

**TANCO AUTOWRAP
MODELL 280S 2001
MIT HYDRAULISCHES CUT UND START
BEDIENUNGSANLEITUNG
UND
ERSATZTEILELISTE
WD90-280S- M0401-G**

GARANTIE

In nachstehender Angelegenheit verpflichten sich die Verkäufer, jeden Mangel an Material oder Arbeitsqualität ihrer Waren entweder durch Reparatur oder wahlweise durch Ersatz innerhalb von 12 Monaten nach Lieferung dieser Waren an den Erstkunden zu beseitigen, mit Ausnahme von Lohnunternehmern oder kommerziellen Benutzern, bei denen die Garantiezeit 6 Monate beträgt.

Die erwähnten Waren bedeuten den oder die Artikel, die in der Rechnung der Verkäufer beschrieben sind, enthalten aber keine Sonderausrüstungen oder Markenartikel bzw. Teile, die nicht von den Verkäufern hergestellt wurden.

Die Verkäufer verpflichten sich jedoch, so schnell wie möglich den Garantievorteil, den sie vom Lieferanten solcher Zusatzausrüstungen, Teile oder Artikel erhalten, an den Erstkunden weiterzugeben.

Diese Vereinbarung gilt nicht bei:

- A) Waren, die vom Erstkunden verkauft wurden.
- B) Waren, die durch falsche Benutzung und Risse, nachlässigen oder unsachgemäßen Gebrauch beschädigt wurden.
- C) Waren, bei denen die Identitätszeichen geändert oder entfernt wurden.
- D) Waren, die nicht ordnungsgemäß gewartet worden sind, wie Anziehen der Bolzen, Schrauben, Zinken, Schlauchverbindungen und Zubehörteile, und keine ausreichende Schmierung mit dem empfohlenen Fett durchgeführt wurde.
- E) Der Benutzung der Produkte mit Schleppern, welche die vorgeschriebene PS-Zahl überschreiten.
- F) Waren, die umgebaut oder repariert wurden ohne Anweisung oder schriftliche Genehmigung der Verkäufer oder bei welchen Teile angebaut wurden, die nicht vom Verkäufer hergestellt oder schriftlich genehmigt worden sind.
- G) Gebrauchte Waren oder Teile davon.

Bei allen angeblich fehlerhaften Teilen, die an die Verkäufer zurückgehen, müssen die Frachtgebühren bezahlt werden.

Es wird keine Reklamation auf Reparatur oder Ersatz bearbeitet ohne die Vorlage einer schriftlichen Meldung an die Verkäufer über den Defekt, in der gleichzeitig der Name des Käufers, der die Ware eingekauft hat, sowie das Datum des Kaufs enthalten sind. Dazu alle Einzelheiten über den angeblichen Schaden und die damit zusammenhängenden Umstände sowie die Serien-Nr. der Maschine usw.

Die Verkäufer haben keine Verpflichtung für Verluste oder Beschädigungen gegenüber ihren Kunden und folglich Benutzern ihrer Waren oder gegenüber anderen Personen, es sei denn, wenn in Verbindung mit dem Verkauf des Herstellers Schäden entstehen durch die Behandlung, Reparatur, Wartung, den Ersatz oder aber ein Versagen oder Funktionsstörungen seiner Waren.

Darstellungen oder Reklamationen von Personen (einschl. Käufer, Angestellte oder sonstige Beauftragte der Verkäufer), die widersprüchlich sind oder diesen Bedingungen entgegenstehen, sind für die Verkäufer nicht bindend, wenn dies nicht schriftlich vereinbart oder von einem Direktor der Verkäufer unterzeichnet wurde.

ERSATZANSPRÜCHE

Sofern Ansprüche unter Garantiebedingungen geltend gemacht werden sollen,

1. bitte stoppen Sie sofort den Einsatz der Maschine.
2. führen Sie Einzelheiten der Maschine und des beschädigten Teiles auf (wie auf der Innenseite des Deckblattes dieser Broschüre gezeigt).
3. besprechen Sie alles mit Ihrem TANCO Händler (Lieferant) und übergeben Sie ihm Ihre Ersatzansprüche und das beschädigte Teil zur Weiterleitung an TANCO.

GENERELLE SICHERHEITSHINWEISE

Vor Inbetriebnahme, sorgen Sie dafür, daß der Schlepper und die Maschine alle Sicherheits - und Verkehrsvorschriften treffen.

Grundsätzliche Vorschriften

1. Zusätzlich zu allen Hinweisen in dieser Bedienungsanleitung, müssen alle Vorschriften zur Vermeidung von Unfällen beachtet werden.
2. Hinweise befinden sich auf dem Gerät, so daß Unfälle verhindert werden.
3. Bei Straßenfahrten, muß der Fahrer dafür sorgen, daß das Gerät alle Verkehrsvorschriften einhält.
4. Vor Inbetriebnahme, muß der Bediener alle Maschinen und dessen Funktionen kennen.
5. Tragen sie keine lose Kleidung, wenn Sie mit der Maschine arbeiten.
6. Der Schlepper sollte mit einer Sicherheitskabine ausgerüstet sein.
7. Vor Arbeitsanfang mit der Maschine, überprüfen Sie, daß keine Personen (insbesondere Kinder) in der Nähe der Maschine stehen. Ein großer Sicherheitsabstand sollte von allen sich in der Nähe befindenden Personen zur Maschine eingehalten werden.
8. Das Mitfahren ist für Menschen und Tiere strengstens verboten.
9. Die Maschine darf nur an die dafür vorgesehenen Einrichtungen an den Schlepper angehängt werden.
10. Sie müssen besonders vorsichtig beim Ankuppeln und Abkuppeln des Schleppers sein.
11. Vor Straßenfahrten überprüfen Sie, ob alle Schutzvorrichtungen und Beleuchtungen montiert sind und funktionieren.
12. Alle Bedienungselemente (Kabel, Stangen, etc.) müssen so montiert werden, daß keine Unfälle oder Schäden entstehen können.
13. Vor Straßenfahrten stellen Sie das Gerät in die Transportposition, wie in der Bedienungsanleitung beschrieben.
14. Verlassen Sie nie den Schlepper, während das Gerät in Betrieb ist.
15. Die Fahrtgeschwindigkeit muß immer dem Gelände oder der Straße angepaßt werden. Fahren Sie mit langsamer Geschwindigkeit durch Kurven und vermeiden Sie abrupten Geschwindigkeitswechsel.
16. Überprüfen Sie vor Inbetriebnahme, ob alle Schutzvorrichtungen montiert sind und ob sie in gutem Zustand sind. Wenn nicht, müssen sie sofort ausgewechselt werden.

17. Überprüfen Sie vor Inbetriebnahme, ob alle Schrauben, Muttern usw. festgezogen sind, wobei besonders die beweglichen Teile überprüft werden sollten.
18. Halten Sie Sicherheitsabstand zum Arbeitsbereich der Maschine.
19. **Achtung:** Verletzungsgefahr besteht, wenn hydraulische oder pneumatische Funktionen betätigt sind.
20. Bevor Sie eine Montage oder eine Wartungsarbeit durchführen, stellen Sie den Schlepper ab, nehmen Sie den Startschlüssel mit, und prüfen Sie, ob die Maschine zum Stillstand gekommen ist.
21. Treten Sie nur zwischen Schlepper und Maschine, wenn die Handbremse angezogen ist und/oder wenn die Radkeile untergelegt sind.
22. Vor Montage -oder Wartungsarbeiten sorgen Sie dafür, daß die Maschine nicht zufällig gestartet werden kann.

WEITERE HINWEISE FÜR DREIPUNKTMASCHINEN

1. Vor Anbau der Maschine, prüfen Sie, ob der Frontballast am Schlepper genügend ist. Bei zusätzlicher Ballastierung müssen die Hinweise der Schlepperhersteller befolgt werden.
2. Überschreiten Sie niemals die Höchstgeschwindigkeit oder das Transportgewicht.
3. Das Lenken, Fahren und Bremsen sind von dem Gerätetyp, Gewicht, Vorderachsgewicht und Straßenzustand abhängig. Deswegen müssen Sie in jeder Situation aufmerksam sein.
4. Beim Abbiegen sollten Sie besonders aufmerksam sein. Achten Sie auf Überhang, Breite, Höhe und Gewicht des Gerätes.

SICHERHEITSHINWEISE BEIM ANKOPPLEN

1. Beim An -oder Abkoppeln der Maschine überprüfen Sie, ob der Hydraulikhebel gesichert ist.
2. Überprüfen Sie, ob die Kuppelbolzen und Kugelgelenke den gleichen Durchmesser haben.
3. **Achtung:** Verletzungsgefahr besteht im Hubbereich des Traktoranschlusses.
4. Stehen Sie nicht zwischen dem Schlepper und der Maschine beim Bedienen des äußersten Hubhebels.
5. Beim Transport sollte der Hubmechanismus des Geräts durch Traktorzugstangen so stabilisiert werden, daß ein Abdriften und eine seitliche Verlagerung verhindert werden.
6. Beim Transport verriegeln Sie den Hubhebel so, daß er nicht zufällig abgesenkt werden kann.

HYDRAULIK

1. **Achtung:** Die Hydraulik arbeitet unter Druck.
2. Bei der Montage von Hydraulikmotoren oder Zylindern, sorgen Sie dafür, daß sie richtig angeschlossen sind, wie in der Herstelleranleitung beschrieben.
3. Bevor Sie die Ölschläuche anschliessen prüfen Sie, ob der Schlepper und die Ölleitungen an dem Gerät nicht unter Druck stehen.
4. Es wird dringend empfohlen, die Hydraulikanschlüsse zwischen Schlepper und Gerät zu markieren, um Falschverbindungen zu vermeiden.
Achtung: Die Funktionen könnten sonst vertauscht werden (z.B. Heben/Senken)
5. Überprüfen Sie die Hydraulikschläuche regelmäßig. Abgenützte Schläuche müssen ausgetauscht werden. Ersatzteile müssen den Herstellerangaben bezüglich technischer Daten und Qualität entsprechen.
6. Alle Vorsichtsmaßnahmen gegen Unfälle müssen getroffen werden, insbesondere, wenn die Hydraulik undicht ist.
7. Hydrauliköl unter Druck kann durch die Haut dringen und Verletzungen verursachen. Bei Verletzungen gehen Sie sofort zum Arzt.
8. Vor Montage -oder Wartungsarbeiten senken Sie das Gerät ab. Lassen Sie den Druck von der Hydraulik ab, stellen Sie den Motor ab und ziehen Sie den Startschlüssel.

WARTUNG

1. Stellen Sie vor Maschinenüberprüfung oder Wartung den Motor aus, und ziehen Sie den Startschlüssel.
2. Überprüfen Sie regelmäßig, ob alle Schrauben und Muttern fest sitzen.
3. Wird das Gerät bei der Wartung angehoben, sorgen Sie für sichere Unterstützung, bevor Sie das Gerät warten.
4. Tragen sie Arbeitshandschuhe und benutzen Sie genormte Werkzeuge bei der Arbeit.
5. Sie dürfen Öl, Fett oder Filterelemente nicht in den Abfall werfen. Diese müssen aus Umweltgründen ordnungsgemäß entsorgen werden.
6. Bevor Sie an der Elektrik arbeiten, lösen Sie alle Versorgungsleitungen.
7. Überprüfen Sie alle Schutzvorrichtungen regelmäßig.
8. Ersatzteile müssen der Originalspezifikation von Tanco entsprechen. Verwenden Sie nur originale Tanco Ersatzteile.
9. Vor Schweißarbeiten am Schlepper oder der Maschine, unterbrechen Sie die Stromversorgung des Generators und klemmen Sie die Batterie ab.
10. Eine Wartung der sich unter Druck oder Spannung befindlichen Teile dürfen nur von Fachleuten durchgeführt werden.

