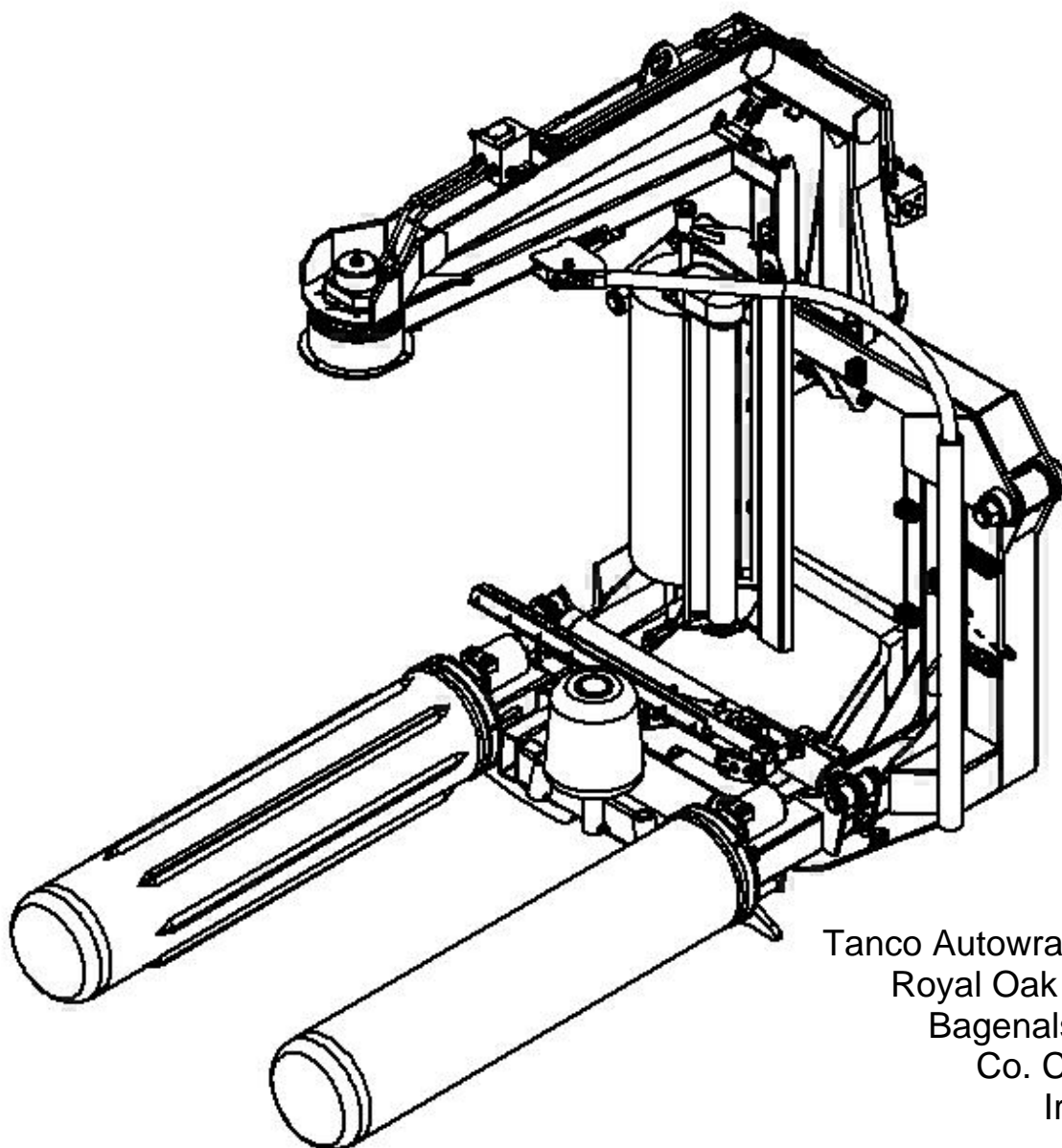




1300 EH

MANUEL DE L'OPERATEUR  
WD66-1300 EH-F0309



Tanco Autowrap Ltd.  
Royal Oak Road  
Bagenalstown  
Co. Carlow  
Irlande

Tél : +353 (0)5997 21336  
Fax : +353 (0)5997 21560  
E-Mail : [info@tanco.ie](mailto:info@tanco.ie)  
Site Internet : [www.tanco.ie](http://www.tanco.ie)



## GARANTIE

Conformément aux conditions générales exposées dans le présent document, le vendeur s'engage à remédier à tout défaut de matériau ou de fabrication survenant dans un délai d'un an après la livraison du matériel à l'acheteur d'origine, à l'exception des fournisseurs ou utilisateurs commerciaux pour lesquels la période de garantie n'est que de six mois, en réparant ou remplaçant (à sa seule discrétion) la pièce défectueuse.

Pour Autowraps, la période de garantie est d'un an ou 8 000 balles, la première échéance prévalant.

L'utilisation du terme « matériel » dans le présent document englobe tous les articles figurant sur les factures établies par le(s) vendeur(s), mais ne comprend en aucun cas les équipements ou pièces et accessoires de marque non fabriqués par le(s) vendeur(s). Les vendeurs ont cependant la possibilité de céder à l'acheteur d'origine toute garantie qui leur a été accordée par les fournisseurs de tels équipements, pièces ou accessoires, et ce dans les limites prévues par la loi.

Cette clause ne s'applique pas dans les cas suivants :

- (a) Le matériel a été revendu par l'acheteur d'origine ;
- (b) Le matériel est défectueux des suites d'une utilisation abusive ou inappropriée ou d'une négligence ;
- (c) Les marques d'identification du matériel ont été modifiées ou retirées ;
- (d) L'entretien de base du matériel n'a pas été effectué correctement, particulièrement le serrage de la visserie de fixation, des dents, des connecteurs de flexibles et des raccords et la lubrification à l'aide du lubrifiant approprié ;
- (e) L'utilisation du produit sur des tracteurs présentant une puissance excédant la valeur recommandée ;
- (f) Le matériel a subi des modifications ou des réparations autres que celles présentes dans les instructions ou celles consenties par écrit par le vendeur ou le matériel contient des pièces défectueuses non fabriquées par le vendeur ou pour lesquelles ce dernier n'avait pas consenti la réparation par écrit ;
- (g) Les pièces achetées d'occasion ou tout élément constitutif de telles pièces.

Toute pièce retournée au vendeur, pour cause de défaut ou autre, doit être envoyée en port payé. La réparation ou le remplacement de la pièce ne pourra être effectué qu'après réception par le vendeur d'une notification écrite du défaut potentiel, dans laquelle figureront également le nom de la personne auprès de laquelle le matériel a été acheté, la date d'achat, une description détaillée du défaut rencontré et les circonstances d'apparition de ce dernier ainsi que le numéro de série de la machine, etc.

Le vendeur ne saurait être tenu responsable à l'égard de l'acheteur d'origine ou des utilisateurs successifs, ou encore de toute autre personne, pour tout type de perte, dommage ou blessure résultant de, ou en rapport avec, la fabrication, la vente, la manutention, la réparation, l'entretien, le remplacement ou l'utilisation du matériel ou le mauvais fonctionnement du matériel.

Les déclarations et/ou garanties faites par toute personne (y compris les acheteurs, employés et autres représentants du vendeur) et non conformes ou en conflit avec les présentes conditions n'engagent en rien les vendeurs, à moins qu'un directeur des ventes n'en ait été informé par écrit et les ait signées.

## RECOURS A LA GARANTIE

Suivez la procédure suivante pour avoir recours à la garantie :

- 1: Arrêtez immédiatement d'utiliser la machine.
- 2: Reportez-y les informations relatives à la machine, son numéro de série et le numéro de référence de la pièce défectueuse.
- 3: Consultez votre revendeur (fournisseur) Tanco et demandez-lui de transmettre votre demande ainsi que la pièce défectueuse à Tanco.

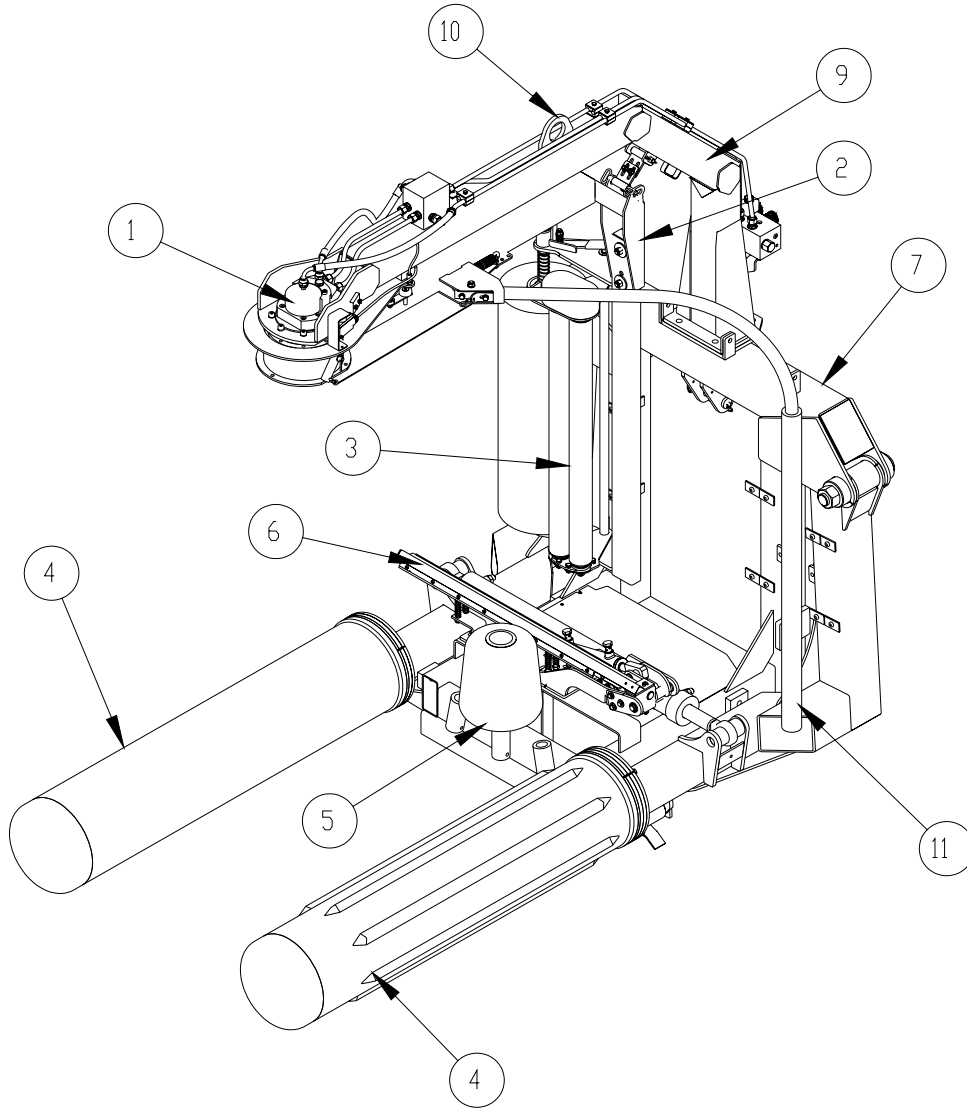


# MANUEL DE L'UTILISATEUR

## TANCO AUTOWRAP 1300 EH

CHAPITRE	CONTENU	PAGE
1.0	INTRODUCTION	5
2.0	CONSIGNES DE SECURITE	6
3.0	INFORMATIONS GENERALES SUR L'ENRUBANNAGE DE BALLE	9
4.0	PREPARATION / MONTAGE DE LA MACHINE	11
5.0	ARRET D'URGENCE* (Arrêt instantané)	15
6.0	MONTAGE DU FILM PLASTIQUE	15
7.0	MANUEL D'UTILISATION DE L'UNITE DE COMMANDE	17
8.0	REGLAGE DE LA VITESSE DU BRAS D'ENRUBANNAGE	24
9.0	REGLAGE DE LA SUPERPOSITION	25
10.0	CONSIGNES D'UTILISATION	26
11.0	MAINTENANCE PERIODIQUE	28
12.0	CIRCUIT ELECTRIQUE	29
13.0	DESCRIPTION DU SYSTEME HYDRAULIQUE	31
14.0	POINTS DE VERIFICATION AVANT LE DEPANNAGE	33
15.0	PROCEDURE DE DEPANNAGE	34
16.0	DEPANNAGE	35
17.0	SCHEMA DU CIRCUIT HYDRAULIQUE	36
19.0	DECLARATION DE CONFORMITE	37

## TANCO AUTOWRAP 1300 Enrubanneuse de balles



- 1. Moteur du bras d'enrubannage
- 2. Bras d'enrubannage
- 3. Pré-étireur
- 4. Rouleaux
- 5. Rouleau de support
- 6. Couteau

- 7 Châssis principal
- 8 Contrôle de la vitesse
- 9 Bras fixe
- 10 Elingue de relevage
- 11 Arrêt d'urgence\*



## 1.0 INTRODUCTION

Vous venez d'acquérir une enrubanneuse de balles TANCO AUTOWRAP. Nous sommes certains que cette machine vous apportera entière satisfaction et que vous pourrez en profiter pendant de nombreuses années.

L'enrubanneuse de balles TANCO AUTOWRAP offre plus de fonctionnalités qu'aucune autre machine de ce type. TANCO AUTOWRAP vous permet de saisir, enrubanner et empiler les balles sans avoir à sortir de la cabine du tracteur. Ce système est protégé par le droit des brevets.

TANCO AUTOWRAP 1300 est commandé par le système hydraulique du tracteur et est contrôlé à partir de la cabine du tracteur via une unité de contrôle automatique. La machine peut être installée sur un attelage trois points ou en montage frontal avec raccords rapides sur le chargeur frontal du tracteur ou sur un chargeur à roues. Il est ensuite possible d'empiler les balles les unes sur les autres.

