

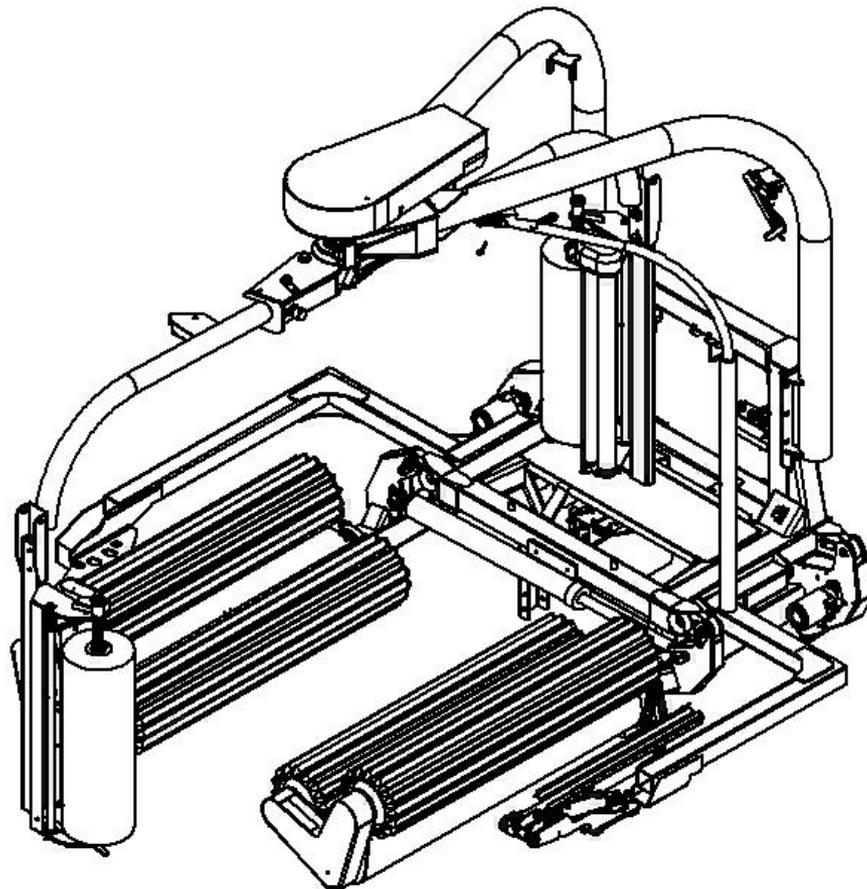


TANCO AUTOWRAP

1510 / 1514

MANUEL DE L'OPERATEUR

WD66-1510 / 1514-F0309



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

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



GARANTIE

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

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

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

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

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

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

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

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

RECOURS A LA GARANTIE

Suivez la procédure suivante pour avoir recours à la garantie :

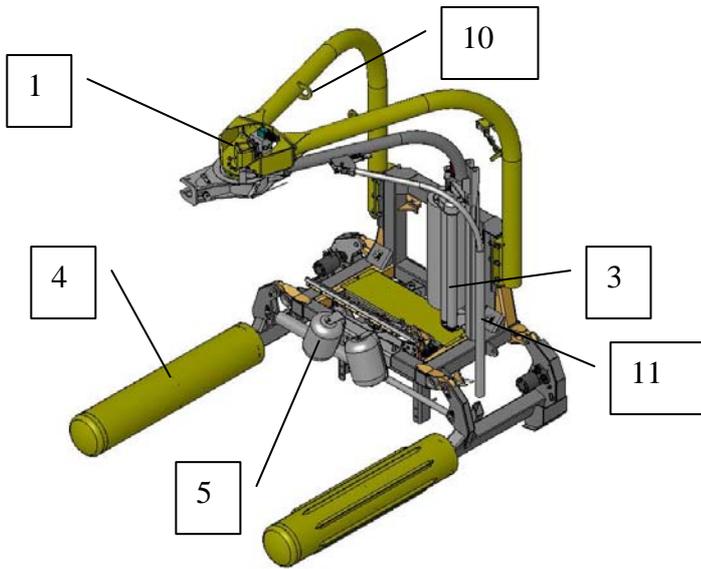
- 1: Arrêtez immédiatement d'utiliser la machine.
- 2: Reportez-y les informations relatives à la machine, son numéro de série et le numéro de référence de la pièce défectueuse.
- 3: Consultez votre revendeur (fournisseur) Tanco et demandez-lui de transmettre votre demande ainsi que la pièce défectueuse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



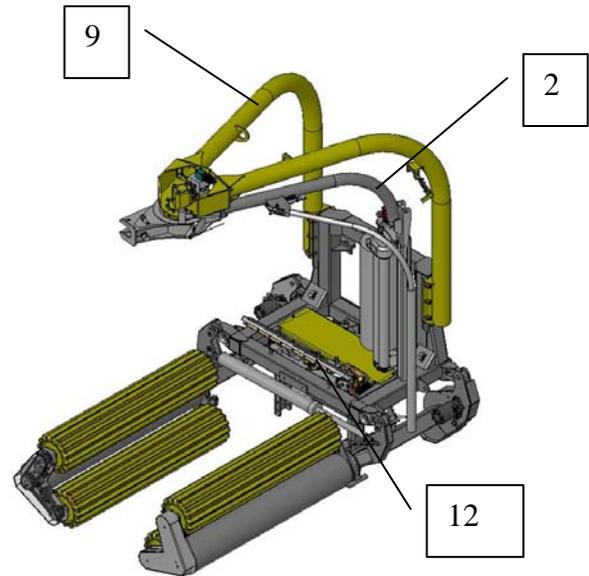
Enrubanneuse pour balles cylindriques et carrées 1514-1510

TABLE DES MATIERES	PAGE
1.0 INTRODUCTION	4,5
2.0 CONSIGNES DE SECURITE	6-9
3.0 INFORMATIONS GENERALES SUR L'ENRUBANNAGE DE BALLEES	11,12
4.0 PREPARATION / MONTAGE DE LA MACHINE	12-18
5.0 ARRET D'URGENCE	19
6.0 MONTAGE DU FILM PLASTIQUE	20
7.0 MANUEL D'UTILISATION DE L'UNITE DE COMMANDE	21-27
8.0 REGLAGE DE LA VITESSE DU BRAS D'ENRUBANNAGE	28
9.0 REGLAGE DE LA SUPERPOSITION	28
10.0 CONSIGNES D'UTILISATION	29-31
11.0 INSTRUCTIONS SPECIFIQUES POUR TWIN	32
12.0 MAINTENANCE PERIODIQUE	33
13.0 CIRCUIT ELECTRIQUE	35-36
14.0 CIRCUIT HYDRAULIQUE	37-43
15.0 POINTS DE VERIFICATION AVANT LE DEPANNAGE	44
16.0 PROCEDURE DE DEPANNAGE	45
17.0 DEPANNAGE	46-48
18.0 SCHEMA DU CIRCUIT HYDRAULIQUE	50
19.0 SCHEMA DU CIRCUIT ELECTRIQUE	51
DECLARATION DE CONFORMITE	52

1.0 INTRODUCTION



Modèle 1510



Modèle 1514

1. Moteur du bras d'enrubannage
2. Bras d'enrubannage
3. Distributeur de film
4. Rouleaux
5. Rouleaux de soutien
6. Couteau
7. Rouleaux spéciaux pour balles cylindriques
8. Contrôle de la vitesse
9. Tour fixe
10. Points de relevage
11. Bras de protection
12. Coupe et démarrage

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

L'enrubanneuse de balles TANCO AUTOWRAP offre plus de fonctionnalités qu'aucune autre machine de ce type. TANCO AUTOWRAP vous permet de saisir, enrubanner et empiler les balles sans avoir à sortir de la cabine du tracteur. Ce système est protégé par un brevet déposé par TANCO AUTOWRAP Ltd dans la plupart des pays.

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

TANCO AUTOWRAP 1510 est conçu pour enrubanner des balles d'herbe, de foin ou de paille, d'un diamètre nominal de 1,2 à 1,8 m d'un poids maximal de 1 500 kg.



Globalement, TANCO AUTOWRAP 1514 est identique à l'enrubanneuse TANCO AUTOWRAP 1510. Elle dispose simplement d'un montage spécial breveté pour les rouleaux, qui permet l'enrubannage de balles carrées.

TANCO AUTOWRAP 1514 peut enrubanner des balles cylindriques et carrées, de 0,60 x 0,60 à 1,2 x 1,2 x 1,5 m, pouvant peser jusqu'à 1 200 kg. Elle peut également enrubanner des balles cylindriques d'un diamètre pouvant atteindre 1,2 m.

Les enrubanneuses TANCO AUTOWRAP 1510 et 1514 sont toutes deux disponibles en modèle TWIN. Les machines sont alors équipées de deux distributeurs de film et de deux couteaux. Les machines ainsi équipées voient leur capacité considérablement renforcée.

Depuis sa création en 1986, cette machine n'a cessé d'être améliorée pour devenir aujourd'hui une machine particulièrement sûre et fiable, dotée d'une sécurité intégrée.

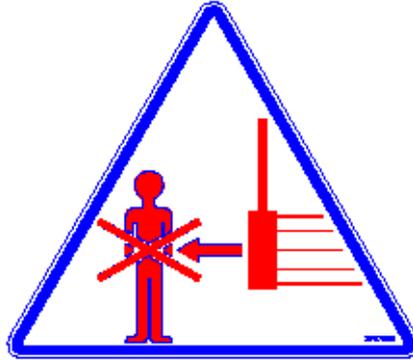
Ce manuel a été conçu pour expliquer la préparation, le montage, l'utilisation et le fonctionnement de l'enrubanneuse TANCO AUTOWRAP. Tout comme la liste des pièces détachées, il doit servir de référence pour la maintenance et le dépannage. Prenez donc soin de ces documents, ils font partie intégrante de la machine.

Avant de démarrer la machine, lisez attentivement le présent manuel, en portant une attention particulière au chapitre 2.0 consacré aux consignes de sécurité, et suivez les instructions à la lettre. Si un problème survient, consultez le chapitre 17.0 pour tenter d'en identifier la source. Demandez conseil à votre revendeur avant d'entreprendre toute action susceptible d'aggraver le problème. Consultez également le chapitre 19.0 consacré aux conditions de garantie.

TANCO AUTOWRAP	1510	1514	1510-1514 TWIN
Hauteur en position de travail	2 820 mm	2 960 mm	2 960 mm
Largeur min/max	1 520/3 000 mm	1 520/3 000 mm	2440/3 215 mm
Longueur min/max	2 450/3 000 mm	2 450/3 000 mm	2540/3 425 mm
Poids	780 kg	780 kg	950/1 100 kg
Vitesse du bras d'enrubannage (recommandée)	22 tours par minute	22 tours par minute	22 tours par minute
Vitesse du bras d'enrubannage (max)	27 tours par minute	27 tours par minute	27 tours par minute
Taille de la balle (max)	1 800 mm de diamètre	1 800 mm de diamètre	Idem machine standard
Poids de la balle (max)	1 500 kg	1 200 kg	Idem machine standard
Capacité	Env. 25 balles par heure	Env. 25 balles par heure	Env. 40 balles par heure
Pré-étireur	500/750 mm	500/750 mm	500 mm
Connexion hydraulique	1 dispositif à simple effet à retour libre	1 dispositif à simple effet à retour libre	1 dispositif à simple effet à retour libre
Pression/débit d'huile (min)	180 bars/25 litres par minute	180 bars/25 litres par minute	180 bars/25 litres par minute
Débit hydraulique (max)	60 litres par minute	60 litres par minute	60 litres par minute
Contre-pression (max)	10 bars	10 bars	10 bars
Connexion électrique	12 V CC	12 V CC	12 V CC

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

© Copyright. Tous droits réservés. Toute copie ou reproduction du présent manuel est strictement interdite sans l'accord préalable de TANCO AUTOWRAP Ltd.



2.0 CONSIGNES DE SECURITE

TANCO AUTOWRAP Ltd ne pourra en aucun cas être tenu responsable des dommages pouvant survenir aux personnes, machines ou autres équipements suite à une utilisation de la machine NON CONFORME aux instructions figurant dans le présent manuel ou suite au NON-RESPECT des consignes de sécurité.

2.1 EQUIPEMENT DE SECURITE

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

Les modèles Auto Wrap 1510/1514/TWIN sont équipés d'un dispositif dit d'arrêt d'urgence situé sur le bras d'enrubannage. Ce dispositif arrête sur-le-champ toutes les fonctions , mais il ne s'agit pas, par définition, d'un arrêt d'urgence car il n'interrompt pas l'alimentation. Il sera cependant appelé « arrêt d'urgence » dans le présent manuel car son rôle est identique à celui d'un arrêt d'urgence.

2.2 BIEN CONNAITRE LE FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE

En cas de doute concernant l'utilisation ou la maintenance de votre machine Tanco AutoWrap, contactez votre revendeur.

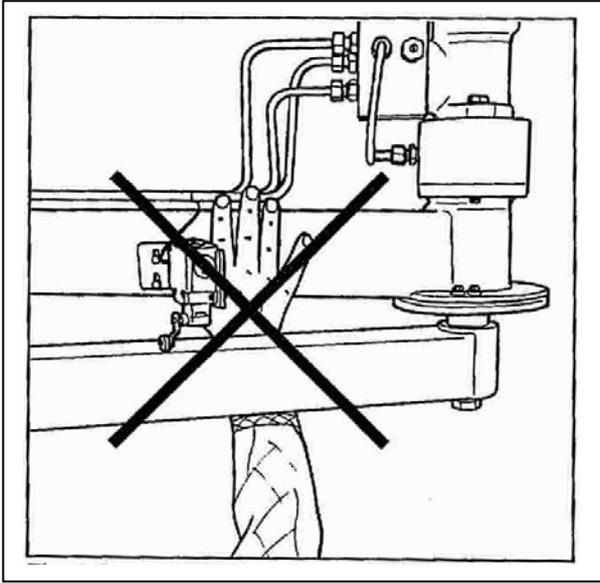
2.3 REGLAGES/MAINTENANCE.

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

2.4 IMPORTANT !

ASSUREZ-VOUS QUE PERSONNE NE SE TROUVE DANS LA ZONE DE FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE LORSQU'ELLE EST EN MARCHE. LA DISTANCE DE SECURITE EST DE 5 METRES.

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



2.5 ZONES A RISQUE

TANCO AUTOWRAP LTD a donné la priorité à la sécurité de l'opérateur. Il est toutefois impossible de protéger les personnes contre tous les dangers pouvant survenir dans les zones à risque de la machine. Nous allons, par conséquent, passer en revue certains des dangers pouvant survenir lors de l'utilisation de l'enrubanneuse de balles TANCO AUTOWRAP.

1. PORTEE DU BRAS D'ENRUBANNAGE

Au cours du processus d'enrubannage, le bras s'active à une vitesse de 20 à 27 tours par minute autour de la balle. Un distributeur muni d'un rouleau de film plastique est monté sur le bras. La vitesse du bras d'enrubannage peut engendrer de sérieuses blessures à toute personne se trouvant trop près de la zone d'action du bras d'enrubannage. Pour réduire ce

danger, nous avons monté un dispositif d'arrêt d'urgence* sur le bras d'enrubannage, qui interrompt tout mouvement lorsque la zone du bras est franchie. Il est très important de s'assurer que cette protection fonctionne. Elle ne doit en aucun cas être désactivée. (Pour en savoir plus sur l'arrêt d'urgence, reportez-vous au chapitre 5.0.)

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

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

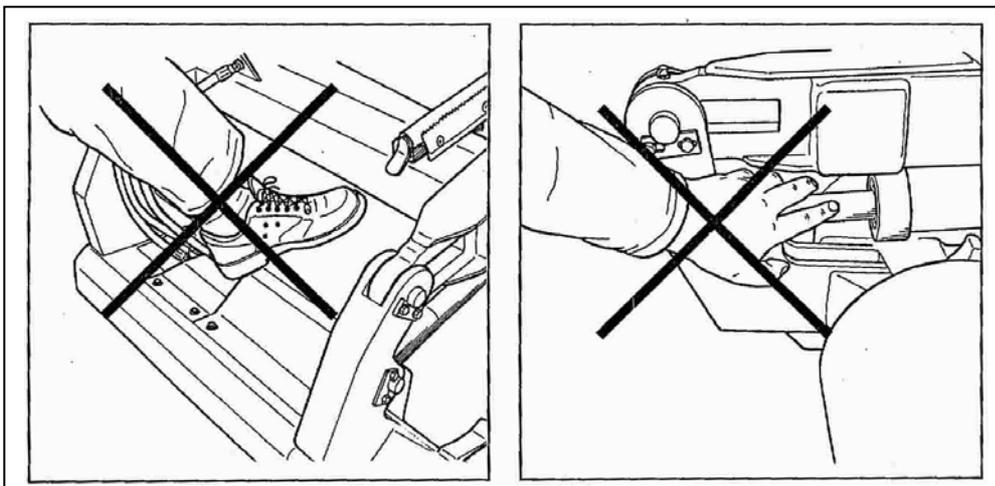
3. RISQUE DE COINCEMENT ENTRE LE BRAS FIXE ET LE BRAS D'ENRUBANNAGE

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

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

Lors du chargement d'une balle; les rouleaux sont en mouvement en dessous du châssis principal. Il existe alors un risque de coincement pour les doigts et les pieds. Tenez vos mains et

vos pieds éloignés de cette zone.



5. RISQUE DE COINCEMENT ENTRE LES CHARNIERES DES ROULEAUX ET LE CHASSIS PRINCIPAL

Lors du chargement d'une balle, il existe également un risque de coincement entre les points charnières des rouleaux et le châssis principal, et entre les cylindres et le châssis principal, dans la largeur (fig. 2-4).

Tenez vos mains éloignées de cette zone.