SPEZIELLE SICHERHEITSHINWEISE:

- 1) Montage - und Wartungsarbeiten nur bei abgestelltem Schlepper durchführen.
- 2) Sichern Sie die angehobene Plattform mit der entsprechenden Stütze, bevor Sie in diesem Bereich Arbeiten ausführen.
- 3) Beachten Sie bei Straßenfahrten, daß Sie immer den Ballenheber anheben und mit dem Stützfuß absichern.
- 4) Bevor Sie den Drehtisch einschalten, muß der Ballenheber abgesenkt sein.
- 5) Bevor Sie den Ballenheber anheben, achten Sie darauf, daß die Rollen parallel zum Ballenheber stehen.
- 6) Bei Autowrapmodellen mit hydraulischer Abladerampe, ist es wichtig, daß der Hydraulikschlauch nicht vom Druckspeicher getrennt wird, da das System unter Druck steht. Versuchen Sie niemals, den Druckspeicher zu öffnen, da dieser ebenfalls unter Druck steht.

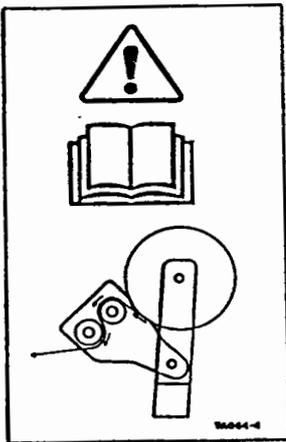
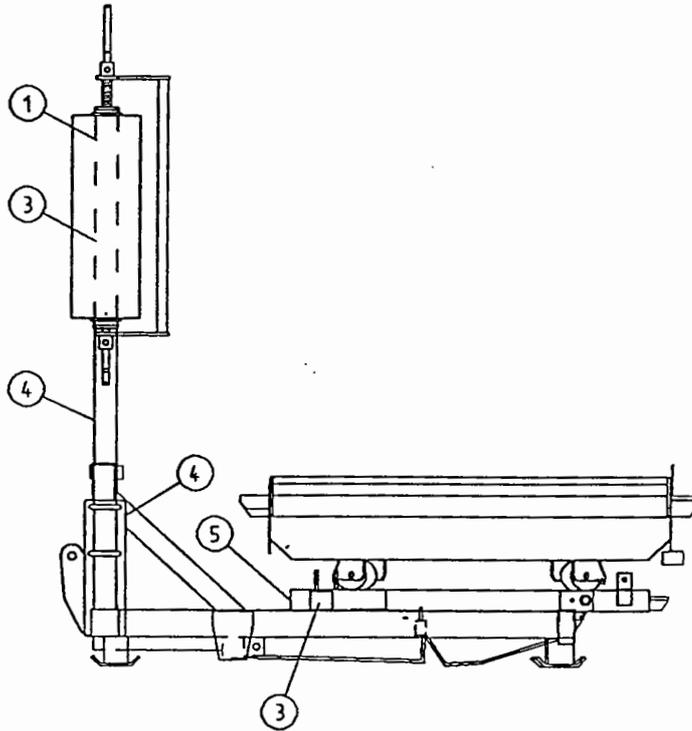
SICHERHEITSHINWEISE FÜR DIE BEDIENUNG DES GERÄTES

- 1) Der Bediener sollte während der Benutzung des Gerätes die Hände die ganze Zeit auf der Steuerungseinheit haben.
- 2) Die Autowrap Steuerungseinheit und die Hebelsteuerung muß die ganze Zeit in der Traktorkabine bleiben.
- 3) Halten Sie neugierige Personen von der Maschine fern. Der Sicherheitsabstand beträgt 5 Meter.
4. Achten Sie auf den umdrehenden Drehtisch und alle bewegenge Teile.
- 5) Wenn die Maschine falsch bedient wird, kann der Ballen vom Drehtisch fliegen. Die Endrollen müssen immer montiert sein. Überschreiten Sie die vorgegebene Umdrehungsgeschwindigkeit von 30 U/min nicht. Unförmige Ballen, die mit zu hoher Umdrehungsgeschwindigkeit gewickelt werden, sind gefährlich.
- 6) Beim Abladen des Ballens auf einem Hang, muß darauf geachtet werden, daß sie nicht wegrollen und das sie bei ihrer weiteren Handhabung nicht zum Unfall führen.

Achtung: Denken Sie immer an Ihre eigene Sicherheit und die Sicherheit anderer.

SICHERHEITSHINWEISE

Die folgenden Hinweisschilder befinden sich wie unten gezeigt, am Gerät. Sie sind für Ihre eigene Sicherheit und die Sicherheit anderer gedacht. Nehmen Sie die Betriebsanleitung zur Hand, während Sie die Hinweisschilder betrachten. Überprüfen Sie, ob die Hinweisschilder lesbar sind. Andernfalls müssen Sie ersetzt werden.



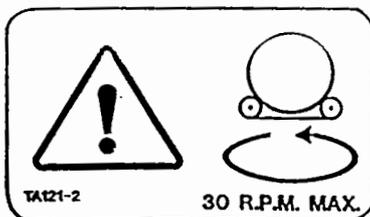
1. READ OPERATORS MANUAL



4. BEFORE STARTING MACHINE
READ OPERATORS MANUAL
AND SAFETY INSTRUCTIONS



3. DANGER STAND CLEAR



5. DO NOT EXCEED TURNTABLE
SPEED OF 30 R.P.M.

TECHNISCHE DATEN

Modell 280 S Dreipunktanhängung

Abmessungen

Länge Ohne Rampe.....	208cm
Breite, Ballenheber angehoben	157cm
Höhe, bis zu den Ballenriemenrollen.....	100cm
Gewicht	650 Kg
Drehtisch - Umdrehung	30 U/min*
Durchflußmenge Hydrauliköl	(165 kpcm ²) 25 l/min
Schlepperanschluß	Kupplung
Ballenmaße -	120 x 120cm bis 120 x 153 cm max. 1000kg
Folienbreite	750 mm

* Die Drehgeschwindigkeit kann je nach Einsatzart variiert werden. Sie darf jedoch 30 U/min nie überschreiten. (Werden 30U/min überschritten, verfällt die Garantie)

VOR-LIEFERUNG-ANWEISUNGEN

WICHTIG: DIE MASCHINE NICHT IN BETRIEB NEHMEN, BEVOR DIE FOLGENDEN ANWEISUNGEN DURCHGEFÜHRT WURDEN, ANSONSTEN KÖNNEN ERNSTE SCHÄDEN VERURSACHT WERDEN.

1. MASCHINENMONTAGE

Für einen leichten Transport werden einige Bauteile aus ihren Positionen entfernt und an anderer Stelle der Maschine gelagert. Das Steuergerät, Filmspenderautomat und Schnitt & Start werden unter dem Ballenriemen verstaut. Es werden unter dem Riemen von ferngesteuerten Maschinen auch der Infrarotempfänger und -sender und die Warnblinkanlage verstaut. Ein Filmmast wird an der Vorderseite der Maschine montiert, der andere wird am hinteren Filmmast montiert, welcher zuerst an der Rückseite der Karosserie montiert wird. Nur an Rundballenmaschinen werden die Kunststoffendrollen an temporären Halterungen neben dem Ballenriemen montiert. Straßenräder, Stützrad und Stützradarm, Ballenhebearm und Ballenrampe werden für gewöhnlich separat transportiert. Entfernen Sie die obengenannten Bauteile und führen Sie die Montage laut detaillierter Beschreibung in der Teilelistenaktion dieses Handbuchs durch, beachten Sie insbesondere die folgenden Punkte.

(i) SPENDERAUTOMATMAST

Setzen Sie den Hebemast in die Halterung vor der Maschine ein. Sicherstellen, daß der Filmniederziehstößel in Richtung der Maschine zeigt. Den Filmspenderautomaten am Mast montieren, sicherstellen, daß die endmarkierte Oberseite nach oben zeigt. An ferngesteuerten Maschinen den Infrarotempfänger und die Warnblinkanlage an der Oberseite des Mastes montieren.

Die Filmmasthöhe ist einstellbar. Dessen Höhe hängt von Ballengröße und Ballentyp ab und wird auf dem Feld eingestellt. Die Einstellung sollte gewährleisten, daß sich die Mittellinie des Films in Ausrichtung mit dem Ballenmittelpunkt befindet.

Siehe Abbildung 1

(ii) SCHNITT & START

Montieren Sie die Einheit 'Schnitt & Start' am Montagerahmen an der linken Maschinenseite. Es ist möglich, die Einheit entlang der Halterung zu bewegen und an einem der drei Löcher zu befestigen. Bei allen Rundballenmaschinen ist die Einheit am Mittelloch des Montagerahmens montiert. Der Schlauch wird auf dem Drehkranzrahmen nahe der Montage von 'Schnitt & Start' gelagert.

(iii) BALLEHBEARM

Ballenhebearm montieren und an den Montagepunkten an der rechten Seite der Hauptkarosserie befestigen. Montieren Sie die Hydraulikstößel am Hebearm. Gelenkbolzen fetten.

(iv) OBERE ROLLEN UND KUNSTSTOFFENDROLLEN

Die Kunststoffendrollen in der Halterung/Fassung an der Rück- und Vorderseite des Drehkranzes plazieren. Nur bei Rundballenmaschinen müssen die oberen Rollen und Montagehalterungen an jeder Maschinenseite montiert werden.

(v) STRAßENRÄDER (Nur Anhängermaschinen)

Stellen Sie bei Montage der Straßenräder sicher, daß die Muttern fest angezogen sind und der Reifendruck 50 P.S.i. beträgt.

(vi) BALLENRAMPE oder MATTE

Montieren Sie die Ballenrampe oder Matte an der Karosserierückseite. Hinweis: Rundballenanhängermodele besitzen Ballenrampen mit optionaler hydraulischer Ballenrampe.

Maschinen mit Gestängeverbindung/kupplung besitzen Ballenmatten. Die Standard 1080 Anhängermodelle besitzen hydraulische Ballenrampen.

SIEHE SEPARATE ANWEISUNGEN ZWECKS MONTAGE DER HYDRAULIKBALLENRAMPE.

DURCHZUFÜHRENDE PRÜFUNGEN

1. Alle Schrauben und Muttern auf festen Sitz prüfen.
2. Schmierung aller Schmierpunkte prüfen.
3. Prüfen, ob alle Schutzvorrichtungen korrekt montiert sind.
4. Prüfen, ob alle Betriebs- und Sicherheitsaufkleber angebracht sind.

2. BETRIEBSPRÜFUNG

Wurden alle obengenannten Montagearbeiten und Prüfungen durchgeführt, sollte der Maschinenbetrieb wie folgt geprüft werden:

HINWEIS: SOLLTEN SIE NICHT VOLLSTÄNDIG MIT DEM BETRIEB DES TANCO STEUERUNGSSYSTEMS VERTRAUT SEIN, SO LESEN DIE BITTE ZUVOR DIESES HANDBUCH, BEVOR SIE MIT DER BETRIEBSPRÜFUNG VORANSCHREITEN.

1. Maschinen mit Traktor verbinden.
2. Hydraulikschläuche mit D/A-Service am Traktor verbinden.
3. Steuergerät in der Kabine montieren.
4. Steuergerät mit der Maschine verbinden, und das Stromversorgungskabel direkt mit der Traktorbatterie verbinden. Auf korrekte Polarität achten!
5. Kabelsteuerungsstellgliedfassung an passender Stelle in der Kabine plazieren, und Stellglieder in Fassung plazieren.
6. Hydraulikhebel im Traktor verriegeln, so daß Öl durch das System fließt.
7. Funktion mittels Betriebssteuerhebel prüfen.
 - (a) Hebearm hoch und runter bewegen. HINWEIS: Sicherstellen, daß Hebearm unten ist, bevor mit (b) vorangeschritten wird.
 - (b) Drehkranzrotation vorwärts und rückwärts.
 - (c) Auf- und Niederkippen, Schläuche prüfen.