TANCO AUTOWRAP 1300 est conçu pour enrubanner des balles d'herbe, de foin ou de paille, d'un diamètre nominal de 1,1 à 1,5 m et d'un poids maximal de 1 200 kg. Depuis son lancement en 1986, la machine a subi des améliorations et elle est actuellement considérée comme une machine très fiable et très sûre, grâce à son système intégré de haute sécurité.

Ce manuel a pour objectif d'expliquer la préparation, le montage, l'utilisation et le fonctionnement de TANCO AUTOWRAP. Ce manuel et la liste des pièces détachées doivent servir de référence pour la maintenance et le dépannage. Prenez soin de vos manuels, ils font partie intégrante de la machine.

Avant de démarrer la machine, lisez soigneusement et suivez à la lettre ce manuel, particulièrement le chapitre 2.0 sur les consignes de sécurité. Consultez le chapitre 16.0 pour essayer de trouver la cause de tout problème pouvant survenir. Demandez l'avis de votre revendeur avant d'entreprendre toute action qui pourrait aggraver le problème.

\* **ARRET D'URGENCE** Tanco Autowrap 1300 est muni d'un dispositif dit d'arrêt d'urgence sur le bras d'enrubannage. Ce dispositif interrompt sur-le-champ toutes les fonctions, mais, par définition, n'est pas un arrêt d'urgence car il ne désactive pas l'alimentation. Nous l'appelons « arrêt d'urgence » dans ce manuel, car la fonction de ce dispositif est la même que celle d'un arrêt d'urgence.

Spécifications techniques	AUTOWRAP 1300
Hauteur min. / max. en position de travail	2 420 mm
Largeur min. / max.	1 300 mm
Longueur min. / max.	2 450 mm
Poids	590 kg
Vitesse recommandée du bras d'enrubannage	22 tours par minute 27 tours par minute
Vitesse max. du bras d'enrubannage	1 500 mm de diamètre
Taille max. de la balle	1 200 kg
Poids max. de la balle	Env. 25 balles par heure
Capacité	750 mm
Pré-étireur	1 dispositif à simple effet à retour libre
Connexion hydraulique	180 bars / 15 litres par minute
Pression / débit hydraulique min.	40 litres par minute
Débit hydraulique max.	10 bars
Contre-pression max.	12 V CC
Connexion électrique	

Tanco Autowrap Ltd peut être amené à modifier les spécifications techniques et/ou de construction sans avertissement préalable et sans obligation de modification sur les produits déjà livrés.

© Copyright. Tous droits réservés. Toute copie ou reproduction de ce manuel est strictement interdite sans l'accord préalable de Tanco Autowrap Ltd. Protégé contre les erreurs d'impression.

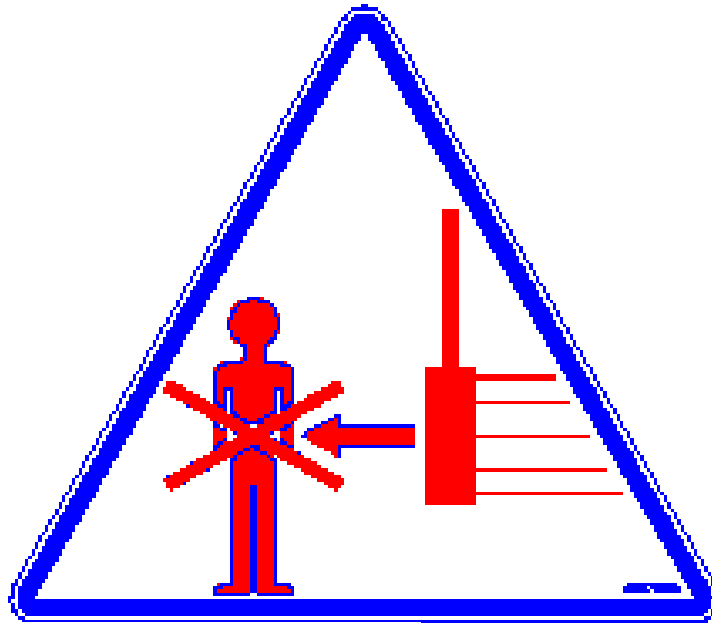


Illustration : 2-1

## 2.0 CONSIGNES DE SECURITE

Tanco Autowrap Ltd n'est en aucun cas responsable des dommages pouvant survenir aux personnes, machines ou autres équipements suite à un usage de la machine **NON** conforme aux instructions de ce manuel ou suite au **NON**-respect des consignes de sécurité.

### 2.1 EQUIPEMENT DE SECURITE

Avant d'utiliser la machine, assurez-vous que tous les dispositifs de protection et de couverture sont ajustés de manière sûre. La machine ne doit pas être utilisée si un élément ne fonctionne pas comme décrit dans ce manuel (reportez-vous au chapitre 2.5).

### 2.2 BIEN CONNAITRE LE FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE

En cas de doute quant à l'utilisation ou la maintenance du Tanco autowrap, veuillez contacter votre revendeur Tanco autowrap.

### 2.3 REGLAGE / MAINTENANCE

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

### 2.4 IMPORTANT !

**ASSUREZ-VOUS A TOUT MOMENT QUE PERSONNE NE SE TROUVE DANS LA ZONE A RISQUE DU BRAS D'ENRUBANNAGE LORSQUE LA MACHINE EST EN MARCHÉ.**

LA MACHINE NE DOIT JAMAIS ETRE MANIPULEE PAR DES PERSONNES N'AYANT PAS LES CONNAISSANCES SUFFISANTES POUR L'UTILISER EN TOUTE SECURITE OU PAR DES PERSONNES DE MOINS DE 16 ANS.

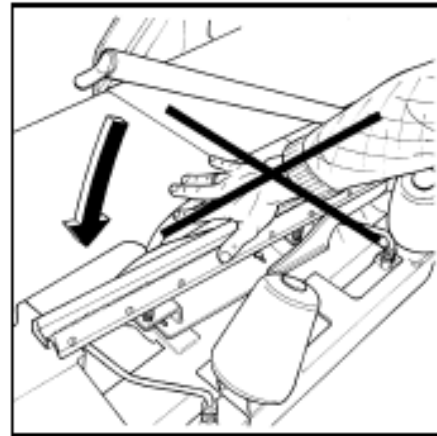
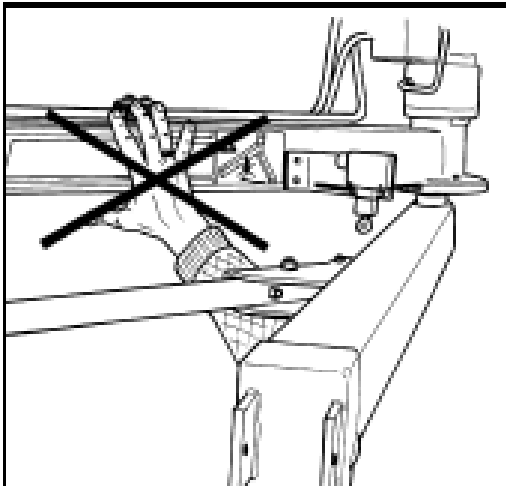


Fig.2-3

## 2.5 ZONES A RISQUE

Tanco Autowrap Ltd a donné la priorité à la sécurité de l'opérateur, cependant il est impossible de protéger les personnes contre l'ensemble des dangers pouvant survenir dans toutes les zones à risque de la machine. Nous allons maintenant passer en revue certains des dangers possibles liés à l'utilisation de l'enrubanneuse de balles Tanco autowrap.

### 1. PORTEE DU BRAS D'ENRUBANNAGE

Au cours du processus d'enrubannage, le bras s'active à une vitesse de 20 à 27 tours par minute autour de la balle. Un distributeur muni d'un rouleau de film plastique est monté sur le bras. La vitesse du bras d'enrubannage peut engendrer de sérieuses blessures à toute personne se trouvant dans la zone d'action du bras d'enrubannage. Pour réduire ce danger, nous avons monté un dispositif d'arrêt d'urgence\* sur le bras d'enrubannage, qui prévient tout mouvement lorsque la zone d'action du bras est pénétrée. **Il est très important d'avoir cette protection et elle ne doit en aucun cas être déconnectée**

(pour plus d'informations sur l'arrêt d'urgence\*, reportez-vous au chapitre 5.0).

### 2. RISQUE DE COINCEMENT ENTRE LE CHASSIS PRINCIPAL ET LE BRAS D'ENRUBANNAGE

Comme il a été expliqué précédemment, la machine est équipée d'un bras d'enrubannage et d'un distributeur avec un rouleau de film plastique. Lorsqu'il tourne, le bras d'enrubannage passe le châssis principal. Toute personne se trouvant dans cette zone au moment du passage du bras d'enrubannage risque de se trouver coincée entre le châssis principal et le bras. La distance entre le châssis principal et le bras d'enrubannage n'est pas assez grande pour qu'une personne puisse s'y trouver. Il existe également un risque de coincement entre le pré-étireur et le châssis inférieur.

### 3. RISQUE DE COINCEMENT ENTRE LE BRAS FIXE ET LE BRAS D'ENRUBANNAGE

Au cours du processus d'enrubannage, le bras d'enrubannage tourne autour d'un bras fixe. Chaque fois que le bras d'enrubannage passe le bras fixe, il existe un risque de coincement pouvant s'avérer dangereux pour les doigts. La distance entre le bras fixe et le bras d'enrubannage est de 25 à 40 mm (reportez-vous à l'illustration 2-2).

### 4. RISQUE DE COINCEMENT ENTRE LES ROULEAUX ET LE CHASSIS PRINCIPAL

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

### 5. RISQUE DE COINCEMENT ENTRE LES ROULEAUX ET LE CHASSIS PRINCIPAL, VERS L'INTERIEUR



Lors du chargement d'une nouvelle balle, les rouleaux avancent vers l'intérieur du châssis principal, ce qui présente des risques. **Veillez à ce que cette zone soit toujours dégagée.**

**6. RISQUE DE COINCEMENT ENTRE LES ROULEAUX ET LE CHASSIS PRINCIPAL, VERS L'EXTERIEUR**

Lors du chargement ou du déchargement d'une nouvelle balle, les rouleaux s'avancent vers l'extérieur, ce qui présente des risques. **Veillez à ce que cette zone soit toujours dégagée.**

**7. RISQUE DE COINCEMENT CAUSEE PAR LE MOUVEMENT DU FILM PLASTIQUE**

A la fin du processus d'enrubannage, le film plastique est coupé puis maintenu fermement jusqu'au début du processus d'enrubannage suivant. Lorsque le couteau descend pour sceller le film plastique, il existe un risque de coincement entre le bras du couteau et le support du couteau. La lame du couteau servant à couper le film plastique est très aiguisée, gardez les mains éloignées du couteau (reportez-vous à l'illustration 2-3).

**2.6 VERROUILLAGE DU BRAS D'ENRUBANNAGE**

Lorsque la machine est hors service, assurez-vous que le système de verrouillage du bras d'enrubannage est sûr et correctement fixé. Si le système de verrouillage n'est pas correctement enclenché, le bras d'enrubannage et/ou la machine peuvent être endommagés au cours du transport.

**2.7 MONTAGE TROIS POINTS**

Lorsque la machine est montée sur un attelage trois points, assurez-vous que les bras de relevage sont rabattus et qu'aucun mouvement latéral ne se produit.

**2.8 MONTAGE FRONTAL**

Si la machine est montée sur un chargeur frontal, un contre-poids doit être monté sur l'attelage trois points. Il doit être assez lourd pour apporter au tracteur une stabilité suffisante.



**La connexion d'objets de travail lourds a des effets négatifs sur la conduite et les capacités de freinage du tracteur.**

**2.9 TRANSPORT**

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

1. Assurez-vous que le système de verrouillage du bras d'enrubannage est fixé (chapitre 2.6).
2. Placez les rouleaux principaux vers l'intérieur.
3. Transportez toujours la machine au niveau le plus bas possible.
4. Assurez-vous que la machine ne cache pas les feux du tracteur. Le cas échéant, installez des feux supplémentaires.
5. Assurez-vous qu'au moins 20 % du poids total du tracteur repose sur les roues directrices.
6. Si la machine est montée sur un chargeur frontal, un contre-poids doit être fixé sur l'attelage trois points.



### **3.0 INFORMATIONS GENERALES CONCERNANT L'ENRUBANNAGE DE BALLEES**

#### **3.1 PRINCIPE**

Les avantages de l'ensilage par balles rondes sont nombreux et incluent une réduction du volume des unités fourragères, une flexibilité du système de ramassage, une extension de la capacité et des possibilités de vente d'unités fourragères.

En principe, les mêmes processus de fermentation se produisent que le fourrage soit placé en silo ou pressé en balles puis emballé dans du film plastique : une fermentation de l'acide lactique en milieu anaérobique. Les balles doivent être exemptes d'oxygène avant le début de la fermentation.

L'herbe doit être séchée pour atteindre une teneur en matière sèche d'environ 30 à 40 %. La teneur en matière sèche peut être déterminée en tordant l'herbe à la main. Si des gouttes de liquide se forment, la teneur de la matière sèche est inférieure à 25 %. Une teneur en matière sèche basse (herbe humide) peut augmenter la fermentation d'acide butyrique, si aucun conservateur n'a été ajouté à l'herbe. Si la teneur en matière sèche est trop élevée (supérieure à 50 %), la fermentation normale n'aura pas lieu et l'oxygène contenu dans la balle entraînera la production de champignons de moisissure.

#### **3.2 LA PRESSE A BALLEES**

Il est vital que la presse à balles produise des balles compactes et bien formées ; une balle mal formée peut être difficile à enrubanner. L'enrubannage demande alors plus de temps et utilise plus de film plastique.

