

**TANCO AUTOWRAP
MODELL 1060 A 1997
BEDIENUNGSANLEITUNG
UND
ERSATZTEILLISTE
WD66-1060 A-MO497**

GARANTIE

In nachstehender Angelegenheit verpflichten sich die Verkäufer, jeden Mangel an Material oder Arbeitsqualität ihrer Waren entweder durch Reparatur oder wahlweise durch Ersatz innerhalb von 12 Monaten nach Lieferung dieser Waren an den Erstkunden zu beseitigen, mit Ausnahme von Lohnunternehmern oder kommerziellen Benutzern, bei denen die Garantiezeit 6 Monate beträgt.

Die erwähnten Waren bedeuten den oder die Artikel, die in der Rechnung der Verkäufer beschrieben sind, enthalten aber keine Sonderausrüstungen oder Markenartikel bzw. Teile, die nicht von den Verkäufern hergestellt wurden.

Die Verkäufer verpflichten sich jedoch, so schnell wie möglich den Garantievorteil, den sie vom Lieferanten solcher Zusatzausrüstungen, Teile oder Artikel erhalten, an den Erstkunden weiterzugeben.

Diese Vereinbarung gilt nicht bei:

- A) Waren, die vom Erstkunden verkauft wurden.
- B) Waren, die durch falsche Benutzung und Risse, nachlässigen oder unsachgemäßen Gebrauch beschädigt wurden.
- C) Waren, bei denen die Identitätszeichen geändert oder entfernt wurden.
- D) Waren, die nicht ordnungsgemäß gewartet worden sind, wie Anziehen der Bolzen, Schrauben, Zinken, Schlauchverbindungen und Zubehörteile, und keine ausreichende Schmierung mit dem empfohlenen Fett durchgeführt wurde.
- E) Der Benutzung der Produkte mit Schleppern, welche die vorgeschriebene PS-Zahl überschreiten.
- F) Waren, die umgebaut oder repariert wurden ohne Anweisung oder schriftliche Genehmigung der Verkäufer oder bei welchen Teile angebaut wurden, die nicht vom Verkäufer hergestellt oder schriftlich genehmigt worden sind.
- G) Gebrauchte Waren oder Teile davon.

Bei allen angeblich fehlerhaften Teilen, die an die Verkäufer zurückgehen, müssen die Frachtgebühren bezahlt werden.

Es wird keine Reklamation auf Reparatur oder Ersatz bearbeitet ohne die Vorlage einer schriftlichen Meldung an die Verkäufer über den Defekt, in der gleichzeitig der Name des Käufers, der die Ware eingekauft hat, sowie das Datum des Kaufs enthalten sind. Dazu alle Einzelheiten über den angeblichen Schaden und die damit zusammenhängenden Umstände sowie die Serien-Nr. der Maschine usw.

Die Verkäufer haben keine Verpflichtung für Verluste oder Beschädigungen gegenüber ihren Kunden und folglich Benutzern ihrer Waren oder gegenüber anderen Personen, es sei denn, wenn in Verbindung mit dem Verkauf des Herstellers Schäden entstehen durch die Behandlung, Reparatur, Wartung, den Ersatz oder aber ein Versagen oder Funktionsstörungen seiner Waren.

Darstellungen oder Reklamationen von Personen (einschl. Käufer, Angestellte oder sonstige Beauftragte der Verkäufer), die widersprüchlich sind oder diesen Bedingungen entgegenstehen, sind für die Verkäufer nicht bindend, wenn dies nicht schriftlich vereinbart oder von einem Direktor der Verkäufer unterzeichnet wurde.

ERSATZANSPRÜCHE

Sofern Ansprüche unter Garantiebedingungen geltend gemacht werden sollen,

1. bitte stoppen Sie sofort den Einsatz der Maschine.
2. führen Sie Einzelheiten der Maschine und des beschädigten Teiles auf (wie auf der Innenseite des Deckblattes dieser Broschüre gezeigt).
3. besprechen Sie alles mit Ihrem TANCO Händler (Lieferant) und übergeben Sie ihm Ihre Ersatzansprüche und das beschädigte Teil zur Weiterleitung an TANCO.

1060A
INHALTSVERZEICHNIS

Generelle Sicherheitshinweise	1/2/3
Besondere Sicherheitshinweise	4
Warnhinweise	5
Technische Daten	6
Hinweise vor Auslieferung	7/8
Funktionstest... ..	8
Montagehinweise für die hydraulische Abladerampe... ..	9
Transporthinweise... ..	10
Maschinennummer	10
Einstellung eines neuen Gerätes... ..	10
Hydraulische Verbindungen	10
Verbindungsanschlüsse und Steuerung für Magnetventil 3... ..	11
Automatische Steuerung des Ballenwickelgerätes... ..	12
Bedienungsfunktionen... ..	13/14/15
Arbeitsvorgang... ..	16/17
Bedienungsanleitung... ..	18/19
Hebearm... ..	20
Auswahl des Überlappungssystem	21
Einstellung und Wartung	22/23
Folienführung Abb.	24
Antriebsketten-Vorspanneinrichtungssystem... ..	25
Drehtischkettenvorspanner	26
Ballenriemenspur... ..	27
Ballenriemenspur Abb.... ..	28
Elektrische Bauteile... ..	29
Hydraulische Bauteile (Modell 1060A)... ..	30
Hydraulische-Bauteile... ..	31
Magnetventil... ..	32
Dauerschaltgetriebe... ..	33
Dauerschaltgetriebe-Teileliste	34/35
Tanco Autowrap Hauptvorrichtung 1060S/1060A Abb.	36
Autowrap-Teileliste 1060S/1060A	37
Drehtischkettenantrieb Abb.... ..	38
Drehtischkettenantrieb-Teileliste... ..	39
Ballenriemen-Rollenhalterung... ..	40
Ballenriemen-Rollenhalterung Teileliste... ..	41
Vorstreckerabbildung (Modelle 1060S/A)... ..	42
Vorstrecker-Teileliste... ..	43/44
Ventil 550A/1060A	45
Endrollen-Halterungsvorrichtung... ..	46
Obere Rohrverlängerung... ..	47
Ballenheber und Tragrahmen/Teileliste/Abb.... ..	48
Hydraulische Ballenrampe Abb.... ..	49
Hydraulische Ballenrampe Teileliste... ..	50
Abhilfe bei Fehlfunktion.. ..	51/52
Cut-und-Start Haupteinrichtung Abb.... ..	53
Cut-und-Start Einheit Teileliste... ..	54
Drehringvorrichtung Abb/Teileliste.... ..	55
Halterungen für Sensor und Magnet/Teileliste... ..	56
Zusammenfassung bei Fehlfunktionen	57/58
Beleuchtung für gezogene Modelle... ..	
Abb.1 - Seite 24	59
Abb.2 - Seite 25	
Abb.3 - Seite 25	
Abb.8 - Seite 26	

GENERELLE SICHERHEITSHINWEISE

Vor Inbetriebnahme, sorgen Sie dafür, daß der Schlepper und die Maschine alle Sicherheits- und Verkehrsvorschriften treffen.

Grundsätzliche Vorschriften

1. Zusätzlich zu allen Hinweisen in dieser Bedienungsanleitung, müssen alle Vorschriften zur Vermeidung von Unfällen beachtet werden.
2. Hinweise befinden sich auf dem Gerät, so daß Unfälle verhindert werden.
3. Bei Straßenfahrten, muß der Fahrer dafür sorgen, daß das Gerät alle Verkehrsvorschriften einhält.
4. Vor Inbetriebnahme, muß der Bediener alle Maschinen und dessen Funktionen kennen.
5. Tragen sie keine lose Kleidung, wenn Sie mit der Maschine arbeiten.
6. Der Schlepper sollte mit einer Sicherheitskabine ausgerüstet sein.
7. Vor Arbeitsanfang mit der Maschine, überprüfen Sie, daß keine Personen (insbesondere Kinder) in der Nähe der Maschine stehen. Ein großer Sicherheitsabstand sollte von allen sich in der Nähe befindenden Personen zur Maschine eingehalten werden.
8. Das Mitfahren ist für Menschen und Tiere strengstens verboten.
9. Die Maschine darf nur an die dafür vorgesehenen Einrichtungen an den Schlepper angehängt werden.
10. Sie müssen besonders vorsichtig beim Ankuppeln und Abkuppeln des Schleppers sein.
11. Vor Straßenfahrten überprüfen Sie, ob alle Schutzvorrichtungen und Beleuchtungen montiert sind und funktionieren.
12. Alle Bedienungselemente (Kabel, Stangen, etc.) müssen so montiert werden, daß keine Unfälle oder Schäden entstehen können.
13. Vor Straßenfahrten stellen Sie das Gerät in die Transportposition, wie in der Bedienungsanleitung beschrieben.
14. Verlassen Sie nie den Schlepper, während das Gerät in Betrieb ist.
15. Die Fahrtgeschwindigkeit muß immer dem Gelände oder der Straße angepaßt werden. Fahren Sie mit langsamer Geschwindigkeit durch Kurven und vermeiden Sie abrupten Geschwindigkeitswechsel.
16. Überprüfen Sie vor Inbetriebnahme, ob alle Schutzvorrichtungen montiert sind und ob sie in gutem Zustand sind. Wenn nicht, müssen sie sofort ausgewechselt werden.

17. Überprüfen Sie vor Inbetriebnahme, ob alle Schrauben, Muttern usw. festgezogen sind, wobei besonders die beweglichen Teile überprüft werden sollten.
18. Halten Sie Sicherheitsabstand zum Arbeitsbereich der Maschine.
19. **Achtung:** Verletzungsgefahr besteht, wenn hydraulische oder pneumatische Funktionen betätigt sind.
20. Bevor Sie eine Montage oder eine Wartungsarbeit durchführen, stellen Sie den Schlepper ab, nehmen Sie den Startschlüssel mit, und prüfen Sie, ob die Maschine zum Stillstand gekommen ist.
21. Treten Sie nur zwischen Schlepper und Maschine, wenn die Handbremse angezogen ist und/oder wenn die Radkeile untergelegt sind.
22. Vor Montage -oder Wartungsarbeiten sorgen Sie dafür, daß die Maschine nicht zufällig gestartet werden kann.

WEITERE HINWEISE FÜR DREIPUNKTMASCHINEN

1. Vor Anbau der Maschine, prüfen Sie, ob der Frontballast am Schlepper genügend ist. Bei zusätzlicher Ballastierung müssen die Hinweise der Schlepperhersteller befolgt werden.
2. Überschreiten Sie niemals die Höchstgeschwindigkeit oder das Transportgewicht.
3. Das Lenken, Fahren und Bremsen sind von dem Gerätetyp, Gewicht, Vorderachsengewicht und Straßenzustand abhängig. Deswegen müssen Sie in jeder Situation aufmerksam sein.
4. Beim Abbiegen sollten Sie besonders aufmerksam sein. Achten Sie auf Überhang, Breite, Höhe und Gewicht des Gerätes.

SICHERHEITSHINWEISE BEIM ANKOPPLEN

1. Beim An -oder Abkoppeln der Maschine überprüfen Sie, ob der Hydraulikhebel gesichert ist.
2. Überprüfen Sie, ob die Kuppelbolzen und Kugelgelenke den gleichen Durchmesser haben.
3. **Achtung:** Verletzungsgefahr besteht im Hubbereich des Traktoranschlusses.
4. Stehen Sie nicht zwischen dem Schlepper und der Maschine beim Bedienen des äußersten Hubhebels.
5. Beim Transport sollte der Hubmechanismus des Geräts durch Traktorzugstangen so stabilisiert werden, daß ein Abdriften und eine seitliche Verlagerung verhindert werden.
6. Beim Transport verriegeln Sie den Hubhebel so, daß er nicht zufällig abgesenkt werden kann.

HYDRAULIK

1. **Achtung:** Die Hydraulik arbeitet unter Druck.
2. Bei der Montage von Hydraulikmotoren oder Zylindern, sorgen Sie dafür, daß sie richtig angeschlossen sind, wie in der Herstelleranleitung beschrieben.
3. Bevor Sie die Ölschläuche anschliessen prüfen Sie, ob der Schlepper und die Ölleitungen an dem Gerät nicht unter Druck stehen.
4. Es wird dringend empfohlen, die Hydraulikanschlüsse zwischen Schlepper und Gerät zu markieren, um Falschverbindungen zu vermeiden.
Achtung: Die Funktionen könnten sonst vertauscht werden (z.B. Heben/Senken)
5. Überprüfen Sie die Hydraulikschläuche regelmäßig. Abgenützte Schläuche müssen ausgetauscht werden. Ersatzteile müssen den Herstellerangaben bezüglich technischer Daten und Qualität entsprechen.
6. Alle Vorsichtsmaßnahmen gegen Unfälle müssen getroffen werden, insbesondere, wenn die Hydraulik undicht ist.
7. Hydrauliköl unter Druck kann durch die Haut dringen und Verletzungen verursachen. Bei Verletzungen gehen Sie sofort zum Arzt.
8. Vor Montage -oder Wartungsarbeiten senken Sie das Gerät ab. Lassen Sie den Druck von der Hydraulik ab, stellen Sie den Motor ab und ziehen Sie den Startschlüssel.

WARTUNG

1. Stellen Sie vor Maschinenüberprüfung oder Wartung den Motor aus, und ziehen Sie den Startschlüssel.
2. Überprüfen Sie regelmäßig, ob alle Schrauben und Muttern fest sitzen.
3. Wird das Gerät bei der Wartung angehoben, sorgen Sie für sichere Unterstützung, bevor Sie das Gerät warten.
4. Tragen sie Arbeitshandschuhe und benutzen Sie genormte Werkzeuge bei der Arbeit.
5. Sie dürfen Öl, Fett oder Filterelemente nicht in den Abfall werfen. Diese müssen aus Umweltgründen ordnungsgemäß entsorgen werden.
6. Bevor Sie an der Elektrik arbeiten, lösen Sie alle Versorgungsleitungen.
7. Überprüfen Sie alle Schutzvorrichtungen regelmäßig.
8. Ersatzteile müssen der Originalspezifikation von Tanco entsprechen. Verwenden Sie nur originale Tanco Ersatzteile.

9. Vor Schweißarbeiten am Schlepper oder der Maschine, unterbrechen Sie die Stromversorgung des Generators und klemmen Sie die Batterie ab.
10. Eine Wartung der sich unter Druck oder Spannung befindlichen Teile dürfen nur von Fachleuten durchgeführt werden.

SPEZIELLE SICHERHEITSHINWEISE:

- 1) Montage - und Wartungsarbeiten nur bei abgestelltem Schlepper durchführen.
- 2) Sichern Sie die angehobene Plattform mit der entsprechenden Stütze, bevor Sie in diesem Bereich Arbeiten ausführen.
- 3) Beachten Sie bei Straßenfahrten, daß Sie immer den Ballenheber anheben und mit dem Stützfuß absichern.
- 4) Bevor Sie den Drehtisch einschalten, muß der Ballenheber abgesenkt sein.
- 5) Bevor Sie den Ballenheber anheben, achten Sie darauf, daß die Rollen parallel zum Ballenheber stehen.
- 6) Bei Autowrapmodellen mit hydraulischer Abladerampe, ist es wichtig, daß der Hydraulikschlauch nicht vom Druckspeicher getrennt wird, da das System unter Druck steht. Versuchen Sie niemals, den Druckspeicher zu öffnen, da dieser ebenfalls unter Druck steht.

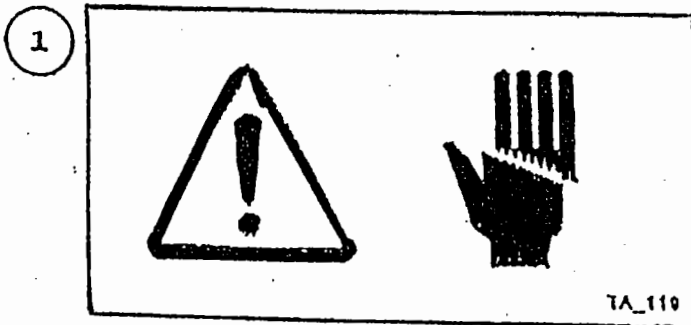
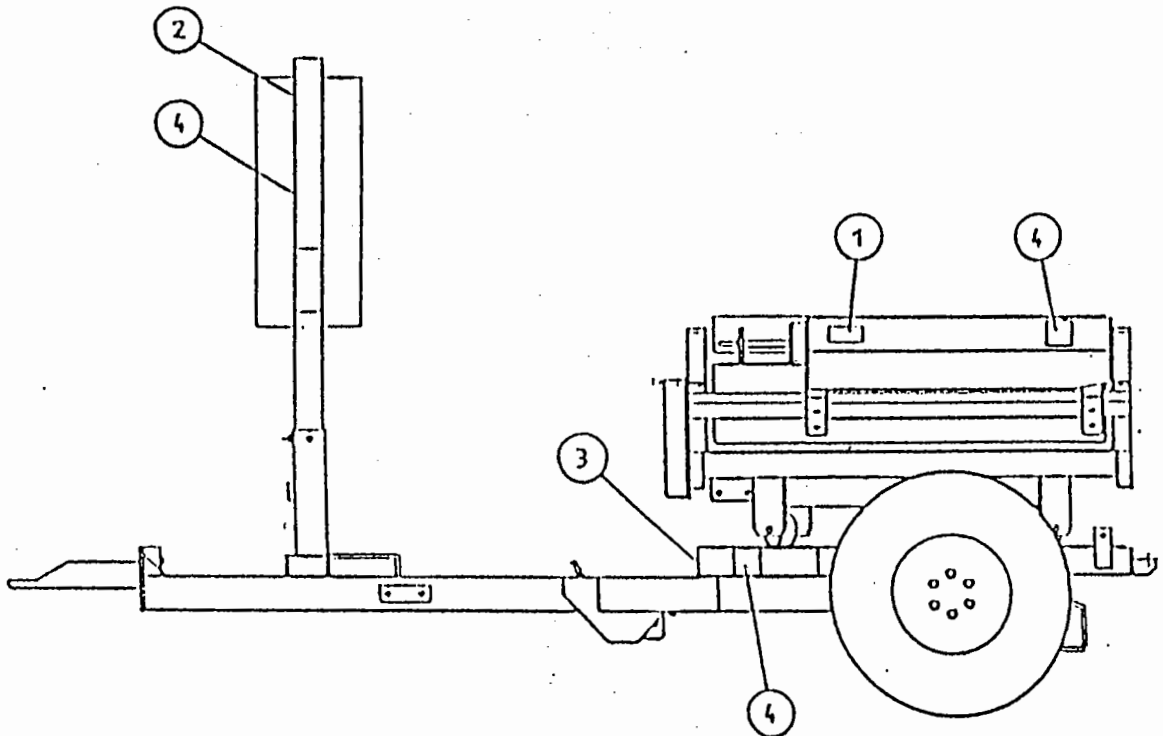
SICHERHEITSHINWEISEN FÜR DIE BEDIENUNG DES GERÄTES

1. Der Bediener sollte während der Benutzung des Gerätes die Hände die ganze Zeit auf der Steuerungseinheit haben.
2. Die Autowrap Steuerungseinheit und die Hebelsteuerung muß die ganze Zeit in der Traktorkabine bleiben.
3. Halten Sie neugierige Personen von der Maschine fern. Der Sicherheitsabstand beträgt 5 Meter.
4. Achten Sie auf den umdrehenden Drehtisch und alle bewegenge Teile.
5. Wenn die Maschine falsch bedient wird, kann der Ballen vom Drehtisch fliegen. Die Endrollen müssen immer montiert sein. Überschreiten Sie die vorgegebene Umdrehungsgeschwindigkeit von 30 U/min nicht. Unförmige Ballen, die mit zu hoher Umdrehungsgeschwindigkeit gewickelt werden, sind gefährlich.
6. Beim Abladen des Ballens auf einem Hang, muß darauf geachtet werden, daß sie nicht wegrollen und daß sie bei ihrer weiteren Handhabung nicht zum Unfall führen.

Achtung: Denken Sie immer an Ihre eigene Sicherheit und die Sicherheit anderer.

SICHERHEITSHINWEISE

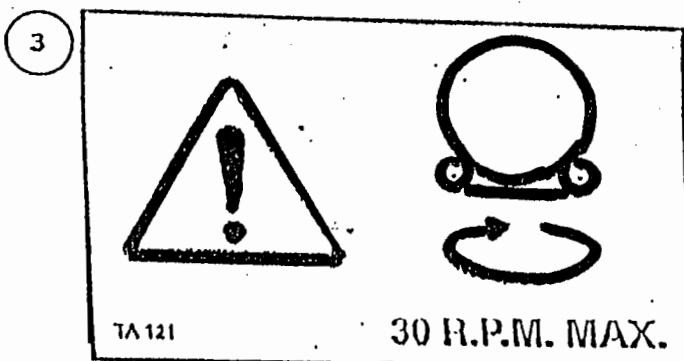
Die folgenden Hinweisschilder befinden sich wie unten gezeigt, am Gerät. Sie sind für Ihre eigene Sicherheit und die Sicherheit anderer gedacht. Nehmen Sie die Betriebsanleitung zur Hand, während Sie die Hinweisschilder betrachten. Überprüfen Sie, ob die Hinweisschilder lesbar sind. Andernfalls müssen Sie ersetzt werden.



VORSICHT SCHARFES MESSER



VOR INBETRIEBNAHME
LESEN SIE DIE
BEDIENUNGSANLEITUNG
UND DIE
SICHERHEITSHINWEISE



DIE DREHTISCH GESCHWINDIGKEIT 5
VON 30 U/min DARF NIEMALS
ÜBERSCHRITTEN WERDEN



VORSICHT ABSTAND HALTEN

TECHNISCHE DATEN 1060S/A MODELLE (GEZOGENE)

Abmessungen

Gesamte Länge, ohne Ballenrampe.....	350cm
Breite, ohne Ballenheber	221cm
Breite, Ballenheber angehoben	243cm
Breite, Ballenheber abgesenkt	380cm
Höhe, bis zur Spitze der seitlichen Führungsrollen	110cm
Höhe, bis zur Spitze des Hebers.....	220cm

Gewicht

mit Hebearm	1230kg
ohne Hebearm	1100kg

Bereifung

Abmessung	10-80.12
Druck	42 atü

Hubkraft des Hebearms - Achse normal verlängert.....	.500kg
bei voll verlängert	650kg
Drehtisch - Umdrehung	20 U/min*

Ölbedarf	23 Liter/min (165 kp cm ²)
Schlepperanschluß	Schlepperkupplung
Ballenmaße - Vierkantballen	bis zu 1,7 m

New Holland D1000, D1010

New Holland D710 (paarweise)

Welger D4000

Mengele 530

Vicon MP 800 M.F.5.