3. KUNDENPRÜFUNGEN

Vor dem Versand Kunden zu folgenden Punkten befragen:

1. Entspricht das Maschinenmodell seinen Anforderungen.
2. Wenn die Maschine an einem Traktor mit einem geschlossenen Zentralhydrauliksystem betrieben wird, ist ein geschlossenes Zentralventil erforderlich, siehe separate Anweisungen.

Ist die Zugvorrichtung mit dem Traktor kompatibel. Es stehen drei unterschiedliche Zugvorrichtungen zur Verfügung.

3. TRANSPORTHINWEISE

1. Benutzen Sie zum Anheben der Maschine nie Seile oder Riemen.
Benutzen Sie zum Anheben nur die speziellen Anhängpunkte, die hinten an jeder Seite des Hauptrahmens am gezogenen Gerät und an den Dreipunktgeräten angebracht sind.
2. Bei Straßenfahrten muß der Ballenheber komplett angehoben, gesichert und die Achse eingefahren sein.
3. Drehen Sie die Abstellstütze bei Straßenfahrten an gezogenen Modellen ganz ein.

Maschinennummer

Die Maschinennummer befindet sich am Hauptrahmen neben dem innerem Rad an gezogenen und an Dreipunktgeräten. Geben Sie bei Ersatzteilbestellungen immer die Maschinennummer an. Die Ersatzteilliste und Beschreibung soll immer verwendet werden. Die Teilenummer werden benutzt, um die Ersatzteile zu identifizieren.

Schreiben Sie ihre Seriennummer für ihre Unterlagen hier auf.

Seriennummer _____

Einstellung eines neuen Gerätes

1. Überprüfen Sie die Höhe der Folienrolle. Sie ist so einzustellen, daß die Mittelachse der Folienrolle in derselben Höhe ist, wie die Mittelachse des Ballens auf dem Drehtisch. Wenn diese Einstellung nicht stimmt, gebrauchen Sie mehr Folie als nötig. Siehe Abb.1
2. Wenn die Maschine mit einem John Deere Traktor verbunden wird, muß das Ventil zu einem geschlossenen Ventil umgewandelt werden.

Hydraulische Verbindungen

Verbinden Sie die Ölzufuhr und die zurückführenden Schläuche von den Autowrapventilen zu den doppelausgeführten Ausrüstungen.

Achtung: Der rückführende Schlauch wird mit dem Rückschlagventil verbunden, um den Autowrap, vor Schäden zu schützen, falls der Traktor falsch mit der Hydraulik verbunden ist.

Achtung: Um die Höchstleistung und die Lebensdauer der Hydraulikbauteile zu sichern, benötigt die Maschine eine Zufuhr von sauberem Öl. ES WIRD EMPFOHLEN, DIE TRAKTOR HYDRAULIK FILTER ELEMENTE, WENN NÖTIG, AUSZUTAUSCHEN, UM DANN DIESE NACH DEN EMPFEHLUNGEN, DES HERSTELLERS ZU WARTEN.

TANCO AUTOWRAP MODELL 280 S SCHALTPLAN

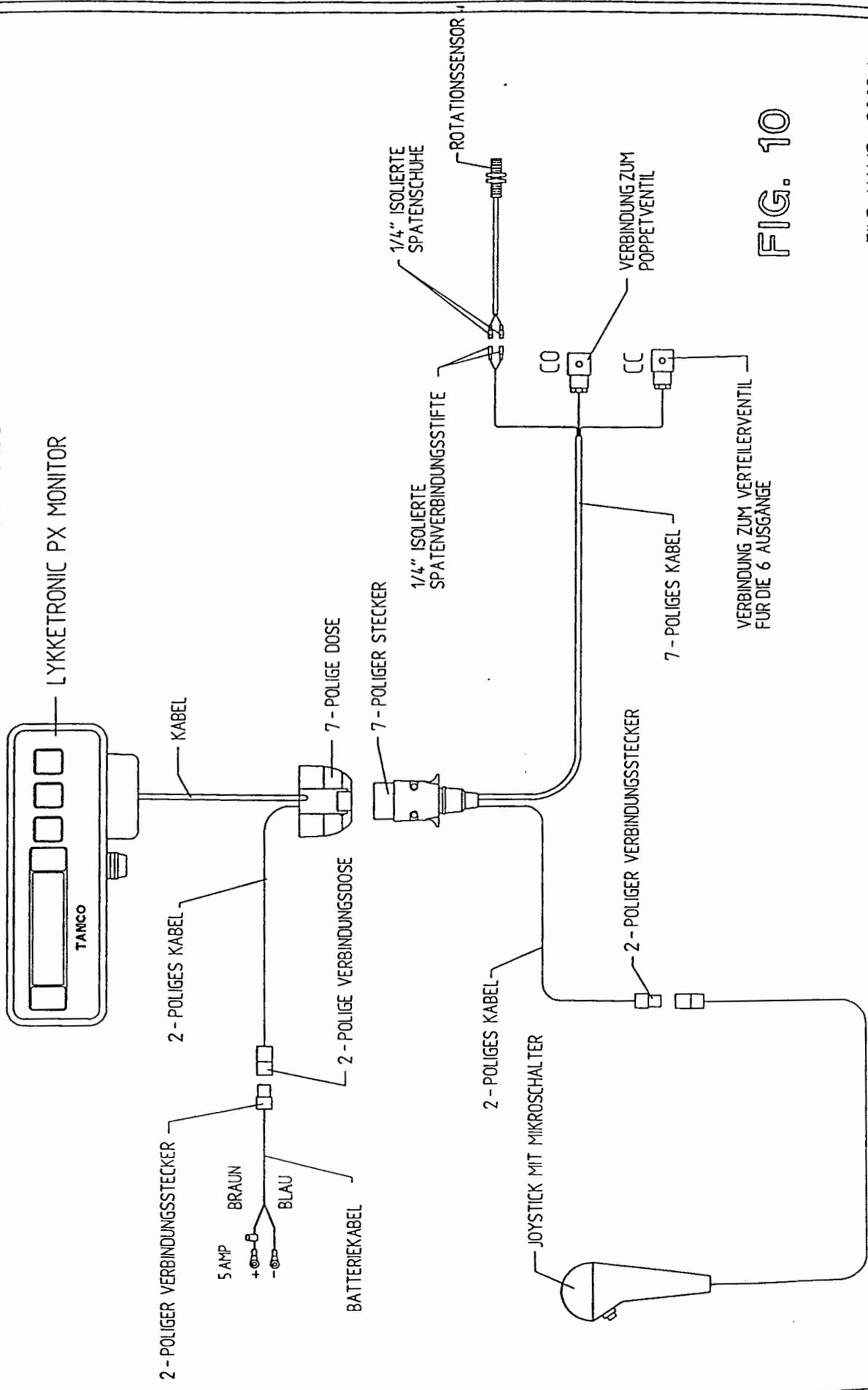
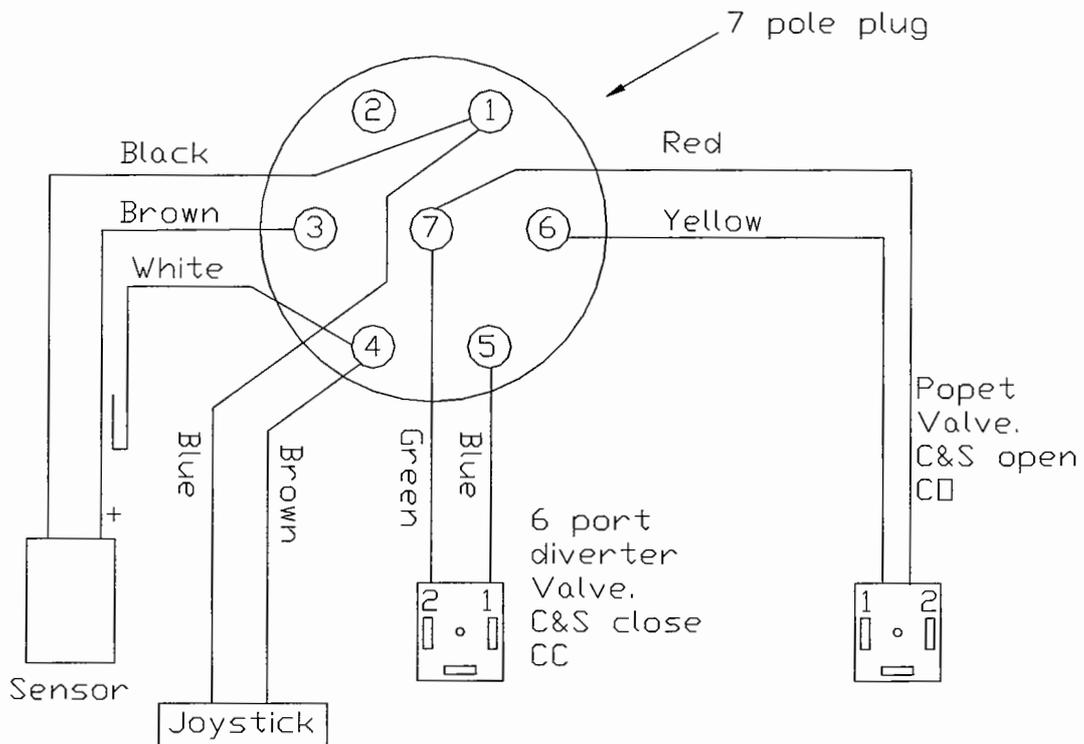
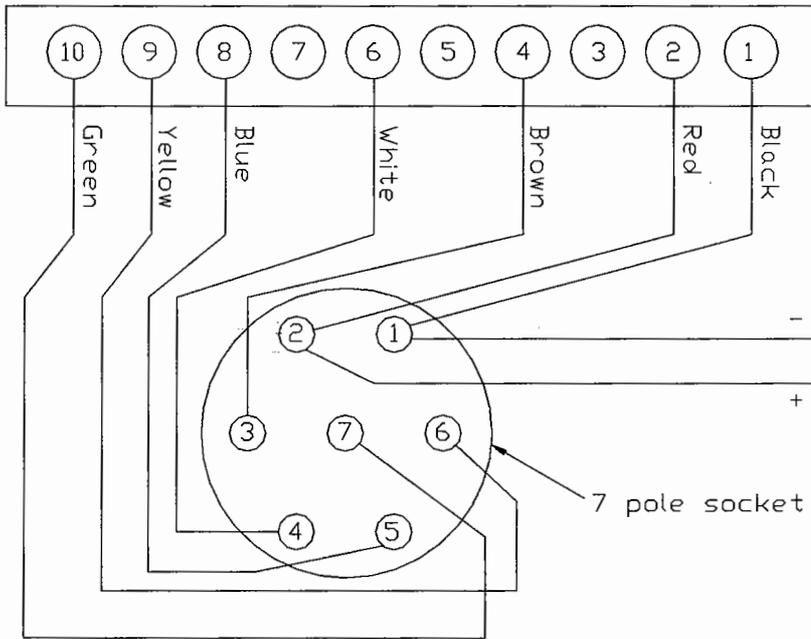


FIG. 10

FILE NAME: 2003 A

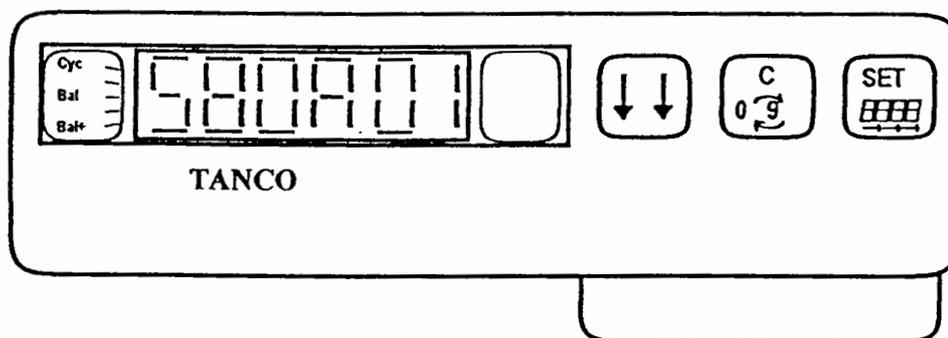
Electrical circuit Diagram for Tanco 580S wrapper



Gebrauchsanweisung -PX 580S

Ballenzähler

Software Version 580A.03



Beschreibung des Ballenzählers 580 A

Der Computer:

1. Zählt die Rotationen des Ballens.
2. Löst akustischen und optischen Alarm aus bei einer vorprogrammierbaren vorletzten Umdrehung ($n-1$).
3. Zählt die Anzahl der fertiggewickelten Ballen mit 2 Zählern.
4. Gibt den Film automatisch frei bei einer bestimmten vorprogrammierbaren Umdrehung ($-2 + n$).
5. Manuell ansteuerbares Öffnen/Schliessen der Schneidevorrichtung, mit elektrischem Joystick.

