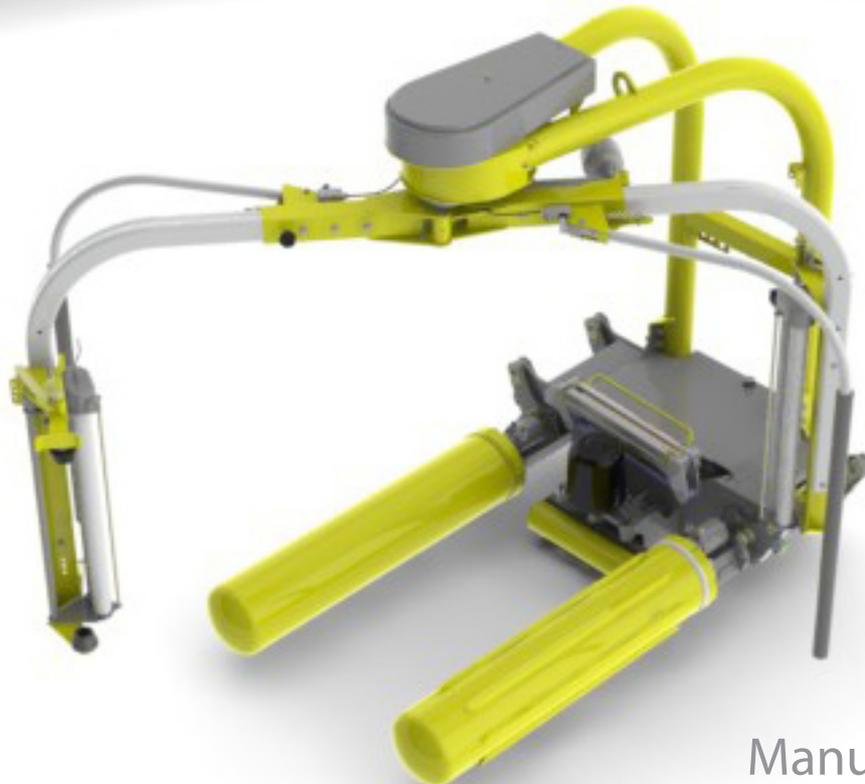


1320 Autowrap



Manuel de
l'OPÉRATEUR

Table des matières

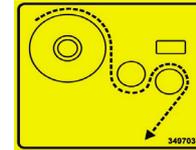
Chapitre	Contenu	Page
1	Autocollants / Symboles d'avertissement	2
2	Introduction	3
3	Caractéristiques Techniques	5
4	Consignes de Sécurité	6
5	Enrubannage	10
6	Préparation de la Machine	14
7	Utilisation de l'unité de Commande	26
8	Fonctionnalités Opérationnelles	37
9	Système Électrohydraulique	41
10	Dépannage	49
11	Maintenance	54
12	Garantie	57
13	Déclaration de Conformité	59



Read Operators Manual
 Prior to using machine



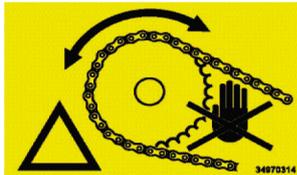
Danger from rotating
 Prestretcher



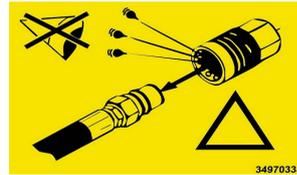
Application of Film
 to Prestretcher



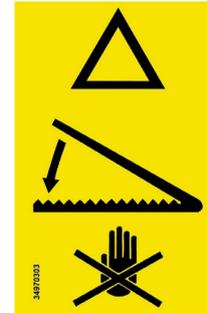
70% Prestretch on gears



Don not open or remove
 Safety Guards while the machine
 is connected to the tractor



Danger from oil splashes



Danger keep hands
 clear of sharp blades



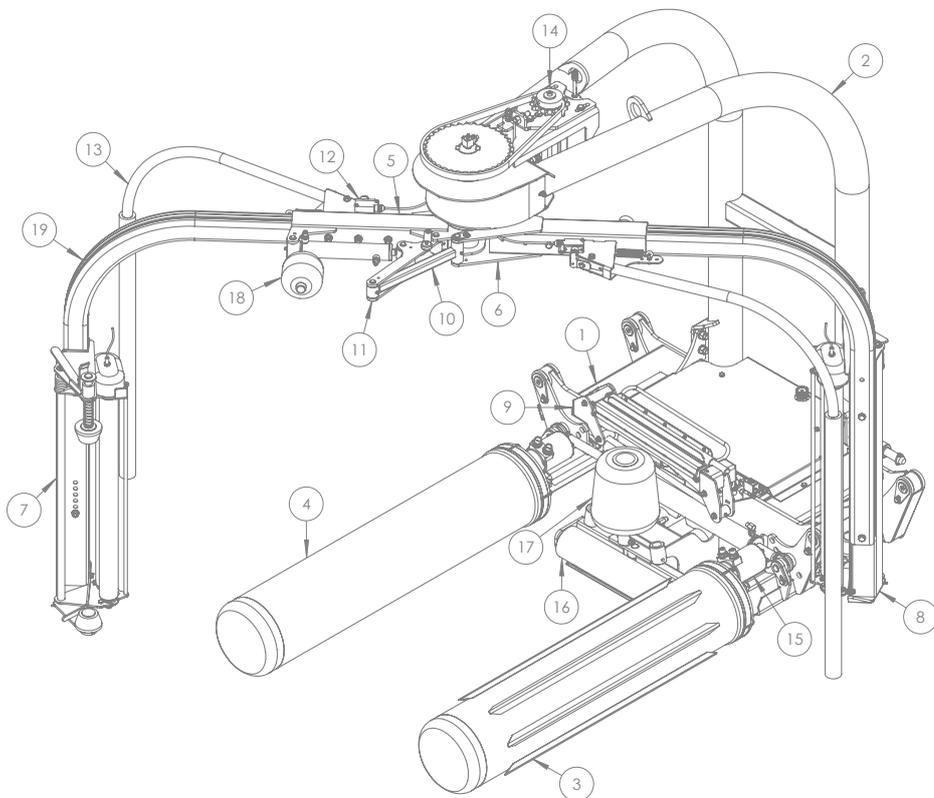
Danger stay at a safe distance
 whilst machine is in operation



Ensure all nuts & bolts have
 been tightened prior to
 operating the machine



Ensure machine do not exceed
 30 R.P.M.



Article n°	Description
1	Châssis Principal
2	Châssis Tour
3	Rouleau à Dents
4	Rouleau Lisse
5	Bras d'Enrubannage Principal
6	Bras d'Enrubannage Esclave
7	Ensemble Distributeur Principal
8	Ensemble Distributeur Esclave
9	Ensemble de Coupe et d'Attache
10	Attelage Fixe
11	Attelage Articulé
12	Interrupteur de Sécurité
13	Bras d'Arrêt d'Urgence
14	Moteur du bras d'Enrubannage
15	Moteur du Rouleau
16	Ensemble d'Extrémité
17	Rouleau de Support
18	Système de Rrepliage du bras
19	Bras de Fixation du Distributeur

Tanco Autowrap Ltd vous félicite d'avoir choisi l'enrubanneuse de balles TANCO AUTOWRAP 1320. Nous sommes certains que cette machine vous apportera entière satisfaction et que vous pourrez profiter de votre investissement pendant de nombreuses années. L'enrubanneuse de balles TANCO AUTOWRAP offre plus de fonctionnalités qu'aucune autre machine de ce type. Le modèle 1320 permet à l'opérateur de saisir, d'enrubanner et d'empiler les balles sans avoir à sortir de la cabine du tracteur. Ce système est breveté. Cette machine est commandée par le système hydraulique du tracteur et contrôlée à partir de la cabine du tracteur à l'aide d'une unité de commande automatique. La machine peut être installée sur un attelage trois points ou en montage frontal avec raccords rapides sur le chargeur frontal du tracteur ou sur un chargeur à roues. Il est alors possible d'empiler les balles les unes sur les autres. La balle enrubannée peut être soit déposée de manière conventionnelle sur le sol soit déposée sur son extrémité à l'aide de la fonctionnalité « Extrémité » en option.

Le modèle TANCO AUTOWRAP 1320 est conçu pour enrubanner des balles d'herbes, de foin ou de paille d'un diamètre nominal de 1,1 à 1,5 m et d'un poids maximal de 1 200 kg. Le modèle original 1300 a été lancé au milieu des années 80 et a été amélioré pour devenir la machine très fiable et très sûre que nous proposons aujourd'hui.

Ce manuel a pour objectif de vous expliquer la préparation, le montage, l'utilisation et le fonctionnement de TANCO AUTOWRAP 1320. Avec la liste des pièces de rechange, il doit servir de référence pour la maintenance et le dépannage.

Prenez-donc en bien soin ! Il fait partie intégrante de votre machine.

Veuillez lire attentivement le présent manuel et, en particulier, les consignes de sécurité, avant de démarrer la machine.

Suivez les instructions à la lettre. En cas de problème, consultez le guide de dépannage pour essayer d'en trouver la cause. Demandez conseil à votre revendeur avant d'entreprendre toute action qui pourrait aggraver le problème.



Caractéristiques Techniques	1320 Autowrap
Hauteur	2270mm
Largeur	1370mm / 2230mm
Longueur	2260mm
Poids	610 kg
Vitesse du bras d'enrubannage (Recommandée)	28 R.P.M
Vitesse du bras d'enrubannage (Maxi.)	35 R.P.M.
Diamètre Maximal des Balles	1500mm
Poids Maximal des bBilles	1200 kg
Capacité	50 balles par heure (environ)
Pré-Étireurs	Largeur 2 x 750 mm ; 55 et 70 % d'étirement
Connexion Hydraulique	Fonctionnement autonome + Retour libre
Pression Hydraulique	180 bar
Débit d'huile (Maxi. / Mini.)	50 lts/min / 25 lts/min)
Contre-pression Maximale	10 bar
Connexion Électrique	12 V DC

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

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

Arrêt d'urgence

Le modèle Tanco Autowrap 1320 est équipé d'un dispositif dit d'arrêt d'urgence sur le bras d'enrubannage. Il permet d'arrêter toutes les fonctions temporairement mais, par définition, ce n'est pas un dispositif d'arrêt d'urgence dans la mesure où il n'arrête pas les entrées. Néanmoins, il offre la même fonction c'est pourquoi nous avons décidé de parler d'arrêt d'urgence dans ce manuel.

Équipements de sécurité

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

Bien connaître le fonctionnement de la machine

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

Réglages / Maintenance

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



IMPORTANT !

Assurez-vous à tout moment que personne ne se trouve dans la zone à risque du bras d'enrubannage lorsque la machine est en marche. La machine ne doit pas être actionnée par des personnes n'ayant pas les connaissances suffisantes pour l'utiliser en toute sécurité ou par des personnes âgées de moins de 16 ans.

Zones à risque

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

- Portée du bras d'enrubannage

Au cours du processus d'enrubannage, le bras tourne à une vitesse de 30 à 35 tours par minute autour de la balle. Un distributeur muni d'un rouleau de film plastique est monté sur le bras. La vitesse à ce niveau peut engendrer de graves blessures chez toute personne pénétrant dans la zone d'action du bras d'enrubannage. Pour réduire ce risque, nous avons installé un dispositif d'arrêt d'urgence sur le bras d'enrubannage, qui arrête tous les mouvements lorsque la zone d'action du bras est pénétrée. Il est essentiel que cette protection fonctionne toujours et qu'elle ne soit en aucun cas déconnectée.

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

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

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

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

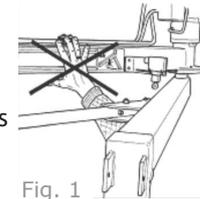


Fig. 1

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

À la fin du processus d'enrubannage, le film plastique est coupé et maintenu fermement jusqu'au début du processus d'enrubannage suivant. Lorsque le couteau descend pour sceller le film plastique, il existe un risque de coincement entre le bras du couteau et le support du couteau. La lame du couteau servant à couper le film plastique est très aiguisée. Tenez les mains éloignées du couteau. (Voir Illustration 2).

- Risque de coincement entre les rouleaux et le châssis principal

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

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

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

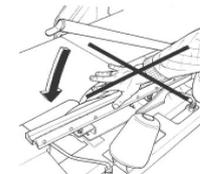


Fig. 2

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

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



Montage trois points

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

Montage frontal

Si la machine est montée sur un chargeur frontal, un contrepoids doit être fixé sur l'attelage trois points. Il doit être suffisamment lourd pour garantir la bonne stabilité du tracteur.



Attacher des outils de travail lourds a souvent des effets négatifs sur la conduite et la capacité de freinage du tracteur.

Transport

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

- Assurez-vous que la machine est bien en position de transport.
- Assurez-vous que le bras de compression est complètement replié.
- Assurez-vous que le bras d'enrubannage ne pend pas sur les côtés de la machine.
- Assurez-vous que les feux sont connectés et fonctionnent correctement.
- Nous vous recommandons de retirer les bobines de film des distributeurs pour le transport sur route et de mettre les supports de film sur la barre d'attelage. Cela permettra de réduire la pression sur la machine et de limiter le risque que les bobines tombent accidentellement sur la voie publique.
- La machine est large (2 260 mm) même en position de transport. Pensez-y en particulier sur les petites routes !

Principes de l'enrubannage

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

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

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

La presse à balles

Il est indispensable que la presse à balles produise des balles bien formées et compactes car il peut s'avérer difficile d'enrubanner des balles mal formées.

L'enrubannage nécessitera également plus de temps et utilisera plus de film plastique.

Balles mal formées

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



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

Types de film plastique

Il convient d'utiliser un film plastique de qualité avec de bonnes propriétés adhésives et recommandé pour l'enrubannage des balles. L'épaisseur du film plastique doit être au moins de 25 μ . (25/1000 mm). Pour permettre un bon maintien de la balle, le film est tendu avant l'enrubannage. Il est donc légèrement moins épais lorsqu'il est appliqué sur la balle. Pour des stockages de courte durée (jusqu'à huit semaines), nous vous recommandons d'appliquer un minimum de quatre couches de film plastique au niveau des points les plus fins des balles, avec une superposition minimale de 52 à 53 %.

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

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

Emplacement du stockage

Veillez à trouver un emplacement adéquat pour le stockage des balles. Il est préférable de préparer l'emplacement de stockage avant d'y disposer les balles. Nous vous recommandons de choisir un emplacement surélevé à proximité d'une route présentant une bonne évacuation des eaux.

Si les balles enrubannées sont simplement placées sur le chaume, le plastique risque d'être percé.

Il convient donc de poser une bâche ou une fine couche de sable à l'endroit où les balles seront stockées pendant l'hiver.

Dans la mesure du possible, les balles doivent être stockées à l'ombre. Cela réduit les risques de fuite d'air dans les balles. Une balle stockée au soleil et qui est donc soumise à des variations plus importantes de température « absorbe » une grande quantité d'air en comparaison avec une balle stockée à l'ombre.

Selon « Teknik for Lantbruket » (Technologie d'agriculture) en Suède, une balle stockée à l'ombre subit uniquement 40 % des fuites d'air qui se produisent dans une balle stockée au soleil.

Empilage / Protection

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

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

Il convient de recouvrir les balles d'une bâche ou d'un filet à petites mailles afin de les protéger des oiseaux et des petits rongeurs.

Si le plastique est percé, il doit être scellé avec une bande imperméable et résistante à l'usure, de préférence sous la couche de plastique extérieure. Assurez-vous que le trou est scellé de manière adéquate.



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

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



Montage de la Machine

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

Attelage trois points

TANCO AUTOWRAP 1320 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 afin d'éviter tout mouvement latéral.

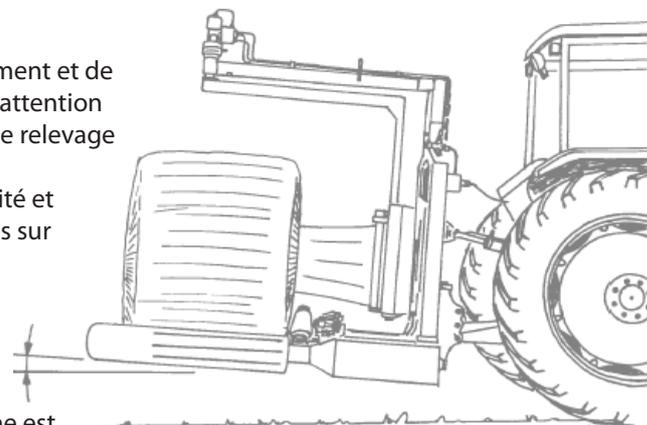


Fig. 3

Barre de poussée

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

Au cours du processus d'enrubannage, nous vous recommandons de basculer la machine vers le tracteur pour que les balles ne tombent pas des rouleaux. (Voir Illustration 3). Vous aurez également besoin de flexibles hydrauliques plus longs. (Voir liste des pièces de rechange au chapitre 4-2 pour plus d'informations). Lorsque la machine est installée en montage frontal, il convient de fixer un contrepoids suffisamment lourd à l'attelage trois points afin de garantir la stabilité du tracteur.



Montage frontal

Cette machine peut être équipée de raccords rapides pour chargeur frontal ou pour chargeur à roues.

(Voir Manuel des pièces de rechange pour plus de détails sur les différents types de raccords rapides).

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

1320 Control Box



Unité de Commande 1320

L'unité de commande comporte un bouton d'arrêt d'urgence, un câble de commande, un fusible et un câble de batterie. Elle doit être fixée à un endroit approprié dans la cabine du tracteur à l'aide de la ventouse fournie.

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

Connexion électrique

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

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

Remarque :

Le câble marron se connecte au pôle positif de la batterie

Le câble bleu se connecte au pôle négatif de la batterie



Connexion hydraulique

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

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

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

Remarque :

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

Système Hydraulique à Centre Ouvert / Fermé

Le système hydraulique du 1320 peut être réglé pour des tracteurs équipés d'un système hydraulique à centre ouvert ou fermé.

Système Hydraulique à Centre Ouvert

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

Remarque :

En sortie d'usine, la TANCO AUTOWRAP 1320 est réglée pour un système à centre ouvert.