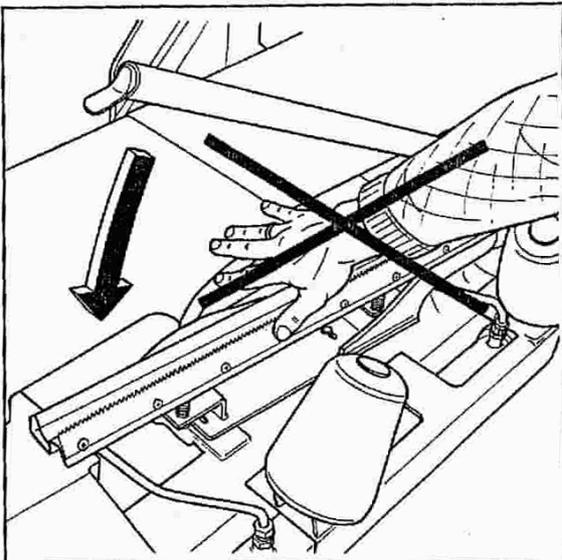


Fig. 2-5

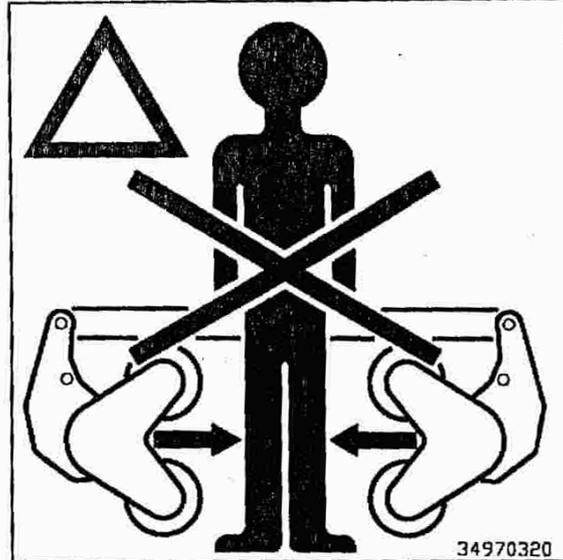


Fig. 2-6

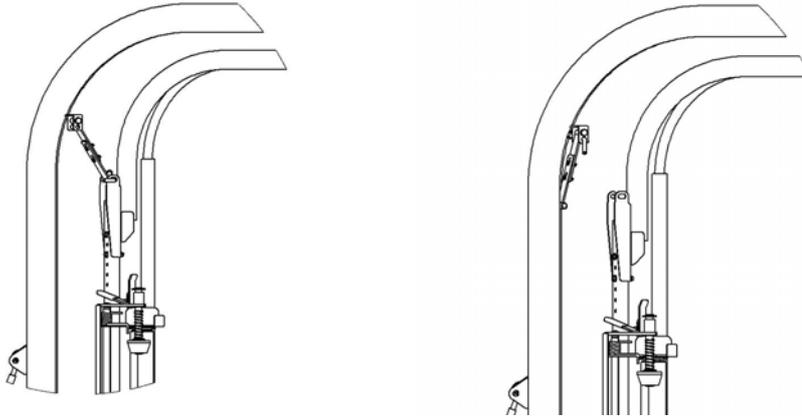
6. RISQUE DE COINCEMENT CAUSE PAR LE MOUVEMENT DU FILM PLASTIQUE

A la fin du processus d'enrubannage, le film plastique est coupé puis maintenu fermement jusqu'au début du processus d'enrubannage suivant. Lorsque le couteau descend pour sceller le film plastique, il existe un risque de coincement entre le bras du couteau et le support du couteau. La lame du couteau servant à couper le film plastique est très aiguisée ; tenez vos mains éloignées du couteau (fig. 2-5).

La lame du couteau doit toujours être recouverte du capot de sécurité lorsque la machine n'est pas en fonctionnement.

7. RISQUE DE COINCEMENT ENTRE LES ROULEAUX SUR LES MODELES AUTO WRAP 1514/TWIN.

Lorsque les rouleaux de la machine 1514 sont en mouvement au même moment, il n'y a pas suffisamment d'espace pour qu'une personne se trouve entre les rouleaux. Il existe alors un risque de coincement. Assurez-vous que personne ne se trouve entre les rouleaux lorsqu'ils sont tous deux en mouvement (Reportez-vous à la fig. 2-6.)



2.6 VERROUILLAGE DU BRAS D'ENRUBANNAGE

Lorsque la machine ne fonctionne pas, assurez-vous que le système de verrouillage du bras d'enrubannage est monté. Si le système n'est pas correctement fixé, il se peut que le bras d'enrubannage et/ou la machine ait été endommagé lors du transport (Reportez-vous à la fig. 2-7.) Pour les modèles TWIN, consultez également la section 2.10.

2.7 ATTELAGE TROIS POINTS

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

2.8 MONTAGE FRONTAL

Assurez-vous que la machine que vous envisagez d'utiliser est capable de soulever l'enrubanneuse alors qu'une balle est chargée.

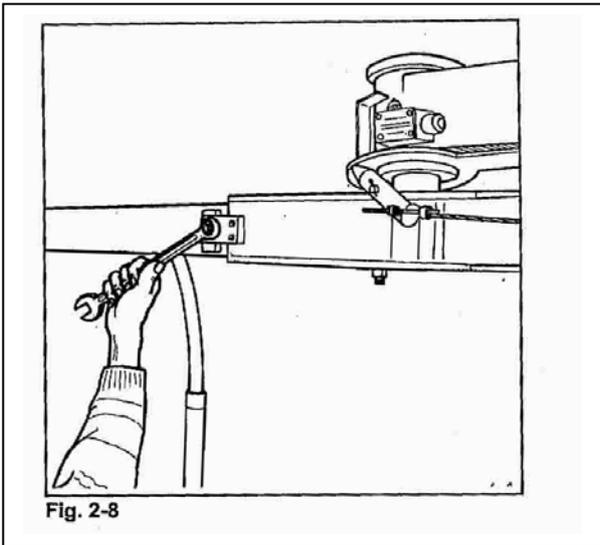
Si la machine est montée sur un chargeur frontal, un contrepoids doit être monté sur l'attelage trois points. Ce contrepoids doit être assez lourd pour apporter une bonne stabilité au tracteur.

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

2.9 TRANSPORT

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

1. Déplacez le bras d'enrubannage afin de le placer sous le davier en position de transport en appuyant sur  « Enrubannage lent » en mode manuel et en le maintenant enfoncé.
2. Pour verrouiller et débrayer le bras d'enrubannage lors du transport, vérifiez que l'ergot d'arrêt du bras est mis. (Reportez-vous à la section 2.6 et à la fig. 2-7.)
3. Rabattez complètement les rouleaux principaux.
4. Transportez toujours la machine dans la position la plus basse possible.
5. Assurez-vous que la machine ne cache par les feux du tracteur. Le cas échéant, installez des feux supplémentaires.
6. Assurez-vous qu'au moins 20 % du poids total du tracteur repose sur les roues directrices.
7. Si la machine est chargée sur un chargeur frontal, un contrepoids doit être fixé sur l'attelage trois points.



2.10 INSTRUCTIONS SPECIFIQUES POUR AUTO WRAP 1510 / 1514 TWIN

En vue de leur transport, les machines doivent être préparées d'une manière légèrement différente :

1. Déplacez le bras d'enrubannage principal afin de le placer sous le davier en position de transport en appuyant sur



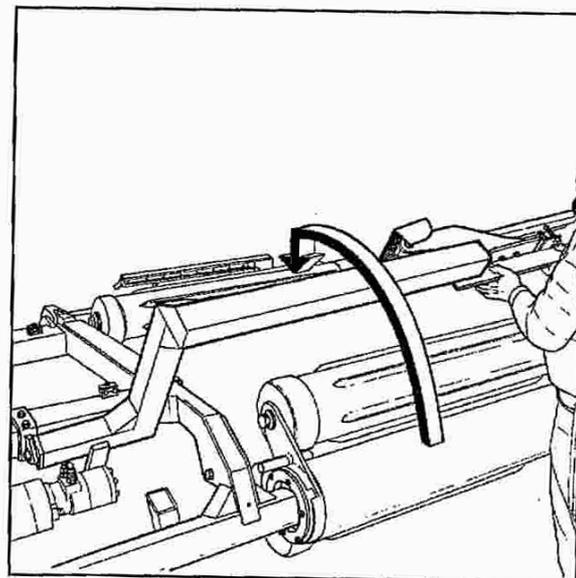
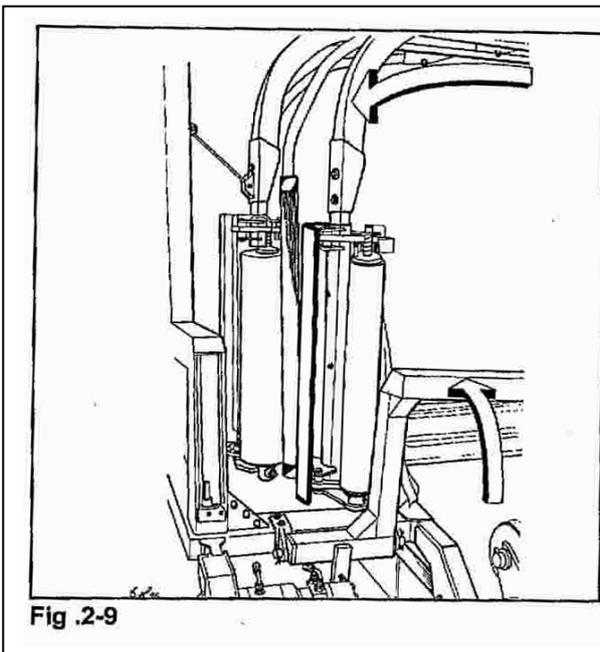
➔ "Enrubannage lent" et en le maintenant enfoncé.

2. Pour verrouiller et débrayer le bras d'enrubannage lors du transport, vérifiez que l'ergot d'arrêt du bras est mis. (Reportez-vous à la section 2.6 et à la fig. 2-7.)

3. Desserrez les vis de fixation de la plaquette

frein qui retient le second bras d'enrubannage en position de travail. Faites ensuite pivoter le bras vers le davier (fig. 2.8).

4. Pour diminuer l'encombrement des machines TWIN, tout en empêchant tout balancement accidentel du second bras lors du transport (fig. 2.9), chaque porte-lame est placé en position de transport. Pour ce faire, tenez le porte-lame par son arête et levez-le tout en le déplaçant vers l'intérieur. A l'aide d'une fente cannelée spéciale située à l'arrière du point de montage, le porte-lame est automatiquement verrouillé en position de transport debout lorsque le porte-lame vient de nouveau reposer en position basse à l'arrière. (Reportez-vous à la fig. 2.10, ainsi qu'aux sections 3 à 8 pour les machines standard.)



3.0 INFORMATIONS GENERALES SUR L'ENRUBANNAGE DE BALLE

3.1 PRINCIPE

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

En principe, les mêmes processus de fermentation se produisent que le fourrage soit placé en silo ou pressé en balles puis emballé dans du film plastique : une fermentation de l'acide lactique en milieu anaérobique. Les balles doivent être exemptes d'oxygène avant le début de la fermentation. L'herbe doit être séchée pour atteindre une teneur en matière sèche d'environ 30 à 40 %. La teneur en matière sèche peut être déterminée en tordant l'herbe à la main. Si des gouttes de liquide se forment, la teneur de la matière sèche est inférieure à 25 %. Une teneur en matière sèche basse (herbe humide) peut augmenter la fermentation d'acide butyrique, si aucun conservateur n'a été ajouté à l'herbe. Si la teneur en matière sèche est trop élevée (supérieure à 50 %), la fermentation normale n'aura pas lieu et l'oxygène contenu dans la balle entraînera la production de champignons de moisissure.

3.2 LA PRESSE A BALLE

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

3.3 TYPES DE FILM PLASTIQUE

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

Pour les stockages de longue durée ou si l'herbe est encore humide au moment de l'enrubannage, l'épaisseur d'enrubannage doit être de 90-100 po. (6 couches), avec le même pourcentage de superposition. Si le film plastique utilisé est plus fin, appliquez un plus grand nombre de couches. Si la température ambiante est élevée, le film s'étire davantage : appliquez également dans ce cas un nombre de couches plus important. Il vaut mieux utiliser trop de film que pas assez.

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

3.4 EMPLACEMENT DU STOCKAGE

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

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

3.5 EMPILAGE/ PROTECTION

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

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

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

3.6 Pour obtenir les meilleurs résultats d'enrubannage, vous devez...

1. récolter l'herbe assez tôt.
2. faire sécher l'herbe jusqu'à obtention d'une teneur en matière sèche d'environ 30 à 40 %.
(En cas de risque de pluie, pressez l'herbe en balles et enrubanner les balles.)
3. prendre soin de ne pas mélanger de terre à l'herbe.
4. utiliser une presse à balles qui produit des balles fermes et uniformes.
5. enrubanner les balles au maximum deux heures après leur pressage.
6. utiliser un film plastique de qualité et six épaisseurs de plastique. (Vous n'aurez ainsi pas besoin d'avoir recours à des conservateurs.)
7. stocker les balles à l'ombre pour réduire le risque de fuites d'air.

4.0 PREPARATION / MONTAGE DE LA MACHINE

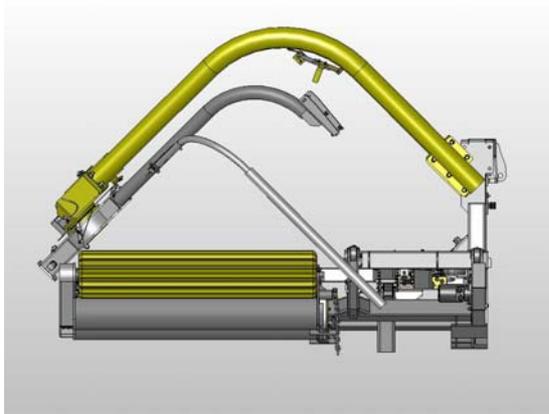


Fig 4.1

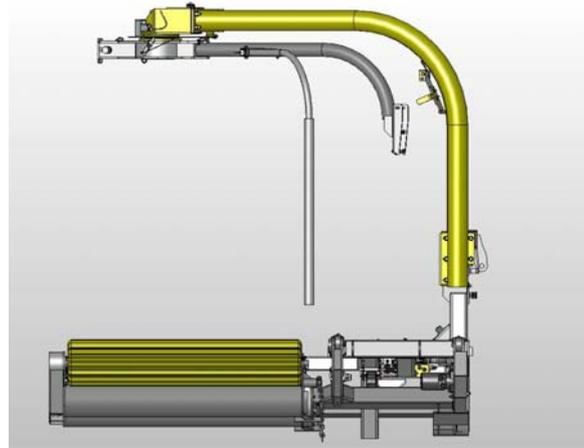


Fig 4.2

Attention ! Il existe un risque d'écrasement lors de l'installation et de la connexion des outils. Suivez à la lettre les procédures d'installation et utilisez des équipements de levage spécifiques et adaptés afin de faciliter l'exécution des tâches. Reportez-vous à la section 2 relative aux consignes de sécurité et prêtez une attention toute particulière aux divers autocollants de sécurité apposés sur les différentes parties de l'enrubanneuse de balles.

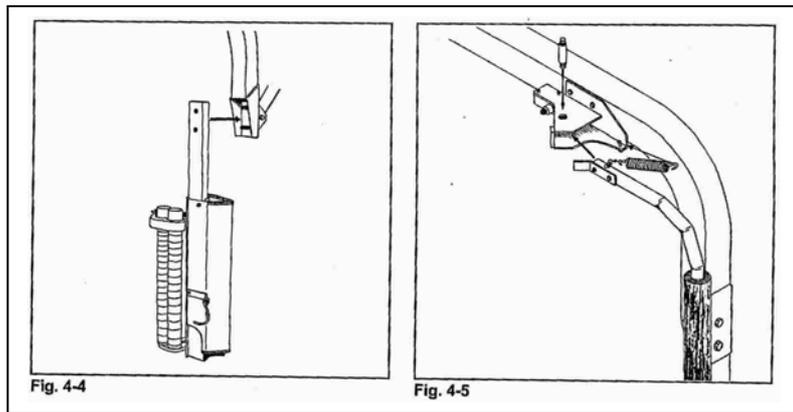
4.1 TOUR ABAISSEE

Il peut arriver que la machine AUTO WRAP 1500 / 1514 soit livrée avec la tour abaissée, pour faciliter son transport. Avant toute utilisation, vous devez donc relever la tour et la fixer à l'aide de 10 boulons de 16 mm.

La figure 4-1 montre la machine à la livraison.

Enlevez les sangles d'emballage et relevez la tour. Utilisez un bras élévateur ou le chargeur frontal du tracteur afin de placer le point de levage au-dessus de la machine (sens de la flèche). Fixez ensuite les 5 boulons M16 x 55 avec des rondelles et des vis de serrage.

VISSEZ SOLIDEMENT et, après plusieurs heures d'utilisation, resserrez à nouveau les vis.



4.2 MONTAGE DES DISTRIBUTEURS

Les distributeurs sont fixés sur le bras d'enrubannage à l'aide de 2 boulons M12 placés à une hauteur déterminée.

La même procédure permet d'installer le tirant sur les machines TWIN.

4.3 MONTAGE DU LEVIER D'ARRÊT D'URGENCE*

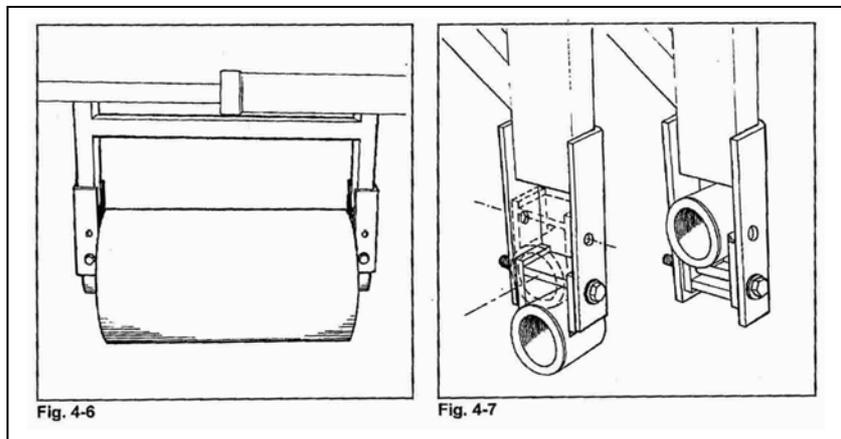
La machine est équipée d'un dispositif d'arrêt d'urgence* dont vous devez monter le levier de déblocage.

Placez le levier sur son support et fixez le boulon d'articulation. Remplacez les rondelles et resserrez les vis de serrage (Reportez-vous à la fig. 4-4.)

Le ressort de rappel doit venir relier le boulon à oeil du levier et celui du support.

(Reportez-vous au chap. 9-1 pour la liste des pièces détachées.)

Les machines TWIN disposent d'un levier d'arrêt d'urgence sur chaque tirant dont le mode de fixation est identique à celui des machines standard.