BESCHREIBUNG DER DISPLAYANZEIGE, DER TASTEN UND IHRER FUNKTIONEN

Funktionen der Tasten

Die  -Taste wird verwendet, um innerhalb des Menüs vorwärts und rückwärts “rollen” zu können. Ausserdem kann man damit die Programmierenebene verlassen.

Die **SET**-Taste wird verwendet, um in einen bestimmten Programmmodus zu gelangen sowie für die Wahl von Zahlen sowie der für die Umstellung auf Zahlen überhaupt, innerhalb des Programmeinstellungsmenüs.

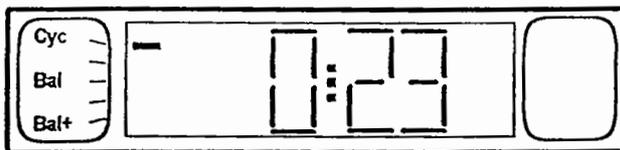
Die **C**-Taste wird innerhalb des Programmiermodus verwendet für die Veränderung von Zahlen sowie für die Aktivierung der MESSER AUF bzw. ZU – Funktion sowie für die Annullierung einer Umdrehung des Drehtisches innerhalb eines programmierten Zyklusses.

Beschreibung der verschiedenen Menüs

Sobald die Versorgungsspannung anliegt, wird das Display die Softwareversion des Computers anzeigen (wie in der Abbildung auf Seite 1). Danach wird dann der "Zyklus-Modus" angezeigt, siehe erste Abbildung unten.

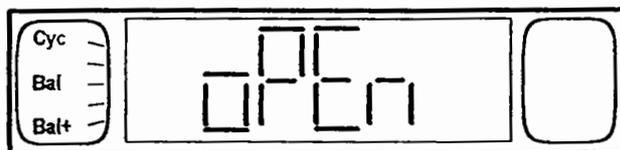
Ein Displaysegment am linken Rand zeigt auf den Modus (die Ebene), in dem (in der) sich der Computer befindet. Im unten abgebildeten Beispiel steht dieses Segment auf "CYC", d.h. der Computer zeigt nun den Zustand des Wickelzyklusses an. Im Beispiel wurden 0 von 23 Umdrehungen gemacht.

"CYC" Zeigt den Verlauf bzw. Zustand des Wickelzyklusses an



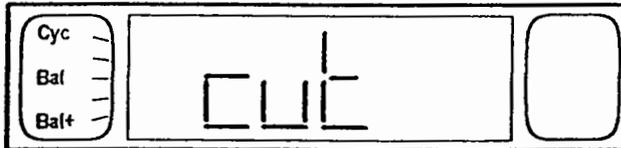
Wenn man jetzt die **⇓**-Taste drückt, gelangt man zur manuell ansteuerbaren MESSER-OFFEN-Funktion Die **OFFENE SCHNEIDEVORRICHTUNG** wird nun aktiviert, indem man die "C"-Taste drückt (oPEN:on).

"OFFEN" Manuell ansteuerbare MESSER-OFFEN-Funktion

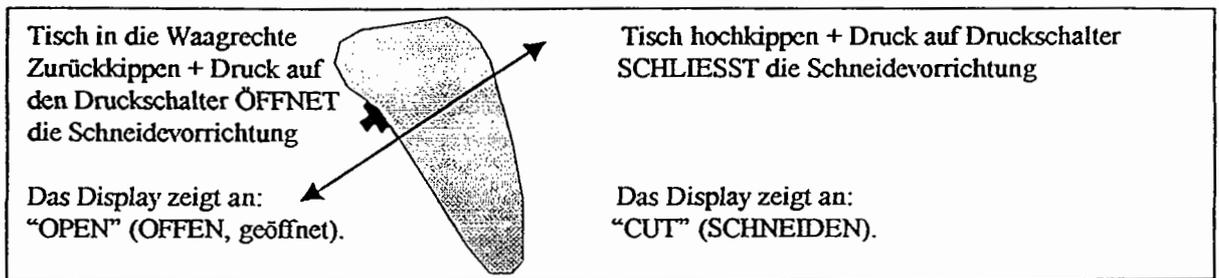


Ausgehend von der vorhergehenden "CYC"-Seite auf dem Display, gelangt man nun mit einem erneuten Druck auf die  -Taste zur **manuellen SCHNEIDE-Funktion**. Das **SCHNEIDEN** wird durch Drücken auf die "C"-Taste bewerkstelligt (cut : on.).

"CUT" (=Schneiden) Manuell ansteuerbare MESSER-ZU-Funktion



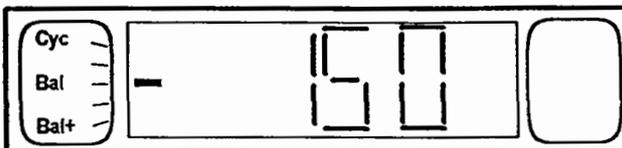
Die Funktionen "MESSER OFFEN" und "MESSER ZU" können auch mit dem Druckschalter, der im Joystick integriert ist, angesteuert werden.



WEITERE BESCHREIBUNG DER VERSCHIEDENEN MENÜS:

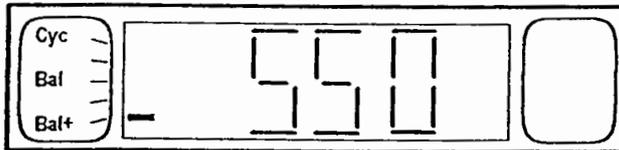
Nach einem Druck auf die  -Taste bewegt sich das Segment am linken Rand einen Schritt weiter. Es wird jetzt die Anzahl der gewickelten Ballen angezeigt, die der nullstellbare Zähler gezählt hat.

"BAL" Zeigt die Anzahl der gewickelten Ballen an (nullstellbarer Zähler)



Durch erneuten Druck auf die  -Taste gelangt man einen Schritt weiter; das Segment steht dann auf "Bal+". Es wird die Gesamtanzahl der jemals mit diesem System gewickelten Ballen angezeigt.

"BAL+" Gesamtanzahl der gewickelten ballen (nicht-nullstellbarer Zähler)



PROGRAMMIERUNG

Um in den Programmierungsmodus zu gelangen, drückt man die  -Taste für eine Sekunde, während das Segment am linken Rand auf "CYC" zeigt. Das Display wird dann zur unten abgebildeten Anzeige wechseln.

Die in Wirklichkeit blinkende Ziffer ist hier vergrößert und fettgedruckt dargestellt. Soll diese verändert werden,  -Taste drücken. Wenn nicht,  -Taste drücken, um zum nächsten Zifferplatz zu gelangen. Mit der  -Taste lässt sich wiederum der Wert verändern.

Einstellung der benötigten Anzahl von Wickelumdrehungen ("CYC")
Beispiel: Umstellen von 20 auf 23 Umdrehungen

Taste	Anzeige	Erläuterung:
	20	Segment auf "CYC" stellen (evtl. mehrmals drücken).
	20	Taste 1 Sekunde lang gedrückt halten – Ziffer beginnt zu blinken
	20	Taste bei Bedarf (mehrmals) drücken, bis gewünschter Wert erscheint.
	20	ODER Taste drücken bis zur nächsten Ziffernstelle
	23	JETZT Taste sooft drücken, bis gewünschter Wert erscheint.
	0 : 23	DANACH Schrittweise Taste drücken, um aus dem Programmierungsmodus herauszukommen und wieder in den Betriebsmodus zu gelangen. Das Segment wird dann im Display auf "CYC" stehen.

FREIGABE DER FOLIE UND FOLIENSCHNITT.

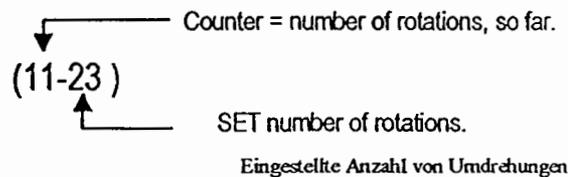
Der Drehtischsensor wird nach Empfang des 2. Signals ein Öffnen der Schneidevorrichtung sowie eine Freigabe der Folie auslösen. Das entsprechende Signal ist 5 Sekunden lang aktiv.

Wenn der Ballen abgeladen und der Druckknopf im Joystick gedrückt wird, wird der Ausgang für die Schneidevorrichtung 2 Sekunden lang aktiviert, der Drehtisch wird mit dem Kippen aufhören und die Schneidevorrichtung wird sich für diese Zeit schliessen, wonach das Kippen des Tisches fortgesetzt wird.

ZÄHLEN DER BALLEEN

Steht das Segment im Display auf "CYC", werden 2 Ziffern angezeigt:

Zähler = Anzahl der bislang getätigten Umdrehungen

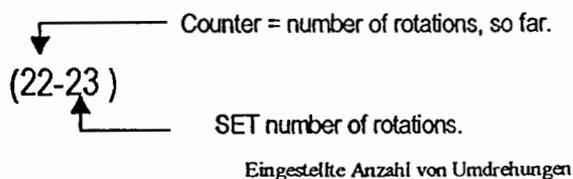


In diesem Beispiel wird der akustische Alarm ausgelöst, wenn die linken Ziffernstellen auf dem Wert "22" angekommen sind (immer der rechts stehende Zahlenwert minus 1, d.h. in diesem Fall $23-1=22$). Der Alarm wird im Laufe der nachfolgenden 10 Sekunden ertönen oder bis zur Vollendung der nächsten Umdrehung. Wird der Ballen dann doch weiter gewickelt, ertönt der Alarm für jeweils 2 Sekunden nach jeder zusätzlichen Umdrehung.

Zähler = Anzahl der bislang getätigten Umdrehungen

Alarm is called up when

number of turns are (n-1) turns.



Alarm wird ausgelöst, wenn Anzahl der Umdrehungen (n-1) ist (eine Drehung weniger als voreingestellt).

Ist die Anzahl der bislang getätigten Wickelumdrehungen gleich der voreingestellten Anzahl von Umdrehungen, registriert der Computer, dass ein weiterer Ballen gewickelt wurde und die Anzahl der Ballen, sowohl unter "Bal" als auch unter "Bal+" werden jeweils um einen Wert erhöht.

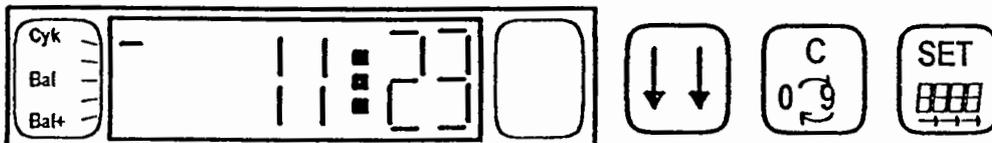
5 Sekunden nach der letzten Umdrehung zeigt das Display automatisch die Anzahl der gewickelten Ballen an (Bal).

