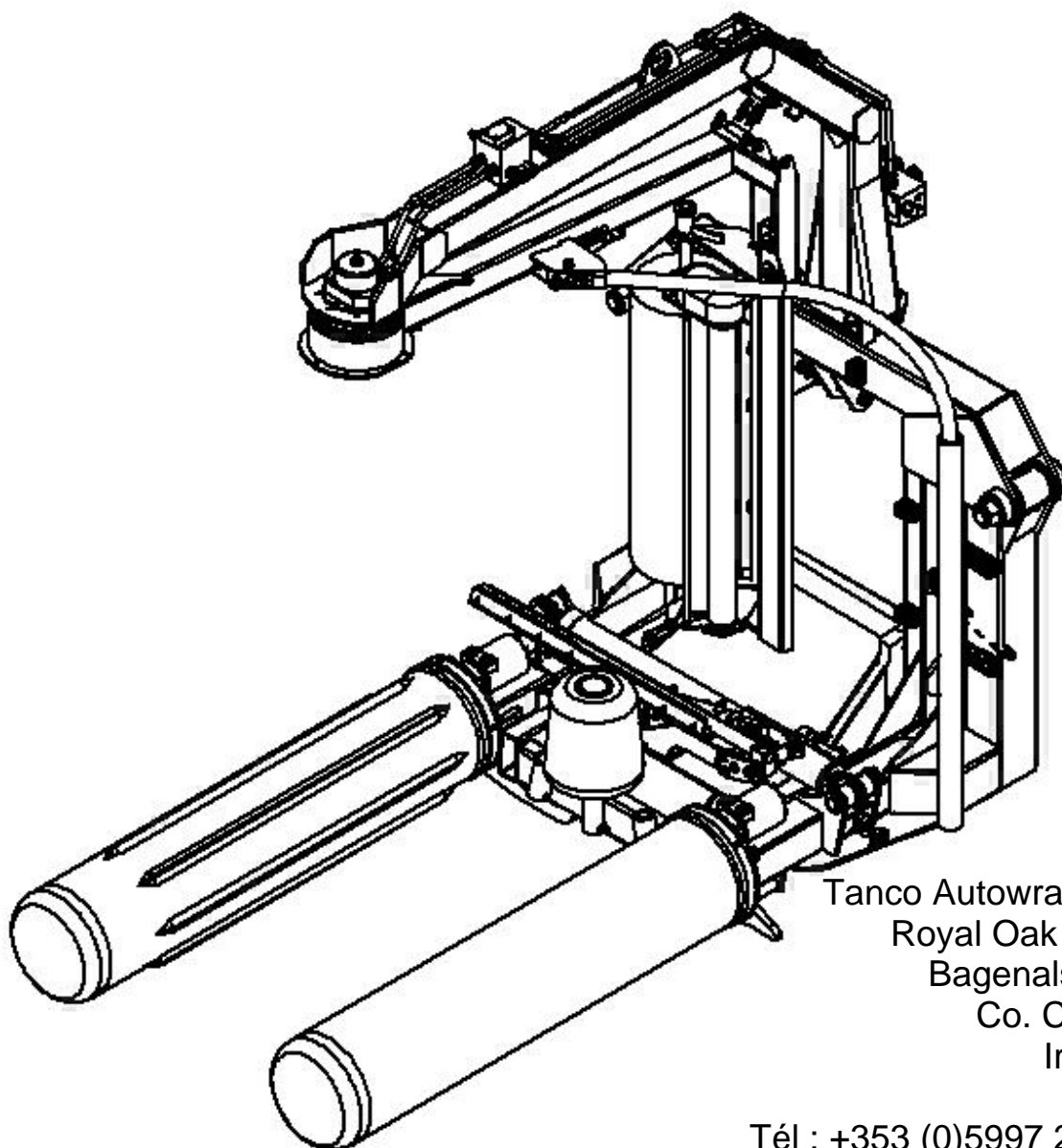




1300 S & SM
MANUEL DE L'OPERATEUR

WD66-1300 S-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
Site Internet : www.tanco.ie

Tanco Autowrap 1300
Operators manual



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.

Pour Aerways, chaque casse fera systématiquement l'objet d'une évaluation individuelle.

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: Consultez votre revendeur (fournisseur) Tanco, qui pourra télécharger une demande de recours à la garantie en ligne. Remplissez et envoyez le formulaire par e-mail au distributeur et transmettez-le également à la personne concernée chez Tanco. Veillez à ce que tous les champs du formulaire soient renseignés avec les informations adéquates.
- 3: Consultez votre revendeur (fournisseur) Tanco et demandez-lui de transmettre votre demande ainsi que la pièce défectueuse à Tanco.

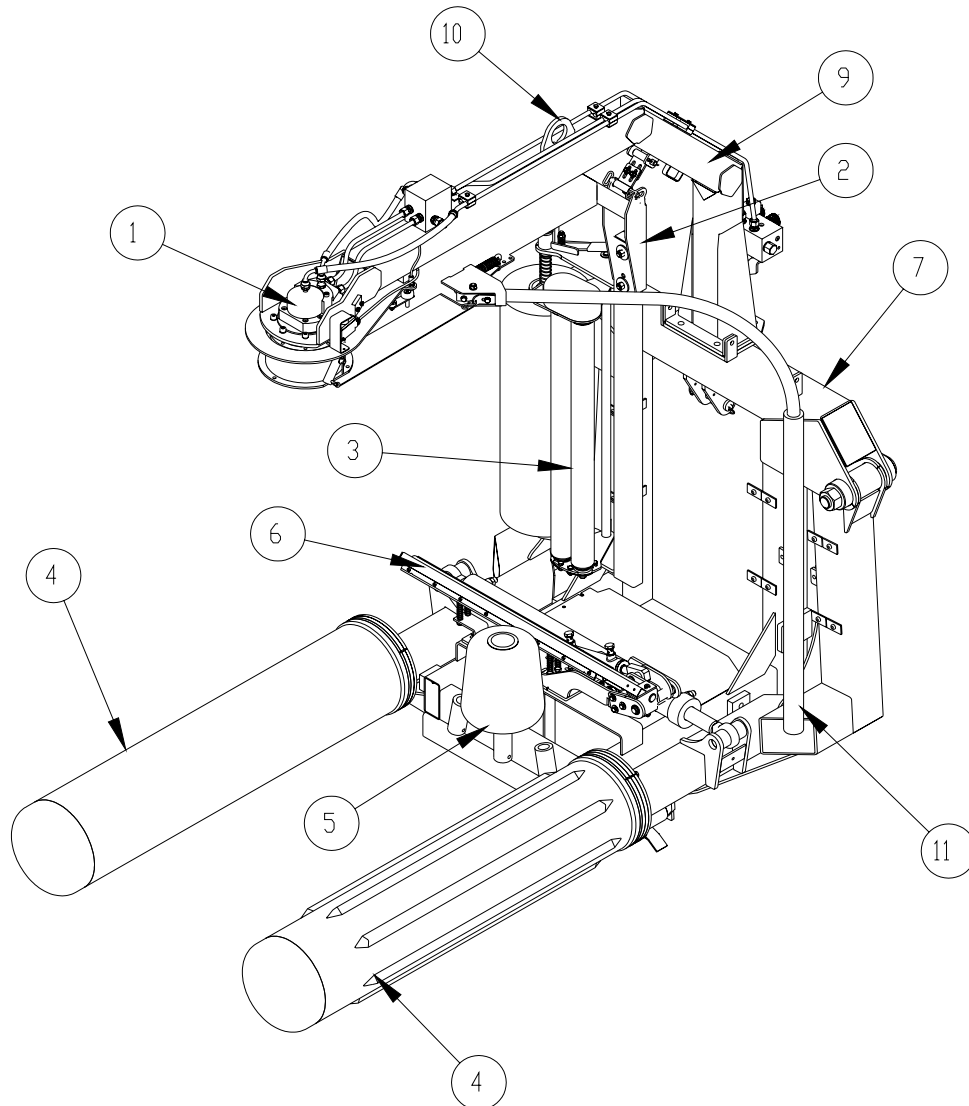


MANUEL DE L'UTILISATEUR

TANCO AUTOWRAP 1300 S

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)	14
6.0	MONTAGE DU FILM PLASTIQUE	14
7.0	MANUEL D'UTILISATION DE L'UNITE DE COMMANDE	16
8.0	REGLAGE DE LA VITESSE DU BRAS D'ENRUBANNAGE	23
9.0	REGLAGE DE LA SUPERPOSITION	23
10.0	CONSIGNES D'UTILISATION	24
11.0	MAINTENANCE PERIODIQUE	26
12.0	CIRCUIT ELECTRIQUE	27
13.0	DESCRIPTION DU SYSTEME HYDRAULIQUE	29
14.0	POINTS DE VERIFICATION AVANT LE DEPANNAGE	31
15.0	PROCEDURE DE DEPANNAGE	32
16.0	DEPANNAGE	33
17.0	SCHEMA DU CIRCUIT HYDRAULIQUE	34
18.0	DECLARATION DE CONFORMITE	35

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.

