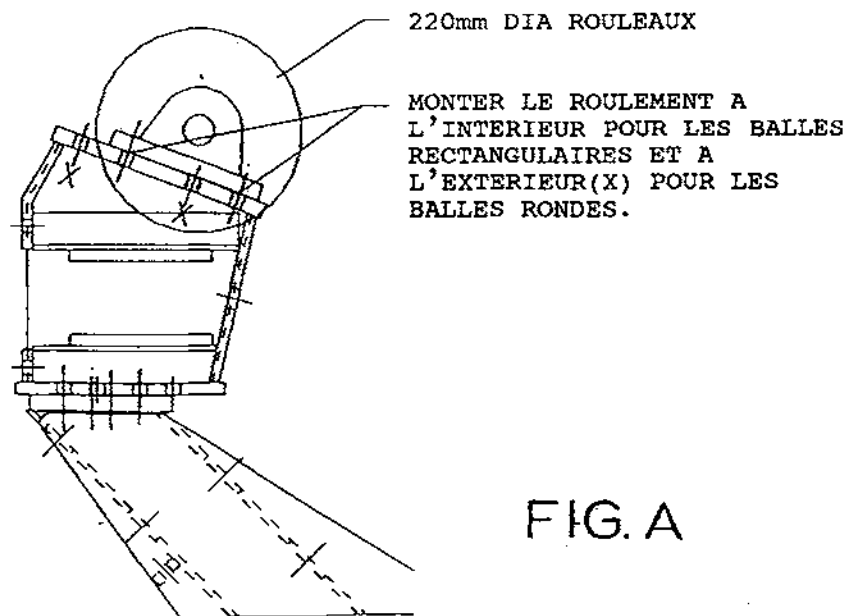
- V (1) No. des rotations avant de ouvrir le Verin Electrique = 2
- V (2) No. des secondes pour ouverture de V.E. = 8.5
- V (3) No. des rotations du table avant le retour de V.E. = 6
- V (4) No. des secondes pour fermeture de V.E. = 5.5
- V (5) No. des secondes pour fermeture de V.E. apres basculement = 2.5
- V (6) No. des rotations avant le totale no. des rotations a quel le compteur fait sonner = 0
  
- (7) Pas des chevron mais le lettre N. Ce veut dire 'Non-Auto' remettre au debut et ne doit etre change. Si vous depassez le no de rotations prevue, vous pouvez le faire sans changer le programmation eg. si no = 22 et vous faites 26 tours pour assurer une emballage parfait.

Notez: Le dechargement de la balle est le fonction finale des programmation. Si vous faites une demonstration finisez toujours en passant l'aimant sur le capteur arriere et vous verrez les chiffres au compteur se remettant au no. programme a droit et a 0 a gauche.

Finalement pour garder toute les fonctions dans le memoire du controlleur debrancher le courant et rebrancher encore.

## INSTRUCTION D'UTILISATION 1050A

1. Faire passer le rouleau de film de corde a travers le devoir en suivant les instructions donnees sur l'etiquette de la console de controle.
  2. Allumez le controlleur d'enrubannage et selectionnez position Auto.  
Notez: Pour faire des essais il est possible de actionner le system coupe et attache film manuellement. Utiliser le position manuel et puis ouvrir et fermer. Fait rentrer en Auto avant de commencer l'enrubannage.
  3. Le controlleur est programme avant de partir de l'usine a 16 rotations pour les balles standard. Il est fonction de l'operateur de verifier qu'il met assez de film pour bien enrubanner les balles.
  4. Abaisser le bras de levage jusqu'a ce que la roue decole du sol et ajuster a l'exterieur pour obtenir le montage approprie au poids de la balle.
  5. Regle la vitesse du moteur du tracteur pour donner au plateau tournant la vitesse de 16 a 20 tours minute.  
Notez: Une vitesse depassant 20 tours/minute annulerait la garantie.
  6. S'assurer que le plateau tournant s'arrete avec le systeme coupe automatique vers l'avant de la machine et les rouleaux de la plateforme paralleles au bras de levage des balles et attacher le film au system/coupe film.
  7. Fait tourner le table en arriere 90deg et arretez le avec le system coupe auto en face du bras de levage.
  8. Poser une balle sur le bras de changement. Voyez page 17. Monter la bras et charger la balle. Redeclendre le bras.
  9. Commencer l'emballage. La tension du film est automatiquement reglee de telle sorte que la largeur du film applique sur balle reste constement 630 - 640mm avec une bobine de 750mm large.
  - 10 Continuer l'emballage jusqu'a ce que la controlleur sonne.  
Arretez quand la balle est assis sur la rouleau a cote du system coupe automatique, la system coupe auto est a l'avant de la machine et le film au dessus le preneuse.
  - 11 Decharge la balle de la machine. Juste avant que la balle tombe sur le tapis le preneuse doit fermer et couper le film.
  - 12 Faire tourner le plateau au position pour la balle suivant.
  - 13 Repetez 8 - 12 avec chaque balle.
  - 14 Verifier que les montages des rouleaux diametre 220mm sont montes au position conecct pour balles rondes our rectanglaires. Voyez a enbas.
- NB Le film ne doit etre attache qu'au debut de chaque bobine apres le attache est automatique.



**AVERTISSEMENT - BRAS DE LEVAGE**

Le bras de levage des machines tractées est réglementairement destiné à soulever et déposer les balles Claas Quadrant 1200 sur le plateau tournant avant l'emballage et à soulever la machine à vide, à faciliter de l'essieu glissant.

Il n'est ni fait pour transporter les balles et ni pour être utilisé comme stabilisateur pendant l'emballage.

C'est pourquoi tout usage de bras de levage différent de celui pour lequel il a été conçu sera considéré comme abusif et annulera la garantie.

### CHEVAUCHEMENT DU FILM

L'AutoWrap 1050 est fournis avec 75% chevauchement. Pour obtenir ceci, le quadrant d'indexation a 16 gallets qui assure le no corect de couches de filme est utilise apres une no fix de tours du table.

Pour les balles d'ensilage nous conseillors l'application de quatre couches minimum de film.

Taille de la balle	longeur de film	No tours du table
Ford N.H. D1000 (60cm x 90cm x 150cm)	75 mm	20

### IMPORTANT

Les recommandations ci-dessus ne sont offertes que comme guide pour un emballage correct des balles et le fabricant ne peut etre responsable des variations qui peuvent se produire ni de leurs consequences. Elles sont basees sur de vitesses du plateau roulant inferieures a 20 tours/minutes, une largeur de film 615mm avec 750mm longeur c.f. pp. 5,7 en entretien correct de la machine et une utilisation convenable. C'est la responsabilite de l'operateur de s'assurer que le nombre correct d'emballages est applique, quand des changements peuvent intervenir avec les differences de vitesse de rotation. La qualite et la tension de film, la forme et la densite des balles.

## SERVICE ET MAINTENANCE

1. Tous les ecrous et boulons doivent etre reserres apres quelques heures d'utilisation puis regulierement.
2. Inspecter les parties mobiles de portage tous les jours.
3. Enlever protection du moteur hydraulique chaque jour et nettoyer toutes materiaux sur poulie et tendeur. Remettez le protection et assurez qu'il ne touche pas au table rotatif.
4. Lubrification

Chaine de conduit et des pignons	-	graisser toutes les 24 heures
Rouleaux verticaux de bord	-	" " " "
Rouleaux horizontaux	-	" " " "
Chevilles des charnieres sur le cadre principal et bras de levage	-	" " " "
Verins hydrauliques	-	" " " "
Roulement du bobine du film	-	" " " "
Rouleau esclave du systeme pre etirage-	-	" " " "
Boite de vitesse	-	graisser un peu chaque MOIS
Roulement centrale de la table	-	graisser toutes les 4000 - 5000 balles
Niveau d'huile au boite de vitesses	-	" " "
5. Reglages:

Tension des chaine de conduite secondaire-	Resserrer apres le ler jour de travail puis toutes les 50 H
" " " " " primaire	- Reserrer apres ler jour et puis toutes les 200 heurs
Courroie de conduite dente	- Augmenter la tension s'il y a glissement. Fig 3
Tapis de support des balles	- tendre en glissant deuxieme rouleau en haut parallelement au rouleau de conduite

### **N.B.**

#### 6. Distributeur de film

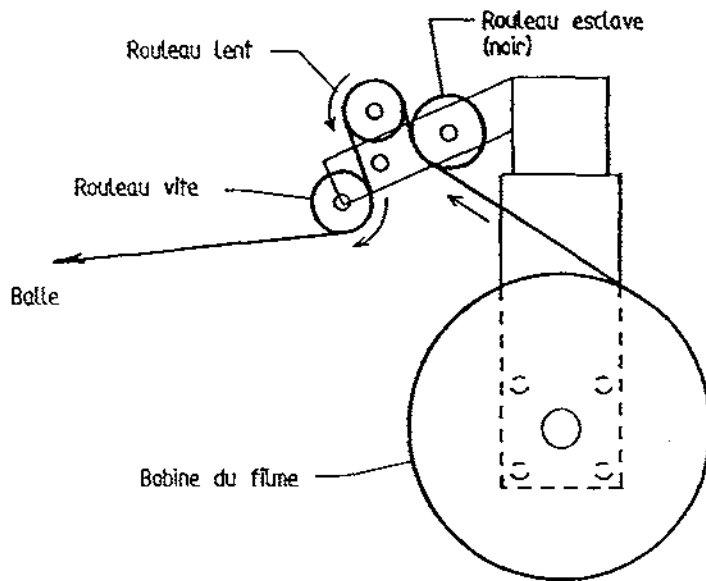
- \* Graisser un peu toutes les mois.
- \* Installer avec le piston en position haute
- \* Laver les enrouleurs souvent pour eviter la formation de colle venant du film.
- \* Suivre le diagramme de chargement du film.

#### 7. Alignement du film

- \* Le centre de la Bobine de film doit etre aligne sur le centre de la balle et le mat support du film doit etre vertical.

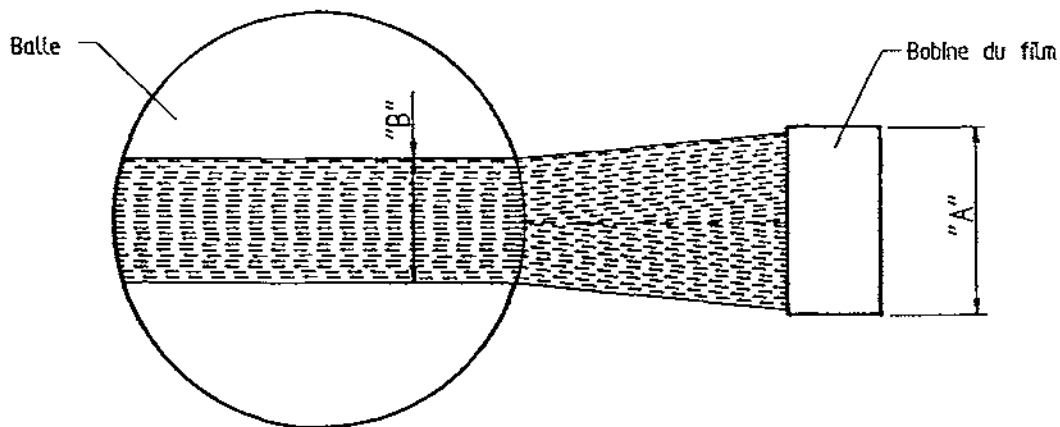


# TANCO AUTOWRAP MONTAGE DU BOBINE DU FILM



## Alignement du Film

La ligne centrale de la bobine doit être au niveau de la ligne centrale de la balle et le mat support du film doit être vertical.



Bobine du Film	Largeur du Film
Largeur "A"	sur la Balle "B"
500 mm	400 mm
750 mm	600 mm

Fig. 1

FILE NAME W060-LA2F

## TANCO AUTOWRAP 1050

### MOVEMENT DU TAPIS

Cette machine est équipée d'un tapis continu qui a la tendance de monter à une cote ou à l'autre suivant des forces de centrifuge, la forme de la balle .. etc.. En suivant les instructions ci-dessous le meilleur positionnement pour régler le mouvement tapis peut être trouvé après deux ou trois balles dans le champs. Le meilleur réglage assurera que le tapis se retrouvera toujours son ligne centrale.

À l'usine le tapis est mis au centre et les rouleaux réglables à gauche et à droite sont réglés comme indiqué au dessin P.16.1

Ces rouleaux sont surtout pour contrôler le longueur disponible du tapis pendant rotation mais aussi pour régler son mouvement d'une cote à l'autre.

Ils ne sont pas parallèles aux autres rouleaux pour cette fonction.

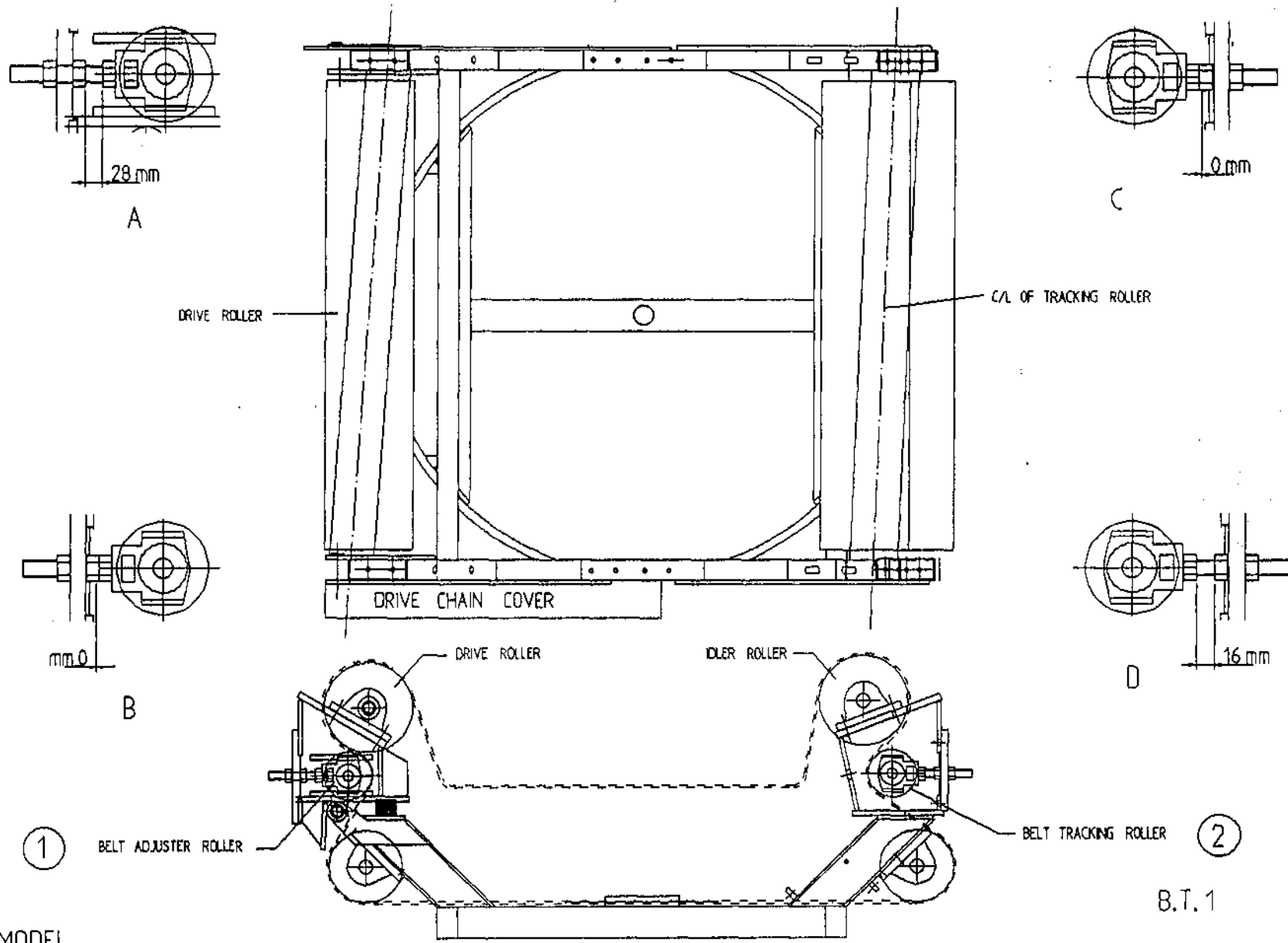
Les réglages doivent toujours garder le degré de différence entre les rouleaux de conduite et les rouleaux réglables.

Réglage du mouvement du tapis.

1. Assurer que les réglages sont ceux donnés au dessin A,B,C,D.
2. Charger la balle et tourner la table pour 20 rotations et voyez si le tapis a du mouvement.
3. Si le tapis a du mouvement de plus de 30mm, noter auquel rouleau il bouge et dans quel direction. Régler le rouleau approprié vers l'intérieur en incréments de 5mm jus qu'à ce qu'il reste relativement au centre.
4. Continuer l'enrubannage en faisant les réglages au 3.
5. Décharger la balle et commencer une nouvelle balle et enrubanner au control Manual. Si les réglages ne sont pas trop le tapis doit rester au centre.
6. Changer la prochaine balle et enrubanner au control Automatique en regardant toujours le tapis. Si le mouvement est moins que .30mm d'une cote ou l'autre arrêter de le régler et continuer l'enrubannage.

