

INSTRUKSJONSBOOK

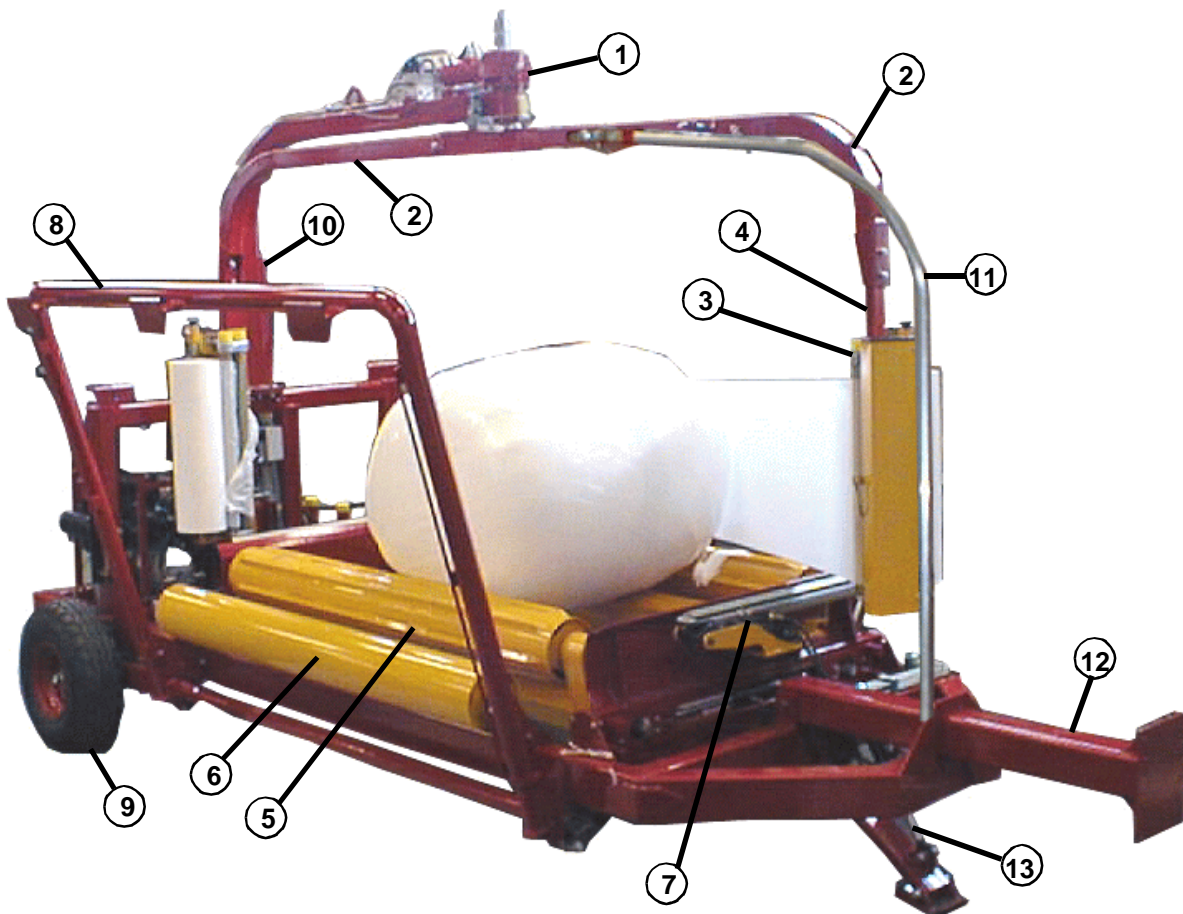
AUTO WRAP 1804 S

KAP.	INNHold	SIDE
1.0	INNLEDNING	3
2.0	SIKKERHETSREGLER	4
3.0	KLARGJØRING / MONTERING AV MASKINEN	10
4.0	MONTERING AV PLASTRULL	12
5.0	*NØDSTOPP	13
6.0	STYREBOKS	14
7.0	INNSTILLING AV HASTIGHET PÅ SVEIVARMEN	18
8.0	INNSTLLING AV OVERLAPP	19
9.0	DRIFTSINSTRUKSJON	20
10.0	PERIODISK VEDLIKEHOLD	22
11.0	KONTROLLPUNKTER FØR FEILSØKING	24
12.0	ELEKTRISK, HYDRAULISK KOBLINGSKJEMA	26
13.0	GARANTIBETINGELSER	28

AUTO WRAP 1804 S

Pakkemaskin

1. Motor for sveivarm
2. Sveivarm
3. Forstrekker
4. Forstrekker arm
5. Ruller for firkantballe
6. Tipprull
7. Kniv
8. Fallramme
9. Hjul
10. Tårn
11. Sikkerhetsbøyle
12. Drag bjelke
13. Støttefot



1. Wrapping arm motor
2. Wrapping arm
3. Prestretcher
4. Prestretcher arm
5. Rollers for square bales
6. Tip roller
7. Cutter
8. Fall frame
9. Wheel
10. Stationary arm
11. Safety arm
12. Drag beam
13. Support foot

1. Wickelarm-Motor
2. Wickelarm
3. Vorspanner
4. Vorspannerarm
5. Tragwalzen für Vierkantballen
6. Kippwalzen
7. Messer
8. Fallrahmen
9. Radwelle
10. Turm
11. Notstopbügel
12. Deichsel balken
13. Stütz fuß

1.0 INNLEDNING.

TELLEFSDAL A.S gratulerer deg med valget av AUTO WRAP pakkemaskin for gressballer. Vi er overbevist om at du vil bli fornøyd med maskinen, og at du i mange år fremover vil ha glede av din investering.

AUTO WRAP er hydraulisk drevet fra egen motor. Fjernkontrollen er enkel å betjene, og funksjonene er tydelig merket.

AUTO WRAP 1804 S har påmontert et patentert spesialoppheng for rullene for å kunne pakke firkantballer.

AW 1804 S kan pakke inn både kvadratiske og rektangulære baller, fra 60 x 60 til 120 x 120 x 190 cm. Denne kan ta baller opp til 1500 kg. Den kan også pakke rundballer opp til ø1500 mm.

AW 1804 S kan også leveres som TWIN-model, d.v.s. maskinen er utstyrt med to forstrekkere og to kniver. Dette gjør at maskinen for høyt kapasitet.

Maskinen er videreutviklet og forbedret siden starten i 1999, og er idag en meget driftsikre og pålitelige pakkemaskiner med stor grad av sikkerhet innebygget.

Denne instruksjonsboken skal forklare deg hvordan AUTO WRAP 1804 S klargjøres, monteres, brukes og hvordan den virker, og den skal sammen med reservedelstlisten være en håndbok for vedlikehold og eventuelle feilsøkinger. Ta derfor godt vare på boken, den er en del av maskinen. Les nøye igjennom denne instruksjonsboken, og **spesielt kapittel 2.0 om sikkerhetsregler**, før arbeidet settes i gang, og følg veiledningene nøye. Skulle det oppstå problemer, be din forhandler om råd **FØR** du gjør feilen større enn den er. Se også kapittel 13.0 om garantibetingelser.

TEKNISKE SPESIFIKASJONER.

AUTO WRAP	1804 S	1804 S TWIN
Høyde i arbeidsstilling	2960 mm	2960 mm
Bredde, min. / max.	2440 / 3215 mm	2440 / 3215 mm
Lengde, min. / max.	2540 / 3425 mm	2540 / 3425 mm
Vekt	2460 kg	2560 kg
Hast. sveivarm, anbefalt	22 omdr. pr. minutt	22 omdr. pr. minutt
Hast. sveivarm, maks.	27 omdr. pr. minutt	27 omdr. pr. minutt
Dekkestørrelse max luftrykk	10,0/80-12BL 4,2bar	10,0/80-12BL 4,2bar
Ballestørrelse, maks.	120x120x190	120x120x190
Ballevekt, maks.	1500 kg	1500 kg
Kapasitet	ca. 40 baller pr. time	ca. 40 baller pr. time
Forstrekker	750mm	750mm
Oljetrykk / mengde, min..	150 bar/25 liter pr. minutt	150 bar/25 liter pr. minutt
Elektrisk anleg	12 V DC	12 V DC

TELLEFSDAL A.S forbeholder seg retten til å endre utførelse og/eller tekniske spesifikasjoner uten varsel, og uten at dette gir rett til endringer på allerede leverte produkter.

© Alle rettigheter iflg. lov om opphavsrett gjelder, og all kopiering av innholdet i denne boken, helt eller delvis, er forbudt uten tillatelse fra TELLEFSDAL A.S.

Med forbehold om mulige trykkfeil.

2.0 SIKKERHETSREGLER.

TELLEFSDAL A.S fraskriver seg ethvert ansvar for skader som måtte oppstå på maskin, personer eller annet utstyr, som en følge av at maskinen IKKE er brukt som beskrevet i denne instruksjonsboken, eller som en følge av at sikkerhetsreglene IKKE er fulgt.

2.1 SIKKERHETSUTSTYR.

Før maskinen blir tatt i bruk, så må en være sikker på at alle verneinnretninger er montert og i orden. Maskinen må ikke brukes dersom en funksjon ikke virker slik det er beskrevet senere i denne instruksjonsboken. (Se kapittel 2.4).



Auto Wrap 1804 S er utstyrt med en såkalt "NØD-STOPP" på sveivarmen. Denne innretningen stopper alle funksjoner momentant, men er pr. definisjon ikke en nød-stopp, fordi den ikke bryter inngangstrømmen. Den har allikevel tilsvarende funksjon, så vi har valgt å kalle den NØDSTOPP i denne boken.

Se også kapittel 6.0, styreboks ang. Nødstoppfunksjoner.