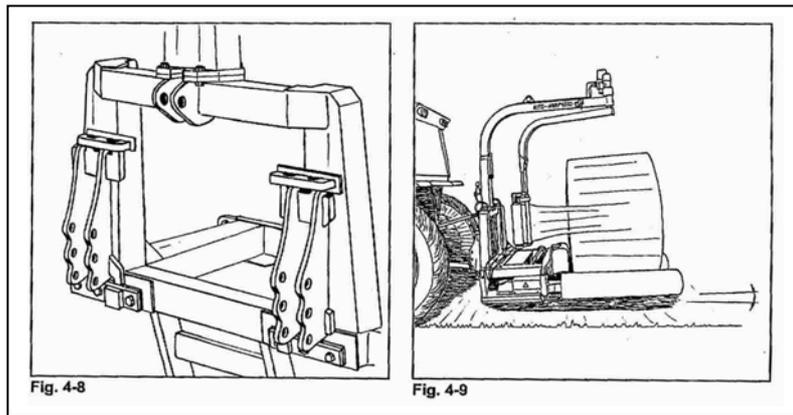


4.4 MONTAGE DU ROULEAU DE SUPPORT

Vous devez monter, en dernier lieu, le rouleau de support sous la machine. Lorsque la machine est sur le tracteur, levez-la et attachez-la solidement afin qu'elle ne puisse pas tomber avant de commencer à travailler dessous. Fixez le rouleau de soutien avec 2 boulons M12 x 120, des rondelles et des vis de serrage (Reportez-vous à la fig. 4-6.)

Le rouleau de déchargement peut être positionné à trois hauteurs différentes. Sur la machine Auto Wrap 1510, il est placé en position haute, comme illustré sur la droite de la fig. 4-7. (La plaque d'immobilisation doit être tournée à 180°)

Sur la machine Auto Wrap 1514, il est placé en position intermédiaire si des balles rectangulaires (de 90 x 120 cm, par exemple) doivent être enrubannées. Pour les balles plus larges, il doit être placé en position basse.



4.5 ATTELAGE TROIS POINTS

AUTO WRAP 1500 / 1504 / TWIN sont des machines conçues pour un montage arrière sur un attelage trois points, catégorie 2 (fig. 4-8). Pour faciliter le transport, les supports d'attelage trois points ne sont pas toujours fixés sur la machine à la sortie d'usine. (Reportez-vous à la liste des pièces détachées du chapitre 2-1 pour plus de détails.)

Une fois fixée sur l'attelage trois points, assurez-vous que la machine est équilibrée sur le tracteur. Rabattez et verrouillez les bras de levage de manière à empêcher tout déplacement latéral.

4.6 BARRE DE POUSSEE

Régalez la barre de poussée du tracteur afin que la machine soit au niveau du sol. Il est recommandé d'utiliser une barre de poussée hydraulique ; cela facilite, en effet, le réglage de l'angle de la machine.

Au cours du processus d'enrubannage, il est recommandé de basculer la machine vers le tracteur pour que les balles ne tombent pas des rouleaux (Reportez-vous à la fig. 4-9.)

4.7 MONTAGE FRONTAL

Il est possible d'équiper la machine de raccords supplémentaires pour un chargeur frontal ou un chargeur à roues. (Reportez-vous à la liste des pièces détachées du chapitre 2-2 pour plus d'informations sur les types de raccord.)

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

En cas de montage frontal, vous devez fixer un contrepoids suffisamment volumineux à l'attelage trois points afin de stabiliser le tracteur.

4.8 BRANCHEMENTS ELECTRIQUES

L'alimentation électrique de l'unité de contrôle et des composants électro-hydrauliques de la machine doit être **fournie directement par la batterie 12 V du tracteur.**

Les câbles électriques reliés à la batterie doivent avoir une section minimum de 2,5 mm².

Le branchement à d'autres éléments conducteurs du tracteur peut engendrer des dysfonctionnements et n'est pas recommandé.

**LE CABLE MARRON EST RELIE AU POLE POSITIF DE LA BATTERIE
LE CABLE BLEU EST BRANCHE SUR LE POLE NEGATIF DE LA BATTERIE**

4.9 UNITE DE CONTROLE

L'unité de contrôle comporte un bouton d'arrêt d'urgence, un câble de liaison et un câble d'alimentation. L'unité de contrôle doit être fixée à un endroit adéquat dans la cabine du tracteur. Pour ce faire, utilisez la ventouse fournie.

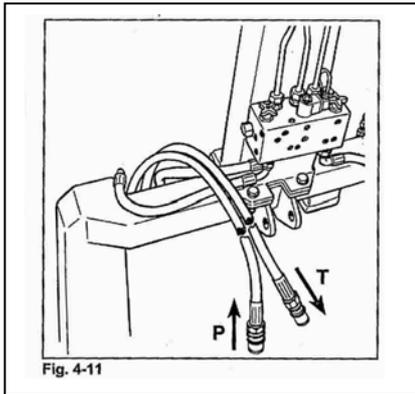


Fig.: 4-10

L'unité de contrôle est livrée avec les éléments suivants : câble de batterie (nous recommandons un branchement direct sur la batterie du tracteur), ventouse et support de montage. Le support de montage doit être placé au dos de l'unité de contrôle de façon à ce que la ventouse soit directement derrière les boutons de commande.

IMPORTANT !

Lorsque vous reliez l'unité de contrôle à la machine, vérifiez toujours que le câble de liaison ne peut pas être endommagé par l'attelage trois points ou ne risque pas de traîner par terre en rentrant le câble superflu dans la cabine.



4.9 RACCORDS HYDRAULIQUES

Les flexibles hydrauliques reliant la machine au tracteur sont dotés de raccords rapides mâles ISO de 1/2 po. Réduisez la pression d'huile avant de connecter les flexibles. Le levier hydraulique du tracteur doit être déverrouillé pour fonctionner. Pour garantir le bon fonctionnement de l'enrubanneuse, la pression d'huile du tracteur doit être d'au moins 180 bars. Le débit doit être compris entre 15 - 25 litres par minute.

La pression de retour doit être aussi basse que possible, et ne jamais excéder 10 bars. Vous devez la mesurer avec une jauge. Il est recommandé d'utiliser une sortie hydraulique simple effet et d'arranger un circuit de retour libre vers le réservoir d'huile. Si vous ne connaissez pas la pression d'huile fournie par votre tracteur ou la pression reçue par l'enrubanneuse, contactez votre revendeur. En général, tous les tracteurs ont des dispositifs de contre-pression intégrés à leurs systèmes de retour hydraulique. Certains tracteurs en ont plus que d'autres.

Le flexible avec l'embout rouge doit être relié au raccord de pression (P) et le flexible avec l'embout bleu doit être relié au raccord de retour (T). (Reportez-vous à la fig. 4-11.)

4.10 SYSTEMES HYDRAULIQUES A CENTRE OUVERT OU FERME ET LS

Le système hydraulique 1510/14 EH peut être réglé pour des tracteurs disposant de systèmes hydrauliques à centre ouvert ou fermé.

Système hydraulique à centre ouvert

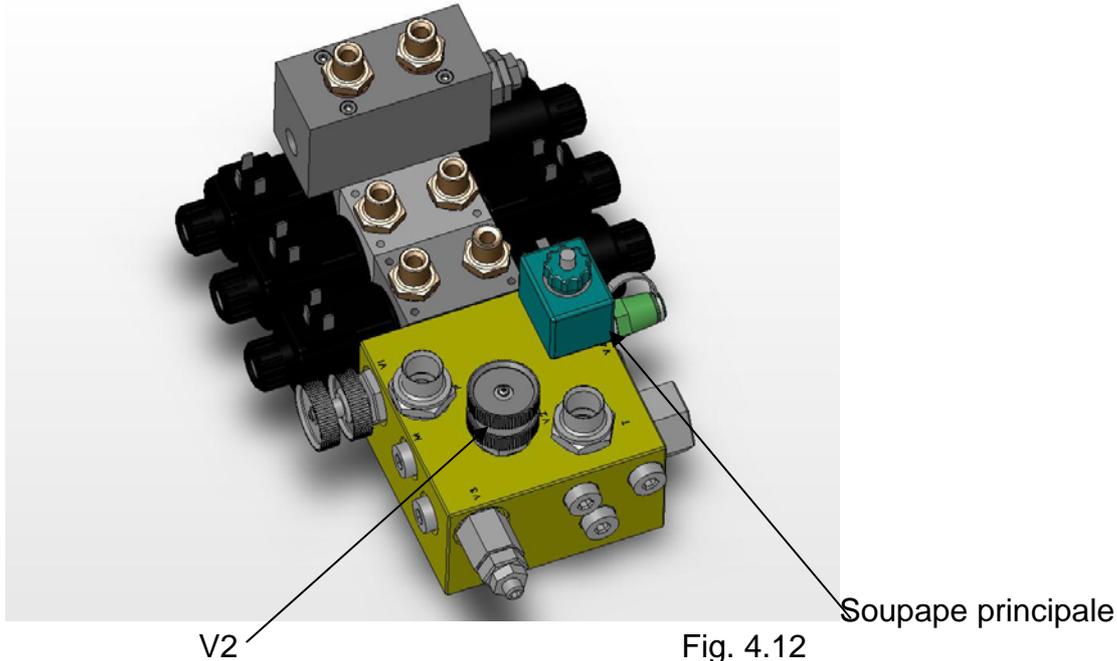
La plupart des tracteurs sont équipés d'un système hydraulique permettant une circulation continue via la soupape de la machine et un retour dans le réservoir lorsqu'aucune opération n'est effectuée (centre ouvert).

TANCO AUTOWRAP 1510/14 EH est réglé par défaut pour un système hydraulique à centre ouvert.

Système hydraulique à centre fermé

Certains tracteurs (comme le modèle John Deere) ont un système hydraulique nécessitant que la soupape de la machine ne permette aucune circulation lorsqu'aucune opération n'est effectuée (centre fermé). La soupape hydraulique peut facilement être configurée afin de fonctionner de cette manière.

Pour ce faire, il vous suffit de pousser et de faire pivoter le clapet d'interdiction manuel sur la soupape principale, puis de fermer totalement la soupape V2 (fig. 4.12).



Système hydraulique LS

De nombreux tracteurs modernes ont un système hydraulique LS (Load Sensing – à débit variable). Ce système est extrêmement efficace car la pompe reste en veille et ne pompe pas d'huile, jusqu'à ce qu'elle reçoive un signal de la machine. Cette machine peut fonctionner sur un tracteur à débit variable avec une soupape standard. Configurez la soupape pour un système hydraulique à centre ouvert et réglez si possible le débit du tracteur sur ~30 l/min. Ce réglage implique néanmoins que ce tracteur est constamment en train de pomper, vous ne profitez donc pas de la fonction de débit variable de votre pompe.

En cas d'utilisation de la machine sur un tracteur à système hydraulique LS, Tanco Autowrap recommande donc d'installer une ligne de détection de charge entre le bloc d'entrée (flexible ¼ de pouce) et le tracteur, au niveau du port d'entrée LS du bloc. De cette façon, un signal de détection de charge est transmis sous la forme d'une pression hydraulique via un flexible du port LS du bloc d'entrée vers la connexion LS du tracteur. Une fois la ligne installée, configurez la soupape du système hydraulique à centre fermé comme indiqué ci-dessus.

Notez qu'il est également possible de configurer le bloc d'entrée LS pour qu'il fonctionne sur n'importe quel autre système hydraulique, à centre ouvert ou fermé.

Consultez votre revendeur.

4.11 LISTE DE CONTROLE

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

1. Habituez-vous à toujours réduire la pression hydraulique avant de connecter ou déconnecter les flexibles hydrauliques (en utilisant le levier de commande hydraulique du tracteur).
2. Le retour d'huile doit être acheminé de façon aussi directe que possible dans le réservoir. Notez que si la pression de la ligne de retour est trop élevée, la soupape de sécurité du bloc principal libère de l'huile (reportez-vous à la section 14.3).
3. Flexible avec **EMBOUT BLEU = RETOUR D'HUILE.**
4. Flexible avec **EMBOUT ROUGE = PRESSION.**
5. Rassemblez les flexibles et attachez-les ensemble afin de prévenir tout risque de coincement.
6. Retirez le système de verrouillage qui maintient le bras d'enrubannage au niveau du châssis pendant le transport (figures 4-14 et 2-7). Si nécessaire, déployez et verrouillez le bras d'enrubannage supplémentaire sur une machine TWIN. Faites de même avec les porte-lames (reportez-vous à la section 2.10 et aux figures 2.7, 2.8, 2.9 et 2.10).
7. Vérifiez que le contact enfichable de l'unité de contrôle est branché sur la prise de la machine.
8. Démarrez le tracteur et essayez toutes les fonctions. Aucune balle n'est nécessaire pour ce test.
9. Vérifiez toutes les connexions, les flexibles et les raccords. Prenez les mesures nécessaires pour remédier immédiatement à toute fuite d'huile.

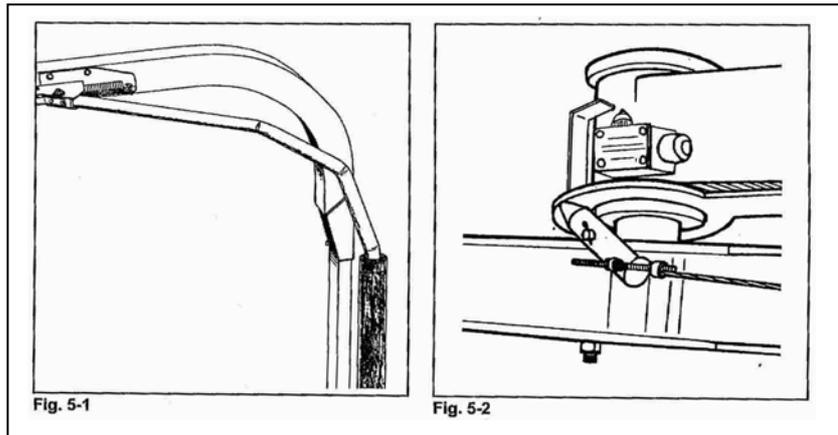
Il est fort probable que la cause de tout problème pouvant survenir réside dans les raccords rapides sur les connexions de pression et de retour sur le tracteur.

Avec l'usure, les manchons filetés de ces connecteurs peuvent provoquer une augmentation de la pression, engendrant une chaleur excessive.

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

L'enrubanneuse de balles AUTO WRAP a subi un test de fonctionnement d'environ 2 heures en usine.

REMARQUE : La ligne de retour est équipée d'une soupape de non retour qui empêche l'huile de s'écouler dans le système si la soupape de débit du tracteur n'est pas dans le bon sens.



5.0 ARRET D'URGENCE

- 5.1 La machine est équipée d'un dispositif de protection sur le bras d'enrubannage et son bon fonctionnement doit être testé avant d'utiliser la machine.
- 5.2 Ce dispositif de protection est conçu pour que le bras d'enrubannage ne blesse pas les opérateurs et n'abîme pas d'objets au moment du démarrage ou pendant l'enrubannage des balles.
- 5.3 L'arrêt d'urgence* dispose d'une connexion « positive », c'est-à-dire qu'il doit être en état de fonctionnement intégral pour que la machine puisse être démarrée.
- 5.4 Il s'agit d'un dispositif de déclenchement connecté par un câble au bras de levier, qui active un petit interrupteur électrique via un contact glissant (Chapitre 14, figure 5-2). En cas de défaillance du circuit électrique, le débit d'huile du système hydraulique ainsi que toutes les fonctions s'arrêtent immédiatement et un signal Erreur s'affiche sur l'écran du boîtier de commande (reportez-vous à la section 7.1).
- 5.5 Pour tester cette fonction, activez le bras d'enrubannage. Tendez un obstacle. Le bras d'enrubannage doit s'arrêter avant d'arriver sur l'obstacle.
- 5.6 Pour redémarrer la machine, retirez l'obstacle et replacez le dispositif de sécurité à sa position de départ. Réinitialisez l'unité de commande en appuyant sur le bouton rouge d'arrêt d'urgence. Pour reprendre le cycle d'enrubannage, appuyez sur l'interrupteur de reprise du cycle (pour en savoir plus, reportez-vous à la section 8.0).

6.0 MISE EN PLACE DE LA BOBINE DE FILM

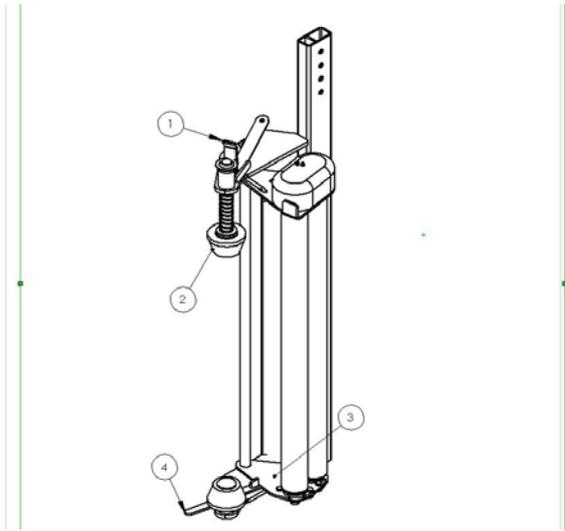


Fig. : 6-1

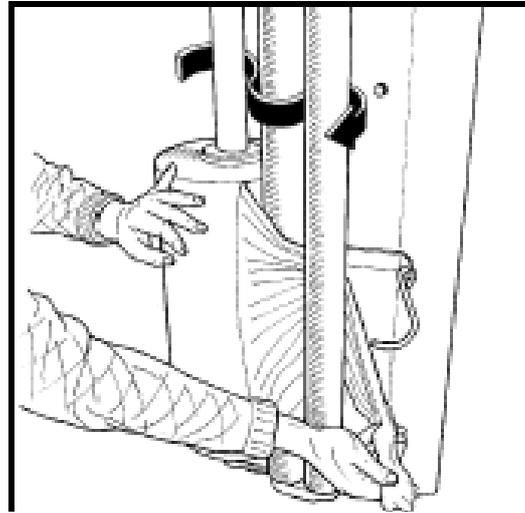


Fig. : 6-2

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

Le film plastique doit cibler le milieu de la balle. Le distributeur se trouvant à une hauteur fixe, il faut régler l'arrêt du rouleau : si la balle est trop basse, il faut régler les arrêts de manière à ce que les rouleaux se rapprochent pour pouvoir soulever la balle, et vice versa. Reportez-vous à la section 10.3.

Si vous utilisez du plastique de 500 mm sur un distributeur de 750 mm (recommandé pour l'enrubannage de balles carrées plus petites), vous devez utiliser l'adaptateur de film 500 mm (reportez-vous au manuel des pièces détachées).