Wird der Tisch nicht weiter gedreht während der nachfolgenden 10 Sekunden (nach der letzten Drehung), stellt der Computer den Wickelungsumdrehungszähler (d.h. den Wert der während eines Zyklusses getätigten Wickelungen) auf Null und ist bereit für den nächsten Ballen.

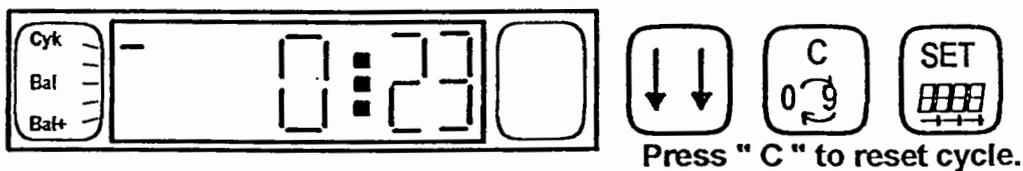
AUFTRAGEN VON ZUSÄTZLICHER FOLIE

Wird nach Ablauf von 10 Sekunden nachdem die voreingestellte Anzahl von Umdrehungen getätigt wurde weiterhin gewickelt, geht der Computer davon aus, dass sich immer noch der gleiche Ballen auf dem Drehtisch befindet und es wird akustischer Alarm ausgelöst, wodurch angezeigt wird, dass sich das System ausserhalb der voreingestellten Parameter bewegt und auf dem Display wird dann die zusätzliche Anzahl von Umdrehungen angezeigt.

NULLSTELLUNG EINES WICKELZYKLUSSES



Steht das Segment im Display auf "CYC", kann der Wert für die bislang gewickelten Umdrehungen nullgestellt werden, indem die  -Taste gedrückt wird. Dies kann nützlich sein, wenn die bereits getätigten Wickelungen nicht mit eingerechnet werden sollen. Dies geht aber nur so lange, wie die voreingestellte Anzahl nicht bereits erreicht wurde.



"C" drücken um Zyklus auf Null zu stellen

DIE BALLENZÄHLER

Die Ballenzähler ("Bal" und "Bal+") können beide bis zu 99.999 Ballen zählen. Nach Erreichen dieses Wertes werden sie automatisch auf Null gestellt.

Der "Bal"-Ballenzähler kann jederzeit auf Null gestellt werden.

Nullstellen des "Bal"-Ballenzählers

Taste	Anzeige	Erläuterung:
	126	Mit dieser Taste zum "Bal"-Ballenzähler gelangen.
	126	1 Sekunde lang gedrückt halten – die Ziffer fängt an, zu blinken.
	0	Taste drücken, um Ballenzähler auf Null zu stellen.
	0	Taste drücken, um aus dem Programmiermodus herauszukommen und in den Betriebsmodus zurückzugelangen.

Der "Bal+"-Ballenzähler kann nicht auf Null gestellt werden.

Die Ausgänge

Der Computer ist mit einem internen akustischen Alarm ausgestattet sowie einem Ausgang für die MESSER-OFFEN-Funktion und einem Ausgang für die MESSER-ZU-Funktion.

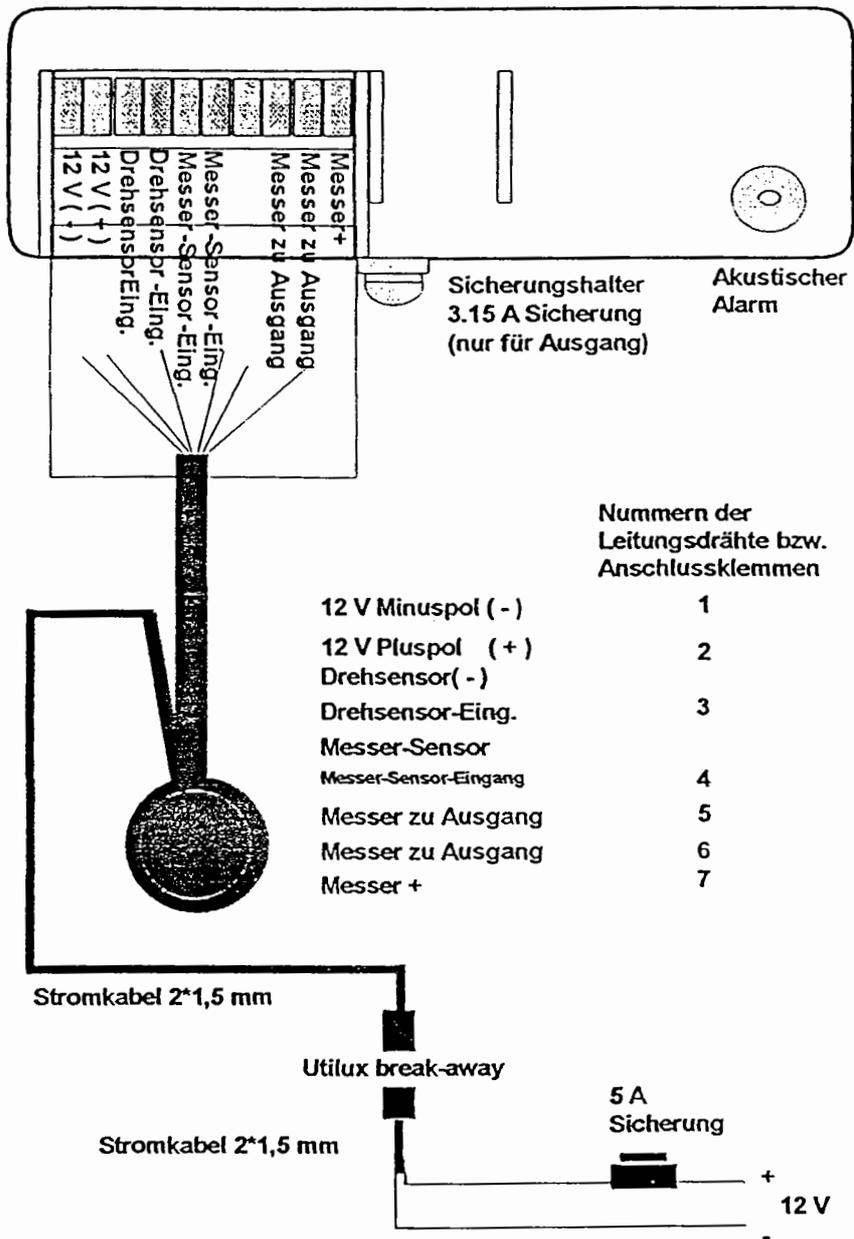
Die Ausgänge sind mit einer 3,15 Ampère-Sicherung gesichert.

Speichervermögen des Computers

Der Computer ist mit einem Speicher ausgestattet, der die programmierten und angesammelten Werte auch dann behält, wenn die Stromversorgung unterbrochen werden sollte.

Installierung des Computers

Der Sensor des Computers ist gemäss dem mitgelieferten Diagramm anzuschliessen. Es ist dabei darauf zu achten, dass das Kabel und der Sensor vor Beschädigungen so weit wie möglich geschützt sind.



1. Montieren Sie die Folienrolle und führen Sie sie durch die Vorstreckereinrichtung,
2. Ziehen Sie genug Folie durch die Cut und Start Klemmbackevorrichtung.
3. Ziehen Sie den Kolben aus und bringen Sie das Folienende zwischen den Klemmbacken an.
4. Senken Sie das Wickelgerät bis die Gleitscheine fast auf den Boden kommen.
5. Verstellen Sie bis das Wickelgerät eben ist.
6. Stellen Sie den Traktormotor so ein, daß der Drehtisch eine Geschwindigkeit von 16 - 30 U/min hat. Achtung: Beim Überschreiten von 30 U/min verfällt die Garantie.
7. Senken Sie den Ballen in Position mit dem Greifer.
8. Beginnen Sie den Wickelvorgang, wobei sich der Drehtisch im Uhrzeigersinn drehen sollte. Die Folienspannung wird automatisch eingestellt, so daß die verwendete Folienbreite für den Ballen auf einer Breite von ca. 405 - 410 mm für 500mm Folienrollen und 615- 620 mm für 750mm Folienrollen bleibt.
9. Fahren Sie mit dem Wickeln fort, bis das Signal des Ballenanzeigers ertönt (d.h. bis die erwünschte Anzahl der Ballenumdrehungen vollendet ist). Dann halten Sie die Cut-und-Start Einheit so an, daß sie frontal zur Maschine steht und die Folie mit dem Greifer der Cut-und-Start Einheit eine Linie bildet.
10. Kippen Sie den Ballen von der Maschine. Wenn das Gerät fast abgekippt ist, sammelt die Cut und Start Einheit die Folie und schneidet sie. Der Ballen wird auf die Abladematte abgekippt.
11. Senken Sie den Drehtisch
12. Wiederholen Sie die Vorgänge von 7 bis 11, so oft wie benötigt.

Achtung: Das Folienende muß nur am Anfang der Rolle angebracht werden, danach läuft der Vorgang automatisch ab.

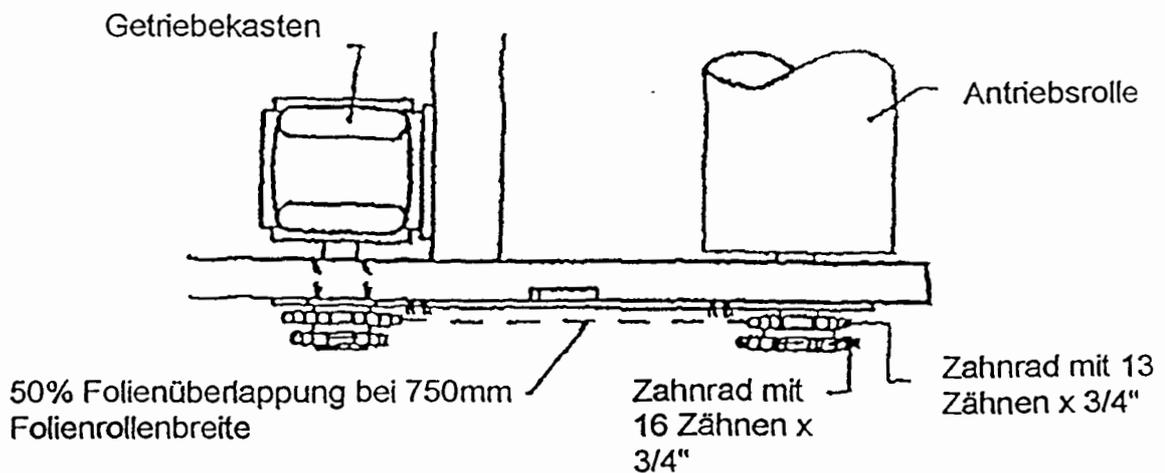
FOLIENÜBERLAPPUNGSSYSTEM

Der Folienwickler ist in der Standardversion mit einem 2 x 2 x 50% Folienüberlappungssystem ausgestattet. Dieses funktioniert mittels einer Kettentübersetzung, durch die sichergestellt wird, dass per Drehtischrotation die entsprechend notwendige Anzahl von Folienumwickelungen auf den Ballen aufgetragen wird. Die zum Einwickeln eines Ballens benötigte Anzahl von Umdrehungen hängt von der Breite der verwendeten Folierolle sowie der Grösse des Ballens ab - siehe untenstehende Tabelle Nr. 1. Bei einer Folienrollenbreite von 750 mm ist die Kette auf die innenliegenden Zahnräder aufzusetzen, gemäss der folgenden Zeichnung Nr. A.

Bei Siloballen empfehlen wir, dass mindestens 4 Lagen von Folie aufgetragen werden.