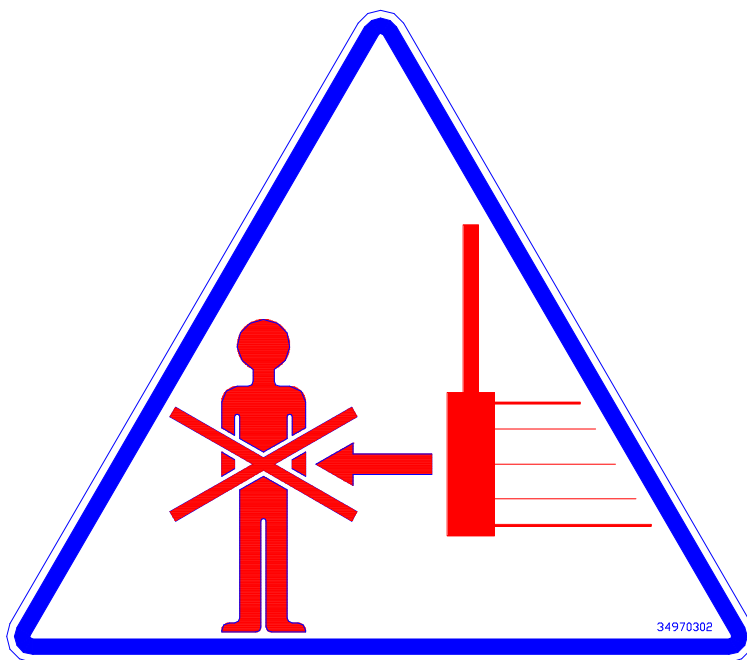
2.2 BLI GODT KJENT MED HVORDAN MASKINEN VIRKER.

Hvis dere er usikre på hvordan maskinen skal brukes på best mulig måte når det gjelder innpakning av baller og vedlikehold av maskinen, så ta kontakt med din AUTO WRAP forhandler.

2.3 VIKTIG!

PÅSE ALLTID AT INGEN PERSONER OPPHOLDER SEG INNENFOR SVEIVARMENS ARBEIDSOMRÅDE NÅR MASKINEN ER I BRUK.

MASKINEN MÅ ALDRI OPERERES AV PERSONER SOM IKKE HAR TILSTREKkelige KUNNSKAPER OM MASKINEN, ELLER AV PERSONER UNDER 16 ÅR.



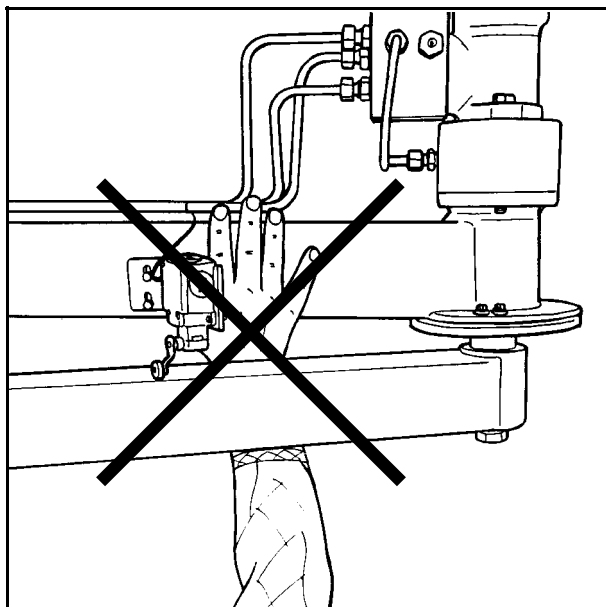


Fig. 2-2

2.4 FARLIGE OMRÅDER.

TELLEFSDAL A.S har gitt sikkerheten til brukeren høyeste prioritet, men det er allikevel umulig å sikre seg mot alle farer på en maskin. Vi skal derfor nå gjennomgå de farer som kan oppstå ved bruk av Auto Wrap pakkemaskiner.



1. SLAG FREMSKAFFET AV ROTERENDE ARM / SVEIV.

Under selve pakkeprosessen beveger sveivarmen seg med en hastighet på 20-27 omdreininger pr. minutt rundt selve ballen. På sveivarmen er det påmontert en forstrekkerenhet med plastrull. Hastigheten på denne kan påføre en person alvorlige skader dersom vedkommende skulle komme innenfor arbeidsområdet til sveivarmen.

For å redusere denne faren, har vi montert på en *NØDSTOPP-anordning på sveivarmen, som stopper bevegelsen momentant når noe/noen kommer i veien for den.

Det er derfor særdeles viktig at denne beskyttelsen alltid er i orden og at den ikke under noen omstendighet kobles ut. (Se mer om *NØDSTOPP i kapittel 5.0).



2. KLEMFARE MELLOM HOVEDRAMME OG ROTERENDE ARM.

Som beskrevet i foregående punkt, så har vi en roterende arm med en forstrekker som en gang pr. omdreining passerer denne enheten forbi hovedrammen. Det kan her oppstå en klemfare dersom en person står helt inntil hovedrammen når armen passerer. Avstanden mellom hovedrammen og sveivarmen er ikke tilstrekkelig til å gi plass til en person. Også mellom forstrekkeren og bunnrammen kan det oppstå klemfare.



3. KLEMFARE MELLOM FAST OG ROTERENDE ARM.

Under selve pakkeprosessen roterer pakkearmen rundt en stasjonær arm. Hver gang den bevegelige armen passerer den faste armen, oppstår det en klemfare som kan være farlig for fingrene. Avstanden mellom den faste og den roterende armen er 25-40 mm. (Se fig. 2-2).



Fig. 2-3



4. **KLEMFARE MELLOM BÆREARM OG HOVEDRAMME.**

Det kan oppstå klemfare for bein o.l. ved justering av valse bredden. Hold deg derfor vekk fra dette området hender, føtter også. (Se fig. 2-3).

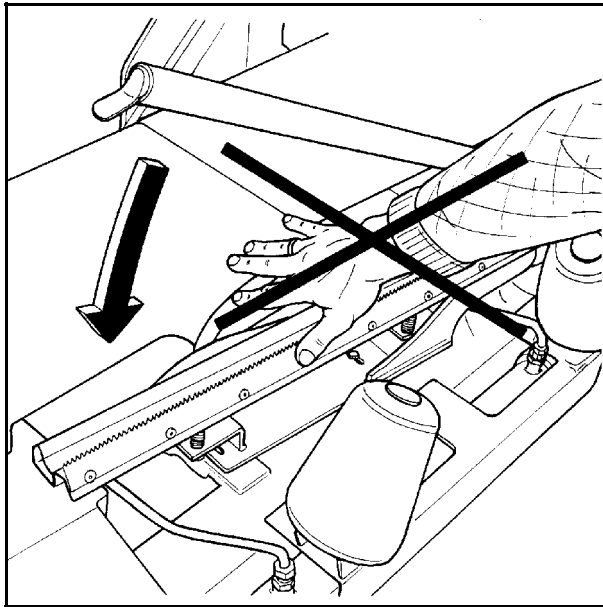


Fig. 2-5

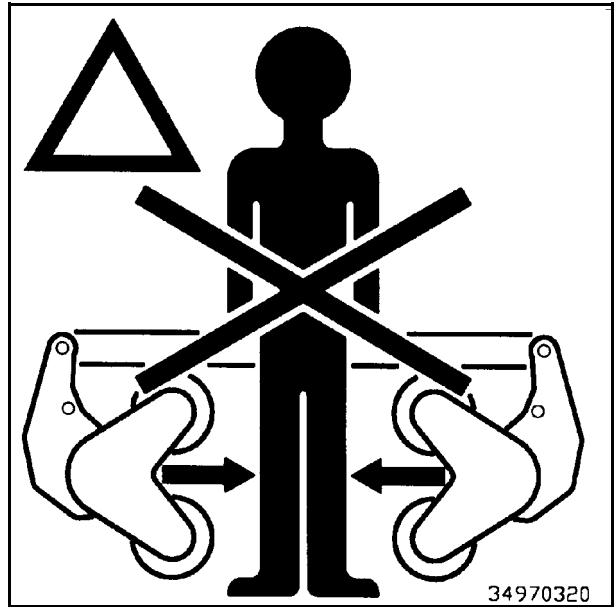


Fig. 2-6



6. **KLEMFARE FORÅRSAKET AV PLAST-AUTOMATIKK.**

På slutten av pakkeprosessen skal platen perforeres og holdes fast inntil start av neste pakkeprosess. Når knivarmen beveger seg ned for å låse fast platen, kan det oppstå klemfare mellom knivarm og knivholder. Knivbladet som perforerer platen er også meget skarpt, så hold hendene vekk fra kniven. (Se fig. 2-5).



7. **KLEMFARE MELLOM BÆRERULLENE .**

Når bærerullene på maskinen kjøres helt sammen, så er det ikke plass til en person mellom rullene. Det kan her oppstå en klemfare, så påse at ingen befinner seg mellom rullene når disse kjøres sammen. (Se fig. 2-6).