**Notez:** Le tapis va toujours bouger un peu parce que toute tapis est différent si le tapis roule au centre ou à peu près il ne doit pas être encore régler.

18:1



FILE NAME 9228 A

# TANCO AUTOWRAP 1994 SYSTEM DE TENSION DE LA COURROIE DE TRANSMISSION

## PROCEDURE POUR TENDRE LA COURROIE

1. Verifier que le support du moteur hydraulique est fermement en place en utilisant une distance de 25mm comme indique.
2. Deserrer le boulon M10 qui retient le tendeur de la courroie.
3. Tendre la courroie en ajustant le tendeur a l'aide d'une cle dans le sens de la fleche "X", jusqu'a obtention d'un réglage de 30 degres.
4. Resserrer le boulon M10 pour maintenir le tendeur en place.

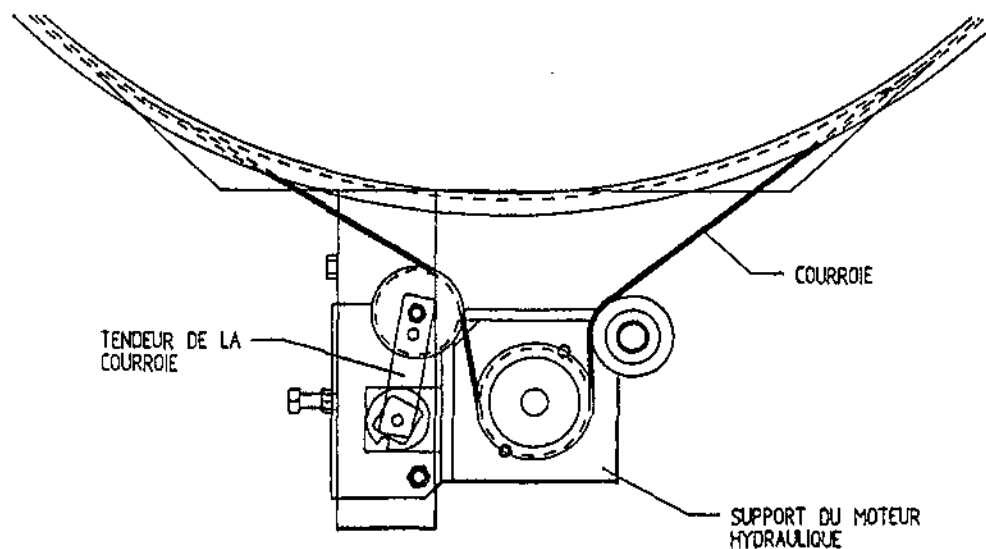
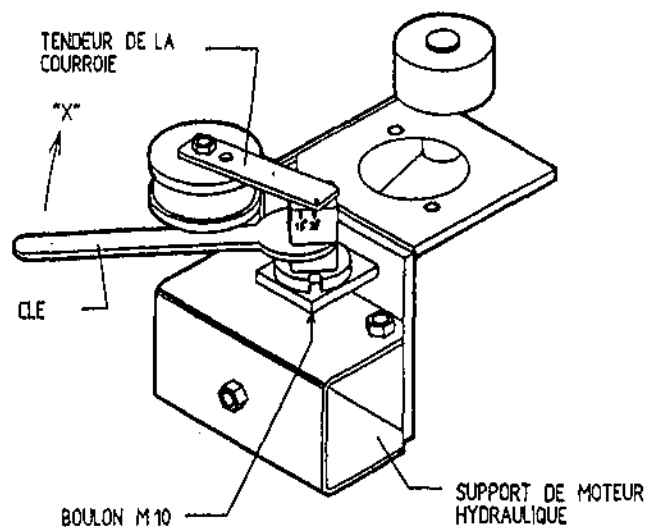
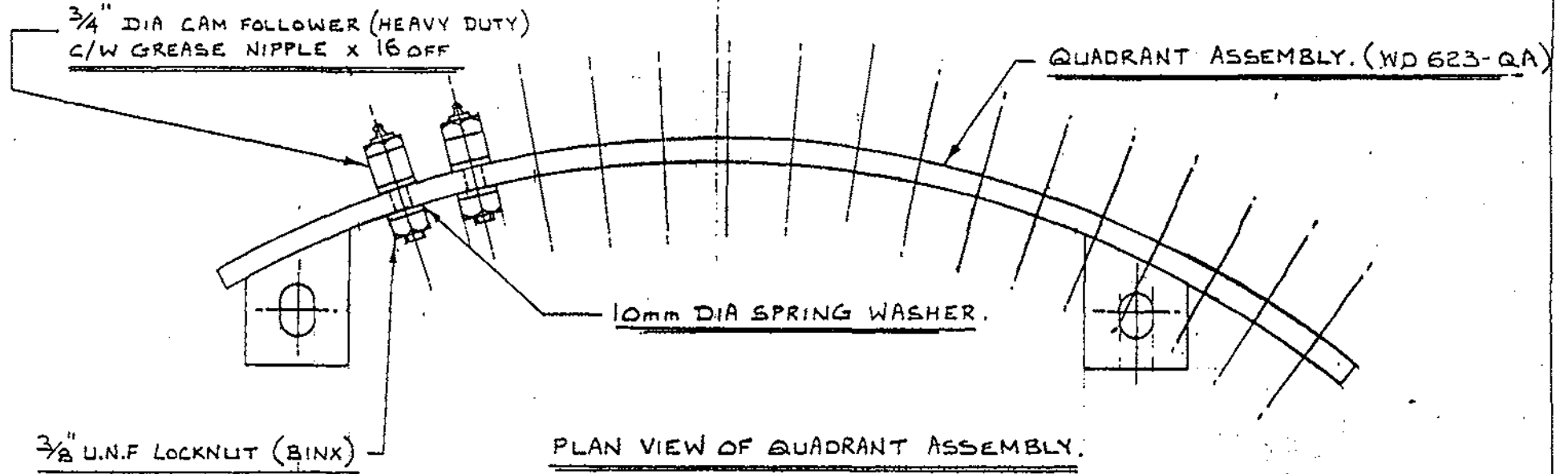


Fig. 3

NOTE:

WHEN FITTING  $\frac{3}{4}$ " DIA CAM FOLLOWERS  
TO QUADRANT ASSEMBLY IT IS NECESSARY  
TO TORQUE NUTS TO 26 FT/Lb.



NOTE:

ENSURE THAT M20 HEX Hd BOLT X 110mm  
LONG USED TO MOUNT 4" DIA SUPPORT  
WHEELS ON TURNABLE ASSEMBLY IS  
POSITIONED WITH BOLT HEAD TO INSIDE  
TO AVOID FOULING  $\frac{3}{4}$ " DIA CAM  
FOLLOWER.

TANCO AUTOWRAP 1050 MODEL (1994)

QUADRANT ASSEMBLY INSTRUCTIONS.

## REGLAGE DU FREIN D'INDEXATION

Le réglage correct système d'indexation est nécessaire pour assurer la rotation correcte de la balle et le chevauchement correct du film. L'arbre d'indexation a un frein pour tenir la balle dans sa position après rotation. L'engagement et désengagement du frein est actionné par le bras qui monte chaque fois qu'il passe sur la rampe de freinage, ce bras dégage le frein et permet la rotation de l'arbre d'indexation.

Il est nécessaire de décaler le frein quand le premier galet est atténué par le pignon et qu'il est engagé encore quand le pignon part de la dernière galet. Ce réglage est fait à l'usine et s'il faut le régler suivre le processus ci-dessous.

1. Avec une clé 17mm, desserrer le boulon sous le tendeur de la courroie de transmission. Enlever la courroie ce qui permettra la rotation de la table par main.
2. Le ressort du frein est tendu jusqu'à ce qu'il y ait une ouverture de 0.50mm entre les rouleaux: Fig (2)
3. Ajuster la distance entre le bras de frein et la plateforme à 5-7mm (Fig 1) cette distance augmente avec l'usage du frein. Si le ressort est réglé cette distance doit être réglée aussi.
4. Régler le bras du frein (Fig 3a) permettant le frein à désengager quand le premier dent du pignon passe sur le premier galet (Fig 3b). Normalement ce-ci se passe quand le rouleau du bras du frein a déjà moitié montée la rampe.

Passer le pignon au travers des galets. Deux réglages doivent être vérifiés.

- (i) Que la distance entre le pignon et les galets est 4mm (Fig 4) pour régler, ou ajouter, enlever les ferrous sous le montage du quadrant.
  - (ii) Que la distance entre le pignon et le quadrant est 5-7mm (Fig 5). Le montage du quadrant peut être réglé pour obtenir la meilleure position.
5. Régler la rampe du frein jusqu'à ce que le frein désengage quand la dernière dent du quadrant passe sur la dernière galet.
  6. Répéter ces points sur l'autre quadrant.

# BRAKE TIMING INSTRUCTIONS

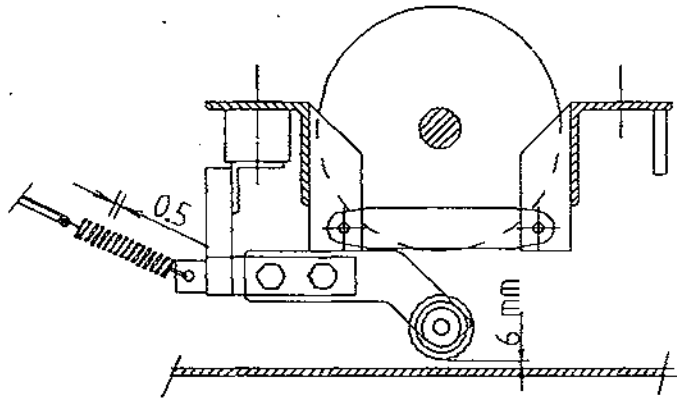
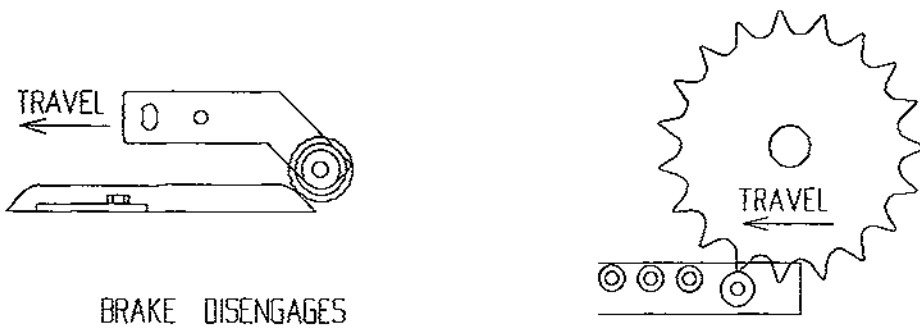
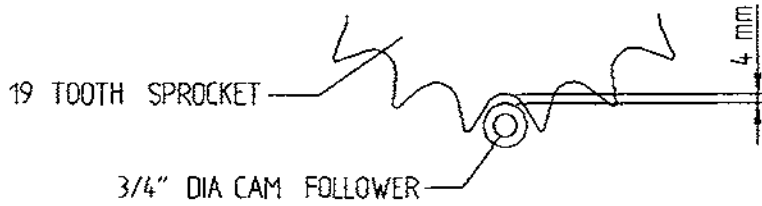


FIG 2



BRAKE DISENGAGES

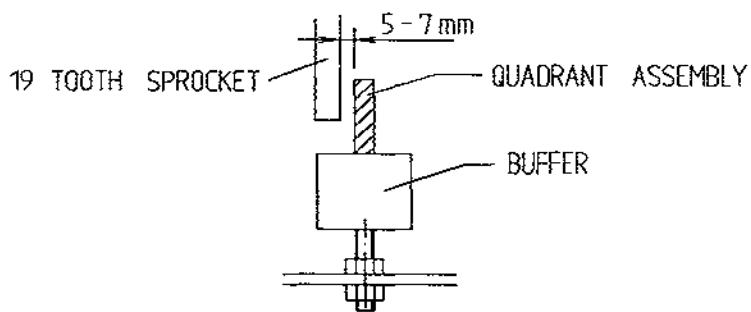
FIG 3



19 TOOTH SPROCKET

3/4" DIA CAM FOLLOWER

FIG 4

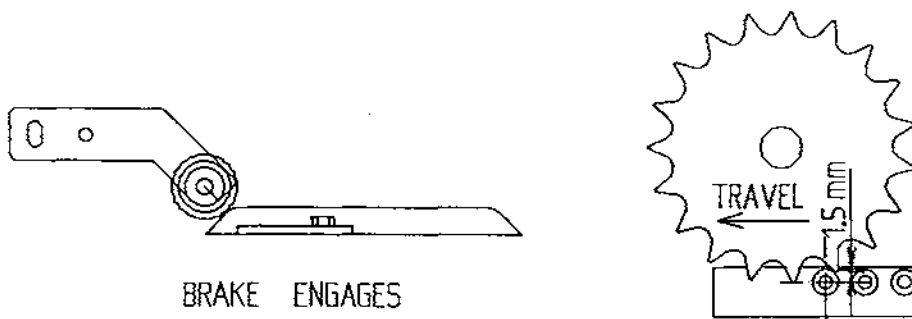


19 TOOTH SPROCKET

QUADRANT ASSEMBLY

BUFFER

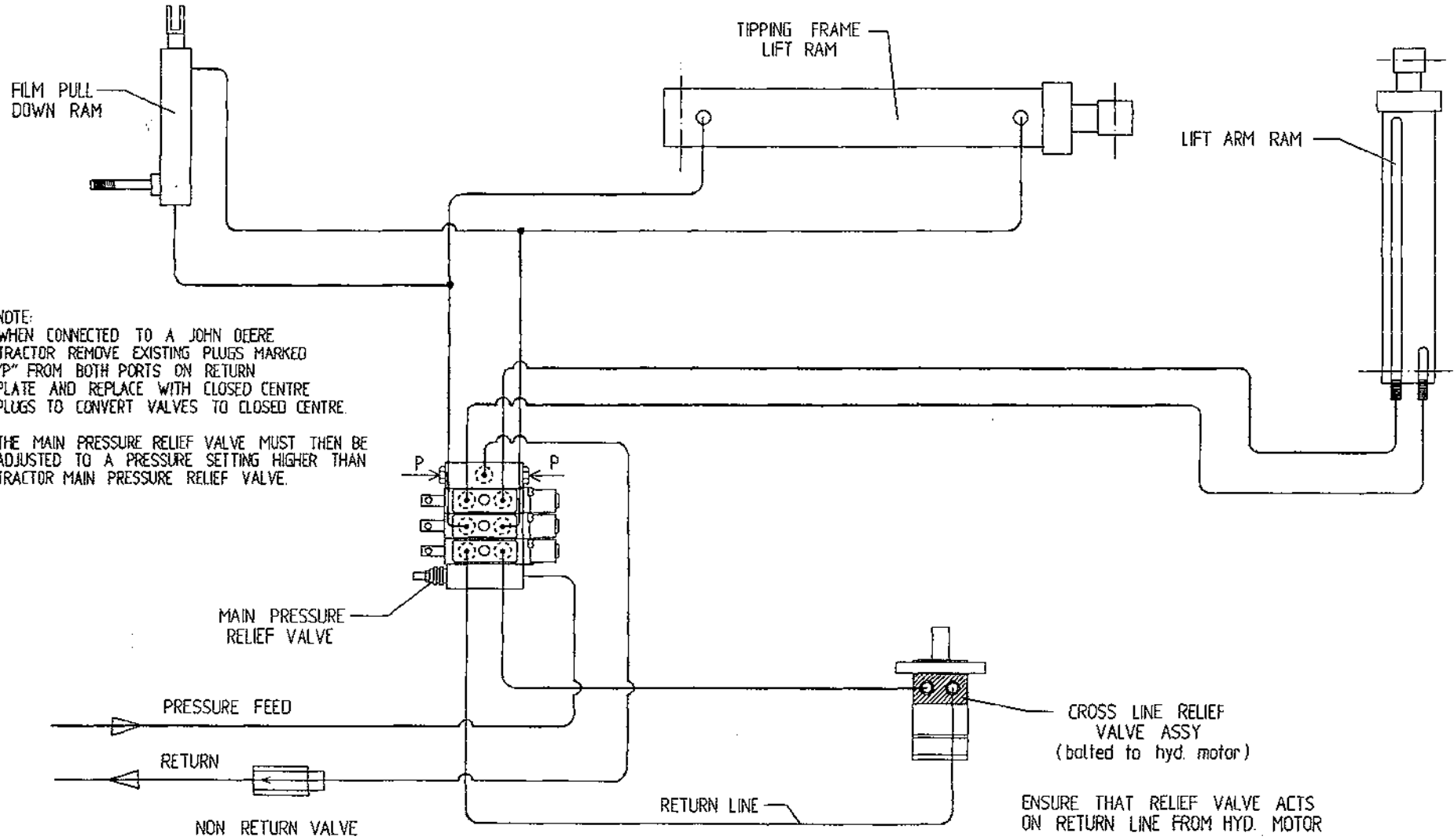
FIG 5



BRAKE ENGAGES

FIG 6

# TANCO AUTOWRAP 500S/1050S MODEL (TRAILED) 1994 HYDRAULIC CIRCUIT DIAGRAM



NOTE:  
 WHEN CONNECTED TO A JOHN DEERE  
 TRACTOR REMOVE EXISTING PLUGS MARKED  
 "P" FROM BOTH PORTS ON RETURN  
 PLATE AND REPLACE WITH CLOSED CENTRE  
 PLUGS TO CONVERT VALVES TO CLOSED CENTRE.