#### **3.3 BALLEES MAL FORMEES**

Une balle mal formée a tendance à se déplacer vers l'intérieur ou vers l'extérieur du rouleau lors de l'enrubannage. Si une balle commence à se déplacer vers l'extérieur, il faut alors légèrement surélever l'arrière de la machine pour que la balle se cale contre le rouleau de support sur le châssis principal. Afin de faciliter ce réglage, il est utile d'avoir une barre de poussée hydraulique (reportez-vous au chapitre 4.2).

Si le rouleau de support disparaît presque entièrement dans la balle, il faut abaisser légèrement l'arrière de la machine pour permettre le retrait de la balle hors de la machine. Le film plastique peut être endommagé si les frictions contre le rouleau sont importantes. Les meilleurs résultats sont obtenus quand la balle roule sans problème contre le rouleau de support.

Si la balle à enrubanner est de forme conique, vous devez vous assurer que l'extrémité en pointe est dirigée vers le tracteur. Il est alors plus facile de correctement positionner la balle lors de l'emballage. Une balle de ce type tourne plus facilement dans la direction vers laquelle elle pointe et son positionnement contre les rouleaux de support est facilité. Si la balle est posée sur une pente, elle doit être saisie par le bas. A cet effet, une barre de poussée hydraulique est utile.

#### **3.4 TYPES DE FILM PLASTIQUE**

Le film plastique à utiliser doit être de qualité, avec de bonnes caractéristiques d'adhésion et être recommandé pour l'enrubannage des balles. L'épaisseur du film plastique doit être au moins de 25 µm (25/1 000 mm). Pour permettre un bon maintien de la balle, le film est tendu avant l'enrubannage ; il est donc légèrement moins épais lorsqu'il est appliqué sur la balle. Pour des stockages de courte durée (jusqu'à huit semaines), il est recommandé qu'au moins quatre couches de film plastique soient appliquées sur la balle, avec une superposition minimale de 52-53 %.

Pour les stockages de longue durée ou si l'herbe est encore humide au moment de l'enrubannage, l'épaisseur d'enrubannage doit être de 90 à 100 µm avec le même pourcentage de superposition. Si le film plastique utilisé est plus fin, appliquez un plus grand nombre de couches. Si la température ambiante est élevée, le film plastique s'étire plus : appliquez

également un nombre de couches plus important. Il vaut mieux utiliser trop de film plastique que pas assez.

L'expérience a montré que les films plastiques légers font légèrement baisser la température interne de la balle et améliorent ainsi la qualité du fourrage.

### 3.5 EMPLACEMENT DU STOCKAGE

Trouvez un emplacement adéquat pour le stockage des balles. Il est préférable de préparer l'emplacement de stockage avant d'y disposer les balles. Il est recommandé de choisir un emplacement surélevé, à proximité d'une route présentant une bonne évacuation des eaux. Si les balles sont simplement placées sur le chaume, le plastique risque d'être percé. Posez une bâche ou appliquez une fine couche de sable à l'endroit où les balles seront stockées au cours de l'hiver.

Si possible, les balles doivent être stockées à l'ombre. Ceci réduit les risques de fuite d'air dans les balles. Une balle stockée au soleil subit des variations importantes de température et absorbe alors une grande quantité d'air en comparaison avec une balle stockée à l'ombre. D'après « Teknik for Lantbruket » (Technique d'agriculture) en Suède, une balle stockée à l'ombre subit uniquement 40 % des fuites d'air qui se produisent dans une balle stockée au soleil.

### 3.6 EMPILAGE / PROTECTION

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

Les balles peuvent également être stockées sur le côté. Les couches de plastique sont plus épaisses à cet endroit, il y a donc moins de risques qu'elles se percent.

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

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

...récolter l'herbe assez tôt.

...sécher l'herbe jusqu'à obtention d'une teneur en matière sèche d'environ 30 à 40 %.  
En cas de risque de pluie, pressez l'herbe en balles et enrubannez les balles.

...prendre soin de ne pas mélanger de terre à l'herbe.

...utiliser une presse à balles qui produit des balles fermes et uniformes.

Les dimensions recommandées pour les balles sont 1,2 m de largeur et 1,2 à 1,5 m de diamètre.

...enrubanner les balles au maximum deux heures après leur pressage.

...utiliser un film plastique de qualité et six épaisseurs de plastique. Ces mesures permettent d'éviter

l'utilisation de conservateurs.

...stocker les balles à l'ombre pour réduire le risque de fuites d'air.

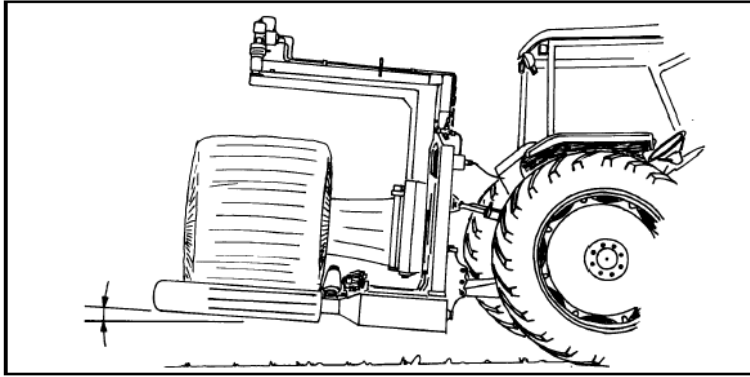


Fig. 4-1

## 4.0 PREPARATION / MONTAGE DE LA MACHINE

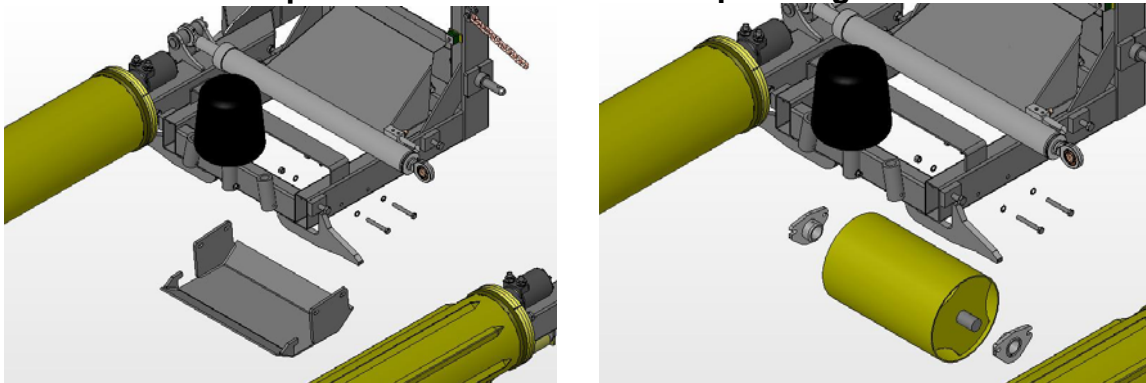


**Attention ! Il existe un risque d'écrasement lors de l'ajustement et la connexion des objets de travail. Suivez à la lettre les procédures d'ajustement et utilisez des équipements de relevage séparés et adéquats pour faciliter l'exécution des tâches. Reportez-vous à la section 2 sur les consignes de sécurité et faites attention aux divers autocollants de sécurité apposés sur les différentes parties de l'enrubanneuse de balles.**

### 4.1 ATTELAGE TROIS POINTS

TANCO AUTOWRAP 1300 est conçu pour un montage arrière sur un attelage trois points, catégorie 2. Une fois fixée sur l'attelage trois points, assurez-vous que la machine est équilibrée sur le tracteur. Rabattez et verrouillez les bras de relevage de manière à ce qu'aucun mouvement latéral ne se produise.

**Attach Skid plate to base of chassis or optional ground roller.**



### 4.2 BARRE DE POUSSÉE

Réglez la barre de poussée du tracteur afin que la machine soit de niveau par rapport au sol. Il est recommandé d'utiliser une barre de poussée hydraulique, ce qui facilite le réglage de l'angle de la machine.

Au cours du processus d'enrubannage, il est recommandé de basculer la machine vers le tracteur pour que les balles ne tombent pas des rouleaux (reportez-vous à l'illustration 4-1).



### 4.3 MONTAGE FRONTAL

Il est possible d'équiper la machine de raccords rapides pour chargeur frontal ou pour chargeur à roues supplémentaires (reportez-vous au chapitre 2-4 de la liste des pièces détachées, pour plus d'informations sur le type des raccords rapides).

Vous avez également besoin de flexibles hydrauliques plus longs (pour plus de détails, reportez-vous au chapitre 4-2 de la liste des pièces détachées).

Lors d'un montage frontal, fixez un contre-poids assez lourd à l'attelage trois points pour stabiliser le tracteur.

#### 4.4 BOITIER DE COMMANDE 1300

	
<p>Unité de commande 1300 EH</p>	<p>Unité de commande 1300 S &amp; SM</p>

#### 4.5 CONNEXION ELECTRIQUE

L'alimentation électrique de la commande à distance et des composants électro-hydrauliques de la machine provient **directement de la batterie 12 V du tracteur**.

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

**LE CABLE MARRON EST CONNECTE AU POLE POSITIF DE LA BATTERIE  
LE CABLE BLEU EST CONNECTE AU POLE NEGATIF DE LA BATTERIE**

#### 4.6 BOITIER DE COMMANDE A DISTANCE 1300 EH

L'unité de contrôle comporte un bouton d'arrêt d'urgence, un câble de pilotage, un fusible et un câble de batterie. L'unité de contrôle doit être fixée à un endroit approprié dans la cabine du tracteur.

**L'UNITE DE COMMANDE A DISTANCE N'EST PAS RESISTANTE AUX CHOCS. ASSUREZ-VOUS QU'ELLE EST BIEN FIXEE SUR UN ELEMENT SOUPLE SECURISE PAR UNE BASE ANTI-VIBRATION.**

#### 4.7 CONNEXION HYDRAULIQUE

Les flexibles hydrauliques entre la machine et le tracteur sont équipés de raccords rapides mâles ISO 1/2 pouce. Réduisez la pression hydraulique avant de connecter les flexibles hydrauliques. Utilisez le levier de commande hydraulique du tracteur.

Pour garantir un fonctionnement correct de l'enrubanneuse de balles, la pression hydraulique du tracteur doit être d'au moins 180 bars. Le débit hydraulique doit être compris entre 15 et 25 litres par minute.

La pression de retour doit être aussi basse que possible et ne doit pas excéder 10 bars. Mesurez-la avec une jauge. Il est recommandé d'utiliser une sortie hydraulique à simple effet et d'arranger un circuit de retour libre vers le réservoir d'huile. Si vous n'êtes pas certain de la pression hydraulique fournie par le tracteur ou de la pression reçue par l'enrubanneuse, veuillez contacter votre revendeur. En général, tous les tracteurs ont un dispositif de contre-pression dans leurs systèmes de retour hydraulique. Certains tracteurs en ont plus que d'autres.

**Le flexible avec l'embout rouge doit être connecté au raccord de pression (P) et le flexible avec l'embout bleu doit être connecté au raccord du retour (T).**

#### 4.8 SYSTEMES HYDRAULIQUES A CENTRE OUVERT, FERME ET LS

Le système hydraulique 1300 EH peut être réglé pour les tracteurs avec système hydraulique à centre ouvert ou fermé.

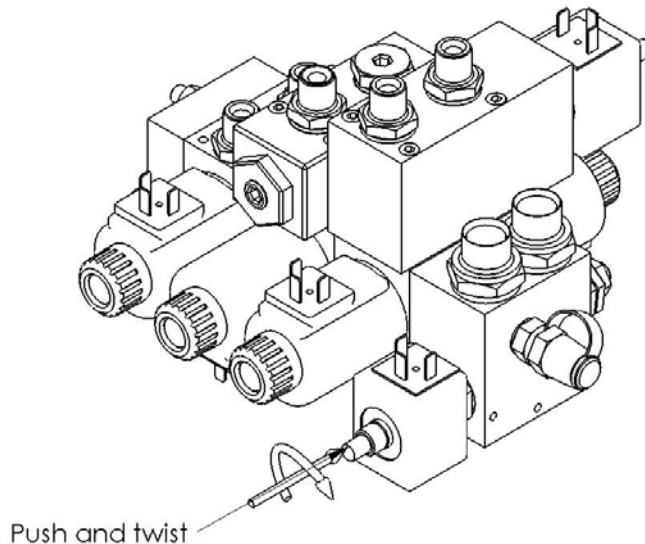
##### **Système hydraulique à centre ouvert**

La plupart des tracteurs sont équipés d'un système hydraulique permettant une circulation continue via la soupape de la machine et un retour au réservoir lorsque aucune fonction n'est exécutée (centre ouvert).

**TANCO AUTOWRAP 1300 EH est réglé par défaut pour un système hydraulique à centre ouvert.**

##### **Système hydraulique à centre fermé**

Certains tracteurs (comme certaines modèles John Deere) sont équipés d'un système hydraulique requérant que la soupape de la machine ne permette aucune circulation lorsque qu'aucune fonction n'est exécutée (centre fermé). Pour installer la machine sur un tracteur à système hydraulique à centre fermé, il est nécessaire de fermer manuellement la vane de bypass (reportez-vous à l'illustration 4.2) :



##### **Système hydraulique LS**

De nombreux tracteurs modernes ont un système hydraulique LS (Load sensing - à débit variable). Ce système est extrêmement efficace car la pompe reste en veille et ne pompe pas d'huile, jusqu'à ce qu'elle reçoive un signal de la machine. Le signal est transmis sous la forme d'une pression hydraulique via un flexible du port LS du bloc d'entrée 1300 EH vers la connexion LS du tracteur.

Pour installer la système hydraulique LS sur la 1300 il faut changer la bloc d'entrée. (reportez-vous à schema du circuit hydraulique).