Tabelle Nr. 1

Grösse des Ballens	Breite der Folienrolle	Einstellung der Ballenanzeige (Umdrehungen)
120 cm x 120 cm	750 mm	17
120 cm x 137 cm	750 mm	19
120 cm x 150 cm	750 mm	21



Nr. A.

BITTE BEACHTEN:

Die obigen Empfehlungen sind lediglich wegweisend, es wird keine Haftung bei Abweichungen und den daraus entstehenden Folgeerscheinungen übernommen. Unseren Empfehlungen liegt eine Drehtischgeschwindigkeit von 25 U/min sowie eine effektive Folienbreite der aufgetragenen Folie von ca. 600 mm bei einer Folienrollenbreite von 750 mm zugrunde.

Der Bediener ist selbst für die richtige Einstellung, die zu einer passenden Anzahl von Folienumwickelungen führt, verantwortlich. Abweichungen können z. B. auftreten bei Unregelmässigkeiten der Drehtischgeschwindigkeit, unterschiedlicher Folienqualität und Dehnungsbelastung sowie Form und Dichte des Ballens.

SERVICE UND WARTUNG.

1. Alle Schrauben und Muttern sollten nach einer Stunde Betrieb nachgezogen werden und anschließend regelmäßig.
2. Der Reifendruck sollte normalerweise 42 psi betragen, abhängig von Ballengewicht und Feldbedingungen.
3. Inspizieren Sie täglich bewegliche Teile auf Verschleiß.

4. Schmierung.

Antriebsketten & Zahnrad	Alle 24 Stunden fetten.
Hauptrollen	Alle 24 Stunden fetten.
Scharnierstifte am Hebearm	Alle 24 Stunden fetten.
Scharnierstifte am Hauptkipprahmen	Alle 24 Stunden fetten.
Hydraulikstößel	Alle 24 Stunden fetten.
Filmspulenbaugruppe	Alle 24 Stunden fetten.
Spenderautomat-Getriebe	Siehe 6.
Hauptschwenkringlager.	Alle 4000-5000 Ballen fetten.

5: Einstellungen.-

Drehkranzkettenantrieb:	Nach dem ersten Tag prüfen, dann alle 50 Stunden prüfen/einstellen. Siehe Abb. 8
Getriebekettenantrieb:	Nach dem ersten Tag prüfen, dann alle 50 Stunden prüfen/einstellen. Siehe Abb. 2
Rollenantriebskette:	Nach dem ersten Tag prüfen, dann alle 50 Stunden prüfen/einstellen. Siehe Abb. 3
Hauptballenriemen:	Siehe Riemenführungsanweisungen.

6: Filmspenderautomaten

Fett auf Basis von P.T.F.E. alle 2 bis 3 Monate auf die Zahnräder auftragen.

7: Filmeinstellung.

Mitte der Filmrolle muß mit Mitte des Ballens ausgerichtet sein, und der Filmmast sollte vertikal sein.

8. Schrauben

Zwei Schrauben sind auf dem Zahnrad der Antriebswalze montiert. Wenn die Schrauben scheren, entfernen Sie die gebrochenen Schrauben, richten Sie die nach, ersetzen Sie die spiralspannstiften. Die Schermaße der Spiralschraube ist 6mm x 20mm. Zwei Ersatzschrauben nach DIN 7343 sind zum Schutz fixiert.

Wichtig: Werden die Schrauben durch Schrauben mit anderen Maßen ersetzt, verfällt die Garantie.

HYDRAULIK

Sorgen Sie dafür, daß die Hydraulikschläuche richtig angeschlossen sind. Die Lebensdauer der Hydraulikaggregate ist in hohem maße abhängig von der Reinheit des Hydrauliköls.

Überprüfen Sie deshalb den Hydraulikölfilter Ihres Schleppers.

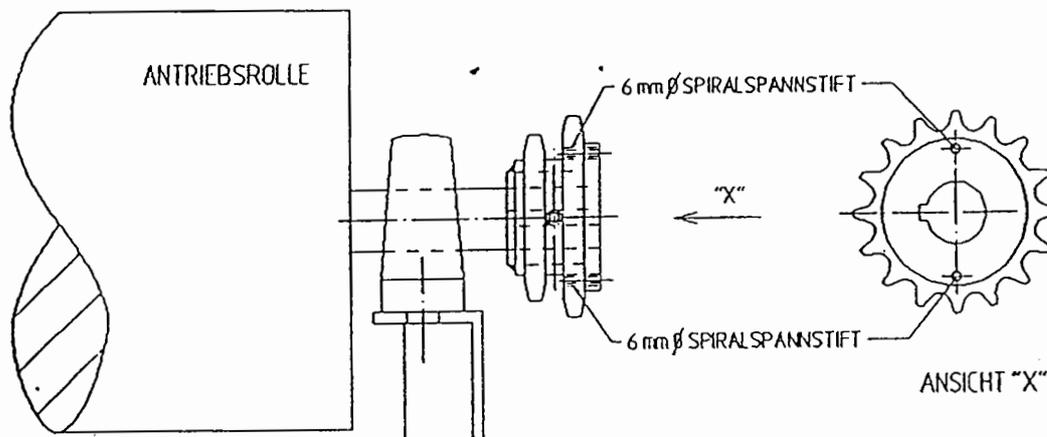
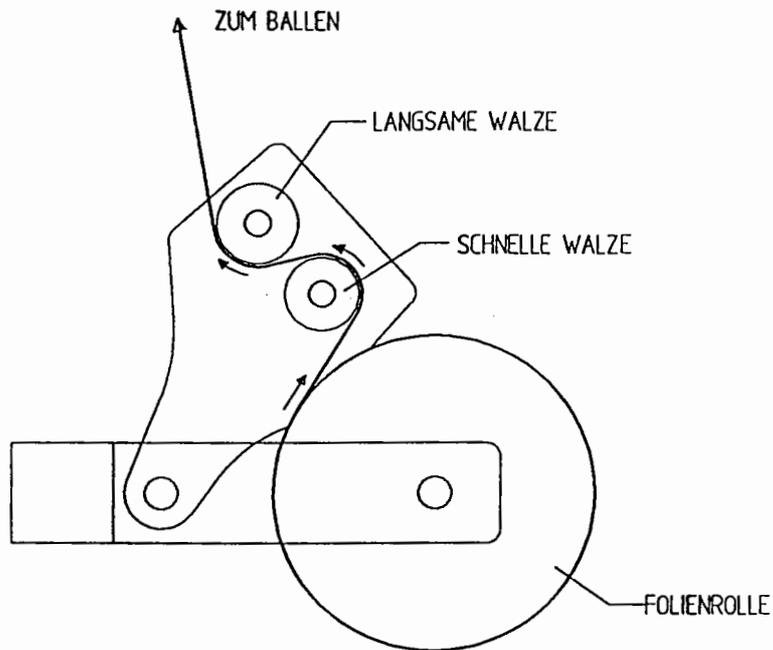


Abb. 5

SERVICE UND WARTUNG HYDRAULIKFILTER

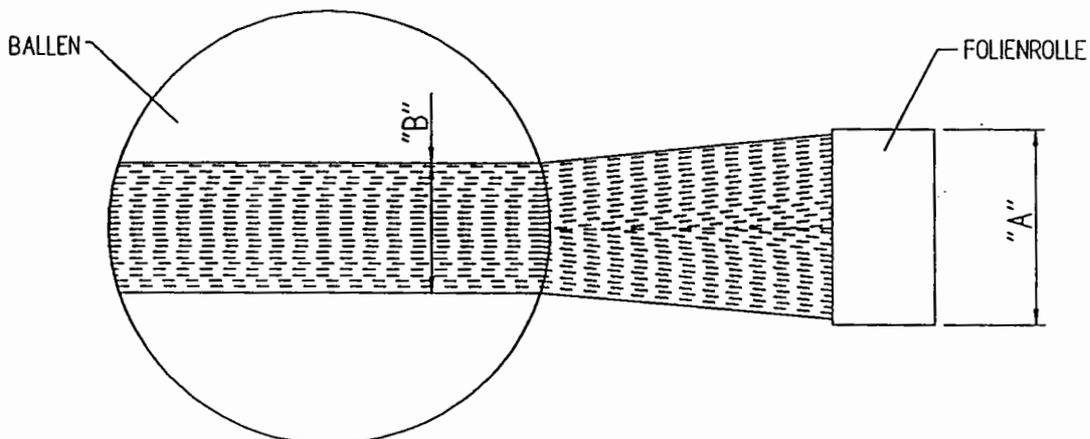
1. Bevor Sie den Autowrap mit dem Traktor verbinden, wechseln Sie das Öl des Hydrauliksystems im Traktor aus und erneuern Sie den Hydraulikfilter.
2. Nach max. 25 Stunden ist es notwendig, das Bauteil im Autowrapfilter zu erneuern.
3. Für die Wartung ist es notwendig, das Bauteil nach 200 Arbeitsstunden auszuwechseln.
4. Das Bauteil kann nicht gesäubert und wieder in den Filter zurückgesteckt werden.

TANCO AUTOWRAP DAS RICHTIGE EINLEGEN DER FOLIE



EINSTELLUNG DER FOLIE

DIE MITTE DER FOLIENROLLE MUSS MIT DER MITTE DES BALLENS ÜBEREINSTIMMEN UND DIE ROLLENSTANGE SOLLTE SICH IN VERTIKALER STELLUNG BEFINDEN



Folienrolle Breite "A"	Folienbreite auf dem Ballen "B"
500 mm	400 mm
750 mm	600 mm

Fig. 1

FILE NAME WD60-LA21

**TANCO AUTOWRAP CONSTANT INDEXING
 ÜBERLAPPUNGS - ANTRIEB 1998**

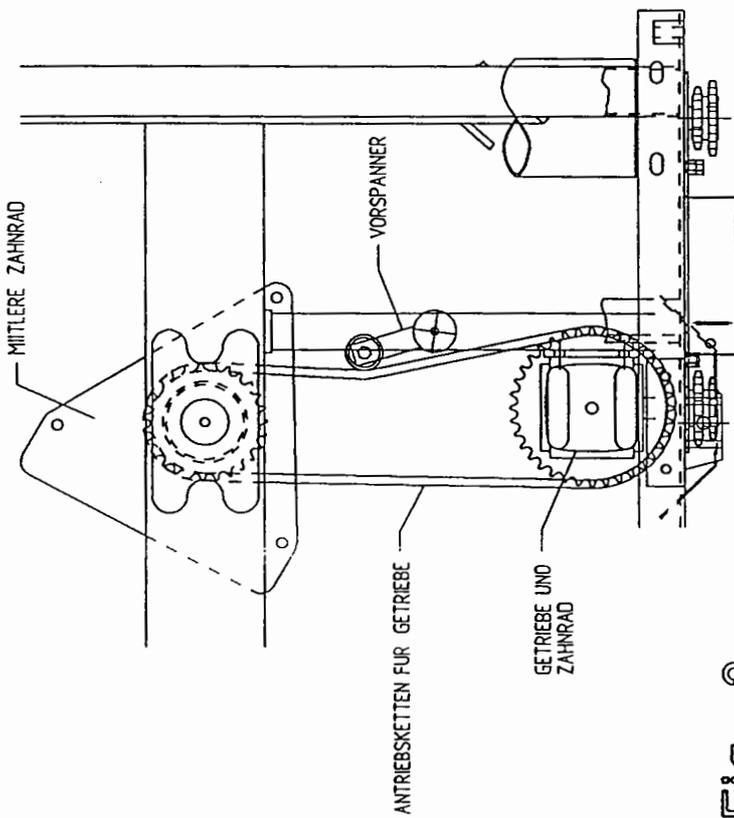


Fig. 2

Einstellung des Kettenantriebs

1. Lösen Sie die M10 Schraube auf dem Kettenspanner
2. Drehen Sie die Spanner in "X"-Richtung wie gezeigt, bis eine Einstellung von 15° - 20° erreicht ist.
3. Ziehen Sie die M10 Schraube wieder an.