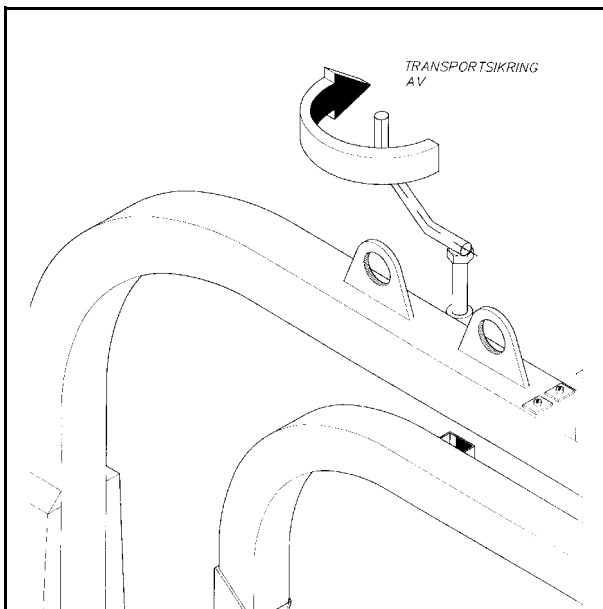


Fig. 2-7a

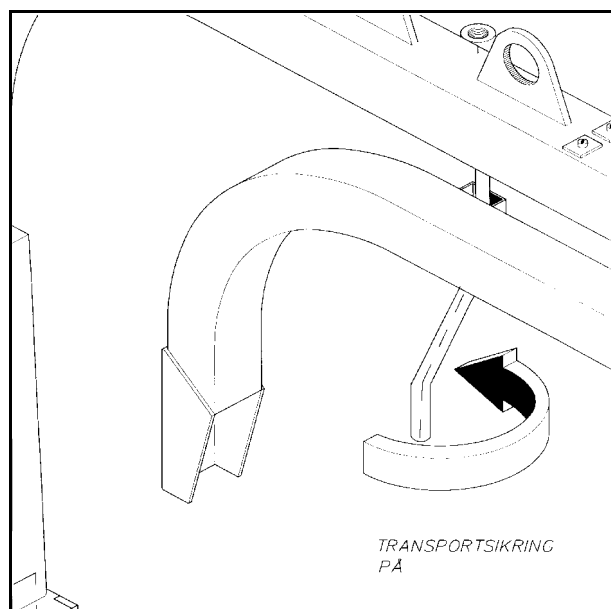


Fig.2-7b

2.5 LÅSING AV SVEIVARM.

Når maskinen ikke er i bruk, så må en påse at låsebolten for sveivarmen er montert. Hvis ikke låsebolten er satt i, kan sveivarmen og/eller selve maskinen bli skadet under transport. (Se fig. 2-7).



Tilkobling av tyngre arbeidsredskaper har ofte generelt negativ innvirkning på transport maskinens kjøre- og bremseegenskaper.

2.6 TRANSPORTSTILLING.

Ved transport på offentlig vei er det nødvendig å ta en del sikkerhetshensyn:



AUTO WRAP 1804 S.

1. Kjør sveiva inn under tårnet ved å trykke "**STOP**" og holde den inntrykket.
2. For låsing og avlastning av sveivarm under transportkjøring, så må en påse at låsebolten for sveivarmen er montert. (Se kap. 2.5 og fig. 2-7).
3. Kjør bærerullene helt sammen.
4. Transporter alltid maskinen i lavest mulig posisjon.
5. Påse at maskinen ikke skjærer for traktorens lysarrangement. Sørg event. for ekstralys.

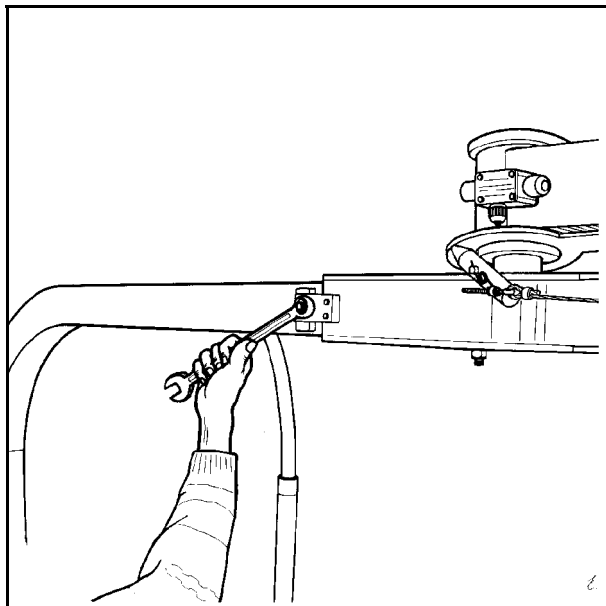


Fig. 2-8

2.7 SPESIELT FOR AUTO WRAP 1804 S TWIN.

Disse maskinene må forberedes for transport på en litt annen måte:

1. Kjør **hovedsveiva** inn under tårnet ved å trykke "**STOP**" og holde den inntrykket.
2. For låsing og avlastning av sveivarm under transportkjøring, så må en påse at låsebolten for sveivarmen er montert. (Se kap. 2.6 og fig. 2-7).
3. Løsne festeskruen for låseplaten som holder tilleggssveiva i arbeidsstilling. Sving deretter sveiva innover mot tårnet. (Se fig. 2-8).

(Se videre punktene 3 til 5 for standardmaskinene).

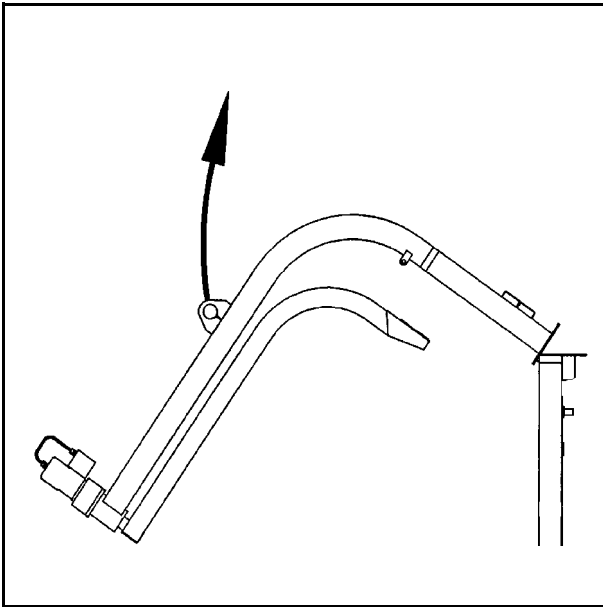


Fig. 3-1

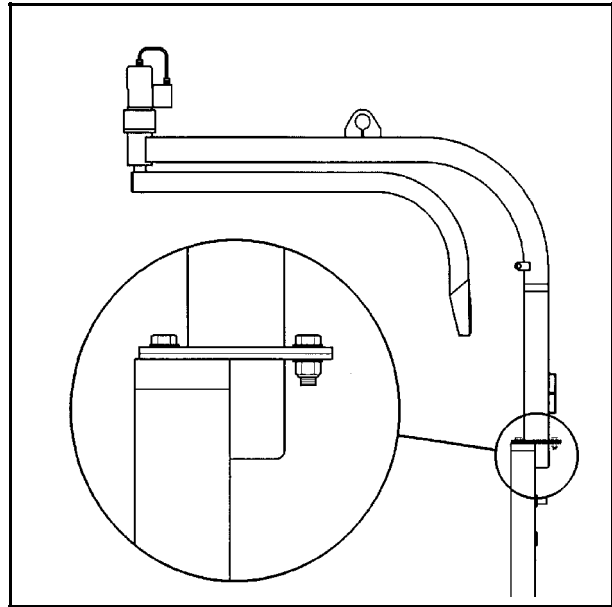


Fig. 3-2

3.0 KLARGJØRING / MONTERING AV MASKINEN.



Vær oppmerksom på den generelle klemfare som alltid er tilstede ved montering og tilkobling av arbeidsredskaper. Gjør monteringsarbeidet rolig og forsiktig, og benytt egnet og godkjent løfteutstyr for å lette arbeidsoperasjonene. Se kap. 2 om sikkerhetsregler og respekter de ulike varselmerker plassert rundt på pakkemaskinen.

3.1 HENGSLT TÅRN.

Av transportmessige årsaker blir AUTO WRAP i noen tilfeller levert med tårnet nedlagt. Forsterkningsbøylene skal monteres på hver side av tårnet. Monter nedre festeskruer for bøylene (8 stk. M12 x 140). I enkelte tilfeller må tårnet justeres slikt at tårn og valser er vinkelret parallelt. Sims medfølger.

SKRU GODT TIL og etter noen timers bruk må disse skruene etterstrammes !

For å få klargjort maskinen til bruk, så må tårnet løftes opp og skrues sammen med 5 stk. 16 mm skruer. (Fig. 3-1 viser maskinen i sammenpakket stilling).

Fjern alle stålband og løft opp tårnet. Bruk en kran eller traktorens lasteapparat og løft i løfteøret på toppen av maskinen. (Se pil). Monter de 5 skruene M16 x 55 m/underlagskiver og låsemuttere.

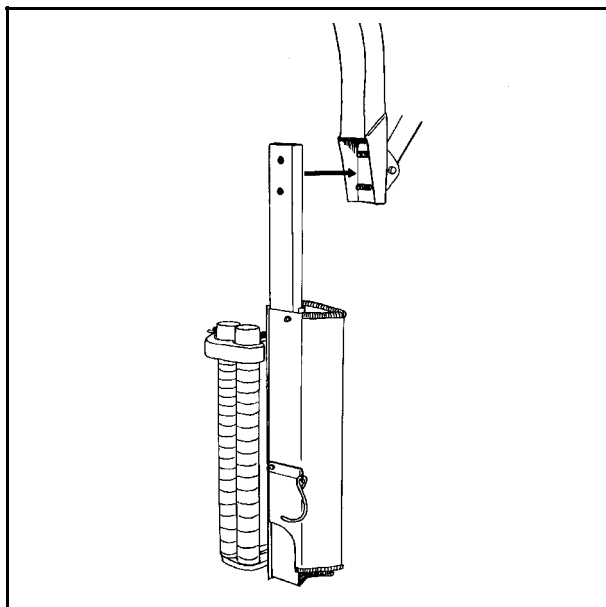


Fig. 3-4

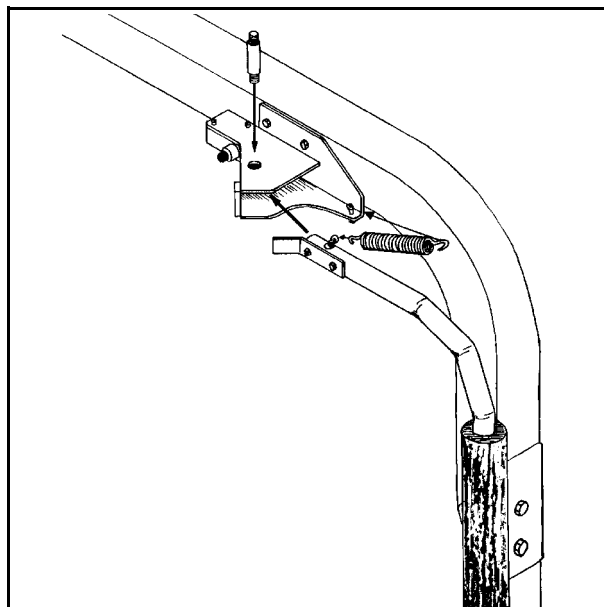


Fig. 3-5

3.2 MONTERING AV FORSTREKKER.

Den monteres med de 2 skruene som låsebraketten er festet med. (Låsebraketten trenger ikke å fjernes). Skru av mutterne og monter sveivarm/forstrekker.