Système Hydraulique à Centre Fermé

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

La vanne hydraulique peut être facilement paramétrée de sorte à fonctionner de cette façon. Il suffit de pousser et de tourner la commande manuelle au niveau de la vanne principale. (Voir Illustration 4)

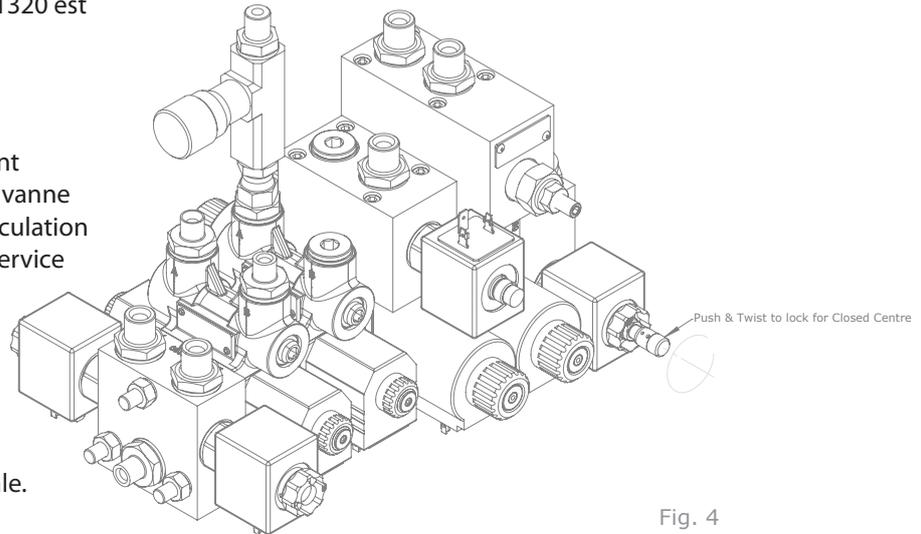


Fig. 4



Système Hydraulique à Détection de Charge (LS)

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

Réglez la vanne pour des systèmes hydrauliques à centre ouvert et, si possible, ajustez le débit à partir du tracteur pour atteindre environ 30 l/min.

Toutefois, dans ce cas, le tracteur pompera en permanence et vous ne tirerez pas profit de l'efficacité de votre pompe à détection de charge.

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

Remarque :

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

Liste de contrôles :

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

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



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

Assurez-vous que les raccords mâles et femelles s'ouvrent correctement pour la circulation d'huile. Vérifiez-les avec soin.

La meilleure chose à faire est de retourner le raccord rapide sur la face inférieure et de prévoir un « retour libre ».

Votre enrubanneuse de balles TANCO AUTOWRAP a été soumise un essai de fonctionnement d'environ 2 heures en usine.

Arrêt d'urgence (Voir Illustration 5)

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

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

Pour tester cette fonction, actionnez le bras d'enrubannage et tendez un bras ou un obstacle. Le bras d'enrubannage doit s'arrêter avant de toucher le bras ou l'obstacle. Vous devez être extrêmement prudent en testant cette fonction. Pour redémarrer la machine, il convient de retirer l'obstacle et de replacer le bras dans sa position d'origine. Appuyez sur le bouton « Auto » du boîtier de commande. Le processus d'enrubannage est relancé.

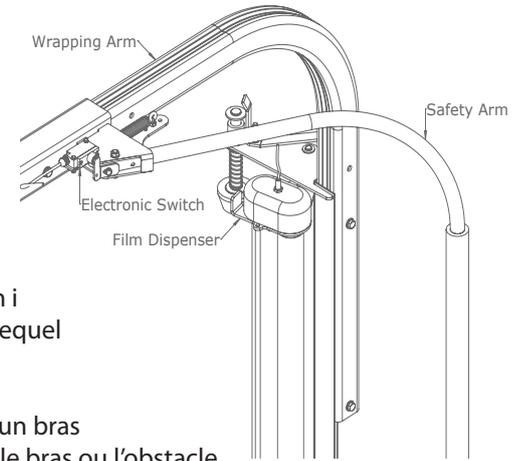


Fig. 5



IMPORTANT !

EN RAISON DE LA VITESSE ET DE L'IMPULSION DU BRAS, IL EST IMPOSSIBLE D'ARRÊTER LE BRAS D'ENRUBANNAGE IMMÉDIATEMENT.

L'ARRÊT D'URGENCE DU BRAS EST PRÉVU POUR CONTRIBUER À RÉDUIRE LES RISQUES DE BLESSURE GRAVE. IL EST IMPORTANT D'UTILISER CETTE MACHINE AVEC UNE EXTRÊME PRÉCAUTION.



Montage du film plastique (Voir Illustrations 6 et 7)

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



Placez la bobine de film sur le cône inférieur puis déverrouillez le loquet supérieur. ATTENTION À VOS DOIGTS !

Tirez le film entre les rouleaux et amenez-le sur le pré-étireur dans le sens indiqué par la flèche, comme illustré ci-dessous. (Voir également l'autocollant sur le distributeur). Déverrouillez le loquet inférieur et laissez les rouleaux reposer sur la bobine de film. Tirez sur le film pour le dérouler et attachez-le à la balle.



Fig. 7

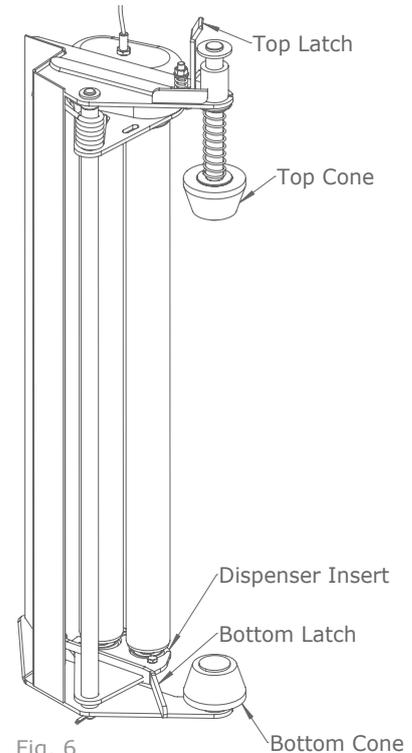


Fig. 6

Réglage de la hauteur du distributeur de film plastique

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

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

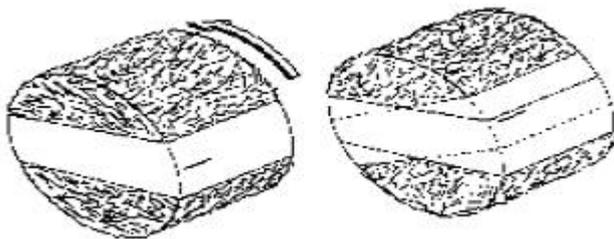


Fig. 8

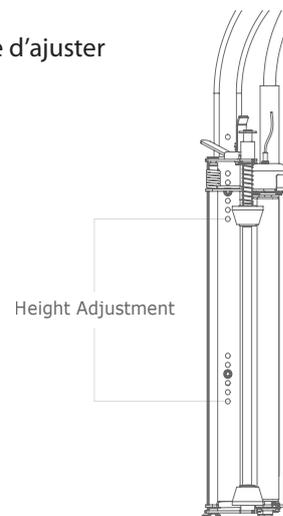


Fig. 9



Système de distribution à deux niveaux d'étirage Tanco

Toutes les machines Tanco Autowrap sont fournies avec un système breveté d'étirage du film à deux niveaux d'engrenage. Ce système permet de changer rapidement les niveaux d'étirage sur le distributeur de film plastique.

Si la vis est en position 1 (Voir Illustration 10), le jeu d'engrenages supérieur garantit un étirage de 70 %. En retirant la vis de la position 1 et en la fixant en position 2, le jeu d'engrenages inférieur permet de gagner 32 % de film (pour un film pré-étiré) ou 55 % en film (en cas d'utilisation dans des conditions climatiques plus chaudes ou avec des balles carrées).

Combinaisons d'engrenages du système de distribution Tanco

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

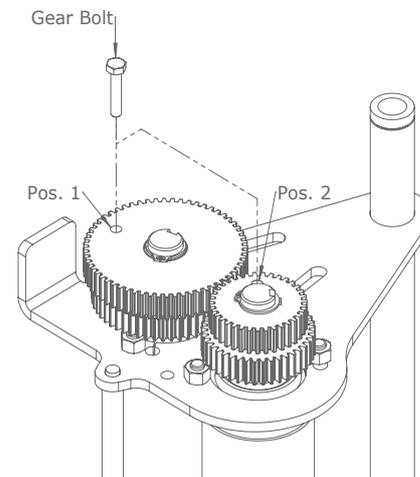


Fig. 10

Introduction

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

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



INFORMATIONS IMPORTANTES CONCERNANT LA SÉCURITÉ !

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

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

Fonctions principales et Affichage de l'unité de commande

Les caractéristiques et fonctions principales de l'unité de commande sont représentées sur l'illustration 11 au verso.



Bouton de menu en croix :

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

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

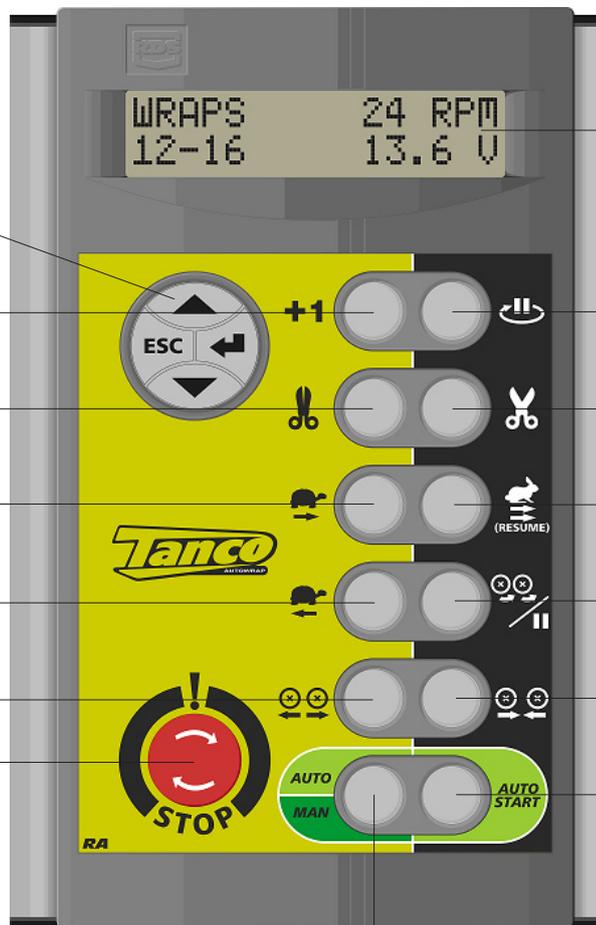
L2 - Couper et appliquer le film

L3 - Enrubannage lent

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

L5 - Décharger les balles ou
Déplier le bras

Arrêt d'urgence Marche/Arrêt



Affichage : montre le mode de fonctionnement normal :

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

R1 - Pause Enrubannage

R2 - Actionner le support de film

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

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

R5 - Charger les balles ou Replier le bras

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

Fig. 11

L6 - Sélectionner mode de fonctionnement :
« M » ou « A »

Fonctionnement

Fonctionnement en mode automatique

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

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

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

Interrompre manuellement un cycle d'enrubannage automatique

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



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

Options manuelles en mode Automatique

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

- Enrubannage lent (L3) : ce bouton fera tourner le bras d'enrubannage à une vitesse lente (pas au cours d'une séquence d'enrubannage automatique).
- Enrubannage rapide (R3) : ce bouton fera tourner le bras d'enrubannage à une vitesse rapide normale. Il relancera également un cycle d'enrubannage automatique qui a été interrompu.
- Inverser le sens de rotation du bras d'enrubannage (L4) : ce bouton fera tourner le bras d'enrubannage à l'envers à une vitesse lente (pas au cours d'une séquence d'enrubannage automatique).
- Pause Rotation des balles (R5) : appuyer sur ce bouton au cours d'une séquence d'enrubannage automatique arrêtera l'enrubannage des balles et appliquera donc plus de film sur une partie de la balle. Relâchez le bouton lorsqu'une quantité suffisante de film supplémentaire a été ajoutée.
- AJOUTER 1 TOUR (L1) : chaque fois que vous appuyez sur ce bouton, un tour supplémentaire sera appliqué à la balle actuelle si la séquence d'enrubannage est en cours ou à la prochaine balle si le cycle automatique n'a pas encore commencé. Vous pouvez ajouter autant de tours que nécessaire.

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

Ce bouton a deux fonctions : sa fonction principale consiste à ouvrir les rouleaux pour décharger la balle. Si le facteur de programmation Rouleaux ouverts est défini sur 0,0 dans les Paramètres de l'opérateur de l'unité de commande (voir section 7.3), il convient alors d'appuyer sur ce bouton pendant toute la durée de l'opération de déchargement. Si une heure a été programmée pour la Sortie des rouleaux, alors une pression sur ce bouton déclenchera la fonction à cette heure. En mode Manuel M, il convient d'appuyer sur le bouton pendant toute la durée du déchargement.

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

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

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

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



Fonctionnement en mode Manuel

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

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

Sorties de l'unité de commande

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

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

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

* En vitesse rapide

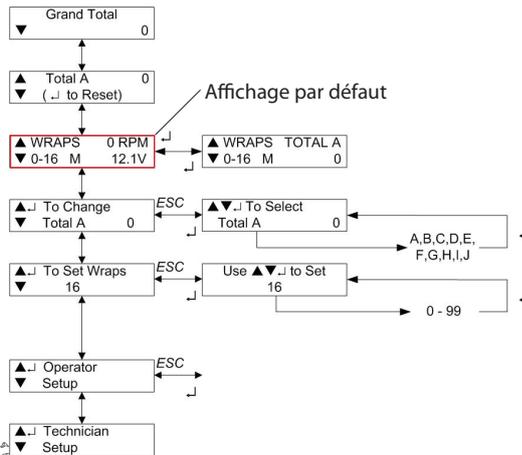
Le menu d'affichage

Le menu d'affichage est divisé en 3 sections. En haut se trouvent les paramètres utilisés pour l'usage quotidien de la machine, à savoir le nombre total de stocks et le nombre de tours.

La section Paramètres de l'opérateur permet à ce dernier de régler le fonctionnement de la machine, par exemple les paramètres de durée et de temporisation pendant le cycle automatique.

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

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



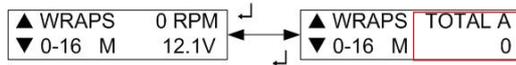
(Remarque : Voir facteurs de programmation)

Remarque : d'autres séquences peuvent être sélectionnées dans le menu Paramètres de l'opérateur mais elles ne sont pas indiquées dans le tableau. Ces séquences sont destinées aux modèles d'enrubanneuses qui ne sont pas couverts par ce manuel. Veuillez vous reporter au menu Paramètres de l'opérateur pour plus d'explications sur les fonctions Paramètres de l'opérateur énumérées dans le tableau ci-dessus.

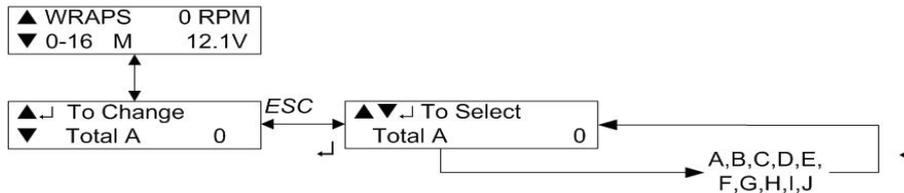
Sélectionner un total de stocks

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

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



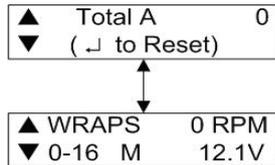
La configuration par défaut est le Stock A. Pour sélectionner un stock en particulier, naviguez dans le menu d'affichage à l'aide du bouton en croix.



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

Redéfinir un total de stocks à zéro

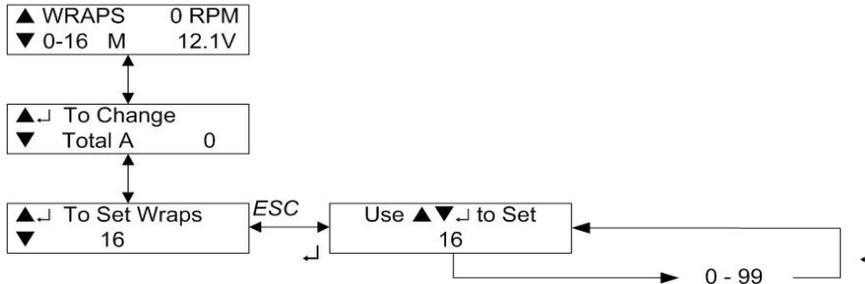
Les Stocks A à J peuvent être redéfinis individuellement à zéro à tout moment. Le total général ne peut pas être redéfini. Sélectionnez d'abord le stock à mettre à zéro puis naviguez dans le menu d'affichage comme illustré ci-dessous.



Appuyez sur la touche ENTRÉE pour réinitialiser.