Le modèle TANCO AUTOWRAP 1300 est commandé par le système hydraulique du tracteur et contrôlé à partir de la cabine du tracteur à l'aide d'une commande à distance. 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.

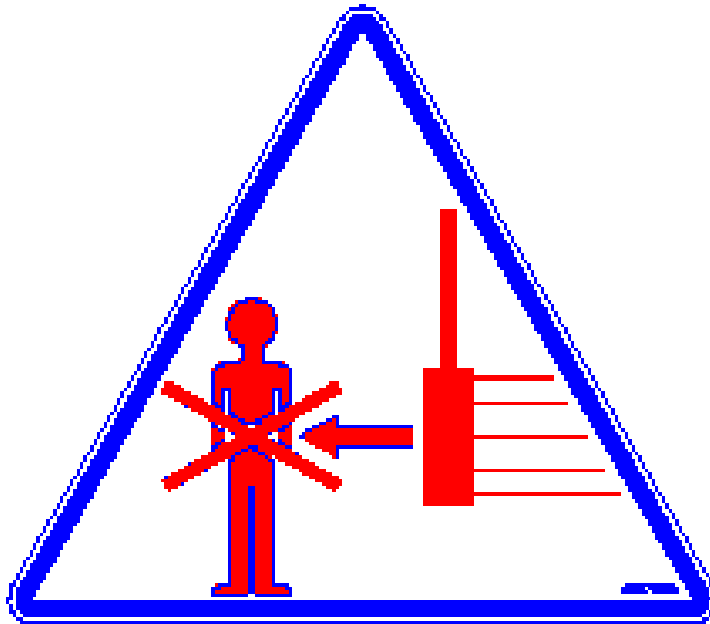
Spécifications techniques	AUTOWRAP 1300 S
Hauteur min. / max. en position de travail	2 420 mm
Largeur min. / max.	1 300 mm
Longueur min. / max.	2 450 mm
Poids	590 kg
Vitesse recommandée du bras d'enrubannage	22 tours par minute
	27 tours par minute
Vitesse max. du bras d'enrubannage	1 500 mm de diamètre
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	1 dispositif à double effet
	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.



TANCO AUTOWRAP 1300 S
Manuel de l'utilisateur

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.



2.0 CONSIGNES DE SECURITE

Illustration : 2-1

Tanco Autowrap ne peut être tenu 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.

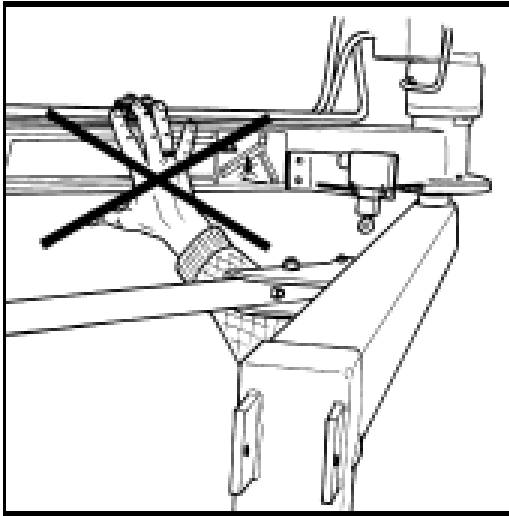


Fig. 2-2

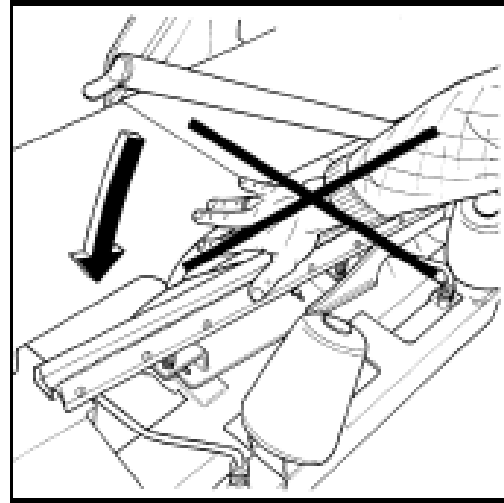


Fig.2-3

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 D'ECRASEMENT PAR LE SYSTEME DE COUPE ET D'ATTACHE

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. **Assurez-vous que la fenêtre arrière est fermée et qu'elle est hors de portée de la tour lorsque l'attelage trois points est relevé.**

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 BALLE

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 anaérobie. 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 BALLE

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 BALLE 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.

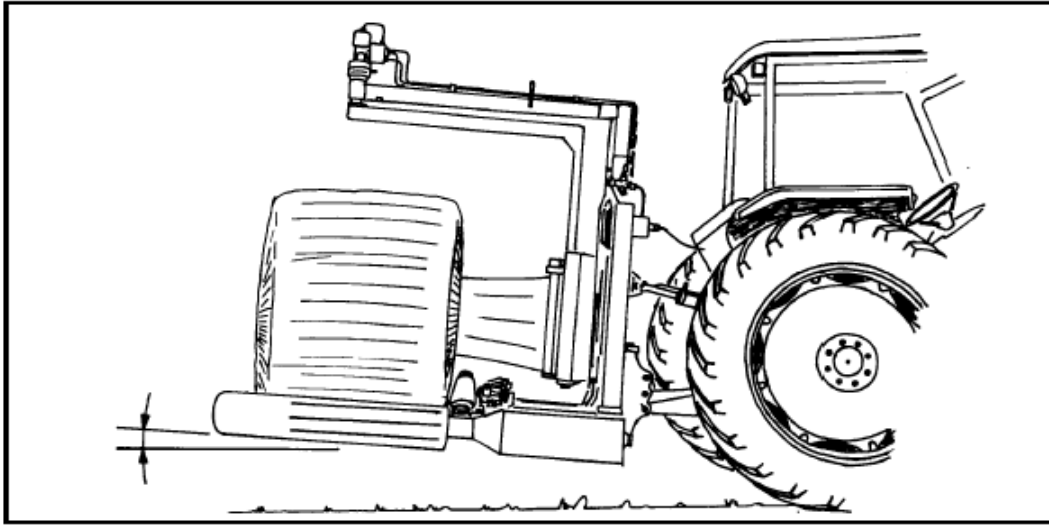


Fig. 4-1

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.

4.2 BARRE DE POUSSEE

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 S & SM

	
<p>Unité de commande 1300 EH</p>	<p>Unité de commande 1300 S & SM. Le compteur d'enrubannage contrôle également le système de coupe et d'attache.</p>

4.5 CONNEXION ELECTRIQUE

Le câble d'alimentation électrique des machines 1300 S est équipé d'une prise de type « Cobo » à utiliser lorsque le tracteur est lui-même équipé d'un connecteur compatible. La prise Cobo renferme un fusible de 5 A.

Si le tracteur n'est pas équipé d'un tel connecteur, il est recommandé de connecter la machine **directement à la batterie 12 V du tracteur.**

Les câbles électriques de la batterie doivent avoir une section minimale de 2,5 mm² et être équipés d'une protection contre la surcharge de 5 A.

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 UNITE DE CONTROLE 1300 S

L'unité de contrôle doit être fixée à un endroit approprié dans la cabine du tracteur.

L'UNITE DE CONTROLE N'EST PAS RESISTANTE AU CHOCS. ASSUREZ-VOUS QU'ELLE EST BIEN FIXEE SUR UN ELEMENT SOUPLE SECURISE PAR UNE BASE ANTI-VIBRATION.

4.7 CONNEXION HYDRAULIQUE (reportez-vous à l'illustration 13-1.)

Le modèle 1300 S utilise deux des soupapes à distance du tracteur. La première actionne la rotation du bras d'enrubannage et le couteau, alors que la seconde actionne les rouleaux lors de la charge et de la décharge.