#### 4.9 LISTE DE CONTROLE

Avant d'utiliser la machine, il est recommandé d'effectuer les vérifications suivantes :

1. Habituez-vous à toujours réduire la pression hydraulique avant de connecter ou déconnecter les flexibles hydrauliques (en utilisant le levier de commande hydraulique à l'intérieur du tracteur). (Utilisez le levier de commande hydraulique du tracteur.)
2. Le retour d'huile doit être acheminé directement dans le réservoir. Notez que si la contre-pression est trop élevée, la soupape de sécurité du bloc principal libère de l'huile (reportez-vous au chapitre 13).
3. Flexible avec **EMBOUT BLEU = RETOUR D'HUILE**
4. Flexible avec **EMBOUT ROUGE = PRESSION**
5. Rassemblez les flexibles et les câbles de connexion et attachez-les ensemble afin de prévenir tout risque de coincement.
6. Retirez le système de verrouillage qui maintient le bras d'enrubannage au niveau du châssis pendant le transport.
7. Démarrez le tracteur et essayez toutes les fonctions. Aucune balle n'est nécessaire pour ce test.
8. Vérifiez toutes les connexions, les flexibles et les raccords. Prenez les mesures nécessaires pour remédier immédiatement à toute fuite d'huile.

**Il est fort probable que la cause de tout problème pouvant survenir réside dans les raccords rapides sur les connexions de pression et de retour sur le tracteur.**

**Assurez-vous que les raccords mâle et femelle s'ouvrent de manière adéquate pour permettre la circulation d'huile.** Vérifiez-les avec précaution. La meilleure chose à faire est de changer le raccord rapide du retour et d'arranger un « **retour libre** ».

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



## 5.0 ARRET D'URGENCE\*

- 5.1 La machine est équipée d'un dispositif de protection sur le bras d'enrubannage et son bon fonctionnement doit être testé avant de commencer le travail avec la machine.
- 5.2 L'arrêt d'urgence\* sert à prévenir tout dommage à des personnes ou des objets par le bras d'enrubannage lors du démarrage de la machine et au cours du processus d'enrubannage.
- 5.3 Il s'agit en fait d'un dispositif de déclenchement qui active un petit interrupteur électrique qui envoie à son tour un signal au boîtier de commande afin de provoquer l'arrêt d'urgence.
- 5.4 Pour tester cette fonction, activez le bras d'enrubannage. Tendez un obstacle. Le bras d'enrubannage doit s'arrêter avant de frapper l'obstacle. Faites bien attention en testant cette fonction.
- 5.5 Pour redémarrer la machine, retirez l'obstacle et replacez le bras à sa position de départ. L'interrupteur du boîtier de commande (1300 M) doit être remis à la position zéro. L'enrubannage peut reprendre.
- 5.6 IMPORTANT : EN RAISON DE LA VITESSE ET DE L'IMPULSION DU BRAS, IL EST IMPOSSIBLE D'ARRÊTER IMMÉDIATEMENT LE BRAS D'ENRUBANNAGE. L'ARRÊT D'URGENCE DU BRAS A ÉTÉ CONÇU POUR RÉDUIRE LES RISQUES DE BLESSURE IMPORTANTE. IL EST IMPORTANT D'UTILISER CETTE MACHINE AVEC LA PLUS GRANDE PRÉCAUTION.**

## 6.0 MONTAGE DU FILM PLASTIQUE

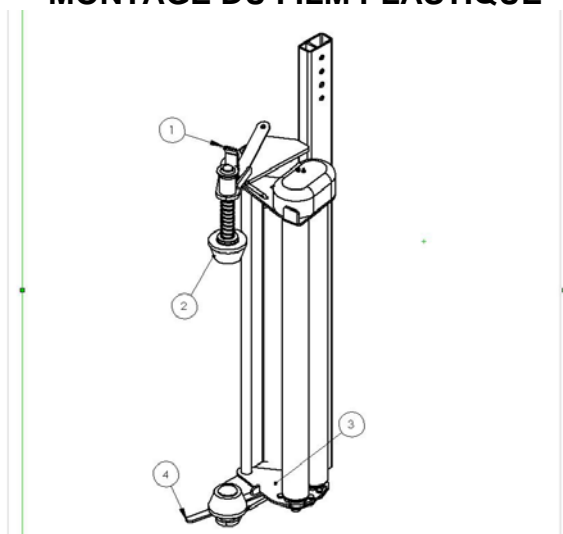


Illustration : 10-1

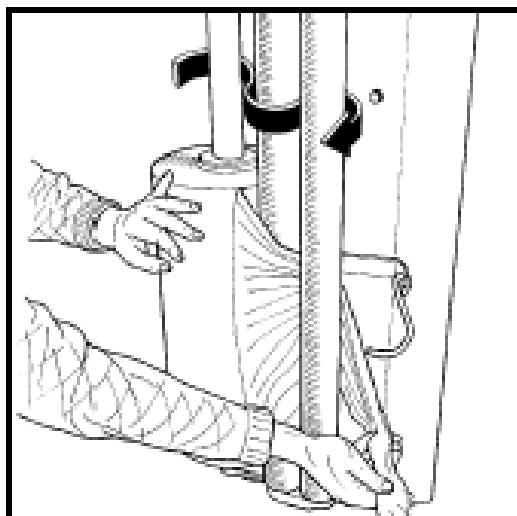


Illustration : 10-2

- Lors de la mise en place de la bobine de film plastique, assurez-vous que le cône supérieur (2) est verrouillé en position haute, puis poussez les rouleaux d'étirage vers l'arrière (3) jusqu'à ce qu'ils s'enclenchent en position grâce au loquet de verrouillage (4).
- Placez la bobine de film sur le cône inférieur et relâchez le loquet supérieur (1). Attention aux doigts !
- Passez le film entre les rouleaux et amenez-le sur le pré-étireur dans le sens indiqué par la flèche (reportez-vous à l'illustration 5-2). (Reportez-vous également à l'autocollant apposé sur le distributeur.)
- Libérez le loquet de verrouillage de façon à ce que les rouleaux reposent sur la bobine de film. Tirez sur le film pour le dérouler et attachez-le à la balle.

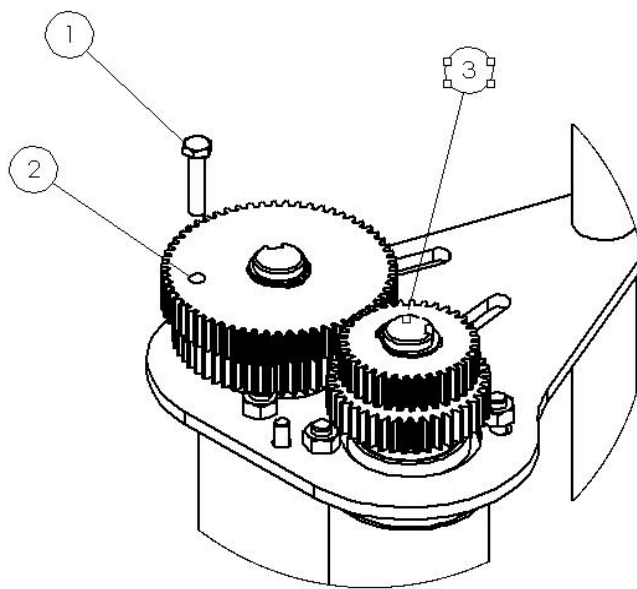


- 6.1** Le distributeur de film standard est conçu pour des films de 750 mm. Pour utiliser des films de 500 mm, un adaptateur est nécessaire, il doit être commandé séparément. Reportez-vous au livret des pièces détachées et contactez votre revendeur.
- 6.2** Réglage de la hauteur du pré-étireur / film plastique.  
Le film plastique doit être appliqué à partir du centre de la balle enrubannée et il peut donc s'avérer nécessaire de régler la hauteur du pré-étireur.

### 6.3 Système de distribution à deux niveaux d'étirage Tanco

Certaines machines Tanco Autowrap peuvent être équipées en option d'un système breveté d'étirage du film sur deux niveaux d'engrenages.

Celui-ci permet un changement rapide du niveau d'étirage sur le distributeur de film.



Si le boulon (1) est à l'emplacement 2, l'étirage du film est fourni par le jeu d'engrenages supérieur (70 %).

Retirez le boulon de l'emplacement 2 et fixez-le à la position 3 pour que l'étirage soit fourni par le jeu d'engrenages inférieur ; vous gagnez ainsi 32 % de film lors de l'utilisation de film pré-étiré ou même 55 % de film lors de l'utilisation sous des climats plus chauds ou avec des balles carrées.

### Combinaisons d'engrenages du système de distribution Tanco

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



## **Manuel d'utilisation de l'unité de commande 7.0 EH**

### **Table des matières**

#### **1. INTRODUCTION**

1.1 CONSIGNES DE SECURITE IMPORTANTES

1.2 Principales fonctions et affichage

#### **2. FONCTIONNEMENT**

2.1 Fonctionnement en mode automatique

2.2 Fonctionnement en mode manuel

2.3 Options manuelles en mode automatique

2.4 Fonctionnement en mode manuel

2.5 Le menu Affichage

2.6 Sélection du total d'un stock

2.7 Remise à zéro du total d'un stock

2.8 Définition du nombre de tours

2.9 Alarme de rupture du film (facultatif)

#### **3 MENU CONFIGURATION OPERATEUR**

## 1. Introduction

L'unité de commande de l'enrubanneuse de balles Tanco Autowrap vous permet de surveiller et contrôler le fonctionnement de l'enrubanneuse de balles à toutes les étapes du cycle d'enrubannage. L'unité de commande est conçue pour les modèles d'enrubanneuses avec bras rotatif suivants : 1300 EH, 1510 EH, 1510 T, 1514 S et 1514 T.

Il existe deux modes de fonctionnement : automatique et manuel. Le mode automatique permet l'« enrubannage instantané » qui allège la charge de travail de l'opérateur. L'unité de commande est entièrement programmable pour optimiser les résultats de l'enrubannage. Le comptage des balles est automatiquement entré dans une des dix unités de stockage sélectionnables, en plus d'être ajouté au total général du stock.

### 1.1 CONSIGNES DE SECURITE IMPORTANTES

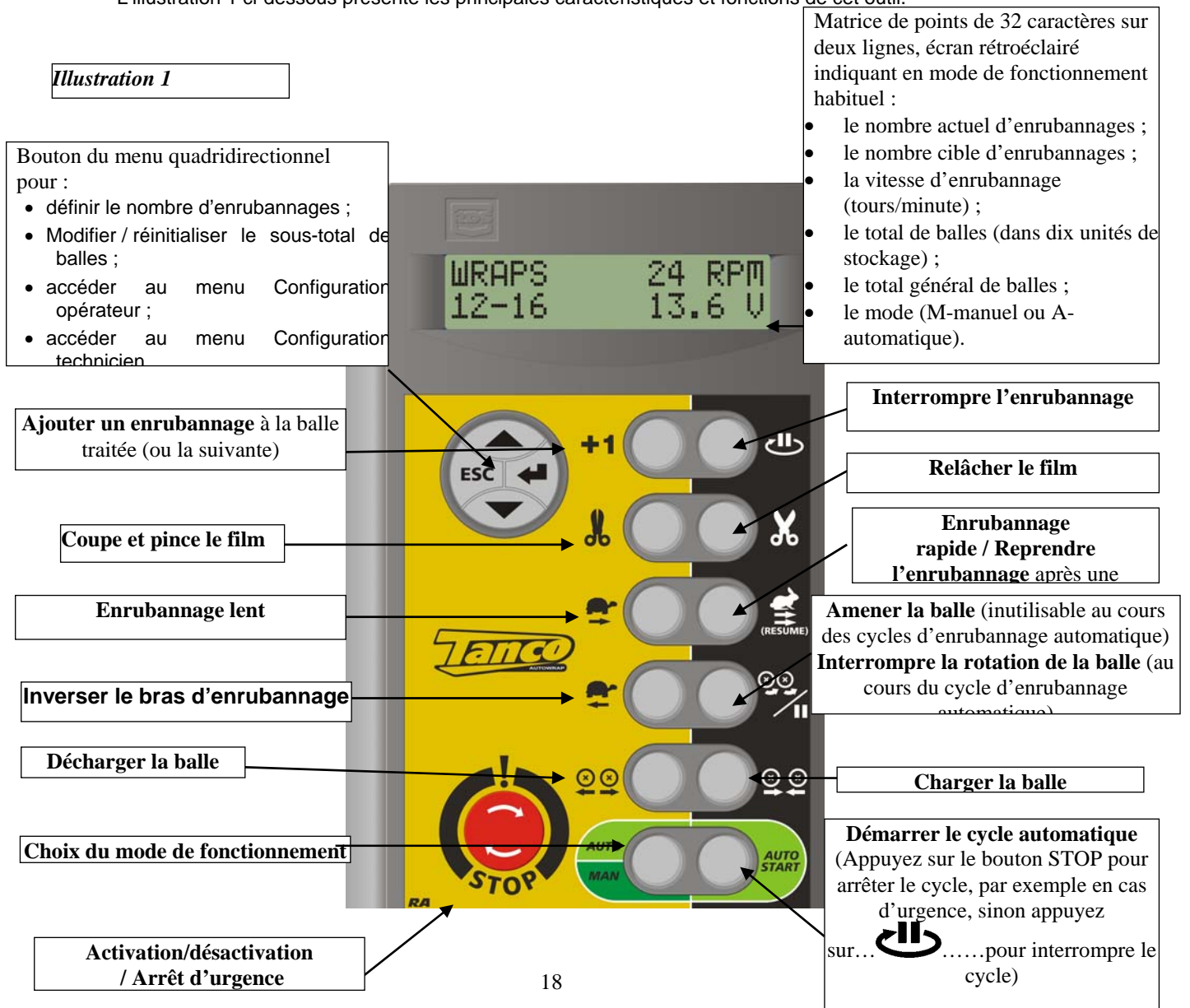


- Lisez attentivement les instructions sur l'utilisation de l'unité de commande et assurez-vous de bien les comprendre avant de commencer à utiliser la machine.
- L'unité de commande est munie d'un interrupteur d'arrêt d'urgence de type bouton-poussoir. Assurez-vous à chaque fois que l'unité de commande est éteinte à l'aide de cet interrupteur avant de procéder à tout réglage ou opération de maintenance sur la machine.
- Suivez TOUTES les consignes de sécurité répertoriées dans le manuel de l'opérateur qui vous est fourni avec la machine.