Définir le nombre de tours

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



Facteurs programmables du modèle 1320 – Niveau de l'opérateur

N° de Menu	Niveau Opérateur	Défaut	Unités	Remarques
N/A	No. cible de tours	16		
4.01	Contraste	2		
4.02	Rupture de film	Désactivé		Capteur de rupture du film : Activation / Désactivation
4.41	Type à distance	RF		Configure l'unité de commande pour une utilisation à distance (en option)
4.23	Tours à effectuer	*1	Impulsions	Nombre de tours avant la libération du film par le couteau
4.25	Temps de libération	0.5	Secondes	Temps de transmission entre le capteur du bras d'enrubannage et l'ouverture du couteau
4.26	Temps de ralentissement	1.0	Secondes	Temps à partir du capteur du bras d'enrubannage au cours du dernier tour Pour changement de la vitesse de rapide à lent
4.27	Temps d'arrêt	1.2	Secondes	Temps (capteur passé) d'arrêt du bras d'enrubannage
4.28	Temps d'inversion	0.6	Secondes	Temps d'inversion du bras d'enrubannage à la fin du cycle d'enrubannage
4.29	Rotation après	0.0	Secondes	Non utilisé sur le 1320
4.37	Entrée des rouleaux	0.0	Secondes	Programme l'heure d'entrée des rouleaux pour le chargement automatique. Si défini sur 0,0
				Il convient d'appuyer sur la touche « Manuel » pendant toute la durée du chargement
4.38	Sortie des rouleaux	0.0		Programme l'heure de sortie des rouleaux pour le déchargement automatique. (comme ci-dessus).
4.35	Langue	English		Définit la langue de l'unité de commande

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

N° de Menu	Niveau Opérateur	Défaut	Unités	Remarques
5.01	Séquence	1300x2		Configure le programme de l'unité de commande pour le modèle de machine
5.15	Temps de démarrage en vitesse lente	2.5	Secondes	Durée de fonctionnement du bras d'enrubannage en vitesse lente au démarrage de l'enrubannage
5.16	Temps d'ouverture C et S	0.4	Secondes	Temps d'ouverture des couteaux
5.17	Temps 1 de fermeture C et S	3.0	Secondes	Temps de fermeture des couteaux pendant l'enrubannage
5.18	Temps 2 de fermeture C et S	2.0	Secondes	Temps de fermeture des couteaux à la fin de l'enrubannage
5.23	Indexation des balles	Désactivé		Non utilisé sur le 1320
5.24	Inversion autorisée	OUI		Activer / Désactiver la fonction Inversion du bras d'enrubannage
5.48	Dépliage du bras	2.5	Secondes	Temps de dépliage du bras d'enrubannage en position droite au début de l'enrubannage
5.49	Temps de repliage	0.5	Secondes	Temps après le passage du bras d'enrubannage en vitesse lente de dépliage du bras d'enrubannage (à la fin du cycle d'enrubannage)
5.53	1-D Arrêt des rouleaux	1.0	Secondes	Temps d'arrêt provisoire des rouleaux pour l'enrubannage du film 1
5.58	1-D Rotation des rouleaux	1.3	Secondes	Temps de rotation intermittente des rouleaux pour l'enrubannage du film 1
5.52	Rot. après enrubannage	Désactivé		Non utilisé sur le 1320
5.25	Alarme tr/min	35	Secondes	Vitesse maximale du bras d'enrubannage
5.28	Définir paramètres par défaut			Réinitialise les paramètres par défaut de l'unité de commande

Menu Paramètres de l'opérateur

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

Consignes d'utilisation

Nous allons maintenant décrire un processus d'enrubannage complet, du chargement au stockage, et expliquer l'utilisation pratique de la Tanco Autowrap 1320.

Mettre en place les bobines de film

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

Réglage de la hauteur des balles

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

Paramétrer la vitesse du bras d'enrubannage

La vitesse du bras d'enrubannage se règle à l'aide d'une vanne située sur le châssis. (Voir Illustration 12).

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

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

N'OUBLIEZ PAS !

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

Superposition

Superposition fixe de deux bobines de film de 750 mm de largeur.

Combien de couches de film plastique ?

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

* 4 couches - multipliez par 2.

* 6 couches - multipliez par 3.

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

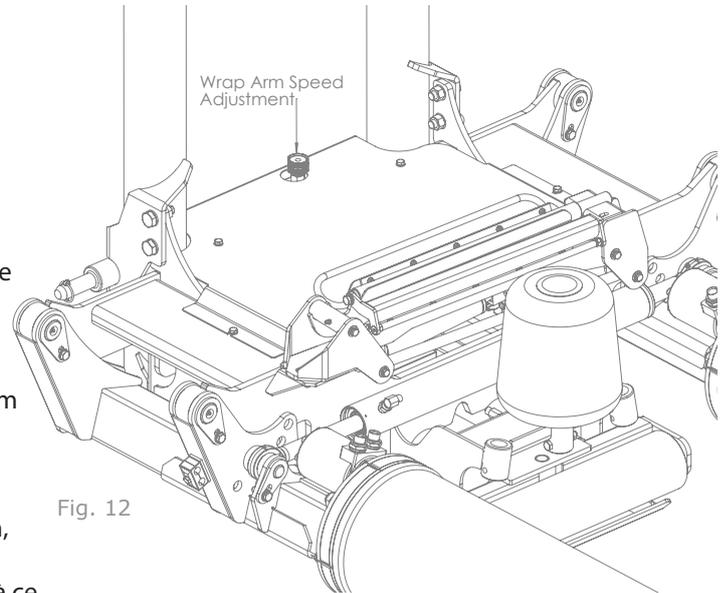


Fig. 12



Chargement

Réglez la hauteur de la machine à l'aide des bras de relevage du tracteur de sorte à laisser une distance d'environ 300 mm entre les rouleaux et le sol. Les rouleaux ne doivent en aucun cas heurter le sol lors du chargement afin d'éviter toute détérioration des rouleaux et toute surcharge au niveau des engrenages. Écartez les rouleaux au maximum. Avancez sous la balle. Fermez les rouleaux complètement jusqu'à ce qu'ils soulèvent la balle. Reportez-vous au chapitre 7 « Utilisation de l'unité de commande » afin de la programmer pour un chargement automatique à « touche unique ».

Afin de vous assurer que la balle ne tombera pas des rouleaux lors de l'enrubannage, il est important d'incliner les rouleaux vers le tracteur. Pour ce faire, vous devrez sans doute surélever la machine.

Démarrage de l'enrubannage

La conception de repliage unique du bras d'enrubannage du modèle 1320 permet un processus d'enrubannage plus facile en mode A automatique qu'en mode M manuel. Reportez-vous aux instructions d'utilisation de l'unité de commande. Les commentaires entre parenthèses ci-dessous sont les facteurs programmables de l'unité de commande qui contrôlent la fonction en cours.

Les bras d'enrubannage repliés doivent être rangés au centre du châssis avant le démarrage de la séquence d'enrubannage automatique. Le couteau libère les extrémités du film (après, Tours à effectuer).

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

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

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

Les couteaux s'ouvrent.

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

Le couteau se ferme (Temps 2 de fermeture C et S)

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

La balle est désormais prête à être déchargée.

Déchargement

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

Emplacement de stockage

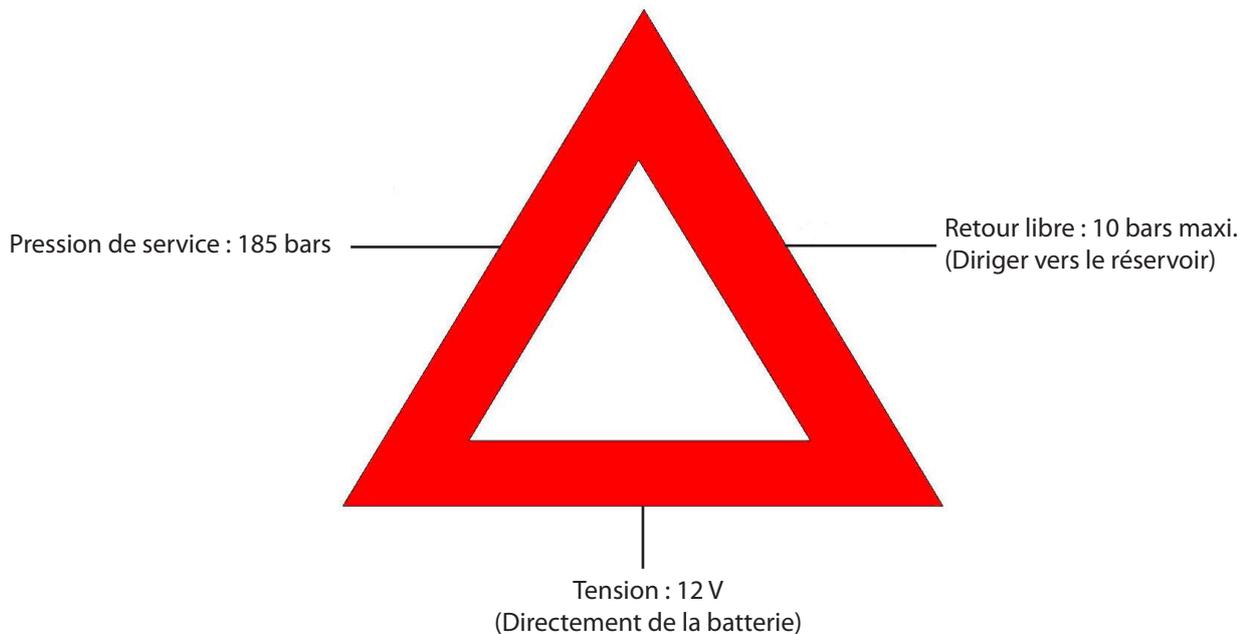
Les balles doivent être placées à leur emplacement de stockage de manière systématique. Procédez de la droite vers la gauche. La machine est abaissée mais ne doit pas toucher le sol. Les rouleaux ne doivent en aucun cas heurter le sol. Appuyez sur le bouton « sortie des rouleaux » afin d'écarter les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

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



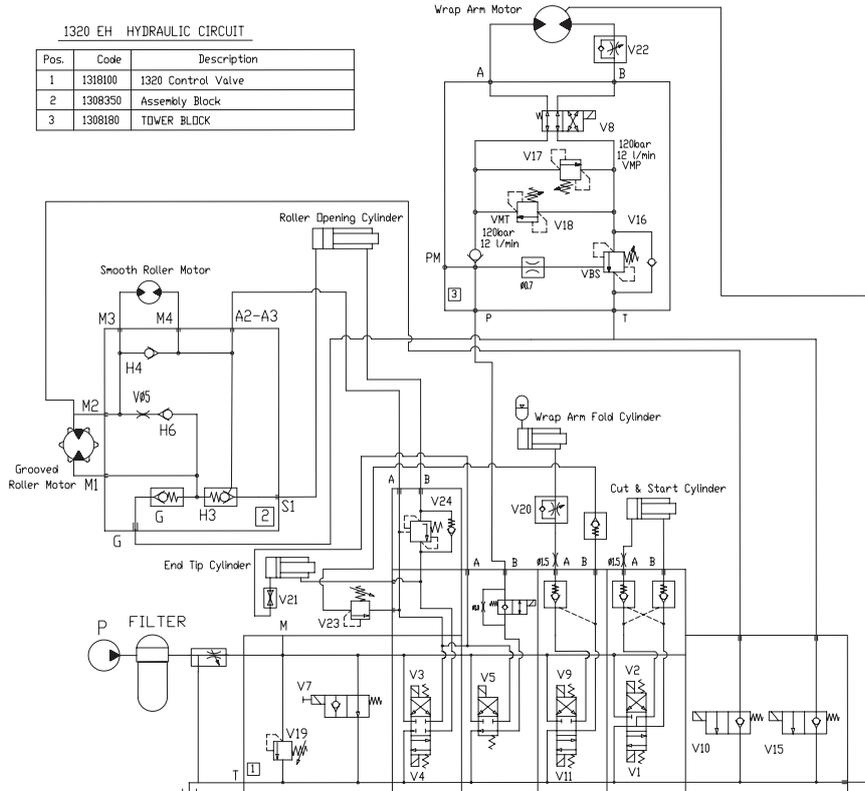
Système Électrohydraulique

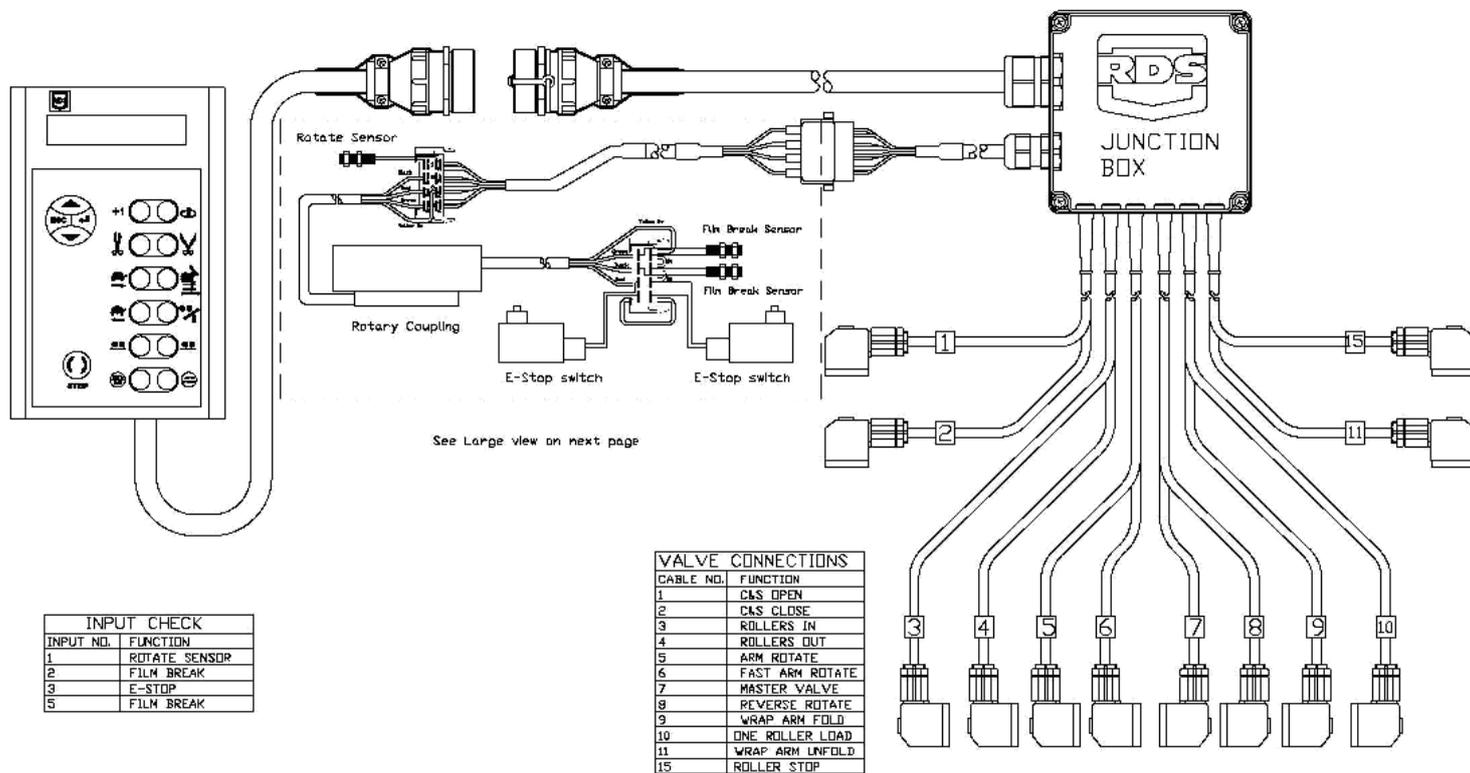
Remarque : 3 principes de base doivent être respectés DANS TOUS LES CAS si vous voulez que la machine fonctionne correctement.



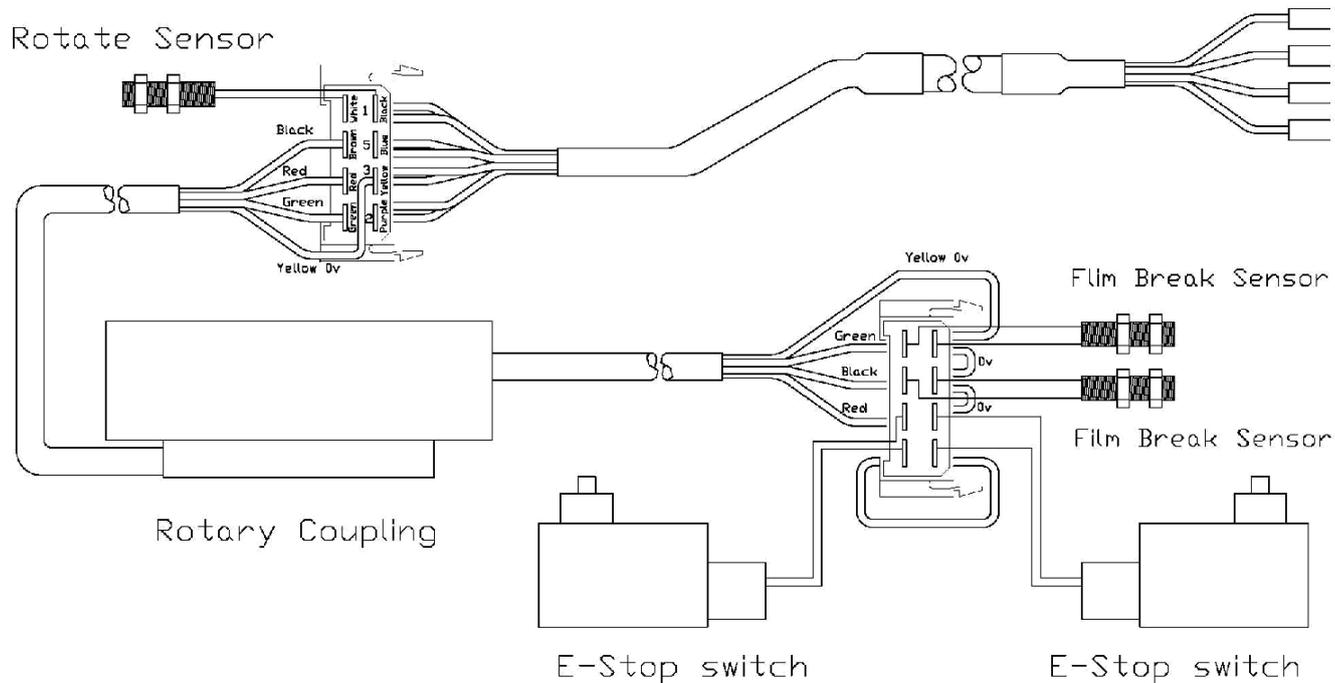
Circuit Hydraulique du modèle 1320

1320 EH HYDRAULIC CIRCUIT		
Pos.	Code	Description
1	1318100	1320 Control Valve
2	1308350	Assembly Block
3	1308180	TOWER BLOCK





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



Description du système hydraulique

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

Le numéro indiqué sur le câble électrique qui est connecté au solénoïde correspond au numéro de la vanne.