Hesston 4700, 4750, 4860

Hesston 4600/4820 (paarweise)

Krone Big Pack 80/80

Claas Quadrant 1100 (paarweise)

Greenland 8080

John Deere 680

Ballengröße: "Rundballen"	1,20 m Ballen max. 800kg
---------------------------------	-----------------------------

Folienbreite	750 mm
--------------------	--------

* Die Drehgeschwindigkeit kann je nach Einsatzart variiert werden. Sie darf jedoch 25 U/min nie überschreiten. (Werden 25U/min überschritten, verfällt die Garantie)

HINWEISE VOR AUSLIEFERUNG

WICHTIG: Sie dürfen das Gerät nicht einsetzen, bevor die folgenden Einstellungen und Montagen durchgeführt sind, sonst könnte das Gerät beschädigt werden.

1. Zusammenbau der Maschine:

Aus Transportgründen sind einzelne Teile demontiert und irgend wo am Gerät befestigt. Der Monitor, Vorstrecker und das Cut -und Start System befinden sich unter dem Riemen. Bei Geräten liegt die Fernbedienung und die Warnleuchte ebenfalls unter dem Riemen. Der Folienhalter ist vorne am Gerät angebracht. Nur an allen Rundballengeräten sind die obere Rollen an den Halterungen befestigt. Die Plastikendrollen sind an einer Halterung neben dem Riemen montiert. Räder, Ballenheber und Ballenrampe werden gesondert transportiert. Montieren Sie all diese Teile wie in der Betriebsanleitung beschrieben unter Berücksichtigung folgender Punkte:

(i) Folienhalter:

Stecken Sie den Mast in die vorgesehene Halterung. Der Folienniederhalter muß zum Gerät zeigen. Bauen Sie den Hydraulikzylinder ein. Setzen Sie den Vorstrecker so ein, daß die Markierung "**Top**" oben ist. Bei Geräten befestigen Sie den Infrarot - Empfänger und die Warnlampe oben auf dem Folienhalter. Der Folienhalter ist höhenverstellbar. Die richtige Höhe ergibt sich aus der Ballengröße und Ballentyp und wird auf dem Feld eingestellt. Sie sollte so verstellt werden, daß die Ballenmitte und den Filmmast eine Linie bilden. Abb. 1

(ii) Cut -und Start System

Befestigen Sie das Cut -und Start System auf dem vorgesehenen Rahmen auf der linken Seite (Fahrrichtung) des Gerätes. Es ist möglich, das System seitlich zu verstellen. Schließen Sie jetzt das Stromkabel an und achten Sie darauf, daß das Kabel fest am Gerät fixiert ist. Das Stromkabel ist am Drehtischrahmen neben dem Cut und Start montiert.

(iii) Ballenheber

Bauen Sie den Ballenheber zusammen und montieren Sie ihn an den Aufnahmepunkten an der rechten Seite des Gerätes. Montieren Sie jetzt den Hydraulikzylinder. Schmieren Sie die Nippel.

(iv) Stützrollen und Plastikendrollen

Montieren Sie die Plastikendrollen in die Stützen am hintern und vor dem Drehtisch. An Rundballengeräten bringen Sie die Stützrollen und Halterungen an jeder Seite der Maschine.

(v) Räder (gezogene Geräte nur)

Montieren Sie die Räder. Achten Sie darauf, daß alle Radmuttern fest angezogen sind und der Reifendruck 50 atü beträgt.

(vi) Ballenrampe oder Matte

Montieren Sie die Ballenrampe oder Matte an den vorgesehenen Halterungen am Heck des Gerätes. Dreipunktgeräte haben Abladematten. Das gezogene Standardmodell 1050 hat eine hydraulische Abladerampe.

MONTAGEHINWEISE FÜR DIE ABLADERAMPE (SIEHE UNTEN)

Überprüfen Sie,

1. ob alle Schrauben und Muttern fest angezogen sind.
2. ob alle Schmierstellen geschmiert sind.
3. ob alle Schutzvorrichtungen montiert sind.
4. ob alle Sicherheitshinweise angebracht sind

2. FUNKTIONSTEST

Wenn das Gerät komplett montiert und überprüft ist, sollten Sie einen Testlauf wie folgt durchführen.

ACHTUNG: Wenn Sie noch nicht mit dieser TANCO-Technik vertraut sind, sollten Sie zuerst die Bedienungsanleitung komplett studieren.

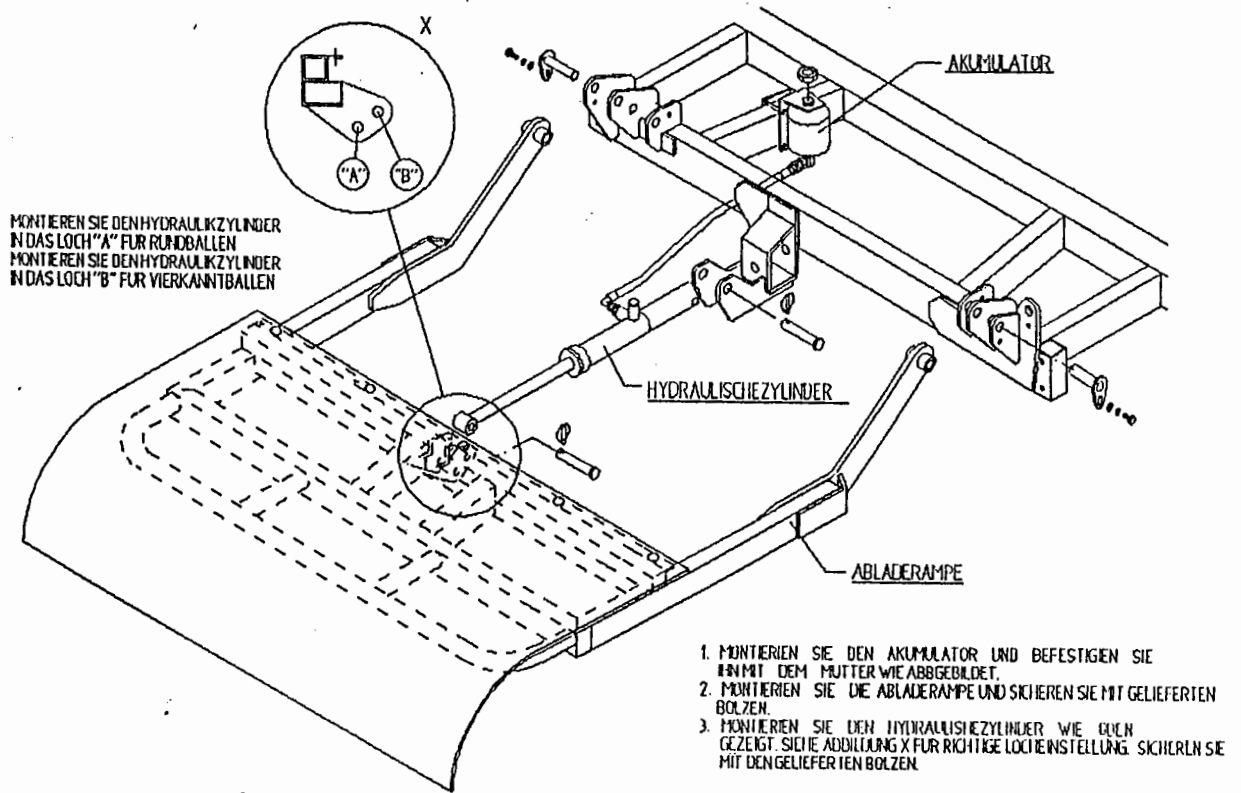
1. Schließen Sie das Gerät an die Zugmaschine an.
2. Schließen Sie die Hydraulikleitungen an die Zugmaschine an.
3. Bringen Sie den Monitor in der Traktorkabine an.
4. Schließen Sie den Monitor an die Zugmaschine an. Die Kabel müssen richtig an die Schlepperbatterie angeschlossen werden.
5. Schließen Sie das Kabel des Aktuatorsanschlusses an einer günstigen Stelle in der Traktorkabine an und verbinden Sie die Aktuatoren mit dem Anschluß.
6. Schließen Sie den hydraulischen Hebel in der Zugmaschine an so an, daß Öl druch das System fließt.
- 7.(a) Ballenheber Auf/Ab,
(b) Drehen des Drehtisches (vorwärts und rückwärts)
(c) Kippen Sie den Ballenheber hoch und überprüfen Sie, ob die Schläuche in Ordnung sind.
8. Schalten Sie den Monitor ein.
9. Schalten Sie den Monitor durch Bedienung des Kippschalters auf "**Manuell**".
10. Überprüfen Sie den Cut & Start Kolben (Aus/Ein).
11. Schalten Sie die Maschine auf "**Auto**" und lassen Sie den Wickelarbeitsgang durchlaufen. Schauen Sie in der Bedienungsanleitung nach, wie die Maschine funktioniert. Falls ein Fehler während des Betriebes auftauchen sollte, studieren Sie sorgfältig den Abschnitt der Fehlfunktionenbeseitigung in der Bedienungsanleitung.

SELBSTÄNDIGE ÜBERPRÜFUNGEN DES KUNDEN

Sie sollten bei Fehlfunktionen überprüfen,

1. ob das Maschinenmodell seinen Anforderungen entspricht
2. ob die Maschine von einer Zugmaschine benutzt werden sollte, die mit einem geschlossenen zentrierten Hydrauliksystem arbeitet. Falls dies der Fall sein sollte, wird ein geschlossenes zentriertes Ventil benötigt, siehe anhängende Anleitungen.
3. ob die Zugvorrichtung mit der Zugmaschine übereinstimmt. Es gibt drei verschiedene Zugvorrichtungen zur Auswahl.

MONTAGEHINWEISE FÜR DIE HYDRAULISCHE ABLADERAMPE



TRANSPORTHINWEISE

1. Benutzen Sie zum Anheben der Maschine nie Seile oder Riemen.
Benutzen Sie zum Anheben nur die speziellen Anhängpunkte, die hinten an jeder Seite des Hauptrahmens am gezogenen Gerät und an den Dreipunktgeräten angebracht sind.
2. Bei Straßenfahrten muß der Ballenheber komplett angehoben, gesichert und die Achse eingefahren sein.
3. Drehen Sie die Abstellstütze bei Straßenfahrten an gezogenen Modellen ganz ein.

MASCHINENNUMMER

Die Maschinenummer befindet sich am Hauptrahmen an Dreipunktgeräten.

Geben Sie bei Ersatzteilbestellungen immer die Maschinenummer an.
Die Ersatzteilliste und Beschreibung soll immer verwendet werden. Die Teilenummer werden benutzt, um die Ersatzteile zu identifizieren.

Schreiben Sie ihre Seriennummer für ihre Unterlagen hier auf.

Seriennummer _____

EINSTELLUNG EINES NEUEN GERÄTES

1. Überprüfen Sie die Höhe der Folienrolle. Sie ist so einzustellen, daß die Mittelachse der Folienrolle in derselben Höhe ist, wie die Mittelachse des Ballens auf dem Drehtisch. Wenn diese Einstellung nicht stimmt, gebrauchen Sie mehr Folie als nötig. Siehe Abb. 1
2. Wenn die Maschine mit einem John Deere Traktor verbunden wird, muß das Ventil zu einem geschlossenen Ventil umgewandelt werden.

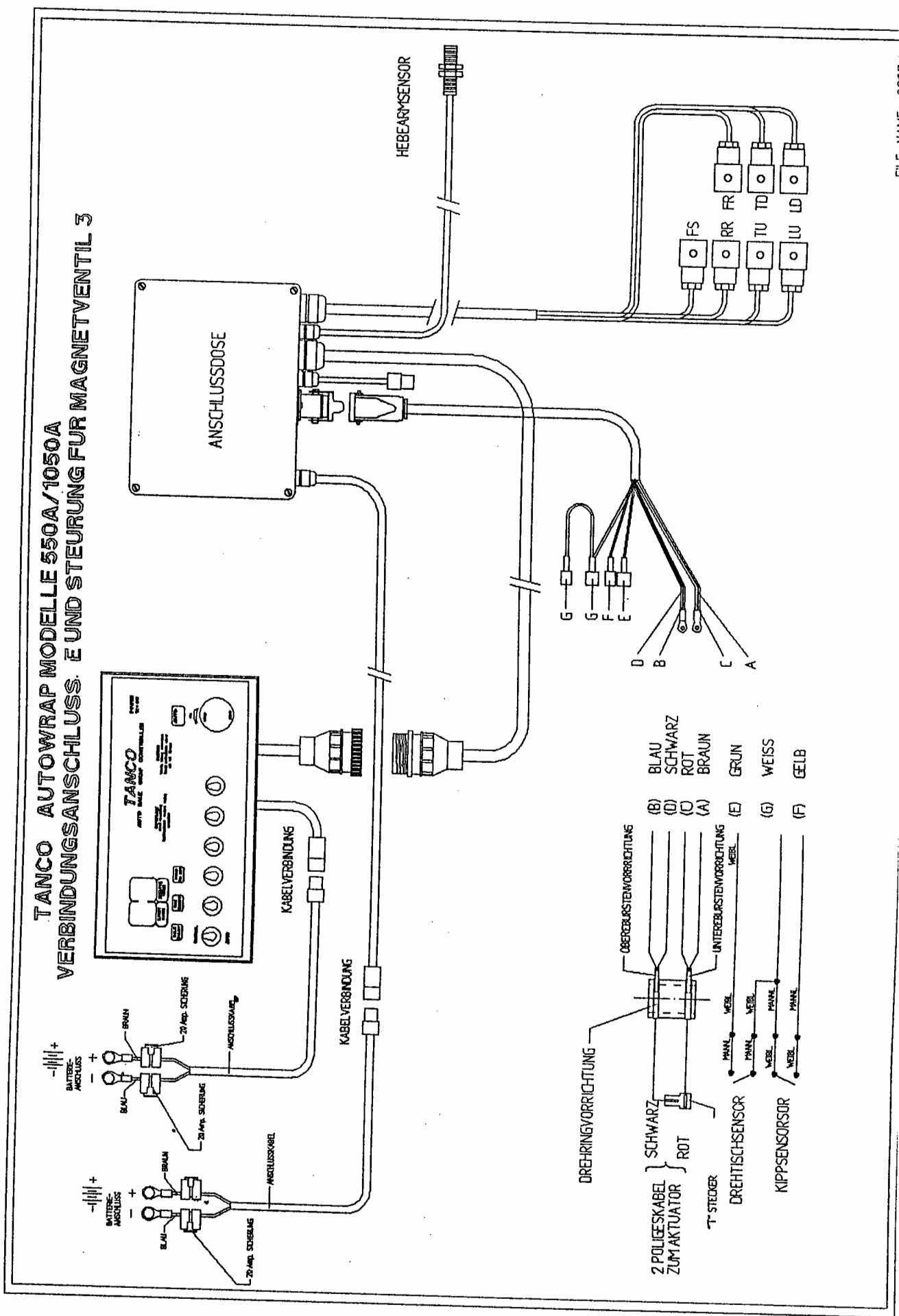
HYDRAULISCHE VERBINDUNGEN

Verbinden Sie die Ölzufuhr und die zurückführenden Schläuche von den Autowrapventilen zu den doppelausgeführten Ausrüstungen.

Achtung: Der rückführende Schlauch wird mit dem Rückschlagventil verbunden, um den Autowrap, vor Schäden zu schützen, falls der Traktor falsch mit der Hydraulik verbunden ist.

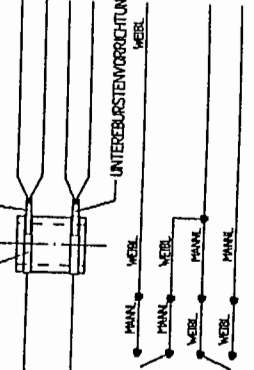
Achtung: Um die Höchstleistung und die Lebensdauer der Hydraulikbauteile zu sichern, benötigt die Maschine eine Zufuhr von sauberem Öl. ES WIRD EMPFOHLEN, DIE TRAKTOR HYDRAULIK FILTER ELEMENTE, WENN NÖTIG, AUSZUTAUSCHEN, UM DANN DIESE NACH DEN EMPFEHLUNGEN, DES HERSTELLERS ZU WARTEN.

**TANCO AUTOWRAP MODELLE 550A/1050A
VERBINDUNGSANSCHLUSS. E UND STEUERUNG FÜR MAGNETVENTIL 3**



- BLAU
- SCHWARZ
- ROT
- BRAUN
- GRÜN
- WEISS
- GELB

- (B)
- (D)
- (C)
- (A)
- (E)
- (G)
- (F)



2 POLIGES KABEL ZUM AKTUATOR } SCHWARZ }
 } ROT }

T-STECKER

DREHTISCHSENSOR

KIPPSENSOR

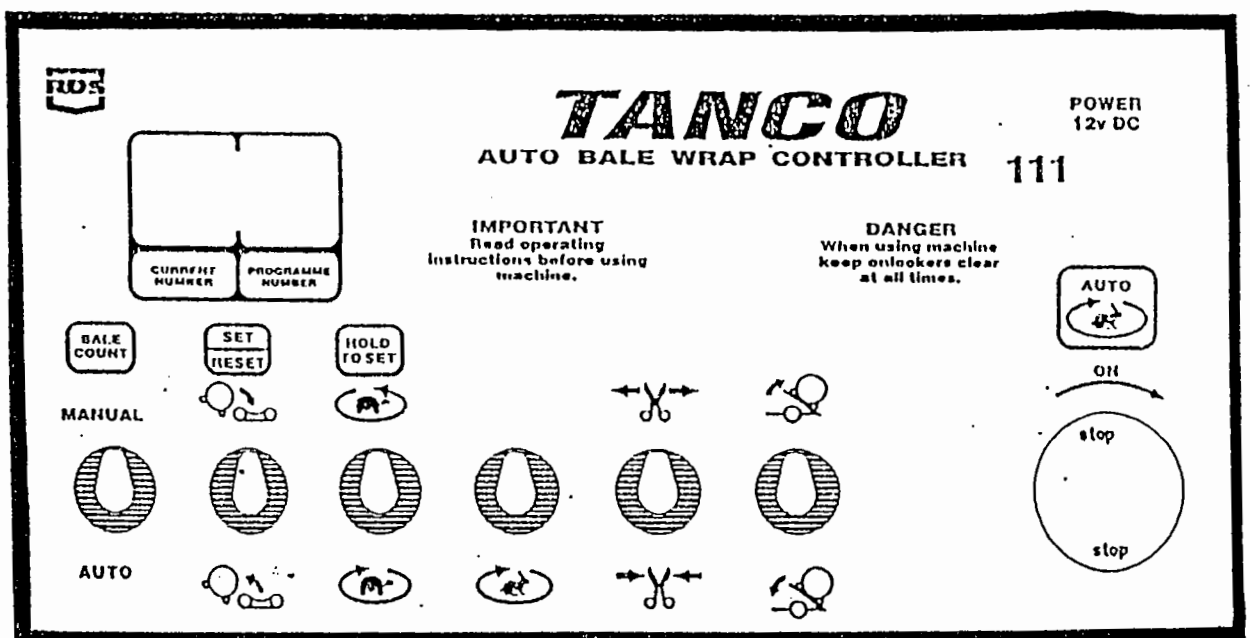
AUTOMATISCHE STEUERUNG DES BALLENWICKELGERÄTES

Die Steuerungseinheit der Autowrap Modelle von _____ ermöglicht eine vollautomatische Steuerung des Ballenwickelvorganges. Die Steuerungseinheit ist so programmiert, daß der Ballen in der vorgegebenen Umdrehungszahl automatisch gewickelt wird. Wenn der Ballen fertig gewickelt ist, hält der Drehtisch in der richtigen Position an, um die Folie abzuschneiden und festzuhalten. Es gibt eine eingebaute Einrichtung, die es ermöglicht, den Drehtisch nach links oder nach rechts zu drehen, um sicherzustellen, daß die Folie richtig gesammelt wird. Nachdem der Drehtisch gesenkt wurde, dreht er sich automatisch um 90° zurück, so daß der nächste Ballen wieder geladen werden kann.

Das Programmieren der Steuerungseinheit des automatischen Ballenwickelgerätes ist sehr einfach, wenn Sie sich an folgende Schritte halten.

Wenn die Steuerungseinheit eingeschaltet ist, wird die benötigte Umdrehungszahl auf dem rechten Anzeigefenster sichtbar. Um diese Zahl zu ändern, drücken und halten Sie den "Hold to Set" Knopf (siehe Abb. 7.) und drücken dann den "Set/Reset" Knopf. Die erste Zahl der Nummer blinkt auf und zählt von 0-9. Lassen Sie den "Set/Reset" Knopf bei der gewünschten Zahl los. Wenn Sie den "Set/Reset" Knopf wiederholt drücken, kann die zweite Zahl der Nummer eingestellt werden.

Die Ballenanzahl pro Stapel und die Gesamtzahl wird vom Monitor gezählt. Wenn Sie diese Zahl sehen möchten, drücken Sie den "Bale count" Knopf. Die erste Zahl, die erscheint, ist die Gesamtstapelzahl. Diese Zahl kann auf 0 gestellt werden, indem Sie den "Bale count" Knopf gedrückt halten und den "Set/Reset" Knopf einmal drücken. Die Gesamtzahl kann nicht auf 0 zurückgestellt werden.



Zugängliche Bedienungsfunktionen für den Monitor

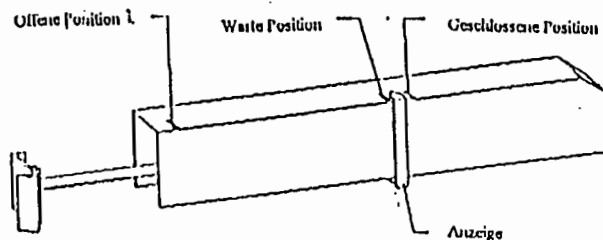
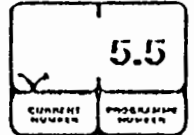
Der Ballenwickelkontroller verfügt über 7 Funktionen. Um zu den Funktionen Zugang zu haben, schalten Sie den Monitor mit dem roten Knopf aus. Dann halten Sie den "hold to set" Knopf gedrückt und schalten das Gerät ein, indem Sie den roten Knopf drehen. Jetzt haben Sie Zugang zu dem Funktionsprogramm.

Ein Chevron "V" erscheint auf der linken Seite in dem linken Anzeigefenster und die erste Funktion wird angezeigt. Durch wiederholtes Drücken des "hold to set" Knopfes wird die nächste Funktion zugänglich usw. Das Chevron "V" bewegt sich über das Anzeigefenster, wobei alle 7 Funktionen angezeigt werden. Die Funktionen und Einstellung sind wie folgt.

Funktion 1: Warteposition

Normaleinstellung: 5,5

Funktion: Dies ist die Zeit, die gebraucht wird, um den "Cut-und-Start" Aktuator von der "offenen Position", auf die "Warteposition" zu bringen. (Siehe Abb.)