7.0 MANUEL D'UTILISATION DE L'UNITE DE COMMANDE

Table des matières

1. INTRODUCTION

1.1 CONSIGNES DE SECURITE IMPORTANTES

1.2 Principales fonctions et affichage

2. FONCTIONNEMENT

2.1 Fonctionnement en mode automatique

2.2 Fonctionnement en mode manuel

2.3 Options manuelles en mode automatique

2.4 Fonctionnement en mode manuel

2.5 Menu Affichage

2.6 Sélection du total d'un stock

2.7 Remise à zéro du total d'un stock

2.8 Définition du nombre de tours

2.9 Alarme de rupture du film (facultatif)

3 MENU CONFIGURATION OPERATEUR

1. Introduction

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

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



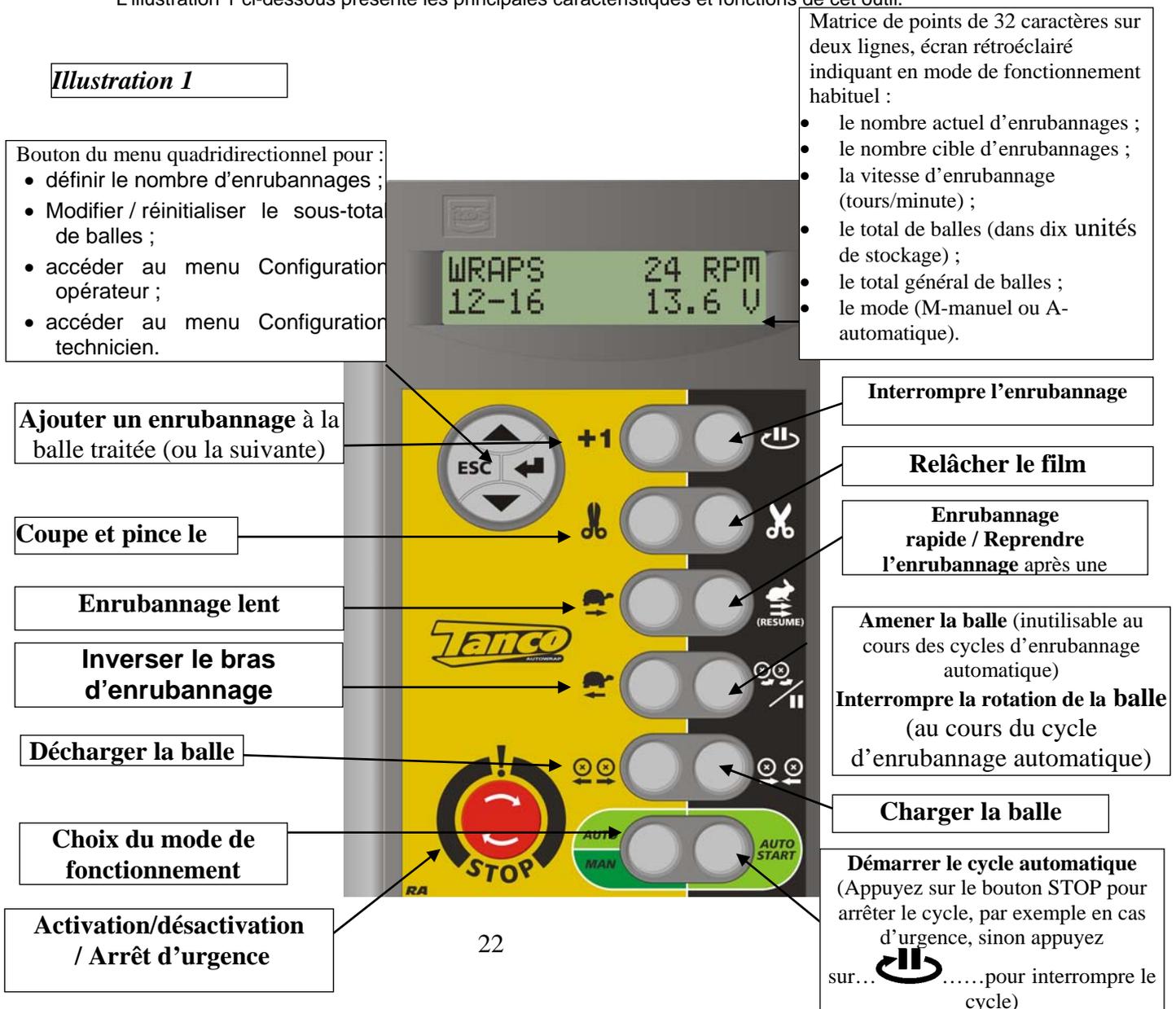
1.1 CONSIGNES DE SECURITE IMPORTANTES

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

1.2 Principales fonctions et affichage

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

Illustration 1



2 Fonctionnement

2.1 Fonctionnement en mode automatique

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

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

* L'unité de commande doit être configurée dans le menu Configuration opérateur (section 3) afin de présenter la fonction « Enrubannage instantané » en mode automatique. Sinon, vous devez maintenir le bouton enfoncé pour la durée nécessaire (comme en mode manuel).

2.2 Interruption manuelle d'un cycle d'enrubannage automatique

Appuyez sur le bouton  pour provoquer un arrêt contrôlé de l'enrubannage. Lorsque vous appuyez sur le



bouton  (RESUME), le cycle d'enrubannage automatique reprend là où il s'était arrêté.

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

rouge et de couper l'alimentation de la machine. Appuyez sur le bouton  (RESUME) après avoir réactivé l'unité de commande pour reprendre le cycle d'enrubannage automatique là où il s'était arrêté.

Utilisez le bouton d'arrêt rouge uniquement en cas d'urgence car son utilisation impose une certaine contrainte à la machine.

2.3 Options manuelles en mode automatique

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



ENRUBANNAGE LENT (inutilisable au cours de la séquence d'enrubannage). Appuyez sur  (RESUME) pour reprendre la vitesse d'enrubannage normale.



INVERSEMENT DU BRAS D'ENRUBANNAGE (inutilisable au cours de la séquence d'enrubannage). Appuyez sur ce bouton pour faire reculer le bras d'enrubannage jusqu'à la position voulue.



INTERRUPTION DE LA ROTATION DE LA BALLE (fonction activée au cours du cycle d'enrubannage automatique). Maintenez ce bouton enfoncé pour appliquer plus de film à un endroit précis de la balle. Relâchez-le une fois que suffisamment de film supplémentaire a été appliqué.



POSITIONNEMENT DE LA BALLE (inutilisable au cours du cycle d'enrubannage automatique).

Appuyez sur ce bouton et maintenez-le enfoncé pour positionner la balle dans la machine. Relâchez-le lorsque la balle se trouve à la position voulue.

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



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

2.4 Fonctionnement en mode manuel

La lettre « M » affichée à l'écran indique que l'unité de commande est en mode manuel. Si ce n'est pas le cas, appuyez sur  pour le sélectionner.

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

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

2.5

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

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

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

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

2.5 Menu Affichage

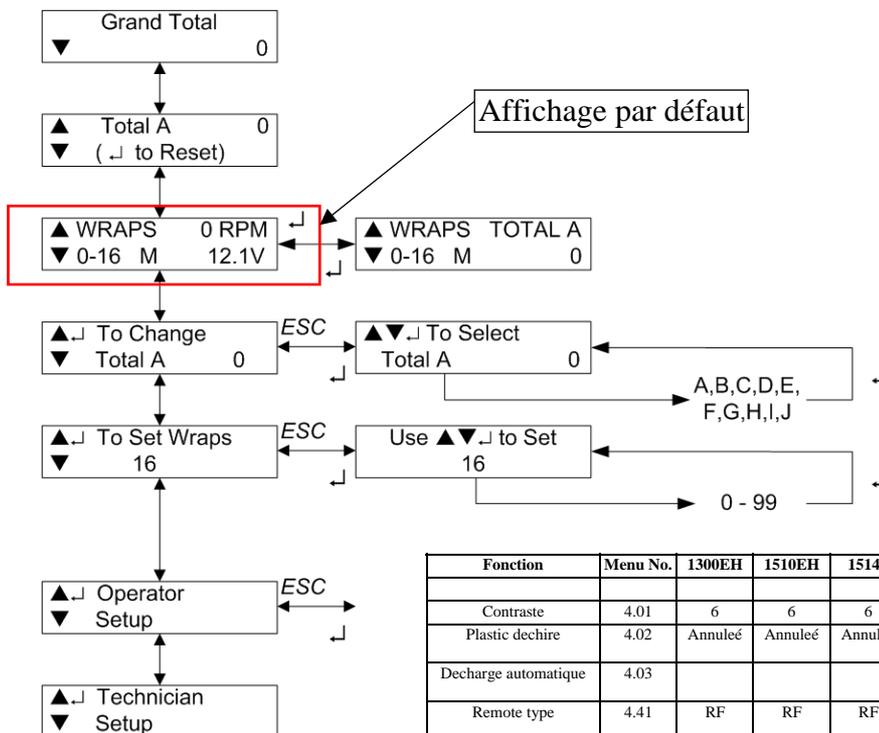
Le menu Affichage est divisé en trois sections. Au niveau supérieur se trouvent les paramètres utilisés pour une utilisation quotidienne de la machine, par exemple, les totaux du stock et le nombres de tours d'enrubannage.

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

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

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

Voici un résumé du menu Affichage :



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

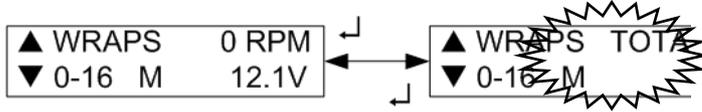
REMARQUE : Des séquences supplémentaires peuvent être sélectionnées dans le menu Configuration opérateur, elle ne sont cependant pas indiquées dans le tableau. Ces séquences s'appliquent à des modèles d'enrubanneuses qui ne sont pas concernés par ce manuel.

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

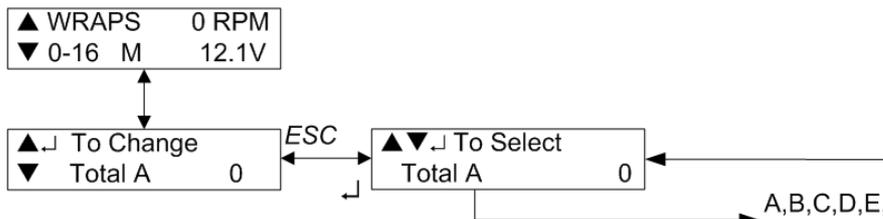
2.6 Sélection du total d'un stock

Dix registres de mémoire individuels, appelés « Stock A » à « Stock J », permettent de comptabiliser les totaux de balles. A chaque fin de cycle d'enrubannage, le total du stock sélectionné et le total général sont incrémentés de 1.

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



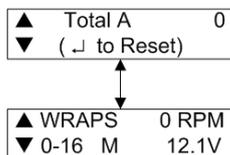
Le stock A est sélectionné par défaut. Pour sélectionner un autre stock, parcourez le menu Affichage à l'aide du pavé quadri-directionnel.



Appuyez sur les flèches vers le haut ou vers le bas pour sélectionner un stock, puis appuyez sur la touche ENTREE pour confirmer votre sélection.

2.7 Remise à zéro du total d'un stock

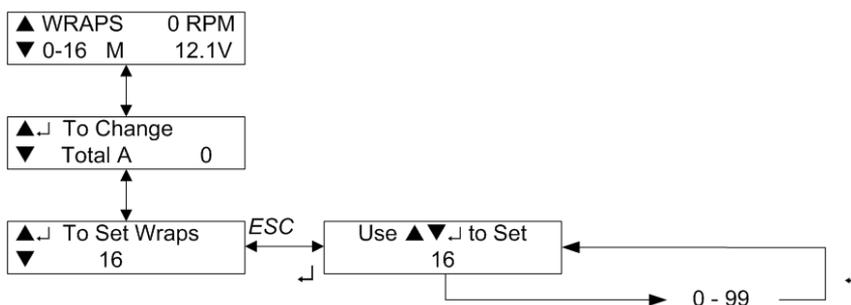
Les stocks A à J peuvent être remis à zéro individuellement à tout moment. Le total général ne peut pas être remis à zéro. Sélectionnez d'abord le total à remettre à zéro, puis parcourez le menu Affichage comme indiqué ci-dessous.



Appuyez sur la touche ENTREE pour procéder à une remise à zéro.

2.8 Définition du nombre de tours

Le nombre de tours d'enrubannage par défaut est 16. Pour définir le nombre cible sur une valeur comprise entre 0 et 99, parcourez le menu Affichage comme indiqué ci-dessous.



3 Menu Configuration opérateur

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

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

8.0 REGLAGE DE LA VITESSE DU BRAS D' ENRUBANNAGE

- 8.1** Démarrez le tracteur et faites-le tourner à environ 1 000 tours par minute. Soulevez la machine du sol.
Le débit hydraulique vers le bras d' enrubannage et les rouleaux est contrôlé par deux soupapes de contrôle placées sur le bloc de soupapes situé à l' arrière de la « tour » de la machine [reportez-vous à l' illustration 8-1].
- 8.2** La soupape de contrôle de droite est utilisée pour régler la vitesse du bras d' enrubannage (reportez-vous à l' illustration 8-1).
- 8.3** Réglez-la à environ 22 tours par minute (juste en dessous de trois secondes par tour). Le réglage se fait en tournant le volant de la soupape de contrôle. Tournez dans le **sens des aiguilles d' une montre pour REDUIRE** la vitesse et dans le **sens contraire des aiguilles d' une montre pour AUGMENTER** la vitesse.
Il est recommandé de ne pas utiliser une vitesse supérieure à 22 tours par minute pour l' enrubannage, car le film plastique risque de saisir de l' air et de l' emprisonner dans la balle enrubannée. Cela peut avoir des répercussions négatives sur la qualité du fourrage.

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

RAPPEL

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

Soupape de vitesse élevée (soupape n°6)

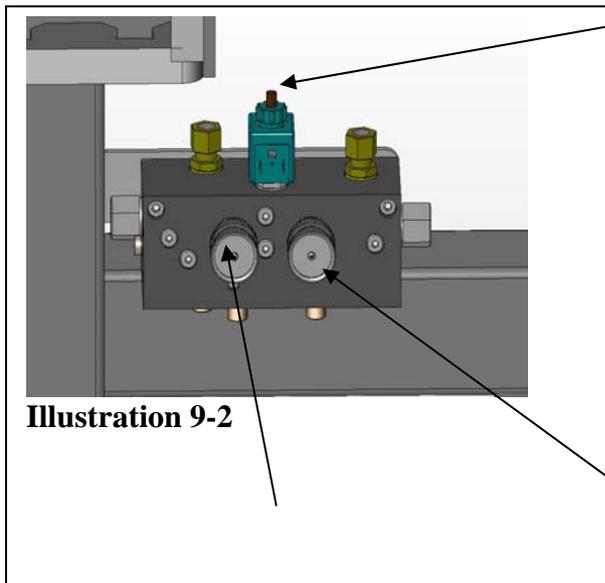


Illustration 9-2

Soupape de réglage de la vitesse du rouleau

Soupape de réglage de la vitesse du bras d' enrubannage

9.0 REGLAGE DE LA SUPERPOSITION

9.1 VITESSE DU BRAS D' ENRUBANNAGE

Chargez une balle sur la machine. Pour régler la superposition correctement, vous devez quitter la cabine du tracteur au cours de l' enrubannage. Vérifiez que la vitesse du bras d' enrubannage est environ de 22 tours par minute. Si ce n' est pas le cas, remédiez-y en tournant la soupape de contrôle de la vitesse du bras d' enrubannage. (reportez-vous au chapitre 8.3). Lorsque la vitesse du bras d' enrubannage est correcte, vous pouvez régler la superposition.

9.2 SUPERPOSITION

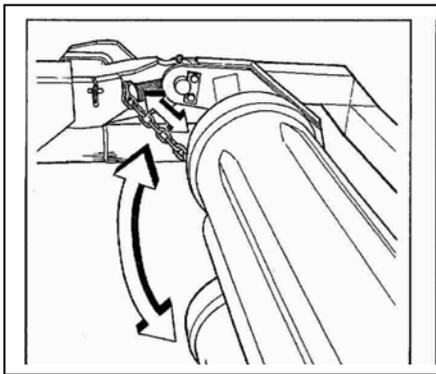
Utilisez un marqueur noir pour tracer une ligne au milieu du film enrubanné autour de la balle. Réglez la soupape de contrôle de la vitesse du rouleau (reportez-vous à l'illustration 9-1) afin que ce dernier se superpose à la ligne de marque. La superposition idéale est environ de 52-53 %. **IMPORTANT** : Avec une superposition inférieure à 50 %, si la plupart des balles disposent de 4 ou 6 couches de film, certaines bandes étroites n'en disposent que de la moitié. Par ailleurs, l'ENSILAGE SERA ENDOMMAGE !
Ce réglage peut être conservé tant que vous enrubannez des balles d'un diamètre à peu près égal. Si vous traitez des balles d'un diamètre différent, réajustez la superposition.

10.0 CONSIGNES D'UTILISATION

Voici la présentation d'un processus d'enrubannage complet, du chargement au stockage, et les explications relatives à l'utilisation courante d'Auto Wrap 1510 / 1514 / TWIN.

10.1 CHARGEMENT

Saisissez une balle à enrubanner. Augmentez autant que possible l'ouverture entre les rouleaux.
Une chaîne de limitation a été placée autour de chaque ensemble de rouleaux des machines de modèle 1514 pour les maintenir en position verticale, l'un au-dessus de l'autre et afin de soulever plus facilement une balle carrée de petite taille. Le réglage doit être effectué lorsque les rouleaux sont en position verticale (reportez-vous à l'illustration 10-1).



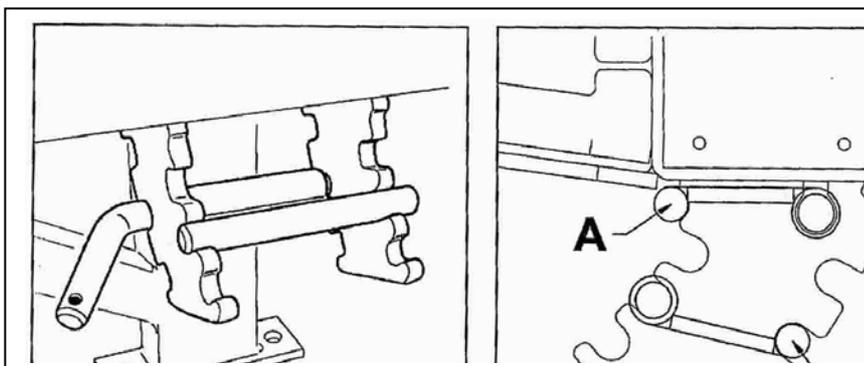
10.2 REGLAGE DE LA HAUTEUR DES DISTRIBUTEURS

Le distributeur de film est placé en position fixe sur le bras d'enrubannage. Il est fixé par deux boulons. Vous devez régler les loquets du bras du rouleau afin que le film plastique cible toujours le milieu de la balle (reportez-vous à la section 10.3). Le distributeur de film est conçu pour des films de 750 mm. Pour utiliser des films de 500 mm, des adaptateurs pour films spéciaux sont nécessaires (reportez-vous au manuel relatif aux pièces détachées).