La machine et le tracteur sont reliés par quatre connexions hydrauliques. Celles-ci sont divisées en deux paires ; la première paire se connecte au côté du bloc d'entrée comportant les repères « P » et « T » et la deuxième au côté opposé comportant les repères « R+ » et « R- ».

Le flexible en provenance du repère P peut être raccordé indifféremment à un dispositif à simple ou à double effet sur le tracteur : il s'agit du flexible d'alimentation hydraulique commandant la rotation du bras d'enrubannage et le couteau.

Le flexible en provenance du repère T (équipé d'un raccord femelle à blocage rapide) doit être connecté à la conduite de retour libre au réservoir. Il s'agit du flexible de retour de rotation du bras d'enrubannage et du couteau. Le couteau ne fonctionnera pas correctement si la conduite auquel le flexible est connecté n'est pas à retour libre.

Les flexibles en provenance des repères R+ et R- doivent être connectés à un dispositif à double effet du tracteur. Il s'agit des flexibles d'alimentation hydraulique des rouleaux de chargement et de déchargement.

Les flexibles hydrauliques entre la machine et le tracteur sont équipés de trois raccords rapides mâles ISO 1/2 pouce et d'un raccord femelle. 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.

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. Rassemblez les flexibles et attachez-les ensemble afin de prévenir tout risque de coincement.
3. Retirez le système de verrouillage qui maintient le bras d'enrubannage au niveau du châssis pendant le transport.
4. Démarrez le tracteur et testez les différentes fonctions. Tirez le levier de commande hydraulique à simple effet du tracteur et maintenez-le dans cette position. (Appuyez sur le bouton « Reset » sur l'unité de commande pour faire fonctionner le bras d'enrubannage.) Le couteau s'ouvre et se ferme alors automatiquement au second tour. Au dernier tour, le bras d'enrubannage ralentit et le couteau s'ouvre. Relâchez le levier de commande hydraulique lorsque vous entendez un bip en provenance de l'unité de commande. La rotation du bras s'arrête et le couteau se ferme. Vérifiez le bon fonctionnement des rouleaux par le biais du deuxième levier de commande.
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 mâles et femelles s'ouvrent de manière adéquate et ne gênent pas la circulation d'huile.

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. Appuyez sur le bouton « Reset » du boîtier de commande pour relancer le processus d'enrubannage.
- 5.6 **IMPORTANT : EN RAISON DE LA VITESSE ET DE L'IMPULSION DU BRAS, IL EST IMPOSSIBLE D'ARRETER IMMEDIATEMENT LE BRAS D'ENRUBANNAGE. L'ARRET D'URGENCE DU BRAS A ETE CONCU POUR REDUIRE LES RISQUES DE BLESSURE IMPORTANTE. IL EST IMPORTANT D'UTILISER CETTE MACHINE AVEC LA PLUS GRANDE PRECAUTION.**

6.0 MONTAGE DU FILM PLASTIQUE

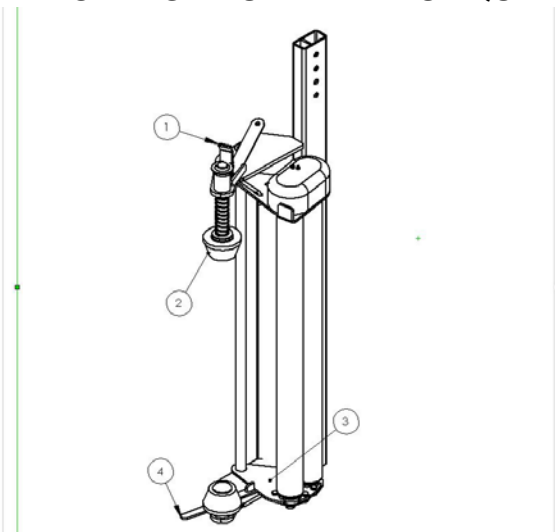


Illustration : 10-1

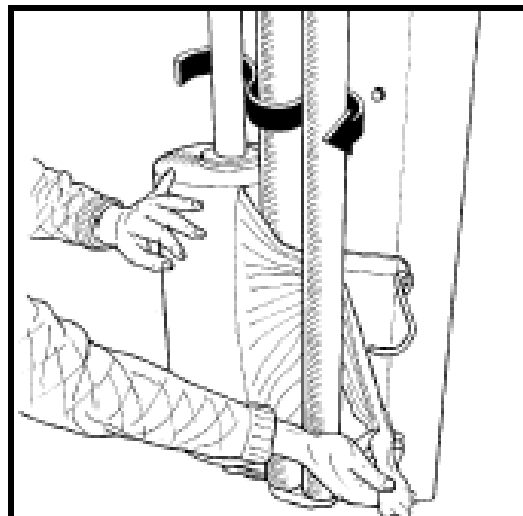


Illustration : 10-2

- 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.

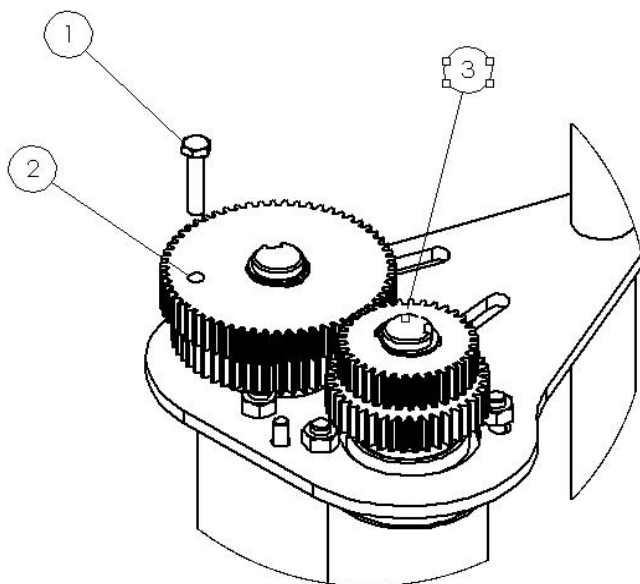
6.1 Le distributeur de film standard est conçu pour des films de 750 mm. Pour utiliser des films de 500 mm, un adaptateur est nécessaire, il doit être commandé séparément. Reportez-vous au livret des pièces détachées et contactez votre revendeur.

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%



Manuel d'utilisation de l'unité de commande 7.0 S

1 Introduction_____3

Fonction de l'unité de commande – 3

2 Interrupteurs de commande____4

3 Utilisation_5

3.1 Canal 1 : Affichage du nombre de tours actuel/cible

3.1.1 Remise à zéro manuelle du nombre de tours actuel - 5

3.1.2 Programmation du nombre de tours cible - 6

3.1.3 Programmation du signal d'avertissement de quasi-complétude - 7

3.2 Canal 2 : Totaux des stocks

3.2.1 Affichage du total d'un stock - 8

3.2.2 Sélection du total d'un stock - 8

3.2.3 Remise à zéro du total d'un stock - 9

3.3 Canal 3 : Sous-total

3.3.1 Affichage du sous-total - 9

3.3.2 Remise à zéro du sous-total - 9

3.4 Canal 4 : Total général

3.4.1 Affichage du total général - 10

3.5 Canal 5 : Taux d'enrubannage des balles

3.5.1 Affichage du taux d'enrubannage des balles - 10

3.5.2 Réinitialisation de la cadence - 11

3.6 Canal 6 : Vitesse d'enrubannage des balles

3.6.1 Affichage de la vitesse d'enrubannage des balles - 11

3.6.2 Programmation de l'alarme de vitesse excessive - 12

3.7 Alarme de rupture du film

3.8 Réinitialisation générale

3.9 Autres paramètres du mode CAL

Délai de déclenchement de l'unité d'alimentation coupe-film - 13

Capteur de rupture du film : Activation / Désactivation - 13

1. Introduction

L'unité de commande comporte 6 modes différents et est équipée d'un écran d'affichage LCD 4 caractères, de 5 interrupteurs de contrôle pour l'ensemble des fonctions et d'une alarme interne. Une alarme externe est disponible en option.