Durch die sich variierende elektrische Spannung der Traktorbatterien, müssen andere Maßnahmen vorgenommen werden, um sicher zustellen, daß die Anzeige an der "Warteposition" anhält.

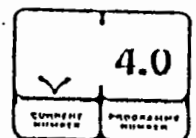
- (i) Wenn die Anzeige an der "Warteposition" vorbei läuft, reduzieren Sie die Anzeigezahl um 0,1 Sekunden. Wiederholen Sie diesen Schritt bis die Anzeige korrekt eingestellt ist.
- (b) Wenn die Anzeige die "Warteposition" nicht erreicht, erhöhen Sie die Anzeigezahl um 0,1 Sekunden. Wiederholen Sie diesen Schritt, bis die Anzeige korrekt eingestellt ist.

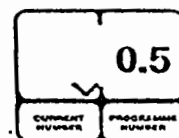
Funktion 2: Hochkippen

Normaleinstellung: 4,0

Funktion: Diese Funktion zeigt die Zeit in Sekunden an, die der Kippzylinder für das Ausfahren nach dem Schließen des Cut-und-Start Einheit braucht. **Achtung:** Diese Funktion muß verändert werden, wenn die Einstellung des hinteren Magneten, die den Abkippensensor bestimmt, geändert worden ist.

- (i) Wenn das Magnet nach oben verstellt ist, muß diese Anzeigezahl erhöht werden.
- (ii) Wenn das Magnet nach unten verstellt ist, muß diese Anzeigezahl schrittweise 0,5 Sekunden reduziert werden.

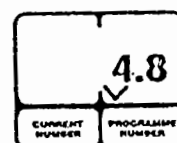




Funktion 3: Hoch- und Abkippungsverzögerung

Normaleinstellung: 0,5 Sekunden

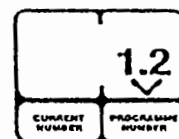
Funktion: Zeigt die Zeitdauer in Sekunden an, indem der Abkippszylinder völlig offen bleibt, zwischen dem Hoch- und Abkippen.



Funktion 4: Abkippen

Normaleinstellung: 4,8

Funktion: Das ist die Zeit, die der Drehtisch braucht, um wieder in die Horizontalposition zurückzukehren. **Achtung:** Wenn der Folienhalterarm nicht ganz einfährt, muß die Anzeigezahl schrittweise 0,1 erhöht werden.



Funktion 5: Dauer der langsamen Umdrehungen am Ende des Wickelvorgangs.

Normaleinstellung: 1,2

Funktion: Zeigt die Zeit in Sekunden an, bei dem der Drehtischmagnet den rotierenden Sensor auf der letzten Umdrehung passiert, bevor der Drehtisch in die "Langsam Drehen" Position umwechselt. **Achtung:** Diese Einstellung sollte nur aus den folgenden Gründen geändert werden.

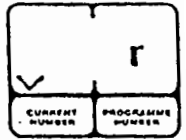
- (i) Um die Dauer der langsamen Umdrehung am Ende des Wickelvorgangs zu erhöhen, muß diese Anzeigezahl schrittweise um 0,1 reduziert werden.
- (ii) Um die Dauer der langsamen Umdrehung am Ende des Wickelvorgangs zu reduzieren, muß die Anzeigezahl schrittweise um 0,1 erhöht werden.

Funktion 6: Bedienung der Maschine

Es gibt vier unterschiedliche Einstellungen für dieses Programm, je nach verwendetem Gerät.

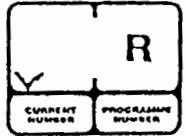
Fernbedienung ohne einer 90° Rücklauffunktion im Betrieb.

= Symbol r .



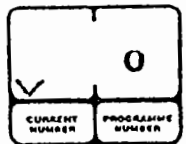
Fernbedienung mit einer 90° Rücklauffunktion im Betrieb.

= Symbol R.



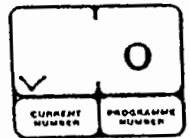
Keine Fernbedienung ohne einer 90° Rücklauffunktion im Betrieb.

= Symbol o.



Keine Fernbedienung mit einer 90° Rücklauffunktion im Betrieb.

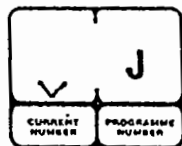
= Symbol O .



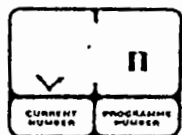
Funktion 7: Traktorhydraulik.

Das Hydrauliksystem ist so entwickelt, daß es je nach Traktortyp von einer offenen zu einer geschlossenen Hydraulik umgewandelt werden kann.

Geschlossenes Ölsystem = Symbol J



Offenes Ölsystem = Symbol II



Achtung: Ein zusätzliches Ventil wird für den Betrieb der J Einstellung benötigt.

ARBEITSVORGANG- BEDIENUNG DES GERÄTES

Automatische Bedienung: mit eingeschalteter "Auto" Position.

1. Stellen Sie sicher, daß sich der Drehtisch für die Aufnahme des Ballens in richtiger Position befindet und daß die Folie von der **Cut-und-Start Einheit** festgehalten wird.
2. Senken Sie den Ballenheber ab, greifen Sie den Ballen und lassen Sie den Arm wieder hochfahren.
3. Der Ballen sollte vorsichtig auf den Drehtisch gelegt werden, so daß er mittig zwischen den Endrollen liegt.
4. Senken Sie den Ballenheber vom Drehtisch und drücken Sie dann auf den "**Auto**" (**Start**) Knopf, um den Wickelvorgang zu beginnen. Achtung: Der Drehtisch sollte in der richtigen Position stehen, bevor Sie den "**Auto**" (**Start**) Knopf drücken. In diesem Fall könnte der Drehtisch am Ende des Wickelvorganges die falsche Position einnehmen.
5. Wenn die Funktionskontrolle auf **Automatische Bedienung** steht beginnt der Drehtisch sich mit einer halben Umdrehung in der "**langsamen Position**" zu drehen, wobei er dann in die "**schnellere Position**" umwechselt. Während der letzten Umdrehung wechselt er dann wieder zur "**langsamen Position**" um, wobei der Drehtisch in der richtigen Position angehalten wird, so daß die Folie über der geöffneten **Cut-und-Start Einheit** liegt. Achtung: Zur richtigen Ausrichtung des Drehtisches zur Cut-und-Start Einheit kann der Drehtisch nach links oder nach rechts bewegt werden, indem Sie den "Langsam Drehen" Schalter auf dem Kontroler oder die Knöpfe auf der Fernbedienung benutzen.
6. Während der dritten Umdrehung des Wickelvorganges öffnet sich die **Cut-und-Start Einheit** automatisch. Ein Anzeiger auf dem äußeren Anzeigefenster zeigt an, auf welcher Position die **Cut-und-Start Einheit** ist. Bei der neunten Umdrehung fährt der Aktuator in die "**Warte Position**" zurück und zeigt damit an, daß die **Cut-und-Start Einheit** bereit ist, sich zu schließen. **Achtung:** Bevor sich die **Cut-und-Start Einheit** schließt, muß der Anzeiger auf der "**Warte Position**" stehen, entweder auf Manuell oder Automatische Bedienung.
7. Drücken Sie dann den "**Hochkipf**" Knopf. Der Drehtisch wird dann hochgekippt, wobei die Folie zur **Cut-und-Start Einheit** geführt wird, während der Niederhaltearm die Folie zu einem Seil reduziert, das dann abgeschnitten wird, wenn die **Cut-und-Start Einheit** sich schließt. Dabei wird der Ballen abgeladen und das Ende der Folie wird für den nächsten Ballen festgehalten.
8. Der Abladevorgang läuft automatisch ab. Wenn der Drehtisch sich senkt, fährt er zurück und hält automatisch in die Aufnahmestellung an. Der Vorgang läuft so ab, wie er einprogrammiert ist.

Manuelle Bedienung: mit eingeschalteter "Manuelle" Position

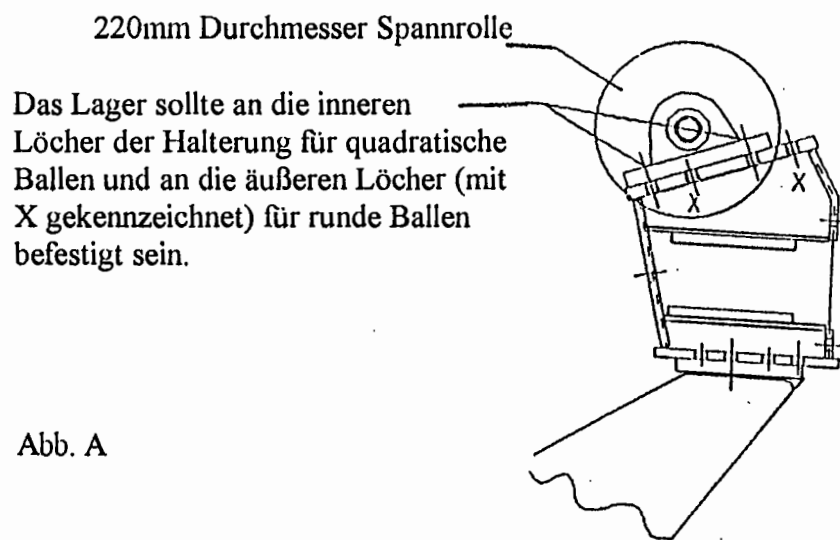
1. Laden Sie den Ballen wie oben gezeigt.
2. Starten Sie den Wickelvorgang, indem Sie den "Langsam Drehen" Knopf drücken.
3. Nach einer halben Umdrehung, schalten Sie auf das schnellere Wickelprogramm über, indem Sie den dementsprechenden Knopf drücken.
4. Während des Wickelvorganges verlängern Sie die Cut-und-Start Einheit bis zur Endmarke und schalten die Anzeige zurück zur "Warte" Position.
5. Am Ende des Wickelvorganges stellen Sie die Cut-und-Start Einheit mittig zur Folie.
6. Kippen Sie dann den Drehtisch hoch, bis die ganze Folie zur Cut-und-Start Einheit geführt ist. Bedienen Sie den Schalter, um die Position zu schließen. Während die Cut-und-Start Einheit sich schließt, wird die Folie abgeschnitten. Sie Kippen solange, bis der Ballen abrollt und erst dann senken Sie den Drehtisch.
7. Positionieren Sie den Drehtisch, um den nächsten Ballen aufzunehmen.

BEDIENUNGSANLEITUNG

1. Montieren Sie die Folienrolle, und führen Sie sie durch die Vorstreckereinrichtung, wie es auf dem Anweisungsschild, das sich auf dem Folienmast befindet, beschrieben ist.
2. Stellen Sie die Ballenwickelanzeige für die zu wickelnden Ballengrößen und für die verwendete Folienbreite richtig ein. Einige empfohlene Einstellungen sind in der Tabelle 1 aufgelistet.
3. Fahren Sie den Hebearm herunter, bis das Rad den Boden nicht mehr berührt, und stellen Sie das äußere Rad für das entsprechende Ballengewicht ein.
4. Stellen Sie den Traktormotor so ein, daß der Drehtisch eine Geschwindigkeit von 16 - 25 U/min hat. Achtung: Beim Überschreiten von 30 U/min verfällt die Garantie.
5. Positionieren Sie den Drehtisch so, daß er der vorderen Seite der Maschine gegenüberliegt
6. Verbinden Sie das Folienende mit dem Greifer der Cut-und-Start Einheit.
7. Drehen Sie den Drehtisch auf 90° gegen Uhrzeigersinn und halten Sie den Drehtisch mit der Cut-und-Start Einheit so an, daß der sich auf der gegenüberliegenden Seite des Hebearmes befindet.
8. Zuerst heben Sie den Ballen auf den Hebearm, heben dann den Hebearm und lassen anschließend den Ballen sanft auf den Drehtisch fallen. Senken Sie den Hebearm.
9. Beginnen Sie den Wickelvorgang, wobei sich der Drehtisch im Uhrzeigersinn drehen sollte. Die Folienspannung wird automatisch eingestellt, so daß die verwendete Folienbreite für den Ballen auf einer Breite von ca. 600 mm für 750mm Folienrollen bleibt.
10. Fahren Sie mit dem Wickeln fort, bis das Signal des Ballenanzeigers ertönt (d.h. bis die erwünschte Anzahl der Ballenumdrehungen vollendet ist). Dann halten Sie die Cut-und-Start Einheit so an, daß sie frontal zur Maschine steht und die Folie mit dem Greifer der Cut-und-Start Einheit eine Linie bildet.
11. Kippen Sie den Ballen von der Maschine. Wenn die Maschine fast abgekippt ist, greift die Cut-und-Start Einheit die Folie, schneidet sie und der Ballen wird dann auf die Ballenrampe abgeladen.
12. Senken Sie den Drehtisch und drehen sie ihn 90° gegen den Uhrzeigersinn. Der Drehtisch sollte so stehen, daß er sich gegenüber dem Hebearm befindet.
13. Wiederholen Sie die Vorgänge von 7 bis 12, so oft wie benötigt.

14. Stellen Sie sicher, daß das 220 mm Durchmesser Spannrollenlager für die Wicklung von quadratischen/ rechteckigen oder runden Ballen an die richtigen Löcher der Halterung befestigt ist. Siehe untere Abb. A

Achtung: Das Folienende muß nur am Anfang der Rolle montiert werden, danach läuft der Vorgang automatisch ab.



ACHTUNG: HEBEARM

1. Der Hebearm an der gezogenen Maschine ist so konstruiert, daß er die Ballen aufhebt und zum Wickeln auf den Drehtisch legt. Er hebt die Maschine während des Abladevorgangs, um die Einstellung der Gleitachse zu erleichtern. Die Maschine ist nicht dafür konstruiert, die Ballen lange Strecken zu transportieren. Während des Wickelvorganges sollte die Maschine nicht zum Stabilisieren verwendet werden.

Die Garantie verfällt, wenn der Hebearm zu anderen Zwecken verwendet wird.

2. Bevor Sie den Ladearm hochfahren, stellen Sie sicher, daß sich der Drehtisch in der richtigen Ballenladeposition befindet, so daß er vom Hebearm nicht behindert wird.

Die Nichtbeachtung dieses Warnhinweises führt zur Fehlfunktion des mittleren Drehtischkugellagers und/oder der 4" Drehtisch-stützräder und wird daher nicht von der Garantie gedeckt.

AUSWAHL DES ÜBERLAPPUNGSSYSTEMS

Standardausrüstung ist das 2 x 2 x 50% Folienüberlappungssystem. Dies wird erreicht mit dem Kettenantrieb, der sicherstellt, daß die richtige Anzahl von Folienschichten, nach einer bestimmten Anzahl von Umdrehungen des Drehtischen, angebracht werden. Die Anzahl von Umdrehungen wird von der Foliebreite und dem Ballengröße bestimmt.

Wir empfehlen mindestens vier Folienschichten für Silageballen.

Ballen Größe	Breite der Folie	Steuergerät Einstellung (Umdrehung)
Vierkant und - Quadrant	750mm	18

WICHTIG!

Die vorher beschriebenen Empfehlungen sind nur als Hilfe für eine korrekte Bedienung des Gerätes für das Wickeln von Silageballen gedacht, und der Hersteller übernimmt keine Verantwortung bei abweichender Handhabung des Gerätes. Die Empfehlungen basieren auf einer Drehgeschwindigkeit des Drehtisches von unter 25 U/min, einer minimalen Folienbreite von 600 mm am Ballenende angebracht mit 750 mm Folienbreite.

Es liegt in der Verantwortung des Bedieners dafür Sorge zu tragen, daß der Ballen ordentlich umwickelt ist. Dies ist abhängig von der Drehgeschwindigkeit, Folienqualität und - Spannung, Zustand und Dichte des Rundballens, usw.

Einstellung und Wartung

1. Alle Schrauben und Muttern sollten nach der ersten Stunde Einsatz, sowie nach einigen Betriebsstunden überprüft werden, ob sie fest sitzen.
2. Der Reifendruck sollte immer 42 atü in Abhängigkeit von Ballengewicht und Oberflächenbeschaffenheit sein.
3. Untersuchen Sie täglich alle beweglichen Teile auf Abnutzung.

4. Schmierung

Ketten und Zahnräder	Alle 24 Stunden
Endrollen	"
Hauptrollen	"
Anlenkbolzen des Ballenhebers	"
Anlenkbolzen des Kipprahmens	"
Hydraulikzylinder	"
Radlager	"
Folienrollenvorspannung	"
Getriebekasten	je 500 Ballen .Siehe 6
Tentralspindel	je 4000 - 5000 Ballen
Getriebeölstand	Überprüfen Sie je 4000 - 5000 Ballen

5. Einstellungen

Drehtisch Antriebsketten:

Einstellung nach dem ersten
Betriebstag und da nach
alle 50 Stunden. Siehe Abb. 8

Urschubgetriebewerk Ketten:

Einstellung nach dem ersten
Betriebstag und da nach alle 50
Stunden. Siehe Abb. 2

Rollenantriebsketten:

Einstellung nach dem ersten
Betriebstag und da nach alle 50
Stunden. Siehe Abb.3

Ballenriemen:

Siehe Riemenführungshinweise

6. Folieneinspannung

Montieren mit markiertem Getriebe oben. Schmieren Sie je 500 Ballen. Benutzen Sie nur NGL1 O GRADE LITHIUM GREASE. Wie empfohlen SILKOLENE G46 SL EP Starrschmiere oder ein gleiches Produkt z.B ESSO BEACON EPO. Reinigen Sie die Rollen öfter von Folienklebstoff mit Benzin. Legen Sie die Folie wie abgebildet ein. Siehe Abb.1

7. Folieneinstellung

- Die Mittelachse der Folie muß in einer Linie mit der Mittelachse des Ballens sein.
Die Folie muß senkrecht stehen.

8. Schrauben

Zwei Schrauben sind auf dem Zahnrad der Antriebswalze montiert. Wenn die Schrauben scheren, entfernen Sie die gebrochenen Schrauben, richten Sie die nach, ersetzen Sie die spiralspannstiften. Die Schermaße der Spiralschraube ist 6mm x 20mm. Zwei Ersatzschrauben nach DIN 7343 sind zum Schutz fixiert.

Wichtig: Werden die Schrauben durch Schrauben mit anderen Maßen ersetzt, verfällt die Garantie.

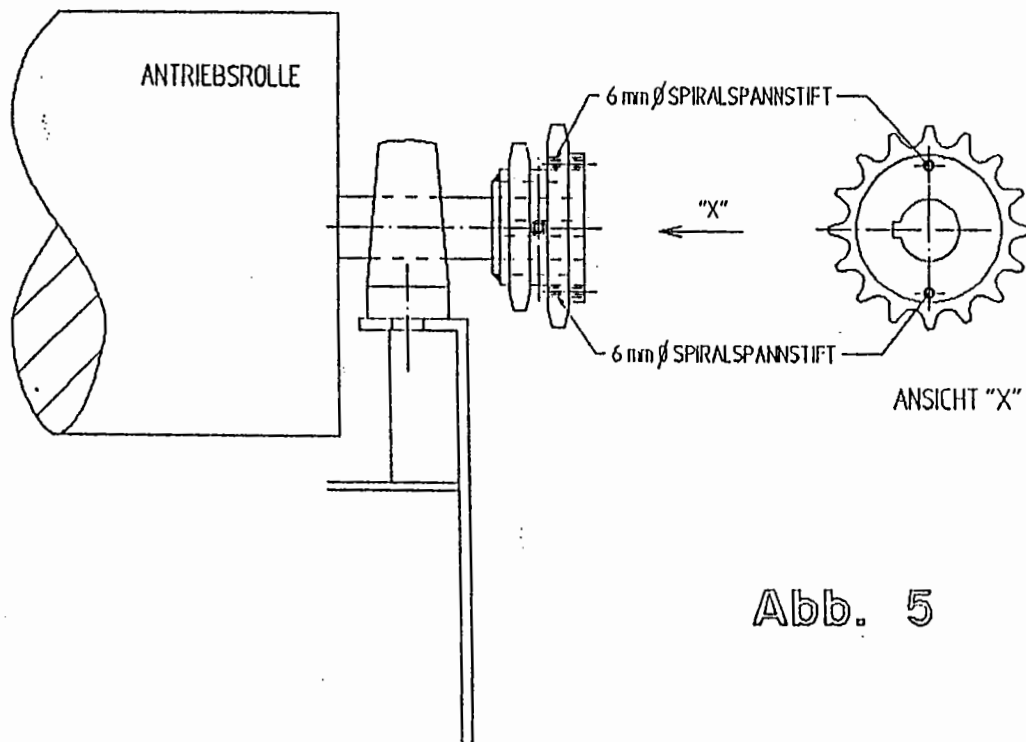
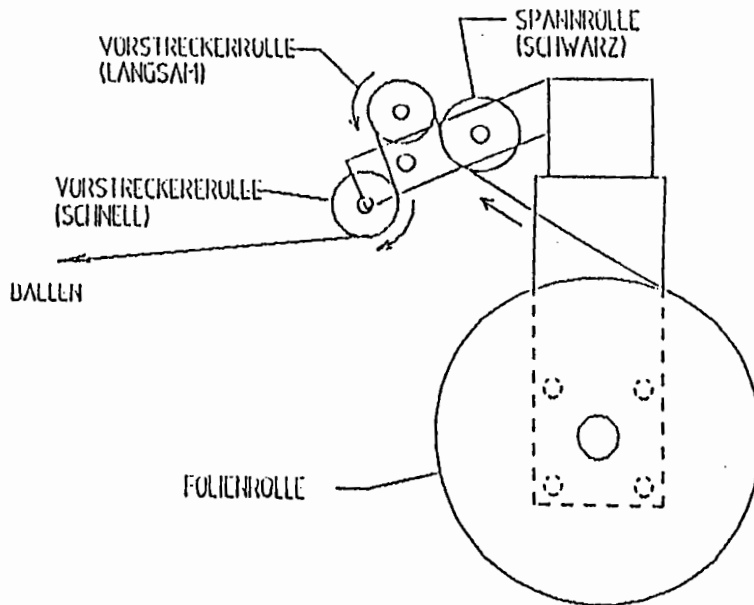


Abb. 5

SERVICE UND WARTUNG **HYDRAULIKFILTER**

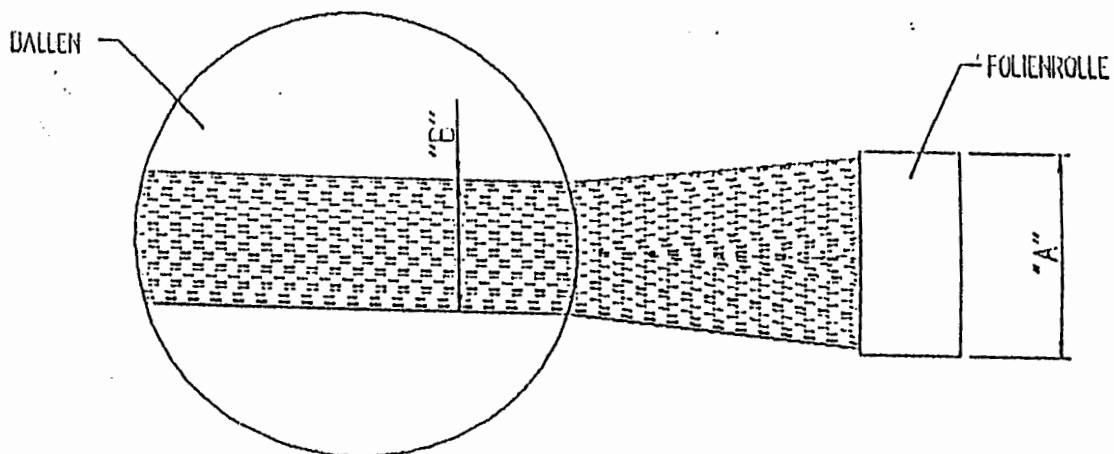
1. Bevor Sie den Autowrap mit dem Traktor verbinden, wechseln Sie das Öl des Hydrauliksystems im Traktor aus und erneuern Sie den Hydraulikfilter.
2. Nach max. 25 Stunden ist es notwendig, das Bauteil im Autowrapfilter zu erneuern.
3. Für die Wartung ist es notwendig, das Bauteil nach 200 Arbeitsstunden auszuwechseln.
4. Das Bauteil kann nicht gesäubert und wieder in den Filter zurückgesteckt werden.