### 1.2 Principales fonctions et affichage

L'illustration 1 ci-dessous présente les principales caractéristiques et fonctions de cet outil.





Illustration 1



## 2 Fonctionnement



### 2.1 Fonctionnement en mode automatique

L'unité de commande est généralement utilisée en mode automatique pour l'« enrubannage instantané ».

1. Un « A » dans l'affichage indique que l'unité de commande est en mode automatique. Si ce n'est pas le cas, appuyez sur le bouton  pour le sélectionner.
2. Amenez la machine vers la balle avec les rouleaux en position ouverte (étape 4).
2. Appuyez sur le bouton\*  pour amener les rouleaux en position fermée.
3. Appuyez sur le bouton  pour lancer le cycle d'enrubannage automatique. Le cycle est terminé une fois le nombre cible de tours d'enrubannage atteint.
4. Appuyez sur le bouton\*  pour amener les rouleaux en position ouverte afin de libérer la balle.


\* L'unité de commande doit être configurée dans le menu Configuration opérateur (section 3) afin de présenter la fonction « Enrubannage instantané » en mode automatique. Vous devez sinon maintenir l'interrupteur enfoncé pour la durée nécessaire (comme c'est le cas en mode manuel).

### 2.2 Interruption manuelle d'un cycle d'enrubannage automatique

Appuyez sur le bouton  pour provoquer un arrêt contrôlé de l'enrubanneuse. En appuyant sur le bouton , le cycle d'enrubannage automatique reprend là où il s'est arrêté.





Pour des raisons de sécurité, lorsqu'il est nécessaire de travailler sur la machine (par exemple en cas de rupture du film ou pour changer le film), il est fortement recommandé de désactiver l'unité de commande

via le bouton d'arrêt rouge et de coupez l'alimentation de la machine. Appuyez sur le bouton  après avoir réactivé l'unité de commande et le cycle d'enrubannage automatique reprend là où il s'est arrêté.


**Utilisez le bouton d'arrêt rouge uniquement en cas d'urgence car il demande un effort de la part de la machine.**


### 2.3 Options manuelles en mode automatique

Les fonctions manuelles suivantes peuvent être utilisées lorsque l'unité de commande est en mode automatique :

 **ENRUBANNAGE LENT** (inutilisable au cours d'un cycle d'enrubannage). Appuyez sur  pour reprendre la vitesse d'enrubannage normale.

 **INVERSEMENT DU BRAS D'ENRUBANNAGE** (inutilisable au cours d'un cycle d'enrubannage). Appuyez sur ce bouton pour reculer le bras d'enrubannage dans la position voulue.

 **INTERRUPTION DE LA ROTATION DE LA BALLE** (fonction activée au cours d'un cycle d'enrubannage automatique). Maintenez ce bouton enfoncé pour appliquer plus de film à un endroit précis de la balle. Relâchez le bouton lorsque l'application de film supplémentaire est suffisante.


 **POSITIONNEMENT DE LA BALLE** (fonction inutilisable au cours d'un cycle d'enrubannage automatique). Appuyez sur ce bouton et maintenez-le enfoncé pour positionner la balle dans la machine. Relâchez le bouton lorsque la balle est à la position voulue.

**REMARQUE :** L'unité de commande peut être configurée dans le menu Configuration opérateur (section 3) de manière à ce qu'elle présente la fonction « Enrubannage instantané » ; la balle est ainsi positionnée dans la machine pour la durée sélectionnée (par exemple pour permettre ¼ de tour).

**+1 AJOUT D'UNE COUCHE SUPPLEMENTAIRE** Chaque fois que vous appuyez sur ce bouton, une couche supplémentaire est appliquée à la balle traitée, si la séquence d'enrubannage est en cours ou sur la prochaine balle, si le cycle automatique n'a pas encore été lancé. Vous pouvez appliquer autant de couches supplémentaires que voulu.



## 2.4 Fonctionnement en mode manuel

Un « M » dans l'affichage indique que l'unité de commande est en mode manuel. Si ce n'est pas le cas, appuyez sur  pour le sélectionner.

En mode manuel, vous pouvez contrôler toutes les étapes du cycle d'enrubannage.

Le logiciel détermine les fonctions manuelles pouvant être activées à tout moment au cours du cycle d'enrubannage. Ainsi, si l'opérateur sélectionne une fonction inappropriée à une étape du cycle d'enrubannage, elle n'est pas exécutée.

## 2.5 Le menu Affichage

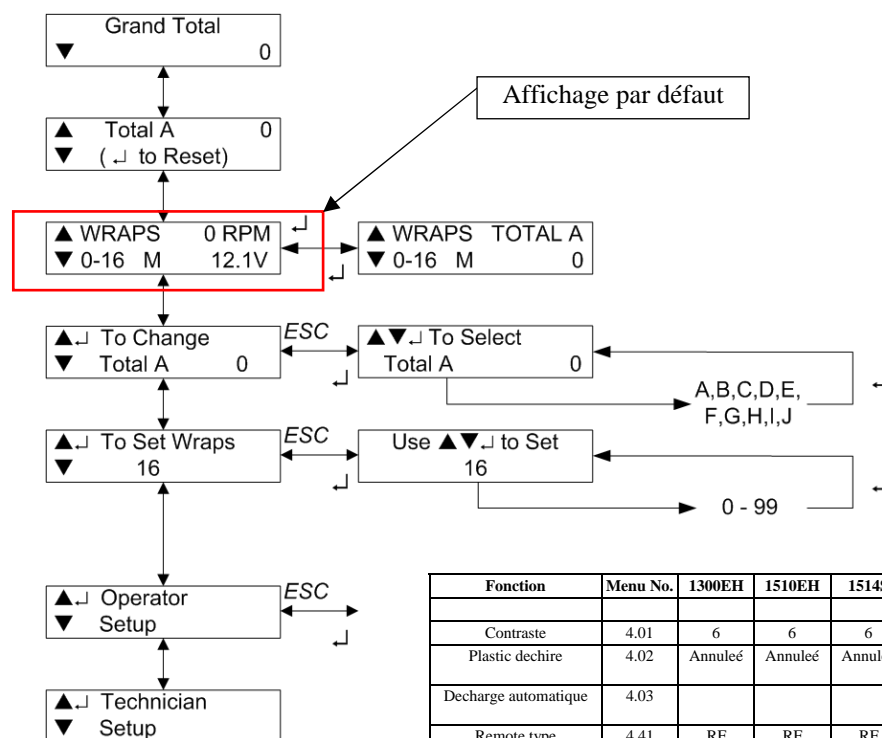
Le menu Affichage est divisé en trois sections. Au niveau supérieur se trouvent les paramètres utilisés pour une utilisation quotidienne de la machine, par exemple, les totaux du stock et le nombres de tours d'enrubannage.

La section « Configuration opérateur » vous permet de modifier le fonctionnement de la machine, par exemple, les paramètres de durée et de délai d'un cycle automatique.

Le menu « Configuration technicien » est habituellement accessible sans code d'accès PIN. Celui-ci n'est pas traité dans ce manuel.

Utilisez le pavé quadri-directionnel pour parcourir le menu. Chaque écran de menu indique les touches sur lesquelles appuyer pour définir les paramètres. L'instrument revient à l'affichage des fonctions principales par défaut après 30 secondes, si aucune touche n'a été pressée.

Voici un résumé du menu Affichage :



Fonction	Menu No.	1300EH	1510EH	1514S	1510T	1514T	1804	Plage
Contraste	4.01	6	6	6	6	6	6	0-12
Plastic déchire	4.02	Annulé	Annulé	Annulé	Annulé	Annulé	Annulé	Annulé / Choisis
Decharge automatique	4.03						Annulé	Annulé / Choisis
Remote type	4.41	RF	RF	RF	RF	RF	RF	RF/IR/RF Learn
Délai Rouleau/TR	4.15		0	0/0	0	0	0	0-9.9
Arrêt rotn.	4.21		Non	Non	Non	Non	Non	Non/Oui
Arrêt balle no.	4.22		0	0	0	0	0	0-9
Rev a relacher	4.23	2	2	2	2	2	2	0-9
2nd release	4.39				9	9	9	0-99
Relacher delai	4.25	0	0	0	0	0	0	0-9.9
Delai au lent	4.26	1.3	1.3	1.3	0.4	0.4	1.3	0-9.9
Delai a l'arrêt	4.27	0.6	0.2	0.2	0	0	0.5	0-9.9
Arriere temps	4.28	0	0	0	0.5	0.5		
Tourne apres	4.29	0	0	0	0	0	0	0-99
Rouleau ferme	4.37 / 5.2	0	0	0	0	0	0	0-99
Rouleau ouvre	4.38 / 5.31	0	0	0	0	0	0	0-99
Unloading time	4.46						8	0-99
Langue	4.35	Anglais	Anglais	Anglais	Anglais	Anglais	Anglais	Ang/Fr/Al I/Nl/Da

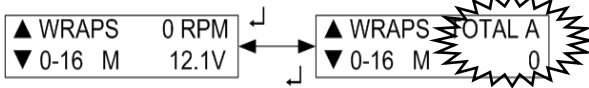
**REMARQUE :** Des séquences supplémentaires peuvent être sélectionnées dans le menu Configuration opérateur, elle ne sont cependant pas indiquées dans le tableau. Ces séquences s'appliquent à des modèles d'enrubanneuses qui ne sont pas concernés par ce manuel.

Pour obtenir de plus amples informations sur les fonctions du menu Configuration opérateur indiquées dans le tableau ci-dessous, reportez-vous à la section 3.

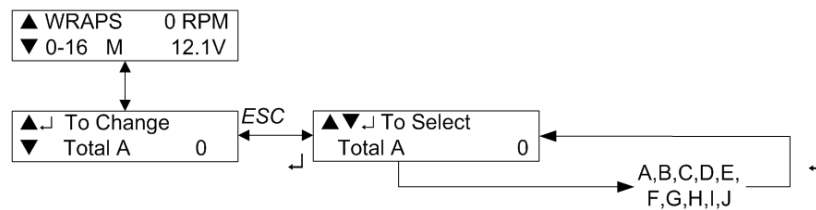
## 2.6 Sélection du total d'un stock

Il existe 10 registres de mémoire individuels appelés « Stock A » à « Stock J » permettant de comptabiliser les totaux de balles. Chaque fois qu'un cycle d'enrubannage est terminé, le total du stock sélectionné et le total général sont incrémentés de 1.

Le stock sélectionné est affiché sur l'un des deux écrans que vous pouvez sélectionner dans le mode de fonctionnement habituel.



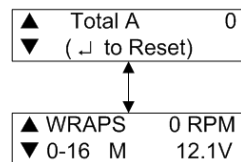
Par défaut, le stock A est sélectionné. Pour sélectionner un autre stock, parcourez le menu Affichage à l'aide du pavé quadri-directionnel.



Appuyez sur les flèches vers le haut ou vers le bas pour sélectionner un stock, puis appuyez sur la touche d'entrée (ENTER) pour confirmer votre sélection.

## 2.7 Remise à zéro du total d'un stock

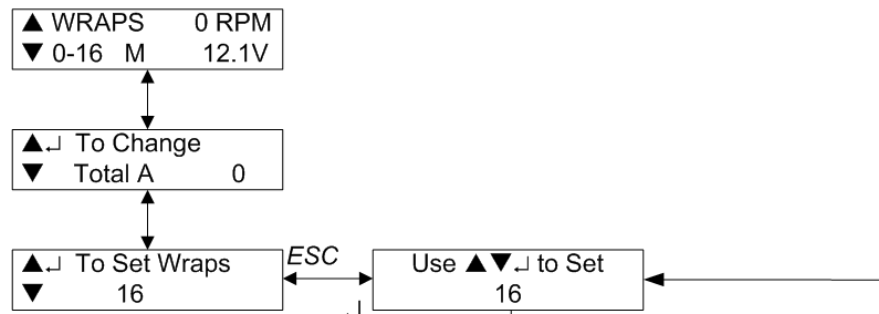
Les totaux A à J peuvent être remis à zéro individuellement, à tout moment. Le Total général ne peut pas être remis à zéro. Sélectionnez d'abord le total à remettre à zéro, puis parcourez le menu Affichage comme indiqué ci-dessous.



Appuyez sur la touche d'entrée (ENTER) pour remettre à zéro le compte.

## 2.8 Définition du nombre de tours





Le nombre de tours d'enrubannage par défaut est 16. Vous pouvez attribuer une valeur comprise entre 0 et 99 au nombre cible en parcourant le menu Affichage, comme indiqué ci-dessous.





### 3 Menu Configuration opérateur

Les paramètres par défaut de la machine sont développés par Tanco pour permettre une utilisation optimisée de la machine. Cependant, vous pouvez modifier certains paramètres dans le menu « Configuration opérateur » pour prendre en compte certaines conditions d'utilisation.