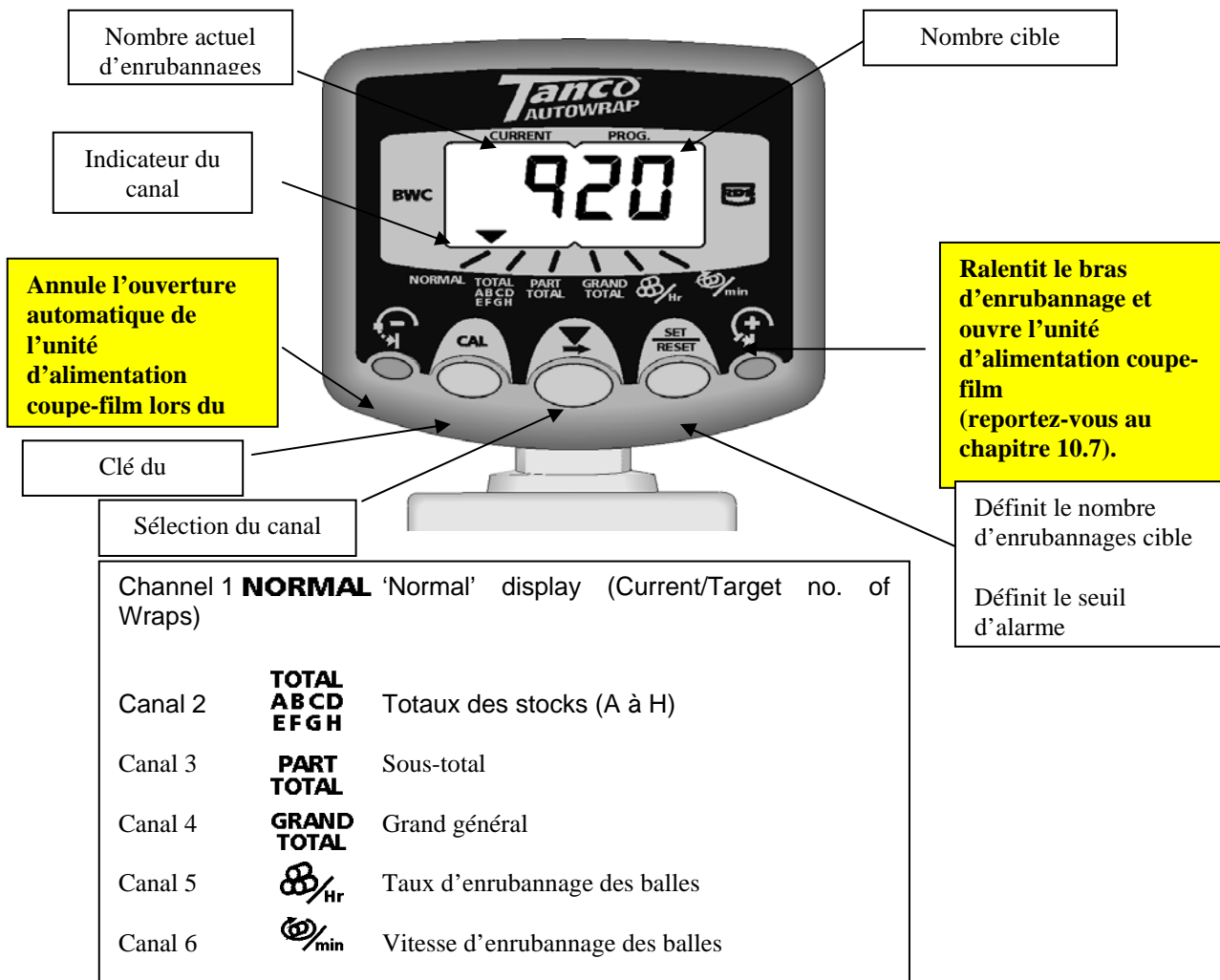
L'unité est normalement alimentée par le circuit d'allumage du véhicule et garde en mémoire la dernière fonction affichée lors de la précédente utilisation.

Fonction de l'unité de commande

- Affiche en permanence le nombre actuel de tours par rapport au total cible défini par l'opérateur.
- Emet un signal d'alarme lorsqu'il ne reste qu'un nombre limité et prédéfini de tours à effectuer.
- Détecte automatiquement l'avancement de la séquence d'enrubannage d'une balle et enregistre ces données dans chacun des registres de mémoire suivants :
 - Total général
 - Sous-total
 - Un des huit totaux de stockage sélectionnables
- Affiche le nombre de balles enrubannées par heure au cours d'une période donnée.
- Affiche la vitesse d'enrubannage des balles en tours par minute et émet un signal sonore lorsque la vitesse limite prédéfinie est dépassée.
- Alarme de rupture du film et arrêt automatique.
- Possibilité de réglage de la position d'arrêt de la table pivotante.

2. Interrupteurs de commande

Le panneau avant est équipé de cinq interrupteurs de commande permettant de programmer, configurer, réinitialiser ou sélectionner une fonction.



3.0 Utilisation

3.1 Canal 1 : Affichage du nombre de tours actuel/cible _____



Appuyez sur le bouton **NORMAL**.

Le nombre actuel et le nombre cible de tours sont indiqués respectivement dans les parties gauche et droite de l'écran.

Lorsque le nombre de tours atteint la valeur désirée (nombre actuel = nombre cible), l'unité émet un signal sonore pendant 2 secondes et l'affichage clignote. (S'il est configuré, le signal d'avertissement de quasi-complétude est émis avant cela.)

Le nombre actuel de tours est automatiquement remis à zéro au bout de 5 secondes après que le nombre cible a été atteint. Ce nombre continue cependant d'augmenter si des couches de film supplémentaires sont ajoutées une fois que le nombre de tours cible a été atteint.

3.1.1 Remise à zéro manuelle du nombre de tours actuel



Appuyez sur le bouton **NORMAL**.



Maintenez le bouton enfoncé.

3.1.2 Programmation du nombre de tours cible



Maintenez-le enfoncé.



Le troisième chiffre affiché clignote.



Maintenez le bouton enfoncé pour vous déplacer jusqu'au chiffre désiré ou appuyez une fois sur ...



Le quatrième chiffre affiché clignote.



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

Relâchez tous les boutons.

3.1.3 Programmation du signal d'avertissement de quasi-complétude

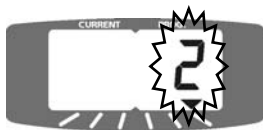
Vous avez la possibilité de programmer un signal d'avertissement de quasi-complétude qui sera émis entre 9 tours et un tour avant d'atteindre le nombre de tours cible. Le signal sonore émis varie selon la valeur choisie : un bip long pour les 8 tours précédant le dernier, un bip court pour le dernier tour, puis un bip continu de trois secondes. Par exemple, si l'enrubannage de la balle nécessite 22 tours et que vous souhaitez configurer l'émission d'un signal sonore au vingtième tour, entrez alors la valeur 2. Pour désactiver le signal sonore, entrez la valeur 0.



Appuyez sur le bouton pour sélectionner .



Maintenez-le enfoncé.



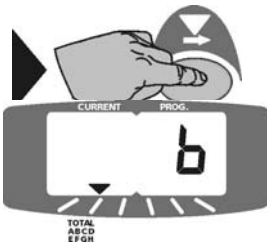
← Le quatrième chiffre affiché clignote.



Maintenez le bouton enfoncé pour vous déplacer jusqu'au chiffre souhaité.
Relâchez tous les boutons.

3.2 Canal 2 : Totaux des stocks

Lorsque l'enrubannage des balles est terminé, l'un des huit totaux de stocks présélectionnés (A, b, C, d, E, F, G et H) est automatiquement incrémenté de 1. Les totaux de stock peuvent être remis à zéro individuellement.



Appuyez sur le bouton pour sélectionner .

← Le quatrième chiffre affiche pendant 2 secondes le stock sélectionné.



Le total actuel de stock s'affiche alors pendant cinq secondes au bout desquelles l'affichage retourne au canal 1 par défaut.



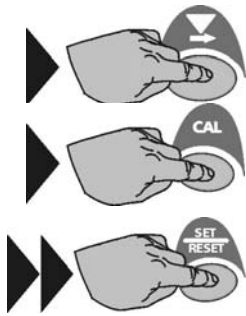
Appuyez sur le bouton pour sélectionner .



Sélectionnez le total de stock désiré (de A à H).



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



TOTAL
AB CD
EFGH

Appuyez sur le bouton pour sélectionner .

Sélectionnez le total de stock désiré (de A à H).

Maintenez le bouton enfoncé.

3.3 Canal 3 : Sous-total_____

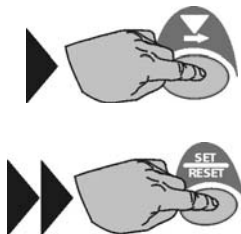
Lorsque l'enrubannage des balles est terminé, le sous-total est automatiquement incrémenté de 1. Celui-ci peut être remis à zéro à tout moment.