3.3 MONTERING AV NØDSTOPPARM*.

Maskinen har nødstopparmer på hver forstrekker

Utløserarmen til nødstopp*-innretning må monteres. Den plasseres i braketten på siden av sveiva, og hengslebolten settes i. Skru fast med låsemutter og skiver. (Se fig. 3-5).

Strekfjæra monteres mellom øyeskruen på armen og øyeskruen på braketten.

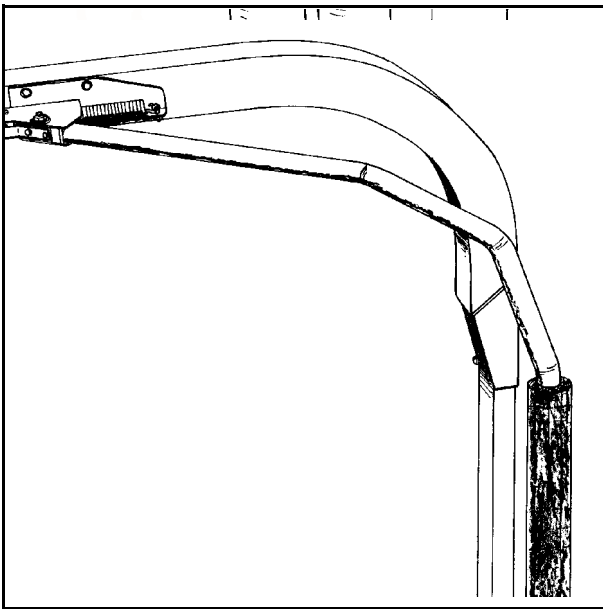


Fig. 5-1

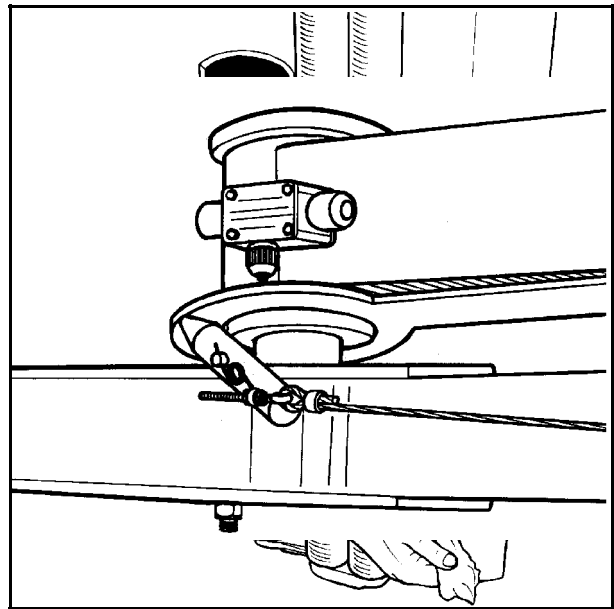


Fig. 5-2

4.0 MONTERING AV PLASTRULL.

- 4.1 Når plastrullen skal monteres, må forstrekker-rullene holdes til siden. Hold rullene ut til siden og sett på holdekroken. (Se fig. 4-1).
- 4.2 Plastrullen settes i riktig posisjon og den fjærbelastede låsen settes på. Fra fabrikken er forstekkeren satt til 750mm film, men den øvre braketten kan enkelt flyttes til det nedre hullbildet for 500mm film. (Se fig. 4-3)
- 4.3 Tre platen mellom rullene på forstrekkeren etter pilens retning. (Se fig. 4-2). (Se også skilt som er påsatt sveivarmen).
- 4.4 Plasholderen / kniven åpnes, trekk ut platen, plasser denne i kniven og lukk.
- 4.5 Kniven lukkes, og platen blir nå holdt fast.

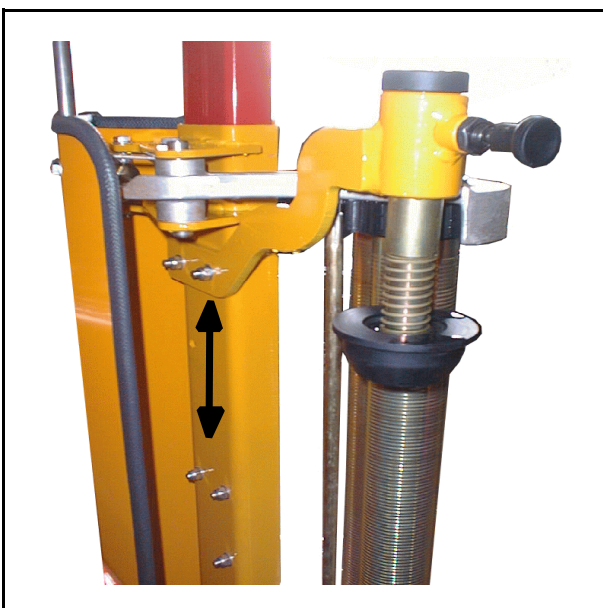


Fig. 4-3

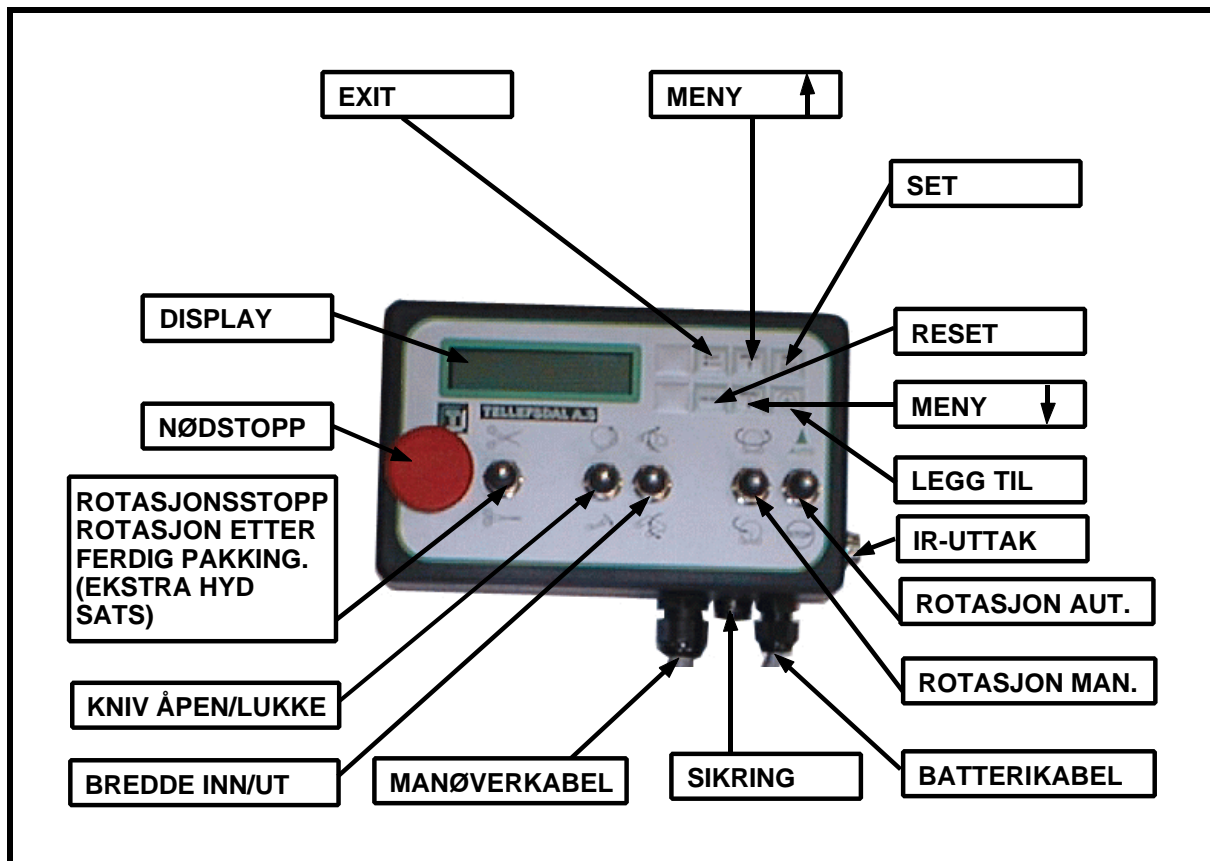
5.0 NØDSTOPP.