TANCO AUTOWRAP FOLIENFÜHRUNG



FOLIENEINSTELLUNG

DIE FOLIENMITTE UND DIE BALLEMITTE MÜSSEN EINE LINIE BILDEN UND DER FOLIENMAST SOLLTE DAZU VERTIKAL STEHEN.



FOLIENROLLE BREITE "A"	FOLIENBREITE AM ENDE DES BALLENS "B"
500 mm	400 mm
750 mm	600 mm

ABB. 1

WJGW - LAZ1

TANCO AUTOWRAP CONSTANT INDEXING ANTRIESSKETTEN-VORSPANNEINRICHTUNGSSYSTEM

VORRICHTUNG FÜR ZENTRIERTES ZAHNRAD

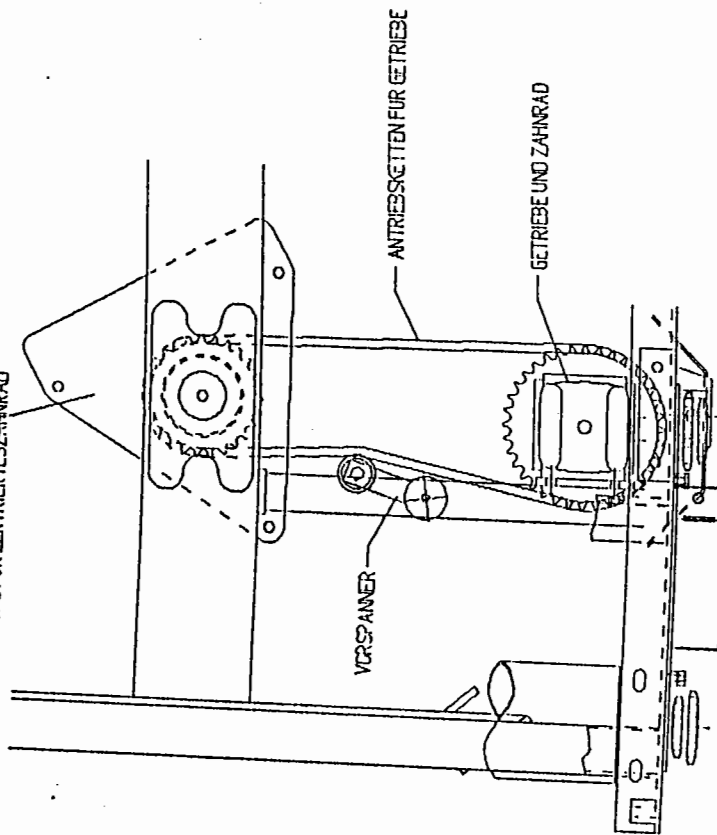


Abb. 2

EINSTELLUNG DES KETTENANTRIEBS

1. LOSEN SIE DIE M10 SCHRAUBE AUF DEM KETTENSANNER.
2. ZUR SPANNUNG DER KETTE, DREHEN SIE DEN SCHLUSSEL IN "X" RICHTUNG, BIS DIE EINSTELLUNG VON 5-20 ERREICHT IST.
3. ZIEHEN SIE DANN DIE M10 SCHRAUBE ZUR SICHERUNG DER VORSPANNEINRICHTUNG WIEDER AN.

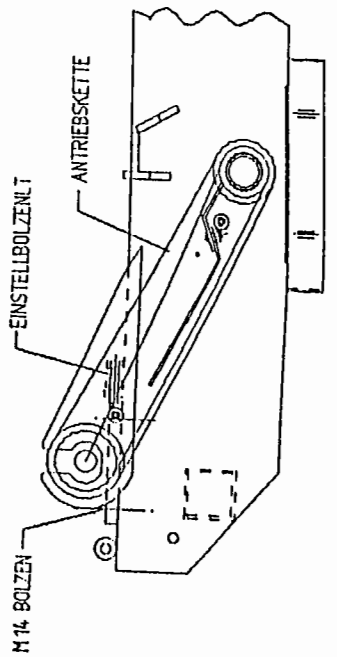
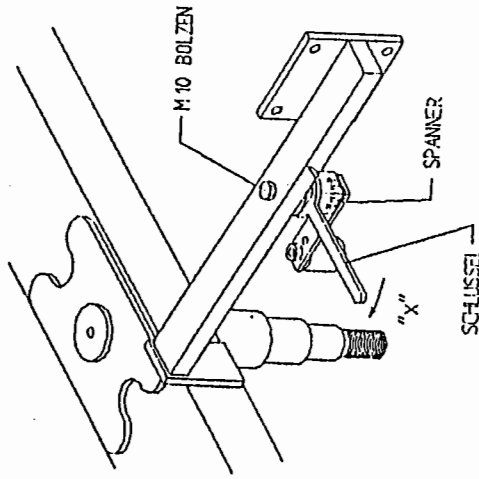


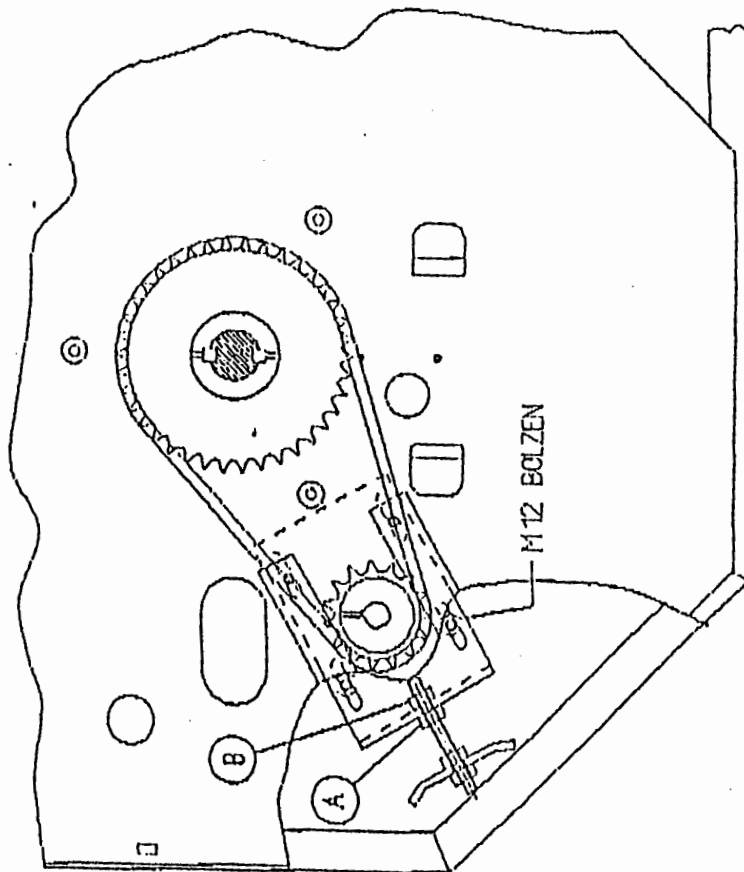
Abb. 3

ROLLEN-ANTRIESSKETTEN-VORSPANNEINRICHTUNG

EINSTELLUNG DES KETTENANTRIEBS

1. LOSEN SIE DIE M14 SICHERUNGSBOLZEN
2. ZUR SPANNUNG DER KETTE, LOSEN SIE DIE KONTERMÜTTER UND DREHEN SIE DEN EINSTELLBOLZEN IM UHRZEIGERSINN UM DEN DURCHANG ZU SPANNEN. SICHERN SIE DIE POSITION MIT DER KONTERMÜTTER. STELLEN SIE SICHER, DASS BEIDE SEITEN GLEICH EINGESTELLT SIND.
3. ZIEHEN SIE DIE M14 SICHERUNGSBOLZEN WIEDER AN (70 Nm/125FT. LBS)

TANCO AUTOWRAP MODELL DREHTISCHKETTENVORSpanNER



EINSTELLUNG DER KETTENVORSpanNUNG

1. KIPPEN SIE DIE MASCHINE UND SETZEN SIE EINE STUTZE DARUNTER.
2. ENTFERNEN SIE DEN KETTENSCHUTZ.
3. LOCKERN SIE DIE M12 KLEMBOLZEN EIN WENIG.
4. LOCKERN SIE DIE KONTERMUTTER "A".
5. STELLEN SIE DIE MUTTER SO EIN, DASS DIE KETTE EINE DURCHHANGUNG VON 6 MM - 10 MM HAT.

ACHTUNG:
DURCH ÜBERSpanNUNG DER KETTE KANN DER MOTOR BESCHÄDIGT WERDEN.

6. DREHEN SIE DIE KONTERMUTTER "A" FEST.
7. DREHEN SIE DIE M12 KLEMBOLZEN FEST.
8. BEFESTIGEN SIE DEN KETTENSCHUTZ.

ABB. 8

FILE NAME WDS4-LA2

TANCO AUTOWRAP 1060 MODELLE BALLENRIEMENSPUR

Diese Maschine ist mit einem kontinuierlichen Riemen ausgestattet der, aufgrund der verschiedenen zentrifugal Kräfte der Ballenformen usw., bewegt sich der Riemen. Wenn Sie jedoch der nach-folgenden Anleitung genau folgen, kann die endgültige Spureinstellung nach mindestens zwei oder drei Ballenwicklungen auf dem Feld eingestellt werden. Die richtige Einstellung stellt sicher, daß der Riemen immer zu einer zentralen Linie zurückkehrt.

Bevor wir die Modelle versenden, wird der Riemen auf der Maschine zentriert, der Riemeneinsteller und die Riemen-spurrollen werden gemäß der beigefügten Abbildung B.T.I. eingestellt.

Am Anfang wird die Riemeneinstellrolle (Punkt 1) etwas versetzt zur Antriebsrolle angebracht, siehe A & B. Es dient hauptsächlich zur Überprüfung des Durchhanges am Band, so daß die Mitte des Ballens hoch genug ist, um die Seiten einwandfrei zu wickeln, aber eine Einstellung zur Überprüfung des Riemens an der Antriebsrolle kann auch erforderlich sein. (siehe unten: Riemenspureinstellung).

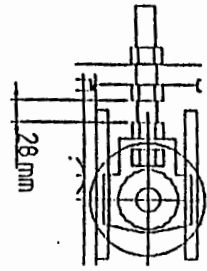
Die Riemenspurrolle ist absichtlich ungerade zur oberen Rolle angebracht worden, siehe C & D. Dadurch wird an einer Seite des Riemens Spannung angelegt, um zu verhindern, daß der Riemen sich zur Seite bewegt. Der Ballen wird immer versuchen, sich von der Kettenantriebsseite der Maschine wegzubewegen, bis er die Plastikendrollen auf der anderen Seite berührt, wobei der Ballen dann versucht, sich vom Band wegzubewegen, in Richtung Kettenantriebsseite.

Der Versetzungsgrad der Spurrolle (Punkt 2) kann verstellt werden, um den Riemen auf der Spannrolle zu halten.

RIEMENSPUREINSTELLUNG

1. Stellen Sie sicher, daß die Riemenspurrolle den Ausgangseinstellungen von C & D (siehe Abbildung), und daß die Riemeneinstellrolle den Einstellungen von A & B entspricht.
2. Laden Sie den Ballen und drehen Sie den Drehtisch für ca. 20 Umdrehungen, ohne Folie zu verwenden, und beobachten Sie, ob der Riemen sich bewegt.
3. Falls der Riemen sich mehr als 30 mm aus der Spur bewegt, beobachten Sie, auf welcher Rolle und in welcher Richtung es sich bewegt. Richten Sie die entsprechende Rolle, an der Seite, an der sich der Riemen wegbewegt, in 5mm Abständen nach innen aus, bis der Riemen wieder zentriert läuft.
4. Legen Sie die Folie ein, und beginnen Sie, den Ballen manuell zu wickeln, während Sie die in Punkt 3 beschriebenen Einstellungen vornehmen.
5. Kippen Sie den Ballen ab, und wiederholen Sie den Wickelvorgang, indem Sie die Handsteuerung verwenden. Falls die Einstellungen an allen Rollen nicht überschritten worden sind, müßte der Riemen wieder zentriert laufen.
6. Laden Sie den nächsten Ballen, und beginnen Sie den automatischen Wickelvorgang, während Sie den Riemen beobachten. Wenn der Riemen sich nicht weiter als 30 mm auf einer der Rollen wegbewegt, brauchen Sie nichts mehr einstellen und können mit dem Wickeln der Ballen fortfahren.

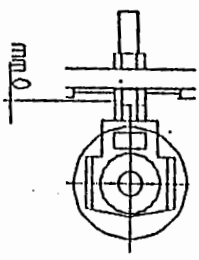
ACHTUNG: Der Riemen wird sich ständig bewegen, da jeder Ballen unterschiedlich ist, aber wenn der Riemen einigermaßen zentriert läuft, bedarf es keiner weiteren Einstellungen.