10.3 LOQUETS DES BRAS DU ROULEAU

Vous devez régler les loquets des bras du rouleau afin que le film plastique cible toujours le milieu de la balle. Pour ce faire, déplacez les butées d'arrêt situées sous le vérin de basculement principal.

Vous pouvez les placer dans quatre positions différentes, **(B)**, et les enlever **(A)**, comme indiqué dans les illustrations 10-3 et 10-4. Placez les butées d'arrêt dans la position souhaitée, ajustez les boulons et serrez à l'aide de la goupille fendue. (Les bras de support doivent être fixés aux butées d'arrêt/vérin de basculement principal avant l'enrubannage afin d'empêcher que la balle ne balance d'un côté à l'autre).



10.4 ENRUBANNAGE DE BALLES CARREES (Auto Wrap 1514 / TWIN)

- a) Lors du chargement de balles carrées de petite taille, il est important d'abaisser les rouleaux aussi près que possible du sol. Les quatre rouleaux peuvent ainsi maintenir la balle par le côté. Si deux des rouleaux sont placés au-dessus de la balle, la machine ne pourra pas la charger (reportez-vous à l'illustration 10-5). Au besoin, réglez la position

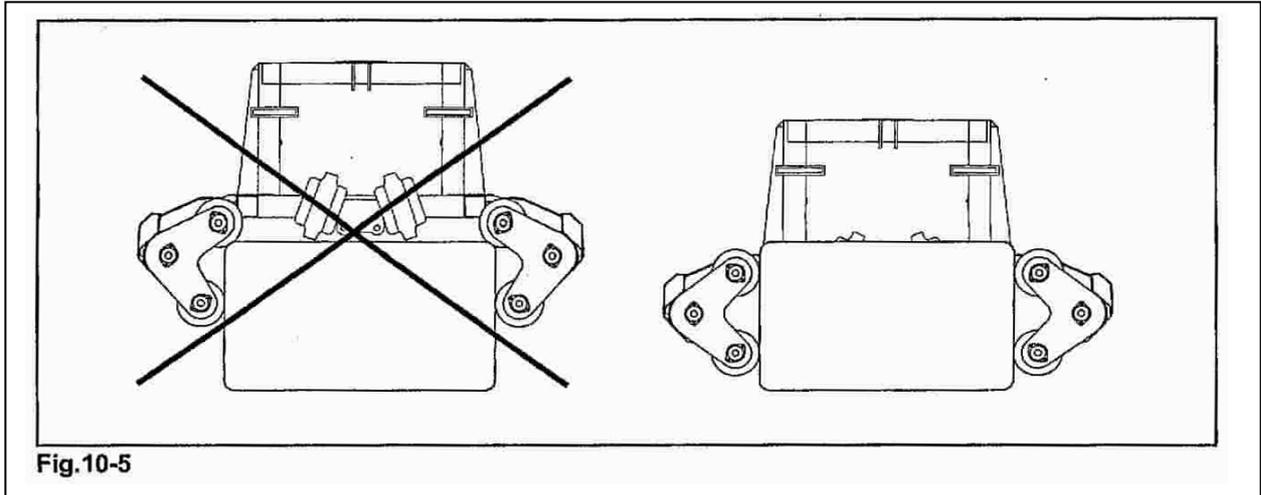


Fig.10-5

des rouleaux à l'aide des chaînes de limitation (reportez-vous à la section 10.1).

- b) La taille minimale recommandée pour une balle est de 60 x 90 cm. Si vous le souhaitez, vous pouvez placer deux balles l'une au-dessus de l'autre, puis les enrubanner ensemble pour former une balle de 120 x 90 cm. La taille maximale autorisée pour une balle est de 120 x 120 cm.
- c) Lors de l'enrubannage de balles rectangulaires (par exemple, 70 x 120 cm), la balle tournera à une vitesse irrégulière. Si vous voulez obtenir un enrubannage régulier ou davantage de film pour les côtés plus longs de la balle, il est recommandé de monter une soupape hydraulique qui arrête la rotation de la balle alors que le bras d'enrubannage continue de fonctionner (reportez-vous à V14, chapitre 14.3).
- d) Il est parfois nécessaire d'ajuster la largeur entre les rouleaux lors de l'enrubannage. Par exemple, lors de l'enrubannage de balles mal formées ou mal emballées. Si la machine rencontre un problème lors de la rotation de la balle, vous pouvez déplacer les rouleaux vers l'intérieur ou vers l'extérieur à l'aide des options « **SORTIE DES ROULEAUX (7)** » ou « **ENTREE DES ROULEAUX (6)** » du boîtier de commande lors de l'enrubannage.

10.5 DEMARRAGE

Souvenez-vous que l'extrémité du film plastique doit être bloquée dans le dispositif de coupe et de démarrage avant de commencer le cycle d'enrubannage. Une fois l'extrémité du film maintenue, appuyez sur « **START** » (« **Démarrage** ») (8), le bras d'enrubannage se déplace à une vitesse réduite de moitié pendant environ un demi-tour avant de passer automatiquement à pleine vitesse. Cela évite d'endommager le film lors du démarrage. Lorsque le bras d'enrubannage a effectué deux tours, le bras de coupe relâche automatiquement l'extrémité du film (reportez-vous également au chapitre 7-11).

10.6 SUPERPOSITION

Assurez-vous que la superposition est correcte. Si ce n'est pas le cas, reportez-vous au chapitre 9.0.

10.7 NOMBRE DE COUCHES DE FILM PLASTIQUE

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

- **4 couches - multipliez par 2.**
- **6 couches - multipliez par 3.**

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

10.8 ARRET

Au dernier tour, l'unité de commande ralentit automatiquement, le couteau s'ouvre et s'arrête à l'endroit exact où commencera le prochain cycle d'enrubannage. Ensuite, le couteau se ferme automatiquement et le film est maintenu tendu dans les fentes en U avant d'être perforé. La balle est maintenant complètement enrubannée et prête à empiler.

EQUIPEMENT SUPPLEMENTAIRE (par défaut sur les machines 1514)

Si la machine est dotée de la fonction **Rotation après enrubannage**, si vous maintenez le bouton de rotation des rouleaux enfoncé ou si vous indiquez une durée de rotation après enrubannage, la balle sera en rotation jusqu'à ce qu'elle soit positionnée de façon à être déchargée.

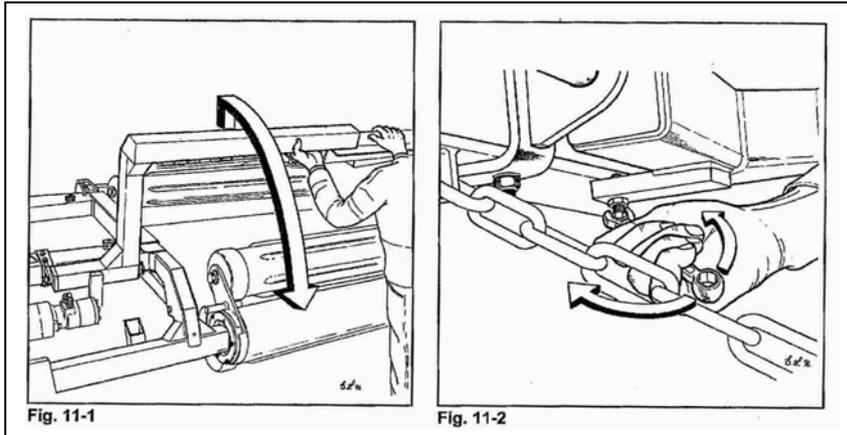
10.9 Une fois le cycle d'enrubannage terminé, déchargez la balle en appuyant sur le bouton de sortie des rouleaux.

10.10 Au bout d'un certain temps, l'unité de commande est réinitialisée et le compteur de balles est mis à jour.

10.11 EMPLACEMENT DU STOCKAGE

Vous devez systématiquement placer les balles à leur emplacement de stockage. Pour l'empilage, procédez de la droite vers la gauche. Abaissez la machine jusqu'à ce que le rouleau de support touche le sol. Appuyez sur la touche de commande 7, « **SORTIE DES ROULEAUX** », pour poser la balle sur le sol. Reculez précautionneusement le tracteur de la balle. Evitez de toucher la balle avec les rouleaux. Le film plastique se déchire alors suivant les perforations du couteau. Placez la balle suivante à gauche de la première balle, afin de coincer la partie lâche du film. Vous n'avez ainsi pas besoin de descendre de la cabine du tracteur pour fixer l'extrémité lâche du film. Pour être sûr que les parties lâches sont bien fixées, il est recommandé de terminer leur fixation une fois que toutes les balles sont empilées.

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



11.0 CONSIGNES D'UTILISATION PARTICULIERES POUR LES MACHINES DE TYPE TWIN

Comme décrit précédemment, il est également possible d'équiper le modèle Auto Wrap 1510/1514 avec un double jeu de bras d'enrubannage, d'étireurs de films et de couteaux. Cela permet d'augmenter la puissance de la machine de manière significative. Cette machine est quasiment identique à la machine standard, à l'exception des deux distributeurs de film et des deux dispositifs de coupe et de démarrage. Ces dispositifs sont montés sur un porte-lame pivotant de chaque côté de la machine.

11.1 PREPARATION

Avant d'utiliser la machine, « dépliez » le bras d'enrubannage et positionnez les porte-lames de manière à ce qu'ils puissent être utilisés. Reportez-vous aux illustrations 2-8 et 11-1 pour plus de détails.

REGLAGE DU BRAS DU COUTEAU

Vous pouvez régler la hauteur des couteaux si, par exemple, le bras de pincement ne maintient pas le film correctement. Desserrez les contre-écrous et réglez la hauteur du bras du couteau. Resserrez le contre-écrou (reportez-vous à l'illustration 11-12).

11.2 ENRUBANNAGE

Avant de charger la balle sur la machine TWIN, placez le bras d'enrubannage perpendiculairement à la machine (c'est-à-dire, en position d'arrêt). Pour passer en mode manuel, positionnez le bras d'enrubannage en maintenant le bouton d'enrubannage lent enfoncé. Ensuite, fixez solidement les extrémités du film sur les couteaux (reportez-vous aux sections 6.4 et 6.5).

Lors du réglage de la superposition (chapitre 9.0), la vitesse du rouleau est définie sur la base d'une superposition d'environ 52-53 % entre les deux pré-étireurs. Cela signifie que cette machine doit faire tourner les rouleaux deux fois plus vite que la machine standard.

Une fois le cycle d'enrubannage terminé et le bras d'enrubannage arrêté, ce dernier ne sera positionné parallèlement aux rouleaux porteurs. Une fois les couteaux fermés, le bras d'enrubannage revient automatiquement à la position initiale (perpendiculairement à la tour).

Lorsque le cycle d'enrubannage est terminé, le bras d'enrubannage est légèrement en diagonale par rapport aux rouleaux. Lorsque vous appuyez sur le bouton « **SORTIE DES ROULEAUX** » pour décharger la balle, le bras d'enrubannage revient alors automatiquement à la position initiale (perpendiculairement à la tour).

REMARQUE : AUTO WRAP 1510 / 1514 TWIN est compatible avec des pré-étireurs de 750 mm. Toutefois, pour optimiser les résultats obtenus avec des balles carrées plus petites, utilisez un film de 500 mm ainsi que les adaptateurs de film fournis.

IMPORTANT ! Pour que la machine puisse rouler sur les voies publiques, vous devez fixer les bras d'enrubannage et les couteaux en position de transport.

12.0 MAINTENANCE PERIODIQUE

12.1 ROULEMENTS

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

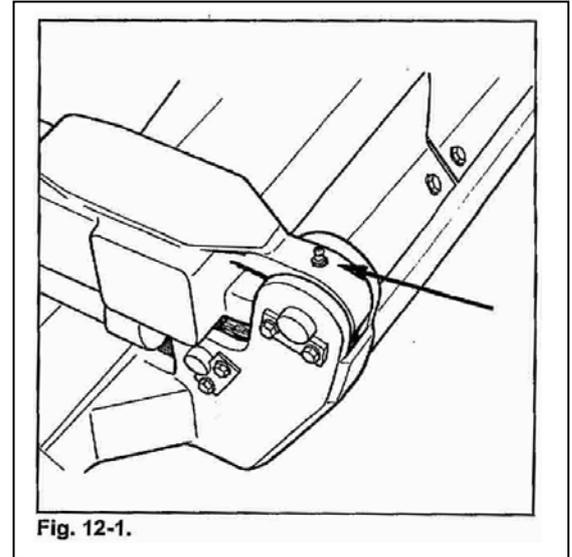
12.2 DISTRIBUTEURS

Si la machine est utilisée quotidiennement, graissez une fois par semaine ou selon les besoins les engrenages des pré-étireurs (situés sous la couverture plastique).

12.3 SUPPORT COUTEAU/FILM

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

Réglez la position du scellement à la base du cylindre jusqu'à ce que les ressorts soient presque totalement comprimés.



12.4 PALIERS PIVOTANTS

Vous devez graisser une fois par semaine ou si nécessaire les roulements reliant le châssis principal aux bras du rouleau (illustration 12-1).

12.5 BOITE DE VITESSE

La boîte de vitesse planétaire est imbibée à vie de graisse liquide. Seuls les fournisseurs agréés par Tanco sont habilités à effectuer la maintenance.

12.6 FILTRE A HUILE

Changez le filtre à huile une fois par an.

12.7 CYLINDRES HYDRAULIQUES

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

12.8 RACCORDS RAPIDES

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

12.9 TENDEURS DE CHAINE/CHAINES

Au bout de quelques heures d'utilisation, vous devez tendre les chaînes des bras des rouleaux qui supportent ces derniers (pour les machines 1510/1514/TWIN) et celles situées à l'extrémité des rouleaux des unités d'enrubannage de balles carrées. (1514/1514 TWIN).



12.10 UNITE D' ENRUBANNAGE DE BALLEES CARREES (AUTO WRAP 1514/1514 TWIN.)

A la fin d' une session d' enrubannage, l' herbe est enroulée autour des roulements cartouches de l' unité d' enrubannage de balles carrées. (Position 16, section 6-5 de la liste des pièces détachées.) Lorsque l' herbe est humide, elle peut dégager des substances acides pouvant endommager les roulements. Vous devez donc retirer l'herbe régulièrement.

12.11 RACCORDES VISSÉS

Vérifiez tous les raccords vissés et serrez-les au besoin.

Soyez vigilant lorsque vous retirez le bras d' enrubannage car il est fixé à une butée conique.

Il peut donc tomber si la vis de fixation est retirée en fin de traitement. Pour éviter que le bras d' enrubannage ne se détache, attachez-le avec une sangle ou à l'aide d'un dispositif similaire, et ce AVANT QUE LA VIS DE FIXATION NE SE DESSERRE.

12.12 NETTOYAGE

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

REMARQUE :

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

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

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

12.13 STOCKAGE

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



13.0 CIRCUIT ELECTRIQUE

13.1 SYSTEME ELECTRIQUE

Le système électrique comprend une unité de contrôle dotée d'une ligne d'alimentation, d'un câble de commande (de type 24), d'une prise sur le côté de l'unité de contrôle et de lignes de distribution reliées à plusieurs interrupteurs et électro-vannes (reportez-vous à l'illustration 13-1).

Les câbles électriques reliés aux vannes et interrupteurs sont numérotés de 1 à 15 et s'appliquent aux appareils répertoriés ci-dessous.

1	Coupe et démarrage - Ouverture
2	Coupe et démarrage - Fermeture
3	Entrée des rouleaux
4	Sortie des rouleaux
5	Bras d'enrubannage : vitesse minimale.
6	Bras d'enrubannage : vitesse maximale.
7	Soupape principale.
8	Inversion
9	Pilotage double
10	Arrêt des rouleaux
11	Soupape à roue libre
15	Rotation après enrubannage
	ALIMENTATION
1	Détecteur de rotation
2	Interrupteur de pression des rouleaux.
3	Interrupteur d'arrêt d'urgence
4	

13.2 ALIMENTATION ELECTRIQUE

Le circuit électrique doit être uniquement relié à une alimentation 12 volts CC. Connectez-le directement à la batterie du tracteur afin d'éviter toute perte de puissance. L'intensité du fusible relié au câble positif ne doit pas excéder 15 A.

Reportez-vous aux chapitres 4.8 et 4.11.7 pour obtenir des informations sur la connexion et la préparation de la machine.

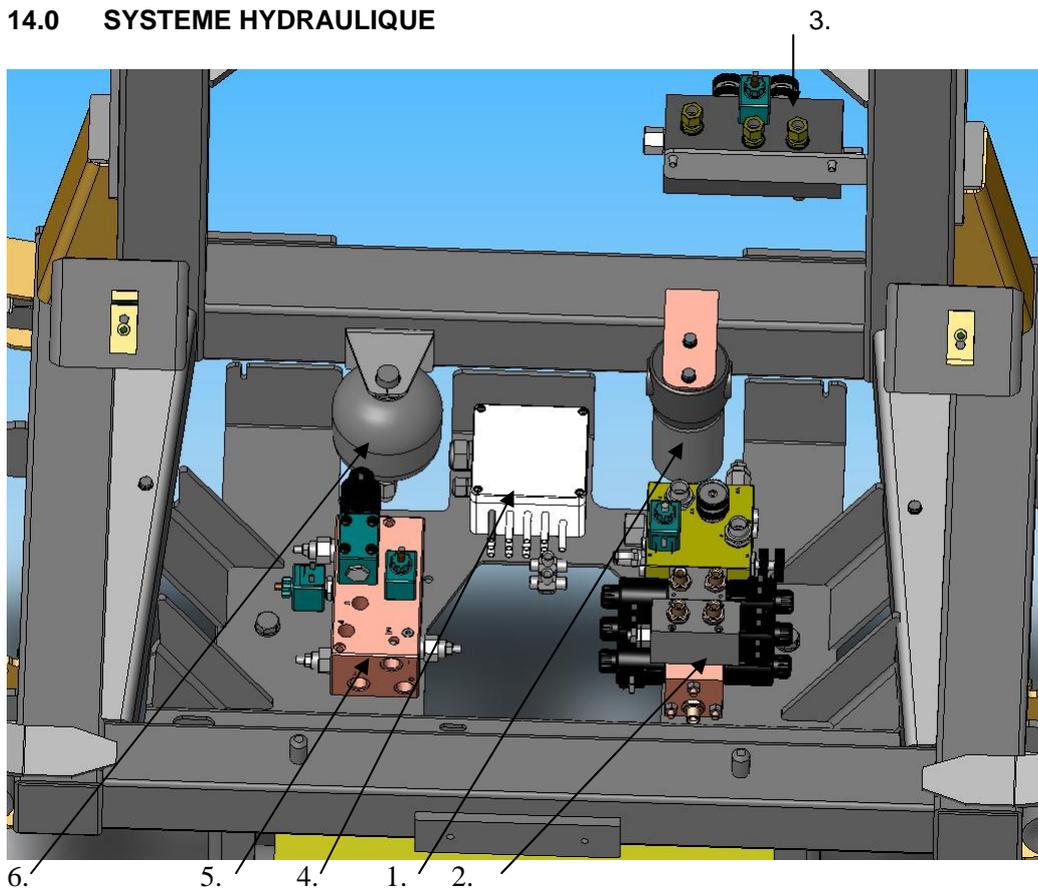
13.3 DESCRIPTION DU SYSTEME

Toutes les fonctions de la machine sont exécutées depuis l'unité de contrôle. Il s'agit d'une unité programmable commandée par microprocesseur, qui contrôle l'ensemble du processus d'enrubannage. Si, par exemple, vous appuyez sur le bouton « **START** » (« **Démarrage** ») (8), le moteur du bras d'enrubannage démarre à une demi-vitesse. Il fonctionne ensuite à pleine vitesse au bout d'une durée pré-programmée. Au bout d'environ deux tours, le moteur libère l'extrémité du film et ralentit de nouveau avant de s'arrêter une fois le nombre de tours programmé effectué (reportez-vous également au chapitre 7.11). L'unité de contrôle envoie constamment des signaux aux électro-vannes devant être activées. Les fixations de sortie de l'unité de contrôle sont numérotées de 1 à 14.