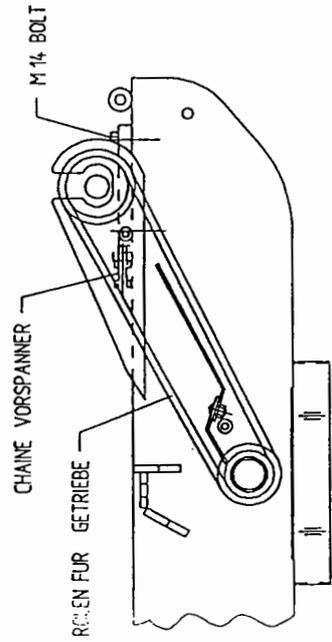
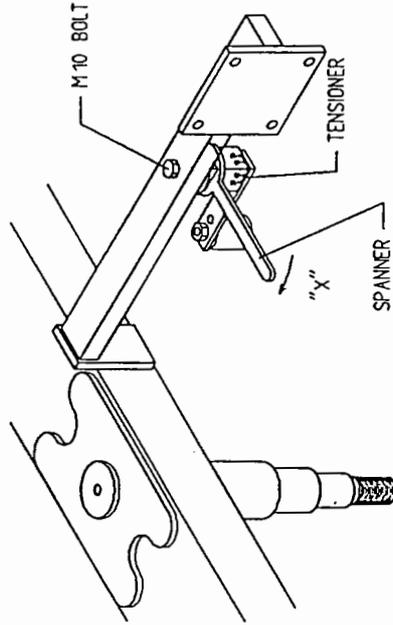


Fig. 3

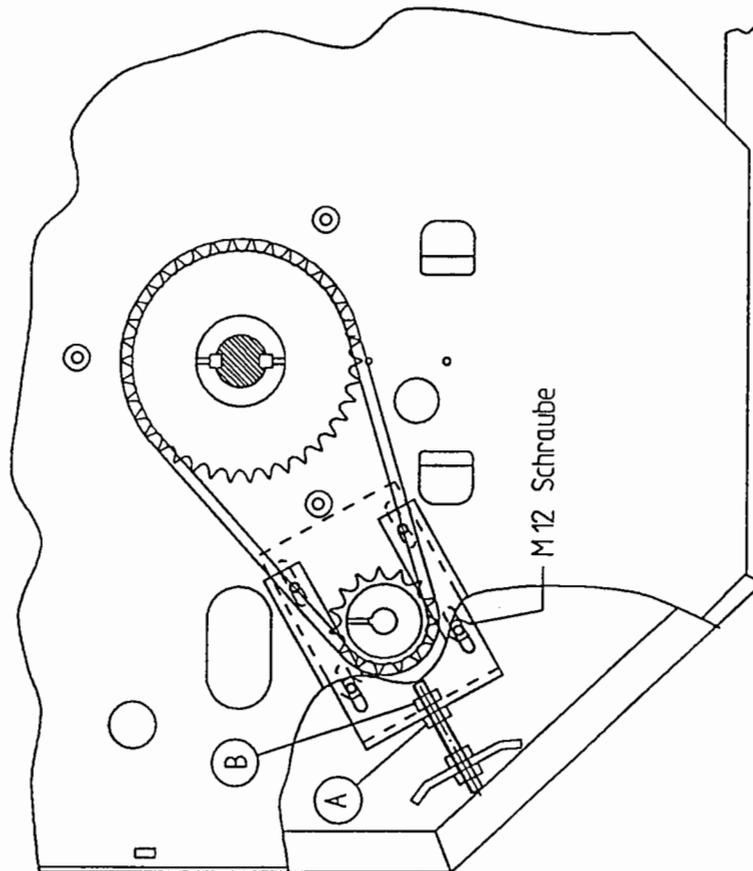
ROLLENKETTEN VORSpanNER

KETTENVORSpanNUNG

1. LOSEN SIE DEN M10 SCHRAUBE AUF DEM VORSpanNER
2. SCHIEBEN SIE DEN VORSpanNER NACH AUSSEN
3. NACGEB SIE DEN M10 SCHRAUBE FEST.

TANCO AUTOWRAP

DREHKRANZKETTENTRIBSPANNSYSTEM



KETTENSANNUNG

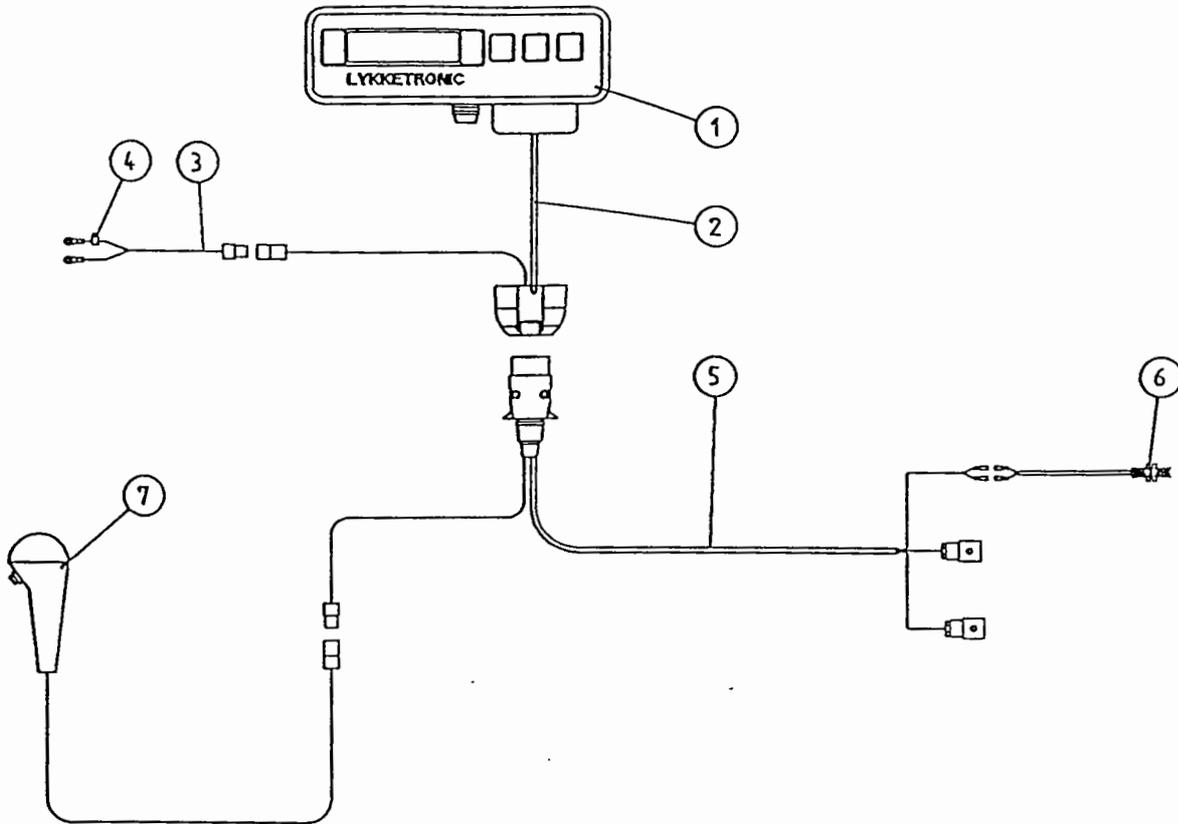
1. Kippen Sie den Drehkranz und plazieren Sie unter dem Drehkranz eine Stutze .
2. Losen Sie die M12 Schrauben .
3. Losen Sie die SchlieÙmutter (A) .
4. Verstellen Sie die Mutter (B) .

Warnung:

Nicht Überspannen, ansonsten Motorbeschädigung .