A

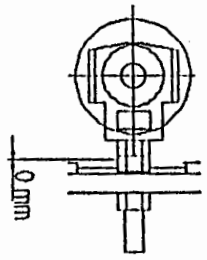
28 mm

ANTRIEBSROLLE



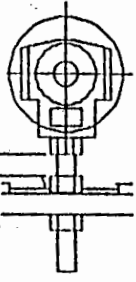
B

0 mm



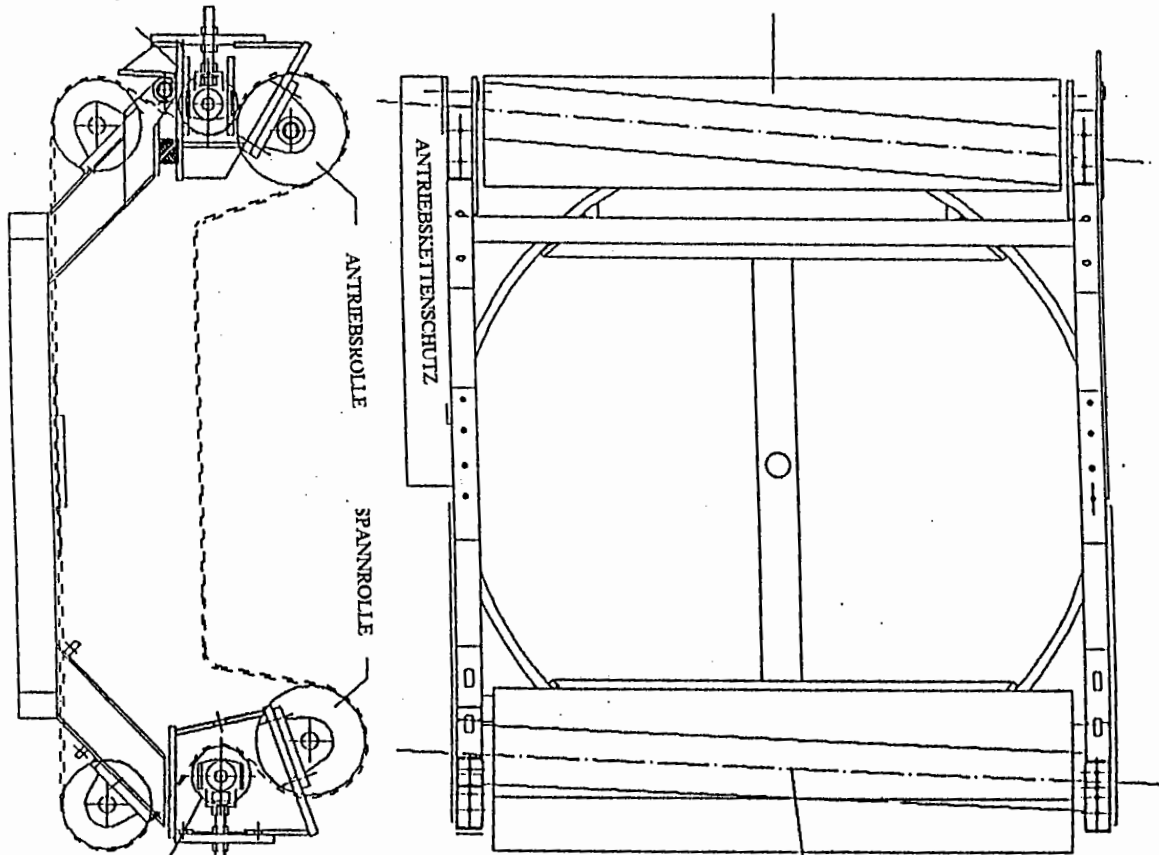
0 mm

ZYL DER SPURROLLE



D

16 mm



① RIEMENSTELLROLLE

RIEMENSPURROLLE

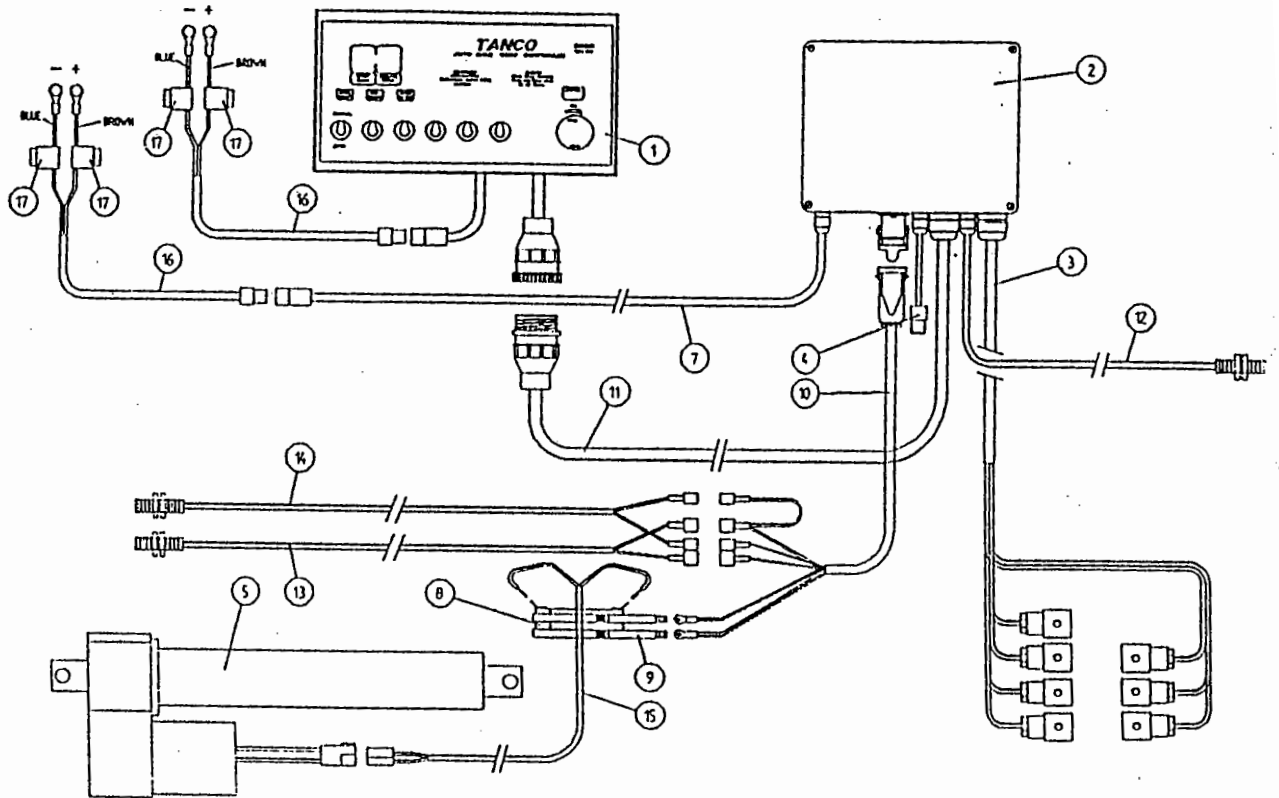
B.T. 1

②

MODELL 1060

FILE NAME 9228 A

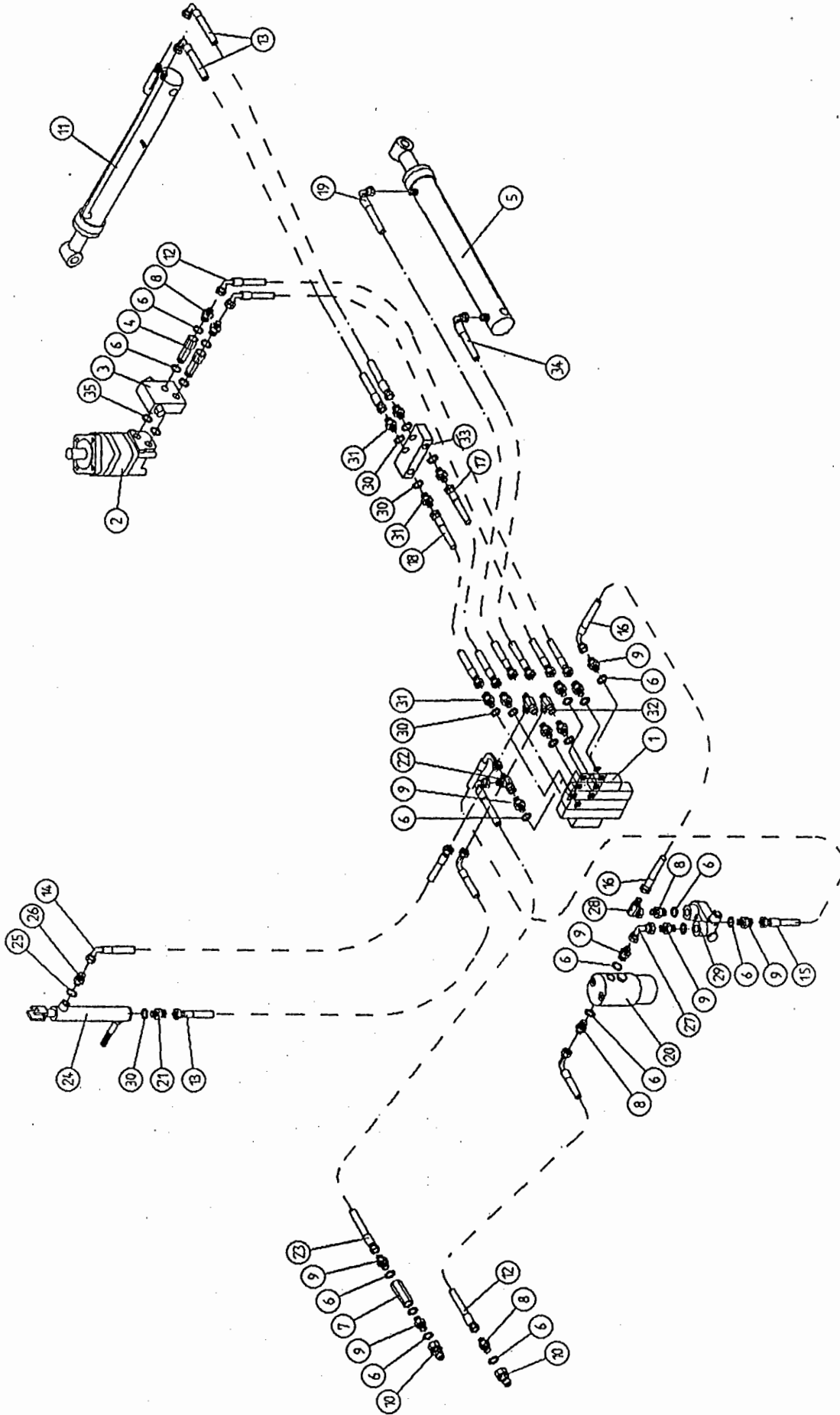
TANCO AUTOWRAP MODELLE 550A/1060A ELEKTRISCHE BAUTEILE



TEILELISTE

Artikelnr.:	Beschreibung	Anzahl	Teilenummer
1	Steuergerät	1	D606
2	Anschlußdose (Kolbenventil, 3 in Reihenanzordnung)	1	ZDG-JB3
3	Kabelbaum für Ventil mit Stecker	1	ZD606-082
4	Systemdruckkabel	1	ZD606-070
5	Wraner Schubantrieb	1	ZD605-510
6	Sicherungshalter 1 1/4"	1	ZD606-100
7	Hauptkabel zur Anschlußdose	1	ZD606-050
8	Drehring	1	ZD605-308
9	Kohlebürsten	1	ZD605-302
10	7-poliges Kabel mit mehrpoligem Stecker	1	D605-7C
11	24-poliges Verbindungskabel mit Steckern	1	D605-24C
12	Sensor - Ballenheber	1	ZD606-LAS
13	Sensor - Umdrehung	1	ZD606-RS
14	Sensor- Kippen	1	ZD606-TS
15	2-poliges Kabel für Schlupfiring	1	D605-02C
16	Hauptkabel-Batterie für Kontroler	2	ZD606-030
17	Zwischensicherung	4	ZD606-100

TANCO AUTOWRAP MODELL 1060 A 1996
HYDRAULISCHE BAUTEILE



FILE NAME F0061-PI26

TANCO AUTOWRAP MODELL 1060 A (1996)
HYDRAULISCHE BAUTEILE
TEILELISTE

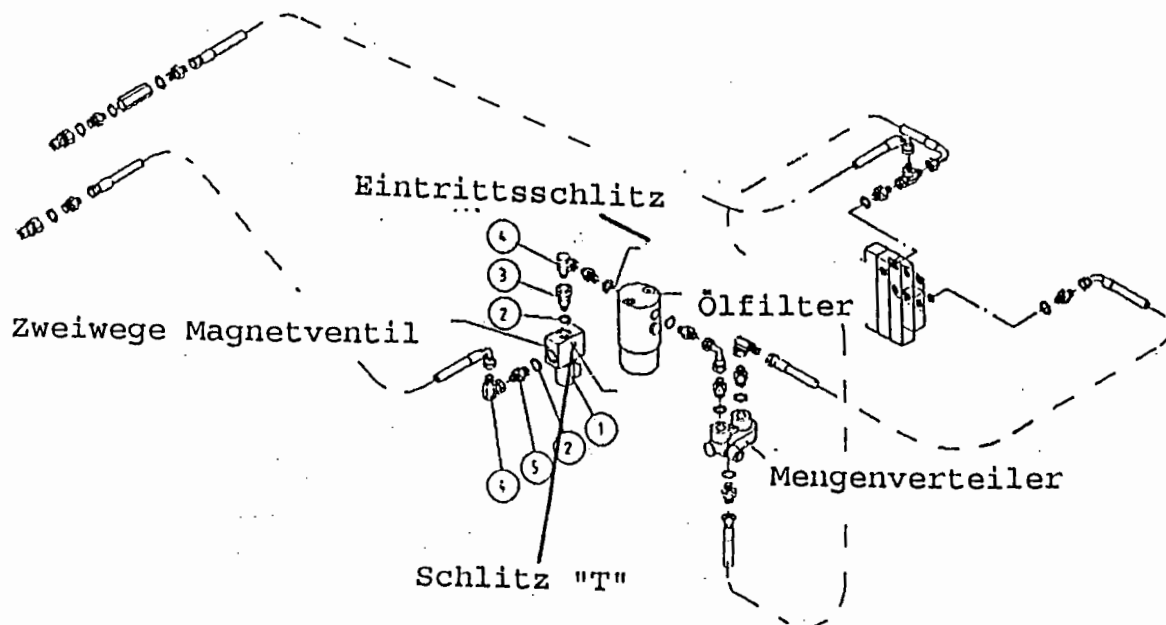
Artikelnr.:	Beschreibung	Anzahl	Teilenummer
1	Magnetventil, 3 in Reihenanzordnung	1	Z01-03-10-A3
2	Hydraulikmotor C.L.	1	Z01-02-RF200
3	Rasterbegrenzungsventil	1	Z01-03-004
4	Spezial-Hohlschraube, 1/2" British Standard Pipe	2	Z01-03-002B
5	Hydraulik-Hebezyylinder	1	Z01-01-AR687
6	Öldichtungsscheibe 1/2"	13	Z01-04-03
7	1/2" Rückschlagventil, Rückflußsperre	1	Z01-03-017
8	Adapter 1/2" x 3/8"	5	Z01-06-06-08
9	Adapter 1/2" x 1/2"	7	Z01-06-08-08
10	Männlicher Anschluß 1/2", schnellkuppelnd	2	Z01-15-081
11	Hydraulik-Hebezyylinder (Ballenheber)	1	Z01-01-AW
12	Schlauch, 108" gerade/90 3/8" Ø	3	Z38-R2-108-S9
13	Schlauch, 72" gerade/90 3/8" Ø	3	Z38-R2-72-S9
14	Schlauch, 84" gerade/90 3/8" Ø	1	Z38-R2-84-S9
15	Schlauch, 24" gerade/90 3/8" Ø	1	Z12-R1-24-S9
16	Schlauch, 34" gerade/90 3/8" Ø	1	Z38-R2-34-S9
17	Schlauch, 12" gerade/gerade 3/8" Ø	2	Z38-R2-12-SS
18	Schlauch, 9" gerade/gerade 3/8" Ø	1	Z12-R2-9-SS
19	Schlauch, 48" gerade/90 3/8" Ø	1	Z38-R2-48-S9
20	Filter	1	Z01-24-08
21	Adapter 3/8" x 3/8" mit Begrenzer 0,06"	1	Z01-03-40
22	Adapter, männlich 1/2" x weiblich 1/2" T Stück	1	Z01-12-003
23	Schlauch, 108" gerade/90 1/2" Ø	1	Z12-R2-108-S9
24	Hydraulikzylinder (Niederhalter)	1	Z01-01-AW25
25	Dichtungsring 1/4"	1	Z01-04-01
26	Adapter 1/4" x 3/8"	1	Z01-06-04-06
27	90° Kniestück, weiblich 1/2" x 1/2"	1	Z01-14-018
28	90° Kniestück, männlich, weiblich 3/8"	2	Z01-14-015
29	Zwischenmengenteiler	1	Z01-03-010-A6
30	Dichtungsring 3/8"	11	Z01-04-02
31	Adapter 3/8" x 3/8"	10	Z01-06-06-06
32	T-Stück, 3/8" männl. x 3/8" männl. x 3/8" weibl.	2	Z01-12-002
33	Sprungventil	1	Z01-03-10-A8
34	Schlauch 30" gerade/90 3/8" Ø	2	Z38-R2-30-S9
35	Kupferscheibe	2	Z01-0415

BEDIENUNGSANLEITUNG ZUR MONTAGE VON GESCHLOSSENEN ZENTRIERTEN WECHSELMAGNETVENTILEN ZUR ANPASSUNG AN DIE TANCO AUTOWRAP 550A, 1060A, 1260A MODELLE.

FOLGENDES WIRD BENÖTIGT, WENN SIE MIT MASCHINEN ARBEITEN, DIE EIN GESCHLOSSENES HYDRAULIK SYSTEM VERWÄNDEN:

1. Entfernen Sie den Standard 90'ger Schlauch vom Eintrittsschlit am Ölfilter.
2. Verbinden Sie den Schlitz "T" mit dem Wechselsmagneten zum Eintrittsschlit am Ölfilter.
3. Verbinden Sie den Standard 90'ger Schlauch wieder mit dem Schlitz "P".
4. Verbinden Sie die zwei weiblichen Stiftverbindungen an die zwei existierenden Stiftverbindungen der Anschlußdose.
5. Ändern Sie die siebte Kontrollfunktionseinstellung von "N" zu "J". Für weitere Informationen sehen Sie in der Bedienungsanleitung nach.

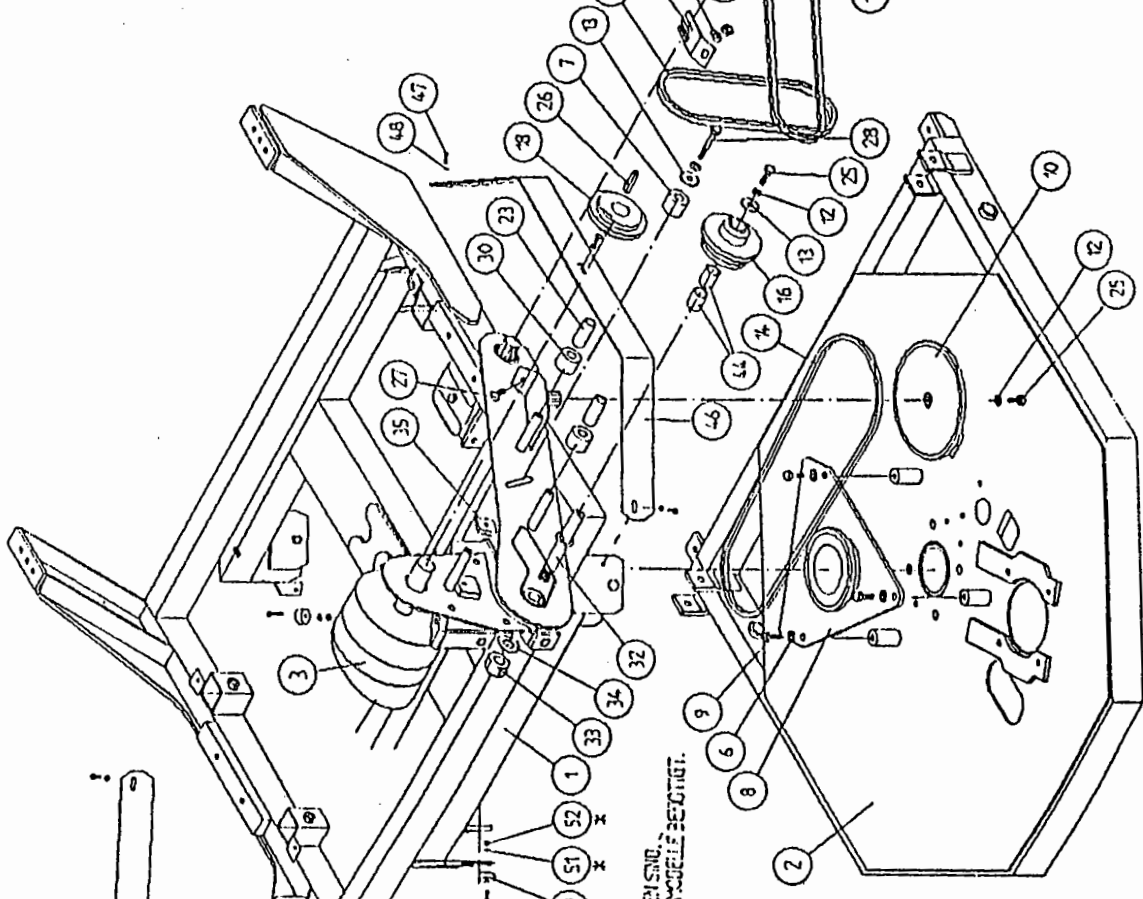
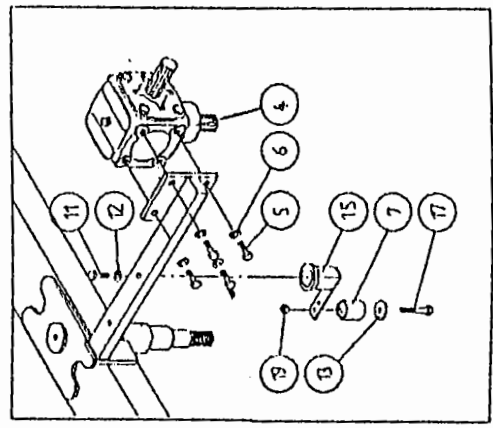
**TANCO AUTOWRAP MODELLE 550A/1060A/1260A 1996
ZWEIWEGE - MAGNETVENTIL ZUBEHÖR NR. Z01/03/018A**



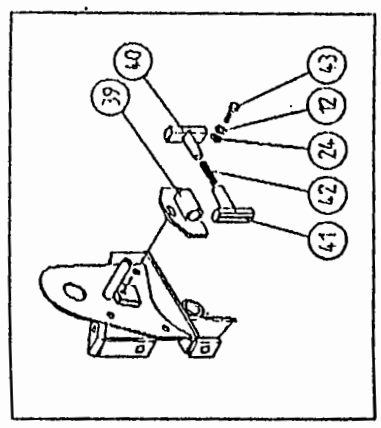
Artikel Nr.	Beschreibung	Anzahl	Teile Nummer
1	Zweiwege-magnetventil	1	Z01-03-10-A9
2	1 1/2" Öldichungscheibe	2	Z01-04-03
3	3/8" Weiblich x 1/2" Mannlichadapter	1	Z01-05-06-08
4	3/8" Mannlich/Weiblich 90 Kniestück	2	Z01-14-015
5	1/2" x 3/8" Adapter	1	Z01-06-06-08

DAUERSCHALIGETRIEBE

TANCO AUTOWRAP MODELL 1060 1996



ACHTUNG
DIE TEILE DIE MIT ENERGIE VERSICHERT SIND,
WERDEN FÜR DIE AUTOMATISCHEN INSSELN BENÖTIGT.



FILE NAME W061-PL31

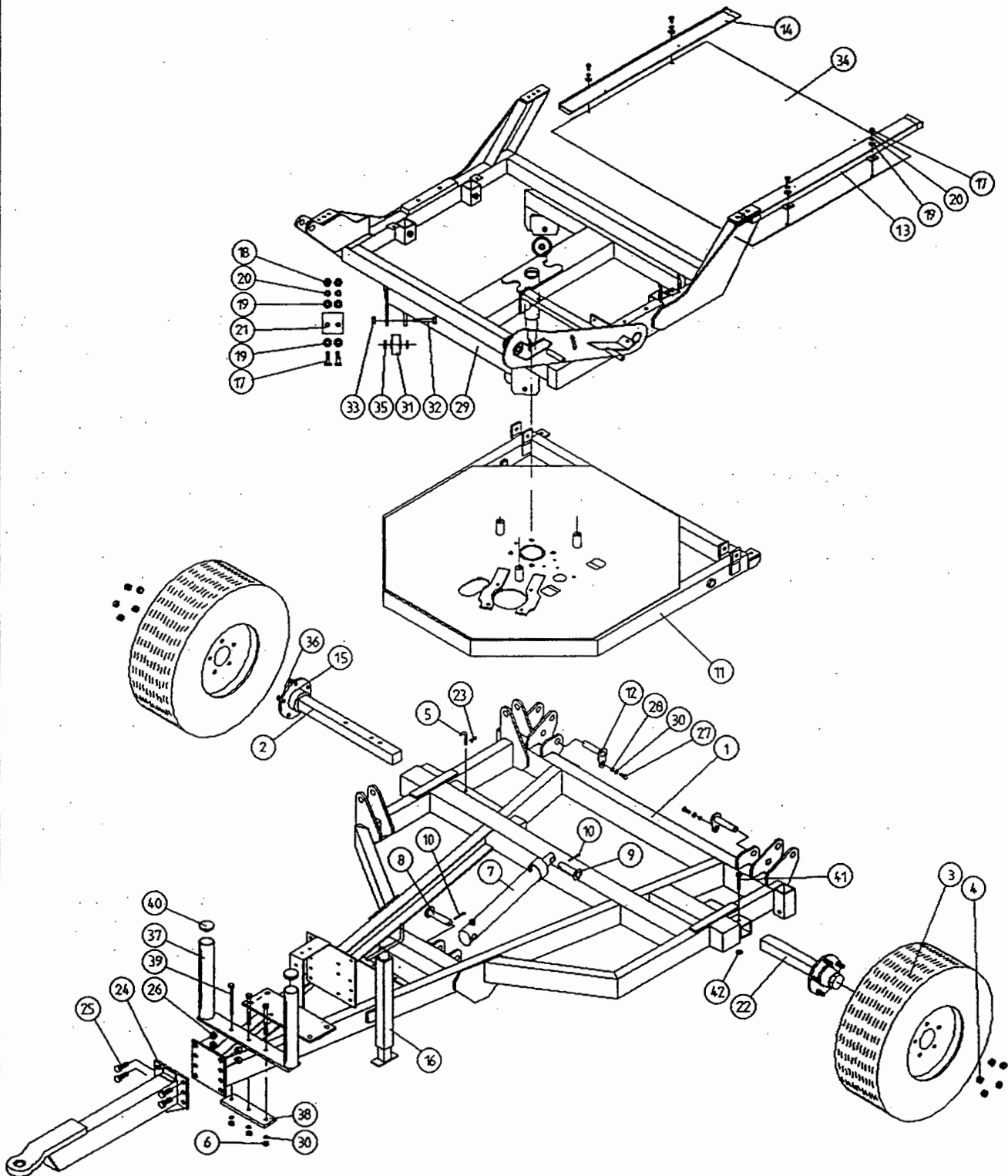
**TANCO AUTOWRAP
DAUERSCHALTGETRIEBE 1996
TEILELISTE**

Artikelnr.:	Beschreibung	Anzahl	Teilenummer
1	Drehtisch	1	WD66-TA2
2	Kipprahmen	1	WD64-TF
3	Antriebsrolle	1	WD658-BRD1
4	Getriebe	1	Z01-25-300
5	M12 Sechskantschraube 30 mm lang	4	Z26-082S
6	Federscheibe Ø 12 mm	7	Z12-02-12
7	Kettenspanner	2	WD60-CT
8	27-teiliges Zentralkettenrad	1	WD64-CSA
9	M12 Sechskantschraube 25 mm lang	3	Z26-081S
10	46-teiliges Kettenrad	1	Z06-D64-46S
11	M10 Sechskantschraube 25 mm lang	1	Z26-0611S
12	Federscheibe Ø 10 mm	9	Z12-02-10
13	Ringscheibe	3	WD623-071
14	87-teilige Kette, 3/4"-Teilung	1	Z09-AW-5
15	Rosta Spannvorrichtungsbarm	1	Z06-454
16	Kettenrad	1	Z06-D610-1620
17	M10 Sechskantschraube 65 mm lang	1	Z26-0671B
18	Kettenrad	1	Z06-D610-20K
19	M10 Kontermutter	1	Z23-10
20	50-teilige Kette, 3/4"-Teilung	1	Z09-AW-52
21	98-teilige Kette, 3/4"-Teilung	1	Z09-AW-54
22	Kettenabstreifer	1	WD610-185
23	Abstandshalter	2	Wd610-207
24	Flachring Ø 10 mm	6	Z10-02-10
25	M10 Sechskantschraube 30 mm lang	3	Z26-062S
26	Keil 12 mm x 10 mm x 55 mm lang	1	WD610-198
27	M10 Schraube x 30 mm lang	1	Z13-112
28	M10 Vierkantschraube x 80 mm lang	1	Z26-069IB
29	Kettenschutz (klein)	1	WD60-CGS1
30	Kettenschutz (groß)	1	WD60-CGL1
31	M10 Sechskantschraube 25 mm lang (Tuflock)	3	Z26-061S
32	Kettenrad/Halterung Drehwelle	1	WD610-71
33	Ø 1" Kontermutter	1	Z23-251
34	1" Flachscheibe	2	Z10-02-25
35	Sicherungsplatte	2	WD623-060
36	Kettenführung	2	WD610-199
37	Kettenrad	1	Z06-D65-1316S
38	M6 Gewindestift	2	Z28-006
39	Kettenvorspannerhalterung	1	WD610-CTB1
40	Kettenvorspannerblock Vorrichtung innere	1	WD610-TB11
41	Kettenvorspannerblock Vorrichtung äußere	1	WD610-TB01
42	Feder 14.5 mm O.D x 1.6 mm Draht x 60 mm lang	1	Z07-48
43	M10 Vierkantschraube x 40 mm lang	1	Z26-064S

44	Ölbusche	2	Z06-106
45	Schutz	1	WD64-021
46	Schutz	1	WD64-020
47	M8 Sechskantschraube 20 mm lang	6	Z26-020S
48	Federring Ø 8 mm	6	Z10-02-08
49*	Magnet	2	D6043
50*	M6 Sechskantschraube 35 mm lang	2	Z13-132
51*	Ø 6 mm Flachscheibe	2	Z11-02-06
52*	M6 Kontermutter	2	Z23-06
53	Spiranspannstift	2	Z03-23-062

* Zusätzliche Teile, die für automatische Maschinen benötigt werden.