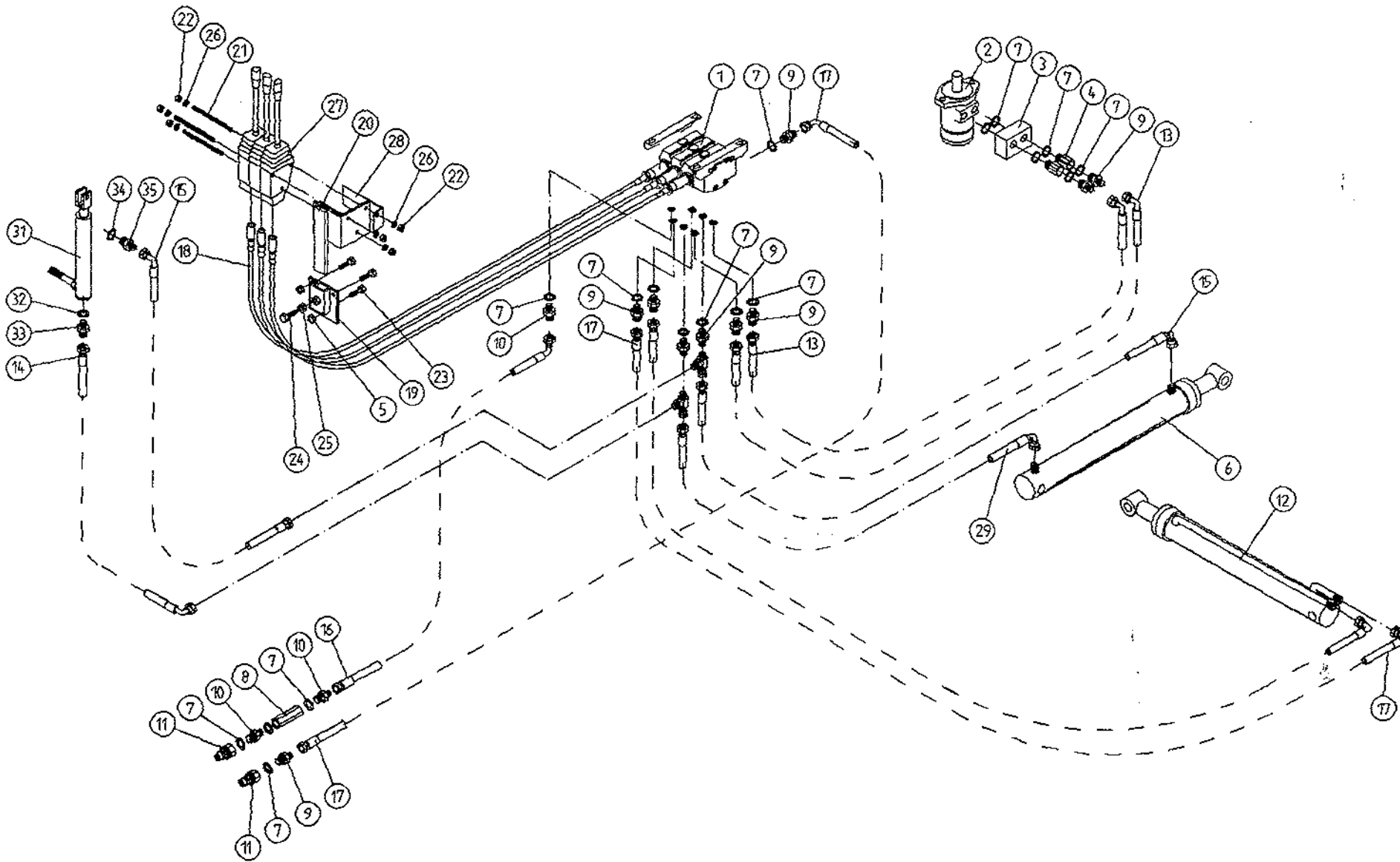
THE MAIN PRESSURE RELIEF VALVE MUST THEN BE  
 ADJUSTED TO A PRESSURE SETTING HIGHER THAN  
 TRACTOR MAIN PRESSURE RELIEF VALVE.

ENSURE THAT RELIEF VALVE ACTS  
 ON RETURN LINE FROM HYD. MOTOR





TANCO AUTOWRAP 1050 S TRAILED MODEL 1994  
HYDRAULIC COMPONENTS

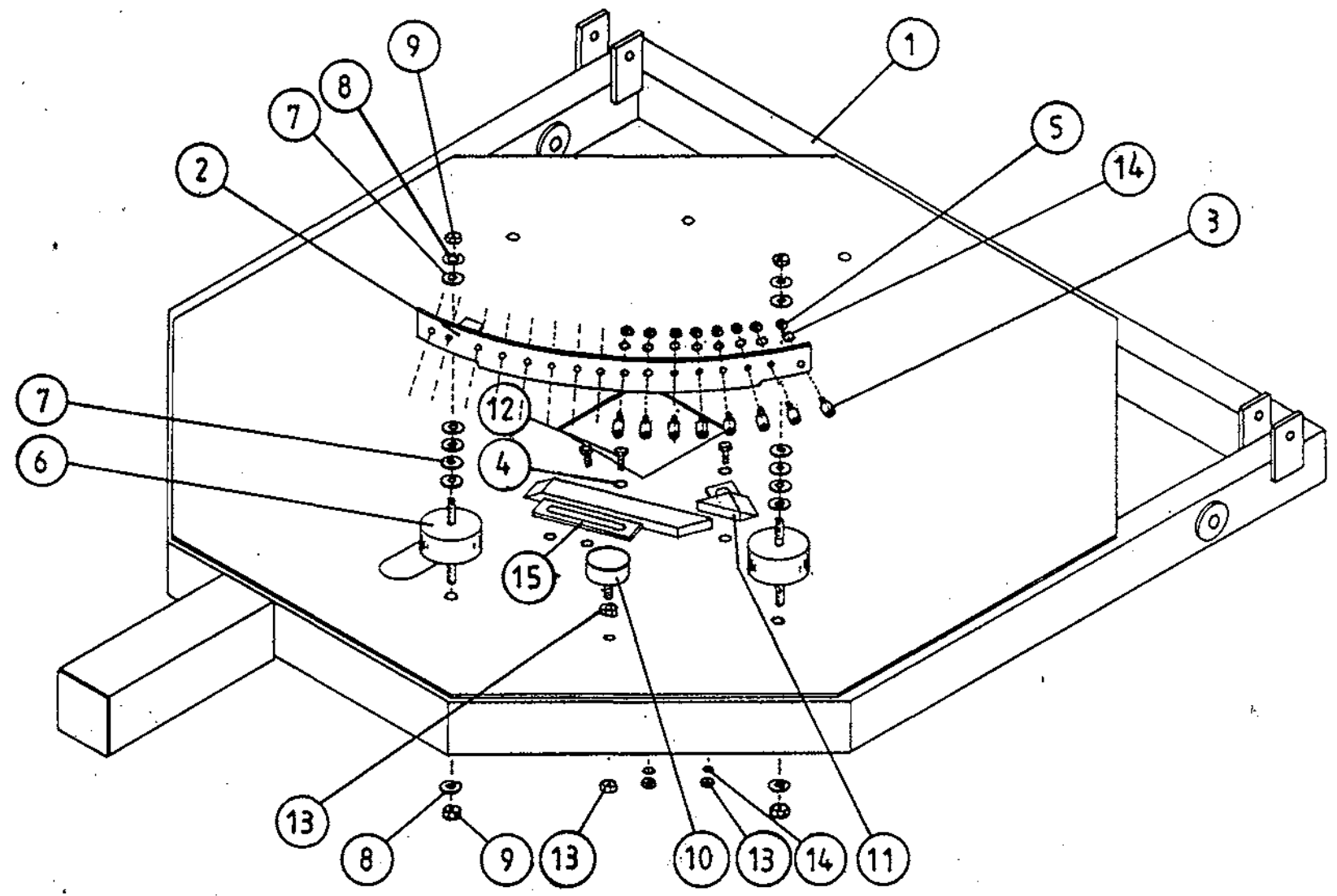


FILE NAME WD60-PL30

TANCO AUTOWRAP 1050 S MODEL (TRAILED) 1994  
HYDRUALIC COMPONENTS (DIN)  
PARTS LIST

ITEM NO.	DESCRIPTION	QTY.	PART-NO
1	3 BANK SPOOL VALVE (DIN)	1	Z01-03-0118D
2	HYDRAULIC MOTOR (C.L)	1	Z01-02-AR75
3	CROSS LINE RELIEF VALVE	1	Z01-03-002
4	1/2" BSP BOTTOM BANJO BOLT (SPECIAL)	2	Z01-03-002B
5	M10 LOCKNUT	3	Z23-10
6	HYD. RAM (FOR TIPPING FRAME)	1	Z01-01-AR687
7	1/2" DOWTY WASHER	18	Z01-04-03
8	1/2" NON RETURN VALVE	1	Z01-03-017
9	1/2" X 3/8" ADAPTOR	10	Z01-06-06-08
10	1/2" X 1/2" ADAPTOR	3	Z01-06-08-08
11	1/2" MALE END Q/R COUPLING	2	Z01-15-081
12	HYD. RAM (FOR LIFT ARM)	1	Z01-01-AW
13	96" ST/90 3/8" D/W HOSE	2	Z38-R2-96-S9
14	60" ST/90 3/8" D/W HOSE	1	Z38-R2-60-S9
15	72" ST/90 3/8" D/W HOSE	2	Z38-R2-72-S9
16	108" ST/90 1/2" S/W HOSE	1	Z12-R1-108S9
17	108" ST/90 3/8" D/W HOSE	3	Z38-R2-108S9
18	3 1/2" METER ACTUATOR CABLES	3	Z004-03-0075
19	ACTUATOR MTG. BRACKET (LOWER)	1	WD65-AML
20	ACTUATOR MTG. BRACKET (UPPER)	1	WD65-AMU
21	TIE BOLT (M8 X 150MM LONG)	3	WSB150
22	M8 HEX NUT	6	Z18-08
23	M10 HEX HD. SETS X 40MM LONG	3	Z26-064S
24	M12 HEX HD. SET X 30MM LONG	1	Z26-082S
25	M12 HEX NUT	1	Z18-12
26	8MM DIA SPRING WASHER	6	Z12-02-08
27	ACTUATOR LEVERS	3	Z004-03-009
28	STICKER MOUNTING PLATE	1	WD60-794
29	60" ST/90 3/8" D/W HOSE	1	Z38-R2-60-S9
30	3/8" FEMALE X 1/2" MALE/MALE "T" PIECE	2	Z01-12-002
31	HYDRAULIC RAM D/A	1	Z01-01-AW25
32	3/8" DOWTY WASHER	1	Z01-04-02
33	3/8" X 3/8" ADAPTOR FITTED WITH 0.06" RESTRICTOR	1	Z01-03-40
34	1/4" DOWTY WASHER	1	Z01-04-01
35	1/4" X 3/8" ADAPTOR	1	Z01-06-04-06

TANCO AUTOWRAP 1050 MODEL 1994  
INDEXING QUADRANT ASSY 75% OVERLAP WITH 750mm FILM



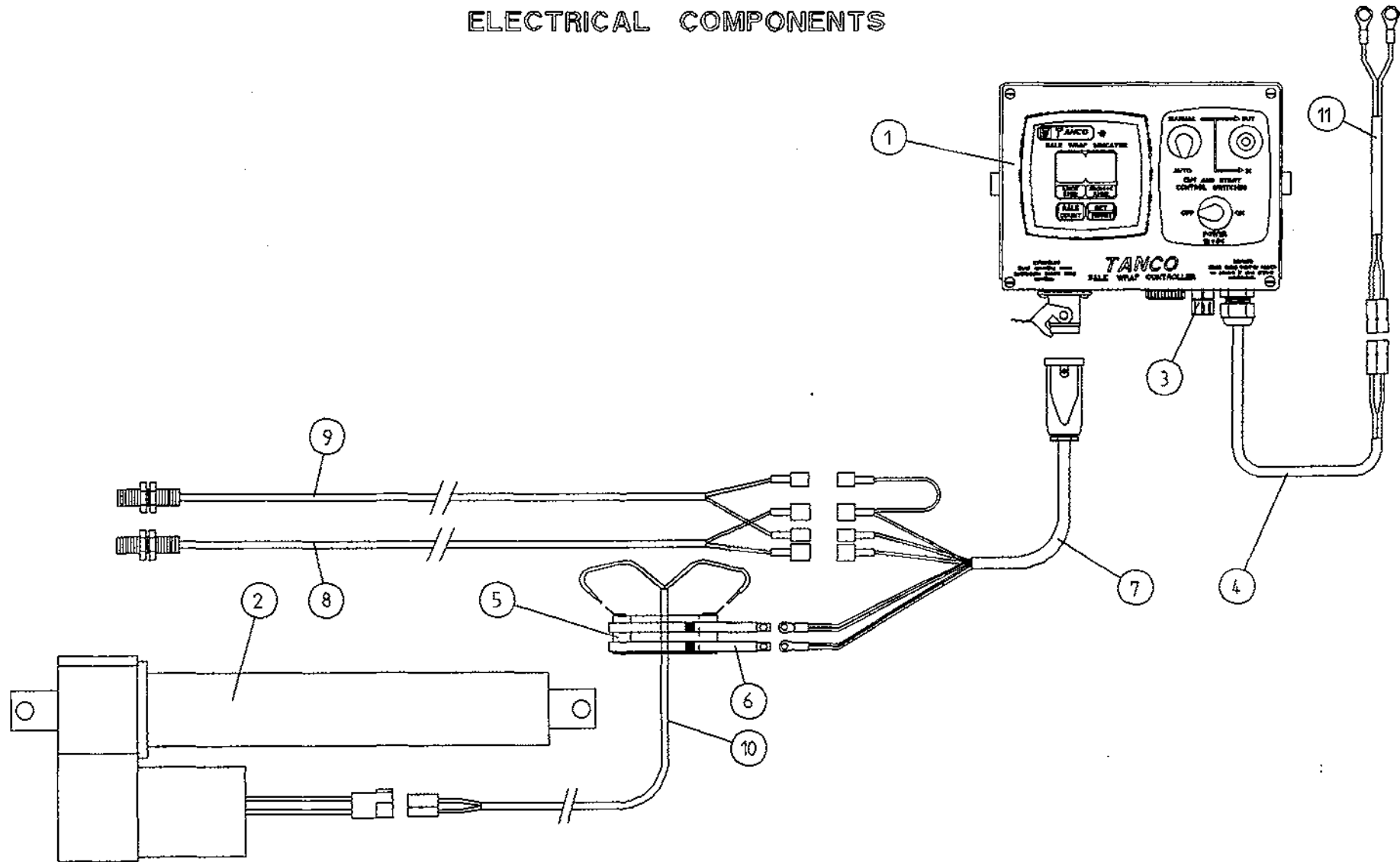
23

WD610-QA1

TANCO AUTOWRAP 1050S/1050A MODEL (TRAILED) 1994  
INDEXING QUADRANT ASSEMBLY  
75% OVERLAP WITH 750 mm WIDE FILM  
PARTS LIST

ITEM NO	DESCRIPTION	QTY.	PART-NO.
1	TIPPING FRAME ASSY	1	WD60-TF
2	QUADRANT ASSY.	1	WD623-QA
3	3/4" DIA CAM FOLLOWER (HEAVY DUTY) C/W GREASE NIPPLE	16	Z06-425
4	10mm DIA FLAT WASHERS	3	Z11-02-10
5	3/8" UNF LOCKNUTS (BINX)	16	Z20-06
6	RUBBER BUFFER 100mm DIA x 40mm LONG	2	Z40-22
7	16mm DIA FLAT WASHERS	10	Z10-02-16
8	16mm DIA SPRING WASHERS	4	Z12-02-16
9	M16 HEX NUT	4	Z18-16
10	RUBBER BUFFER 50mm DIA x 25mm LONG	1	Z40-23
11	CAM ASSY. (SHORT)	1	WD623-CAS
12	M10 HEX HD SET x 30mm LONG	3	Z26-062S
13	M10 HEX NUT	5	Z18-10
14	10mm DIA SPRING WASHER	19	Z12-02-10
15	CAM ASSY. (LONG)	1	WD623-CAL