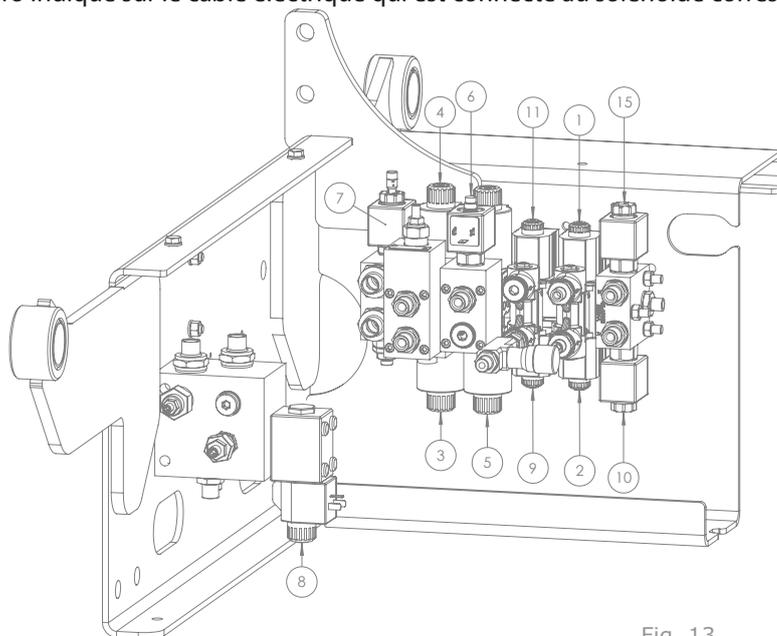


Fig. 13

Ses fonctions sont les suivantes :

Vanne (1) d'ouverture du couteau

Vanne (2) de fermeture du couteau.

Ces vannes ouvrent et ferment le coupe-film.

Afin d'éviter que le couteau ne s'ouvre accidentellement, la machine est équipée d'une vanne de retenue de charge au-dessus de la section de coupe de la vanne de régulation.

La partie inférieure du couteau présente un orifice de régulation de la vitesse de 2 mm.

Vanne (3) d'entrée des rouleaux.

Cette vanne commande les rouleaux pour le chargement

Vanne (4) de sortie des rouleaux.

Cette vanne écarte les rouleaux pour le déchargement.

Vanne (5) de rotation du bras.

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

Vanne (6) d'accélération du bras.

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

Vanne (7) Vanne principale.

Cette vanne est actionnée pour toutes les fonctions.



Vanne (8) Vanne d'inversion.

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

Vanne (9) de repliage du bras d'enrubannage

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

Vanne (10) de chargement à un rouleau.

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

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

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

Vanne (15) d'arrêt des rouleaux.

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

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

Vanne (16) Vanne de frein (VBS)

Il s'agit d'une vanne de retenue de charge actionnée par un pilote (rapport 8 à 1).

Elle améliore la flexibilité du bras d'enrubannage sur les terrains accidentés et le maintient en place pour l'entreposage.

9. Système Électrohydraulique

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

Cette vanne limite le couple maxi. du bras d'enrubannage.

Si la pression d'entrée est supérieure à la valeur de consigne, elle décharge l'huile vers le côté refoulement du moteur.

Elle est réglée de sorte à ce que l'effort de traction à l'extrémité du bras soit d'environ 35 kg. Si elle est trop élevée, l'accélération au début de l'enrubannage sera trop brutale.

Vanne (18) Vanne de sécurité sur le côté plus (VMT)

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

Vanne (19) Vanne de sécurité principale

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



IMPORTANT :

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

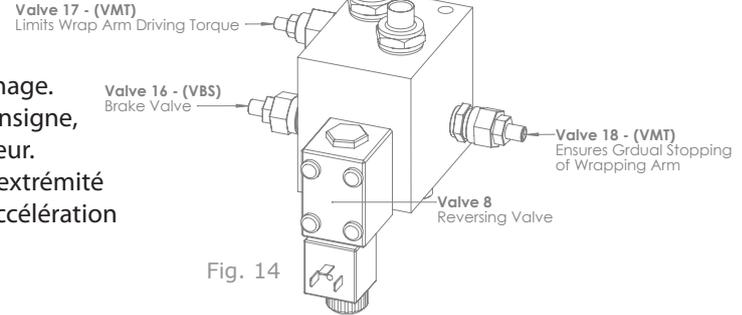


Fig. 14



Vérifiez les points suivants avant tout dépannage

Ce sont des points de vérification que vous devez examiner si vous avez un problème avec la machine.

Les trois règles de base suivantes doivent s'appliquer pour que la machine fonctionne correctement :

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

Pression hydraulique

Pour vérifier que la pression hydraulique de la machine est suffisante, vous pouvez raccorder un manomètre au flexible de pression hydraulique, au niveau d'un raccord rapide par exemple.

Si la pression est inférieure à 180 bars, la puissance fournie aux différentes fonctions sera moindre. Le premier point de vérification se situe au niveau de L'ENTRÉE / SORTIE DES ROULEAUX.

Débit hydraulique

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

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

Pression de retour

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

Alimentation électrique

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

- La tension de la batterie est-elle suffisante ?

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

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

Suivre les instructions du chapitre 6.

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

Nettoyez les pôles et vérifiez les connecteurs.

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

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

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

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

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



Procédure de dépannage

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

Électrovannes

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

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

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

Uniquement pour les électrovannes destinées aux fonctions principales

Si l'alimentation électrique est correcte mais que l'une des fonctions est défaillante, le dysfonctionnement peut être dû à de la saleté qui bloque ou empêche les mouvements de l'axe coulissant (bobine). Essayez d'actionner la fonction manuellement en appuyant la pointe d'un tournevis sur l'extrémité du boîtier de l'électrovanne. Dans le même temps, appuyez sur le bouton correspondant de l'unité de commande pour activer l'alimentation électrique de l'électrovanne principale. Si la fonction est opérationnelle dans ces conditions, la saleté a pu être repoussée dans le circuit hydraulique et la machine peut fonctionner à nouveau normalement.



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

La machine ne fonctionne pas.

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

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

La pression de retour maximale autorisée est de 10 bars.

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

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

Le couteau ne maintient pas le film.

Vérifiez que le couteau se ferme complètement. Si tel n'est pas le cas, augmenter la durée 2 de fermeture du couteau. Si le couteau reste ouvert, il y a peut-être de la saleté dans le support de charge. Ouvrez et fermez le couteau plusieurs fois pour essayer de le nettoyer. Si le problème survient après un certain temps, il peut être dû à l'usure du joint au niveau des bras du couteau.

Le bras d'enrubannage ne tourne pas.

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

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



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

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

- Assurez-vous que le moteur hydraulique fonctionne.
Demandez conseil à votre revendeur AVANT d'aggraver les problèmes et de rendre leur réparation plus difficile.

- Si l'arrêt d'urgence a été activé. Pour démarrer la machine, il convient de réinitialiser l'unité de commande.
Le rouleau ne s'ajuste pas.

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

- Vérifiez la vanne de dérivation.

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

Maintenance périodique;

Roulements

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

Pré-étireurs

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

Supports couteau / film

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

Nettoyage

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



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

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

Cylindres hydrauliques

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

Raccords rapides

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



Entreposage

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

Filtre à huile

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

Lubrification (Voir Illustration 15)

Le tableau ci-dessous indique les exigences de lubrification requises pour les pièces du modèle 1320 ;

No.	Pièce	Type	Intervalles
1	Largeur Ram	Graisse	10h
2	Coupe et d'Attache Ram	Graisse	10h
3	Repliage du Bras Ram	Graisse	10h
4	Entraînement du Bras d'Enrubannage*	Huile	50h
5	Entraînement des Rouleaux**	Huile	50h
6	Dispenser Gears	Huile	50h

* Chaîne et pignons

** Pignons

Remarque : nous vous recommandons de changer l'huile des moteurs de la tour et des rouleaux toutes les 500 heures.

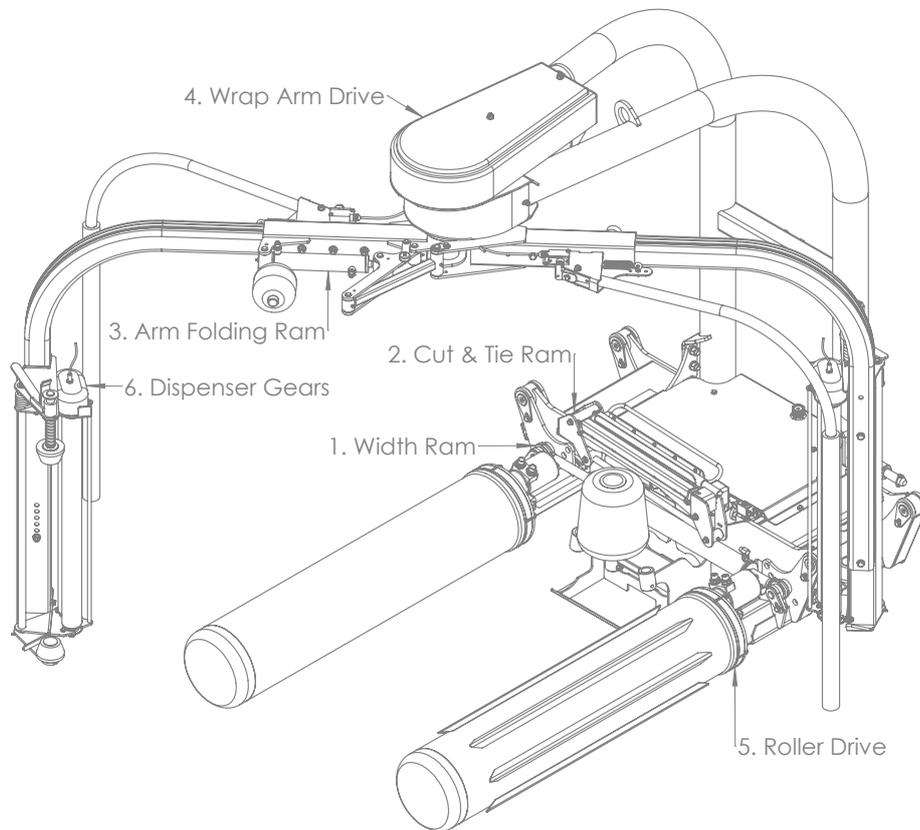


Fig. 15



GARANTIE

Conformément aux dispositions visées aux présentes, les vendeurs s'engagent à remédier soit par une réparation soit par un remplacement à tout défaut de matériau ou de fabrication constaté sur leur matériel dans un délai de douze mois à compter de la livraison dudit matériel à l'utilisateur d'origine, à l'exception des fournisseurs ou utilisateurs commerciaux pour lesquels la période de garantie n'est que de six mois. En ce qui concerne Autowrap, la période de garantie est de 12 mois ou 8 000 balles, la première échéance prévalant.

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

Cette clause ne s'applique pas :

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

Toutes les pièces retournées au vendeur, pour cause de défaut ou autre, doivent être envoyées en port payé. La réparation ou le remplacement des pièces ne pourra être effectué(e) qu'après réception par le vendeur d'une notification écrite du défaut éventuel, dans laquelle figureront également le nom de la personne auprès de laquelle le matériel a été acheté et la date d'achat, ainsi qu'une description détaillée du défaut rencontré, les circonstances d'apparition de celui-ci et le numéro de série de la machine, etc. Les vendeurs ne sauraient être tenus pour responsables, à l'égard des acheteurs et des utilisateurs d'origine ou successifs de leurs produits ni envers aucune autre personne, de tout type de perte, dommages ou blessures résultant de ou en rapport avec la fabrication, la vente, la manutention, la réparation, l'entretien, le remplacement ou l'utilisation du matériel ou le mauvais fonctionnement du matériel. La déclaration et/ou les garanties faites par toutes les personnes (y compris les acheteurs, les salariés et autres représentants du vendeur), non conformes ou en contradiction avec ces conditions n'engagent en rien les vendeurs, à moins qu'un directeur des ventes n'en ait été informé par écrit et les ait signées.

RECOURS À LA GARANTIE

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

1 : Arrêtez immédiatement d'utiliser la machine.

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

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



Liste des Pièces de Rechange 1320

Nous vous recommandons de n'utiliser que des pièces garanties d'origine si vous avez besoin de pièces de rechange.

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

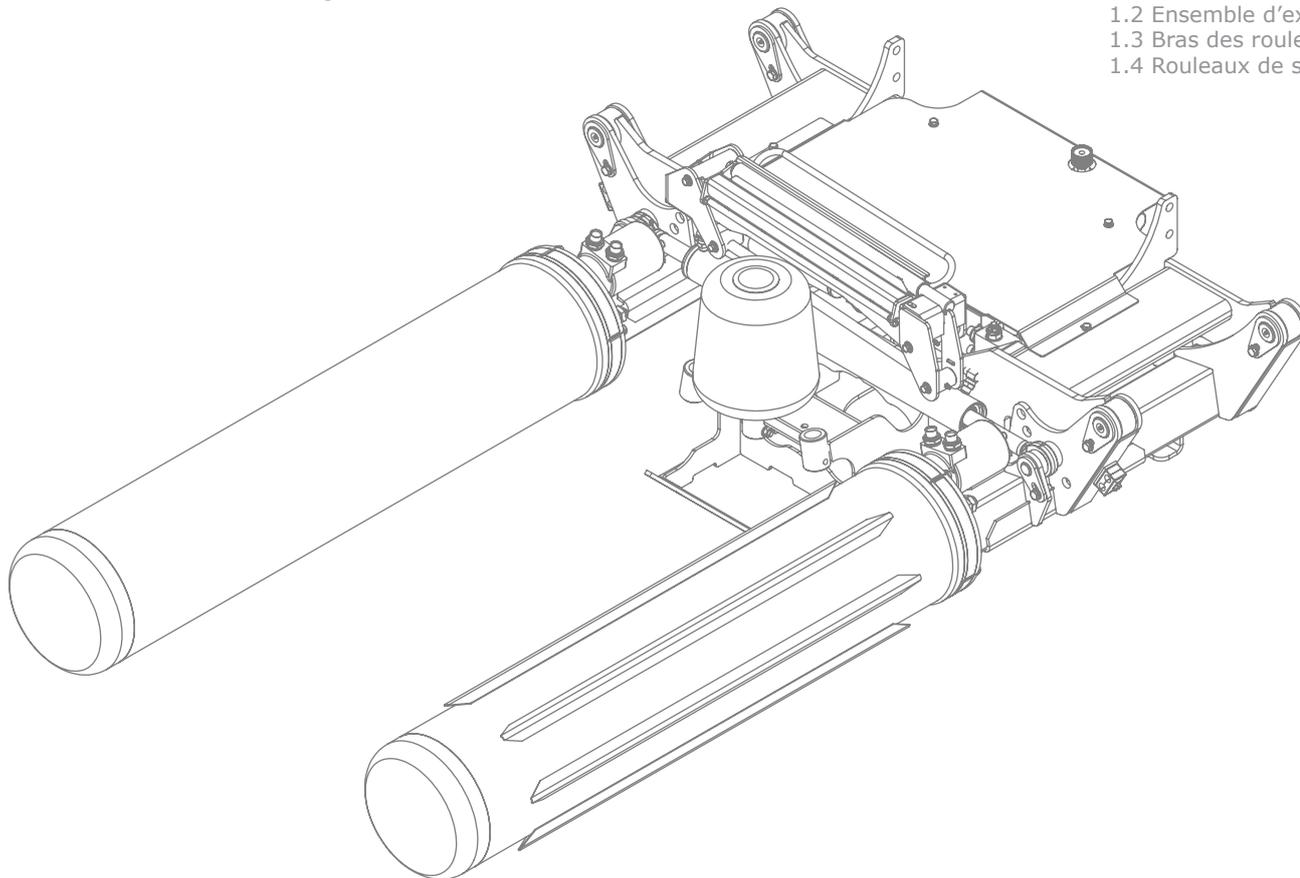
1. Identifiez la pièce dont vous avez besoin à l'aide des schémas détaillés.
2. Après avoir identifié la pièce, vous aurez besoin de son numéro de référence dans la liste des pièces dans laquelle vous trouverez également la description de la pièce requise. Lors de la commande, vous devrez indiquer la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

Liste des Pièces de Rechange

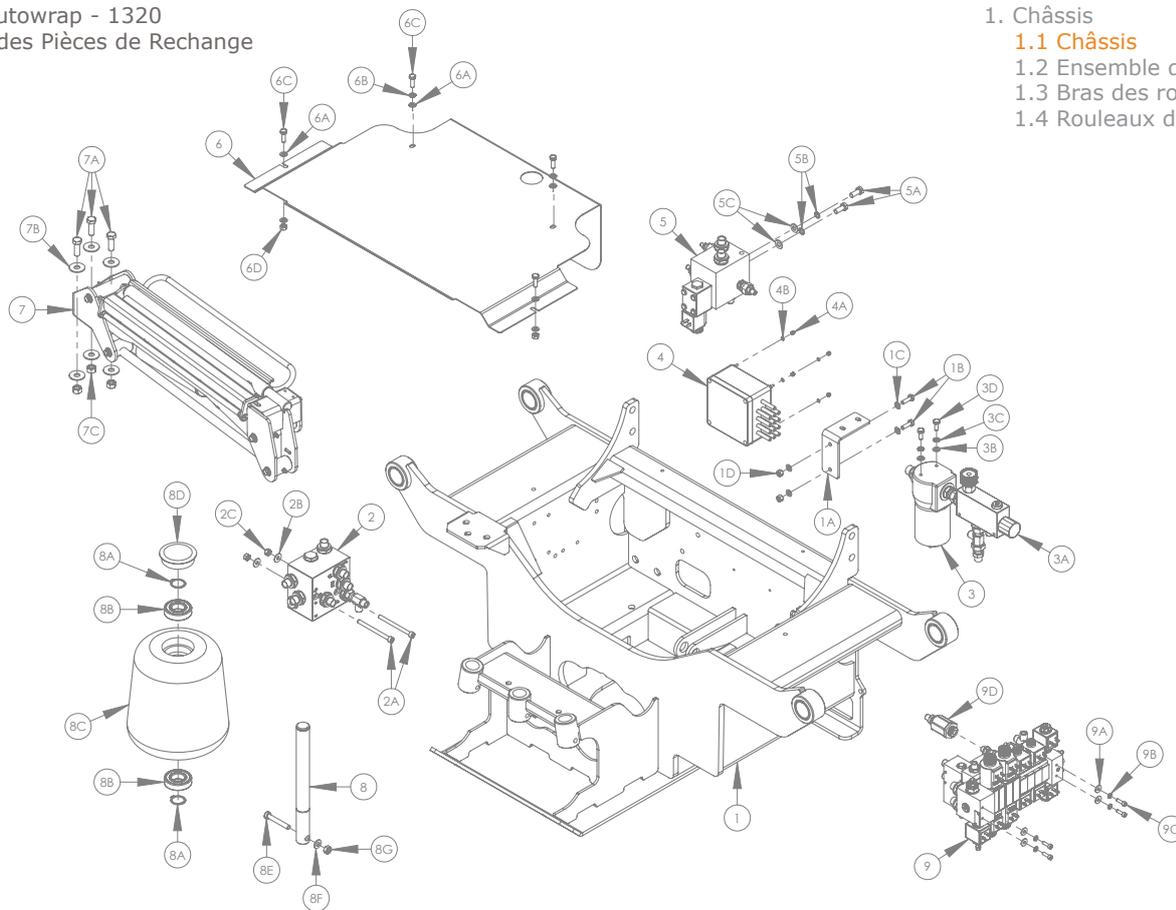
Chapitre	Contenu	Page
1	Ensemble de Châssis	3
2	Ensemble de Coupe et d'Attache	13
3	Ensemble Tour	21
4	Ensemble Distributeur	35
5	Ensemble de Fixation de l'Unité de Commande	41