13.4 ALIMENTATION ELECTRIQUE (reportez-vous à l'illustration 13-1)

Lorsque la machine est en marche, toutes les soupapes répertoriées ci-dessous doivent être alimentées en même temps :

1. 1. « COUTEAU OUVERT » :.....	Courant dans soupapes n° 1 et 7
2. 1. « COUTEAU FERME » :.....	Courant dans soupapes n° 2 et 7
3. 3. « ENTREE DES ROULEAUX » :.....	Courant dans soupapes n° 3, 9 et 7 (+15)
4. 3. « SORTIE DES ROULEAUX » :.....	Courant dans soupapes n° 4, 7 et 11
5. Bras d'enrubannage : demi-vitesse :.....	Courant dans soupapes n° 5 et 7
6. Bras d'enrubannage : vitesse maximale :.....	Courant dans soupapes n° 5, 7 et 11
7. Film relâché par le couteau :.....	Courant dans soupapes n° 1 et 7
8. Arrêt de rotation	Courant dans soupapes n° 10, 5, 6 & 7
9. Pilotage double :.....	Courant dans soupapes n° 9, 7 et 11
10. Inversion (TWIN) :.....	Courant dans soupapes n° 8, 5 et 7
11. Rotation après enrubannage terminée	Courant dans soupapes n° 15 et 7

14.0 SYSTEME HYDRAULIQUE

1. **Filtre à huile**
2. **Bloc d'entrée et de contrôle**
3. **Bloc de réglage**
4. **Boîtier de raccordement**
5. **Bloc d'assemblage**
6. **Accumulateur**

Les machines AUTO WRAP 1510 / 1514 / TWIN sont commandées par le système hydraulique du tracteur. Vous pouvez facilement modifier l'installation du système hydraulique et passer d'un système à centre ouvert à un système à centre fermé (reportez-vous à la section 4.10).

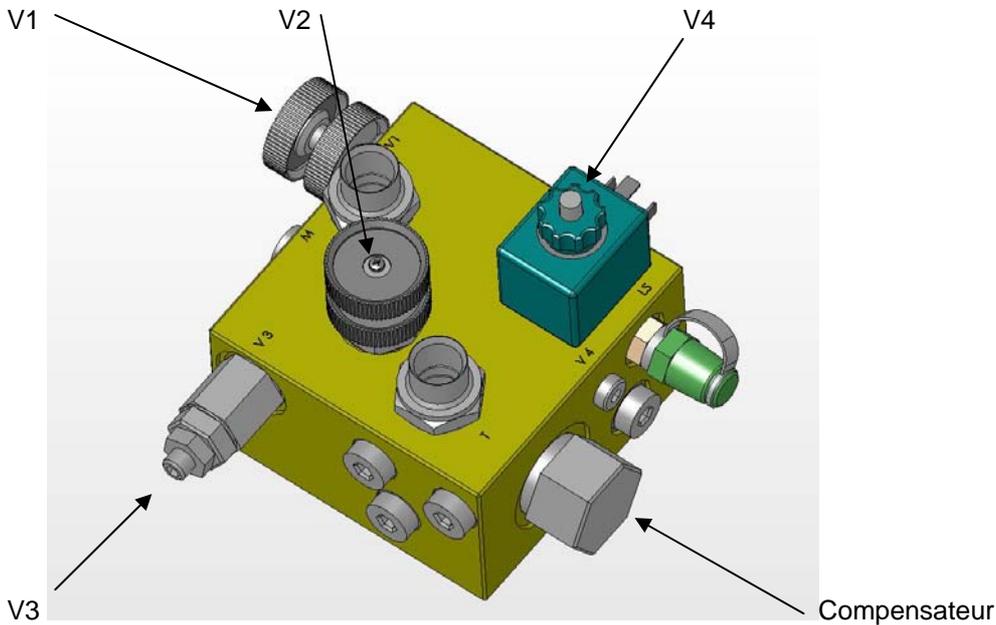
Le système hydraulique de la machine est composé de plusieurs blocs sur lesquels toutes les soupapes portent la lettre « V ». Ces soupapes sont numérotées en respectant un ordre logique, depuis le bloc d'entrée et en détaillant tous les éléments de la machine. Ces blocs de soupapes possèdent le numéro de chaque soupape, similairement au circuit hydraulique. Durant le cycle d'enrubannage, les trois moteurs hydrauliques de la machine sont connectés en série, ce qui signifie que l'huile circule d'abord dans le moteur du bras d'enrubannage, passe par chacun des moteurs des rouleaux puis revient au réservoir. La déconnexion des moteurs des rouleaux s'effectue via les connexions hydrauliques de chaque moteur.

L'accumulateur figure également dans l'illustration 14-0. Celui-ci permet de prendre en charge toute hausse subite de pression lors du chargement. Il permet également d'augmenter légèrement la distance entre les bras de chargement, lorsque le film recouvre les coins des balles carrées lors du chargement.

Les fonctions de chaque soupape sont décrites et expliquées dans la section à venir. Pour plus d'informations sur le circuit hydraulique, reportez-vous à la section 18.0.

14.1 Bloc d'entrée

Ce bloc est monté à bride sur le bloc de contrôle. Il contient les soupapes suivantes.



V1 Soupape de contrôle de débit

Le bloc d'entrée peut contenir un débit d'entrée allant jusqu'à 90 l/min. Cette soupape fonctionne avec celle du compensateur afin de réguler un débit d'huile de 30 l/min vers la machine. Notez que toutes les soupapes ont été réglées en usine et doivent uniquement être ajustées par des techniciens qualifiés.

V2 Soupape de contrôle de débit

Cette soupape doit normalement être entièrement ouverte pour que le compensateur puisse fonctionner. Lorsqu'elle est réglée pour le détecteur de charge, cette soupape doit être vissée à fond.

V3 Soupape de dégagement de pression

Lorsque l'huile ne peut plus circuler, cette soupape s'ouvre et envoie l'huile vers le réservoir. Cette soupape a été réglée en usine sur 185 bars et ne doit pas être modifiée.

V4 Soupape principale (câble électrique n°7)

Soupape électrique. Lorsque la machine fonctionne à vide, la soupape reste ouverte et l'huile circule en continu dans le tracteur. Lorsque vous sélectionnez une fonction du boîtier de commande, cette soupape se ferme alors que la soupape de contrôle de débit de la fonction en question s'ouvre.

Obturbateur d'interdiction manuel pour système hydraulique à centre ouvert/fermé

Système hydraulique à centre ouvert

La plupart des tracteurs disposent d'une pompe à huile fournissant un volume d'huile fixe par tour. Pour ces tracteurs, la soupape de freinage doit figurer en position ouverte (reportez-vous à la section 4.10). Si aucune autre fonction n'est activée, l'huile arrive du tracteur via le filtre à huile, passe par la soupape de freinage puis la soupape à tiroir, et revient au réservoir.

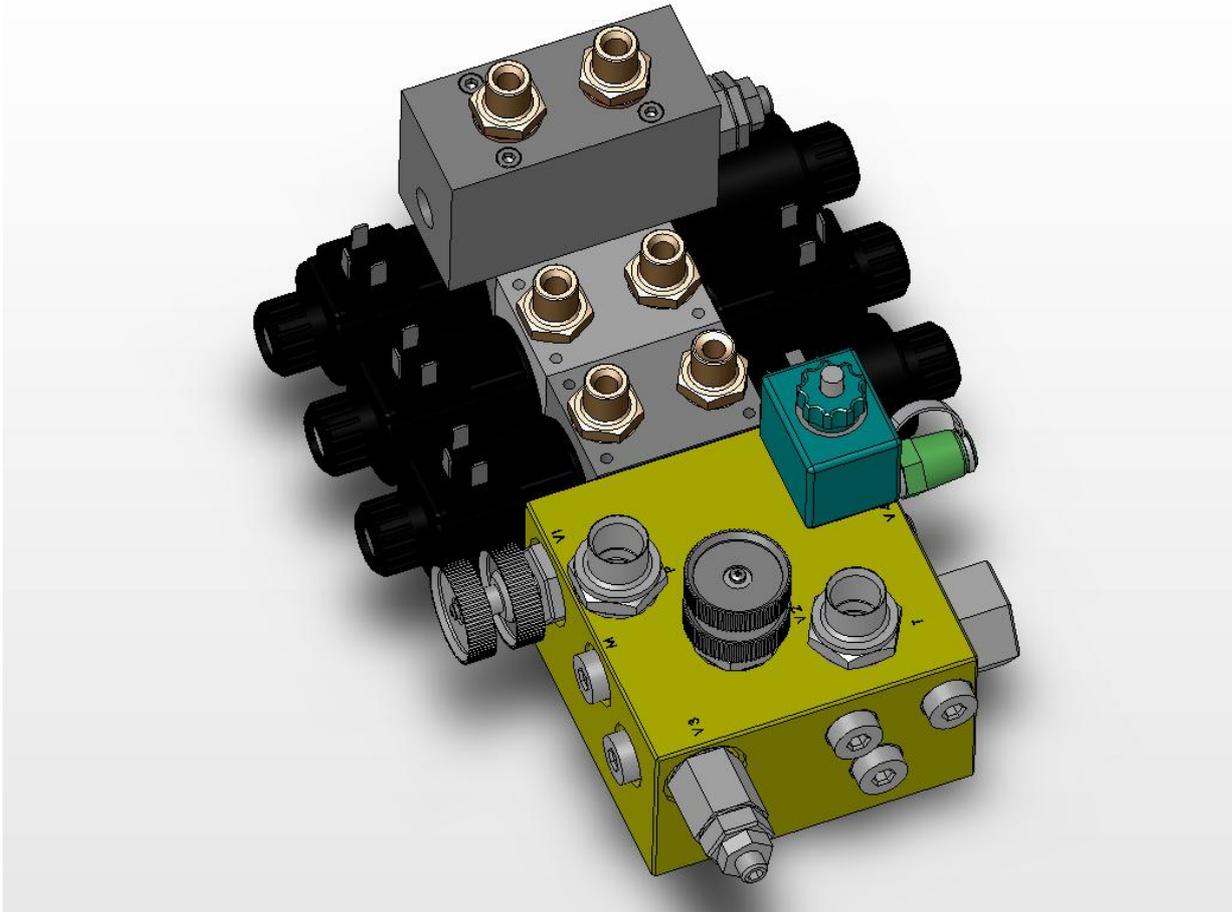
Si une fonction est activée, la soupape à tiroir, V3, coupe la circulation d'huile alors que la soupape de la fonction en question s'ouvre.

Système hydraulique à centre fermé

Pour les tracteurs équipés de pompes à huile variables (comme les anciens modèles John Deere), la soupape principale doit être en position fermée (reportez-vous à la section 4.10).

Pour ce faire, enfoncez et faites tourner l'obturateur d'interdiction manuel sur la soupape principale.
Avec ce réglage, l'huile peut uniquement circuler dans le bloc de contrôle que lorsqu'une des fonctions a été sélectionnée.

14.2 BLOC DE CONTROLE



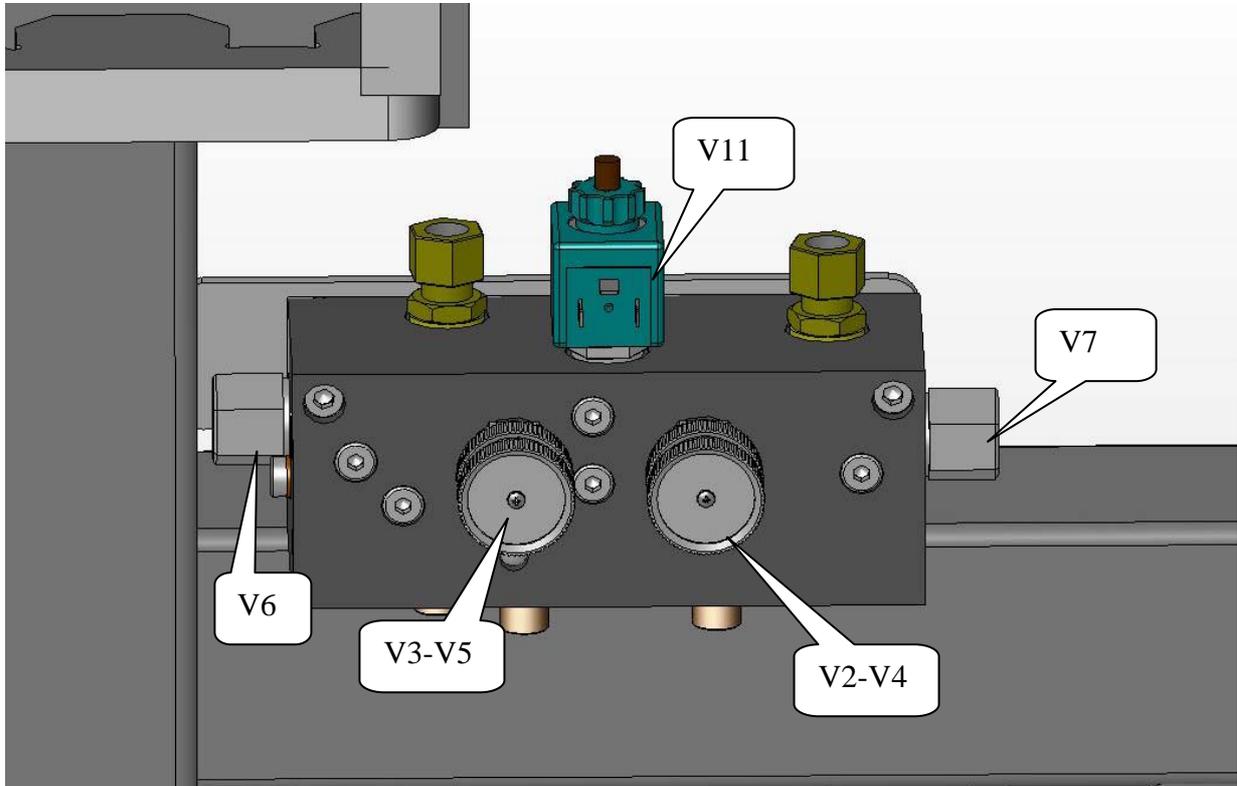
Le bloc de contrôle comprend des soupapes sectionnelles à double effet fixées au bloc d'entrée. Ces six vannes électro-hydrauliques contrôlent les fonctions principales de la machine. Ces soupapes ne possèdent pas de lettre « S », mais portent le même numéro que les câbles électriques auxquels elles sont connectées

(reportez-vous au schéma des connexions, fig. 13.1.).

1. Couteau « ouvert »
2. Couteau « fermé »
3. Entrée de la largeur du rouleau
4. Sortie de la largeur du rouleau
5. Rouleau de démarrage et bras d'enrubannage
15. Rouleaux de rotation

Dispositif de coupe et de démarrage

Afin d'éviter toute diminution de la pression au niveau de la coupe et du démarrage, ce qui réduit la durée de maintien du film plastique, un bloc central supérieur est fixé au-dessus de la soupape relative à cette section.

14.3 BLOC DE REGLAGE

Ce bloc est constitué des soupapes de réglage de la vitesse du rouleau et de la vitesse du bras d'enrubannage.
Il contient également la soupape à deux vitesses.

V11 Soupape à deux vitesses (Câble électrique n°6.)

La vitesse comporte deux niveaux, ce qui simplifie le démarrage et l'arrêt du bras d'enrubannage.

Ce processus est automatique.

Au début du cycle d'enrubannage, la soupape est fermée. L'huile provenant du moteur du bras d'enrubannage circule ainsi à travers un orifice qui sert à limiter la vitesse.

Après un demi-tour environ, la soupape à deux étages s'ouvre et l'huile s'écoule de la tuyère. Cela permet au bras d'enrubannage de tourner à toute vitesse. Le même mécanisme se produit lors de l'arrêt du bras, mais dans le sens inverse.

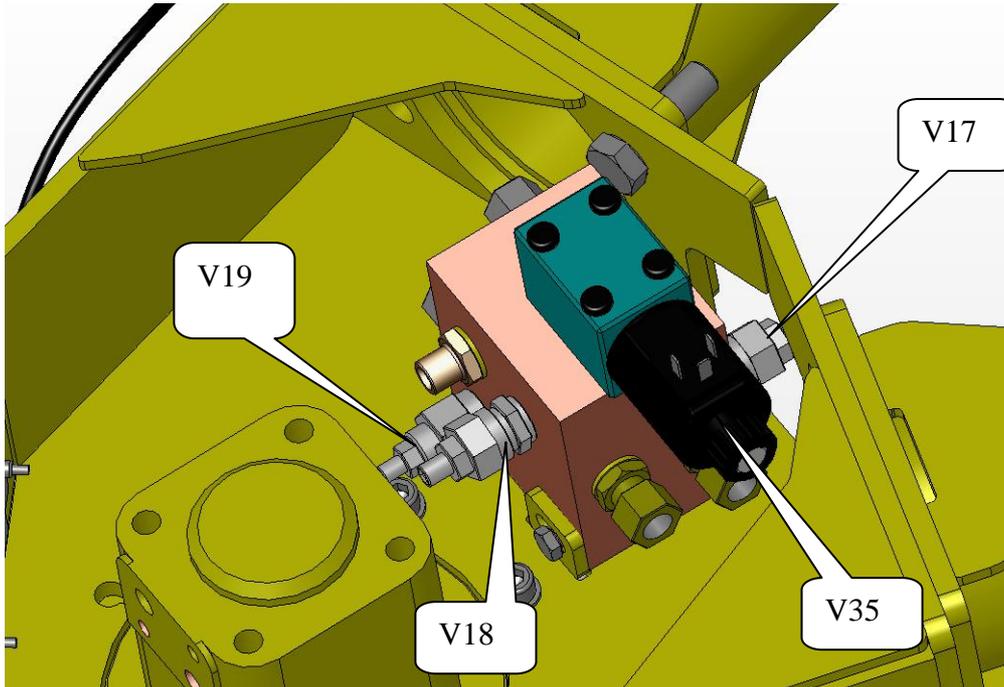
V2-V4 Soupape de contrôle de volume du bras d'enrubannage

Cette soupape permet de réguler le volume d'huile et, par conséquent, la vitesse du moteur du bras d'enrubannage. Elle est contrôlée par V7. L'excédent d'huile est redirigé vers V3-V5.