TANCO AUTOWRAP 200SL/400S/500S  
1050S/1050L/1250S/1250L MODELS  
ELECTRICAL COMPONENTS



FILE NAME 9227 J

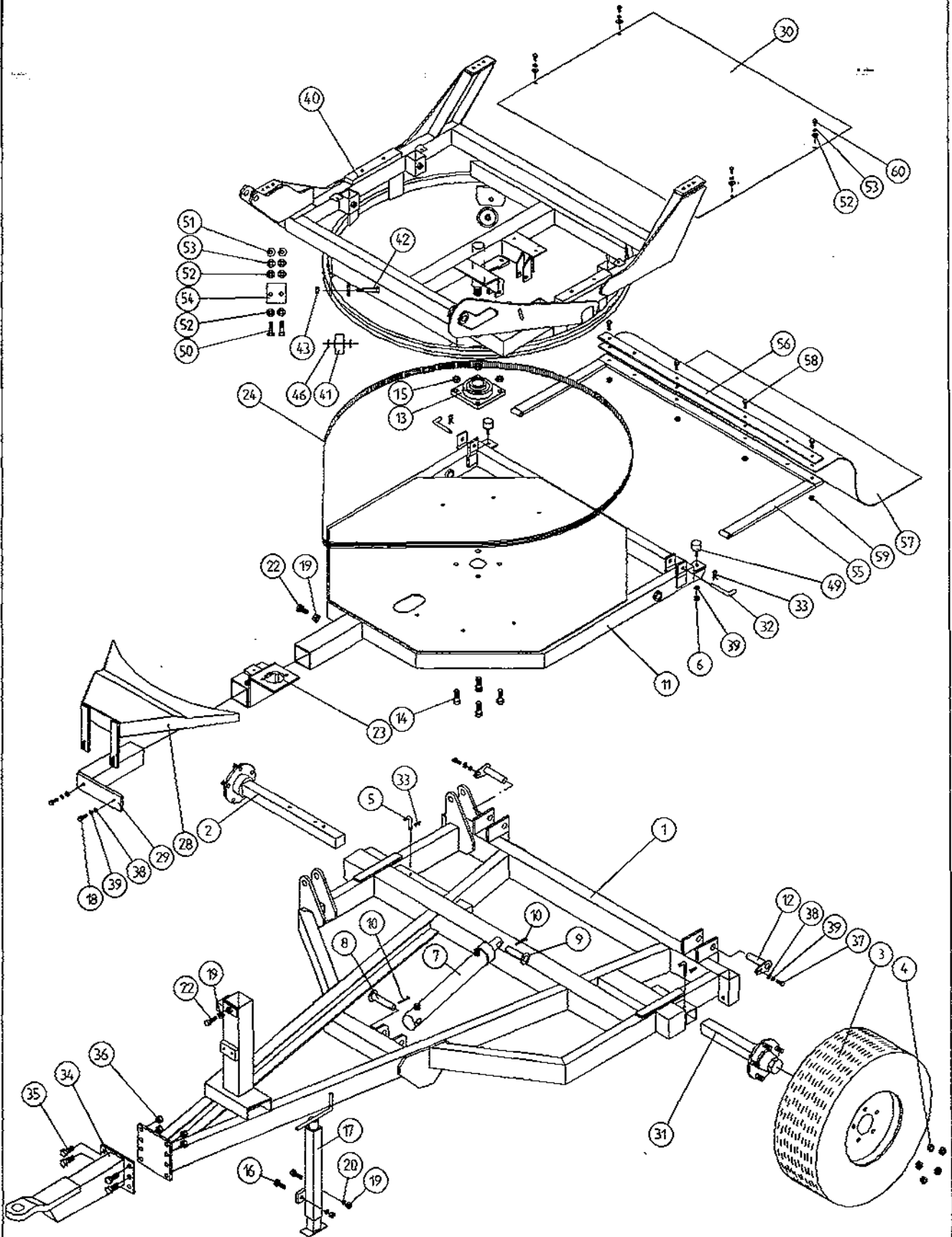
9227J

TANCO AUTOWRAP 200SL/400S/500S/1050S/1050L/1250S/1250L

ELECTRICAL COMPONENTS  
PARTS LIST

ITEM NO.	DESCRIPTION	QTY	PART-NO
1.	CONTROL BOX	1	D6049
2.	WARNER LINEAR ACTUATOR	1	ZD605-510
3.	1 1/4" FUSE HOLDER	1	ZD606-100
4.	MAIN FLY LEAD FOR CONTROLLER	1	ZD606-060
5.	SLIP RING ASSY.	1	ZD605-308
6.	BRUSHES	2	ZD605-302
7.	7 CORE CABLE C/W HEARTING PLUG	1	D605-7C
8.	ROTATING SENSOR	1	ZD606-RS
9.	TIP SENSOR	1	ZD606-TS
10.	TWO CORE CABLE FOR SLIP RING	1	D605-02C
11	MAIN BATTERY LEAD FOR CONTROLLER	1	ZD606-030

# TANCO AUTOWRAP 1050S/1050A MODELS MAIN ASSEMBLY



WD610 - FL9

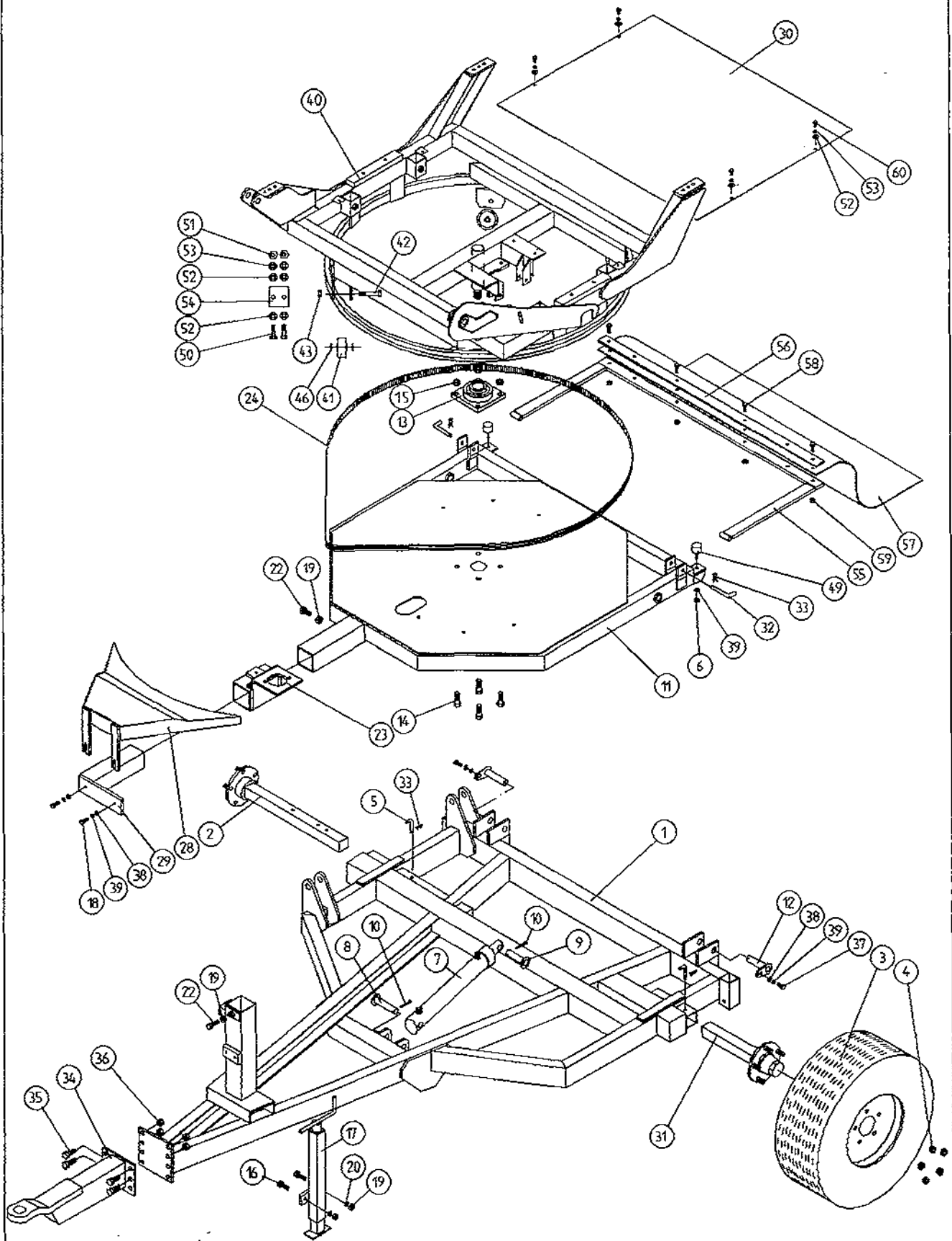


TANCO AUTOWRAP 1050S/1050A MODEL  
MAIN ASSEMBLY

PARTS LIST

ITEM NO.	DESCRIPTION	QTY	PART-NO.
1.	CHASSIS ASSY	1	WD60-CHA
2.	STUB AXLE (LONG)	1	Z04-033
3.	WHEELS	2	Z04-03
4.	WHEEL NUTS	10	Z04-0031
5.	BISSEL PIN	1	Z03-22-AW82
6.	M10 HEX NUT	2	Z18-10
7.	HYD. RAM	1	Z01-01-AR687
8.	RAM BOTTOM PIVOT PIN	1	Z03-02-330
9.	RAM TOP PIVOT PIN	1	Z03-03-50
10.	2" X 1/4" SPLIT PIN	2	Z03-21-29
11.	TIPPING FRAME ASSY	1	WD60-TF
12.	TIPPING FRAME PIVOT PIN C/W GREASE NIPPLE	2	Z03-01-905
13.	2" DIA FLANGE BEARING	1	Z06-49
14.	5/8" UNF HEX HD SET X 2" DIA	4	Z30B-064
15.	5/8" UNF LOCKNUT	4	Z20-10
16.	M12 HEX HD SET X 40MM LONG	2	Z26-084S
17.	SCREW JACK ASSY	1	WD60-JA
18.	M10 HEX HD ST X 30MM LONG	2	Z26-062S
19.	M12 HEX NUT	5	Z18-12
20.	12MM DIA SPRING WASHER	2	Z12-02-12
22.	M12 HEX HD SET X 30MM LONG	2	Z26-082S
23.	HYD MOTOR MOUNTING ASSY	1	WD60-HMB
24.	170" LONG X 1/2" PITCH X 1" WIDE TOOTHED BELT	1	Z05-02-AW20
28.	HYD MOTOR GUARD ASSY	1	WD60-HMG
29.	HYD MOTOR GUARD MOUNTING BRACKET	1	WD60-HAMB
30.	TURN TABLE COVER PLATE	1	WD60-093
31.	STUB AXLE (SHORT)	1	Z04-032
32.	BISSEL PIN	2	Z03-22-AW100
33.	4MM "R" CLIP	4	Z36-02
34.	HITCH ASSY	1	WD65-HIT
35.	M16 HEX HD SET X 45MM LONG	4	Z26-123S
36.	M16 LOCKNUTS	4	Z23-16
37.	M10 HEX HD SET X 25MM LONG (TUFLOCK)	2	Z26-061S
38.	10MM DIA MACHINED FLAT WASHER	4	Z11-02-10
39.	10MM DIA SPRING WASHER	5	Z12-02-10
40.	TURNTABLE ASSY	1	WD610-TA
41.	SUPPORT WHEELS (4" DIA)	4	Z06-466
42.	AXLE ASSY C/W GREASE NIPPLE	4	Z03-22-AW/AX Z39-60
43.	M20 LOCKNUTS	4	Z23-20
46.	SPACER	8	Z18-12
49.	BUFFER 50MM LONG DIA X 40MM LONG	2	Z40-20
50.	M8 HEX HD SET X 20MM LONG	4	Z26-039S
51.	M8 HEX NUT	4	Z18-08

# TANCO AUTOWRAP 1050S/1050A MODELS MAIN ASSEMBLY

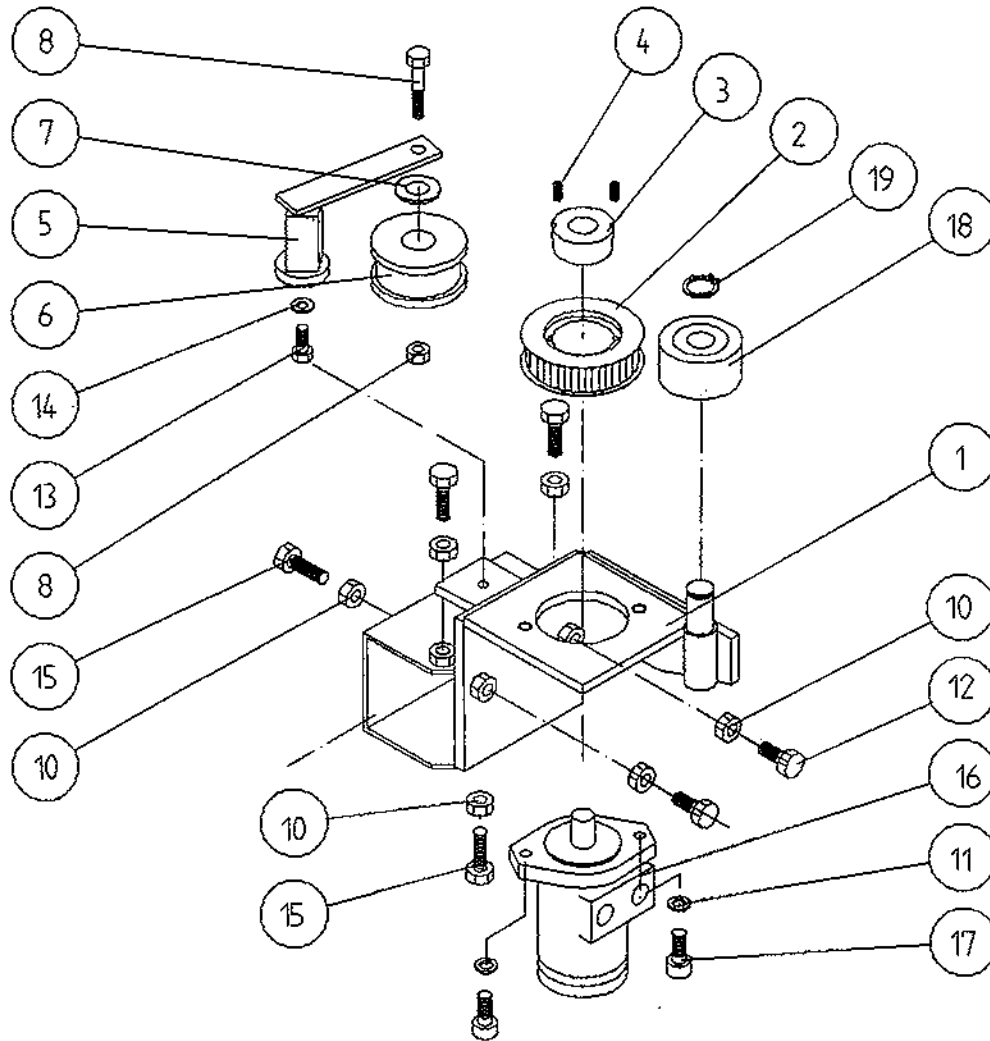


WD610 - PL9

TANCO AUTOWRAP 1050S/1050A MODEL  
MAIN ASSEMBLY  
PARTS LIST

ITEM NO.	DESCRIPTION	QTY	PART-NO.
52.	8MM DIA FLAT WASHER (MUD FLAT)	8	Z11-02-08
53.	8MM DIA SPRING WASHER	8	Z12-02-08
54.	SCRAPER	2	WD60-705
55.	RUBBER MAT MOUNTING ASSY	1	WD63-MMF
56.	CLAMPING PLATE	1	WD63-1300
57.	BALE MAT	1	Z05-02AW
58.	M8 HEX HD BOLT X 50MM LONG	4	Z26-045B
59.	M8 LOCKNUTS	4	Z23-08
60.	M8 CHEESE HD ST X 20MM LONG	4	Z13-19-08-20