Paramètre	Par défaut	Application	Description
Plastic déchire	Désactivé	1804 uniquement	Peut être sélectionné pour arrêter le cycle en cas de rupture du film.
Decharge automatique	Non	1804 uniquement	Configurez sur « Oui » le déchargement automatique de la balle après le cycle d'enrubannage.
Remote type	RF	1804	Mode du télécommand.
Délai Rouleau/TR	0.0	1804	N/A
Arret rotn.	NON	Tous les modèles	Pour enrubanner des balles en double mettez oui.
Arrêt balle no.	4	Tous les modèles	No. de tours ou la balle ne tourne pas
Rev a relacher	2	Tous les modèles	No. de tours avant le relachement
2nd release	9	1510 T,1514T,1804	No. de tours avant 2 <sup>ème</sup> le relachement
Relacher delai	0.0	Tous les modèles	Delai avant le relachement
Delai au lent	0.0	Tous les modèles	Delai avant ralentissement
Delai a l'arret	0.0	Tous les modèles	Pour changer la position d'arret de la bras.
Arriere temps	0.0	Tous les modèles	Pour changer le reculement du bras.
Tourne apres	0.0	Tous les modèles	Définit la durée de positionnement de la balle. Permet l'exécution de cette opération instantanément sans avoir à maintenir le bouton  à maintenir le bouton  enfoncé en mode automatique (par exemple pour exécuter ¼ de tour).
Rouleau ferme	0.0	Tous les modèles	Définit le délai de fermeture des rouleaux pour le maintien de la balle. Permet l'exécution de cette opération instantanément sans avoir à maintenir le bouton  enfoncé en mode automatique. Inutilisable en mode manuel.
Rouleau ouvre	0.0	Tous les modèles	Définit le délai d'ouverture des rouleaux pour libérer la balle. Permet l'exécution de cette opération instantanément sans avoir à maintenir le bouton enfoncé en mode automatique.  Inutilisable en mode manuel.
Relacher delai	Anglais	Tous les modèles	Définit la langue des messages affichés.

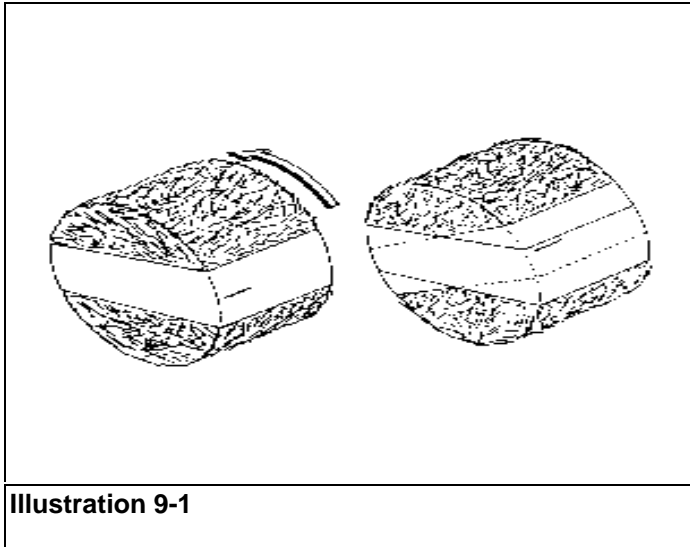


Illustration 9-1

## 8.0 REGLAGE DE LA VITESSE DU BRAS D'ENRUBANNAGE

8.1 Démarrez le tracteur et faites le tourner à environ 1 000 tours par minutes. Soulevez la machine du sol. Le débit hydraulique vers le bras d'enrubannage et les rouleaux inférieurs est contrôlé par deux volants situés à l'avant du bloc des soupapes de réglage des machines (reportez-vous à l'illustration 9-2).

8.2 Le volant (reportez-vous à l'illustration 9-2) de droite est utilisé pour régler la vitesse du bras d'enrubannage.

8.3 Réglez-la à environ 22 tours par minute (juste en-dessous de trois secondes par tour). Le réglage se fait en tournant le volant de la soupape de commande. Tournez dans **le sens des aiguilles d'une montre pour AUGMENTER** la vitesse et tournez dans **le sens contraire des aiguilles d'une montre pour REDUIRE** la vitesse.

Il est recommandé de ne pas utiliser une vitesse supérieure à 22 tours par minute pour l'enrubannage, car le film plastique risque de saisir de l'air et de l'emprisonner dans la balle enrubannée. Cela peut avoir des répercussions négatives sur la qualité du fourrage.

**REMARQUE :** La vitesse du bras d'enrubannage maximale autorisée est de 27 tours par minute.

### SOUVENEZ-VOUS !

L'accélération de la vitesse du moteur du tracteur n'augmente pas la rapidité de l'enrubannage, elle augmente uniquement le débit du circuit hydraulique, ce qui entraîne une hausse de la température dans le système hydraulique.

## 9.0 REGLAGE DE LA SUPERPOSITION

### 9.1 VITESSE DU BRAS D'ENRUBANNAGE

Chargez une balle sur la machine. Pour régler la superposition correctement, vous devez quitter la cabine du tracteur au cours de l'enrubannage. Vérifiez que la vitesse du bras d'enrubannage est environ de 22 tours par minute. Si ce n'est pas le cas, remédiez-y en tournant la soupape de contrôle de la vitesse du bras d'enrubannage (reportez-vous à l'illustration 9.2). Lorsque la vitesse du bras d'enrubannage est correcte, vous pouvez régler la superposition.

### 9.2 SUPERPOSITION

Utilisez un marqueur noir pour tracer une ligne au milieu du film enrubanné autour de la balle (reportez-vous à l'illustration 9-1). Réglez le volant de contrôle (reportez-vous à l'illustration 9-2) de la vitesse du rouleau, afin que ce dernier se superpose à la ligne de marque. La superposition idéale est environ de 52-53%

Ce réglage peut être conservé tant que vous enrubannez des balles d'un diamètre à peu près égal. Si vous traitez des balles d'un diamètre différent, réajustez la superposition.

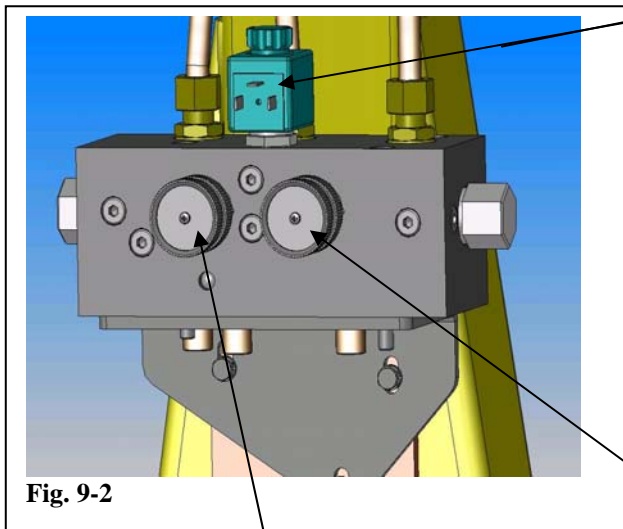


Fig. 9-2

**Soupape de vitesse élevée**  
(valve n°6, reportez-vous à la section 13)

Soupape de réglage de la vitesse du rouleau

Soupape de réglage de la vitesse du bras d'enrubannage

## 10.0 CONSIGNES D'UTILISATION

Voici la présentation d'un processus d'enrubannage complet, du chargement au stockage, et les explications relatives à l'utilisation courante de Tanco autowrap 1300.

### 10.1 Mise en place de la bobine de film

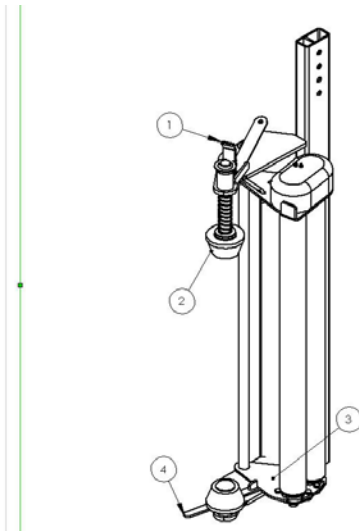


Illustration : 10-1

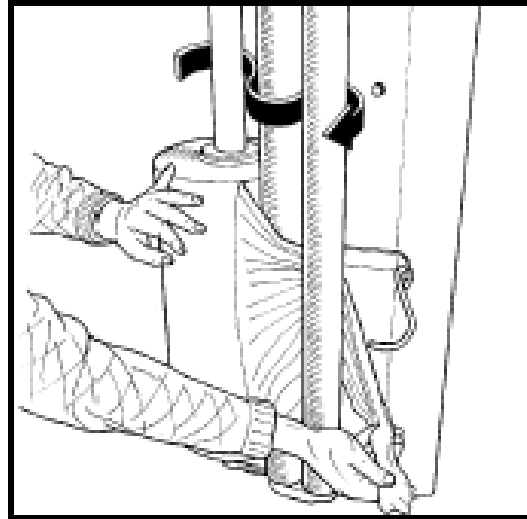


Fig. 5-2

Illustration : 10-2

- Lors de la mise en place de la bobine de film plastique, assurez-vous que le cône supérieur (2) est verrouillé en position haute, puis poussez les rouleaux d'étirage vers l'arrière (3) jusqu'à ce qu'ils s'enclenchent en position grâce au loquet de verrouillage (4).
- Placez la bobine de film sur le cône inférieur et relâchez le loquet supérieur (1).
- Passez le film entre les rouleaux et amenez-le sur le pré-étireur dans le sens indiqué par la flèche (reportez-vous à l'illustration 5-2). (Reportez-vous également à l'autocollant apposé sur le distributeur.)
- Libérez le loquet de verrouillage de façon à ce que les rouleaux reposent sur la bobine de film. Tirez sur le film pour le dérouler et attachez-le à la balle.

### 10.2 CHARGEMENT

Saisissez une balle à enrubanner. Augmentez autant que possible l'ouverture entre les rouleaux. Abaissez la machine quasiment au niveau du sol. **La machine ne doit pas toucher le sol.** Avancez sous la balle. Fermez les rouleaux jusqu'à ce qu'ils soulèvent la balle. Soulevez la machine et la balle d'environ 10 à 15 cm au-dessus du niveau du sol. Refermez entièrement les rouleaux. **Les rouleaux ne doivent en aucun cas heurter le sol lors de la fermeture.** Cela augmenterait l'usure de leurs engrenages et roulements à billes.

### 10.3 REGLAGE DE LA HAUTEUR TOUR / PRE-ETIREUR.

Le pré-étireur doit être réglé de manière à ce que le film plastique cible toujours le milieu de la balle.

### 10.4 DEMARRAGE

Souvenez-vous que l'extrémité du film plastique doit être bloquée dans le support du couteau/film avant de démarrer l'enrubannage. Une fois l'extrémité du film plastique dans le support, appuyez sur le bouton de démarrage du bras d'enrubannage. Après que le bras d'enrubannage a exécuté quelques tours, relevez le couteau pour libérer l'extrémité du film. Si le couteau est trop relevé, le film plastique peut être endommagé.



#### 10.5 SUPERPOSITION

Assurez-vous que la superposition est correcte. Si ce n'est pas le cas, reportez-vous au chapitre 10.

#### 10.6 NOMBRE DE COUCHES DE FILM PLASTIQUE

Lorsque la balle est complètement couverte de film, lisez sur le compteur la valeur du nombre de tours effectués par le bras d'enrubannage. Ce nombre doit être multiplié par 2 ou 3, en fonction du nombre de couches de film voulues.

\* **4 couches - multipliez par 2.**

\* **6 couches - multipliez par 3.**

Tant que vous enrubannez des balles d'un diamètre égal, vous pouvez arrêter au même nombre à chaque fois.

#### 10.7 ARRET

La vitesse du bras d'enrubannage diminue au début du dernier tour et le bras d'enrubannage s'arrête lorsque le film plastique se trouve contre le couteau. Le bras d'enrubannage est maintenant en position idéale pour le prochain cycle d'enrubannage. Le couteau se ferme et le film est maintenu tendu dans le support du couteau avant d'être perforé. La balle est maintenant complètement enrubannée et prête à empiler.

#### 10.8 EMBLACEMENT DU STOCKAGE

Les balles doivent être placées à leur emplacement de stockage de manière systématique. Pour l'empilage, procédez de la droite vers la gauche. La machine est basse mais ne doit pas toucher le sol. **Les rouleaux ne doivent pas heurter le sol.** Poussez le levier de commande pour écarter les rouleaux ; la balle est posée sur le sol. Reculez précautionneusement le tracteur de la balle. Evitez de toucher la balle avec les rouleaux. Le film plastique se déchire alors suivant les perforations du couteau. Placez la balle suivante à gauche de la première balle, afin de coincer la partie lâche du film. Vous n'avez ainsi pas besoin de descendre de la cabine du tracteur pour fixer l'extrémité lâche du film. Pour être sûr que les parties lâches sont bien fixées, il est recommandé de terminer leur fixation une fois que toutes les balles sont empilées.

Si la machine est en montage frontal, les balles peuvent être empilées les unes sur les autres (reportez-vous au chapitre 3.0 pour plus d'informations).



## 11.0 MAINTENANCE PERIODIQUE

### 11.1 ROULEMENTS

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

### 11.2 PRE-ETIREUR

Si la machine est utilisée quotidiennement, les engrenages sous la couverture plastique du distributeur doivent être graissés au besoin.

### 11.3 SUPPORT COUTEAU / FILM

Le support couteau / film est pré-réglé en usine et ne nécessite aucun réglage supplémentaire. Lorsque vous remplacez des pièces détachées, il est nécessaire de les régler. Les ressorts des fentes en U doivent être réglés afin d'être quasiment totalement comprimés lorsque le couteau est en position basse.

### 11.4 NETTOYAGE

La machine doit être nettoyée et lubrifiée régulièrement et à la fin de chaque saison d'enrubannage.

#### REMARQUE :

**Lorsque vous utilisez des appareils de nettoyage haute pression, faites attention aux installations électriques.**

**Faites également attention à ne pas diriger le jet d'eau directement dans les roulements, etc.**

**Le boîtier de commande doit être protégé contre la pluie et l'eau. Si nécessaire, utilisez de l'air comprimé pour sécher les composants électriques.**

### 11.5 CYLINDRES HYDRAULIQUES

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

### 11.6 RACCORDS RAPIDES

Assurez-vous que les raccords rapides sont propres et remettez les chapeaux pare-poussière après utilisation.