V3-V5 Soupape de contrôle de volume des rouleaux

Cette soupape régule le volume d'huile et, par conséquent, la vitesse du moteur du rouleau. Elle est contrôlée par V6. L'excédent d'huile est redirigé vers le tracteur.

14.4 BLOC DU BRAS D'ENRUBANNAGE



Le bloc du bras d'enrubannage est monté sur la tour et contient 4 soupapes. Les machines de type TWIN comportent une soupape d'inversion électromagnétique supplémentaire, V35.

Au démarrage du bras d'enrubannage, la pression d'huile relâche le frein. Même si celui-ci est déjà fonctionnel, attendez encore un moment avant de poursuivre pour éviter que le bras d'enrubannage ne s'arrête brusquement. Cela est rendu possible par une buse placée dans le manchon fileté hexagonal du frein.

V16 Soupape anti-retour

Cette soupape empêche le retour d'huile vers V10. Etant située à l'intérieur du bloc, l'accès à cette soupape nécessite le démontage du bloc entier.

V17 Soupape de sécurité du côté plus

Cette soupape permet d'arrêter progressivement le bras d'enrubannage et empêche la montée de pression au niveau du refoulement du moteur lorsque le bras s'arrête. Elle permet à l'huile de circuler du côté refoulement du moteur vers le côté aspiration.

V18 Soupape de sécurité du côté moins

Cette soupape limite le couple maximal du bras d'enrubannage. Elle laisse passer l'excédent d'huile vers le côté refoulement du moteur. Cette soupape est réglée de façon à ce que la traction sur le bras soit d'environ 35 kilos.

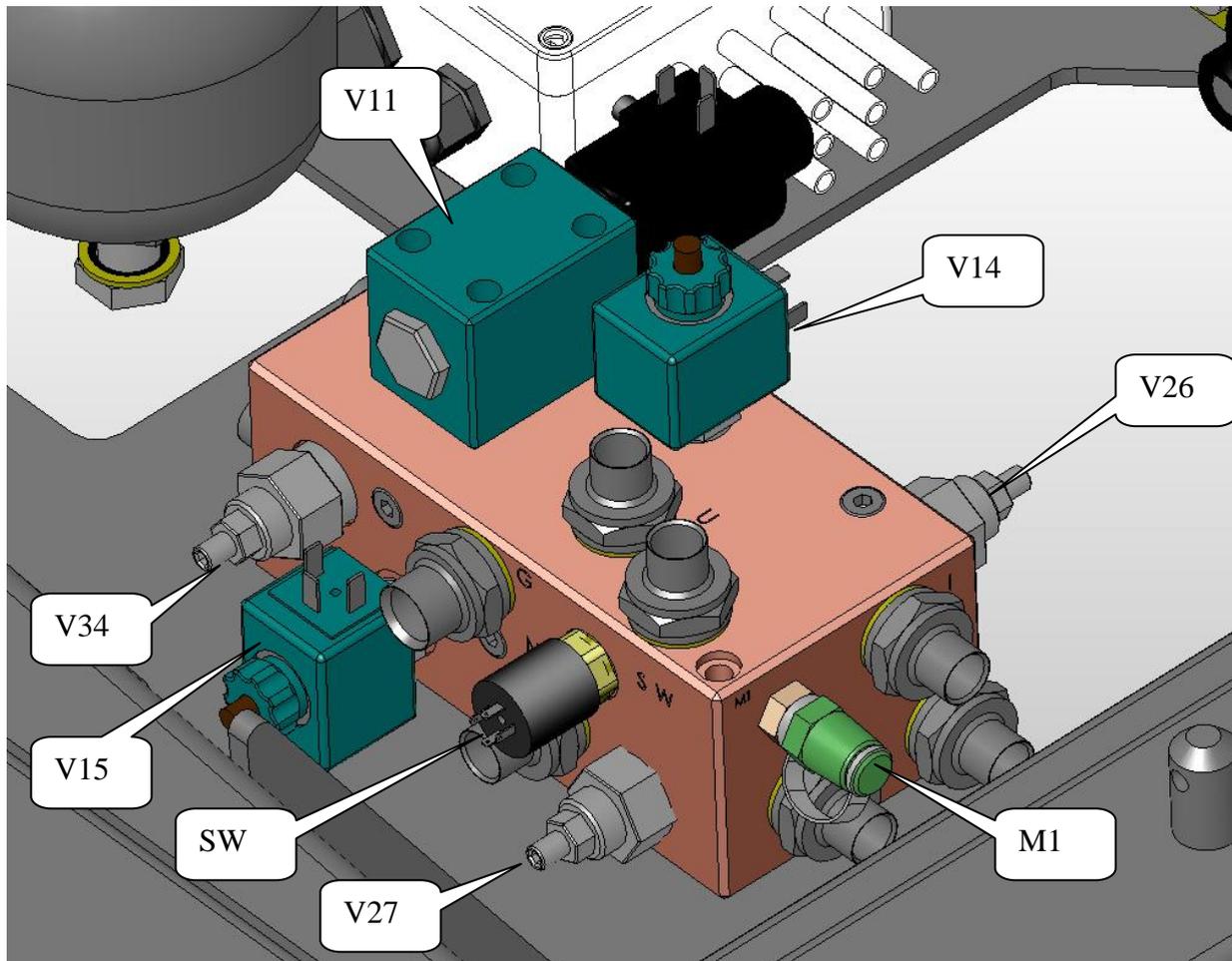
V19 Soupape de retenue (Soupape de débrayage)

Cette soupape régule le débit d'huile au niveau du refoulement afin de maintenir une pression constante au niveau du moteur du bras d'enrubannage. Le moteur peut ainsi fonctionner à une vitesse constante. Il est donc inutile d'actionner le frein même si le bras d'enrubannage tourne légèrement « vers le bas » (si la machine est sur une pente au cours de l'enrubannage).

V35 Soupape d'inversion (modèles TWIN) (Câble électrique n°14) (Fig. 14-6)

Avec une machine de type TWIN, le bras se positionne dans le sens inverse avant le chargement de la prochaine balle, une fois le cycle d'enrubannage terminé. A ce stade, l'ordinateur envoie un signal à la soupape V35 qui va inverser la circulation de l'huile vers le moteur pour faire tourner le bras d'enrubannage en sens inverse.

14.5 BLOC D'ASSEMBLAGE



Le bloc d'assemblage contient toutes les soupapes qui contrôlent et régulent les diverses fonctions relatives au chargement et au déchargement des balles.

SW Interrupteur de pression

Cette soupape fonctionne lorsque la pression d'huile atteint le niveau pré-établi. Elle indique au contrôleur qu'il doit activer les sorties entre les rouleaux de pressage et de rotation. Le niveau est pré-réglé sur 120 bars. Cette pression est mesurée sur le point de test **M1** lorsque l'entrée de la largeur du rouleau est activée. Lorsque la pression diminue, les interrupteurs de sortie sont de nouveau activés et la machine passe au pressage. Ce cycle se répète jusqu'au chargement complet de la balle.

V11 Soupape à PILOTAGE DOUBLE

Cette soupape permet de faire tourner tous les rouleaux pendant le chargement, ceux de gauche et de droite étant positionnés respectivement dans un sens inverse. Cela permet de soulever la balle sans la faire tourner. Cette technique peut être avantageuse lors de l'enrubannage de deux balles carrées superposées.

V30 Soupape à pilotage double (Câble électrique n°13)

Il s'agit de la soupape électrique qui connecte ou déconnecte la fonction de pilotage double. Le pilotage est activé uniquement lorsque les fonctions « **ENTREE DE LA LARGEUR DU ROULEAU** » (6) et « **Sortie de la largeur du rouleau** » sont sélectionnées.

VG Soupape anti-retour

Cette soupape bloque le retour d'huile vers le circuit du bras d'enrubannage lors du chargement.

- NU Soupape anti-retour**
Cette soupape empêche le retour d'huile par V5 lors de l'enrubannage.
- V26 Soupape de retenue (CP 440-1.)**
Cette soupape retient la pression en cours sur le côté moins du cylindre de largeur lorsqu'il n'est pas activé.
- V27 Soupape de retenue (CP 440-1.)**
Cette soupape retient la pression en cours sur le côté plus de la largeur du cylindre lorsqu'il n'est pas activé.
- V34 Soupape de freinage des moteurs des rouleaux (CP 440-1)**
Cette soupape régule le débit d'huile dans les moteurs des rouleaux. Elle capte la pression du moteur du rouleau droit (Numéro 2). Si une balle rectangulaire ou carrée se renverse, son poids fait tourner les rouleaux. Cela risque de faire diminuer la pression dans le moteur et la soupape d'étranglement V3 et donc d'entraîner le freinage du moteur.

- V14 Soupape d'arrêt de rotation (standard) (Câble électrique n°12)**
Cette soupape permet d'arrêter la rotation des rouleaux tandis que le bras d'enrubannage continue de tourner. Cela peut s'avérer utile sur la machine 1514 lors de l'enrubannage de balles rectangulaires.

Vous pouvez contrôler cette fonction en sélectionnant  au cours du cycle d'enrubannage pour interrompre la rotation. Cela s'avère utile lorsque le film recouvre les coins de grandes balles carrées.

- V15 Soupape de roue libre**
Lors du déchargement, cette soupape est alimentée avec V14 et V11 pour permettre aux moteurs de tourner en roue libre afin d'éviter que le plastique soit endommagé lors du déchargement.

14.7 ROTATION DES BALLE APRES ENRUBANNAGE

Il est possible de procéder à la rotation d'une balle après son enrubannage. Lors de l'enrubannage de balles carrées, cette opération peut être utile pour déplacer les balles dans une position particulière avant le déchargement.

Vous pouvez contrôler cette fonction en sélectionnant  et en maintenant le bouton enfoncé jusqu'à ce que la balle atteigne la position souhaitée.

15.0 POINTS DE VERIFICATION AVANT LE DEPANNAGE

Ce chapitre présente quelques points de vérification préliminaires à toute procédure de dépannage en cas de panne. Le chapitre 17.0 présente de manière plus détaillée le dépannage.

Il existe trois règles de base pour que la machine fonctionne correctement :

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

15.1 PRESSION D'HUILE

Pour vérifier que la pression d'huile de la machine est suffisante, appliquez une jauge sur le flexible de pression d'huile, par exemple sur un raccord rapide.
Si la pression est inférieure à 180 bars, l'alimentation de ces éléments sera moins importante. Le premier point de vérification se situe au niveau de l'ENTREE / SORTIE DES ROULEAUX.

Débit d'huile

Le débit d'huile du tracteur doit être **supérieur à 15 litres/minute**, sachant que la valeur recommandée est de 25 litres/minute. Le débit d'huile maximal autorisé est de 90 litres/minute.

RAPPEL : Débit d'huile important = Réchauffement des soupapes. Réservoir d'huile trop petit = refroidissement insuffisant.

15.2 PRESSION DE RETOUR

Il se peut que la pression de retour soit trop élevée. Cela engendre une baisse des performances des fonctions de la machine. Une pression de retour trop élevée nécessite également plus de puissance pour l'utilisation des soupapes.

LA CONTRE-PRESSION MAXIMALE AUTORISEE EST DE 10 BARS.

En cas de doute à propos de la contre-pression, définissez un « retour libre » directement dans le réservoir.

15.3 ALIMENTATION ELECTRIQUE

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

La tension de la batterie est-elle suffisante ?

L'écran du boîtier de commande indique si la tension fournie est trop faible.

Une tension inférieure à 10 volts correspond à une interruption de l'alimentation électrique et toutes les fonctions s'arrêtent.

Les câbles sont-ils correctement raccordés à la batterie ?

Suivez les instructions des chapitres 4.9 et 13.0.

Les câbles de la batterie sont-ils correctement raccordés à l'unité de contrôle ?

Nettoyez les pôles et vérifiez que les connecteurs sont correctement branchés.

L'unité de contrôle est-elle correctement raccordée à la machine ?

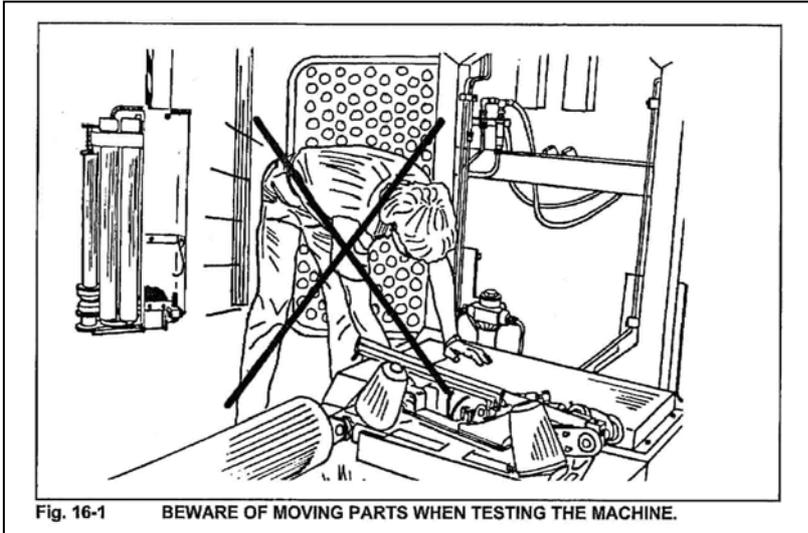
Modifiez les contacts en cas de doute sur le raccord.

Le fusible est-il bien en place sur le câble de la batterie ?

Il existe deux fusibles 10A. **N' AUGMENTEZ PAS CETTE INTENSITE DE FUSIBLE.**

EN CAS DE DOUTE, CONTACTEZ VOTRE FOURNISSEUR.

Veillez à toujours indiquer le numéro de série ainsi que l'année de sortie de votre machine lorsque vous contactez votre fournisseur et que vous commandez des pièces détachées.



16.0 PROCEDURE DE DEPANNAGE

16.1.1 SOUPAPES SOLENOÏDES

Pour vérifier que les soupapes solénoïdes reçoivent une alimentation électrique suffisante, procédez comme suit :

1. Dévissez l'écrou maintenant le solénoïde.
2. Le solénoïde est facile à déplacer lorsqu'il ne reçoit pas d'alimentation électrique.
3. Appuyez sur l'interrupteur de la télécommande. Si le solénoïde est alimenté, il sera difficile de le déplacer car il « colle ». Il s'agit du moyen le plus approprié et le plus facile pour vérifier si le solénoïde est alimenté en électricité. Un autre moyen consiste à tenir un tournevis à proximité de l'aimant. S'il « colle », le solénoïde est alimenté en électricité.

La tension au niveau d'une soupape peut également être mesurée à l'aide d'un voltmètre, mais le solénoïde doit être alimenté pour transmettre le courant.

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

16.2 Soupapes solénoïdes du bloc de contrôle uniquement (reportez-vous à la section 14.2)

Si l'alimentation en électricité est bonne et qu'une des fonctions est défectueuse, il se peut que ce soit à cause d'une saleté dans la soupape qui empêche l'ouverture et/ou la fermeture de la bobine coulissante.

Essayez d'actionner la fonction manuellement, en appuyant avec la pointe d'un tournevis au fond du compartiment de la soupape. **Appuyez en même temps sur le bouton correspondant de l'unité de contrôle pour alimenter la soupape principale.** Si la fonction est rétablie après cette manipulation, cela signifie que la saleté a probablement été rejetée dans le circuit d'huile ; la machine peut être à nouveau utilisée normalement.

16.3 SOUPAPE PRINCIPALE

Avant toute action, la soupape principale (pos. 7, fig. 14-1) doit être alimentée en électricité. Si cette soupape n'est pas alimentée, l'huile revient directement dans le réservoir et rien ne se produit.

La soupape V2 doit toujours être alimentée lorsqu'elle est reliée à un tracteur disposant d'un système hydraulique à centre fermé (reportez-vous également aux sections 14.1 et 16.1).

16.4 ARRÊT D'URGENCE*

L'arrêt d'urgence* a été conçu afin de permettre de fermer le circuit électrique pour pouvoir démarrer la machine. La machine s'arrête dès qu'elle tombe en panne. Le message « E-STOP ACTIVE » (arrêt d'urgence actif) clignote sur l'écran des unités de contrôle. (reportez-vous à la section 7.1). Lorsque l'arrêt d'urgence* est activé, une tension de 4 volts doit être relevée sur l'interrupteur d'arrêt d'urgence*.

17.0 DEPANNAGE

Cette section suppose que vous avez correctement exécuté les étapes de la section 15.0.