Appuyez sur le bouton **PART TOTAL** pour sélectionner .

Le sous-total s'affiche pendant 5 secondes puis le système retourne au canal 1.

TOTAL
AB CD
EFGH

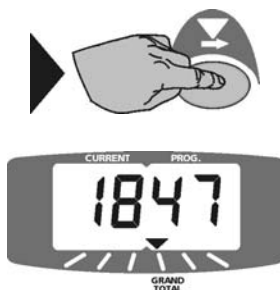


Appuyez sur le bouton **PART TOTAL** pour sélectionner .

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

3.4 Canal 4 : Total général_____

Lorsque l'enrubannage des balles est terminé, le total général est automatiquement incrémenté de 1. Celui-ci ne peut pas être remis à zéro.

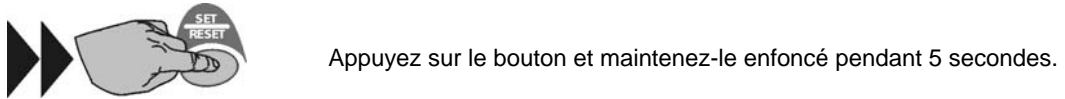
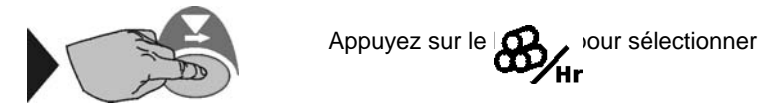
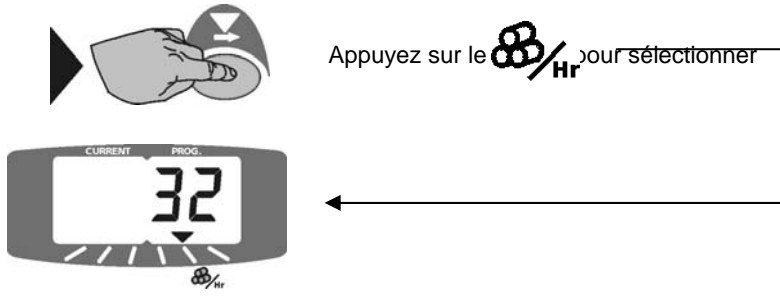


Appuyez sur le bouton **GRAND TOTAL** pour sélectionner .

Le total général s'affiche pendant 5 secondes puis le système retourne au canal 1 par défaut.

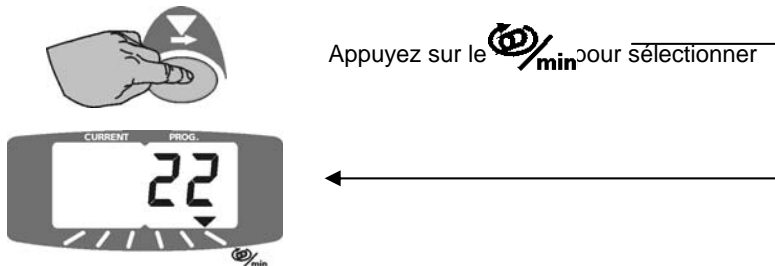
3.5 Canal 5 : Taux d'enrubannage des balles_____

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



3.6 Canal 6 : Vitesse d'enrubannage des balles_

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



3.6.2 Programmation de l'alarme de vitesse excessive

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

Relâchez le bouton.

Le troisième chiffre affiché clignote.

Maintenez le bouton enfoncé pour vous déplacer jusqu'au chiffre désiré ou appuyez une fois sur ...

Le quatrième chiffre affiché clignote.

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

Relâchez tous les boutons.

3.8 Réinitialisation générale

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

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

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

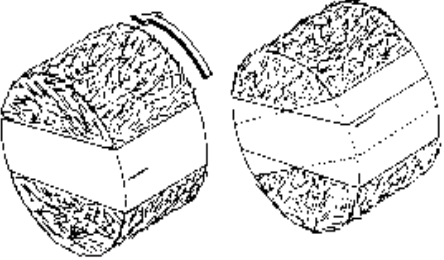
8.0 REGLAGE DE LA VITESSE DU BRAS D'ENRUBANNAGE

- 8.1 Démarrez le tracteur et faites le tourner à environ 1 000 tours par minutes. Soulevez la machine du sol. Le débit hydraulique alimentant la machine est contrôlé à l'aide des deux volants situés à l'avant du bloc des soupapes de la machine (reportez-vous à l'illustration 13-1).
- 8.2 Le volant (reportez-vous à l'illustration 13-1) 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 !

Une vitesse accélérée du moteur du tracteur n'augmente pas la vitesse d'enrubannage ; elle augmente uniquement le débit hydraulique dans le système, causant ainsi une hausse de la température dans le système hydraulique.

9.0 REGLAGE DE LA SUPERPOSITION

	<p>9.1 Réglage de la 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 au chapitre 9.3). Lorsque la vitesse du bras d'enrubannage est correcte, vous pouvez régler la superposition.</p>
---	---

9.2 SUPERPOSITION

LA SUPERPOSITION EST UN ELEMENT DETERMINANT DANS L'ENRUBANNAGE DES BALLE D'ENSILAGE !

Il est de la responsabilité de l'opérateur de s'assurer que la superposition et le nombre de couches de film sont correctement configurés.

Utilisez un marqueur noir pour tracer une ligne au milieu du film enrubanné autour de la balle. Réglez le volant de contrôle (reportez-vous à l'illustration 13-1) de la vitesse du rouleau, afin que ce dernier se superpose à la ligne de marque. La superposition idéale est environ de 52-53% (reportez-vous à l'illustration 9-2).

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.

Vérifiez la bonne superposition des couches de film lors de l'enrubannage de balles mal formées ou au bords irréguliers.

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

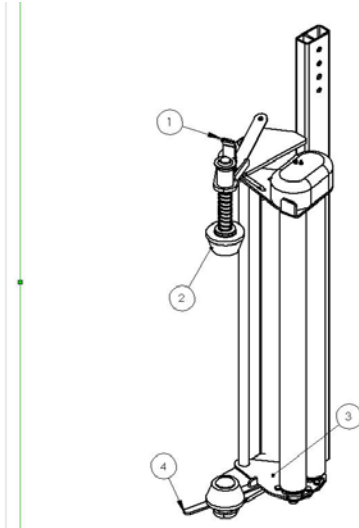


Fig.: 10-1

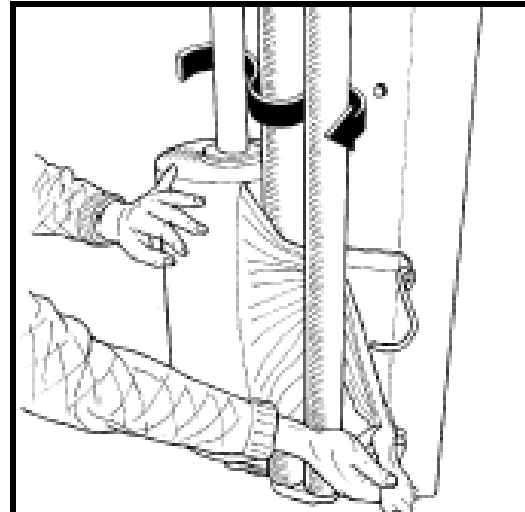


Fig.: 10-2

- 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. Ecartez les rouleaux au maximum à l'aide du levier de commande hydraulique à double effet du tracteur. 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.** Les rouleaux ne doivent pas heurter le sol : cela peut augmenter l'usure des engrenages et des roulements et entraîner une contamination de l'ensilage par de la poussière ou de la saleté.

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

L'extrémité du film plastique doit être bloquée dans le support du couteau/pince film avant de démarrer l'enrubannage.

Actionnez le levier de commande hydraulique à simple effet du tracteur pour lancer la rotation du bras. Veillez à appuyer sur le bouton **Reset** de l'unité de contrôle lors de sa mise sous tension pour permettre la rotation du bras d'enrubannage. Le couteau s'ouvre et se ferme alors automatiquement dès le second tour du bras d'enrubannage, ce qui libère le film plastique.

Le bras ralentit automatiquement et le couteau s'ouvre au dernier tour (comme configuré sur l'unité de contrôle, sections 3.1 et 10.6.). Arrêtez le bras d'enrubannage en ramenant le levier de commande hydraulique en position centrale au moment où le bras passe au niveau du couteau. Celui-ci se ferme alors automatiquement.