# TANCO AUTOWRAP 1994 MODEL HYDRAULIC MOTOR DRIVE ASSEMBLY



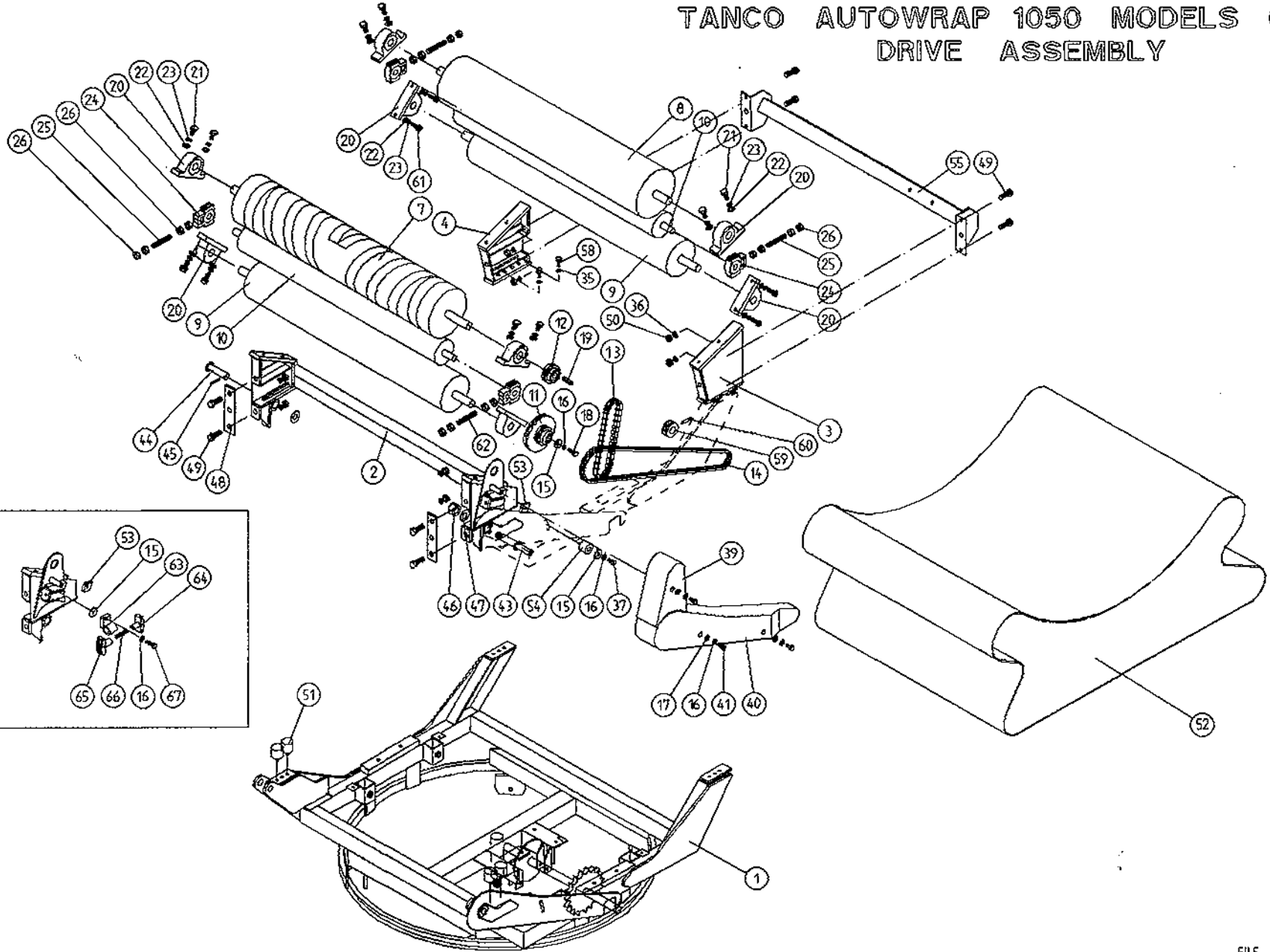
WD60-PL27

TANCO AUTOWRAP 1994 MODEL  
HYDRAULIC MOTOR DRIVE ASSEMBLY

PARTS LIST

ITEM NO.	DESCRIPTION	QTY.	PART-NO.
1.	HYDRAULIC MOTOR MOUNTING ASSY.	1	WD65-HMB
2.	4" DIA X 1/2" PITCH TOOTHED PULLY	1	Z09-005-AW1
3.	TAPER LOCK BUSH TO SUIT 1" DIA SHAFT	1	Z09-005-AW2
4.	M10 STUDS X 15MM	2	Z28-01
5.	ROSTA TENSIONING UNIT ARM	1	Z06-454
6.	STEPPED ROLLER C/W BEARINGS	1	Z06-456
7.	SPACER	1	WD60-798
8.	M10 HEX HD BOLT X 60MM LONG	1	Z26-067B
9.	M10 LOCKNUT	1	Z23-10
10.	M12 HEX NUT	6	Z18-12
11.	12MM DIA SPRING WASHER	2	Z12-02-12
12.	M12 HEX HD SET X 30MM LONG	2	Z26-082S
13.	M10 HEX HD SET X 25MM LONG (TUFLOCK)	1	Z26-061S
14.	10MM DIA SPRING WASHER	1	Z12-02-10
15.	M12 HEX HD SET X 40MM LONG	6	Z26-084S
16.	HYDRAULIC MOTOR C.L.	1	Z01-02-AR75
17.	M12 SOCKET HD SCREW X 30MM LONG	2	Z13-6-12X30
18.	ROLLER C/W BEARINGS	1	Z06-457
19.	CIRCLIP	1	Z28-525

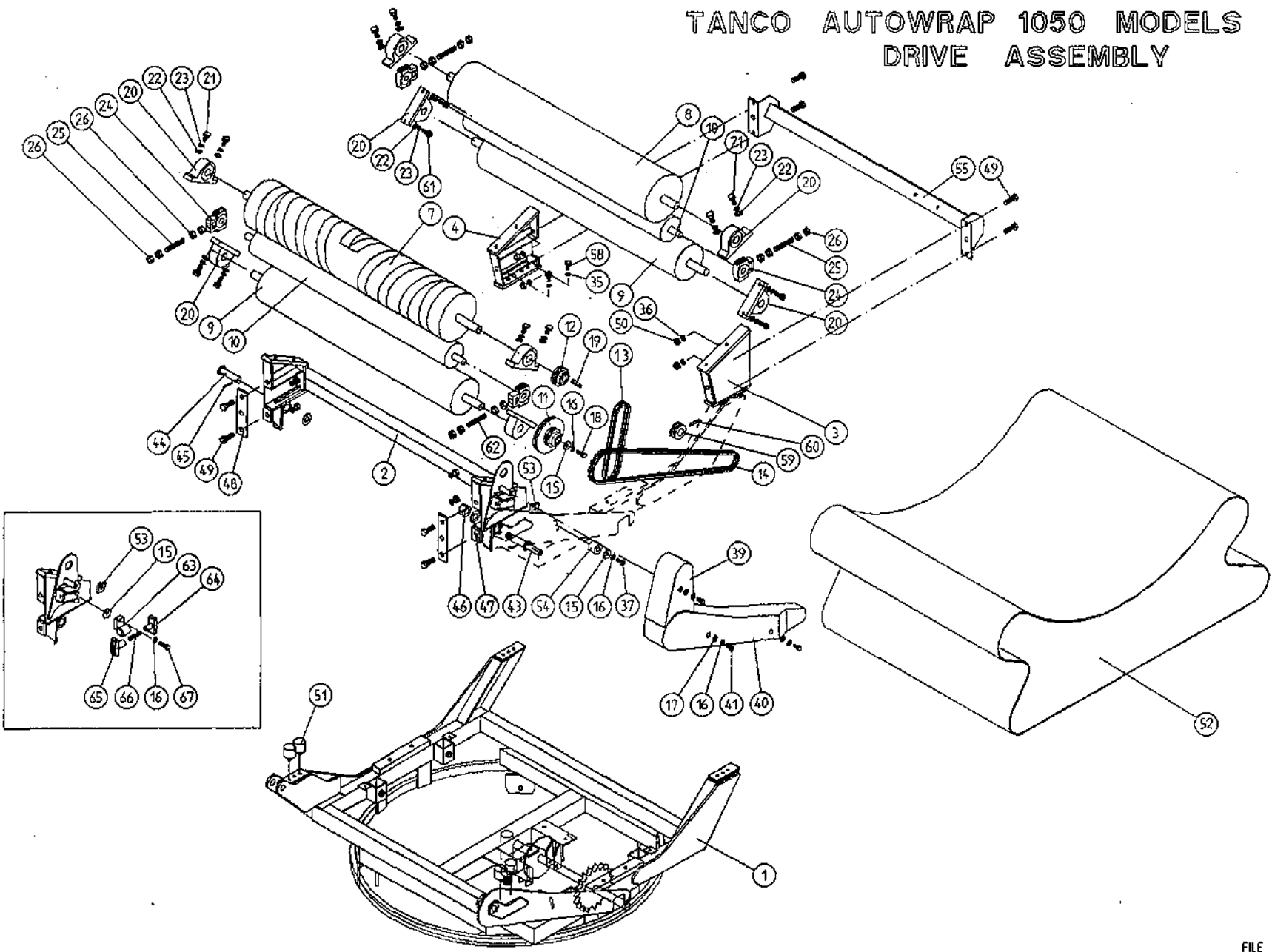
TANCO AUTOWRAP 1050 MODELS (1994)  
DRIVE ASSEMBLY



WD610-PL1TANCO AUTOWRAP 1050 MODELSDRIVE ASSEMBLYPARTS LIST

ITEM NO.	DESCRIPTION	QTY	PART-NO.
1.	TURNTABLE ASSY.	1	WD610-TA
2.	ROLLER MOUNTING BRACKET (SWIVEL)	1	WD610-RMS
3.	ROLLER MOUNTING BRACKET (FIXED)	1	WD610-RM1
4.	ROLLER MOUNTING BRACKET (FIXED)	1	WD610-RM2
7.	BIG ROLLER ASSY (DRIVE)	1	WD610-DRA
8.	BIG ROLLER ASSY (IDLER)	1	WD610-BRI
9.	ROLLER ASSY (IDLER)	2	WD65-BRI
10.	TRACKING ROLLER ASSY (LONG)	2	WD610-TRL
11.	38 TOOTH x 19 TOOTH x 1/2" PITCH DOUBLE DUPLEX SPROCKET TO SUIT 08B-2 CHAIN	1	Z06-D610-1938
12.	19 TOOTH X 1/2" PITCH DUPLEX SPROCKET TO SUIT 08B-2 CHAIN	1	Z06-D610-19
13.	CHAIN 08B-2 1/2" PITCH DUPLEX X 63 PITCHES INCL. JOINER	1	Z09-AW-10
14.	CHAIN 08B-2 1/2" PITCH DUPLEX X 156 PITCHES INCL. JOINER.	1	Z09-AW-20
15.	RETAINING COLLAR	2	WD623-071
16.	10mm DIA SPRING WASHER	6	Z12-02-10
17.	10mm DIA FLAT WASHER	5	Z10-02-10
18.	M10 HEX HD SET x 30mm LONG	1	Z26-062S
19.	5/16" KEY STEEL x 32mm LONG	1	WD623-K32
20.	1 1/4" PILLOW BLOCK BEARING	8	Z06-485
21.	M14 HEX HD SET x 45mm LONG	4	Z26-103S
22.	14mm DIA FLAT WASHER	24	Z11-02-14
23.	14mm DIA SPRING WASHER	24	Z12-02-14
24.	SLIDING BEARING STI	4	Z06-47ST
25.	M20 THREADED BAR x 135mm LONG	3	WD610-77
26.	M20 HEX NUTS	16	Z18-20
35.	12mm DIA. SPRING WASHER	12	Z12-02-12
36.	12mm DIA. FLAT WASHER	12	Z11-02-10
37.	M10 HEX HD BOLT x 60mm LONG	1	Z26-066B
38.	M10 HEX HD BOLT x 80mm LONG	1	Z26-069IB
39.	CHAIN GUARD (SMALL)	1	WD610-CGS
40.	CHAIN GUARD (LARGE)	1	WD610-CGL
41.	M10 HEX HD SET X 25MM LONG (TUFLOCK)	3	Z26-061S
43.	SPROCKET/BRACKET PIVOT SHAFT	1	WD610-71
44.	SWIVEL BRACKET PIVOT PIN J-50	1	Z03-03-50
45.	2" X 1/4" SPLIT PIN	1	Z03-21-29
46.	1" DIA UNC LOCKNUT	1	Z23-251
47.	1" H/D FLAT WASHER	2	Z10-02-25
48.	RETAINING PLATE	2	WD610-30
49.	M12 HEX HD SETS X 35MM	8	Z26-083S
50.	M12 HEX NUTS	10	Z18-12
51.	BUFFER 50MM DIA X 42MM LONG	4	Z40-235
52.	BALE BELT 1130MM WIDE X 4470MM LONG	1	Z05-02AWV1-93
53.	LOCKING PLATE	2	WD623-060

# TANCO AUTOWRAP 1050 MODELS (1994) DRIVE ASSEMBLY





WD610-PL1

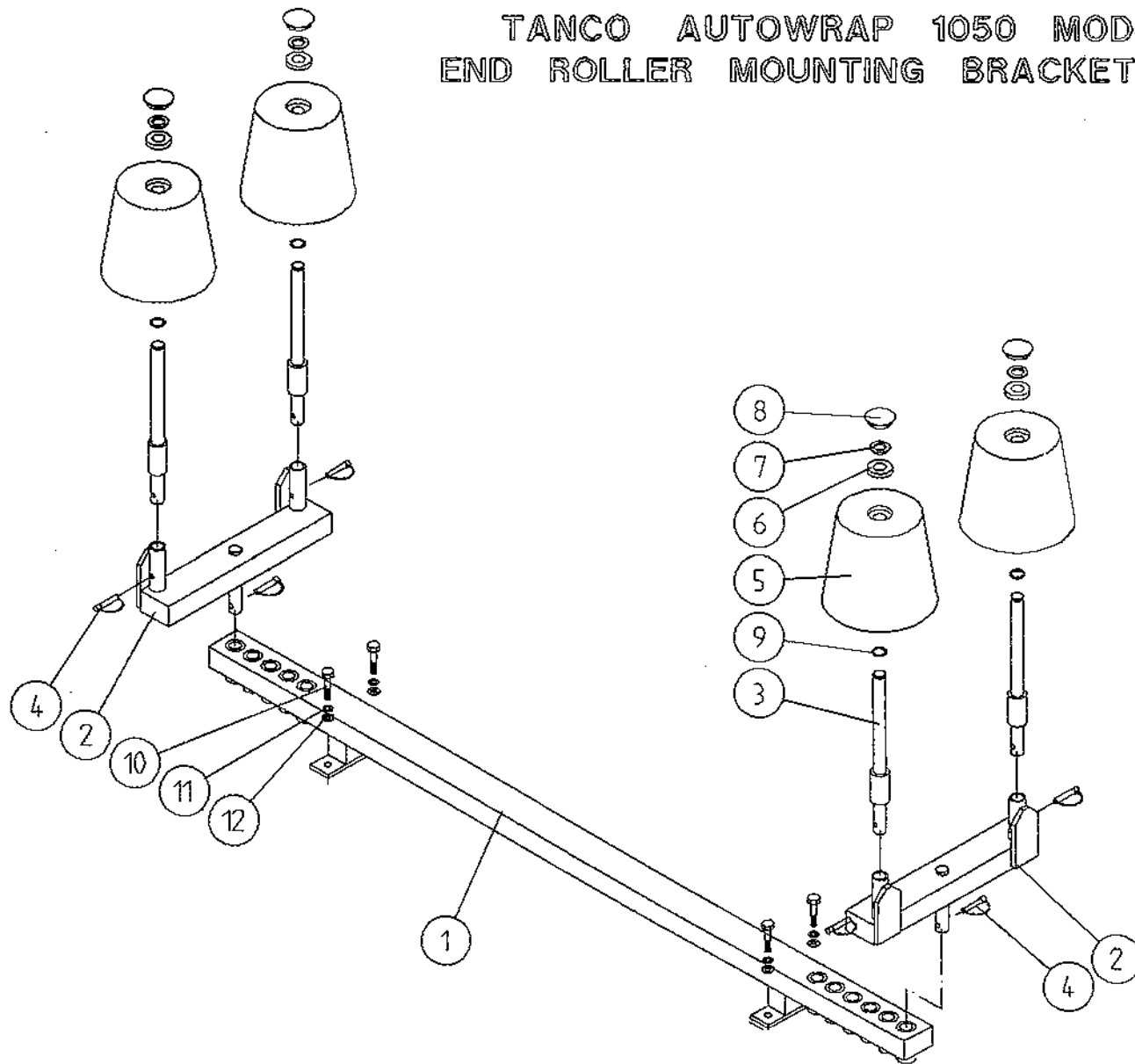
TANCO AUTOWRAP 1050 MODELS

DRIVE ASSEMBLY

PARTS LIST

54.	CHAIN TENSIONER ROLLER	1	WD65-CT
55.	CUT AND START MOUNTING FRAME	1	WD610-CSM
57.	M14 HEX NUTS	8	Z18-14
58.	M12 HEX HD SETS X 25MM LONG	4	Z26-081S
59.	15 TOOTH X 1/2" PITCH DUPLEX SPROCKET	1	Z06-AW125
60.	5/6" DIA X 45MM LONG TENSION PIN	1	Z03-20-022
61.	M14 HEX HD SET X 50MM LONG	14	Z26-104S
62.	M20 THREADED BAR x 105 mm LONG	1	WD610-113
63.	CHAIN TENSIONER BODY	1	WD610-CT
64.	CHAIN TENSIONER BLOCK ASSY INNER	1	WD610-TB1
65.	CHAIN TENSIONER BLOCK ASSY OUTER	1	WD610-TBO
66.	SPRING 14.5MM O.D. X 1.6MM WIRE X 60MM LONG	1	Z07-48
67.	M10 HEX HD SET X 40MM LONG	1	Z26-064S