- 5.1** Maskinen er utstyrt med en sikkerhetsbøyle på sveivarmen, og denne funksjonen må prøves før selve arbeidet settes i gang.
- 5.2** Sikkerhetsbøylene skal hindre sveivarmen i å treffe personer eller gjenstander ved oppstarting og imens pakkeprosessen pågår.
- 5.3** Nødstoppen er konstruert med en positiv kobling, d.v.s. at den må være i orden for at maskinen skal kunne startes.
- 5.4** Den består av en utløserbøyle som via en wire er forbundet med en fjærbelastet vippearmer, og som igjennom en glideplate aktiverer en liten elektrisk bryter. (Se fig. 5-2). Straks strømkretsen brytes, stenges oljestrømmen, og alle funksjoner stopper. Dette indikeres i styreboksens display ved at tre punkter tennes.
- 5.5** Når funksjonen skal testes før bruk, lar du sveiva rotere. Hold fram en arm eller en gjenstand. Sveiva skal nå stoppe før den treffer armen.
- 5.6** For å få startet maskinen igjen, så må hindringen fjernes og sikkerhetsbøylene komme tilbake til utgangsposisjonen. Trykkes "STOP" før "START", så fortsetter pakkingen etter programmet der nødstoppen ble aktivert. Trykkes derimot "STOP" før "NULLSTILL", så starter pakkesekvensen fra begynnelsen igjen. (Se mer i kap. 6).

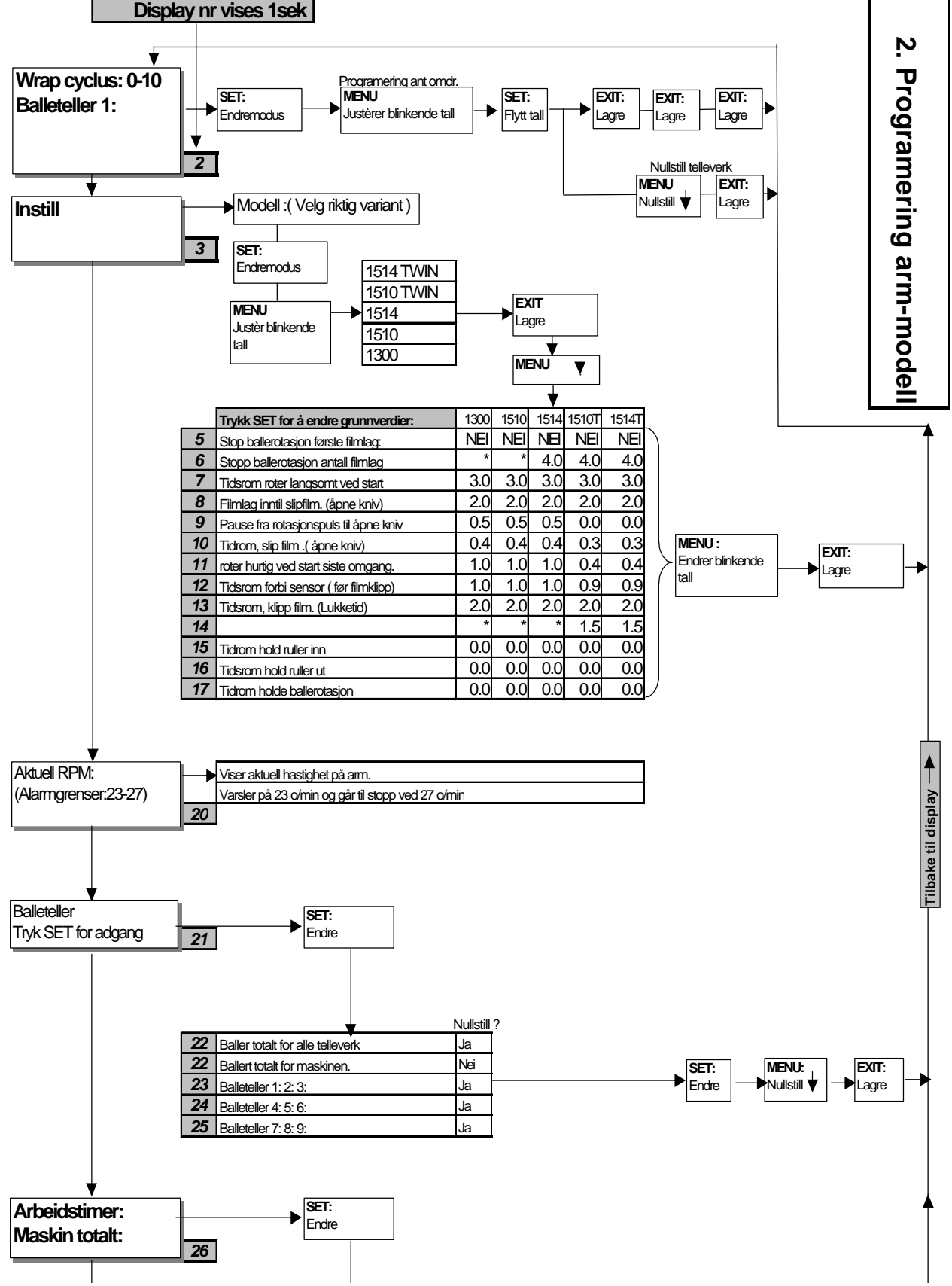
6.0 STYREBOKS.

6.1-1 FUNKSJONER

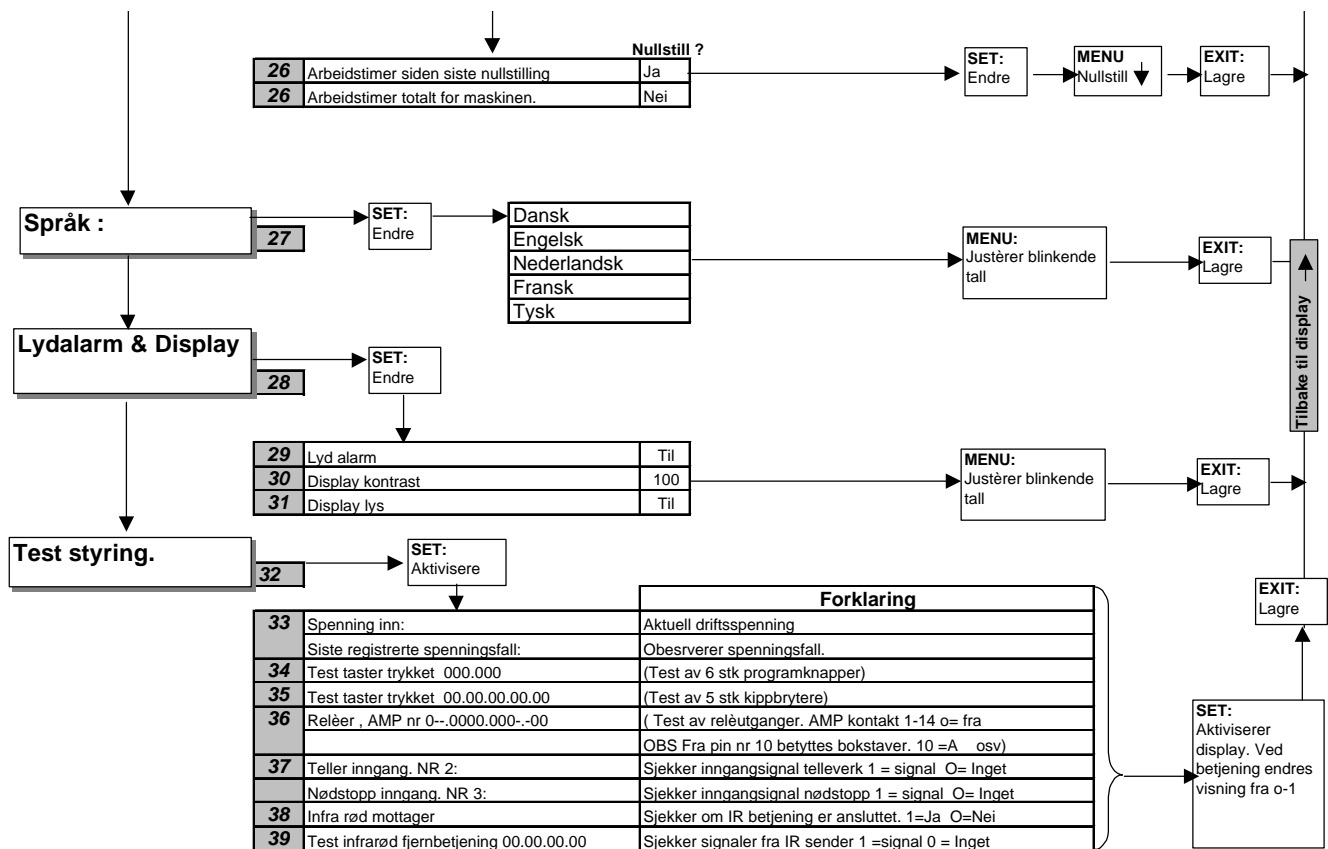
Arm-modell



Auto-wrap Styreboks 2000 Arm-modell 6 mars 2000 JH



* Nødstop: se kapittel 2.0



Obs:

Holdes "EXIT" tasten nede i mer en 3 sekunder kommer man alltid tilbake til "Wrap-cyclus" (Pakkesekvens)