10.5 SUPERPOSITION

Assurez-vous que la superposition est correcte. Si ce n'est pas le cas, reportez-vous au chapitre 9.

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.

Reportez-vous à la section 3.1 pour obtenir des informations sur la configuration du nombre de couches de film approprié sur l'unité de contrôle.

10.7 ARRET

Reportez-vous à la section 10.4 ci-dessus.

Procédez comme suit pour désactiver la configuration semi-automatique de l'unité de contrôle :

Si vous souhaitez ajouter quelques couches de film supplémentaires lors de l'enrubannage d'une balle, maintenez le bouton – enfoncé (le plus à gauche sur l'unité de contrôle, reportez-vous à la page 17) lors du dernier tour du bras d'enrubannage. Ceci empêche le ralentissement du bras et l'ouverture du couteau.

Si vous souhaitez appliquer moins de couches de film que prévu ou que vous avez dépassé le nombre prédéfini auparavant, appuyez sur le bouton + (le plus à droite de l'unité de contrôle). Ceci entraîne le ralentissement du bras et l'ouverture du couteau et arrête le bras au moment où il passe dans le couteau.

Appuyez deux fois sur le bouton Reset pour remettre le nombre de tours à zéro.

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 hydraulique du tracteur pour écarter les rouleaux afin que la balle soit 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.

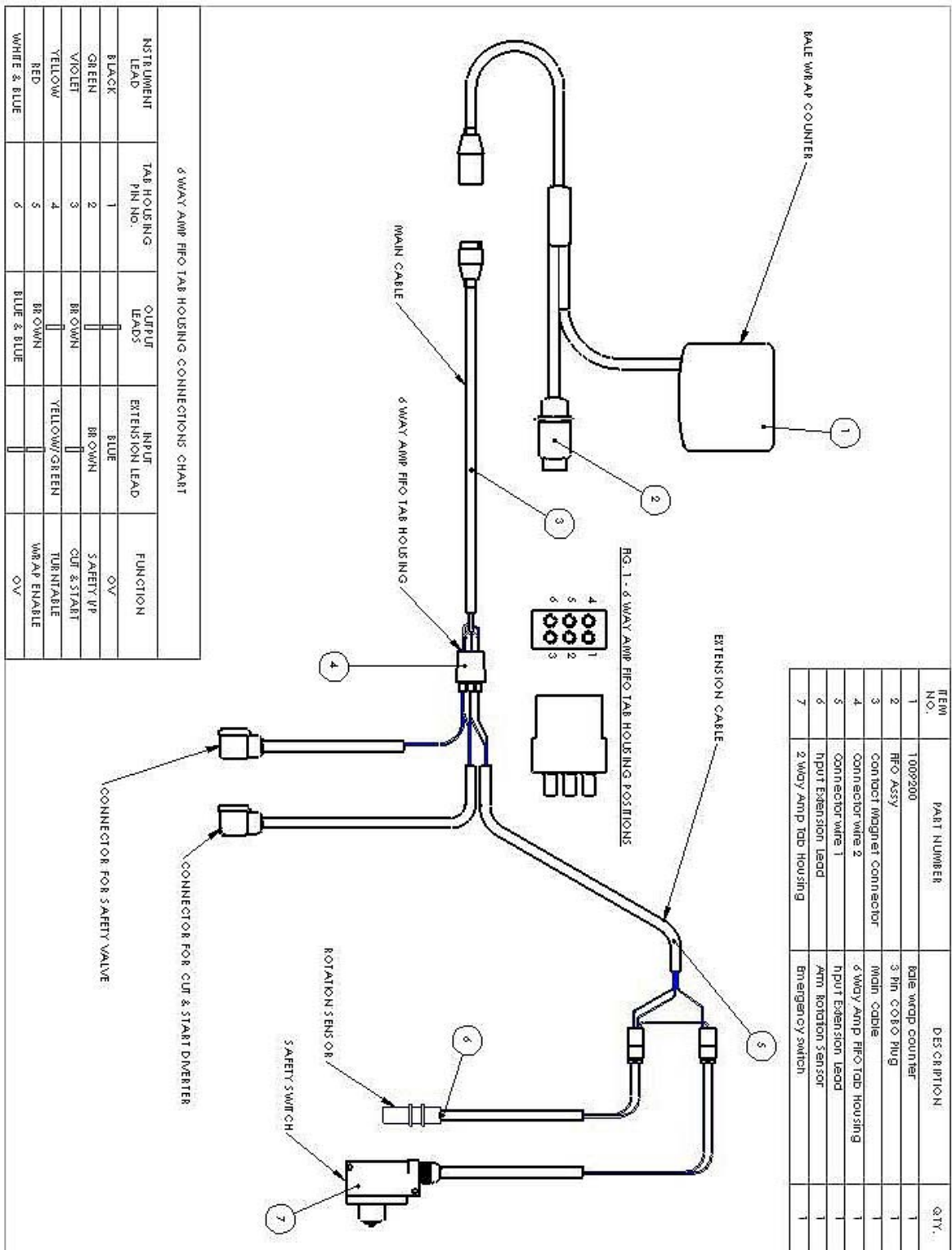
11.7 STOCKAGE

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

11.8 FILTRE A HUILE

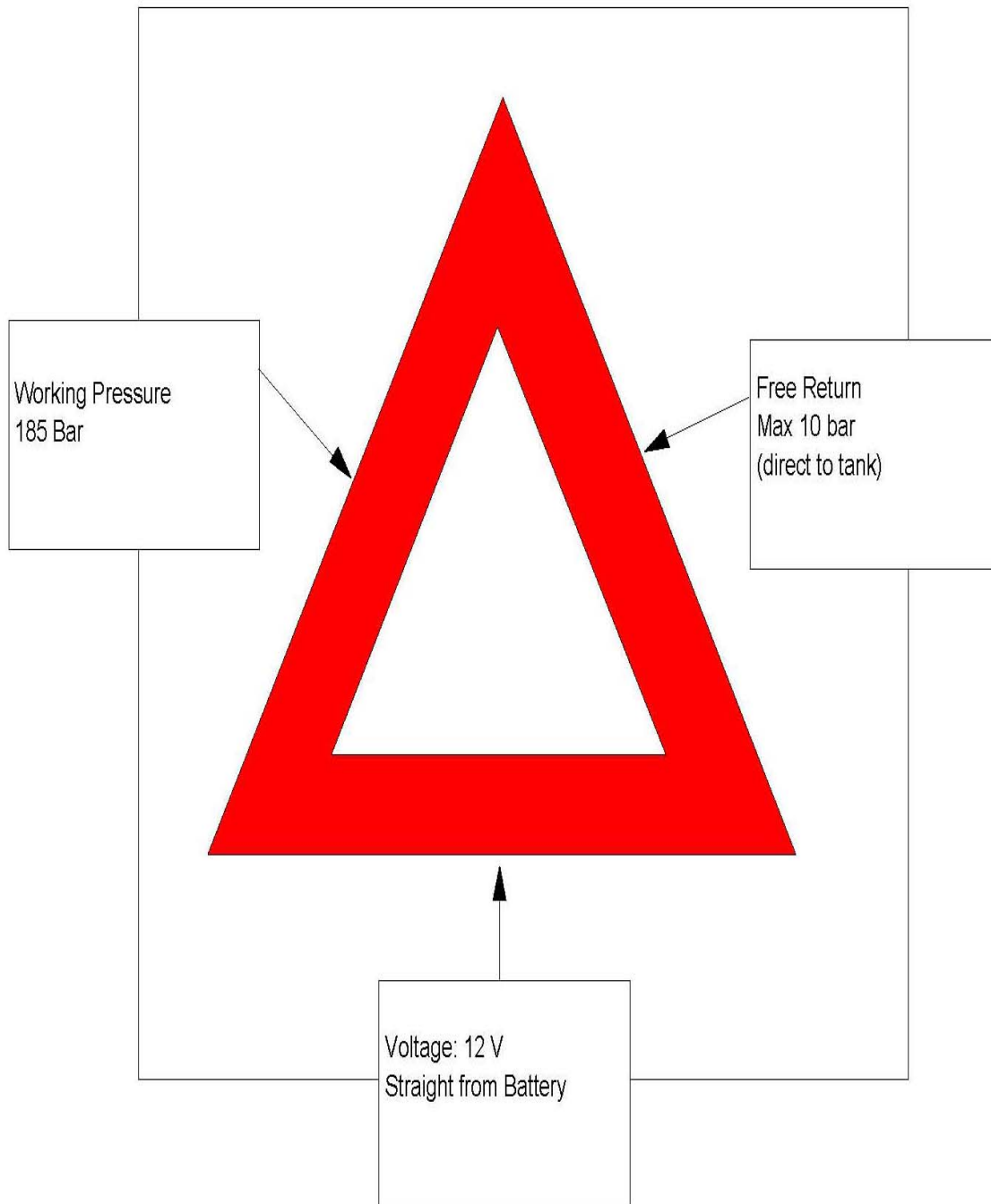
Le modèle 1300 S ne possède pas de filtre à huile, il est donc très important de suivre les instructions du fabricant concernant le changement du filtre du tracteur, afin d'éviter toute contamination du système hydraulique de l'enrubanneuse.