1. Châssis

- 1.1 Châssis
- 1.2 Ensemble d'extrémité
- 1.3 Bras des rouleaux
- 1.4 Rouleaux de sol



Tanco Autowrap - 1320
Manual des Pièces de Rechange



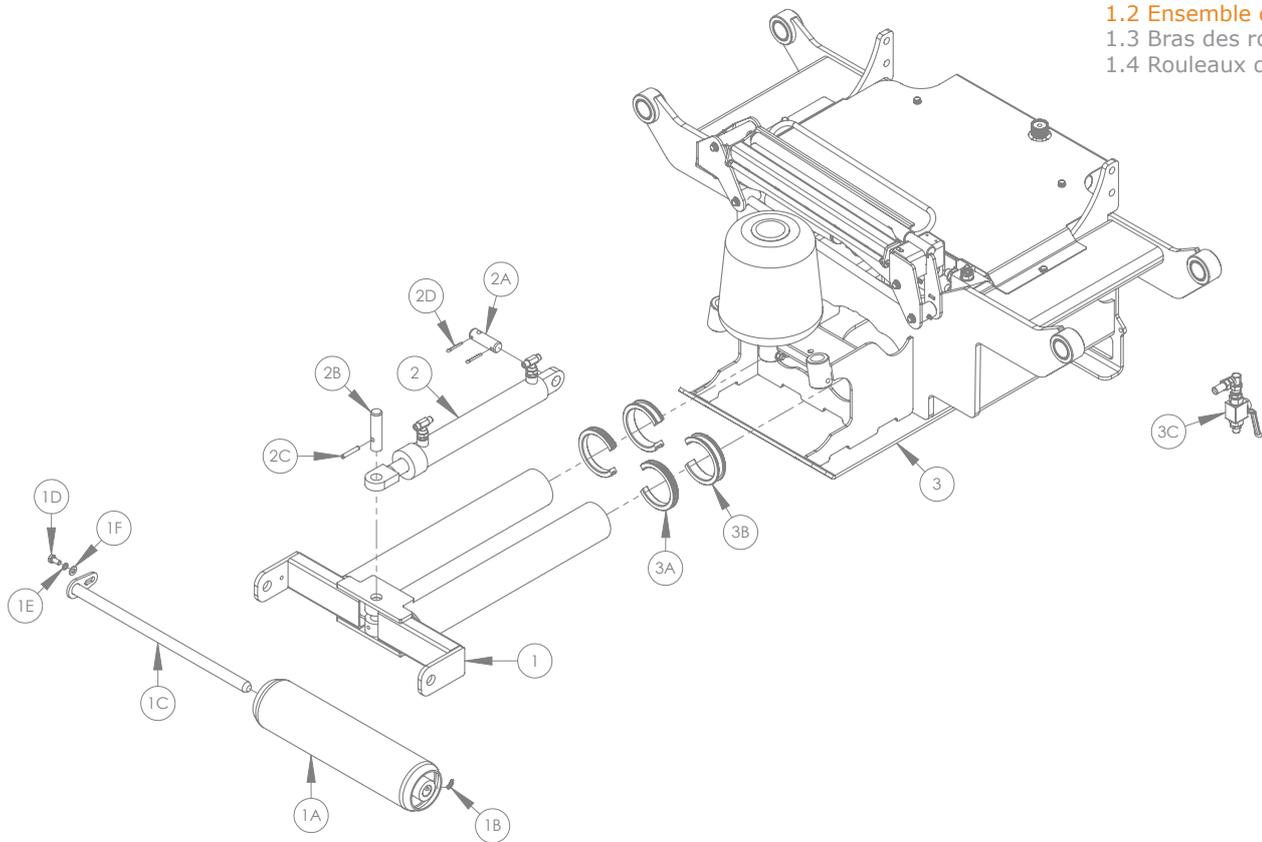
1. Châssis
- 1.1 Châssis
- 1.2 Ensemble d'extrémité
- 1.3 Bras des rouleaux
- 1.4 Rouleaux de sol

Article n°	N° Pièce	Description	Qté
1	1311100	Cadre châssis	1
1A	1315106	Support de filtre	1
1B	Z26-039S	M8 x 20 Vis Vis Hex Set	2
1C	Z10-02-08	8mm Rondelle plate	4
1D	Z23-08	8mm Contre-écrou	2
2	1308350	Bloc d'ensemble	1
2A	Z13-6-08x100	M8 x 100 Vis Allen	2
2B	Z11-02-081	8mm Rondelle pare-boue	2
2C	Z23-08	8mm Contre-écrou	2
3	1308070	Filtre à pression	1
3A	1208250	Régulateur de débit	1
3B	Z10-02-08	8mm Rondelle plate	2
3C	Z12-02-08	8mm Rondelle à ressort	2
3D	Z26-040B	M8 x 25 Vis Hex	2
4	1319000	Kit de commande	1
4A	Z23-04	4mm Contre-écrou	4
4B	Z10-02-04	4mm Rondelle plate	4
5	1308180	Bloc Tour	1
5A	Z26-0611S	M10 x 25 Vis Vis Hex Set	2
5B	Z12-02-10	10mm Rondelle à ressort	2
5C	Z10-02-10	10mm Rondelle plate	2

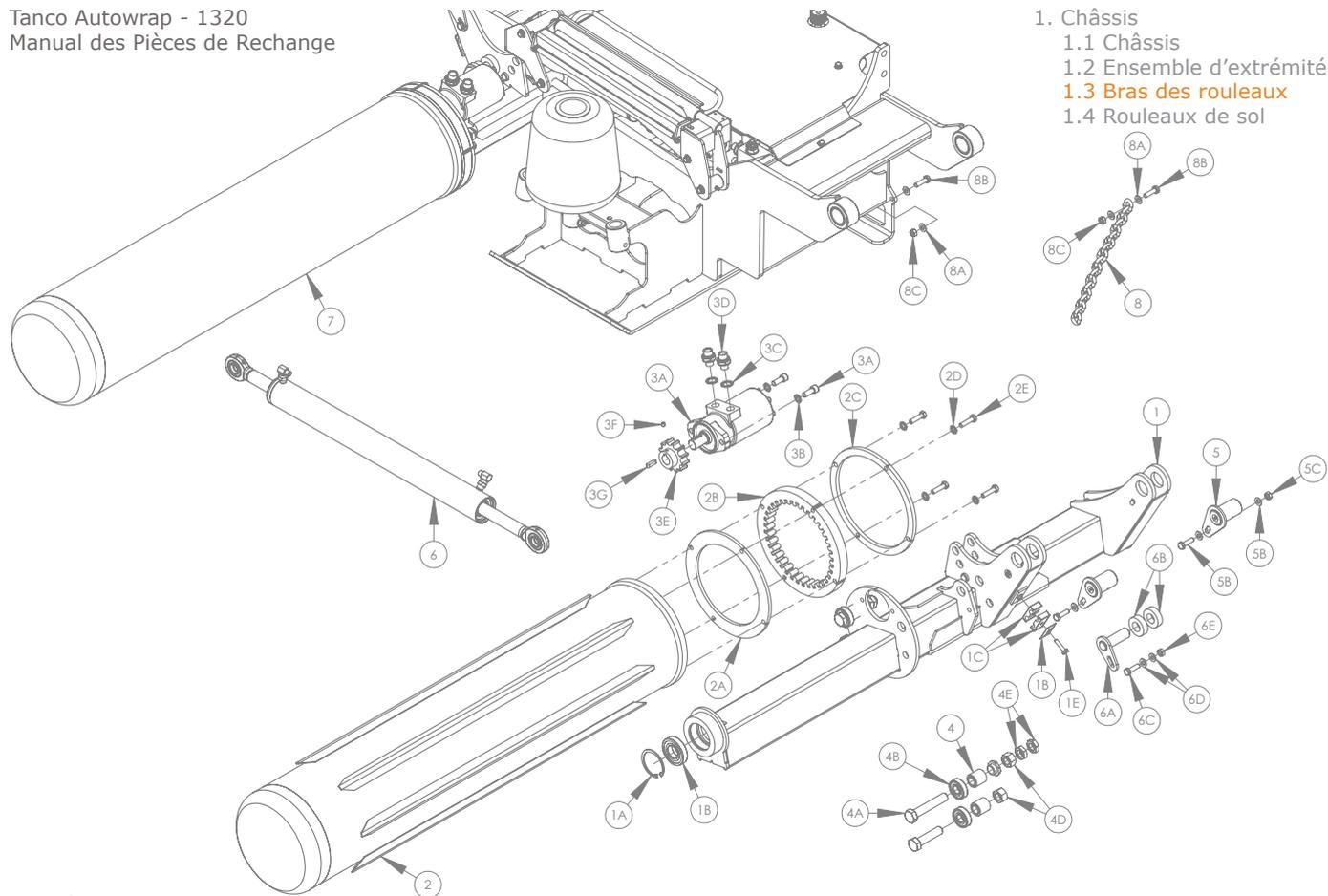
Article n°	N° Pièce	Description	Qté
6	1311020	Couvercle de vanne	1
6A	Z12-02-08	8mm Rondelle à ressort	2
6B	Z10-02-08	8mm Rondelle plate	6
6C	Z26-040B	M8 x 25 Vis Hex Set	4
6D	Z23-08	8mm Contre-écrou	2
7	1316100	Ensemble de coupe et d'attache	1
7A	Z26-083S	M12 x 35 Vis Hex Set	3
7B	Z11-02-121	12mm Rondelle pare-boue	6
7C	Z23-10	12mm Contre-écrou	3
8	1315108	Arbre du rouleau de support	1
8A	34240708	Cir Clip - A30	2
8B	34320508	Roulement 6206 2RS	2
8C	34340141	Cône de support des rouleaux	1
8D	34450447	Capuchon plastique	1
8E	Z13-6-10x65	M10 x 65 Vis Allen	1
8F	Z10-02-10	10mm Rondelle plate	1
8G	Z23-10	10mm Contre-écrou	1
9	1318100	Vanne de régulation	1
9A	Z11-02-061	6mm Rondelle pare-boue	4
9B	Z12-02-06	6mm Rondelle à ressort	4
9C	Z13-020-20S	M6 x 20mm Vis Allen Set	4

Tanco Autowrap - 1320
Manual des Pièces de Rechange

- 1. Châssis
- 1.1 Châssis
- 1.2 Ensemble d'extrémité
- 1.3 Bras des rouleaux
- 1.4 Rouleaux de sol



Article n°	N° Pièce	Description	Qté
1	1301390	Cadre directeur	1
1A	1301380	Rouleau d'extrémité	1
1B	34061915	Raccord graisseur M8	2
1C	1301393	Axe d'articulation d'extrémité	1
1D	Z26-0605	M10 x 20 Vis Hex Set	1
1E	Z12-02-10	10mm Rondelle à ressort	1
1F	Z10-02-10	10mm Rondelle plate	1
2	34001482	Ensemble d'extrémité Ram	1
2A	1301386	Ensemble d'extrémité Ram Goupille A	1
2B	1301387	Ensemble d'extrémité Ram Goupille B	1
2C	Z03-20-09	M8 x 50 Roll Goupille	1
2D	Z03-21-145	3/16 Dia x 1 1/4" Split Goupille	2
3	1311100	Cadre châssis	1
3A	1311021	Glissière directrice A de l'extrémité	2
3B	1311022	Glissière directrice A de l'extrémité	2
3C	Z01-16-06	Vanne de fermeture 3/8"	1



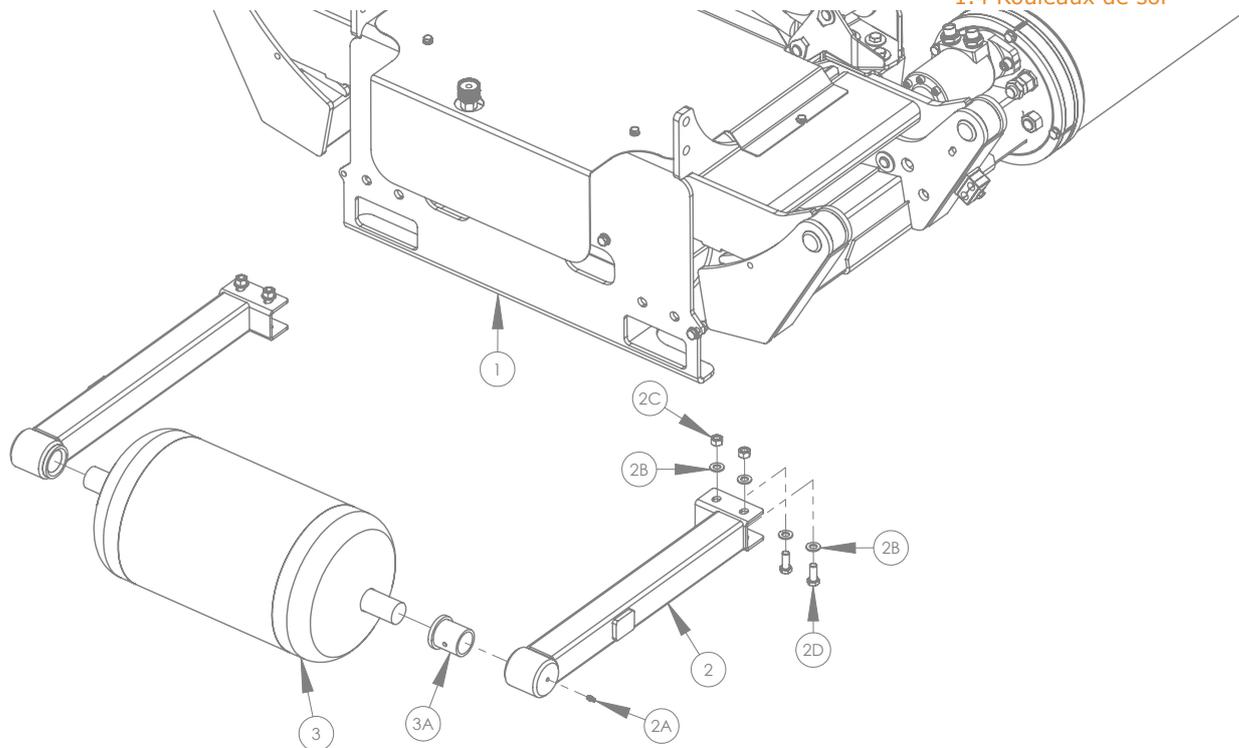
1. Châssis
- 1.1 Châssis
- 1.2 Ensemble d'extrémité
- 1.3 Bras des rouleaux
- 1.4 Rouleaux de sol



Article n°	N° Pièce	Description	Qté
1	1312200	Cadre bras de rouleau (gauche)	1
1A	34321521	Roulement (1726207 2RS1)	1
1B	34240100	Cir Clip 1-72 Intérieur	1
1C	z01-24-26	15mm Collier de serrage	2
1D	z01-24-28	18mm Bride double haut	1
1E	Z26-042S	M8 x 35mm Vis Hex Set	1
2	34911049	Rouleau à dents	1
2A	34360519	Centre de rouleau annelé	1
2B	34810044	Pignon des rouleaux	1
2C	34360523	Protection du rouleau annelé	1
2D	Z12-02-10	10mm Rondelle à ressort	4
2E	Z26-067B	M10 x 60mm Vis Hex	4
3	1308802	Moteur d'entraînement des rouleaux	1
3A	Z13-6-12X30	M12 x 30mm Vis Allens	2
3B	Z12-02-12	12mm Rondelle à ressort	2
3C	Z01-04-03	Rondelle Dowty ½ pouce	2
3D	Z01-06-06-08	3/8" x 1/2" BSP MM Adaptateur	2
3E	34810042	Pignon 12 dents (3/4")	1
3F	Z28-008	Vis sans tête M8 x 10 mm	1
3G	34270111	8 x 7 x 30mm Clavette acier	1
4	34105718	Boss Roulement	4
4A	Z26-1691B	M20 x 110mm Vis Hex	2

Article n°	N° Pièce	Description	Qté
4B	34321529	Ball Roulement (361204 R SKF)	4
4C	34351006	Moyeu excentrique	2
4D	Z23-20	20mm Contre-écrou	4
4E	34232901	20mm Demi-écrou	4
4F	Z26-167B	M20 X 80mm Vis Hex	2
5	1315102	Roller Arm Pivot Goupille	2
5A	Z26-063S	M10 x 35mm Vis Hex Set	2
5B	Z10-02-10	10mm Rondelle plate	4
5C	Z23-10	10mm Contre-écrou	2
6	1318170	Cylindre transversal	1
6A	1315104	Goupille de fixation	1
6B	1315105	Entretoise d'espacement	2
6C	Z26-063S	M10 x 35mm Vis Hex Set	1
6D	Z10-02-10	10mm Rondelle plate	2
6E	Z23-10	10mm Contre-écrou	1
7	34911048	Rouleau lisse	1
8	1315112	Chaîne 8 x 24 mm x 19	1
8A	Z10-02-10	10mm Rondelle plate	1
8B	Z26-063S	M10 x 35 Vis Hex Set	2
8C	Z23-10	10mm Contre-écrou	2