DEPANNAGE GENERAL	DESCRIPTION DU PROBLEME	SYMPTOME / CAUSE / SOLUTION
	« La machine ne fonctionne pas »	<p>Vérifiez l'alimentation électrique. Reportez-vous à la section 15.3</p> <p>Bien que la jauge de pression indique une pression normale, la machine ne réagit pas. Il se peut que l'un des raccords rapides (ou les deux) ne s'ouvre pas pour laisser passer l'huile. Changez les raccords rapides.</p> <p>Vérifiez que la soupape de freinage (V1) est positionnée correctement. Reportez-vous à la section 14.1</p> <p>La soupape à tiroir ne ferme pas car la soupape de circulation n'est pas alimentée ou contient une saleté. Reportez-vous aux sections 16.1 et 16.3 Si la soupape est bien alimentée, dévissez-la et nettoyez-la. Vous pouvez également la remplacer. Si nécessaire, demandez au fournisseur de tester la soupape.</p> <p>La soupape de sécurité (V3) est soit mal réglée, soit défectueuse. Reportez-vous à la section 14.1. Réglez, nettoyez ou changez la soupape.</p>
	L' écran affiche « ARRET D' URGENCE ».	<p>Le dispositif de protection du bras d' enrubannage n' est pas en place. Le ressort de rappel est défectueux ou les supports contiennent des saletés.</p> <p>L' interrupteur d' arrêt d' urgence est défectueux. Changez l' interrupteur.</p> <p>Lorsque la machine est alimentée, l' interrupteur du compteur est activé ou le compteur de tours est défectueux.</p>
	« La machine fonctionne au ralenti. »	<p>Les soupapes de contrôle de volume (V4/V5) sont mal réglées ou sont défectueuses. Reportez-vous à la section 14.1. Si nécessaire, réglez la soupape défectueuse. Vous pouvez également soupape défectueuse.</p> <p>Fuite dans la soupape de circulation (V3). Nettoyez la soupape et vérifiez les joints toriques. Vous pouvez également changer la soupape défectueuse.</p>

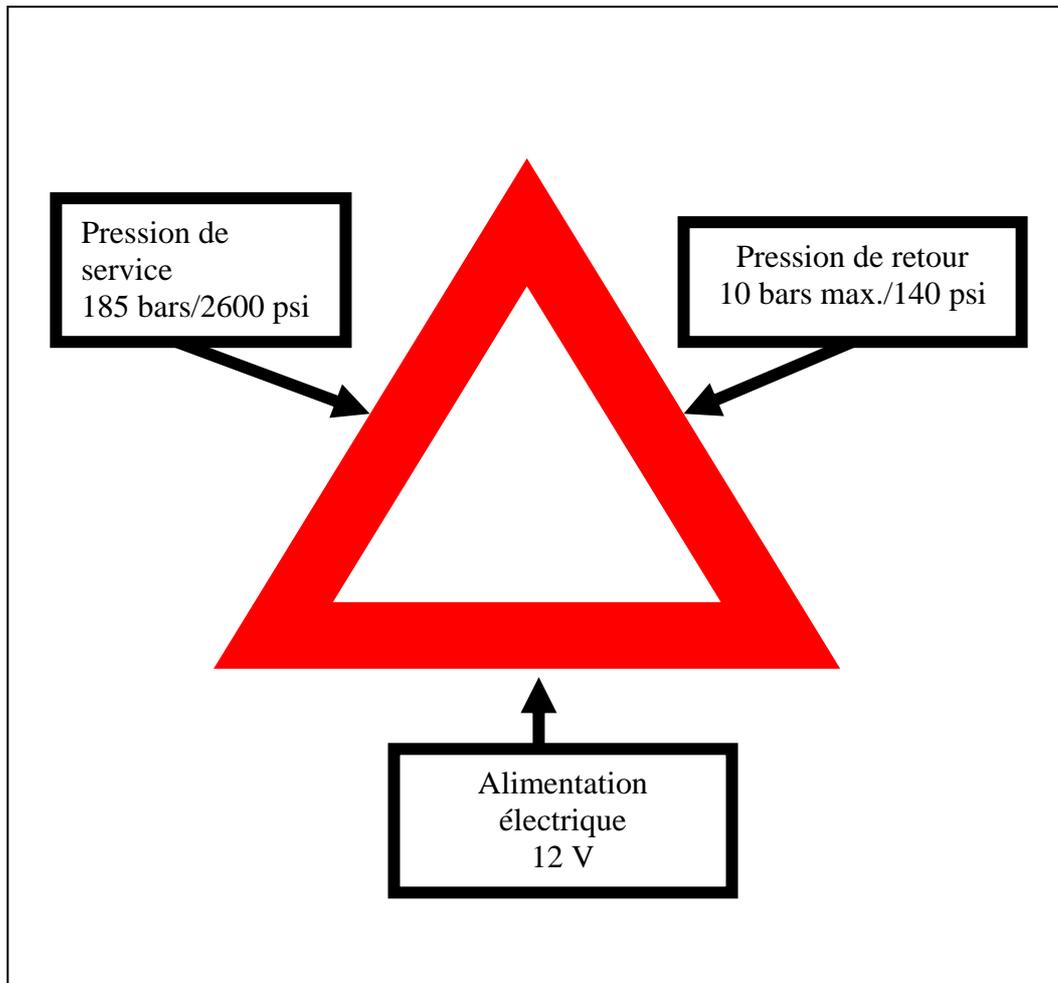
	DESCRIPTION DU PROBLEME	SYMPTOME / CAUSE / SOLUTION
CHARGEMENT	« L'entrée de la largeur du rouleau n'est pas active lorsque la machine n'est pas chargée. »	La soupape solénoïde (n°3) n'est pas alimentée ou contient des saletés. Reportez-vous aux sections 16.1 et 16.2. La soupape de retenue (V27) ne s'ouvre pas pour laisser passer le débit d'huile. Changez la soupape défectueuse ou demandez au fournisseur de la tester.
	« L'entrée des rouleaux » ne fait que tourner les rouleaux.	L'interrupteur de pression (SW) ou le circuit électrique est défectueux. L'interrupteur de la pression de serrage maximale est défectueux ou mal réglé (trop bas) Vérifiez, réglez ou changez l'interrupteur défectueux.
	« Le bras d'enrubannage tourne dans le mauvais sens lors du chargement. »	Fuite dans la soupape anti-retour (VG). Nettoyez la soupape ou changez-la si elle est défectueuse.
	« Impossible de charger la balle. »	L'interrupteur de pression de serrage maximale doit être réglé. (Section 14.5) Vous devez augmenter ou réduire la pression de serrage à l'aide de l'interrupteur de pression (SW). Pression maximale : 120 bars
ENRUBANNAGE	« Le bras d'enrubannage ne tourne pas. »	Le loquet de sécurité activé pour le transport n'a pas été déverrouillé. Reportez-vous à la section 4.12. La soupape solénoïde (n°5) n'est pas alimentée ou contient des saletés. Reportez-vous aux sections 16.1 et 16.2. Nettoyez la soupape ou changez-la si elle est défectueuse. Les soupapes de contrôle du volume du bras d'enrubannage (V4/V5) sont fermées ou défectueuses Reportez-vous aux sections 8.0 et 14.3. Nettoyez les soupapes ou changez-les si elles sont défectueuses. Le frein ne s'enclenche pas correctement. Cause mécanique. Réparez ou changez le frein. Les soupapes de sécurité (V17/V18) sont mal réglées ou sont défectueuses (section 14.4). Réglez, nettoyez ou changez la soupape. Le moteur du bras d'enrubannage est défectueux. Changez le moteur.

« Le bras d' enrubannage tourne lentement. »		<p>La soupape à deux niveaux (V11) n' est pas alimentée ou est défectueuse. Reportez-vous aux sections 14.3 et 16.1. Remplacez la soupape défectueuse.</p> <p>La soupape de retenue V19 ne s' ouvre pas ou l' entrée de V17 est trop large. Nettoyez la soupape ou changez-la si elle est défectueuse.</p> <p>Les soupapes de contrôle du volume (V7) sont mal réglées. Reportez-vous à la section 9.0.</p> <p>Le frein ne s' enclenche pas correctement. Cause mécanique. Réparez ou changez le frein.</p>
« La vitesse du bras d' enrubannage ne peut pas être réglée.»		<p>Les soupapes de contrôle du volume (V3/V5/V6) sont défectueuses ou sont très sales. Nettoyez les soupapes ou changez-les si elles sont défectueuses.</p>

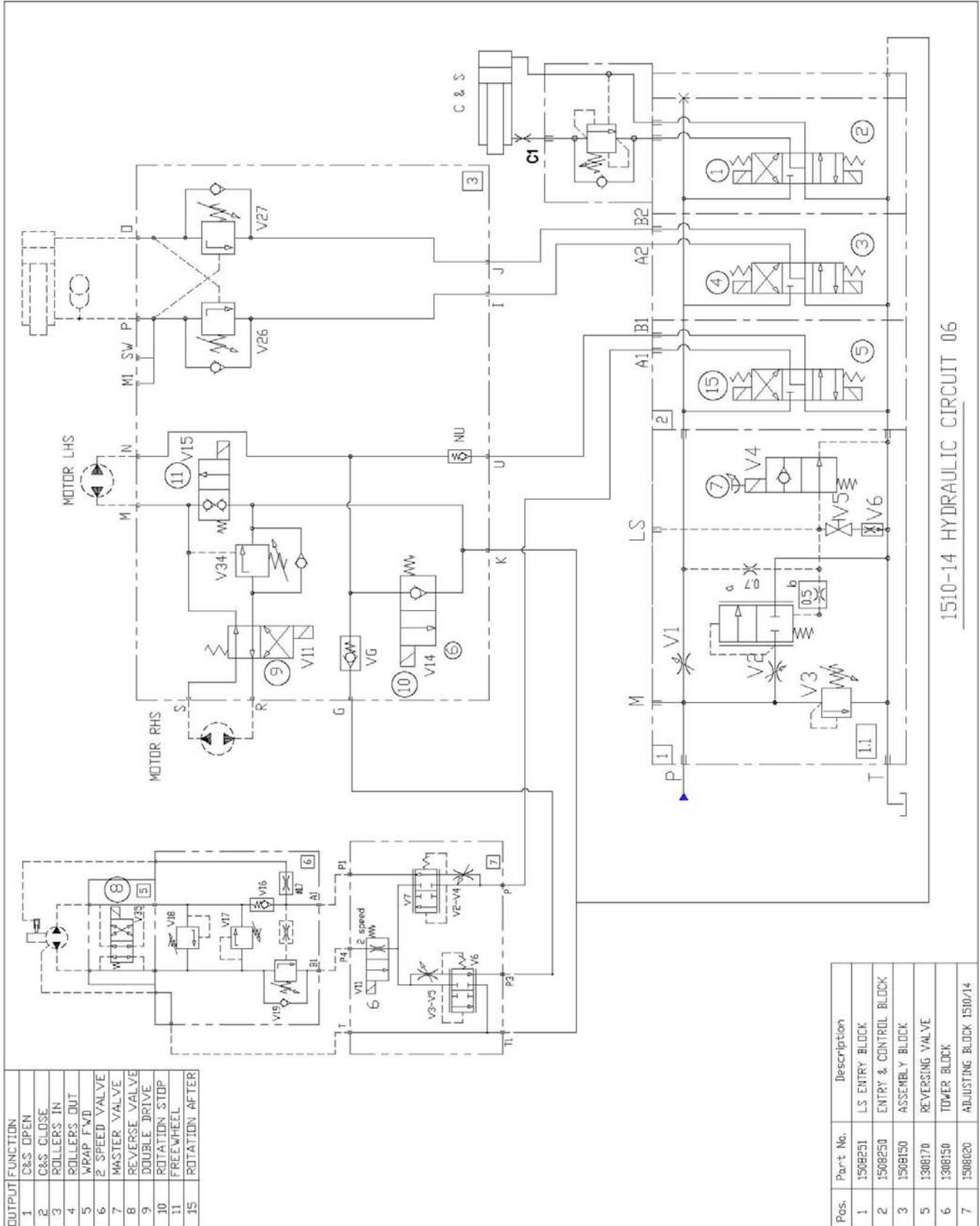
	DESCRIPTION DU PROBLEME	SYMPTOME / CAUSE / SOLUTION
ENRUBANNAGE	« Les rouleaux sont actionnés séparément lors du chargement. »	<p>Le problème est probablement dû à une défaillance au niveau de la soupape de retenue (V26). Nettoyez la soupape ou demandez au fournisseur de la tester. Si nécessaire, changez la soupape défectueuse.</p>
	« Contrairement aux rouleaux, le bras d' enrubannage tourne. »	<p>Les soupapes de contrôle du volume des rouleaux (V3 / V5 / V6) sont fermées ou défectueuses Reportez-vous aux sections 9.0 et 14.3. La saleté présente dans les soupapes V14 et NU risque de provoquer une fuite d' huile dans le réservoir. Nettoyez les soupapes ou changez-les si elles sont défectueuses.</p>
	« Le couteau ne fonctionne pas. »	<p>Les soupapes solénoïdes (V1, V2 et V4) ne sont pas alimentées en électricité ou sont sales. Reportez-vous aux sections 16.1, 16.2 et 14.1.</p> <p>Les joints du cylindre de coupe sont défectueux. Remplacez-les.</p> <p>Le couteau se relève rapidement mais s' abaisse lentement. La soupape anti-retour commandée par pilote est défectueuse. Remplacez-la.</p>

	<p>« Le couteau ne permet pas de maintenir le film. »</p>	<p>La pression du cylindre de coupe chute. Le problème est probablement dû à une défaillance au niveau de la soupape anti-retour commandée par pilote. (reportez-vous à la section 14.2). Changez la soupape défectueuse ou demandez au fournisseur de la tester.</p> <p>Le problème peut également être dû à une fuite au niveau de la soupape anti-retour fixée sous la soupape anti-retour commandée par pilote. Nettoyez la soupape ou changez-la.</p>
	<p>« Le couteau ne permet pas de relâcher le film lorsque la machine est testée sans balle. »</p>	<p>Lorsque la machine fonctionne à vide, autrement dit, lorsque le bras d'enrubannage et les rouleaux tournent sans balle, la pression supplémentaire destinée à l'ouverture de la soupape anti-retour commandée par pilote peut s'avérer insuffisante si le couteau se rabat à l'aide d'une pression maximale. Pour éviter ce problème, le couteau ne doit pas être rabattu avec une pression maximale. Pour ce faire, appuyez brièvement sur le bouton « CUTTER OPEN » (« Couteau ouvert »)(5). L'enrubannage d'une balle dans la machine empêche ce problème.</p>
<p>DECHARGEMENT</p>	<p>« La sortie de la largeur du rouleau ne fonctionne pas. »</p>	<p>La soupape solénoïde (n°4) n'est pas alimentée ou contient de la saleté Reportez-vous aux sections 16.1 et 16.2.</p> <p>La soupape de retenue (V26) ne s'ouvre pas. Changez la soupape défectueuse ou demandez au fournisseur de la tester.</p>

Respectez **TOUJOURS** les trois règles de base afin de garantir le bon fonctionnement de la machine.



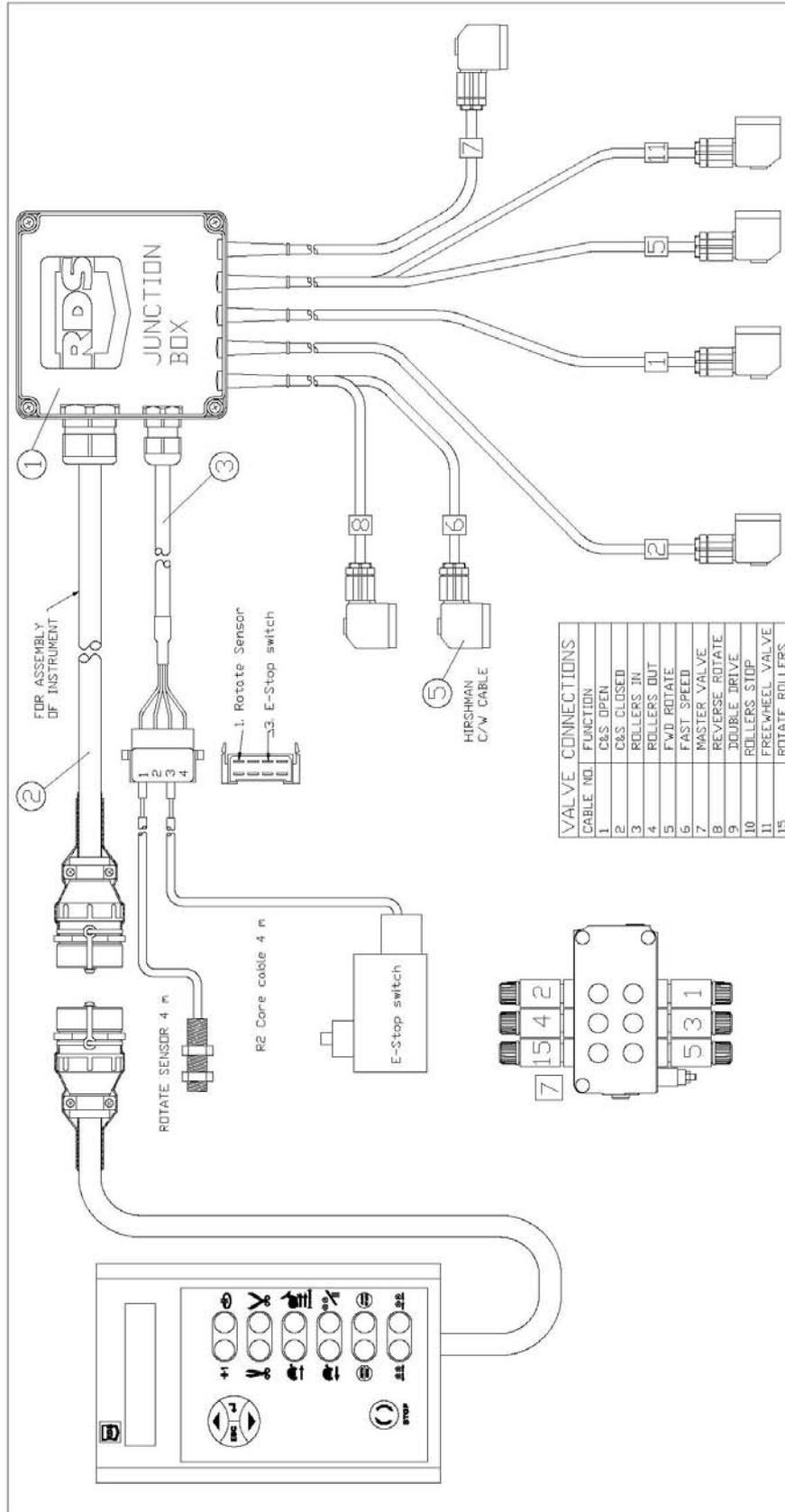
18.0 SCHEMA DU CIRCUIT HYDRAULIQUE, AUTO WRAP 1510/1514/TWIN



OUTPUT	FUNCTION
1	C&S OPEN
2	C&S CLOSE
3	ROLLERS IN
4	ROLLERS OUT
5	WRAP FWD
6	2 SPEED VALVE
7	MASTER VALVE
8	REVERSE VALVE
9	DOUBLE DRIVE
10	ROTATION STOP
11	FREEWHEEL
15	ROTATION AFTER

Pos.	Part No.	Description
1	1508251	LS ENTRY BLOCK
2	1508250	ENTRY & CTRL BLOCK
3	1508150	ASSEMBLY BLOCK
5	1308170	REVERSING VALVE
6	1308150	TOWER BLOCK
7	1508020	ADJUSTING BLOCK 1510/14

19.0 Schéma du circuit électrique





DECLARATION DE CONFORMITE CE

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

Le fabricant :

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

CERTIFIE QUE LE PRODUIT SUIVANT :

TANCO AUTOWRAP

MODELE : 1510/14

NUMERO DE SERIE :

Auquel se rapporte la présente déclaration, est conforme aux prescriptions de la directive 89/392/336/EEC dans ses nouveaux termes.

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

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

DATE 21.12.07

SIGNATURE :

**Con Hourihane
DIRECTEUR TECHNIQUE**