# TANCO AUTOWRAP 1050 MODELS END ROLLER MOUNTING BRACKET ASSY.



FILE NAME WD60-PL31

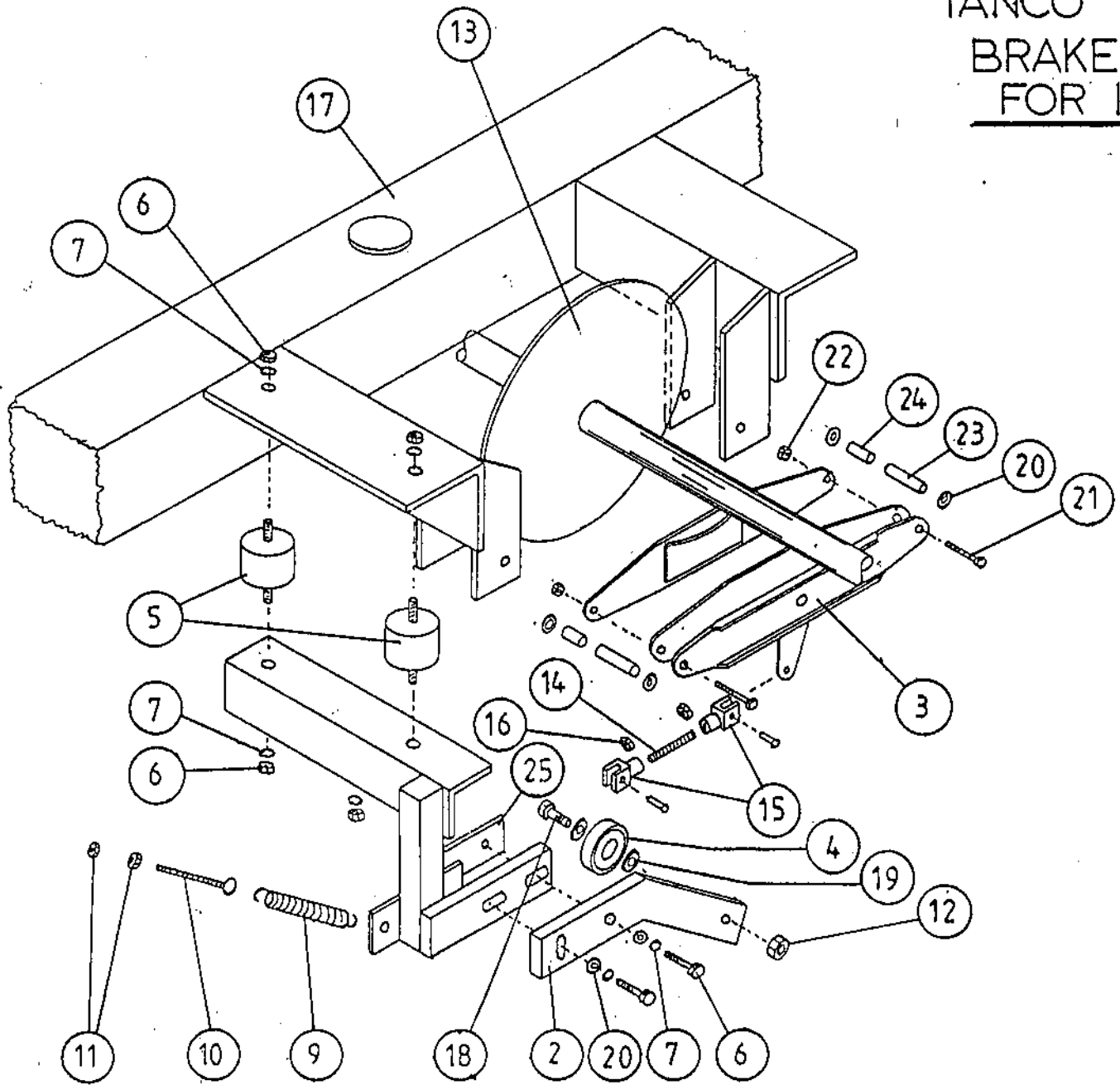
TANCO AUTOWRAP 1050 MODELS

END ROLLER MOUNTING BRACKET ASSY

PARTS LIST

ITEM NO	DESCRIPTION	QTY	PART-NO.
1.	CROSS BEAM ASSY	1	WD610-CBA
2.	END ROLLER MOUNTING BRACKET	2	WD610-RMB
3.	END ROLLER SHAFT ASSY	4	WD610-RSA
4.	10mm DIA "D" LINCH PIN	6	Z38-03
5.	SIDE ROLLER	4	Z06-AWR
6.	BEARING 25mm I.D.	4	Z06-AWRB-93
7.	THRUST WASHER	4	WD60-292
8.	PLASTIC CAP	4	Z06-AWRC
9.	CIRCLIP	4	Z28-525
10.	M12 HEX HD SET x 30mm LONG	4	Z26-082S
11.	12mm DIA SPRING WASHER	4	Z12-02-12
12.	12mm DIA FLAT WASHER	4	Z11-02-10

TANCO AUTOWRAP 1994  
BRAKE ARRANGEMENT  
FOR INDEXING SHAFT

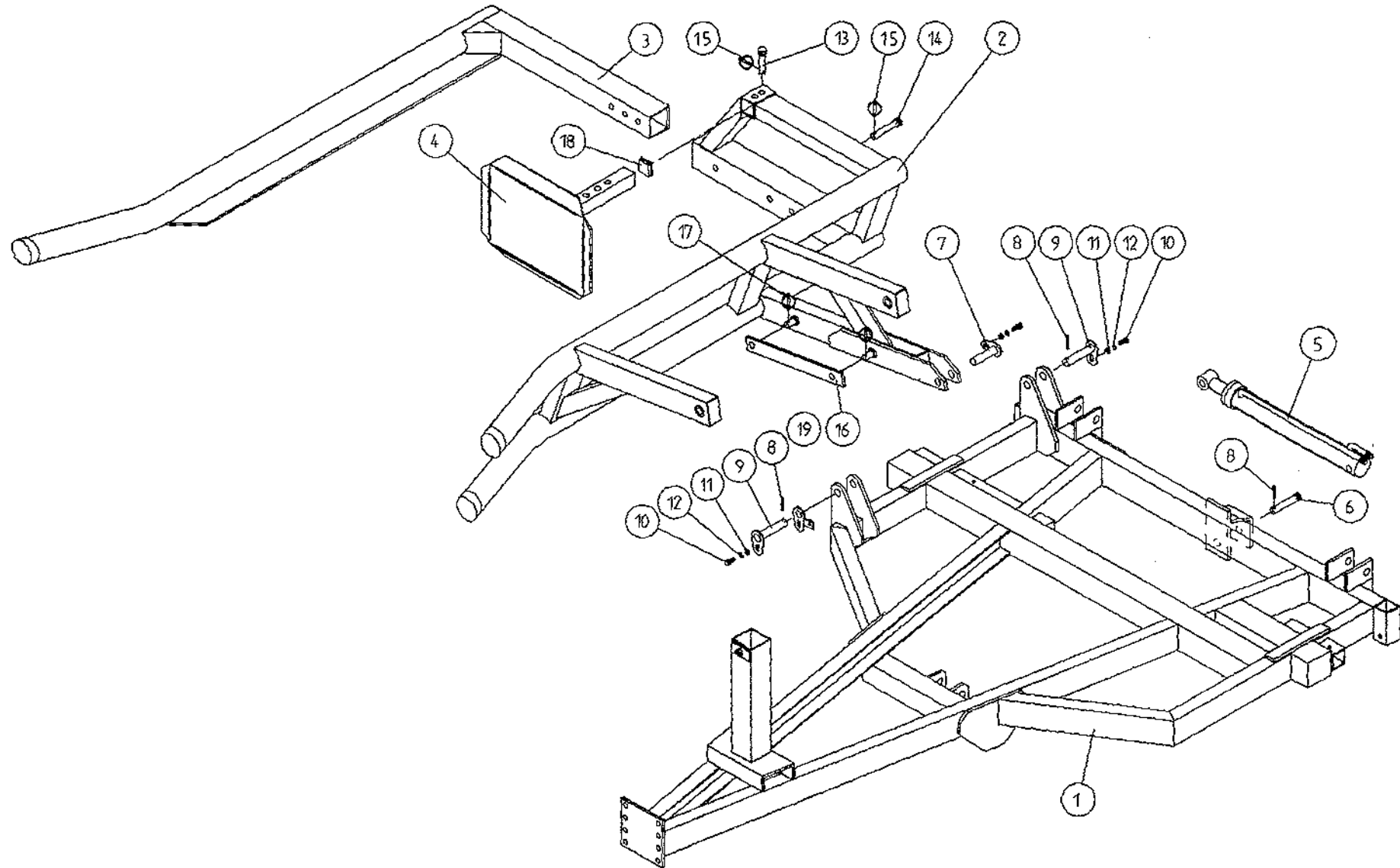


31

**TANCO AUTOWRAP 1994  
BRAKE ARRANGEMENT FOR INDEXING SHAFT  
PARTS LIST**

ITEM NO	DESCRIPTION	QTY	PART-NO
1.	CAM FOLLOWER MOUNTING BRACKET (UPPER)	1	WD60-CMB
2.	CAM FOLLOWER MOUNTING BRACKET (LOWER)	1	WD60-804
3.	CALIPER DISC BRAKE UNIT	1	Z49-92
4.	BALL BEARING (6301)	1	Z49-92
5.	RUBBER BUFFER 50MM DIA X 30 LONG TYPE A	2	Z40-21
6.	M10 HEX NUTS	4	Z18-10
7.	10MM DIA SPRING WASHERS	6	Z12-02-10
8.	M10 HEX HD SET X 40 LONG	2	Z26-064S
9.	TENSION SPRING	1	Z07-05
10.	EYE BOLT (M8)	1	WD60-EB
11.	M8 HEX NUTS	2	Z18-08
12.	M12 LOCKNUT	1	Z23-12
13.	SPROCKET/SHAFT ASSY	1	WD65-SPR
14.	5/16" UNF THREADED BAR X 90MM LONG	1	WD60-806
15.	5/16" UNF CLEVIS C/W PIN & CLIP	2	Z49-33
16.	5/16" UNF HEX NUT	2	Z15-05
17.	TURN TABLE	1	WD60-TA
18.	M12 HEX HD SETS X 40MM LONG	1	Z26-084S
19.	12MM DIA FLAT WASHER	2	Z11-02-12
20.	10MM DIA FLAT WASHER	7	Z11-02-10
21.	3/8" UNF HEX HD SET X 3" LONG	2	Z31B-102
22.	3/8" UN FLOCK NUT	2	Z15-06
23.	SPACER 1/2" O.D. X 13/32 I.D. X 1 1/2" LONG	2	Z49-92-01
24.	SPACER 1/2" O.D. X 13/32" I.D. X 1/2" LONG	2	Z49-92-02
25.	CLAMPING PLATE		WD60-836

TANCO AUTOWRAP 1050S/1050A MODELS (1994)  
LIFT ARM ASSEMBLY



FILE NAME W060-LA1

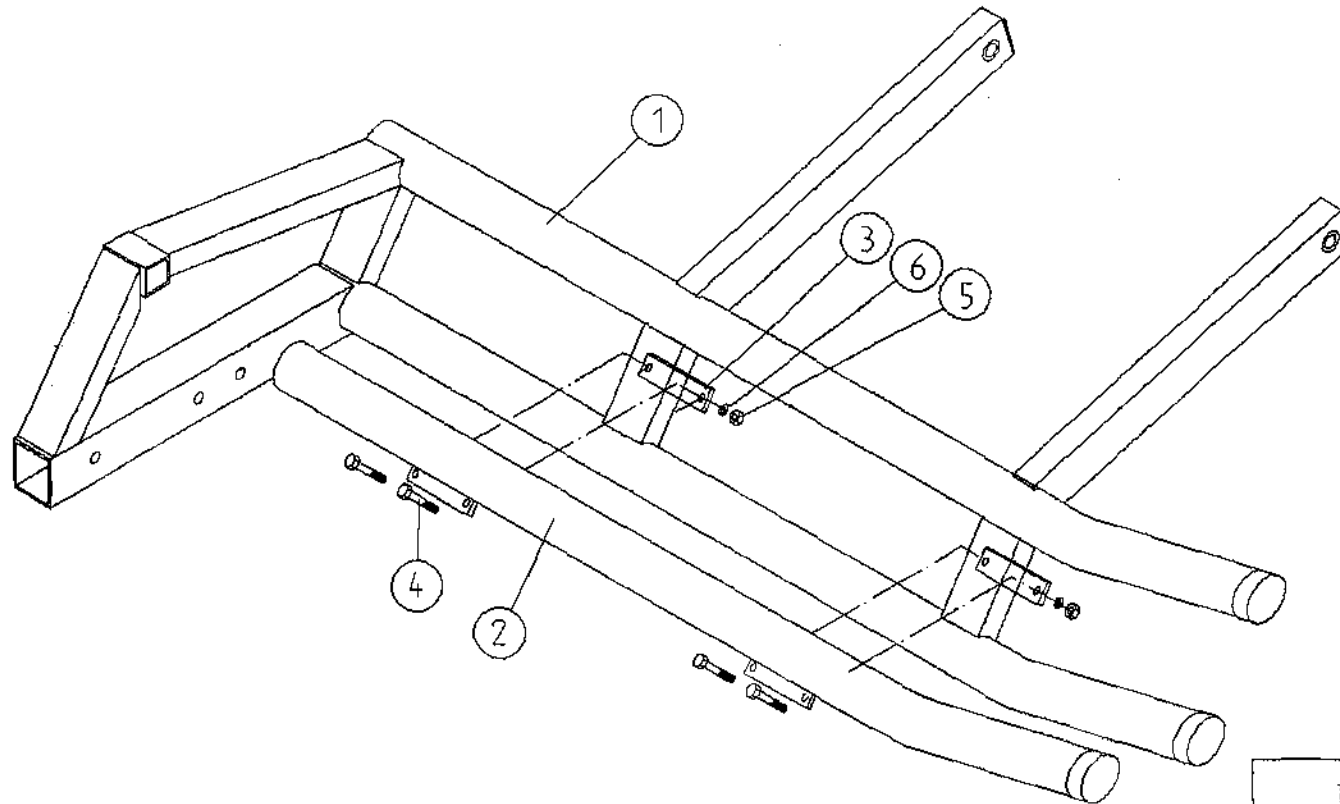
WD60-LA1

TANCO AUTOWRAP 1050S/1050A MODEL (TRAILED) 1994  
PARTS LIST

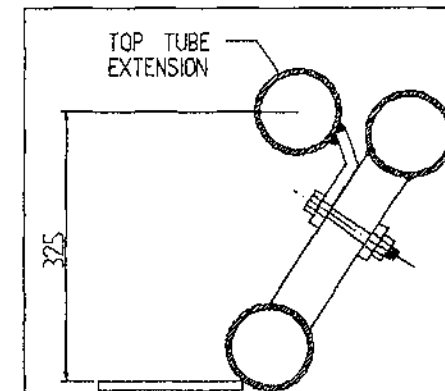
LIFT ARM AND CHASSIS

ITEM NO.	DESCRIPTION	QTY.	PART-NO.
1.	CHASSIS ASSEMBLY	1	WD60-CHA
2.	LIFT ARM ASSEMBLY	1	WD610-LA
3.	ADJUSTABLE OUTER ARM ASSY	1	WD610-LAA
4.	ADJUSTABLE BALE STOP	1	WD610-LAS
5.	HYDRAULIC RAM (LIFT ARM)	1	Z01-01-AW
6.	RAM BOTTOM PIVOT PIN	1	Z03-02-330
7.	RAM TOP PIVOT PIN	1	Z03-01-797
8.	2" x 1/4" SPLIT PINS	3	Z03-21-29
9.	LIFT ARM PIVOT C/W GREASE NIPPLE	2	Z03-01-905
10.	M10 HEX HD SET x 25mm LONG (TUFLOCK)	3	Z26-061S
11.	10mm DIA MACHINED FLAT WASHER	3	Z11-02-10
12.	10mm DIA SPRING WASHER	3	Z12-02-10
13.	SPAREX PIN	1	Z03-04-74
14.	SPAREX PIN	1	Z03-04-77
15.	7/16" DIA LINCH PINS	2	Z03-22-06
16.	SAFETY SUPPORT BAR	1	WD60-319
17.	6mm DIA LINCH PIN	2	Z03-22-03
18.	PLASTIC CAP	1	Z32-10
19.	LIFT ARM SENSOR MOUNTING BRACKET	1	WD610-LSM

# TANCO AUTOWRAP 1050 S / 1050 A MODELS TOP TUBE EXTENSION



NOTE:  
TOP TUBE EXTENSION IS NOT REQUIRED  
WHEN LIFTING FORD N.H. D1000 BALES.  
  
HOWEVER IT SHOULD BE FITTED WHEN  
LIFTING SQUARE BALES.