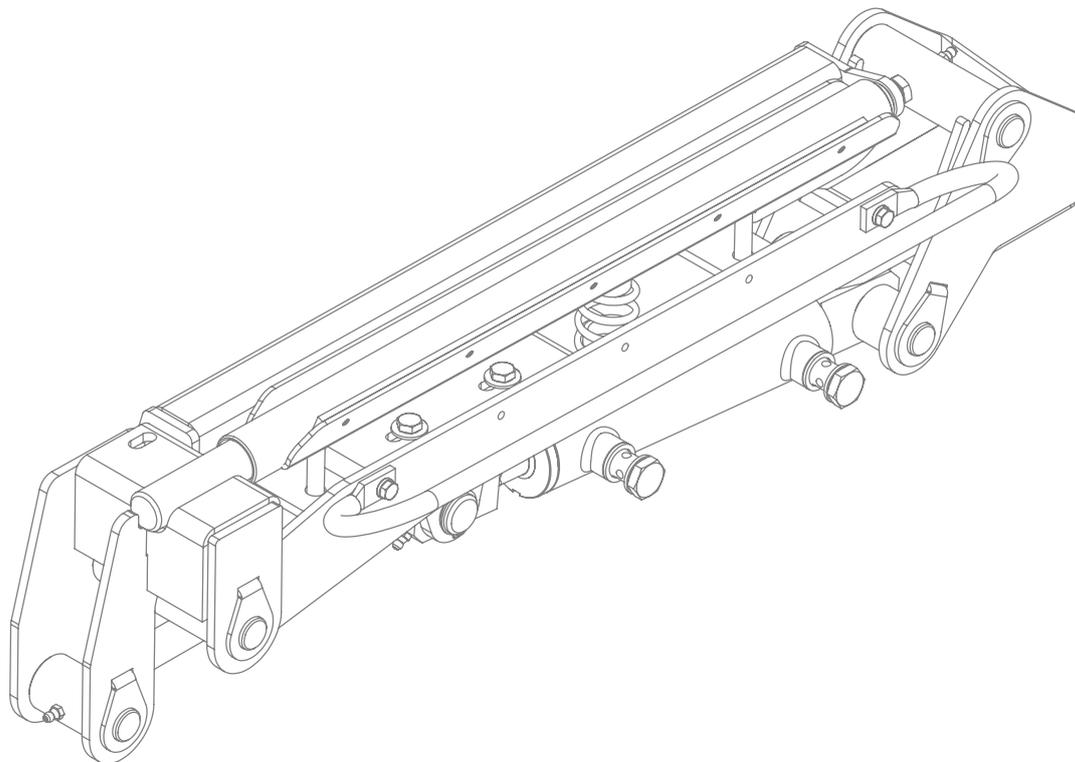
- 1. Châssis
- 1.1 Châssis
- 1.2 Ensemble d'extrémité
- 1.3 Bras des rouleaux
- 1.4 Rouleaux de sol



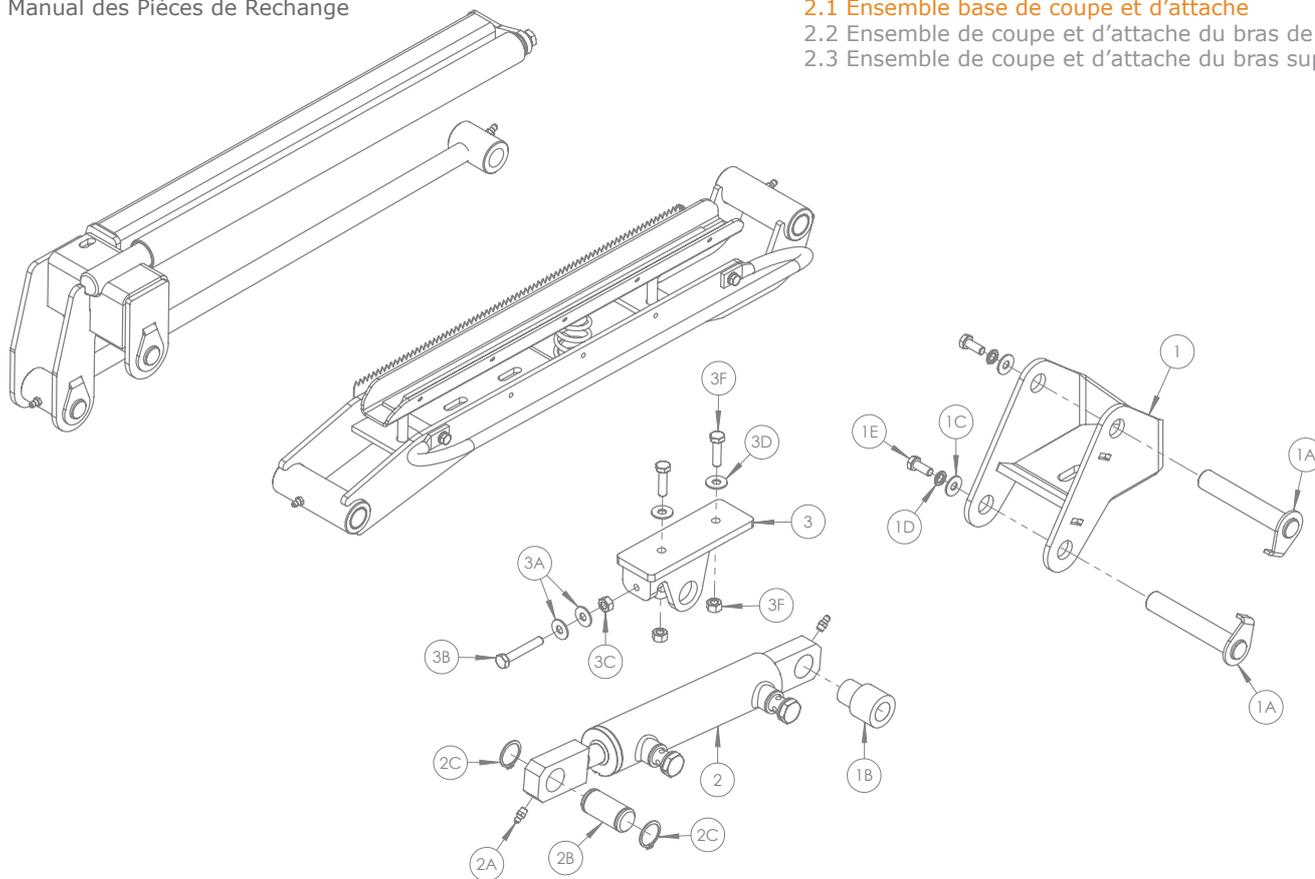
Article n°	N° Pièce	Description	Qté
1	1311100	Cadre châssis	1
2	1311065	Support de fixation des rouleaux de sol	2
2A	34060800	Raccord graisseur M8	2
2B	Z10-02-12	12mm Rondelle plate	8
2C	Z23-12	12mm Contre-écrou	4
2D	Z26-0825	M12 x 30 Vis Hex Set	4
3	1501585	Rouleau de sol	1
3A	34360503	Bague en nylon des rouleaux de sol	2

2. Ensemble de coupe et d'attache

- 2.1 Ensemble base de coupe et d'attache
- 2.2 Ensemble de coupe et d'attache du bras de pression
- 2.3 Ensemble de coupe et d'attache du bras supérieur

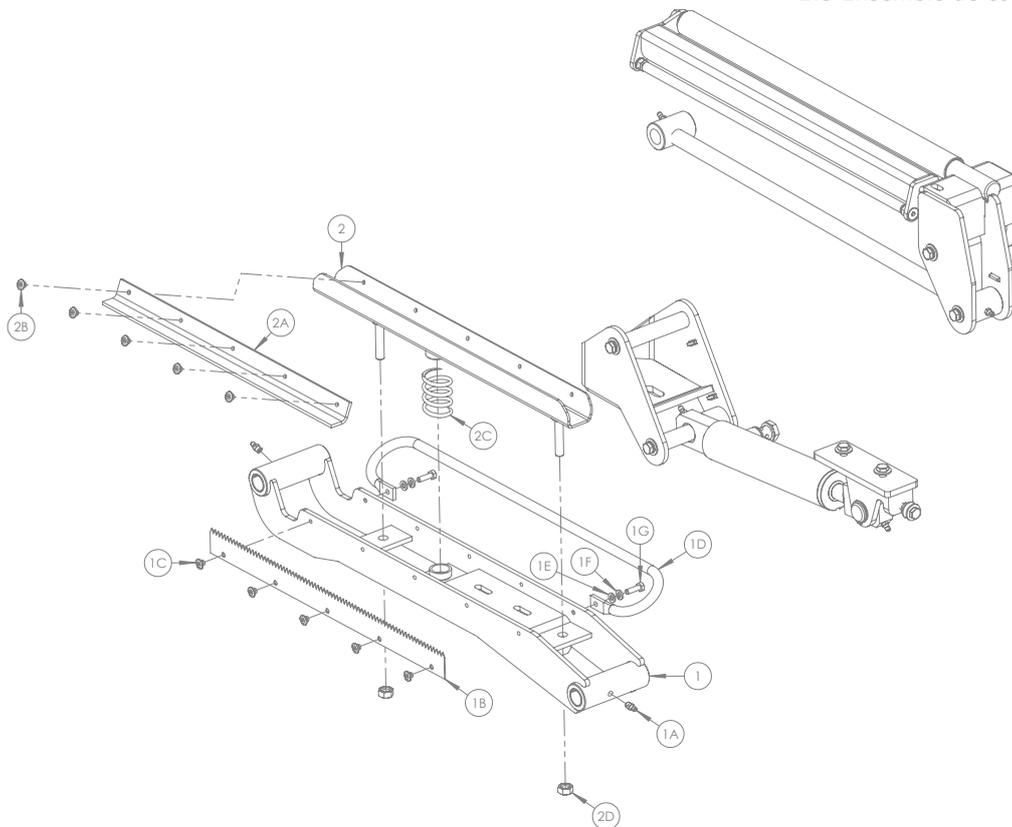


- 2. Ensemble de coupe et d'attache
 - 2.1 Ensemble base de coupe et d'attache
 - 2.2 Ensemble de coupe et d'attache du bras de pression
 - 2.3 Ensemble de coupe et d'attache du bras supérieur



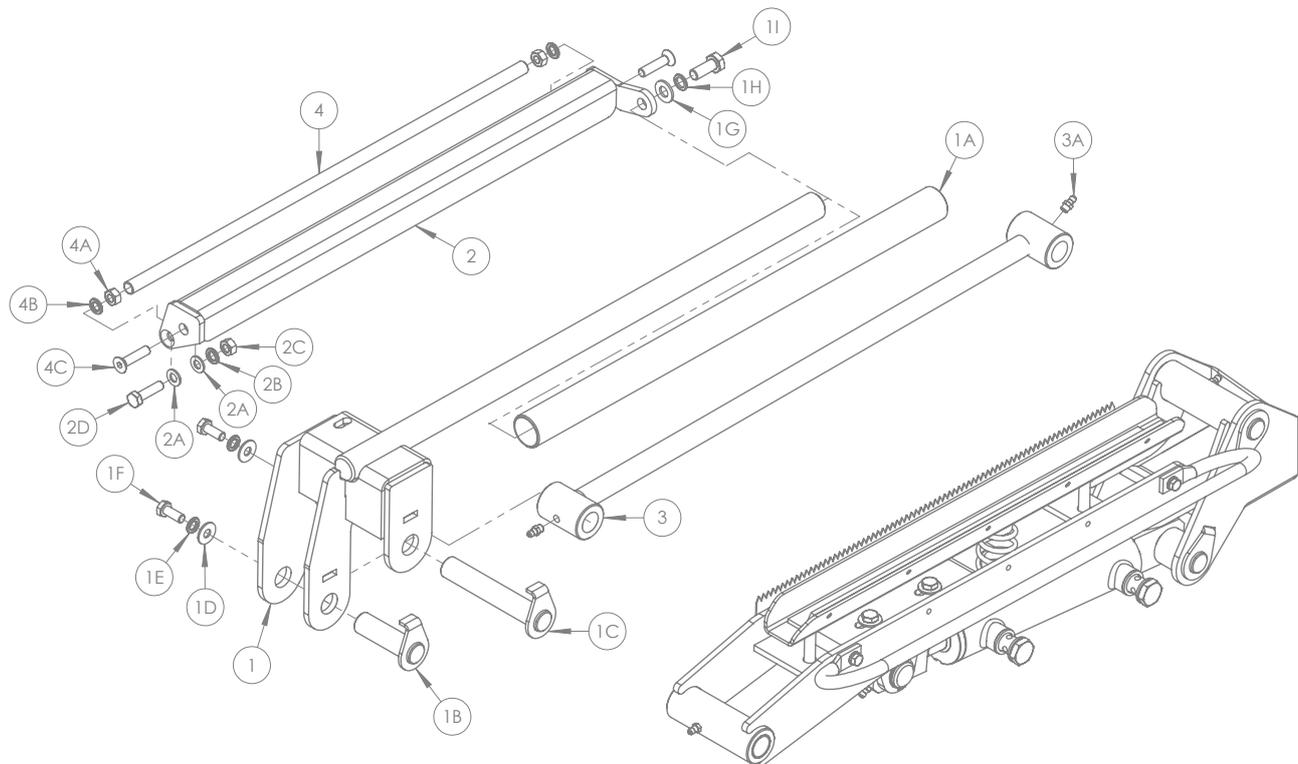
Article n°	N° Pièce	Description	Qté
1	1316010	Base coupe et attache	1
1A	1406080	Goupille Coupe et attache (longue)	2
1B	1406035	Entretoise	1
1C	Z11-02-081	8mm Rondelle pare-boue	2
1D	Z12-02-08	8mm Rondelle à ressort	2
1E	Z26-039S	M8 x 20mm Vis Hex Set	2
2	1308151	Système de coupe et d'attache	1
2A	34060800	M8 x 1.25 Raccord graisseur	2
2B	34105631	Goupille de fixation du système	1
2C	Z28-525	M25 Extérieur Circlip	2
3	34920525	Fixation Coupe et attache	1
3A	Z11-02-081	8mm Rondelle pare-boue	2
3B	Z26-045S	M8 x 50mm Vis Hex Set	1
3C	Z18-08	8mm Écrou Plein Hex	1
3D	Z11-02-081	8mm Rondelle pare-boue	2
3E	Z26-041S	M8 x 30mm Vis Hex Set	2
3F	Z23-08	8mm Écrou Hex	2

- 2. Ensemble de coupe et d'attache
 - 2.1 Ensemble base de coupe et d'attache
 - 2.2 Ensemble de coupe et d'attache du bras de pression
 - 2.3 Ensemble de coupe et d'attache du bras supérieur



Article n°	N° Pièce	Description	Qté
1	1406112	Bras de relevage Coupe et attache	1
1A	34060800	M8 x 1.25 Raccord graisseur	2
1B	1406074	Lame Coupe et attache	1
1C	Z03-25-05	Rivet Pop	5
1D	1406075	Barre d'enroulage du film	1
1E	Z10-02-06	6mm Rondelle plate	2
1F	Z12-02-06	6mm Rondelle à ressort	2
1G	Z26-020S	M6 x 20mm Vis Hex Set	2
2	1406101	Cale	1
2A	1406706	Bande de caoutchouc	1
2B	Z03-25-05	Pop Rivet	5
2C	1406078	Ressort à pression	1
2D	Z23-10	10mm Contre-écrou	2

- 2. Ensemble de coupe et d'attache
- 2.1 Ensemble base de coupe et d'attache
- 2.2 Ensemble de coupe et d'attache du bras de pression
- 2.3 Ensemble de coupe et d'attache du bras supérieur



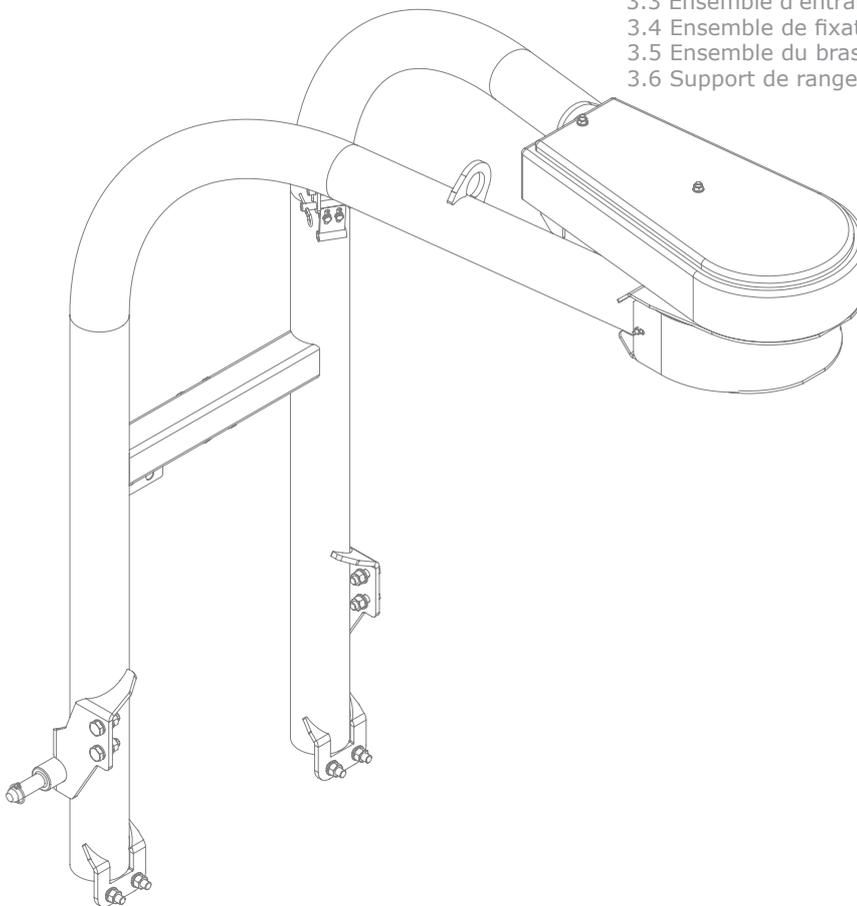
Article n°	N° Pièce	Description	Qté
1	1406113	Bras d'abaissement	1
1A	1406077	Rouleau moleté	1
1B	1406085	Goupille Coupe et attache (courte)	1
1C	1406080	Goupille Coupe et attache (longue)	1
1D	Z11-02-081	8mm Rondelle pare-boue	2
1E	Z12-02-08	8mm Rondelle à ressort	2
1F	Z26-039S	M8 x 20mm Vis Hex Set	2
1G	Z10-02-10	10mm Rondelle plate	1
1H	Z12-02-10	10mm Rondelle à ressort	1
1I	Z26-0611S	M10 x 25mm Vis Hex Set	1
2	1406065	Bras supérieur	1
2A	Z10-02-08	8mm Rondelle plate	2
2B	Z12-02-08	8mm Rondelle à ressort	2
2C	Z18-08	8mm Plain Hex Nut	1
2D	Z26-041S	M8 x 30mm Vis Hex Set	1
3	1406102	Bras de connexion	1
3A	34060800	Raccord graisseur	2