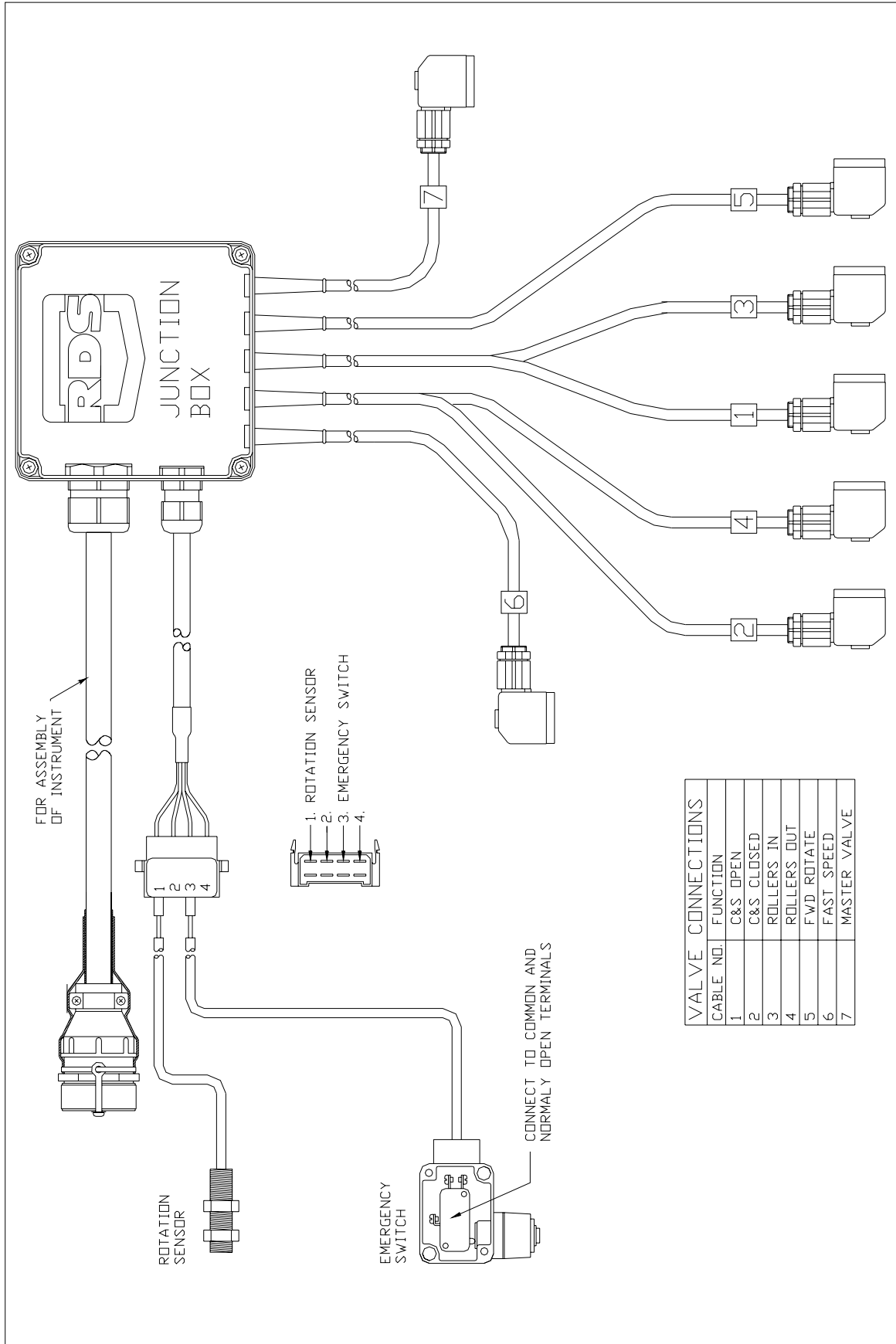
### 11.7 STOCKAGE

La machine doit être stockée dans un endroit sec en hors saison.

### 11.8 FILTRE A HUILE

Changez le filtre à huile une fois par an.

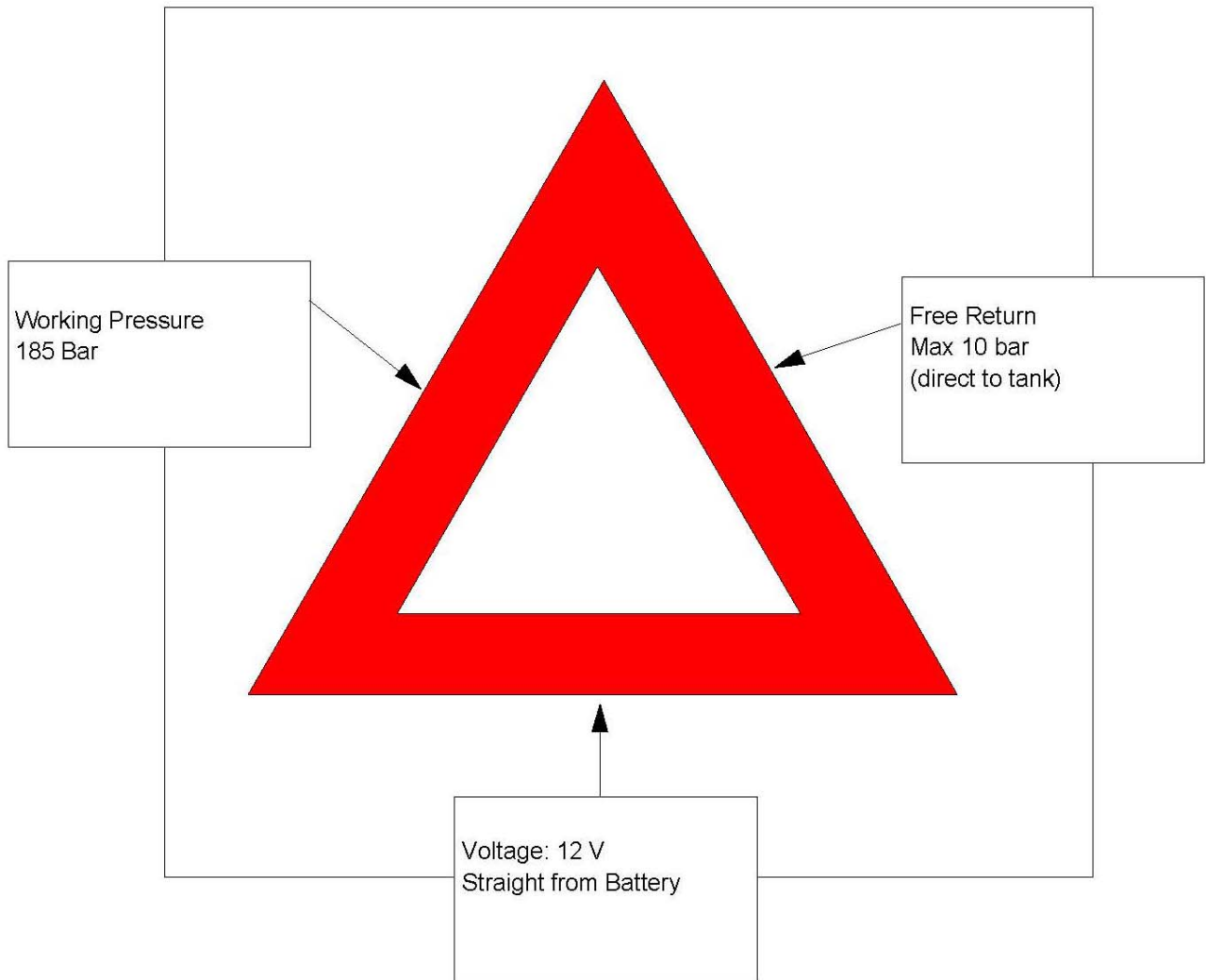
## 12.0 SCHÉMA DU CIRCUIT ELECTRIQUE DU MODÈLE 1300





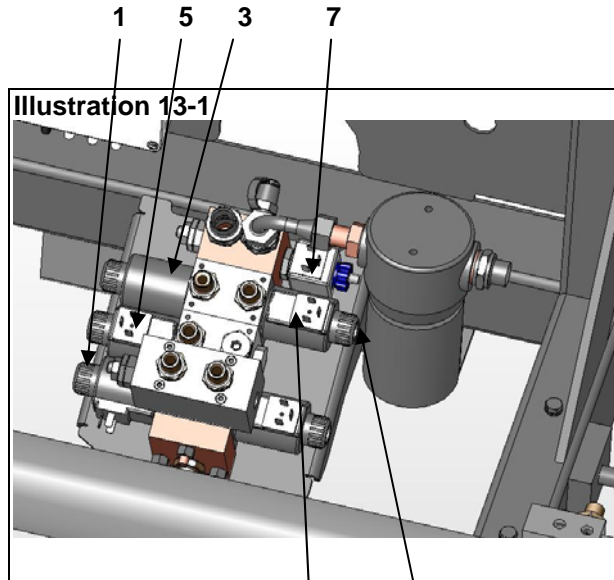
Il existe trois règles de base à suivre **IMPERATIVEMENT** pour garantir le bon fonctionnement de la machine.

## NOTE !



## 13.0 DESCRIPTION DU SYSTEME HYDRAULIQUE

TANCO AUTOWRAP 1300 est contrôlé par le système hydraulique du tracteur. Le système hydraulique de la machine peut facilement passer d'un système à « centre ouvert » à un système à « centre fermé ».



### ORDRE NUMERIQUE DES SOUPAPES SOLENOIDES

Le nombre de soupapes solénoïdes est identique à celui des conducteurs électriques.

Soupape du COUTEAU = Soupape n° 1-2

Soupape pour l'ENTREE/SORTIE DES ROULEAUX = Soupape n° 3-4

Soupape du bras d'enrubannage, vitesse = Soupape n° 5

Soupape du bras d'enrubannage, toute vitesse = Soupape n° 6 (illustration 9-2)

Soupape principale = Soupape n° 7

2 4 Répartiteur du débit d'entrée (normalement ouvert complètement)

### 13.1 SYSTEME HYDRAULIQUE A « CENTRE OUVERT »

La plupart des tracteurs ont un système hydraulique à « centre ouvert » qui fournit une alimentation en huile continue. La machine 1300 EH est réglée par défaut sur ce système. Si aucune autre fonction n'est activée, l'huile arrive du tracteur, via le bloc de la soupape principale et revient au réservoir. Si une fonction est activée, **LA SOUPAPE PRINCIPALE (7)** coupe la circulation d'huile au retour alors que la soupape de la fonction en question s'ouvre.

### SYSTEME HYDRAULIQUE A « CENTRE FERME »

Dans les tracteurs équipés d'un système hydraulique à « centre fermé », comme les tracteurs John Deere, la soupape coupe toute circulation d'huile lorsque aucune fonction n'est activée et le tracteur maintient une pression de réserve sans circulation. Lorsqu'une fonction est activée, l'huile est dirigée à l'endroit pertinent.

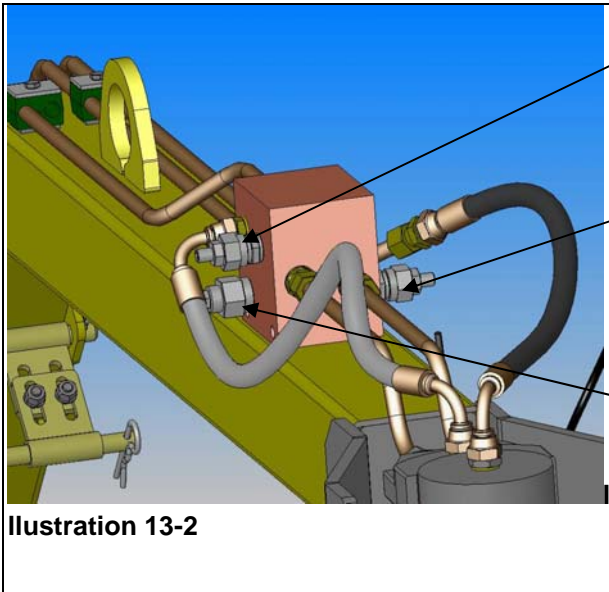
Certaines modifications peuvent être apportées au système hydraulique du modèle 1300 EH pour permettre l'utilisation sur un tracteur à système hydraulique à centre fermé (reportez-vous à la section 4.8).

### 13.2 LE COUTEAU

Pour éviter que la pression hydraulique alimentant le couteau ne baisse, afin qu'il puisse maintenir le film pour la durée voulue, il existe une soupape de non retour pilotée sous la soupape solénoïde du bloc principal.

A l'intérieur du bloc, se trouve également une soupape de non-retour empêchant la circulation d'huile. Cependant, une hausse soudaine de la pression dans le système de retour peut ouvrir la soupape de non-retour pilotée.

**13.3** Le système hydraulique est équipé d'une soupape de sécurité pré-réglée sur 185 bars. Elle s'ouvre pour permettre la circulation d'huile vers le réservoir si la pression maximale est dépassée. Cette soupape est jointe au bloc de la soupape principale.



S4 (VMP) limite le couple du bras d'enrubannage.

S3 (VMT) garantit l'arrêt progressif du bras d'enrubannage.

S1 (VBS) garantit un fonctionnement en douceur du bras d'enrubannage sur terrains accidentés.

Illustration 13-2

Obturbateur « centre ouvert / fermé »  
 Soupape de limite de sécurité  
 Soupape de limite de la puissance du bras d'enrubannage  
 Soupape de limite d'arrêt du bras d'enrubannage  
 Soupape régulatrice

#### AUTRES SOUPAPES

= Soupape V6-V7  
 = Soupape S1, à tiroir  
 = Soupape S3  
 = Soupape S4  
 = tiroir

### 13.4 BLOC DE SOUPAPES DU BRAS D'ENRUBANNAGE

Le bloc de soupapes du bras d'enrubannage est joint au moteur du bras d'enrubannage et contient quatre soupapes.