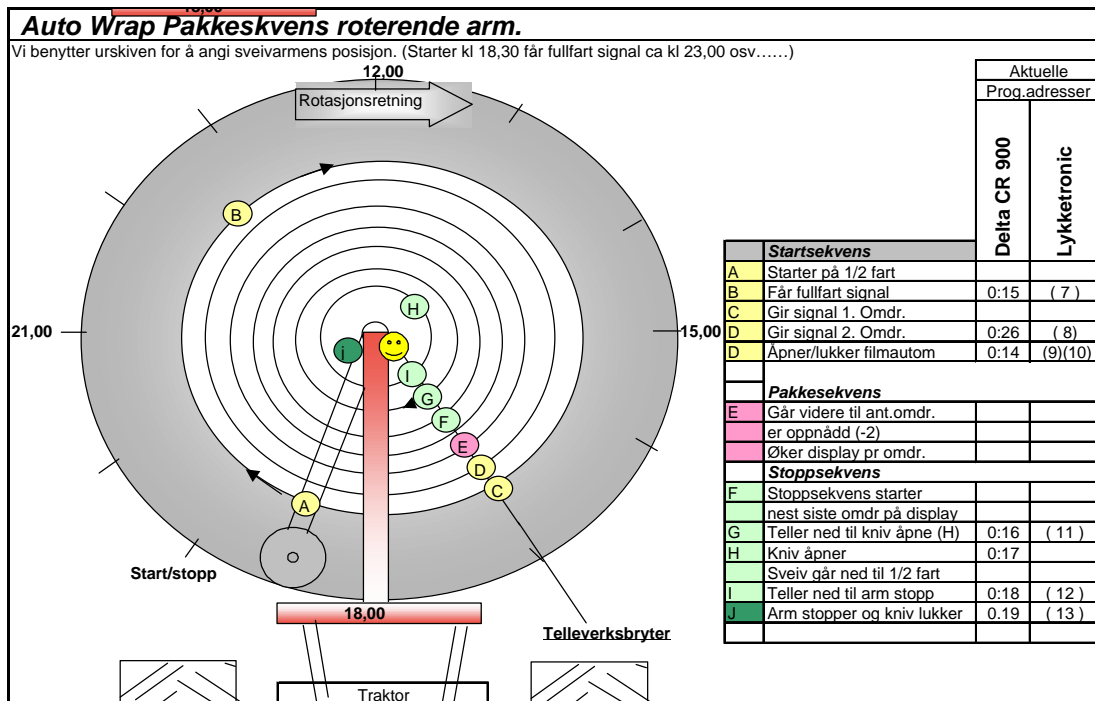
Holdes MENU tastene nede i mer en 3 sekunder vil man endre kontrast i displayet. "MENY" opp = Sterkere MENY ned = svakere

Manuell drift

Dersom man fjerner gummipluggen bak på styreboksen, vil man finne en omstillerbryter der en i krisetilfeller kan stille om til manuell drift. Vær oppmerksom på at displayet da ikke vil fungere og en må kjøre maskinen manuelt.

Arm-modell

6.1-3 ARBEIDSYKLUS
Arm-modell



3. Arbeidssyklus arm modell 2000

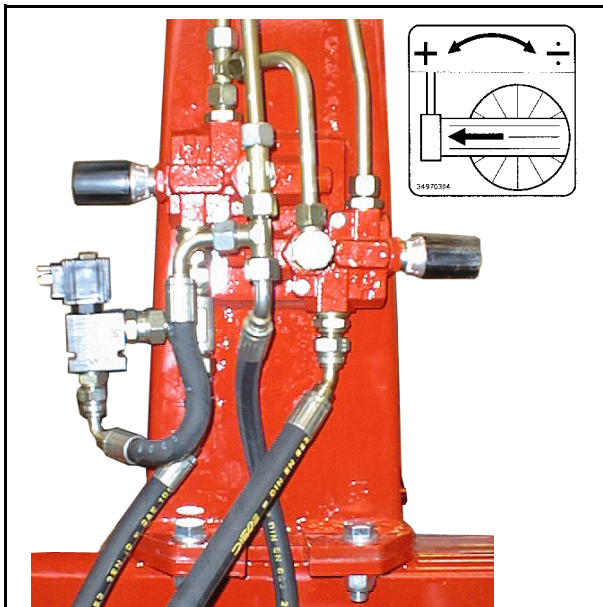


Fig. 7-1

7.0 INNSTILLING AV HASTIGHET PÅ SVEIVARMEN.

- 7.1 Start motoren og la den gå på ca. 2400 omdreininger pr. minutt.. Oljetilførselen til pakkemaskinen reguleres ved hjelp av to justerings-ventiler som sitter bak på maskinens "hals" (Se fig. 7-1).
- 7.2 Ventilen som sitter til høyre, skal benyttes til å justere hastigheten på sveivarmen.
- 7.3 Juster hastigheten på sveiva slik at den gjør ca. 22 omdreininger pr. minutt. (1 underkant av tre sekunder pr. omdreining). Justering skjer ved å vri på rattet på ventilen. Dreining **med urviseren REDUSERER** hastigheten og dreining **mot urviseren ØKER** hastigheten. Det anbefales å ikke pakke med større hastighet enn ca. 22 omdr./min., da det vil føre til at plastfilmen "fanger" mer luft som ikke rekker å evakuere fra ballen. Resultatet blir dårligere fôrkvalitet.

MERK !

Maks. tillatt sveiv-hastighet er 27 omdreininger pr. minutt.

HUSK !

Økt turtall på motoren øker IKKE pakkehastigheten, det bare øker oljemengden inn på systemet og dermed også varmgangen i hydraulikk-anlegget.

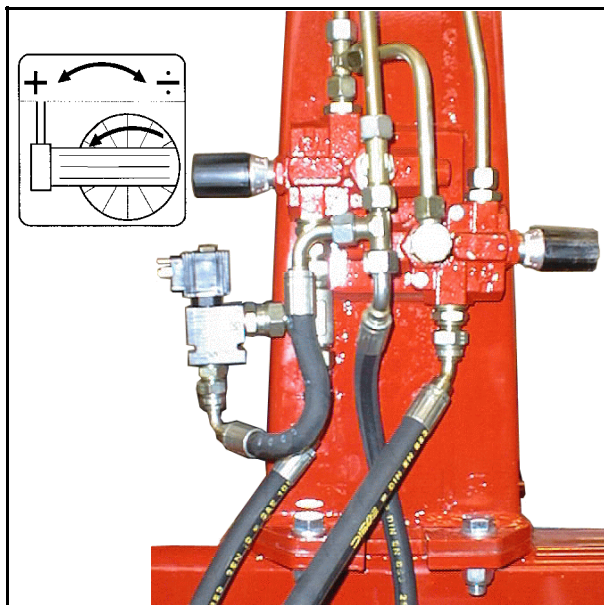


Fig. 8-1

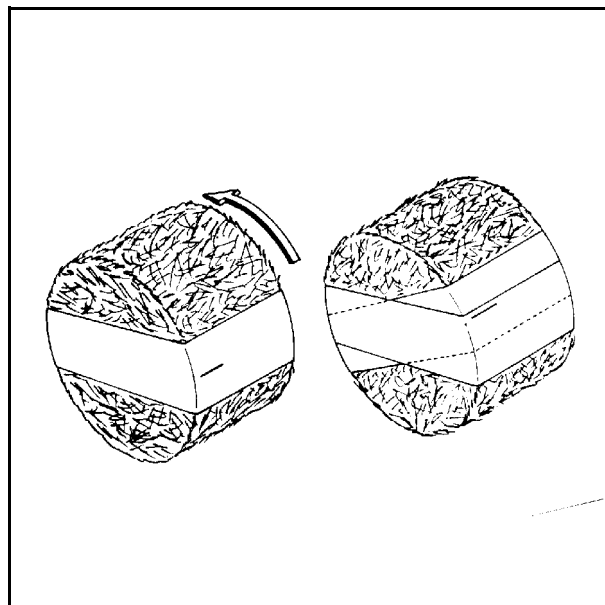


Fig. 8-2

8.0 INNSTILLING AV OVERLAPP.

8.1 SVEIVHASTIGHET.

Last opp en ball på maskinen. For å kunne stille inn en korrekt overlapping, sjekk at sveiva har en hastighet på ca. 22 omdr. pr. minutt. Hvis ikke, juster denne først ved å vri på ventil for sveivhastighet. (Se kap. 7.3). Når hastigheten er OK, kan overlappingen innstilles.

8.2 OVERLAPPING.

Bruk gjerne en sort tusj og sett av en strek midt på plasten som er kommet på ballen. Juster så på ventil for rullehastighet, (Se fig. 8-1), slik at tusj-streken så vidt blir dekket. Ca. 52-53 % overlapping er ideelt. (Se fig. 8-2).

Denne innstillingen kan beholdes så lenge det blir pakket baller med tilnærmet samme diameter. Ved endring av ballstørrelse, kontrolleres overlappingen.

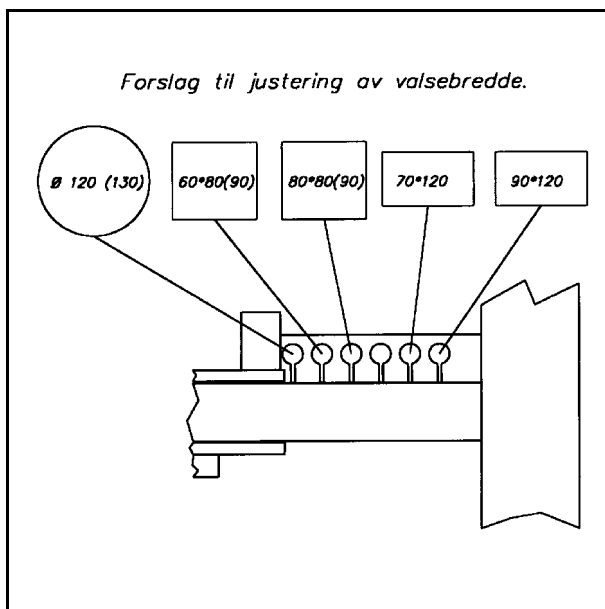


Fig. 9-1

9.0 DRIFTSINSTRUKSJON.

Vi skal her ta for oss en komplett pakkeprosess, fra opplasting til lagringsplass, og forklare den praktiske bruken av Auto Wrap 1804 S.