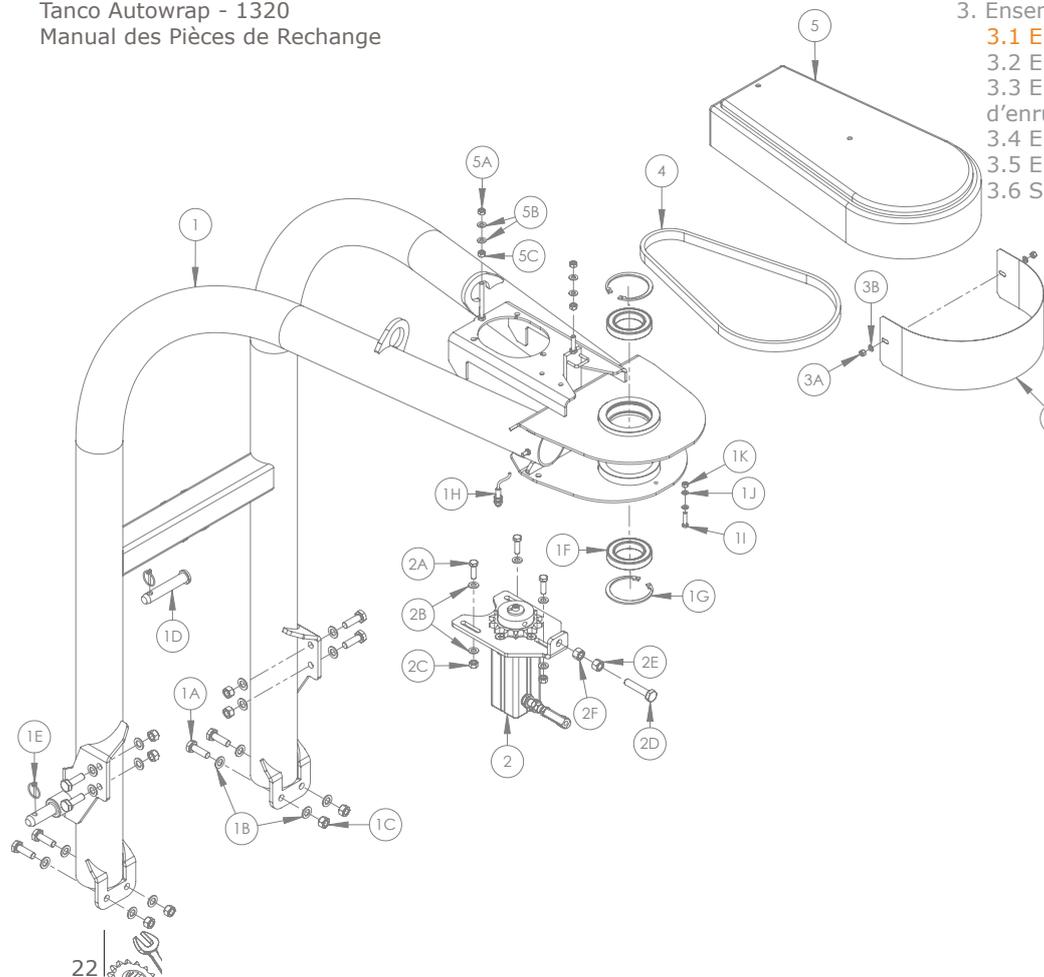
Article n°	N° Pièce	Description	Qté
4	1406068	Bobine de film	1
4A	Z18-08	8mm Écrou plein Hex	2
4B	Z12-02-08	8mm Rondelle à ressort	2
4C	Z13-5-08X35	M8 x 35mm CSK AH Vis	2

Tanco Autowrap - 1320
Manual des Pièces de Rechange

3. Ensemble tour

- 3.1 Ensemble tour
- 3.2 Ensemble moteur tour
- 3.3 Ensemble d'entraînement du bras d'enrubannage
- 3.4 Ensemble de fixation des distributeurs
- 3.5 Ensemble du bras de sécurité
- 3.6 Support de rangement du bras





3. Ensemble tour

3.1 Ensemble tour

3.2 Ensemble moteur tour

3.3 Ensemble d'entraînement du bras
d'enrubannage

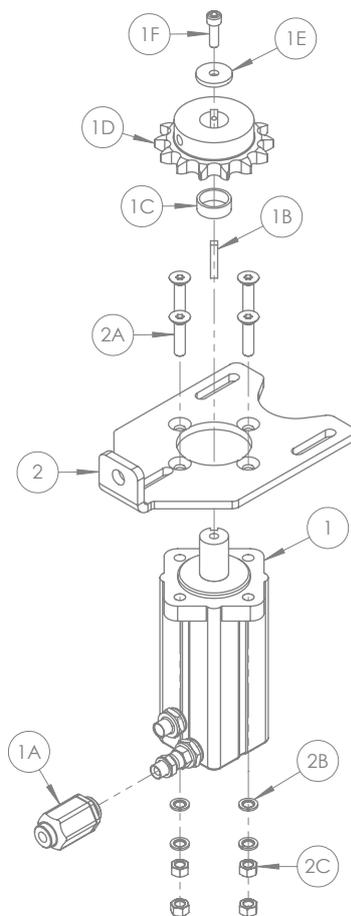
3.4 Ensemble de fixation des distributeurs

3.5 Ensemble du bras de sécurité

3.6 Support de rangement du bras

Article n°	N° Pièce	Description	Qté
1	1303000	Châssis tour	1
1A	Z31B-064	M16 x 45mm Vis Hex Set	8
1B	Z10-02-16	16mm Rondelle plate	16
1C	Z20-10	16mm Contre-écrou	8
1D	34105635	Goupille de barre de poussée	1
1E	Z03-22-06	Clavette d'essieu 7/16"	3
1F	1404052	Roulement (6014 2RS)	2
1G	1404051	Int Circlip 110mm	2
1H	1309203	RDS Capteur	1
1I	Z26-0425	M8 x 35mm Vis Hex Set	1
1J	Z10-02-08	6mm Rondelle plate	2
1K	Z23-08	6mm Contre-écrou	1
2	Z01-02-RF200	Moteur tour	1
2A	Z26-0845	M12 x 35mm Vis Hex Set	3
2B	Z10-02-12	12mm Rondelle plate	6
2C	Z23-12	12mm Contre-écrou	3
2D	Z26-12915	M16 x 80 Vis Hex Set	1
2E	Z18-16	16mm Plain Hex Nut	1
2F	Z23-16	16mm Contre-écrou	1

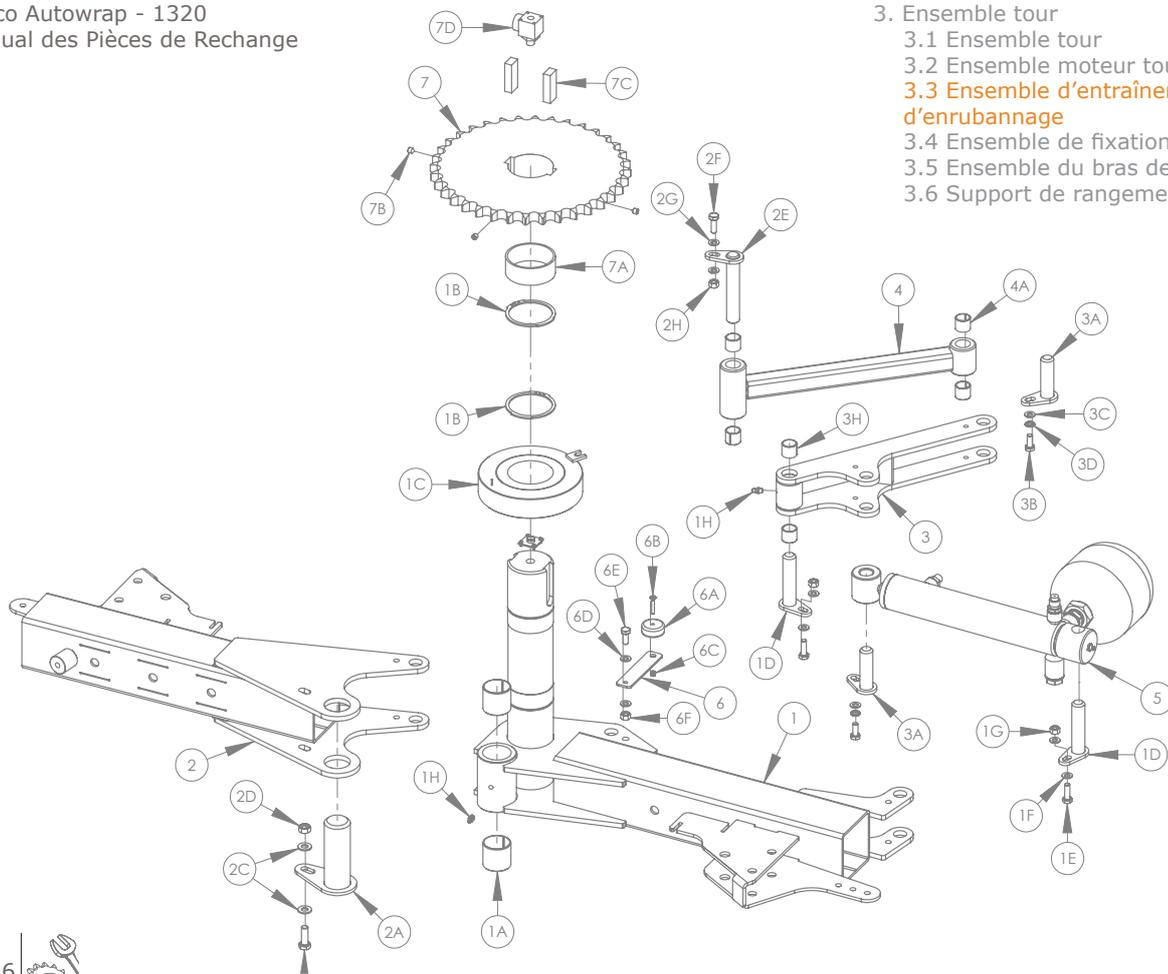
Article n°	N° Pièce	Description	Qté
3	1404076	Couvercle frontal tour	1
3A	Z12-02-10	8mm Rondelle à ressort	2
3B	Z11-02-101	8mm Rondelle plate	2
4	Z09-AW9	Chaîne BS 1" (56 liens)	1
5	1404450	Protection de la chaîne	1
5A	Z23-10	10mm Contre-écrou	2
5B	Z10-02-10	10mm Rondelle plate	4
5C	Z18-10	10mm Plain Hex Nut	2



- 3. Ensemble tour
 - 3.1 Ensemble tour
 - 3.2 Ensemble moteur tour
 - 3.3 Ensemble d'entraînement du bras d'enrubannage
 - 3.4 Ensemble de fixation des distributeurs
 - 3.5 Ensemble du bras de sécurité
 - 3.6 Support de rangement du bras



Article n°	N° Pièce	Description	Qté
1	Z01-02-RF200	Moteur tour	1
1A	Z01-03-1046	Vanne de régulation de vitesse 3/8"	1
1B	WD64-053	Clavette acier 5/16" x 5/16" x 45 mm	
1C	1503172	Entretoise moteur	1
1D	1315301	Pignon 14 dents 1"	1
1E	WD623-071	Collier 1 1/2"	1
1F	Z13-4-32	Vis tête six pans creux UNC 1 1/4" x 3/8"	1
2	1503247	Socle de fixation du moteur	1
2A	Z13-5-12X50	M12 x 50 C.S.K. Allen Vis	4
2B	Z12-02-12	12mm Rondelle à ressort	4
2C	Z23-12	12mm Contre-écrou	4



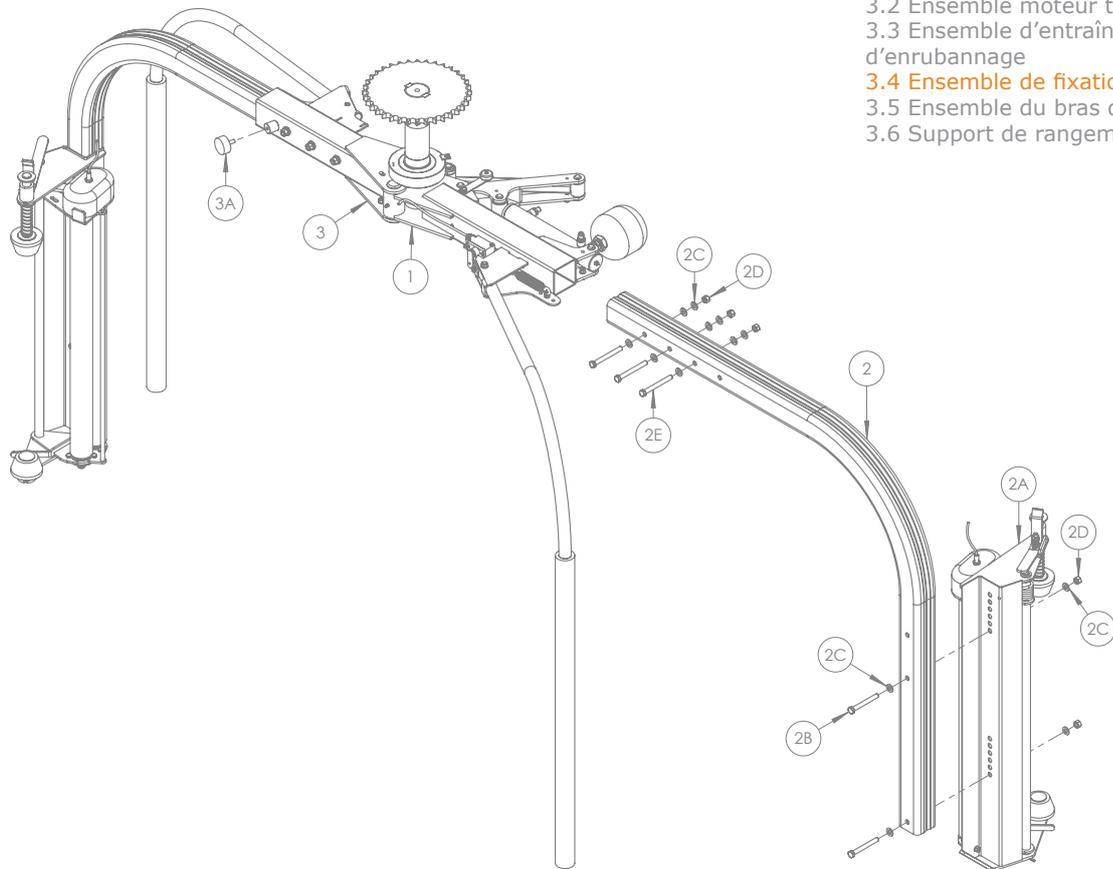
- 3. Ensemble tour
- 3.1 Ensemble tour
- 3.2 Ensemble moteur tour
- 3.3 Ensemble d'entraînement du bras d'enrubannage
- 3.4 Ensemble de fixation des distributeurs
- 3.5 Ensemble du bras de sécurité
- 3.6 Support de rangement du bras



Article n°	N° Pièce	Description	Qté
1	1314100	Bras d'enrubannage principal	1
1A	Z03-20-27	DX Bush 40mm ID x 40mm Long	2
1B	1404053	External Circlip (Dia 67mm)	2
1C	1319100	Slew Ring	1
1D	1315405	Ram Goupille	2
1E	Z26-040B	M8 x 25mm Vis Hex	2
1F	Z10-02-08	8mm Rondelle plate	4
1G	Z23-08	8mm Contre-écrou	2
1H	34060800	M8 x 1 Raccord graisseur	2
2	1314200	Bras d'enrubannage esclave	1
2A	1315409	Goupille	1
2B	Z26-062B	M10 x 30mm Vis Hex	1
2C	1303004	10mm Rondelle plate	2
2D	Z23-10	10mm Contre-écrou	1
2E	1315403	Lnkage Goupille	1
2F	Z26-040B	M8 x 25mm Vis Hex	1
2G	Z10-02-08	8mm Rondelle plate	2
2H	Z23-08	8mm Contre-écrou	1
3	1314400	Fixed Linkage Ensemble	1
3A	1315407	Ram Goupille	2
3B	Z26-039S	M8 x 20mm Vis Hex	2
3C	Z10-02-08	8mm Rondelle plate	2

Article n°	N° Pièce	Description	Qté
3D	Z12-02-08	8mm Rondelle à ressort	2
3E	Z26-040B	M8 x 25mm Vis Hex	1
3F	Z10-02-08	8mm Rondelle plate	2
3G	Z23-08	8mm Contre-écrou	1
3H	z03-20-32	DX Bush 20mm ID x 20mm Long	2
4	1314300	Linkage Ensemble	1
4A	Z03-20-32	DX Bush 20mm ID x 20mm Long	4
4B	34060800	M8 x 1 Raccord graisseur	2
5	1318171	Tour Ram	1
6	1315109	Magnet Mounting Bracket	1
6A	1309201	RDS Magnet	1
6B	Z13-5-04X30	M4 x 30mm CSK Allen Vis	1
6C	Z23-04	4mm Contre-écrou	1
6D	Z10-02-08	8mm Rondelle plate	2
6E	Z26-039S	M8 x 20mm Vis Hex Set	1
6F	Z23-08	8mm Contre-écrou	1
7	1404010	1" x 36 Dents Pignon	1
7A	1403075	Entretoise de Pignon	1
7B	Z18-008	M8 x 10mm Grub Screw	3
7C	1404024	Key Steel 20 x 12 x 50	2
7D	34770031	Rotary Coupling	1