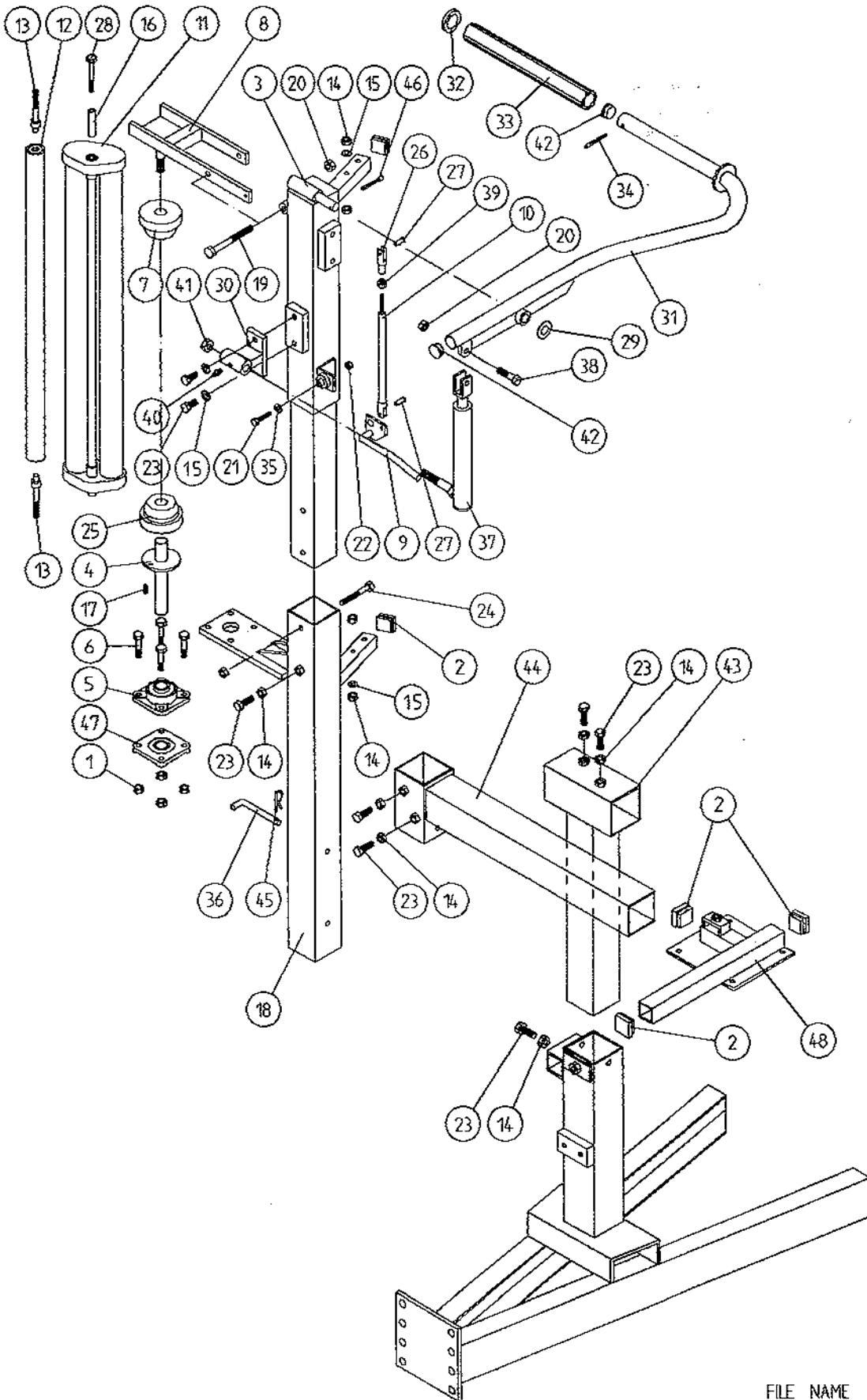


WD610-LA2

TANCO AUTOWRAP 1050S/1050A MODEL (TRAILED) 1994  
TOP TUBE EXTENSION  
PARTS LIST

ITEM NO	DESCRIPTION	QTY.	PART-NO.
1	LIFT ARM ASSEMBLY	1	WD610-LA
2	TOP TUBE EXTENSION	1	WD610-TTE
3	CLAMPING PLATE	2	WD610-76
4	M12 HEX HD BOLT x 90mm LONG	4	Z26-091B
5	M12 HEX NUT	4	Z18-12
6	12mm DIA SPRING WASHER	4	Z12-02-12

# TANCO AUTOWRAP 1050S MODEL 1994 FILM DISPENSER SYSTEM



FILE NAME WD65-PL9

WD65-PL7

TANCO AUTOWRAP 1250S MODEL (TRAILED) 1994FILM DISPENSER SYSTEMPARTS LIST

ITEM NO	DESCRIPTION	QTY	PART-NO
1	M10 LOCKNUTS	4	Z23-10
2	PLASTIC CAPS (TO SUIT 40 X 40 X 3 RHS)	5	Z32-07
3	DISPENSER MOUNTING (UPPER)	1	WD60-DMUH
4	FILM SPOOL ASSEMBLY	1	WD60-SPO
5	1" DIA FLANGE BEARING C/W CAM LOCK	1	Z06-48EC
6	M10 HEX HD BOLT X 50MM LONG	4	Z26-066B
7	CONE (TOP) C/W BALL BEARINGS	1	Z06-45-01
8	CLAMP ASSEMBLY	1	WD60-DMCA
9	LEVER ASSEMBLY	1	WD60-DMLA
10	LINK ASSEMBLY	1	WD60-DMLK
11	FILM DISPENSER UNIT MK 8 (55% STRETCH)	1	D6151
12	SLAVE ROLLER ASSY (PLASTIC COATED)	1	WD65-SLR
13	SLAVE ROLLER PIVOT	2	WD60-SRS
14	M12 HEX NUTS	10	Z18-12
15	12M DIA SPRING WASHER	2	Z12-02-12
16	SLEEVE	1	D52012
17	1/4" DIA TENSION PIN X 3/4" LONG	1	Z03-20-062
18	DISPENSER MOUNTING (LOWER)	1	WD60-DMLH
19	M12 HEX HD BOLT X 130MM LONG	1	Z26-094B
20	M12 LOCKNUT	3	Z23-12
21	M8 HEX HD BOLT X 35MM LONG	1	Z26-042S
22	M8 LOCKNUT	1	Z23-08
23	M12 HEX HD SET X 30MM LONG	8	Z26-082S
24	M12 HEX HD BOLT X 100MM LONG	1	Z26-092B
25	CONE (BOTTOM)	1	Z06-45-02
26	CLEVIS (M10)	1	Z49-335
27	PIN 5/16" DIA C/W CLIP	2	Z49-337
28	M10 HEX HD BOLT X 80MM LONG	1	Z26-0691B
29	3/4" DIA FLAT WASHER	1	Z10-02-19
30	FILM PULL DOWN BRACKET ASSY	1	WD65-FPDB
31	FILM PULL DOWN ARM ASSY	1	WD65-FPDA
32	RETAINING WASHER	1	WD60-859
33	ROLLER	1	WD60-866
34	2" X 1/4" SPLIT PIN	1	Z03-21-29
35	8MM DIA MUD FLAP WASHER	1	Z11-02-081
36	BISSEL PIN (110MM LONG)	1	WD60-874
37	HYDRAULIC RAM	1	Z01-01-AW25
38	M12 HEX HD SET X 50MM LONG	1	Z26-086S
39	5/16" UNF HEX NUT	1	Z15-05
40	1/8 BSP ST. GREASE NIPPLE	1	Z39-60
41	M16 LOCKNUT	1	Z23-16
42	1" GB PLASTIC CAP	2	Z32-14
43	DISPENSER MAST HORIZONTAL SOCKET ASSY	1	WD65-DHS
44	DISPENSER MAST VERTICAL SOCKET ASSY	1	WD65-DVS
45	4MM "R" CLIP	1	Z36-02
46	1 1/2" X 3/16" DIA SPLIT PIN	1	Z03-20-05
47	1" DIA FLANGE BEARING	1	Z06-48
48	SPOOL VALVE MOUNTING PLATE ASSY	1	WD65-VMP

## SOMMAIRE DES FAUTES ET SOLUTIONS

### Problem:

### Solution:

1. Courroie glissant pendant rotation  
Regler montage du moteur sur son cadre. Verifier que le tendeur est positionne a 25-30 degres c.f. pp8. Verifier que le courroie n'est pas abime.
2. Rupture de courroie et enlevement de la jante du poulie  
(1) Verifier que soupape de protection sur moteur fonctionne.  
(2) Verifier que le montage de moteur est etroit. Reduiser tension sur courroie.  
(3) Verifier qu'il n'y a pas de mouvement de l'axe central. Si oui, reserrer le bien et verifier que la bague sous la plateforme est aussi bien serre.
3. Rupture du film.  
Enleve toute colle qui peut etre sur les rouleux en les lavant. Utiliser une bonne marque de film et ne le laisse pas au soleil direct.
4. Enrubannage pas egale sur la balle.  
Verifier que le mat est fixe au bon position sur la balle. Si le problem persist monter le mat jus qu'a maximum de 50mm au dessus du centre.
5. Film dechirage sur le ramp de dechargement  
Verifier que toute cote coupant est enleve.
6. Balle glissant sur rampe  
Mettre un tapis ou sac sur la rampe.
7. Pas d'etirage au film par le system de pre-extension  
Verifier que les deux rouleaux tournent en meme temps. S'il y a de la mouvement irregulier entre les rouleaux il faut renouveler les vitesses ou changer le systeme.
8. Les pneus s'enlevent des rous de support du table.  
Renouveler les pneus Reduiser la vitesse au moins que 25 r.p.m. Jamais mettre de l'huile sur la route des pneus.

## SOLUTION TECHNIQUES

9. Probleme - Tapis centrale qui monte a une cote.

- (i) Verifier que les rouleaux plastiques touche la balle. Pendant l'enrubannage la balle se compacte et les cotes deviendrant plus rondes. La balle meme essayera de monter les rouleaux a cause des forces centrifuge. Si les rouleaux plastiques sont trop ecartes ees forces s'appliqueront au tapis.
- (ii) Assurer que la balle est charge au centre du table.
- (iii) Verifier que les deux rouleaux sous le tapis sont au parrallel. Une courroie essayera toujours de monter alors le tapis montera le cote le plus ecarte.

### NOTEZ:

Il est importante de regler seulement le rouleaux fixe, s'il faut regler le rouleaux de conduite il faut aussi regler le tendeur de la chaine d'entrainement.

Noter le direction que le tapis monte, soit toujours dans la meme sens soit d'une cote al'autre. Sur l'enrubanneuse a balles rondes le balle monte toujours vers le chaine d'entrainement a cause des forces centrifuges et parceque le balle est toujours charge du meme cote.

- (iv) Verifier que le tapis est du meme largeur les deu bouts. Si une cote est plus longue que le autre renouveler le tapis. Si ceci est correct enlever le tapis et remonter dans l'autre sens.

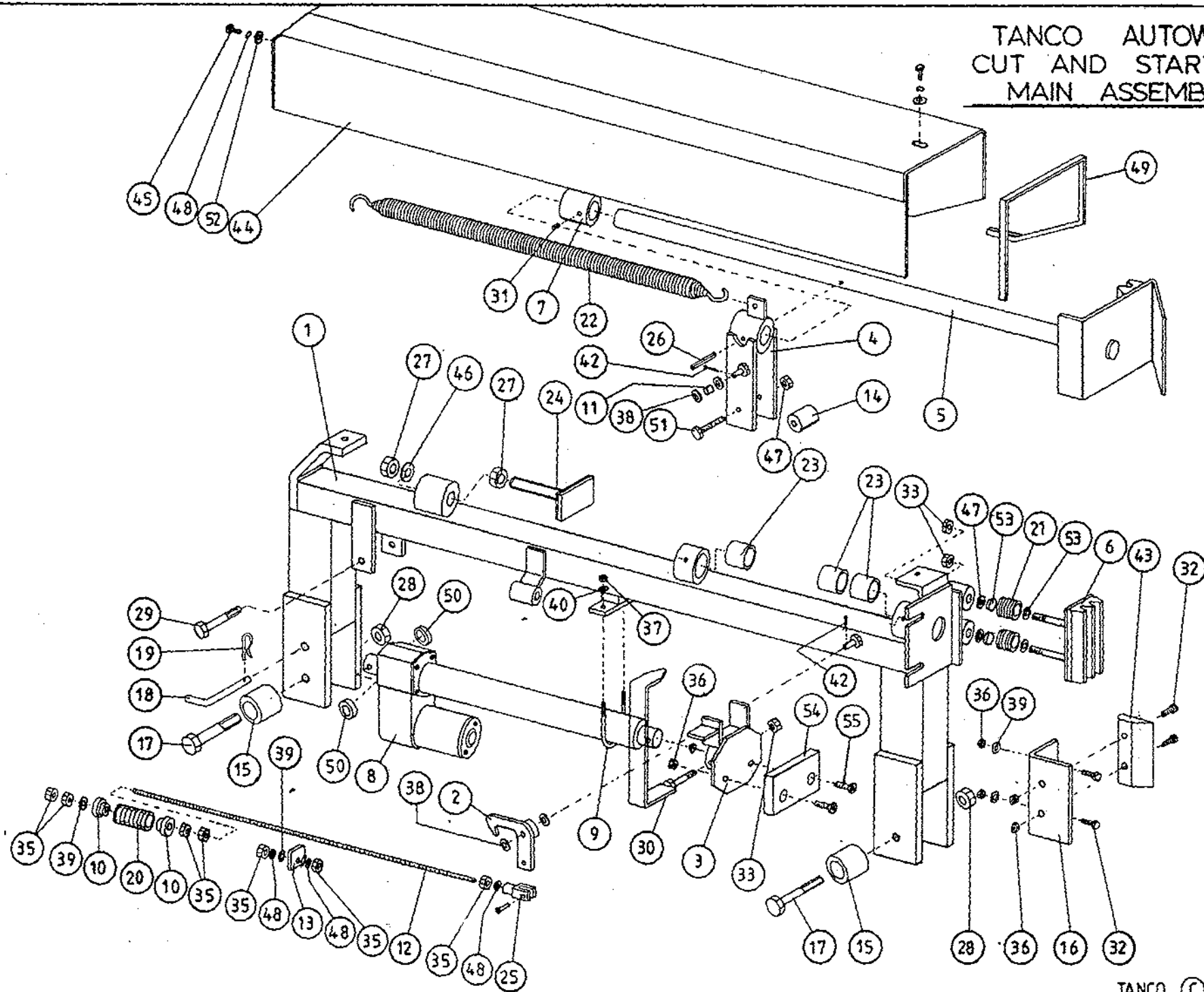


## AUTOWRAP

**TANCO AUTOWRAP  
CUT AND START UNIT (1994)  
PARTS LIST**

ITEM NO	DESCRIPTION	QTY	PART-NO.
1.	MAIN MOUNTING FRAME ASSY	1	WD605-MF
2.	LATCH ASSY.	1	WD605-LA
3.	PUSH PLATE ASSY.	1	WD605-PP
4.	GUIDE ASSY	1	WD605-GD
5.	PLUNGER ASSY	1	WD605-PL
6.	FILM GRIPPER ASSY	1	WD605-FG
7.	PLUNGER END CAP	1	WD605-90
8.	WARNER LINEAR ACTUATOR D11 10B5 08	1	ZD605-510
9.	"U" BOLT	1	WD605-45
10.	STEPPED COLLAR	2	WD605-46
11.	SLEEVE 1/2" DIA O.D. X 13/32" DIA I.D.	1	WD605-47
12.	THREADED ROUND 5/16" UNF	1	WD605-48
13.	TRIGGER	1	WD605-50
14.	COLLAR 1" DIA BRIGHT RD. X 41.5MM LONG	1	WD605-51
15.	SPACER	1	WD605-100
16.	BLADE GUARD/MOUNTING BRACKET	1	WD605-105
17.	M12 HEX HD BOLT X 80MM LONG	2	Z26-0901B
18.	BISSEL PIN	1	Z03-22-AW100
19.	4MM "R" CLIP	1	Z36-02
20.	SPRING 16MM O.D. X 1.5MM WIRE X 48MM LONG	1	Z07-34
21.	SPRING 1.09" O.D. X 0.092" WIRE X 1.54" LONG	2	Z07-44
22.	SPRING 1.125 O.D. X 0.125" WIRE X 330MM	1	Z07-46
23.	OILITE OIL RETAINING BUSH 1 1/8" O.D. X 3/4" X 1" L.	3	Z06-105
24.	RUBBER BUFFER ASSY.	1	WD605-BA
25.	CLEVIS C/W PIN	1	Z49-33
26.	1 1/2" X 1/4" DIA TENSION PIN	1	Z03-20-07
27.	M16 HEX NUTS	2	Z18-16
28.	M12 LOCKNUTS	2	Z23-12
29.	M12 HEX HD BOLT X 65MM	1	Z26-0882B
30.	INDICATOR ASSY	1	WD605-PR
31.	M8 GRUB SCREW	1	Z28-008
32.	M8 HEX HD SET X 25MM	4	Z26-040S
33.	M12 BINX LOCKNUT	4	Z23-12BX
35.	5/16" UNF HEX NUT	7	Z15-05
36.	M8 LOCKNUT	9	Z18-08
37.	M6 LOCKNUT (NYLOCK)	2	Z23-06
38.	10MM DIA FLAT WASHER	10	Z11-02-10
39.	8MM DIA FLAT WASHER	5	Z11-02-08
40.	6MM DIA FLAT WASHER	2	Z11-02-06
42.	3MM DIA SPLIT PIN	2	Z03-21-02
43.	BLADE	1	WD605-104
44.	MAIN GUARD	1	WD605-MG
45.	M8 HEX HD SET X 20MM LONG	2	Z26-039S
46.	10MM DIA SPRING WASHER	2	Z12-02-10
47.	12MM DIA FLAT WASHER	2	Z11-02-12
48.	8M DIA SPRING WASHER	9	Z12-02-08
49.	EDGING STRIP	1	Z44-12
50.	SPACER 1" O.D. X 1/2" I.D. X 6MM LONG	2	WD605-65