Ces soupapes ont été réglées avec précaution en usine et ne doivent pas être modifiées.

Au démarrage du bras d'enrubannage, la pression hydraulique se dirige aussi vers le frein, afin de le relâcher. Un petit délai est cependant nécessaire pour éviter que l'arrêt ne soit trop brutal lorsque le frein est activé. Ceci est obtenu en montant une tuyère dans le système du frein.

- a) **Soupape de non-retour**  
 Cette soupape empêche l'huile de retourner à la soupape de contrôle de la vitesse du bras d'enrubannage. Elle se situe dans le bloc et on ne peut y accéder qu'en retirant le bloc entier du moteur.
- b) **Soupape de sécurité sur le côté plus (S3, illustration 13-2).**  
 Cette soupape permet un arrêt progressif du bras d'enrubannage et évite l'accumulation de pression du côté refoulement du moteur lorsque le bras s'arrête. La soupape permet à l'huile de circuler du refoulement du moteur vers l'aspiration.
- c) **Soupape de sécurité sur le côté moins (S4, illustration 13-2).**  
 Cette soupape limite le couple maximal du bras d'enrubannage. La soupape laisse passer l'huile supplémentaire vers le côté refoulement du moteur. Elle est réglée pour que l'effort de traction à l'extrémité du bras soit environ de 35 kg.
- d) **Soupape de retenue (S 1, illustration 13-2)**  
 Cette soupape régule le débit hydraulique sur le côté refoulement afin de maintenir une pression constante au niveau de l'injection au moteur du bras d'enrubannage. Ceci permet au moteur de fonctionner en douceur et le frein n'est pas activé même si le bras d'enrubannage tourne facilement « vers le bas » (si la machine est positionnée sur un angle au cours de l'enrubannage).

**IMPORTANT : Toutes ces soupapes ont été soigneusement réglées en usine. Un réglage incorrect des soupapes peut engendrer des pannes sur la machine. Assurez-vous que le réglage de ces soupapes est exécuté uniquement par du personnel formé.**

## 14.0 POINTS DE VERIFICATION AVANT LE DEPANNAGE

Ce chapitre présente quelques points de vérification préliminaires à toute procédure de dépannage en cas de panne. Le chapitre 17.0 présente de manière plus détaillée le dépannage. Il existe trois règles de bases pour que la machine fonctionne correctement.

1. La pression hydraulique du tracteur doit être de 180 bars.
2. Le flux de retour d'huile doit être aussi libre que possible et **ne pas excéder une contre-pression de 10 bars.**
3. Tous les éléments doivent avoir une alimentation en électricité suffisante.

### 14.1 PRESSION HYDRAULIQUE

Pour vérifier que la pression hydraulique de la machine est suffisante, appliquez une jauge sur le flexible de pression hydraulique, par exemple sur un raccord rapide.

Si la pression est inférieure à 180 bars, l'alimentation vers ces éléments sera moins importante. Le premier point de vérification se situe au niveau de l'ENTREE/SORTIE DES ROULEAUX.

#### DEBIT HYDRAULIQUE

Le débit hydraulique fourni par le tracteur doit être **supérieur à 15 litres/minute**, cependant la valeur recommandée est de 25 litres par minute (le débit hydraulique maximal autorisé est de 40 litres par minute).

**SOUVENEZ-VOUS ! Débit hydraulique important = Réchauffement des soupapes. Petit réservoir d'huile = refroidissement insuffisant.**

### 14.2 PRESSION DE RETOUR

La pression de retour peut être trop élevée. Une pression de retour trop élevée engendre une baisse de la puissance des fonctions de la machine. Une pression de retour trop élevée nécessite également plus de puissance pour l'utilisation des soupapes.

**LA PRESSION DE RETOUR MAXIMALE AUTORISEE EST DE 10 BARS.**

Il est recommandé d'établir un « retour libre » directement au réservoir.

### 14.3 ALIMENTATION ELECTRIQUE

Il est important de vérifier que toutes les fonctions reçoivent une alimentation électrique suffisante.

Si ce n'est pas le cas, certaines, voire toutes les fonctions, peuvent être défectueuses.

#### La tension de la batterie est-elle suffisante ?

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

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

Suivez les instructions du chapitre 4.4.

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

Nettoyez les pôles et vérifiez les connecteurs.

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

Modifiez les contacts en cas de doute sur la connexion.

#### Le fusible sur le câble de la batterie est-il correct ?

#### CONTACTEZ VOTRE FOURNISSEUR EN CAS DE DOUTE.

**Assurez-vous de toujours bien donner à votre fournisseur le numéro de série et l'année de production de votre machine lorsque vous le contactez et commandez des pièces détachées.**

## 15.0 PROCEDURE DE DEPANNAGE

### 15.1 SOUPAPES SOLENOIDES

Pour vérifier si les soupapes solénoïdes reçoivent une alimentation électrique, suivez les étapes suivantes :

1. Dévissez l'écrou maintenant le solénoïde.
2. Le solénoïde est facile à déplacer lorsqu'il ne reçoit pas d'alimentation électrique.
3. Appuyez sur la fonction courante de la commande à distance. Si le solénoïde reçoit du courant, il va être difficile à retirer, il « colle ». C'est le moyen à la fois le plus approprié et le plus facile pour vérifier si le solénoïde est alimenté en électricité. Un autre moyen consiste à tenir un tournevis à proximité de l'aimant. S'il « colle », le solénoïde est alimenté en électricité.

L'alimentation en électricité de la soupape peut également être mesurée à l'aide d'un voltmètre, mais le contact doit alors être connecté au solénoïde, ce qui utilise de l'électricité.

Pour permettre un fonctionnement fiable, la tension ne doit pas être inférieure à 11,5 volts, même si la soupape solénoïde utilise habituellement une tension légèrement plus faible.

### 15.2 Uniquement pour les soupapes solénoïdes des fonctions principales.

Si l'alimentation en électricité est correcte et qu'une des fonctions est défaillante, le mauvais fonctionnement peut être dû à de la saleté qui bloque ou empêche les mouvements de l'arbre coulissant (bobine).

Essayez d'actionner la fonction manuellement, en appuyant la pointe d'un tournevis au fond de la cavité de la soupape. **Appuyez au même moment sur le bouton correspondant de l'unité de contrôle pour alimenter la soupape principale.** Si la fonction s'active après cette manipulation, cela signifie que la saleté a probablement été rejetée dans le système hydraulique ; la machine peut être à nouveau utilisée normalement.



**Prenez garde que les parties mobiles de la machine ne causent aucun dommage à des personnes ou des objets.**

## 16.0 DEPANNAGE

### 16.1 LA MACHINE NE FONCTIONNE PAS

- a) La jauge indique une pression mais la machine ne réagit pas. Un (ou les deux) raccord(s) rapide(s) ne s'ouvre(nt) peut-être pas à la circulation d'huile.  
**Changez les raccords rapides.**
- b) La pression de retour est trop élevée.  
**La contre-pression maximale autorisée est de 10 bars** (reportez-vous au chapitre 14).
- c) Assurez-vous que la soupape du système à centre ouvert / fermé est sur la position correcte.

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

### 16.3 LE COUTEAU NE VEUT PAS MAINTENIR LE FILM

La pression chute et les ressorts commencent à lever le couteau (reportez-vous au chapitre 14.2).

### 16.4 LE BRAS D'ENRUBANNAGE NE TOURNE PAS

- a) Retirez la sécurité de transport du bras d'enrubannage pour qu'il puisse se déplacer librement.
- b) Vérifiez la soupape n° 1 (reportez-vous à l'illustration 13-2). Vissez-la complètement et testez-la. Réglez-la en fonction de la puissance nécessaire.
- c) La soupape de sécurité, (S3, illustration 13-2) fuit et l'huile passe à proximité du moteur du bras d'enrubannage. Démontez-la et vérifiez si l'arbre coulissant se déplace librement.
- d) La soupape de contrôle est bloquée. Démontez la soupape et vérifiez qu'elle fonctionne correctement. N'utilisez pas d'outils pointus.
- e) Vérifiez que le moteur hydraulique fonctionne correctement.  
**Demandez l'avis de votre fournisseur AVANT d'aggraver le problème et d'en rendre la réparation plus difficile.**
- f) Si l'arrêt d'urgence\* a été activé : Réinitialisez le boîtier de commande pour démarrer la machine (reportez-vous au chapitre 5.0).

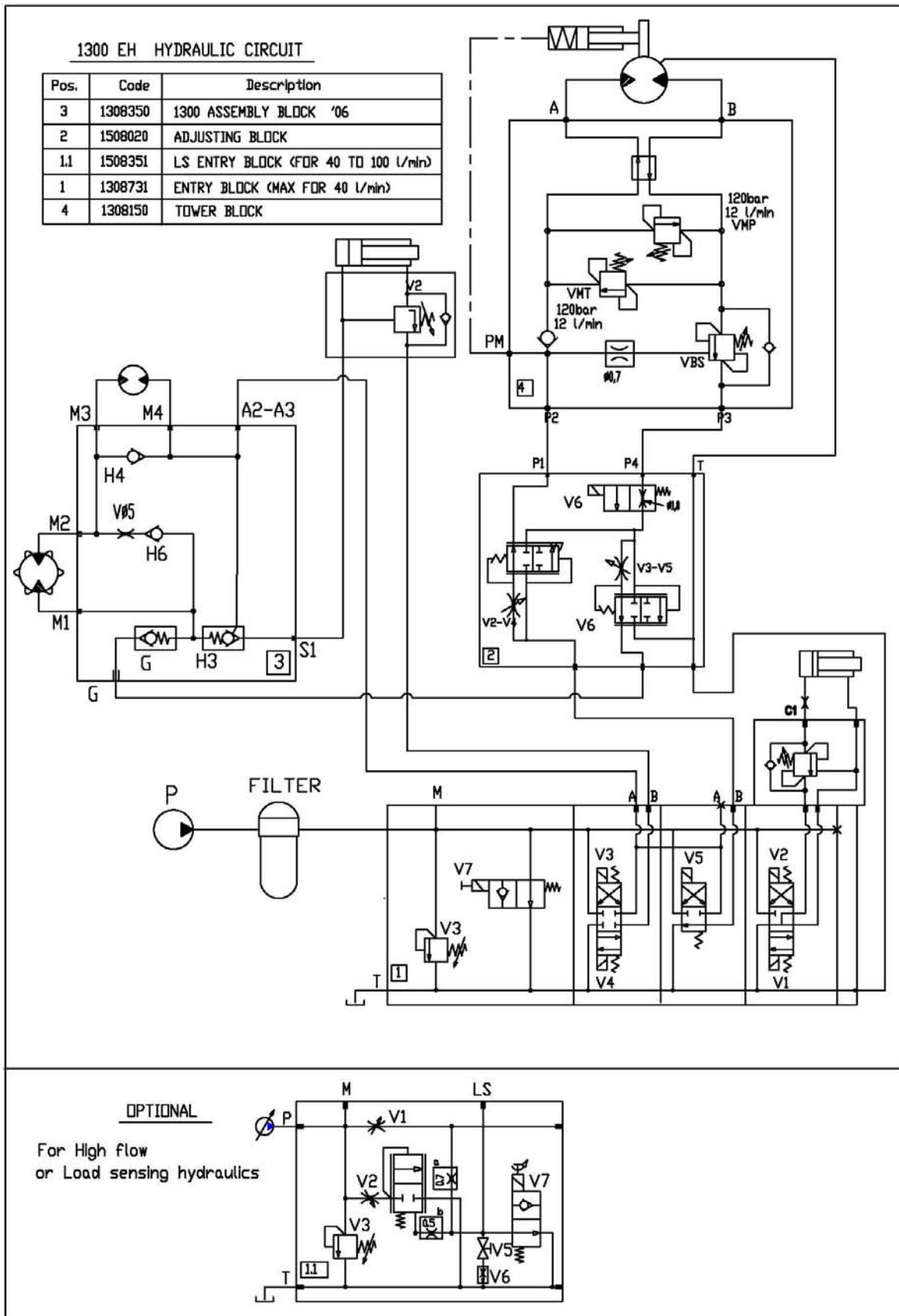
### 16.5 LE ROULEAU NE S'AJUSTE PAS.

#### I. La soupape solénoïde reçoit-elle une puissance électrique suffisante ?

Si la source d'alimentation est utilisée par plusieurs utilisateurs à la fois, la tension peut baisser de telle manière que toutes les fonctions ou uniquement le régulateur de bande s'éteignent. Vérifiez la source d'alimentation et mesurez-en la tension.

- I. **Vérifiez la soupape de dérivation**
- II. Si elle reçoit suffisamment de courant et est en passage intégral, le problème est lié à la soupape solénoïde.

### 17.0 SCHEMA DU CIRCUIT HYDRAULIQUE







19.0 Déclaration de conformité

**DECLARATION DE CONFORMITE EC**

**CONFORMEMENT AUX DIRECTIVES 89/392/336/EEC AINSI AMENDEES**

**Le fabricant :**

**TANCO ENGINEERING Co LTD  
BAGENALSTOWN  
CO CARLOW  
IRLANDE**

**CERTIFIE QUE LE PRODUIT CI-CONTRE :**

**TANCO AUTOWRAP 1300**

**NUMERO DE SERIE : >D10-000**

Auquel se rapporte la présente déclaration, est conforme aux prescriptions de la directive 89/392/336/EEC telle qu'amendée.

Répond aux normes de santé et de sécurité primordiales, et notamment aux dispositions harmonisées des normes suivantes :

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

**DATE : 01/03/2009**

**SIGNATURE :**

Con Hourihane

**DIRECTEUR TECHNIQUE**