Tanco Autowrap - 1320
Manual des Pièces de Rechange

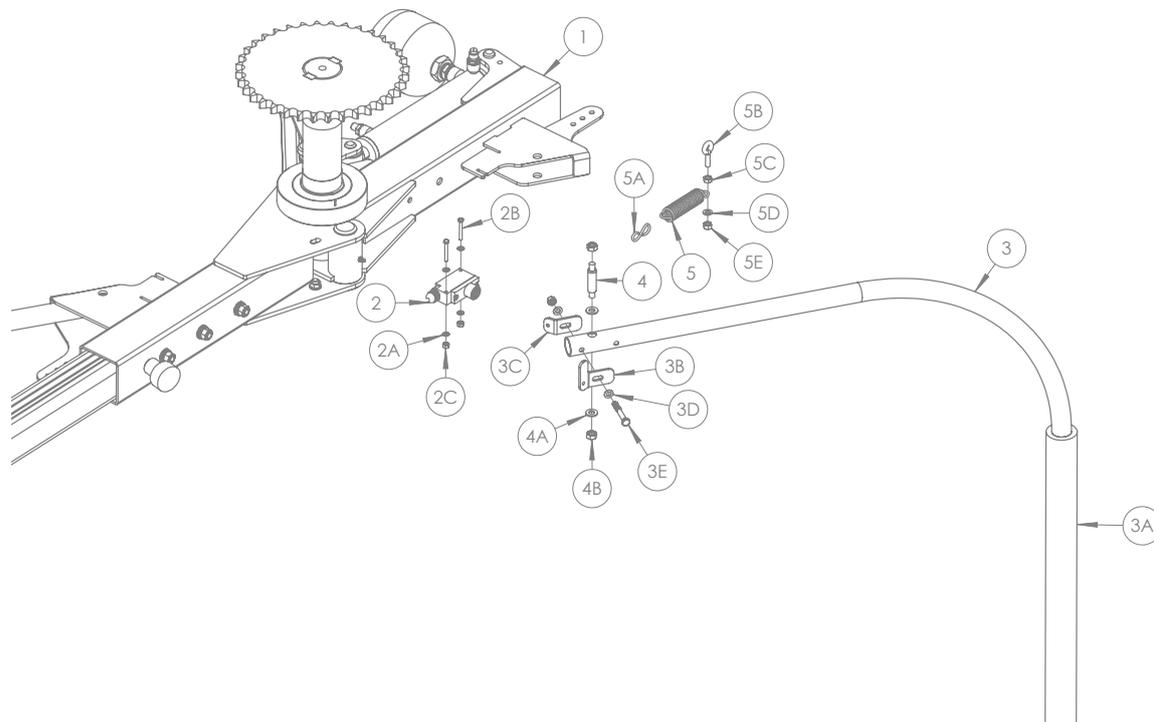


- 3. Ensemble tour
 - 3.1 Ensemble tour
 - 3.2 Ensemble moteur tour
 - 3.3 Ensemble d'entraînement du bras d'enrubannage
 - 3.4 Ensemble de fixation des distributeurs
 - 3.5 Ensemble du bras de sécurité
 - 3.6 Support de rangement du bras



Article n°	N° Pièce	Description	Qté
1	1314100	Bras d'enrubannage principal	1
2	1404009	Bras d'enrubannage	2
2A	1405100	Ensemble Distributeur	2
2B	Z26-0925	M12 x 100mm Vis Hex Set	4
2C	Z10-02-12	12mm Rondelle plate	26
2D	Z23-12	12mm Contre-écrou	10
2E	Z26-093B	M12 x 110mm Vis Hex Set	6
3	1314200	Bras d'enrubannage esclave	1
3A	Z40-28	50mm Tampon caoutchouc diamètre	1

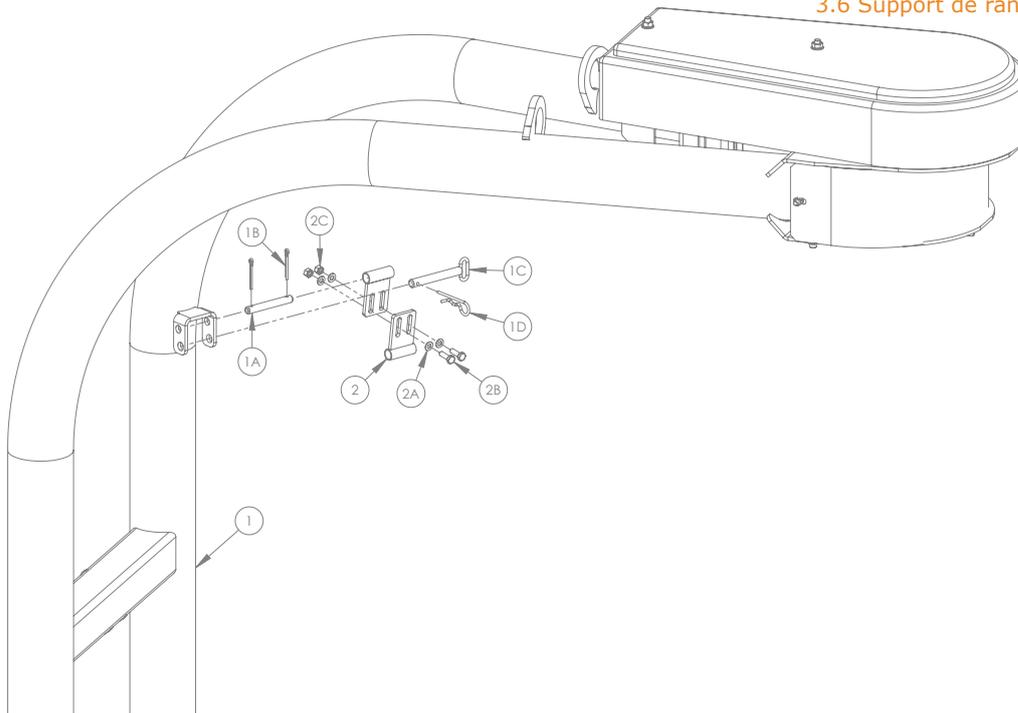
- 3. Ensemble tour
 - 3.1 Ensemble tour
 - 3.2 Ensemble moteur tour
 - 3.3 Ensemble d'entraînement du bras d'enrubannage
 - 3.4 Ensemble de fixation des distributeurs
 - 3.5 Ensemble du bras de sécurité**
 - 3.6 Support de rangement du bras



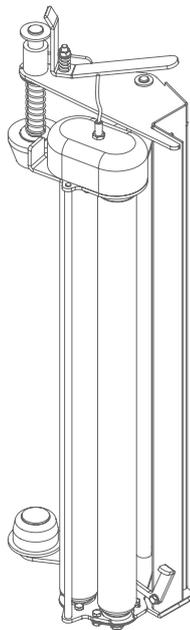
Article n°	N° Pièce	Description	Qté
1	1314100	Bras d'enrubannage principal	1
2	34950179	Interrupteur de sécurité	1
2A	Z10-02-05	5mm Rondelle plate	4
2B	Z26-01375	M5 X 40 Set	2
2C	Z23-05	5mm Contre-écrou	2
3	1315107	Bras d'arrêt d'urgence	1
3A	34480020	Protection du bras d'arrêt d'urgence	1
3B	1404013	Activateur de l'interrupteur	1
3C	34670152	Support du bras d'arrêt d'urgence	1
3D	Z10-02-08	8mm Rondelle plate	2
3E	Z26-047B	M8 x 60mm Vis Hex	1
3F	Z23-08	8mm Contre-écrou	1
4	34105651	Axe d'articulation de bras d'arrêt d'urgence	1
4A	Z10-02-10	10mm Rondelle plate	2
4B	Z23-10	10mm Contre-écrou	2

Article n°	N° Pièce	Description	Qté
5	34430300	Ressort du bras d'arrêt d'urgence	1
5A	34660111	Crochet S du bras d'arrêt d'urgence	1
5B	34119043	Piton à œil (M8 x 25 mm)	1
5C	Z18-08	8mm Écrou plein Hex	1
5D	Z10-02-08	8mm Rondelle plate	1
5E	Z23-08	8mm Contre-écrou	1

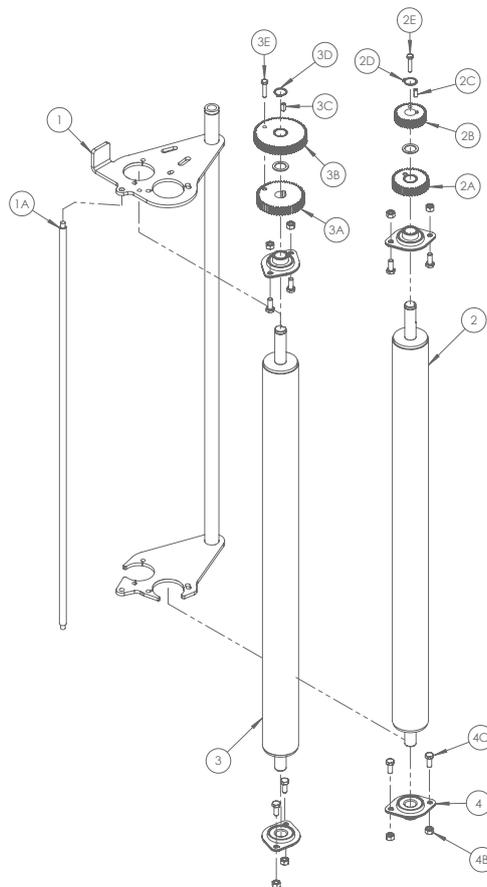
- 3. Ensemble tour
 - 3.1 Ensemble tour
 - 3.2 Ensemble moteur tour
 - 3.3 Ensemble d'entraînement du bras d'enrubannage
 - 3.4 Ensemble de fixation des distributeurs
 - 3.5 Ensemble du bras de sécurité
 - 3.6 Support de rangement du bras



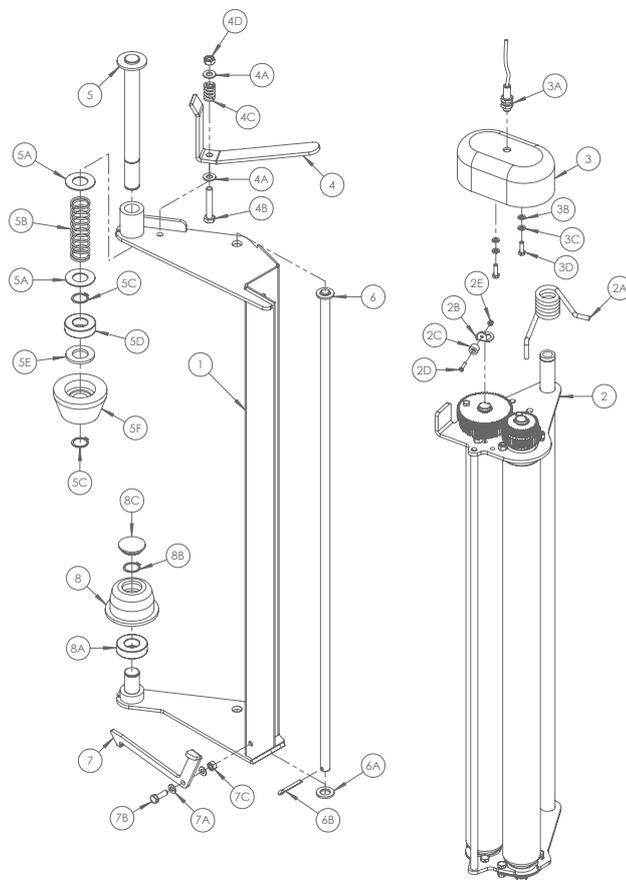
Article n°	N° Pièce	Description	Qté
1	1313100	Châssis tour	1
1A	34105677	Axe du dispositif d'arrêt	1
1B	34220200	Goupille fendue - 4 mm x 36 mm	2
1C	34105676	Goupille de verrouillage du bras d'enrubannage	1
1D	Z36-02	Clip « R » 4 mm	1
2	1313015	Loquet du bras d'enrubannage	2
2A	Z10-02-08	8mm Rondelle plate	4
2B	Z26-040S	M8 x 25 Vis Hex Set	2
2C	Z23-08	8mm Contre-écrou	2



4. Ensemble Distributeur
4.1 Insert distributeur
4.2 Distributeur complete



Article n°	N° Pièce	Description	Qté
1	1505001	Cadre de fixation des rouleaux	1
1A	1305035	Rouleau de séparation du film	1
2	1305120	Rouleau intérieur	1
2A	1305104	Pignon 37 dents	1
2B	1305102	Pignon 35 dents	1
2C	1305123	Clavette carrée acier 6 mm (15 mm de long)	1
2D	Z28-520	Circlip extérieur 20 mm	1
2E	Z26-022S	M6 x 30mm Vis Hex Set	1
3	1305121	Rouleau extérieur	1
3A	1305101	Pignon 60 dents	1
3B	1305103	Pignon 58 dents	1
3C	1305123	Clavette carrée acier 6 mm (15 mm de long)	1
3D	Z28-520	Circlip extérieur 20 mm	1
3E	Z26-022S	M6 x 30mm Vis Hex Set	1
4	1305122	Roulement à Rouleaux (SLFL20A)	4
4A	Z26-039S	M8 x 20mm Vis Hex Set	8
4B	Z23-08	8mm Contre-écrou	8



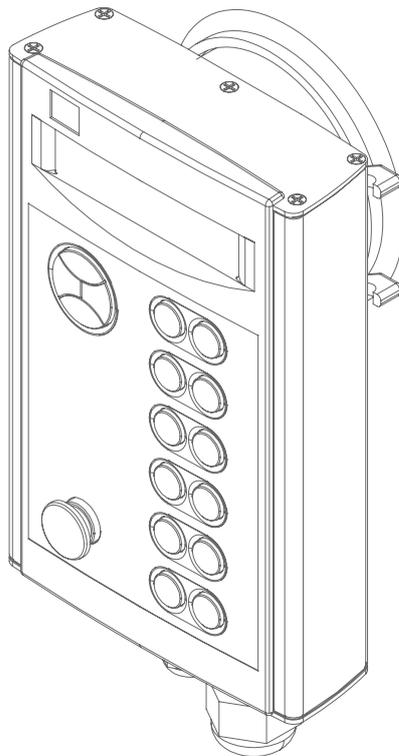
4. Ensemble Distributeur
4.1 Insert distributeur
4.2 Distributeur complete



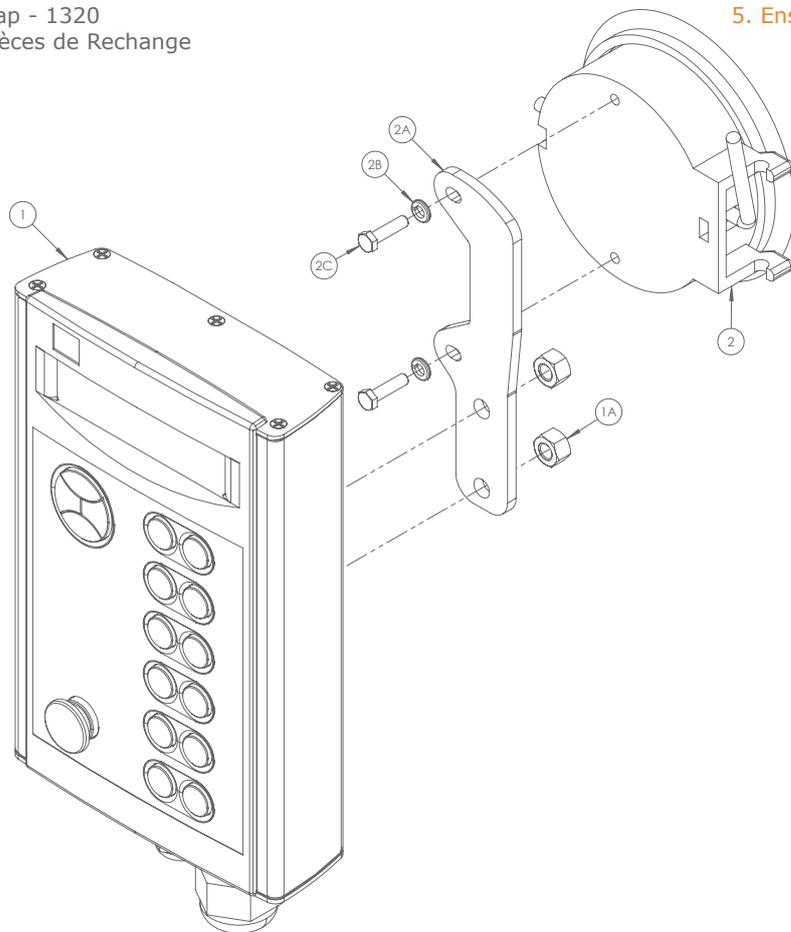
Article n°	N° Pièce	Description	Qté
1	1405100	Cadre du distributeur	1
2	1305100B	Insert distributeur (70/55%)	1
2A	1305034	Ressort de torsion	1
2B	WD404-052	Support de fixation de l'aimant	1
2C	D606C-M	Aimant de capteur	1
2D	Z13-5-04X20	M4 x 20mm CSK Set	1
2E	Z23-04	4mm Contre-écrou	1
3	1305125	Couvercle du distributeur	1
3A	1309203	RDS Capteur (4m Cable)	1
3B	Z10-02-06	6mm Rondelle plate	2
3C	Z12-02-06	6mm Rondelle à ressort	2
3D	Z26-020S	M6 x 20mm Vis Hex Set	2
4	1305026	Loquet supérieur du distributeur	1
4A	Z10-02-10	10mm Rondelle plate	2
4B	Z26-067B	M10 x 60mm Vis Hex	1
4C	1305027	Ressort à compression du loquett	1
4D	Z23-10	10mm Contre-écrou	1

Article n°	N° Pièce	Description	Qté
5	1305022	Arbre supérieur du distributeur	1
5A	Z11-02-25	25mm Rondelle plate (travail léger)	2
5B	1305021	Ressort à compression	1
5C	Z28-525	Circlip extérieur 25mm	2
5D	Z06-AWRB	Roulement à billes (6205-ZZ LDK)	1
5E	Z10-02-25	25mm Rondelle plate (travail lourd)	1
5F	1305019	Cône en nylon supérieur	1
6	1405007	Goupille de fixation de l'insert	1
6A	Z10-02-16	16mm Rondelle plate	1
6B	Z03-21-14	Goupille fendue 3/16" (1 1/2" de long)	1
7	1405151	Loquet inférieur du distributeur	1
7A	Z10-02-08	8mm Rondelle plate	2
7B	Z26-040B	M8 x 25mm Vis Hex	1
7C	Z23-08	8mm Contre-écrou	1
8	1405006	Cône en nylon inférieur	1
8A	Z06-AWRB	Roulement à billes (6205-ZZ LDK)	1
8B	Z28-525	Circlip extérieur 25mm	1
8C	Z32-15F	Raccord de tuyau NB 1 1/4" (37 mm)	1

Tanco Autowrap - 1320
Manual des Pièces de Rechange



5. Ensemble de fixation de l'unité de commande



5. Ensemble de fixation de l'unité de commande

Article n°	N° Pièce	Description	Qté
1	1319150	1320 unité de commande	1
1A	Z23-08	8mm Contre-écrou	2
2	1309012	Controller Suction Cup	1
2A	1309011	Suction Cup Mounting Bracket	1
2B	Z12-02-05	5mm Rondelle à ressort	2
2C	Z26-017S	M5 x 20mm Vis Hex Set	2