TANCO AUTOWRAP MODELLE 1060 S/1060 A
HAUPTVORRICHTUNG

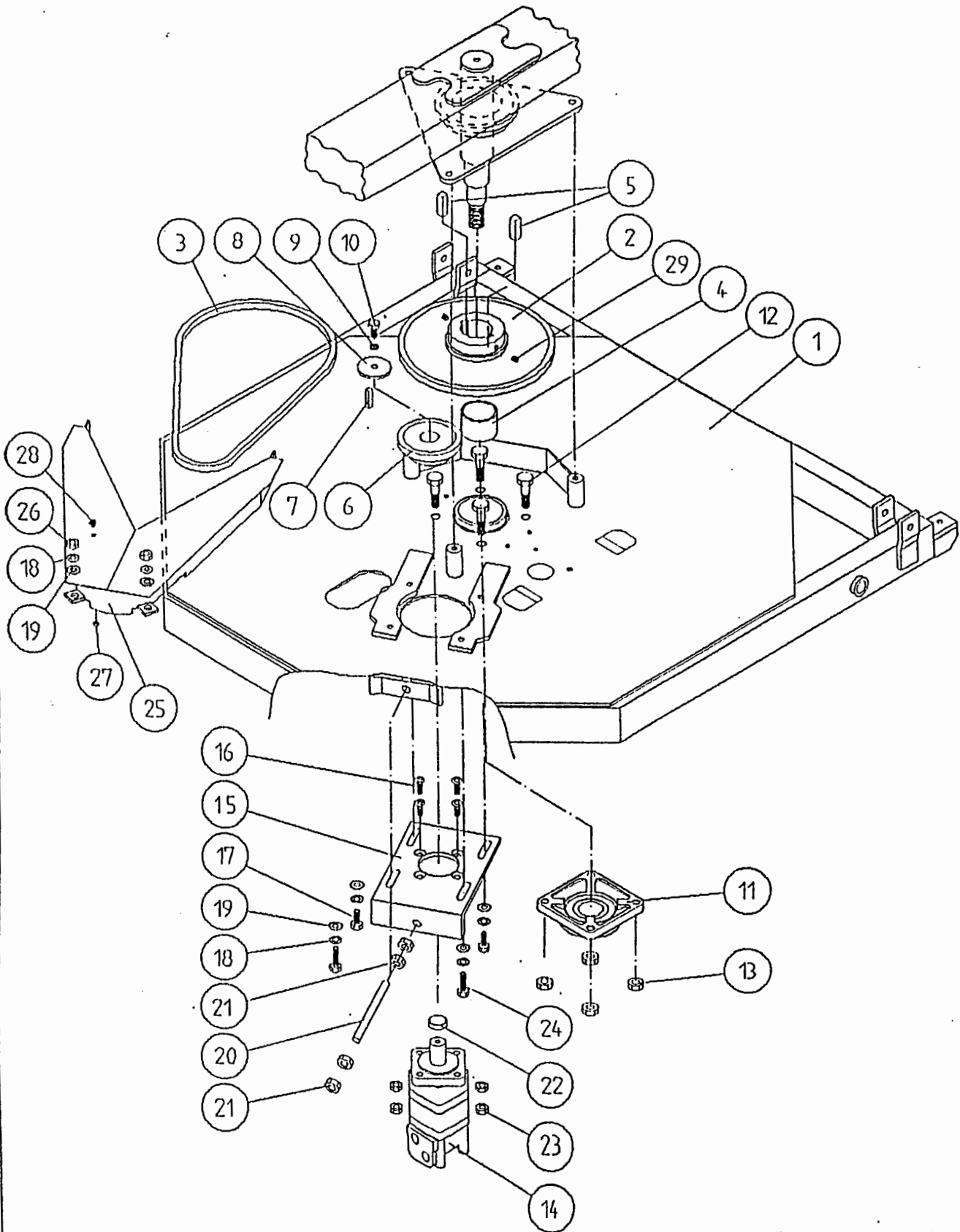


FILE NAME: WD67-PL25

TANCO AUTOWRAP MODELLE 1060 S / 1060 A (GEZOGENE)
TEILELISTE

Artikelnr.:	Beschreibung	Anzahl	Teilenummer
1	Fahrgestell Vorrichtung	1	WD66-CHA
2	Vorderaschsschenkel (lang)	1	Z04-033
3	Räder	2	Z04-03
4	Rädermuttern	10	M22AWNA
5	Splint	1	WD60-861
6	M10 Sechskantmutter	3	Z18-10
7	Hydraulik-Hebezyylinder	1	Z01-01-AR687
8	Drehzapfen-Hebezyylinder unten	1	Z03-02-330
9	Drehzapfen-Hebezyylinder oben	1	Z03-03-50
10	Splint 2" x 1/4"	2	Z03-21-29
11	Kippvorrichtung	1	WD64-TF
12	Drehzapfen - Kipptisch, mit Schmiernippel	2	Z03-01-905 Z39-60
13	Riemenführung	1	WD610-BG1
14	Riemenführung	1	WD610-BG2
15	Federscheiben Ø 12 mm	2	Z12-02-12
16	Schraubbockvorrichtung	1	WD60-JA
17	M8 Sechskantschrauben 20 mm lang	4	Z26-039S
18	M8 Sechskantmuttern	14	Z18-08
19	Flachscheiben Ø 8 mm (Schmutzabweiser)	8	Z11-02-081
20	Federscheiben Ø 8 mm	12	Z12-02-08
21	Streichblech	2	WD60-711
22	Vorderaschsschenkel (kurz)	1	Z04-032
23	4mm R-Feder	1	Z36-02
24	Lochanhängungvorrichtung (lang)	1	WD65-HLT
25	M16 Sechskantschraube 50 mm lang	4	Z26-124S
26	M16 Kontermuttern	4	Z23-16
27	M10 Sechskantschraube 25 mm lang	2	Z26-060SY
28	Flachscheibe Ø 10 mm	2	Z11-02-10
29	Drehtischvorrichtung	1	WD610-TA2
30	Federscheiben Ø 10 mm	5	Z12-02-10
31	Stützräder Ø 4"	4	Z06-466
32	Achse mit Schmiernippel	4	Z03-22-AW/AX Z39-60
33	M20 Kontermuttern	4	Z23-20
34	Drehtischplatte	1	WD66-093
35	Abstandshalter	8	WD60-198
36	M12 Sechskantschraube 30 mm lang	2	Z26-082S
37	Folientransporthalterung	1	WD60-FTB1
38	Klemmplatte	1	WD60-933
39	M 10 Sechskantschraube 140 mm lang	3	Z26-0726B
40	Plastikkapappe	2	Z32-08
41	M10 Sechskantschraube 80 mm lang	1	Z26-0901B
42	M10 Kontermuttern	1	Z23-10

TANCO AUTOWRAP MODELL 1996 DREHTISCHKETTENANTRIEB

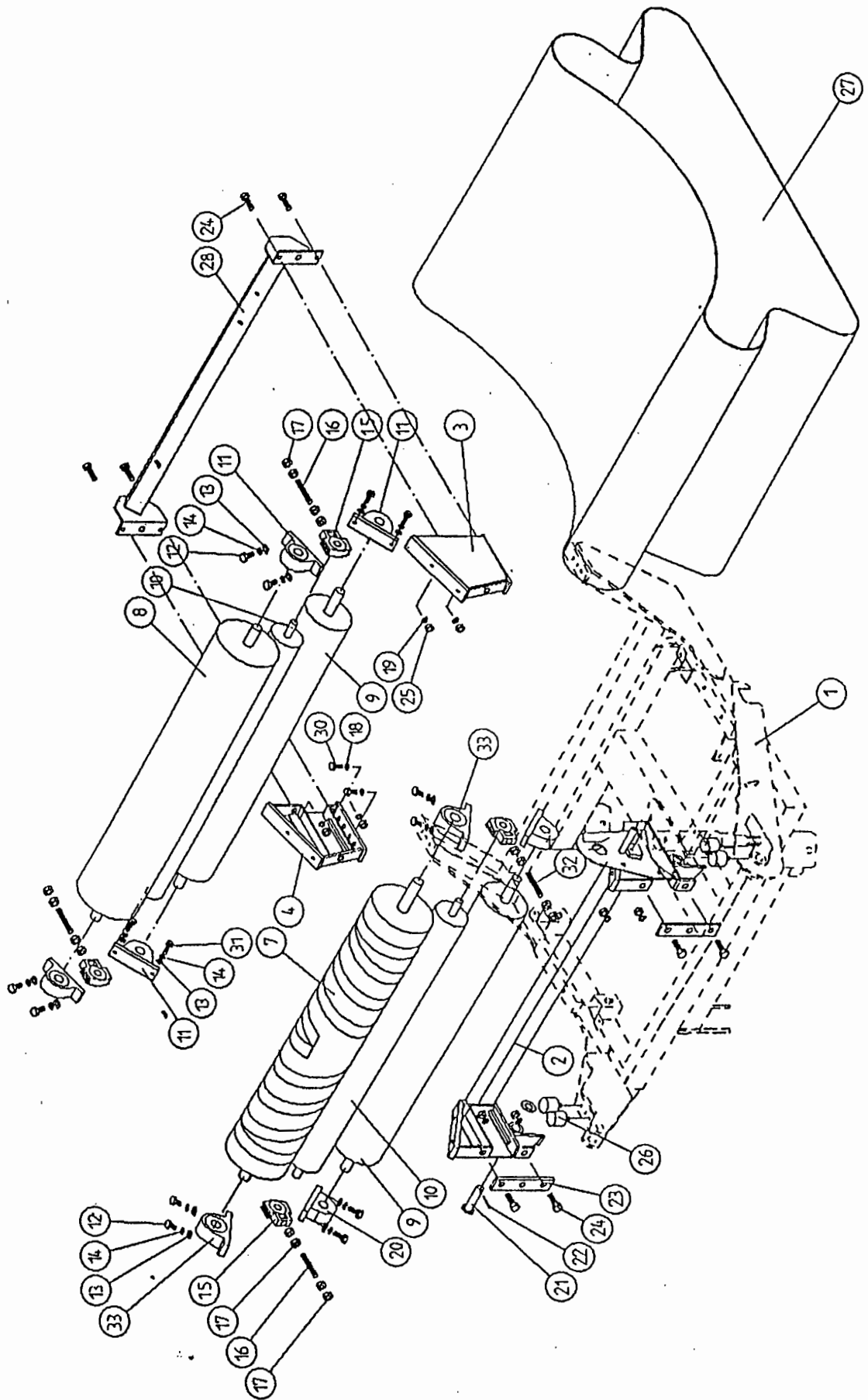


FILE. NAME: WD66 PL9

**TANCO AUTOWRAP MODELL 1996
KETTENANTRIEB - DREHTISCH
TEILELISTE**

Artikelnr.:	Beschreibung	Anzahl	Teilenummer
1	Kipprahmen	1	WD64-TF
2	38-teiliges Kettenrad, 1"-Teilung	1	Z06-D64-38
3	54-teilige Kette, 1"-Teilung	1	Z09-AW6
4	Spindelabstandshalter	1	WD64-040
5	Paßfeder 5/8", 50 mm lang	2	WD64-052
6	15-teiliges Kettenrad, 1"-Teilung	1	Z06-160-046
7	Paßfeder 5/8", 45 mm lang	1	WD64-053
8	Haltescheibe	1	WD623-071
9	Federscheibe Ø 10 mm	1	Z12-02-10
10	Sechskantschraube 3/8" Grobgewinde 1" mm lang	1	Z27-023S
11	Flansch-Lager Ø 2" mit Nockenhaltescheibe	1	Z06-49EC
12	Sechskantschraube, 5/8" Feingewinde, 2" lang	4	Z31B-064
13	Kontermutter 5/8" Feingewinde	4	Z20-10
14	Hydraulikmotor	1	Z01-02-RF200
15	Hydraulikmotor Halteplatte	1	WD64-001
16	M12 Zylinderschraube mit Innensechskant 50 mm	4	Z13-5-12X50
17	M12 Sechskantschraube 30 mm lang	4	Z26-082S
18	Federscheibe Ø 12 mm	6	Z12-02-12
19	Flachscheibe Ø 12 mm	6	Z10-02-12
20	M16 Gewindestab 150 mm lang	1	WD64-038
21	M16 Sechskantmuttern	4	Z18-16
22	Abstandshalter	1	WI60-093
23	M12 Kontermutter	4	Z23-12
24	M12 Sechskantschraube 50mm lang	2	Z26-086S
25	Antriebskettenschutz	1	WD66-DCG
26	M12 Sechskantschraube	2	Z18-12
27	M 6 Sechskantschraube	1	Z18-06
28	M6 90° Schmiernippel	1	Z39-65
29	M12 Gewindestift x 16mm lang	2	Z28-012

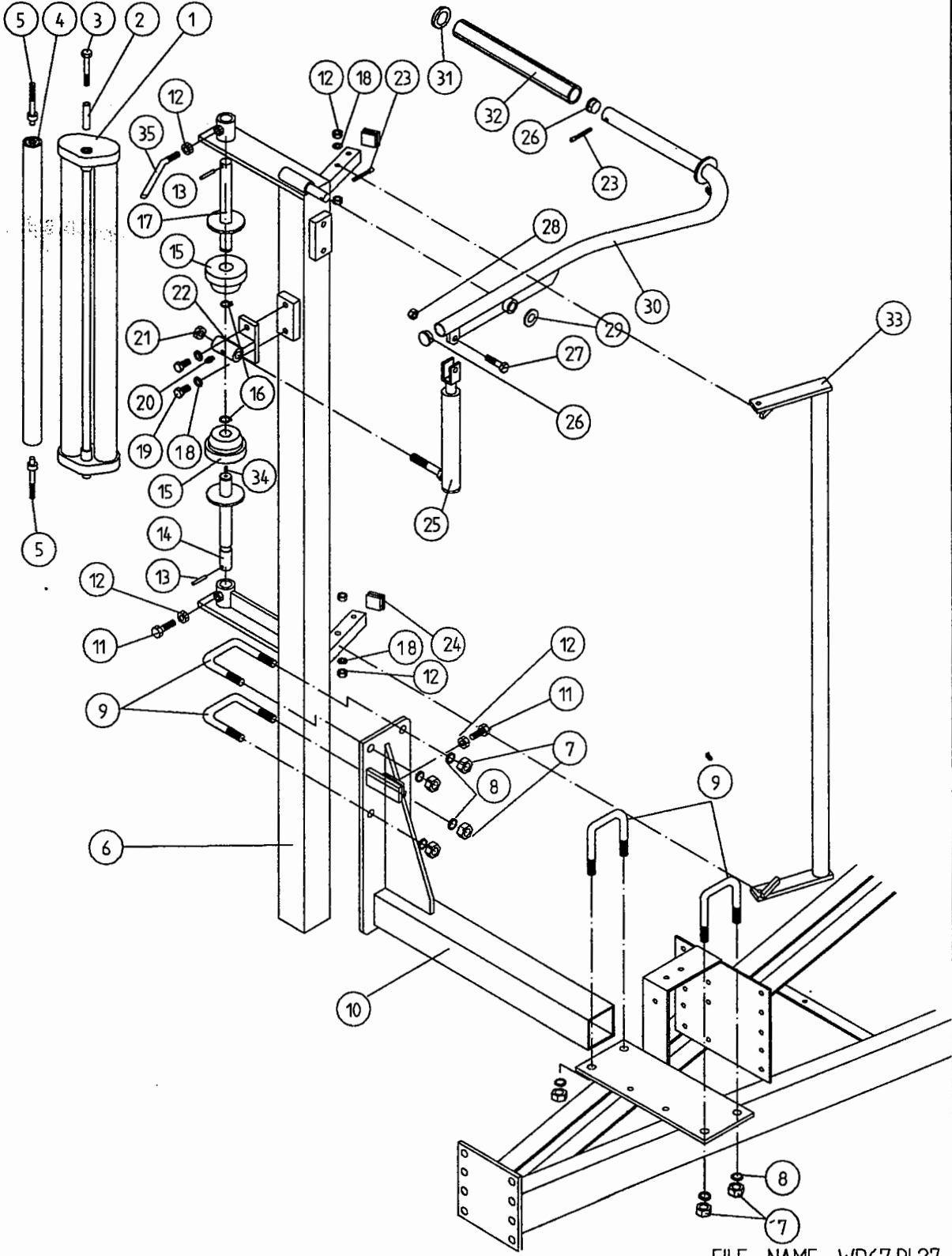
TANCO AUTOWRAP MODELLE 1060
 BALLENIEMEN-ROLLENHALTERUNG



**TANCO AUTOWRAP MODELLE 1060
BALLENRIEMEN-ROLLENHALTERUNG**

Artikelnr.: Beschreibung		Anzahl Teilenummer	
1	Drehtisch	1	WD610-TA2
2	Rollenhalterung (Schwenkung)	1	WD610-RMS1
3	Rollenhalterung (fixiert)	1	WD610-RM1
4	Rollenhalterung (fixiert)	1	WD610-RM2
7	Große Antriebsrolle	1	WD610-BRD1
8	Große Spannrolle	1	WD610-BR1
9	Spannrolle	2	WD65-BR1
10	Führungsrolle (lang)	2	WD610-TRL
11	1 x 1/4" Stehlager	6	Z06-485
12	M14 Sechskantschraube 45 mm lang	8	Z26-103S
13	Flachscheibe Ø 14 mm	24	Z11-02-14
14	Federscheibe Ø 14 mm	24	Z12-02-14
15	Gleitlagerung	4	Z06-47ST
16	M20 Gewindestab 135 mm lang	3	WD610-77
17	M20 Kontermutter	16	Z18-20
18	Federscheibe Ø 12 mm	12	Z12-02-12
19	Flachscheibe Ø 12 mm	12	Z11-02-10
21	Schwwenkhalterung-Drehzapfen J-50	1	Z03-03-50
22	Splint 2" x 1/4"	1	Z03-21-29
23	Halteplatte	2	WD610-30
24	M12 Sechskantschraube 35 mm lang	8	Z26-083S
25	M12 Sechskantmutter	10	Z18-12
26	Puffer Ø 50 mm x 42 mm lang	4	Z40-23S
27	Ballenriemen 1130 mm breite x 4470 mm lang	1	Z05-C2AWV1-95
28	Cut-und-Start Halterung	1	WD610-CSM
29	M14 Kontermutter	8	Z18-14
30	M12 Sechskantschraube 25 mm lang	4	Z26-381S
31	M14 Sechskantschraube 50 mm lang	8	Z26-104S
32	M20 Gewindestab x 105 mm lang	1	WD610-113
33	Ø 40 mm Stehlager	2	Z06-48EC

TANCO AUTOWRAP
VORSTRECKER

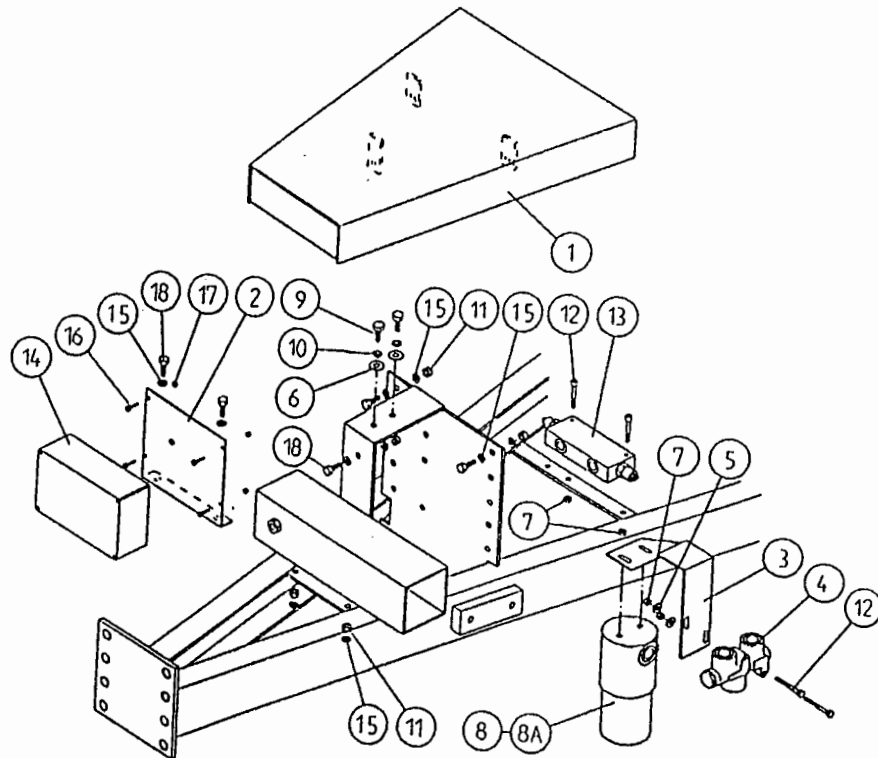


FILE NAME WD67 PL27

**TANCO AUTOWRAP GEZOGENE MODELLE
VORSTRECKER
TEILELISTE**

Artikelnr.:	Beschreibung	Anzahl	Teilenummer
1	Vorstrecker MK9 (70% Dehnung)	1	D616
2	Hülse	1	D52012-95
3	M12 Sechskantschraube 80 mm lang	2	Z26-0901B
4	Nehmerrolle, lang	1	Z06-SR95-L
5	Nehmerrolle, Zapfen	2	WD64-SRP
6	Folienhalter	1	WD69-DM
7	M12 Sechskantmuttern	8	Z18-16
8	Federring Ø 16mm	8	Z12-02-16
9	80MM M16 U Bolzen	4	Z35-52
10	Folienvorstreckerhalterung	1	WD67-DMM
11	M12 x 40 Sechskantschraube	2	Z26-084S
12	M12 Kontermutter	2	Z18-12
13	5x45 Rollenzapfen	2	Z03-21-15
14	Folienspule unten	1	WD67-FSL
15	Folienkugel	2	Z06-45-03
16	Halter	2	Z28-525
17	Folienspule oben	1	WD67-FSU
18	Federring Ø 12mm	4	Z12-02-12
19	M12 Sechskantschraube 30 mm lang	4	Z26-082S
20	Schmiernippel 1/8" B.S P	1	Z39-60
22	M16 Kontermutter	1	Z23-16
23	Halterung für Folienniederhalter	1	WD65-FPDB
24	Splint 2" x 1/4"	2	Z01-23-29
25	1" G.B Plastikcappe	2	Z32-07
26	Hydraulischer Niederhalter	1	Z01-01-AW25
27	M12 Sechskantschraube 50 mm lang	1	Z26-086S
28	M12 Kontermutter	1	Z23-12
29	Flachscheibe Ø 3/4"	1	Z10-02-19
30	Folienniederhalter	1	WD6-FPDA
31	Haltering	1	WD60-85
32	Rolle	1	WD60-866
33	Folienschutz	1	WD67-FG
34	M6 Schmiernippel	1	Z39-66
35	Einstellhalter	1	Z35-55