TANCO AUTOWRAP  
CUT AND START UNIT (1994)  
MAIN ASSEMBLY



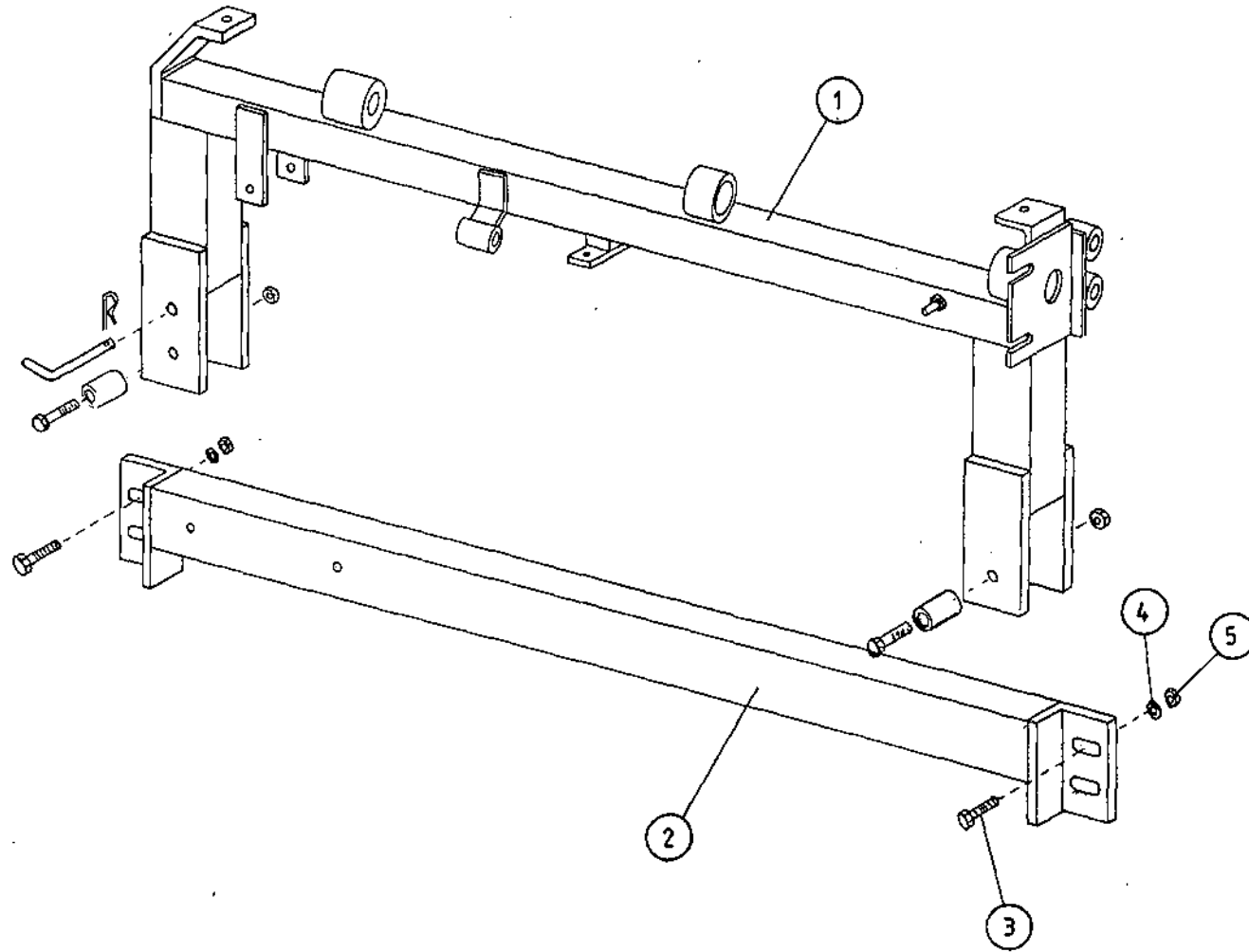


**AUTOWRAP**

**TANCO AUTOWRAP  
CUT AND START UNIT (199)  
PARTS LIST**

<b>ITEM NO</b>	<b>DESCRIPTION</b>	<b>QTY</b>	<b>PART-NO.</b>
51.	M10 HEX HDSET X 20MM	2	Z26-060S
52.	8MM DIA FLAT WASHER 1" O.D.	4	Z11-02-081
53.	25MM O.D. X 12MM I.D. FILM GRIP WASHER	4	Z11-02-12FG
54.	PACKER	1	WD605-133
55.	H8 X 40 COUNTER SUNK BOLT	2	Z13-5-08X40

TANCO AUTOWRAP CUT AND START (1994)  
MOUNTING FRAME



WD605-MF

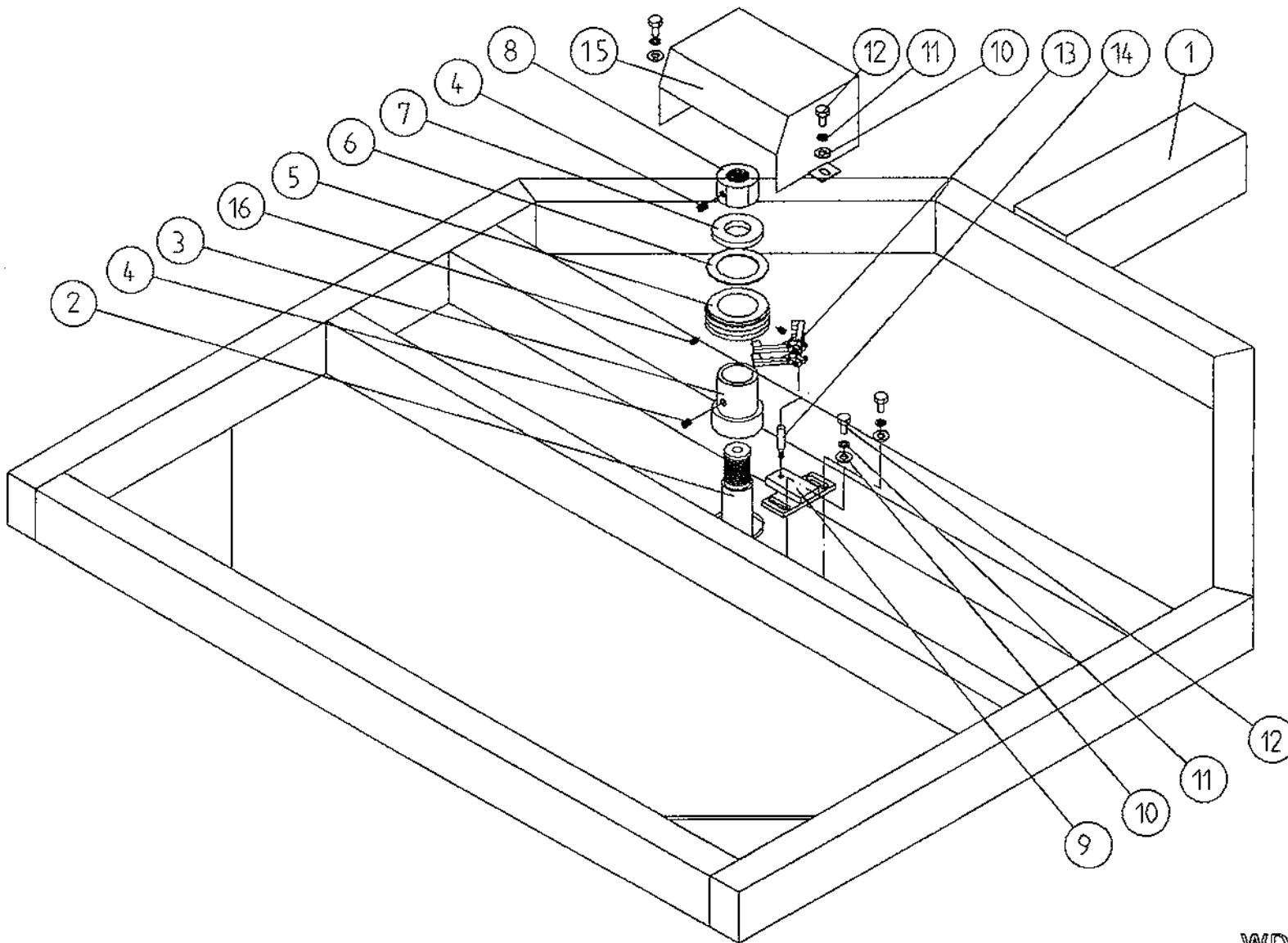
TANCO AUTOWRAP CUT AND START UNIT (1994)

MOUNTING FRAME

PARTS LIST

ITEM NO	DESCRIPTION	QTY	PART-NO
1.	MAIN MOUNTING FRAME ASSY	1	WD605-MF
2.	MAIN FRAME MOUNTING	1	WD605-MFM
3.	M10 HEX HD SET x 30mm LONG	2	Z26-062S
4.	10mm DIA SPRING WASHER	2	Z12-02-10
5.	M10 HEX NUT	2	Z18-10

TANCO AUTOWRAP - CUT AND START UNIT (1994)  
SLIP RING ASSEMBLY



40

WD605-PL2

TANCO AUTOWRAP CUT AND START UNIT (1994)  
SLIP RING ASSY.

PARTS LIST

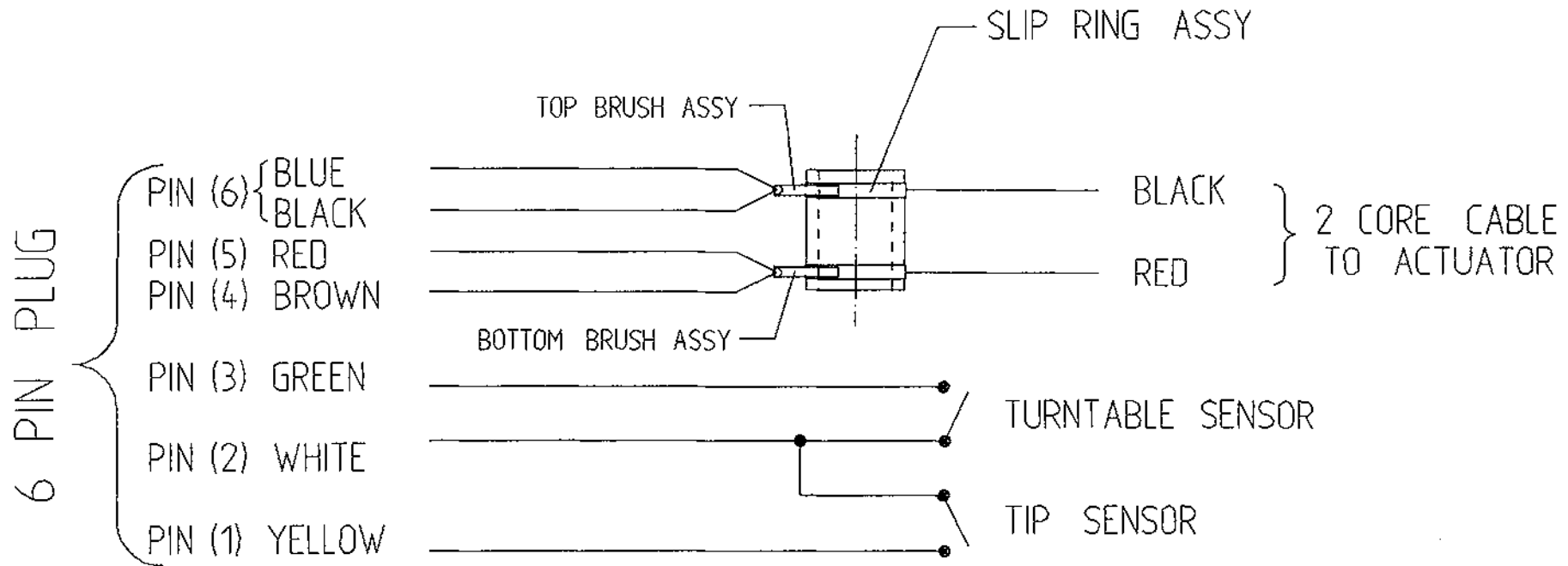
<u>ITEM NO.</u>	<u>DESCRIPTION</u>	<u>QTY.</u>	<u>PART-NO.</u>
1.	UNDERSIDE OF TIPPING FRAME	1	
2.	TURNTABLE CENTRE SHAFT	1	WD60-768
3.	SLIP RING MOUNTING SLEEVE	1	WD60-825
4.	M8 GRUB SCREW x 6 mm LONG	2	Z28-007
5.	SLIP RING ASSY.	1	ZD605-308
6.	INSULATING RING	1	ZD605-350
7.	LOCKING COLLAR	1	WD60-770
8.	1 1/4" UNC HEX NUT	1	Z18-300
9.	SLIP RING MOUNTING BRACKET ASSY	1	WD605-SRMB
10.	10mm DIA FLAT WASHER 1" O.D.	4	Z11-02-101
11.	10mm SPRING WASHER	4	Z12-02-10
12.	M10 HEX HD SET x 20mm	4	Z26-060S
13.	BRUSHES	2	ZD605-306
14.	INSULATOR SLEEVE	1	ZD605-302
15.	SLIP RING GUARD ASSY	1	WD605-SRG
16.	M5 GRUB SCREW	2	Z28-005



TANCO AUTOWRAP CUT AND START UNIT 1994SENSOR AND MAGNET MOUNTING BRACKETSPARTS LIST

ITEM NO.	DESCRIPTION	QTY.	PART-NO.
1.	MAGNET MOUNTING BRACKET	1	WD605-57
2.	MAGNET	1	D6043
3.	M6 HEX HD SET x 30mm LONG	1	Z26-022S
4.	6mm DIA FLAT WASHER	1	Z11-02-06
5.	M6 LOCKNUT	1	Z23-06
6.	M8 HEX HD SET x 25mm LONG	2	Z26-040S
7.	M8 LOCKNUT (NYLOCK)	1	Z23-08
8.	8mm DIA SPRING WASHER	3	Z12-02-08
9.	M8 HEX NUT	3	Z18-08
10.	M8 HEX HD SET x 100mm LONG	1	Z26-057S
11.	SENSOR MOUNTING BRACKET	1	WD605-58
12.	ROTATE SENSOR MOUNTING BRACKET	1	WD605-120
13.	MOUNTING FLAT	1	WD605-07
14.	M8 HEX HD SET x 20mm LONG	1	Z26-020S

# TANCO AUTOWRAP CUT AND START ELECTRICAL CIRCUIT





**TANCO AUTOWRAP**  
**SYSTEME COUPE ET ATTACHE FILM AUTOMATIQUE**  
**SOMMAIRE DES FAUTES ET SOLUTIONS**

Cette sommaire fait parti du manual d'utilisation et doit etre lu en meme temps.

**Notez:** On a trouve que les plusparts des fautes sont attribue a une mauvais source electrique. Alors il faut brancher le compteur controlleur directment au pil du tracteur.

En fonctionnement le V = 10 10 V.D.C. jusqu'au 13.5 V.D.C.

<u>Problem</u>	<u>Solution</u>
(1) Compteur n'allume pas	(a) Verifier la polarite des contacts au pil. (b) Verifier les fusibles dans le controlleur sont bon
(2) Pince film ne sort pas apres 2 rotations du table	(a) Verifier que le bouton a gauche en haut est en Auto (b) Mettre l'operation en mode manuel pur verifier si le pince film sort et rentre. S'il ne fonction pas verifier tous les connections du prise a six points au bague conducteur jusqu'au verin electrique.
(2) (1) Klaxon sonne sans arette et compteur arrette a 2. V.D.C. Aussi verifier les	(c) Verifier Voltage en mode manuel. Ceci doit etre au minimum 10 connections au pil. (d) Verifier que le compteur compte les rotations et si non verifier qui le cateur du table est 6mm pres de l'aimant. (e) Faites une verification du courant sur capteur. Prendre ceci sur points 2 et 3 dans la prise a 6 points.
(3) Pince film ouvre trop vite et perdre le film.	(a) Verifier programmation pour fonction (1) qui indique le no des tours avant de activer le moteur. Ceci doit etre 2. (b) Verifier programmation du fonction (7) qui est 'Non Auto' retour a debut. Ceci doit etre N.

- (4) Pince film ouvre mais rentre toute suite parceque il n'accroche pas.
  - (a) Changer programmation pour fonction (2) qui decide le no. des seconds le verin electrique est active. le programmation peut etre changer par 0.5sec a la fois.
  
- (5) Pince film referme apres 6 rotations du table (Ce que se passe quand le verin electrique n'arrette pas au position 'Gare"
  - (a) Reduier programmation pour fonction (4) ce que vous donne le no des secondes pour retourner au position park. Le programmation peut etre change par 0.5sec a la fois Au position 'park' il doit etre 5mm a 12mm entre le declencheur et le parti du verin qui le debloque.
  
- (6) Pince film ouvre quand table tourne apres le Klaxon a sonne.
  - (a) Verifier programmation du fonction (7) 'Non Auto' remettre au debut. Ceci doit lire N.
  
- (7) Pince film ne ferme pas apres basculement
  - (A) Verifier que le capteur passe devant l'aimant entre 5mm a 6mm pres.
  - (b) Verifier que le captuer passe l'aimant. Si non changer le postionement de l'aimant.
  - (c) Verifier que le declencher accrocheur est active par le verin. Sinon regler le.
  - (d) Verifier programmation pour fonction (5) qui controle le no de seconds entre le signal de basculement. (Cree quand le capteur passe devant l'aimant) jusqu'au au fermeture totale de verin. Ceci doit etre 1.5 sec.



**NOTES**