12.0 SCHÉMA DU CIRCUIT ELECTRIQUE DU MODÈLE 1300 S

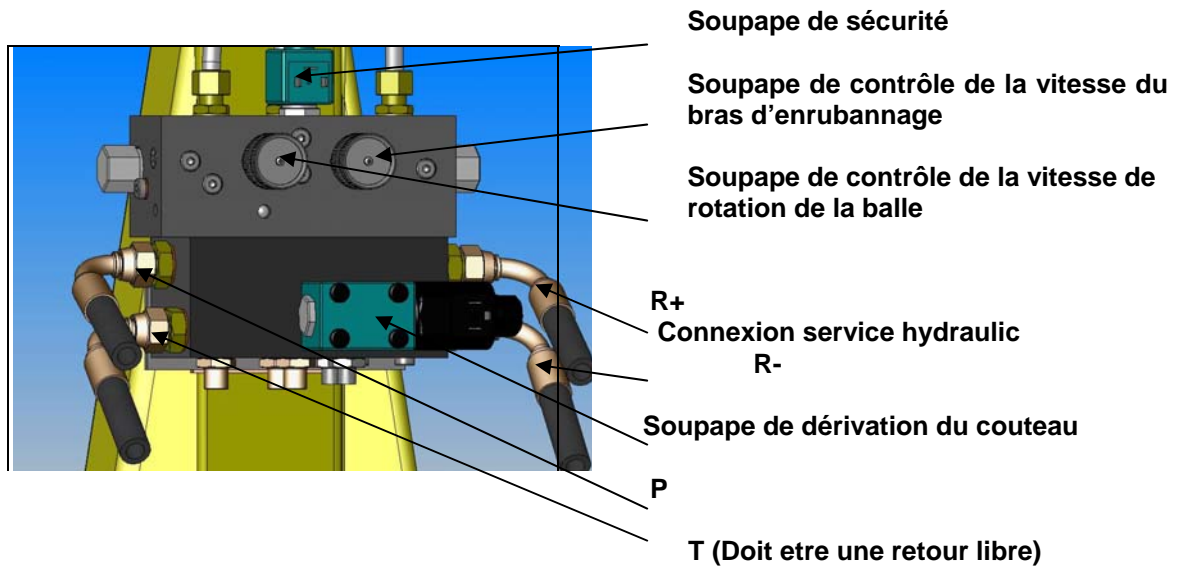


Il existe trois règles de base à suivre **IMPERATIVEMENT** pour permettre le bon fonctionnement de la machine.

NOTE !



13.0 DESCRIPTION DU SYSTEME HYDRAULIQUE



13.1 SYSTEME HYDRAULIQUE A « CENTRE OUVERT / FERME »

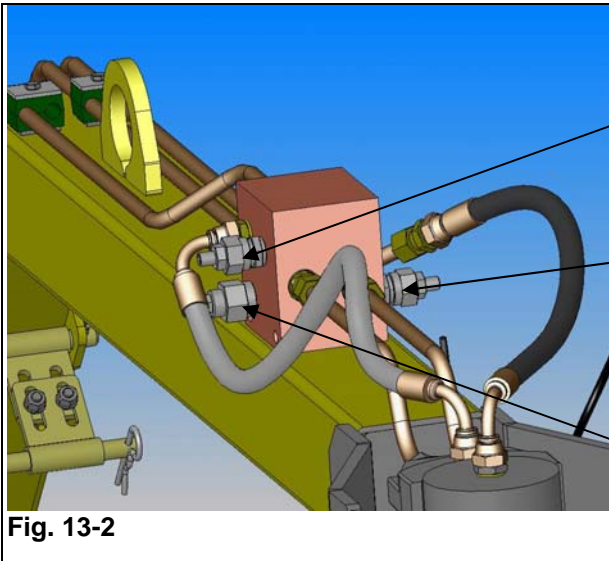
Les fonctions de la machine utilisent les soupapes à distance du tracteur, ainsi aucune modification ne doit être apportée à la machine, qu'elle fonctionne avec un système hydraulique à centre ouvert ou fermé.

13.2 LE COUTEAU

Le couteau est ouvert via la pression hydraulique du tracteur et se referme grâce à la pression d'un accumulateur hydraulique.

Pour ouvrir le couteau, le flux d'huile qui active normalement le bras d'enrubannage est dévié vers le couteau par une soupape de dérivation électrique via un restricteur. Le bras est alors ralenti et une pression suffisante est générée pour annuler l'effet de l'accumulateur et ouvrir le couteau. L'accumulateur ferme le couteau lorsque la soupape à tiroir cylindrique du tracteur revient en position neutre. C'est pourquoi le flexible de retour de ce service doit être connecté à une conduite de retour libre au réservoir ; l'huile doit pouvoir revenir même si la soupape du tracteur est en position neutre.

- 13.3 Le système hydraulique est protégé contre les surpressions par le limiteur de pression du tracteur. La machine ne doit donc pas être connectée à un tracteur doté d'une soupape de sécurité excédant 200 bars.



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.

Fig. 13-2

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.

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 en position oblique 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 de l'huile (reportez-vous au chapitre 14.2 ci-dessous)
3. Tous les éléments doivent avoir une alimentation en électricité suffisante.

4. Veillez à appuyer sur le bouton RESET de l'unité de contrôle lors de sa mise sous tension pour permettre la rotation du bras d'enrubannage (l'écran de l'unité de contrôle devrait afficher une flèche sur la gauche).

14.1 PRESSION HYDRAULIQUE

Pour vérifier que la pression hydraulique de la machine est suffisante, appliquez une jauge au 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

Le modèle 1300 S **doit être équipé d'un « retour libre »** directement dans le réservoir sur le service de rotation du bras.

La pression de retour sur le deuxième service doit être **inférieure à 10 bars**.

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 contrôle et la machine est-elle correcte ?

Modifiez les contacts en cas de doute sur la connexion.

Le fusible de la prise « Cobo » (ou sur le câble de la batterie, s'il est utilisé) fonctionne-t-il correctement ?

L'interrupteur à l'arrière de l'unité de contrôle est-il enclenché ?

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 l'unité de contrôle (reportez-vous à l'astérisque ci-dessous). 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.

* Le modèle 1300 S a deux soupapes solénoïdes.

La soupape de sécurité (reportez-vous à l'illustration 13-1) se trouve en haut du bloc de réglage à l'avant de la machine. Elle doit être alimentée pour permettre la rotation du bras. En appuyant sur le bouton Reset de l'unité de contrôle, une flèche apparaît sur la droite de l'écran, la soupape de sécurité est alors alimentée, en appuyant à nouveau sur le bouton Reset, l'alimentation de la soupape de sécurité est coupée. Si le bras de sécurité est déclenché, il faut appuyer sur le bouton Reset pour redémarrer le bras d'enrubannage.

La soupape de dérivation du couteau (reportez-vous à l'illustration 13-1) se trouve en haut du bloc d'entrée à l'avant de la machine. Elle permet de ralentir le bras d'enrubannage et d'ouvrir le couteau, elle est automatiquement alimentée au cours de l'enrubannage par l'unité de contrôle. Elle peut être alimentée manuellement en appuyant sur le bouton + à l'extrême droite de l'unité de contrôle.

Si l'alimentation en électricité est correcte et que cette fonction 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.

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.