**TANCO AUTOWRAP MODELLE 550A / 1060A
VENTIL/ANSCHLUßDOSE/FILTER &
NEBESCHLUBDAMPFUNGSWIDERSTANDHALTERUNG**

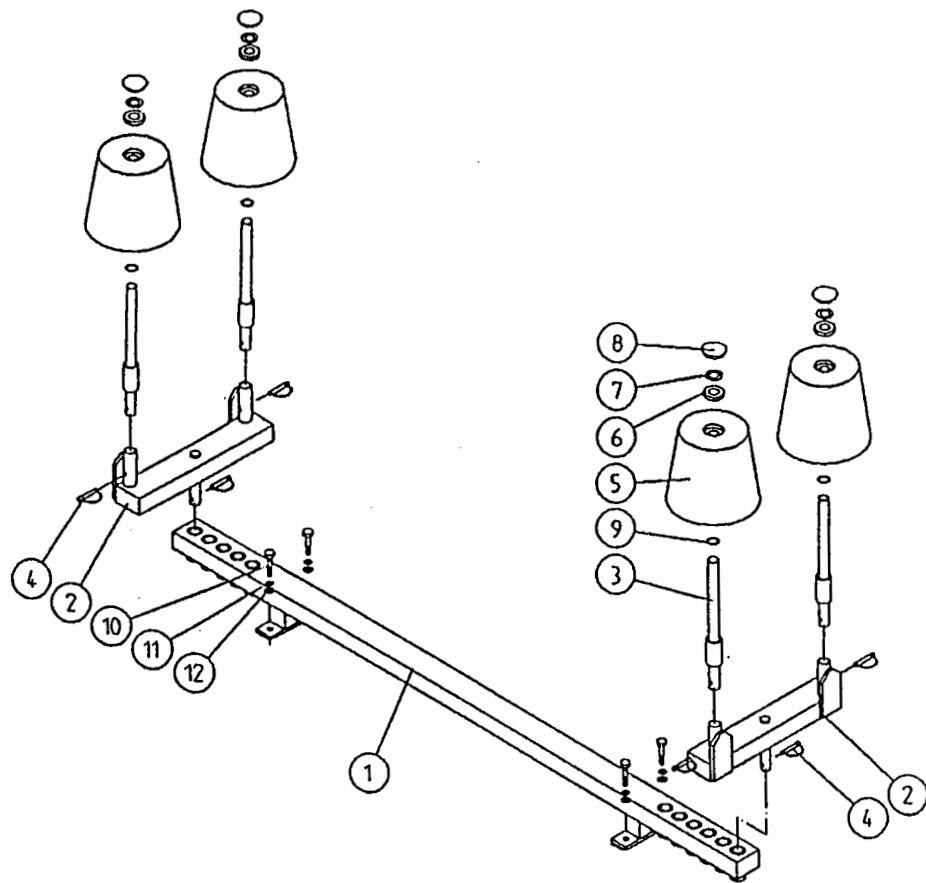


TEILELISTE

Artikelnr.:	Beschreibung	Anzahl	Teilenummer
1	Ventillaschenvorrichtung	1	WD66-VCP
2	Halteplatte für Anschlußdose	1	WD612-04
3	Halterung für Mengenteiler	1	WD65-FDM
4	Mengenteiler	1	Z01-03-10-A6
5	Scheibe Ø 6 mm für Schmutzabweiser	2	Z11-02-061
6	Scheibe Ø 8 mm für Schmutzabweiser	2	Z11-02-081
7	M6 Kontermutter (Nylock)	4	Z23-06
8	ÖlfILTER	1	Z01-24-08
8A	ÖlfILTERelement	1	Z01-24-08E
9	M8 Sechskantschraube 25 mm	4	Z26-040S
10	Federscheibe Ø 8 mm	2	Z12-02-08
11	M8 Kontermuttern	6	Z23-08
12	M6 Innensechskantschraube 45 mm	4	Z13-020-50
13	Ventil, zentriert	1	Z01-03-10-A8
14	Anschlußdose	1	ZDG-JB2
15	Flachscheibe Ø 8 mm	12	Z10-02-08
16	M4 Innensechskantschraube 16 mm	4	Z26-006
17	M4 Kontermutter	4	Z23-04
18	M8 Sechskantschraube 20 mm	6	Z26-039S

TANCO AUTOWRAP MODELLE 1060 S

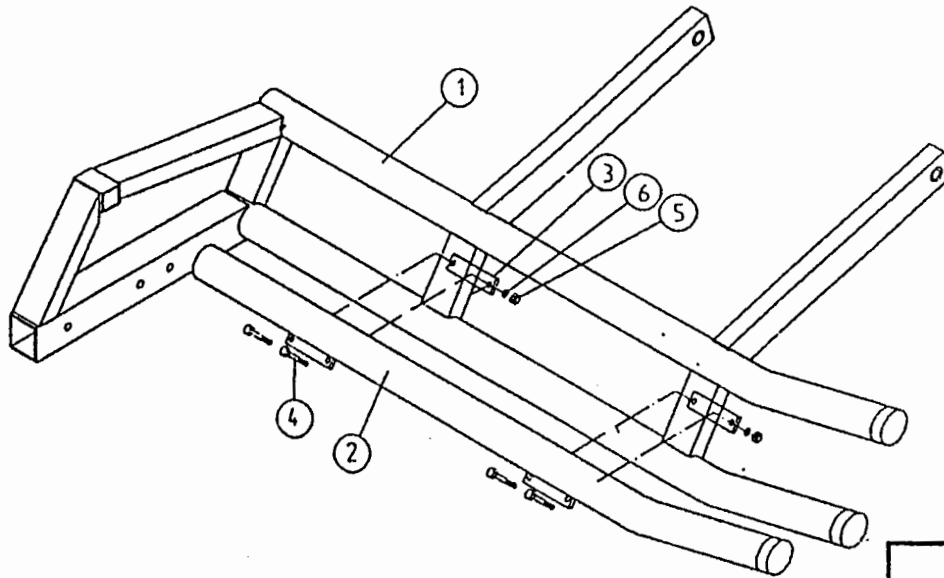
ENDROLLEN-HALTERUNGSVORRICHTUNG



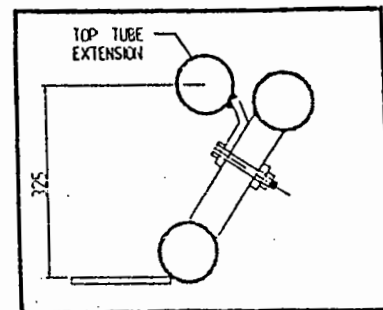
TEILELISTE

Artikelnr.:	Beschreibung	Anzahl	Teilenummer
1	Querträger Vorrichtung	1	WD610-CBA
2	Endrollenhalterung	2	WD610-RMB
3	Endrollen-Zapfvorrichtung	4	WD610-RSA
4	Ø 10 mm "D" Steckachse	6	Z38-03
5	Seitenrolle	4	Z06-AWR
6	Ø 25 mm Lagerung	4	Z06-AWRB-93
7	Längsscheibe	4	WD60-292
8	Plastikkappe	4	Z06-AWRC
9	Schelle	4	Z28-525
10	M12 Sechskantschraube 30 mm lang	4	Z26-082S
11	Flachscheibe Ø 10 mm	3	Z11-02-10
12	Federscheibe Ø 10 mm	3	Z12-02-10

**TANCO AUTOWRAP MODELLE 1060S/A (GEZOGENE)
OBERE RÖHRE VERLÄNGERUNG**



ACHTUNG: OBERES RÖHREN VERLÄNGERUNG WIRD
HEBEN VON D.H. D1000 BALLEN NICHT BENÖTIGT
ES SOLL BEIM HEBEN VON VIERKANTBALLEN
ANGEBRACHT WERDEN

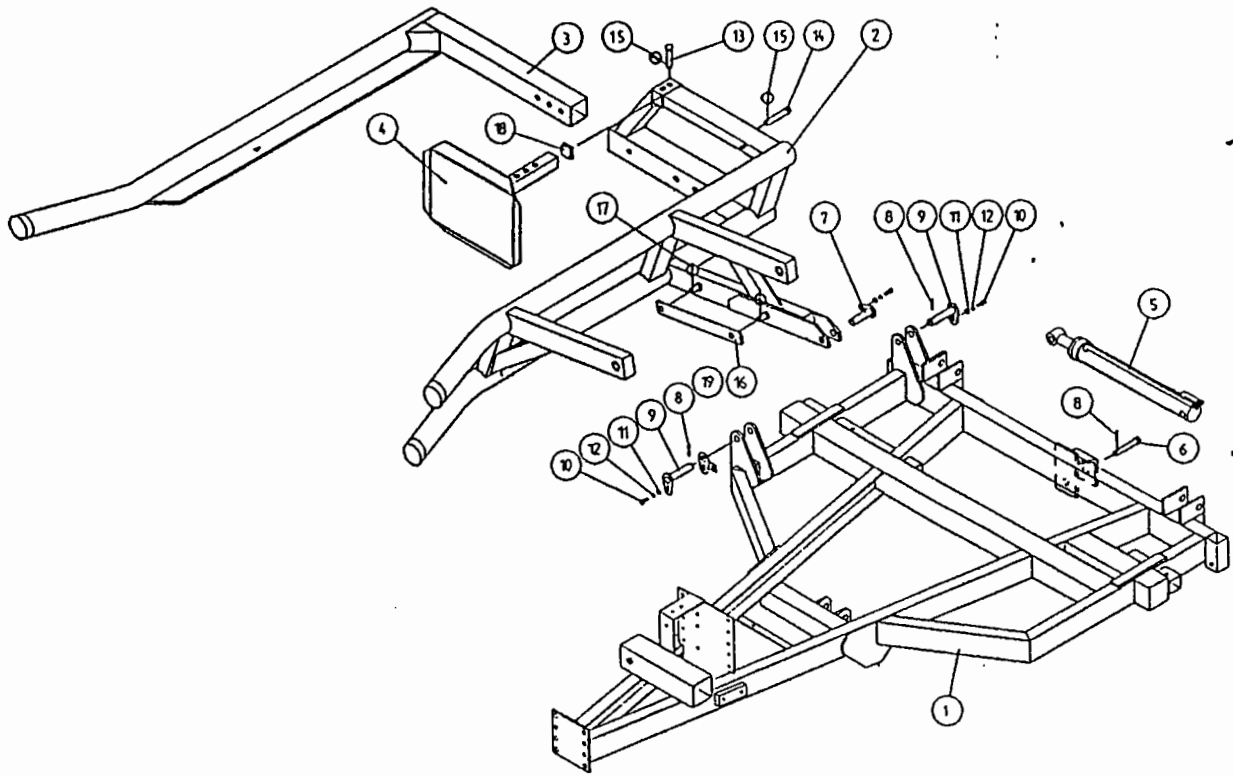


TEILELISTE

Artikelnr.:	Beschreibung	Anzahl	Teilenummer
1	Hebearm Einrichtung	1	WD610-LA
2	Obere. Röhr Verlängerung	1	WD610-TTE
3	Klemmplatte	2	WD610-76
4	M12 Sechskantschraube 90 mm lang	4	Z26-091B
5	M12 Sechskantmutter	4	Z18-12
6	Federscheibe Ø 8 mm	4	Z12-02-12

TANCO AUTOWRAP MODELLE 1060S/ 1060A (GEZOGEN)

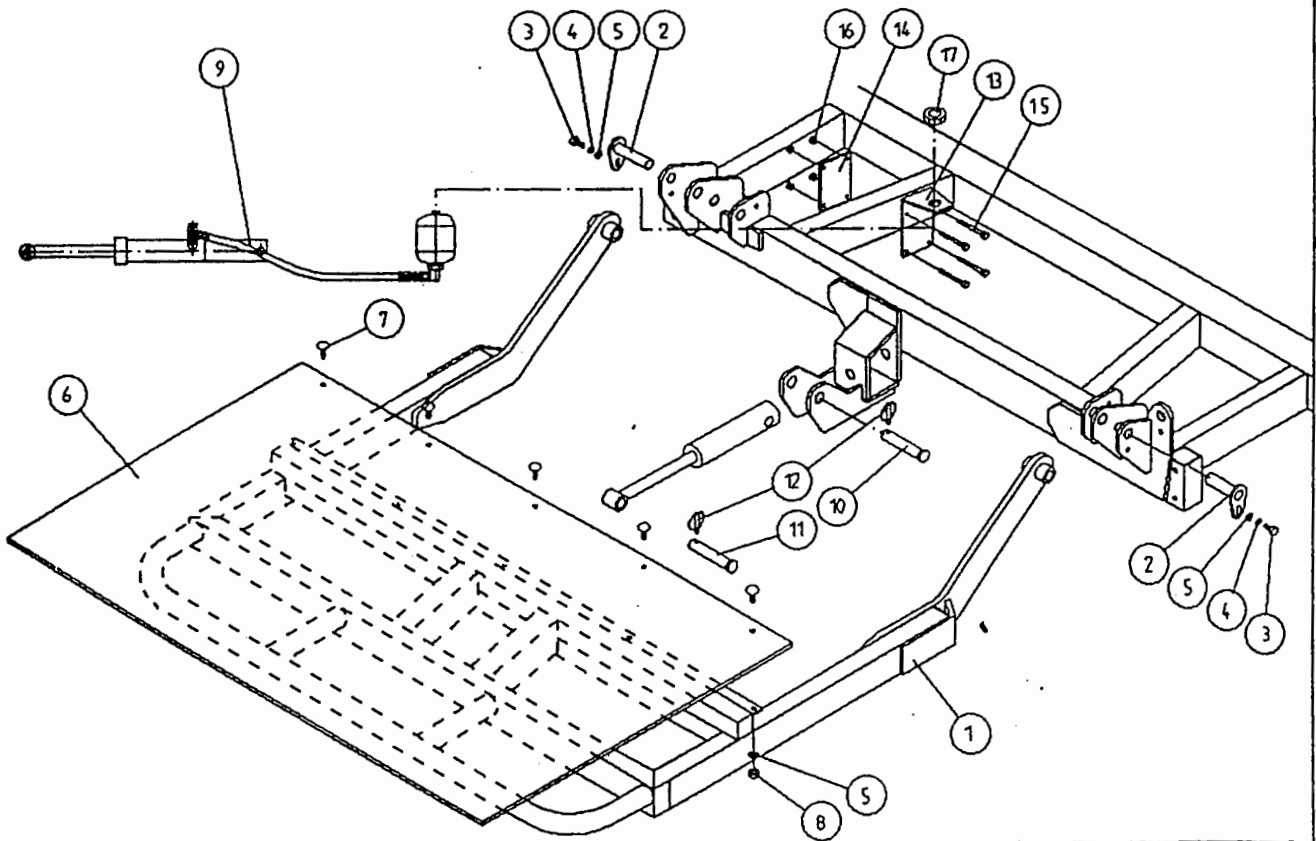
BALLENHEBER UND TRAGRAHMEN



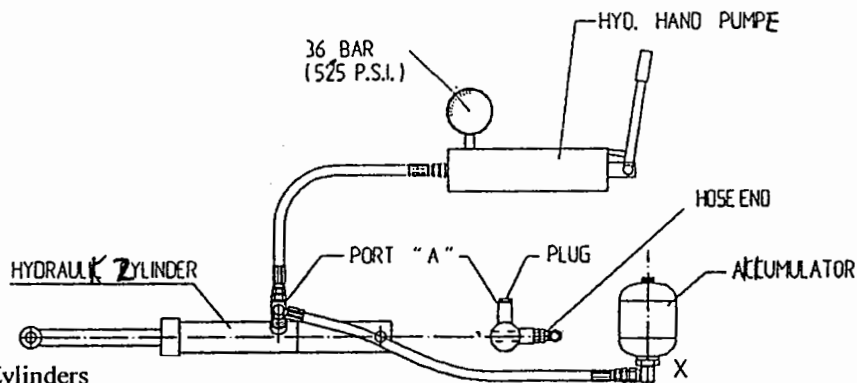
TEILELISTE

Artikelnr.:	Beschreibung	Anzahl	Teilenummer
1	Tragrahmen	1	WD67-CHA
2	Ballenheber	1	WD60-LA
3	Einstellbarer äußerer Ballenheber	1	WD60-LAAA
4	Einstellbarer Ballenstop	1	WD610-LAS
5	Hydraulik-Hebezyylinder (Ballenheber)	1	Z01-01-AW
6	Drehzapfen - Hebezyylinder, unten	1	Z03-02-330
7	Drehzapfen - Hebezyylinder, oben	1	Z03-01-905A
8	Splinte 2" x 1/4"	3	Z03-21-29
9	Ballenheber-Drehzapfen mit Schmiernippel	2	Z03-01-905
10	M10 Sechskantschraube 25 mm lang (selbtsichernd)	3	Z26-061S
11	Flachscheibe Ø 10 mm	3	Z11-02-10
12	Federscheibe Ø 10 mm	3	Z12-02-10
13	Sparex Zapfen	1	Z03-04-73
14	Sparex Zapfen	1	Z03-04-77
15	Klappstecker Ø 7/16"	2	Z03-22-06
16	Sicherheitsstütze	1	WD60-319
17	Klappstecker Ø 6 mm	2	Z03-22-03
18	Plastikkappe	1	Z32-10
19	Hebearm Sensorhalterung	1	WD610-LSM

TANCO AUTOWRAP MODELL HYDRAULISCHE BALLENABLADERAMPE



ANLEITUNG ZUR AUFLADUNG DES HYDRAULISCHEN ZYLINDERS



Ladung des Zylinders

1. ENTFERNEN SIE DEN STECKER VON SCHLITZ "A".
2. VERBINDEN SIE DEN SCHLAUCH DER HYD. HANDPUMPE ZUM SCHLITZ "A".
3. LADEN SIE DEN ZYLINDER BIS ZU EINEM DRUCK VON 36 BAR (525 P.S.I.) AUF.
4. NUN ENTFERNEN SIE DIE LUFT VOM SYSTEM, IN DEM SIE DIE SCHLAUCHVERBINDUNG AN DER MARKIERTEN STELLE X AN DER UNTERSEITE DES AKKUMULATORS LOCKERN. DANN SCHRAUBEN SIE DIE VERBINDUNG WIEDER FEST.
5. ENTFERNEN SIE DEN PUMPSCHLAUCH VON SCHLITZ "A" UND STECKEN SIE DEN STECKER WIEDER AN.

Reduzierung des Zylinderdruckes

1. LOCKERN SIE DEN ANSCHLUSS BIS DER ÖL LANGSAM RAUSFLIEßT.
2. BEFESTIGEN SIE WIEDER UND ÜBERPRÜFEN SIE OB DER BALLENRAMPE RICHTIG FUNKTIONIERT.
3. WIEDERHOLEN SIE DIESE OPERATION BIS ALLES RICHTIG FUNKTIONIERT.

FILE NAME WD66-PLZE

**TANCO AUTOWRAP MODELL
HYDRAULISCHE BALLENLADERAMPE**

Artikelnr.:	Beschreibung	Anzahl	Teilenummer
1	Hydraulische Ballenabladerrampe	1	WD65-HBRF
2	Haupt-Drehzapfen-Rampe mit Schmiernippel	2	Z03-01-905
3	M10 Sechskantschraube 20 mm lang (Tuflock)	2	Z26-060ST
4	Blanke Flachscheibe Ø 10 mm	2	Z11-02-10
5	Federscheibe Ø 10 mm	12	Z12-02-10
6	Prallmatte	1	Z05-02-BRH
7	M10 Kugelvierkantbolzen 20 mm lang	5	Z13-112
8	M10 Sechskantmuttern	5	Z18-10
9	Hydraulikzylinder mit Federspeicher	1	Z01-01-AWD
10	Sparex Zapfen	1	Z03-04-74
11	Sparex Zapfen	1	Z03-04-73
12	Klappstecker Ø 7/16"	2	Z03-22-06
13	Federspeicher-Halterung	1	WD65-AMP
14	Klemmplatte	1	WD65-231
15	M8 Sechskantschraube 80 mm lang	4	Z26-050B
16	M8 Kontermutter	4	Z23-08
17	M28 x 1.5 Verstellsechskantmutter	1	Z18-28

ABHILFE BEI FEHLFUNKTION

PROBLEM:

1. Antriebsrollen und Ballenriemen drehen sich nicht.
2. Die Folie reißt ständig.
3. Falsche Überlappung.
4. Beschädigung der Folie an der Abladerampe.
5. Der Ballen rutscht an der Abladerampe.
6. Die Vorspanneinrichtung verspannt die Folie.
7. Reifen fallen von den 4 " Drehtischstützrädern ab.

LÖSUNG:

Überprüfen und ersetzen Sie die Scherstifte im Zahnrad auf den Antriebsrollen.

Reinigen Sie die Vorspanneinrichtungenrollen und die mitlaufenden Rollen. Wechseln Sie die Folienrolle. Benutzen Sie nur bekannte Markenfolien.

Verstellen Sie den Folienmast so, daß die Mitte der Folienrolle mit der Mitte des Ballens übereinstimmt.

Überprüfen Sie, ob sich keine scharfe Kanten an der Rampe befinden.

Bringen Sie eine Hessian Tasche oder ein Stück Teppich an die Abladerampe.

Überprüfen Sie, ob beide Rollen sich drehen, wenn Sie eine mit der Hand drehen. Wenn nicht, müssen neue Getriebe eingebaut oder die Einheit muß ersetzt werden.

Ersetzen Sie die Räder. Halten Sie die Drehtischgeschwindigkeit unter 30 U/min. Schmieren Sie die Laufbahn der Räder nicht. Überprüfen Sie, ob der Ballen beim Aufladen nicht zwischen dem Drehtisch und dem Ladearm klemmt. In diesem Fall müssen Sie den Ladearm weiter nach unten verstellen und den Vorgang wiederholen.