9.1 TIPS OM PAKKING AV FIRKANTBALLER. .

- a) Minste anbefalte ballestørrelse er 60 x 60 cm. Hvis en ønsker det, så kan to og to baller legges oppå hverandre, og pakkes inn til en balle på f.eks. 120 x 90 cm. (Max. ballstørrelse er 120x120 cm).
- b) Ved innpakking av rektangulære baller, (f.eks. 70 x 120 cm.), vil ballen rotere med noe ujevn hastighet. For å få en jevnere pålegging av plasten, eller hvis det er ønskelig med noe mer plast på langsiden av ballen, kan det monteres på en ekstra ventil som stopper rullene mens sveiva fortsetter å gå.
- c) Det kan av og til være nødvendig å regulere bredden mellom rullene under pakking. Dette er mest aktuelt ved pakking av en dårlig formet og løst presset ball. Hvis maskinen har problemer med å få ballen til å rotere, reguleres bredden mellom bærerullene ved å betjene **“RULLER UT”** eller **“RULLER INN”** på styreboksen. Dette kan gjøres mens pakkingen pågår. Forslag til justering av valsebredde (se fig. 9-1)

9.2 START.

Husk at plastenden må låses fast i den U-formede spalten på kniven før pakkingen kan begynne. Når plastenden er på plass, trykkes **“AUTO”**, og sveivarmen går nå på halv fart i ca. en halv omdreining før den automatisk slår over til full fart. Dette for å skåne plasten i startøyeblikket. Når sveiva har gjort et par omdreininger, slipper kniven automatisk løs plastenden. (Se også kap. 6).

9.3 OVERLAPPING.

Kontroller at overlappingen er korrekt. Hvis ikke, se kap.8.0.

9.4 HVOR MANGE LAG PLAST?

Når ballen er fullstendig dekket med plast, så avleses telleverket som viser antall omdreininger på sveiva. Dette tallet multipliseres med 2 eller 3, avhengig av hvor mange lag med plast en ønsker.

- * 4 lag plast - multipliseres med 2.
- * 6 lag plast - multipliseres med 3.

Så lenge det pakkes baller med samme diameter, så kan pakkeprosessen stoppes på det samme tallet hele tiden.

9.5 **STOPP.**

Når ønsket antall omdreiningar er oppnådd, så trykkes "**AUTO**"-knappen. Sveiva vil nå rotere 1-2 omdreiningar, kniven går opp, hastigheten på sveiva reduseres og den stopper på rett plass for neste pakkesequens. Deretter lukker kniven automatisk, platen blir klemt fast i den U-formede spalten og perforert. Ballen er nå ferdig pakket, og vil automatisk avlastes med funksjon rotasjon av baller. (Se mer i kap. 6.0).

10.0 PERIODISK VEDLIKEHOLD.

10.1 LAGER.

Alle kulelagre er engangssmurte, og trenger ikke videre vedlikehold.

10.2 FORSTREKKER.

Hvis maskinen er i daglig bruk, så bør styrehylsene på forstrekkeren smøres en gang pr. uke eller ved behov. Tannhjulene og lagrene på forstrekkeren bør også smøres ved behov.

10.3 KNIV / PLASTHOLDER.

Kniven/plastholderen er ferdig innstilt fra fabrikken, og skal i utgangspunktet ikke endres. Ved utskifting av visse deler, så vil det derimot være nødvendig med en justering. Fjærene til den u-formede spalten skal justeres slik at de nesten er sammenklemt når knivarmen er helt nede. Dersom knivarmen må justeres, så pass på at armen treffer midt i den u-formede spalten, og at knivarmen ikke presser fjærene helt sammen.

10.4 GELENKLAGER.

Gelenklagerne smøres en gang pr. uke eller ved behov.

10.5 GEAROLJE.

Oljen på gearet ved sveivmotoren må skiftes etter de første 100 arbeidstimene, og deretter for hver 2000 timer eller minst en gang årlig. Fyll på ny olje, oljemengden er ca 0.25 liter. EP-gearolje i viskositetsgruppe VG 150 (ISO 3448) eller tilsvarende skal benyttes. Se tabell over godkjente oljer.

OLJETYPE	+5° C / +40° C IV 95 min. (VG 150, ISO)
AGIP	Blasia 150
ARAL	Degol BG 150
BP MACH	GR XP 150
CASTROL	Alpha SP 150
CHEVRON	Blyfritt smøremiddel 150
ELF	Reductelf SP 150
ESSO	Spartan EP 150
I.P.	Mellana 150
MOBIL	Mobilgear 629
SHELL	Omala oil 150
TOTAL	Carter EP 150

10.6 OLJEFILTER.

Filterinnsatsen i oljefilteret skal skiftes en gang i året.

10.7 HYDRAULIKSYLINDERE.

Sørg for at alle sylindere er presset sammen ved bortsetting av maskinen.

10.8 KJEDER / KJEDESTRAMMERE.

Etter noen timers bruk må kjedene i ytre ende av valsene på firkant-enhetene etterstrammes. Ta av dekslene på enden av valsene, løsne skruene på kjedestrammerne litt, og drei kjedestrammeren til kjedene er passe stramme. (De skal ikke være strammere enn at rullene roterer lett når motoren er frikoblet). Skru fast kjedestrammeren igjen.

Kjedene må smøres med jevne mellomrom. Bruk fett eller sagkjedeolje. Kjedene bør demonteres for rens og smøring en gang i året. Legg kjedene i olje 2-3 døgn, og heng de opp for avrenning.

10.9 FIRKANT-ENHET.

Etter en tids pakking vil det samle seg gress rundt flenslagerene på firkantenheten. Når dette blir vått kan det danne seg syrer i gresset som kan ødelegge lagerne. Dette gresset må derfor fjernes med jevne mellomrom.

10.10 SKRUEFORBINDELSER.

Kontroller generelt alle skrueforbindelser og ettertrekk om nødvendig.



Vær oppmerksom ved eventuell demontering av sveiv da denne er festet på en konisk akseltapp og kan derfor lett falle ned så snart låseskruen i enden av akseltappen er fjernet. Sikre alltid sveiven med en stropp e.l. så den ikke kan falle ned, FØR LÅSESKRUEN LØSNES.

10.11 RENGJØRING.

Maskinen bør rengjøres og settes inn med olje jevnlig og ved sesongens slutt.

MERK !

Ved bruk av høytrykksvasker må det vises varsomhet overfor det elektriske anlegget.

Pass også på at det ikke sprutes vann direkte inn på lager o.l.

Hold betjeningsboksen beskyttet mot regn eller vann. Blås om nødvendig med trykkluft for å tørke elektriske komponenter.

10.12 LAGRING.

Maskinen bør lagres innendørs og tørt utenom sesongen.

11.0 KONTROLLPUKTER FEILSØKING.

11.1 GENERELLE KONTROLLPUNKTER.

I dette kapitlet har vi satt opp noen generelle kontrollpunkter som må undersøkes først dersom det er noe galt med maskinen.

Det er tre grunnleggende forutsetninger som må være til stede for at maskinen skal fungere korrekt:

1. Oljetrykket fra motoren bør være 150 bar.
2. Returoljen må ha så fritt løp som mulig, max. 10 bar mottrykk.
3. Tilstrekkelig tilførsel av elektrisk strøm til alle funksjoner.

11.2 OLJEMENGDEN.

Oljemengden må være **ca. 25 liter/minutt.**

HUSK! Stor oljemengde = Varmgang i ventilene.

11.3 ELEKTRISK STRØM.

Det er viktig å sjekke at alle funksjonene får tilstrekkelig tilførsel av strøm.

Hvis ikke, vil funksjonene helt eller delvis falle ut.

Er batterispenningen høy nok?

På styreboksens display vises tilført spenning hvis den er for lav.

Hvis spenningen faller under 10 volt oppfattes dette som brudd på strømtilførselen og alle funksjoner stopper.

Er ledningene koblet riktig til batteriet?

Er kontakten mellom batterikabel og styreboks OK?

Puss evt. av polene og sjekk at pluggen kommer riktig på plass.

Er kontakten mellom styreboks og maskin OK?

Bytt kontakter hvis det er tvil om tilstanden.

Er sikringen på batterikabelen OK?