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

16.0 DEPANNAGE

16.1 LA MACHINE NE FONCTIONNE PAS

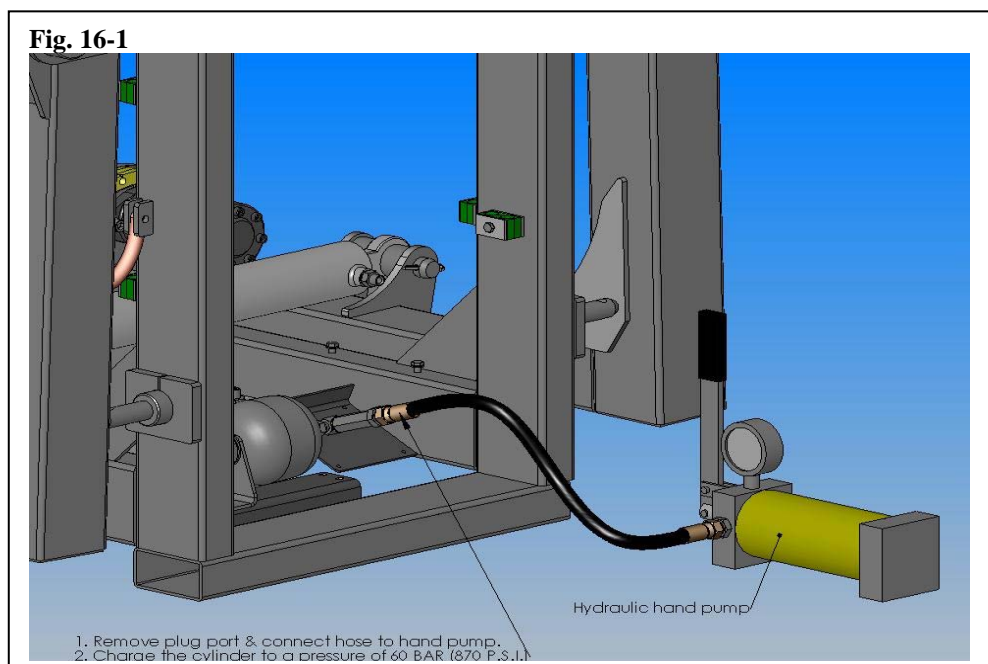
- a) La jauge indique une pression mais la machine ne réagit pas. Un (ou les deux) raccord(s) rapide(s) ne s'ouvre(nt) peut-être pas à la circulation d'huile.
Changez les raccords rapides.
- b) La pression de retour est trop élevée (reportez-vous au chapitre 14).

Les problèmes de ce type sont fréquents au cours des premiers jours d'utilisation de la machine.

16.3 LE COUTEAU NE SE FERME PAS

Le couteau se ferme grâce à un accumulateur hydraulique, l'huile revient via une connexion de retour libre sur le tracteur.

- a) Vérifiez le raccord du retour pour vous assurer qu'il ne cause aucune restriction.
- b) Vérifiez que la soupape de dérivation du couteau revient à sa position neutre.
- c) Vérifiez la pression hydraulique dans l'accumulateur, elle doit être réglée à 60 bars. Reportez-vous à l'illustration 16.1 pour plus d'informations sur la procédure de réglage.



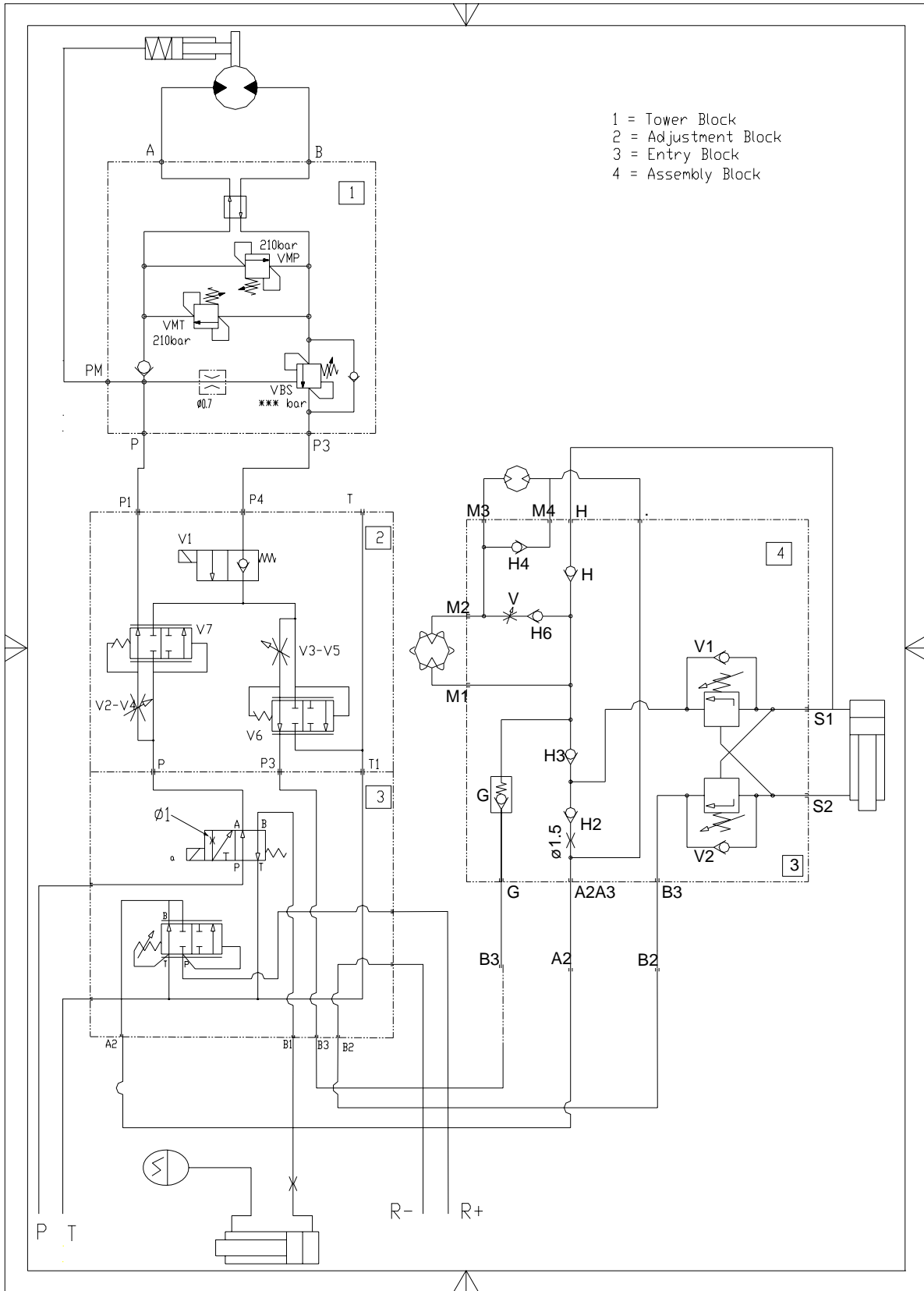
6.4 LE BRAS D'ENRUBANNAGE NE TOURNE PAS

- a) Retirez la sécurité de transport du bras d'enrubannage pour qu'il puisse se déplacer librement.
- b) Souvenez-vous qu'il faut appuyer sur le bouton Reset de l'unité de commande pour démarrer le bras (reportez-vous au chapitre 10.4).
- c) La soupape de sécurité (illustration 13.1) doit être activée pour permettre la rotation du bras ; s'il n'y a aucune alimentation, vérifiez l'interrupteur de sécurité sur la tour. Appuyez sur le bouton Reset lorsque vous enclenchez le bras de sécurité.
- d) Vérifiez les soupapes dans le bloc de la tour (reportez-vous au chapitre 13.4).
- 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) Vérifiez la soupape de contrôle de la vitesse dans le bloc de réglage (reportez-vous à l'illustration 13-1).

16.5 LE ROULEAU NE S'AJUSTE PAS.

- a) Vérifiez les connexions hydrauliques du tracteur (reportez-vous au chapitre 4-7).
- b) Réglez la soupape V1 pour l'entrée des rouleaux et la soupape V2 pour la sortie des rouleaux qui contrôlent les soupapes maintenant les actionneurs des bras des rouleaux en position fixe, situées dans le bloc de montage. Notez le réglage de départ lorsque vous effectuez des modifications, il peut être judicieux d'utiliser à nouveau ces réglages si le problème n'est pas résolu.

17.0 CIRCUIT HYDRAULIQUE DU MODELE 1300 S





18.0 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-xxx

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 : 09.03.2009

SIGNATURE :

Con Hourihane

DIRECTEUR TECHNIQUE