8. Die hydraulische Ballenrampe nimmt nach dem Abladen des Ballens ihre Ausgangsposition nicht mehr ein.

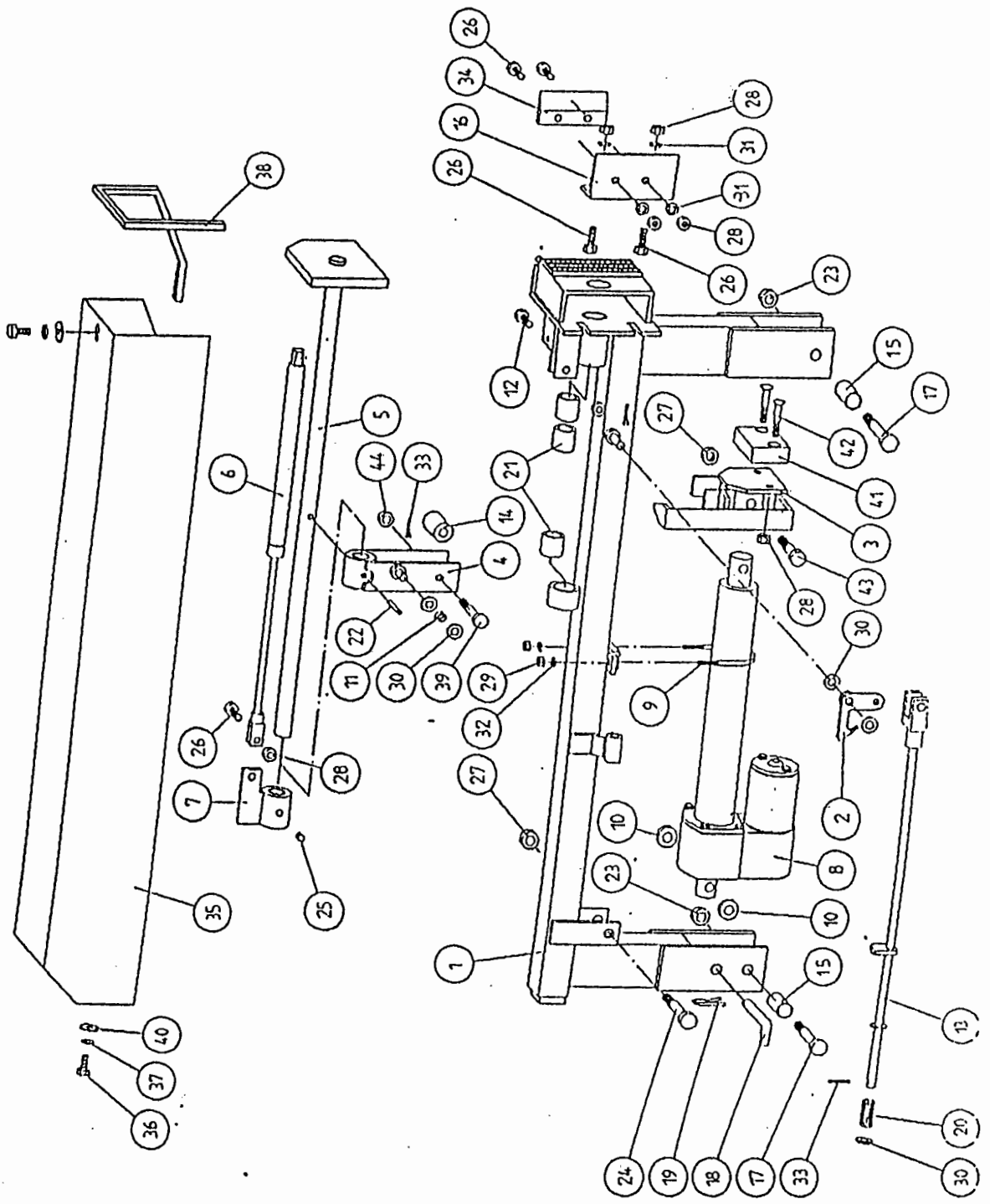
Sehen in der Bedienungsanleitung im Abschnitt - Aufladen des Hydraulikzylinders - nach.

9. Ballenriemenausrichtung

- (i) Überprüfen Sie, ob alle vertikalen Rollen (Plastik) fest am Ballen sitzen. Denken Sie daran, daß die Ballengröße sich während des Wickelvorganges reduziert. Vorallem beim Wickeln von runden Ballen werden die Ecken abgerundet und durch die zentrifugal Kräfte, tendiert der Ballen seitwärts zu rutschen. Wenn die Plastikrollen zu weit von einander entfernt liegen, lehnt der Ballen sich gegen eine der Plastikrollen und dies führt dazu, daß der Riemen sich in die entgegengesetzte Richtung bewegt. Stellen Sie die vertikalen Plastikrollen immer so ein, daß der Ballen in der Mitte des Riemens liegt.
- (ii) Stellen Sie den Ballenstopper so ein, daß der Ballen in der Mitte der Plattform aufgeladen wird.
- (iii) Überprüfen Sie, ob der Ballenriemen so montiert ist, daß die Pfeile in Arbeitsrichtung zeigen.
- (iv) Überprüfen Sie, ob beide 8" Rollen unter dem Ballenriemen, parallel zu einander stehen. Goldene Regel: Der Riemen wird sich immer bewegen. Das bedeutet, wenn der Riemen sich dauernd zu einer Seite bewegt, müssen Sie die Zusatzrolle so einstellen, daß die gegenüberliegende Seite, in die sich der Riemen bewegt, niedriger liegt.
- (v) Überprüfen Sie, ob die Greifer fest an der Rolle montiert und richtig ausgerichtet sind.
- (vi) Überprüfen Sie, ob beide Seiten die gleiche Länge haben, indem Sie einen Faden um den Riemen legen und ihn messen. Falls eine Seite länger als die andere sein sollte, ersetzen Sie den Riemen.

HAUPTRICHTUNG

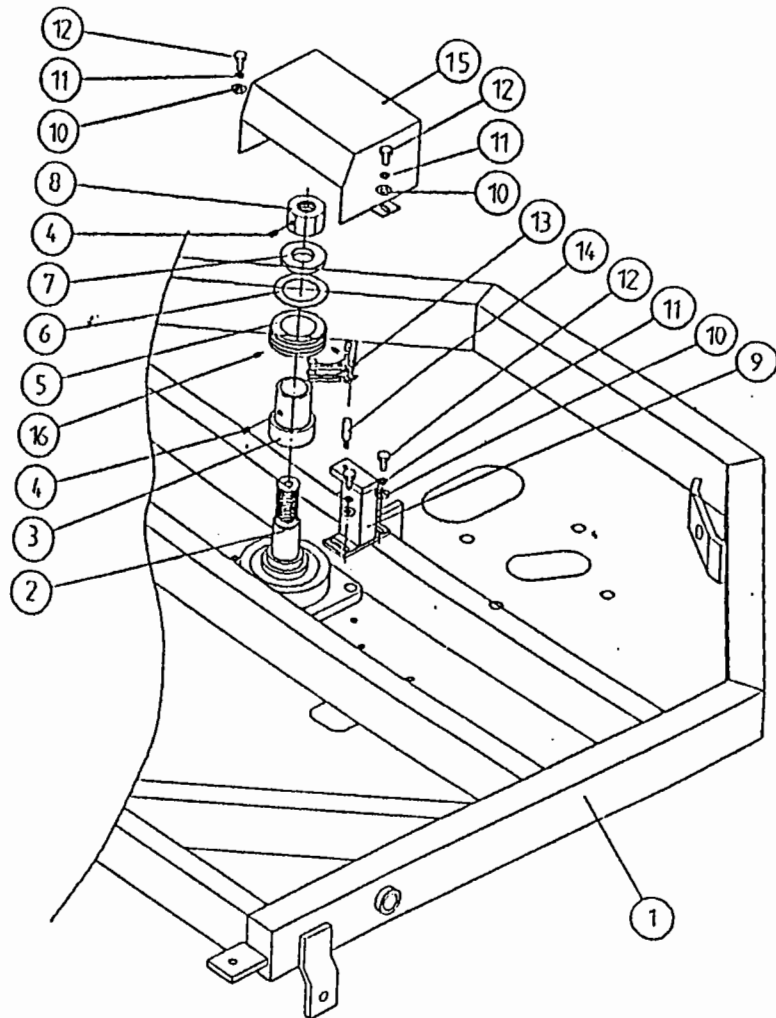
TANCO AUTOWRAP CUT-UND-START EINHEIT



**TANCO AUTOWRAP MODELL
CUT-UND-START-EINHEIT
TEILELISTE**

Artikelnr.:	Beschreibung	Anzahl	Teilenummer
1	Haupthalterahmen	1	WD605-MF1
2	Rastklinke	1	WD605-LA
3	Druckplatte, Zeigervorrichtung	1	WD605-PPP
4	Führung	1	WD605-GD1
5	Kolbenventil	1	WD605-PL1
6	Gasdruckfeder	1	Z07-47
7	Gasdruckfederhalterung	1	WD605-GSM
8	Wraner Schubantrieb D11 10B5 08	1	ZD605-510
9	U-Schrauben	1	WD605-45
10	Abstandshalter 1" Außen-Ø 1/2" Innen-Ø 6 mm lang	2	WD605-65
11	Hülse 1/2" Außen-Ø 13/32" Innen-Ø	1	WD605-47
12	M8 Sechskantschraube 35 mm lang	1	Z26-042S
13	Auslösevorrichtung	1	WD605-TRG
14	Manschette 1" Ø 41.5 mm lang	1	WD605-51
15	Abstandshalter	1	WD605-100
16	Messerschutz/Halterung	1	WD605-105
17	M12 Sechskantschraube 80 mm lang	2	Z26-0901B
18	Splint	1	Z03-22-AW100
19	R-Federsplint 4 mm	1	Z36-02
20	Feder 16 mm Außen-Ø 1.5 mm Draht 48 mm lang	1	Z07-34
21	Oilite Haltebuchse 1 1/8" Außen-Ø	3	Z06-105
22	Spannsplint Ø1 1/2" x 1/4"	1	Z03-20-07
23	M12 Kontermuttern	2	Z23-12
24	M12 Sechskantschraube 65 mm	1	Z26-0882B
25	M8 Gewindestift	1	Z28-008
26	M8 Sechskantschraube 25 mm	3	Z26-040S
27	M12 Binx Kontermutter	4	Z23-12BX
28	M8 Kontermutter	8	Z18-08
29	M6 Kontermutter (Nylock)	2	Z23-06
30	Flachscheibe Ø 10 mm	10	Z11-02-10
31	Flachscheibe Ø 8 mm	5	Z11-02-08
32	Flachscheibe Ø 6 mm	2	Z11-02-06
33	Splint Ø 3 mm	2	Z03-21-02
34	Messer	1	WD605-104
35	Hauptschutzvorrichtung	1	WD605-MG
36	M8 Hs Sechskantschraube 20 mm lang	2	Z26-039S
37	Federscheibe Ø 8 mm	9	Z12-02-08
38	Blende	1	Z44-12
39	M10 Sechskantschraube 20 mm	2	Z26-060S
40	Flachscheibe Ø 8 mm, 1" Außen-Ø.	4	Z11-02-081
41	Verschlussstück	1	WD605-133
42	M8 Senkschraube 40	2	Z13-5-08x40
43	M12 Sechskantschraube 50 mm lang	1	Z26-086B
44	M10 Kontermutter	1	Z23-10

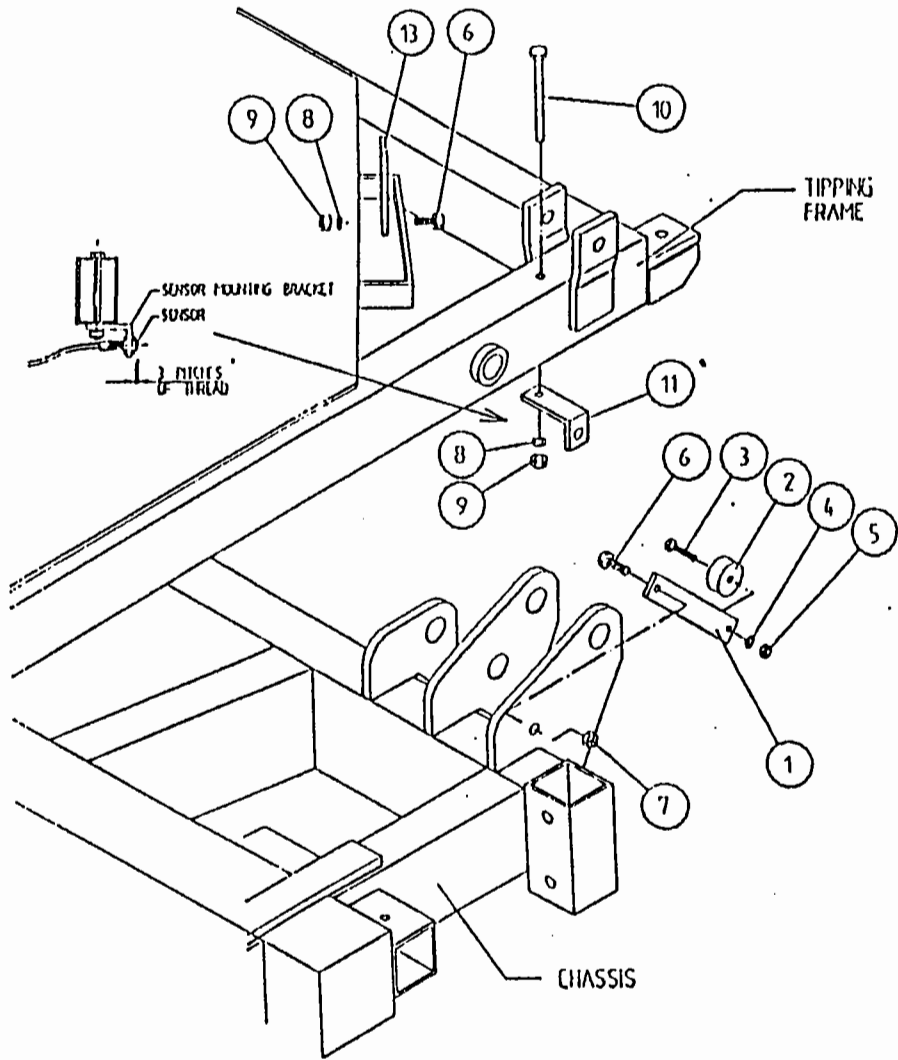
TANCO AUTOWRAP CUT-UND-START-EINHEIT
DREHRINGVORRICHTUNG



TEILELISTE

Artikelnr.:	Beschreibung	Anzahl	Teilenummer
1	Unterseite des Kipprahmens	1	WD64-TF
2	Drehtisch-Welle	1	WD64-002
3	Haltbuchse für Drehring	1	WD605-161
4	M8 Gewindestift 6 mm lang	2	Z28-007
5	Drehring	1	ZD605-308
6	Isolerring	1	ZD605-350
7	Sicherungsring	1	WD60-770
8	Sechskantmutter 1 1/4" Grobgewinde	1	Z18-300
9	Drehring Halterung	1	WD605-BMB
10	Flachscheibe Ø 10 mm, Außen-Ø 1"	4	Z11-02-101
11	Federscheibe Ø 10 mm	4	Z12-02-10
12	M10 Sechskantschraube 20 mm	4	Z26-060S
13	Kohlebürsten	2	ZD605-306
14	Isolierhülse	1	ZD605-302
15	Drehringschutzvorrichtung	1	WD605-SRG
16	M5 Gewindestift	2	Z28-005

TANCO AUTOWRAP CUT-UND-START-EINHEIT HALTERUNGEN FÜR SENSOR UND MAGNET



TEILELISTE

Artikelnr.:	Beschreibung	Anzahl	Teilenummer
1	Magnethalterung	1	WD605-165
2	Magnet	1	D6043
3	M6 Sechskantschraube 30 mm lang	1	Z26-022S
4	Flachscheibe Ø 6 mm	1	Z11-02-06
5	M6 Kontermutter	1	Z23-06
6	M8 Sechskantschraube 25 mm lang	2	Z26-040S
7	M8 Kontermutter (Nylock)	1	Z23-08
8	Federscheibe Ø 8 mm	2	Z12-02-08
9	M8 Sechskantmutter	2	Z18-08
10	M8 Sechskantschraube 100 mm lang	1	Z26-057S
11	Sensorhalterung	1	WD605-58
12	Sensorhalterung	1	WD605-164

**TANCO AUTOWRAP AUTOMATIK MODELLE
CUT-UND-START EINHEIT**

ZUSAMMENFASSUNG DER ABHILFE BEI FEHLFUNKTIONEN

Diese Zusammenfassung sollte zusammen mit dem Bedienerhandbuch gelesen werden.

Achtung: Es wurde festgestellt, daß die meisten Fehler durch schlechte Stromzufuhr verursacht werden. Deswegen ist es notwendig, daß die Stromzufuhr direkt von den Batterieanschlüssen genommen wird, damit die richtige Polarität gesichert wird. Betriebsspannung ist 10 V - 13,5 V Gleichspannung (bei Belastung).

Problem

1. Der Anzeigemonitor schaltet sich nicht ein.

Lösung

(a) Überprüfen Sie die Polarität der Verbindungen zu den Batterieanschlüssen.

(b) Überprüfen Sie, ob die Sicherung des Stromkabels zum Kontroler in Ordnung ist.

2. Der Kolben kommt nach 2 Umdrehung des Drehtisches nicht raus.

(a) Überprüfen Sie die manuelle Position, um sicherzustellen, ob der Kolben sich rein und raus bewegt. Wenn dies nicht der Fall sein sollte, überprüfen Sie alle Verbindungen der Stiftstecker durch den Schleifring zum Linearaktuator.

(b) Überprüfen Sie, ob die Sicherung des Stromkabels zur Anschlußdose in Ordnung ist und falls nötig, erneuern Sie diese.

2. (i) Der Brummtton ertönt durchgehend (Peep, Peep) und der Monitor zählt nicht weiter, als 2 Umdrehungen. (c) Überprüfen Sie die Spannung, während Sie die manuelle Position bedienen. Die Spannung sollte nicht niedriger als 10 V Gleichspannung sein (bei Belastung). Überprüfen Sie ebenfalls die Verbindungen der Batterieanschlüsse.

(d) Überprüfen Sie, ob der Monitor die Umdrehungen zählt, wenn nicht, überprüfen Sie, ob der Drehtischsensor einen 6mm Abstand zum Magneten hat.

3. Der Kolben schließt sich nach 7 bis 8 Drehtisch Umdrehungen. Dies wird durch den Linear aktuator verursacht, wenn er nicht in der "Warte" Position anhält.

4. Der Kolben schließt sich bei abgekippter Maschine nicht.

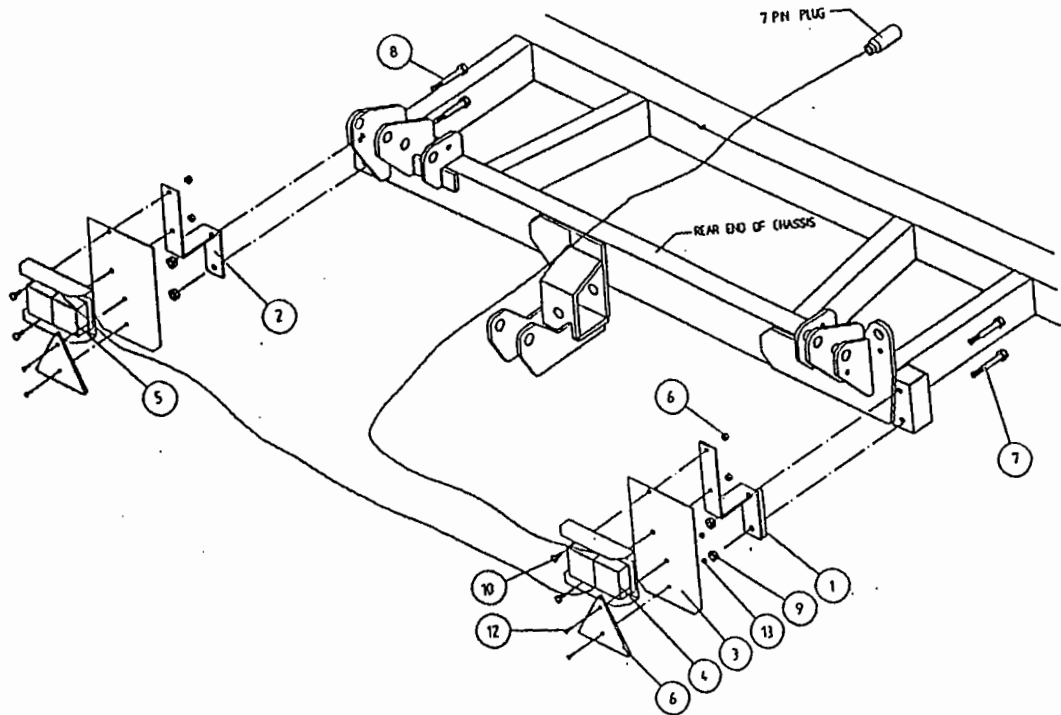
(e) Stellen Sie sicher, daß der Drehtischsensor sich fortlaufend bewegt, indem Sie 2 & 3 der sechs Stiftstecker ablesen.

(a) Reduzieren Sie die Funktionseinstellung für Programm (1). Diese gibt die Zahl der Sekunden an, die der Motor benötigt, um in die "Warte" Position zurückzufahren. Die Einstellung kann in 0,5 Abständen schrittweise geändert werden. In der "Warte" Position sollte zwischen den Nocken der Schiebepatte und dem Riegelschalter 5mm bis 12mm liegen.

(a) Überprüfen den Abstand zwischen Abkippsensor auf der Rückseite des Kipprahmens und dem Magnet auf 5mm bis 6mm.

(b) Überprüfen Sie, daß der Kippsensor am Magneten vorbeizieht. Wenn dies nicht der Fall sein sollte, verstellen Sie die Magnetposition.

TANCO AUTOWRAP GEZOGENE MODELLE BELEUCHTUNG



TEILELISTE

Artikelnr.:	Beschreibung	Anzahl	Teilenummer
1	Halterung rechts für Leuchte	1	WD60-LMB
2	Halterung links für Leuchte	1	WD60-899
3	Halteplatte für Leuchte	2	WD60-898
4	Lampenanordnung rechts	1	Z05-30R
5	Lampenanordnung links	1	Z05-30L
6	Reflektor-Dreieck	2	Z04-62
7	M12 Sechskantschraube 100 lang	2	Z26-092B
8	M12 Sechskantschraube 90 lang	2	Z06-091B
9	M12 Kontermutter	2	Z23-12
10	M8 Sechskantschraube 20 lang	4	Z26-39S
11	M8 Kontermutter	4	Z23-08
12	M6 Zylinderschraube 20 lang	4	Z13-15
13	M6 Kontermutter	4	Z23-06

EG-Konformitätserklärung

entsprechend der EG-Richtlinie 89/392/EWG

Wir

TANCO ENGINEERING CO. LTD.
BAGENALSTOWN
CO. CARLOW
IRELAND

erklären in alleiniger Verantwortung daß das Produkt

AUTOWRAP

Modell

1060-A

Serien-Nr.

D2000-D3000

auf das sich diese Erklärung bezieht, den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinie 89/392/EWG.

Zur sachgerechten Umsetzung der in den EG-Richtlinien genannten Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen wurde(n) folgende Norm(en) und/oder technische Spezifikation(en) herangezogen:

EN 292 - 1,2 , EN 294 , EN 1152 , prEN 703 , prEN 811 , prEN 1553 , prEN 982.

Datum 01-01-95

Unterschrift

Alfred A. Cox
ALFRED A. COX, TECHNISCHER LEITER