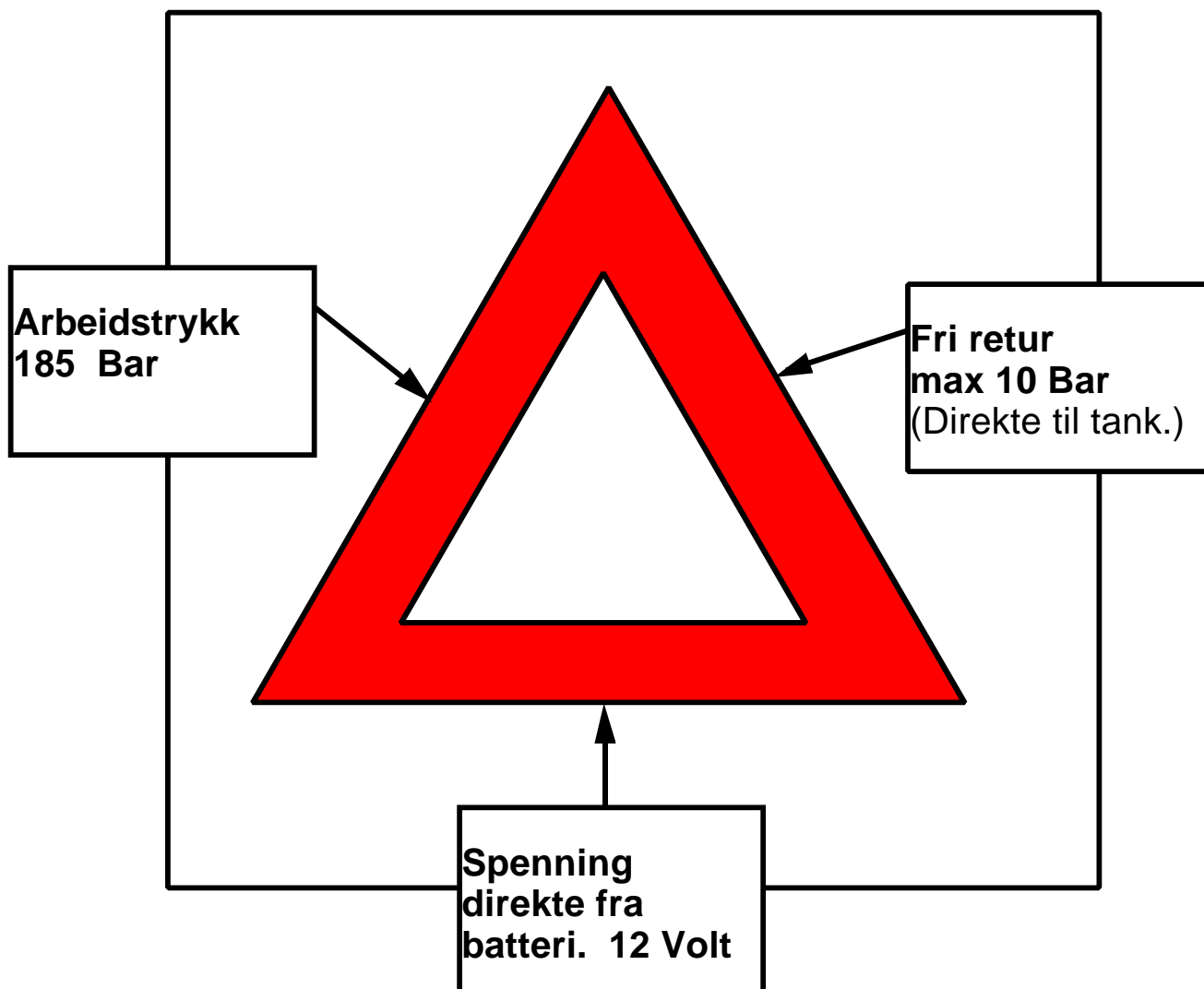
I tillegg til sikringen på batterikabelen, er det en sikring inne i styreboksen. Den er på 10 A, og sikrer arbeids-strømmen til magnetene.

KONTAKT DIN FORHANDLER HVIS DET ER NOE DU ER I TVIL OM.

(Husk alltid å oppgi maskinens serienummer og årsmodell ved henvendelse til forhandler og ved bestilling av reservedeler).

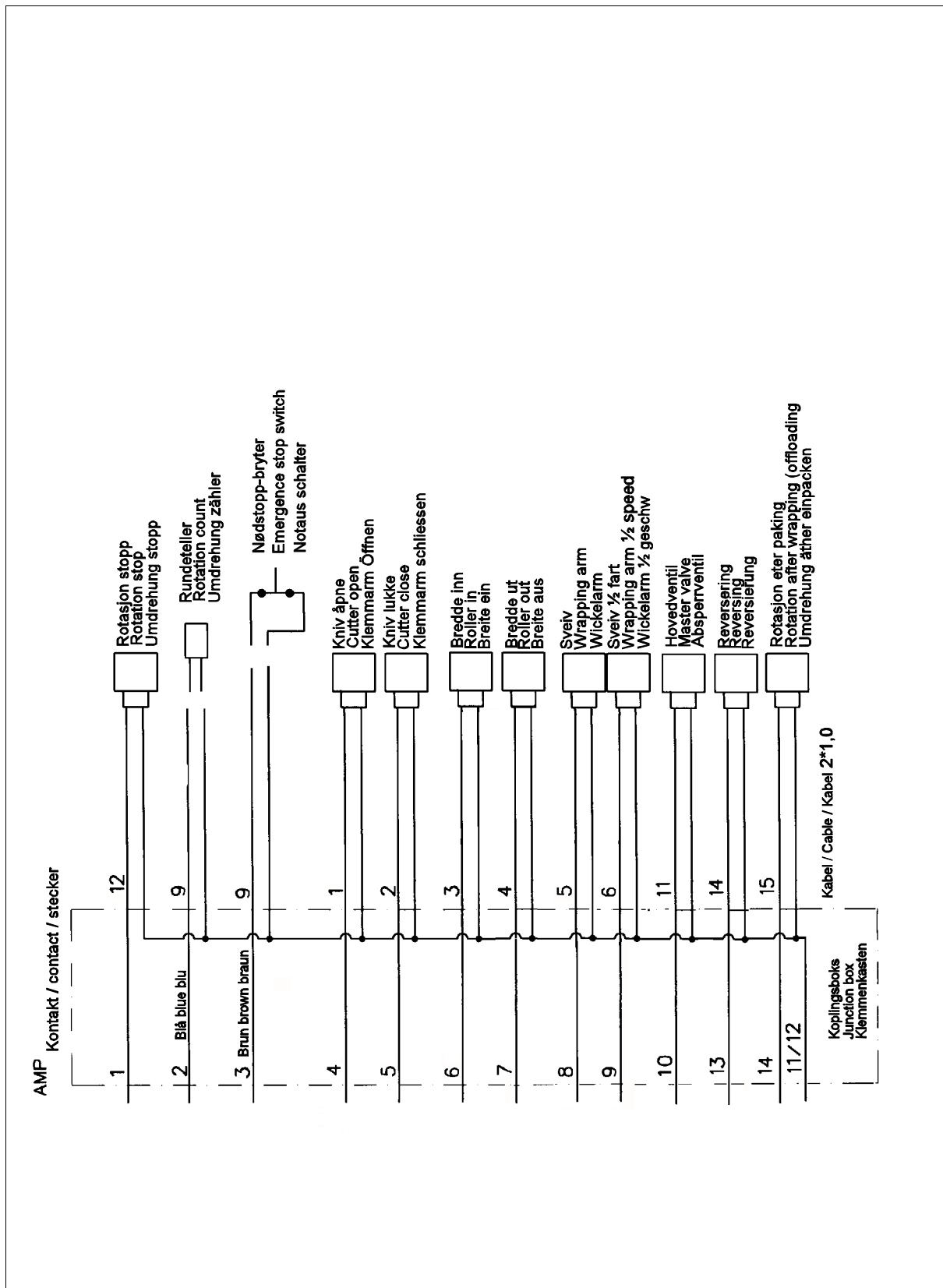
Det er 3 grunnkriterier som **ALLTID** må være oppfylt for at maskinen skal fungere korrekt..

OBS !



12.0 ELEKTRISK, HYDRAULISK KOBLINGSKJEMA.

12.1 ELEKTRISK KOBLINGSKJEMA.



* Nødstop: se kapittel 2.0

12.2 HYDRAULISK KOBLINGSKJEMA.

13.0 GARANTIBETINGELSER.

- 13.1 TELLEFSDAL A.S gir 12 måneders garanti på pakkemaskinene AUTO WRAP1804 S.
- 13.2 Under garantitiden vil TELLEFSDAL A.S bekoste, skifte, reparere eller teste deler som ikke fungerer på grunn av faktiske produksjons- eller materialfeil.
- 13.3 Før større reklamasjonsarbeider settes igang må reklamasjonsarbeidet avtales på forhånd med TELLEFSDAL A.S.
- Ved godkjent reklamasjon dekker TELLEFSDAL A.S alt utført reparasjons-arbeid.
- Utgifter til reise og opphold dekkes normalt av forhandler.
- Godtgjørelse for utført arbeid må være avtalt på forhånd.
- Godtgjørelse for defekte deler skjer i henhold til vår reservedels-prisliste minus avtalt rabatt.
- Dersom reklamasjon ikke godtas, så fritas TELLEFSDAL A.S for alle kostnader.
- 13.4 Reklamasjoner **skal fremstilles skriftelig** på eget reklamasjonsrapport-skjema og ha vedlagt kopi av garantikort i utfylt stand. Reklamerte deler skal også sendes med. All retur skal være avtalt på forhånd og merket med serienummer på maskinen og forhandlers navn og adresse. Frakt på returnerte deler dekkes av kunden.
- 13.5 Tellefsdals garanti gjelder **IKKE** når:
- a) Garantikortet IKKE er utfylt og kopi av dette IKKE er vedlagt en eventuell reklamasjon.
 - b) Bruks- og sikkerhetsveiledningen IKKE er fulgt.
 - c) Feil på maskinen er oppstått p.g.a. feil eller uforsiktig bruk.
 - d) Maskinen er ombygget, påsveiset eller det er benyttet uoriginale deler, eller reparert av personer uten tilstrekkelig kunnskap om maskinen.
 - e) Maskinen er omprogrammert til å yte mer enn det som fra fabrikken er innstilt som maks. hastighet. (27 o/min).
- 13.6 Kunden har ikke rett til å kreve erstatning for tapt arbeidstid eller skader som har oppstått p.g.a. feil på maskinen levert fra TELLEFSDAL A.S.
- 13.7 Kunden kan ikke kreve å omgjøre kjøpet, kreve prisreduksjon eller fremsette andre krav dersom TELLEFSDAL A.S innen rimelig tid reparerer en defekt maskin.
- 13.8 Alle reklamasjoner krediteres kunden først etter godkjenning fra TELLEFSDAL A.S. Fratrukk fra kundens side på bestående fakturaer godtas generelt ikke.

GARANTIKORT AUTO WRAP

Maskinens serienummer: _____ Typebetegnelse: _____

Styreboksens serienummer: _____

Produksjonsår: _____

Kjøpsdato: _____

VI HAR GJORT OSS KJENT MED OG AKSEPTERER GJELDENE GARANTIBETINGELSER.

Forhandler: _____
Dato Firma Underskrift

Kunde: _____
Navn Adresse

Underskrift

HAR DU FÅTT TILSTREKkelig OPPLÆRING OM MASKINEN AV FORHANDLER? JA NEI