5. Die Mutter (A) festziehen .
6. Die M12 Schrauben festziehen .

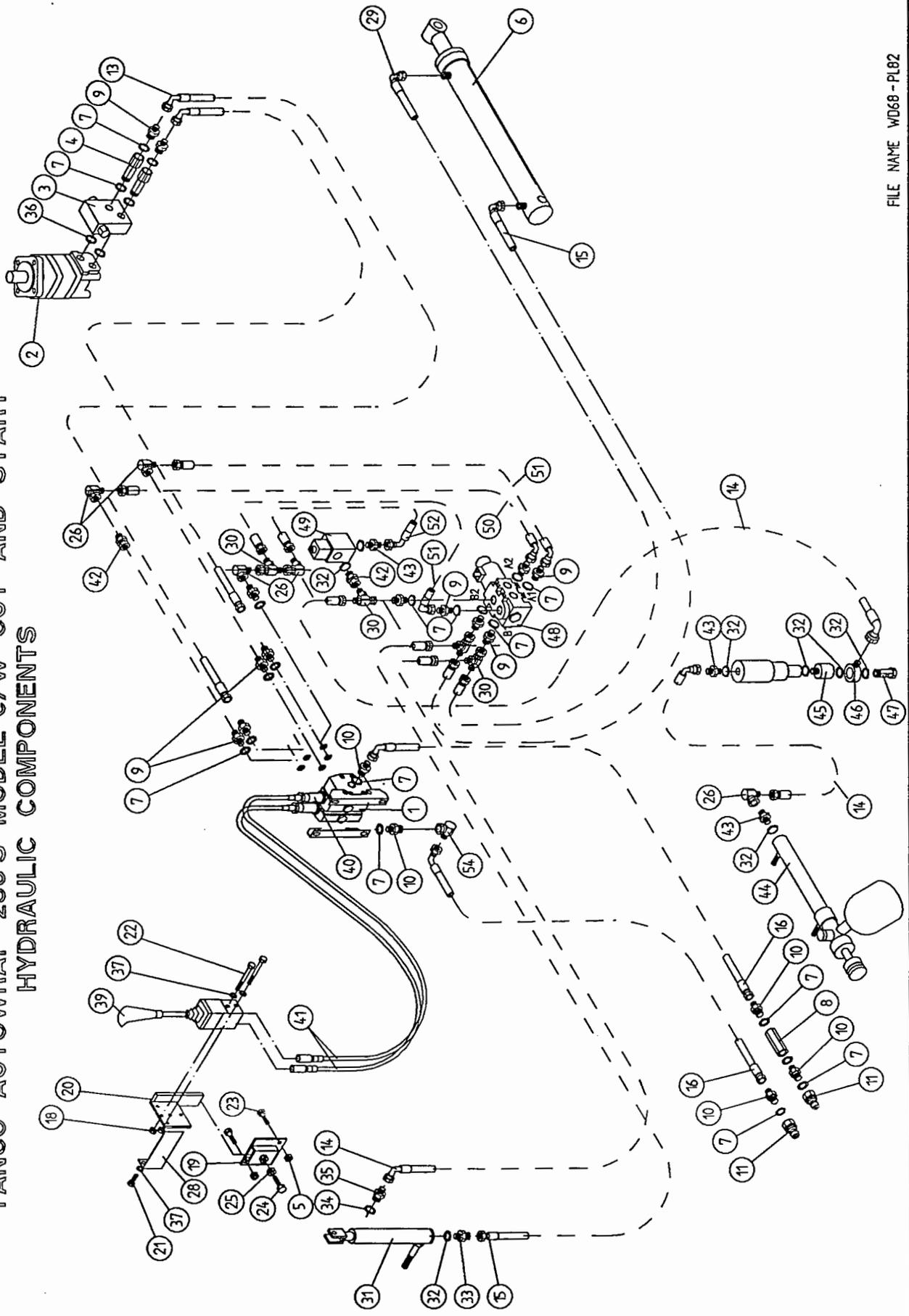
TANCO AUTOWRAP MODELL 280S
HYDRAULISCHES CUT UND START
ELEKTRISCHE BAUTEILE



PARTS LIST

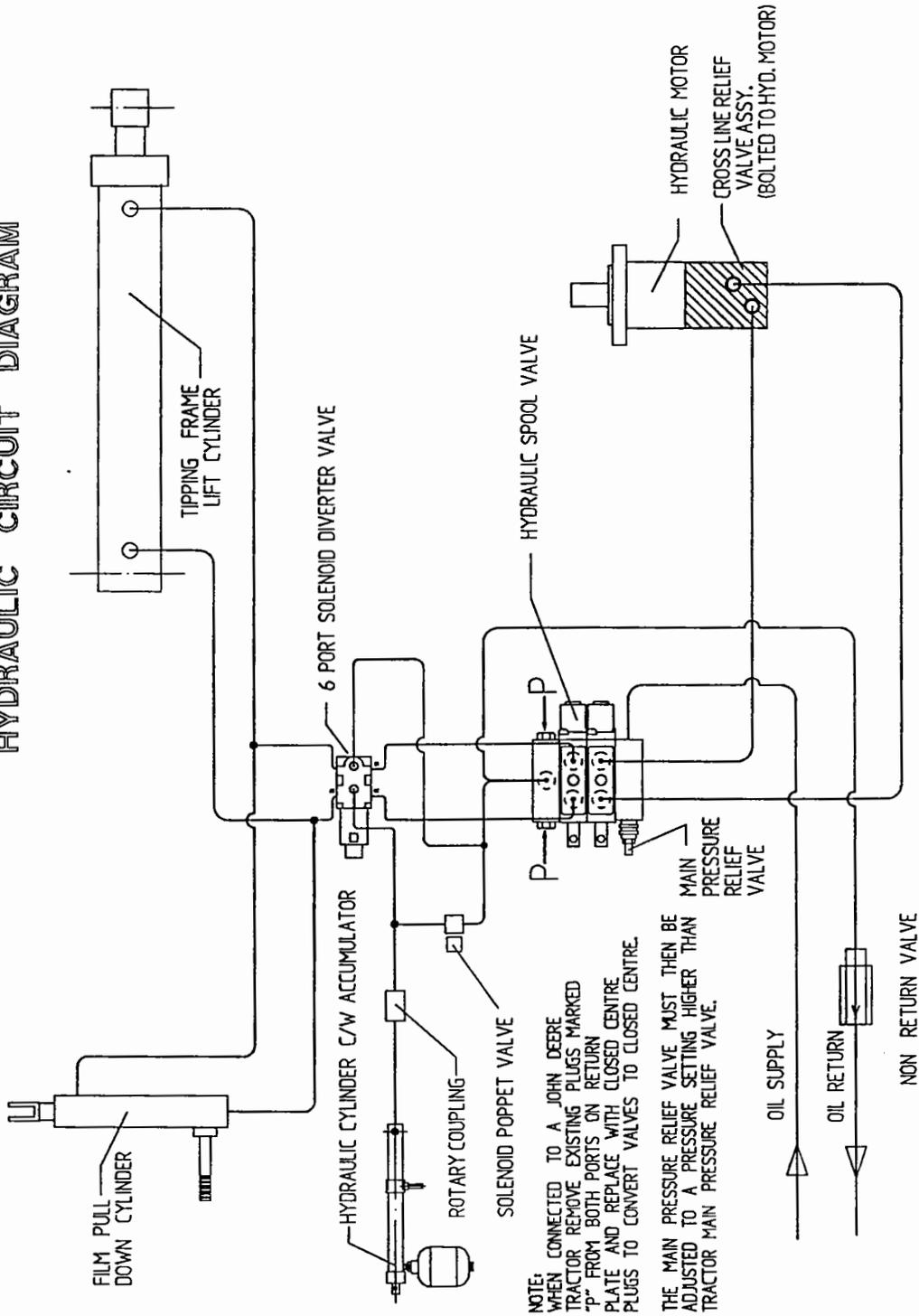
ITEM No.	DESCRIPTION	QTY.	PART No.
1	LYKKETRONIC PX MONITOR	1	D606C-S
2	7 PIN SOCKET CABLE 200mm LONG	1	ZLY-P08
3	MAIN BATTERY LEAD	1	ZLY-P12
4	7.5 AMP INLINE FUSE	1	ZD606-108
5	7 CORE CABLE C/W CONNECTORS	1	ZLY-P13
6	ROTATE SENSOR	1	ZLY-P14
7	JOYSTICK C/W MICROSWITCH	1	Z004-03-018

TANCO AUTOWRAP 280 S MODEL c/w CUT AND START
HYDRAULIC COMPONENTS



FILE NAME WD68-PL82

TANCO AUTOWRAP 280 S MODEL c/w CUT AND START HYDRAULIC CIRCUIT DIAGRAM



NOTE:
WHEN CONNECTED TO A JOHN DEERE TRACTOR REMOVE EXISTING PLUGS MARKED "P" FROM BOTH PORTS ON RETURN PLATE AND REPLACE WITH CLOSED CENTRE PLUGS TO CONVERT VALVES TO CLOSED CENTRE.
THE MAIN PRESSURE RELIEF VALVE MUST THEN BE ADJUSTED TO A PRESSURE SETTING HIGHER THAN TRACTOR MAIN PRESSURE RELIEF VALVE.

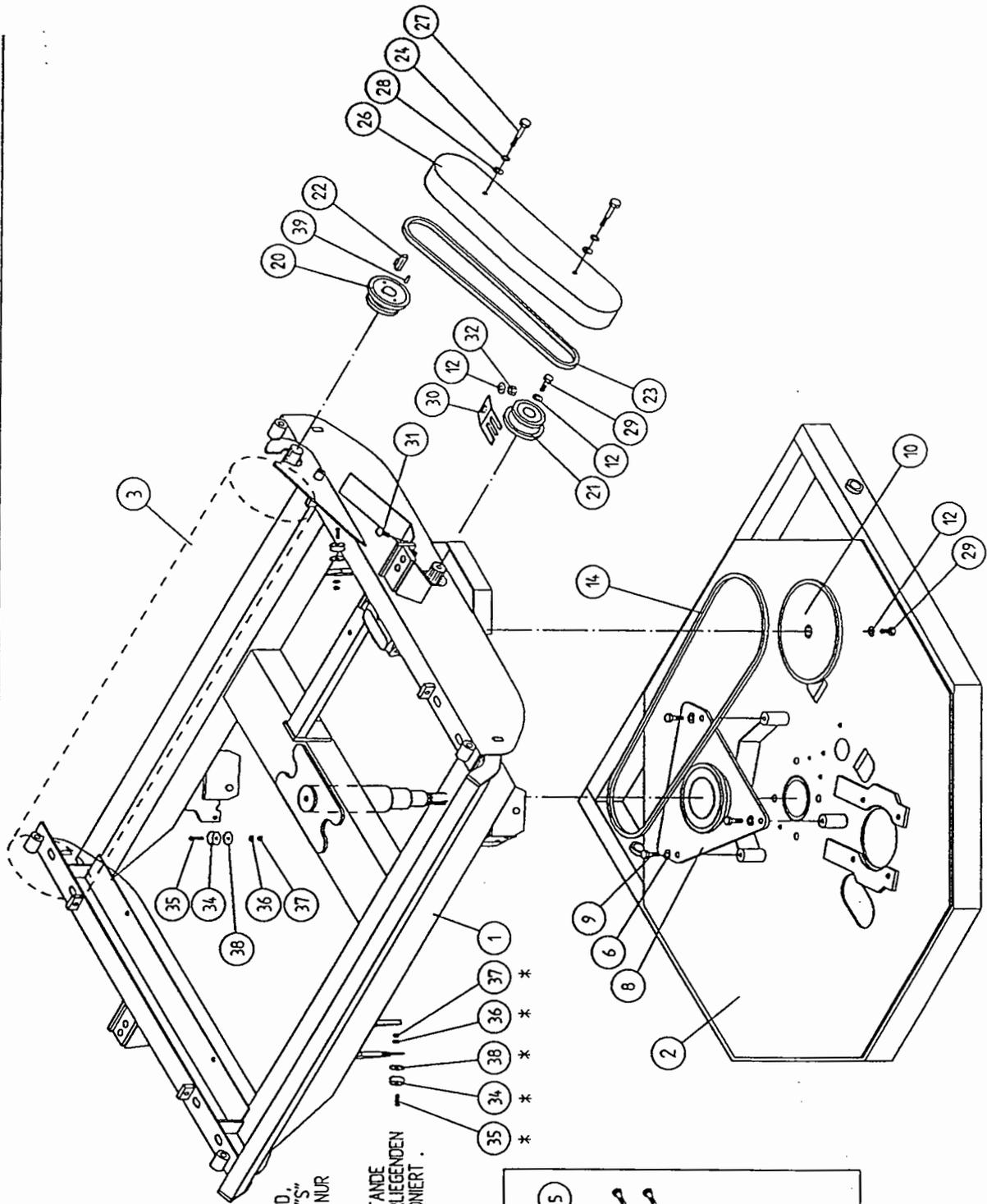
WD68-PL82.

**TANCO AUTOWRAP 280 S MODEL C/W CUT & START
HYDRAULIC COMPONENTS
PARTS LIST**

ITEM NO	DESCRIPTION	QTY.	PART -NO
1	3 BANK SPOOL VALVE (DIN)	1	Z01-03-018D2
2	HYDRAULIC MOTOR (CL)	1	Z01-02-RF200
3	CROSS LINE RELIEF VALVE	1	Z01-03-004
4	1/2" BSP BOTTOM BANJO BOLT (SPECIAL)	2	Z01-03-002B
5	M10 LOCKNUT	3	Z23-10
6	HYD. RAM (FOR TIPPING FRAME)	1	Z01-01AR687
7	1/2" DOWTY WASHERS	19	Z01-04-03
8	1/2" NON RETURN VALVE	1	Z01-03-017
9	1/2" x 3/8" ADAPTOR	12	Z01-06-06-08
10	1/2" x 1/2" ADAPTOR	9	Z01-06-08-08
11	1/2" MALE END Q/R COUPLING	1	Z01-15-081
13	108" ST/90 3/8" DW HOSE	3	Z38-R2-108-S9
14	72" ST/90 3/8" DW HOSE	2	Z38-R2-72-S9
15	48" ST/90 3/8" DW HOSE	1	Z38-R2-48-S9
16	108" ST/90 1/2" DW HOSE	2	Z12-RI-108-S9
18	M8 LOCKNUT	3	Z23-08
19	ACTUATOR MTG BRACKET (LOWER)	1	WD65-AML
20	ACTUATOR MTG BRACKET (UPPER)	1	WD65-AMU
21	M8 x 20mm HEX SET	2	Z26-039S
22	M8 x 70mm BOLT	1	Z26-049B
23	M10 HEX HD SETS x 40mm LONG	3	Z26-064S
24	M12 HEX HD SET x 40mm LONG	1	Z26-084S
25	M12 HEX NUT	1	Z18-12
26	3/8" MALE x 3/8" FEMALE 90 ELBOW	5	Z01-14-015
27	ACTUATOR LEVERS	1	Z004-03-009
28	STICKER MOUNTING PLATE	1	WD60-794
29	60" ST/90 3/8" DAN HOSE	1	Z38-R2-60-S9
30	3/8" FEMALE x 3/8" MALE/MALE "T" PIECE	4	Z01-12-002
31	HYDRAULIC RAM D/A	1	Z01-01-AW25
32	3/8" DOWTY WASHER	1	Z01-04-02
33	3/8" x 3/8" ADAPTOR FITTED WITH 0.06" RESTRICTOR	1	Z01-03-40
34	1/4" DOWTY WASHER	1	Z01-04-01
35	1/4" x 3/8" ADAPTOR	1	Z01-06-04-06
36	COPPER WASHER	1	Z01-04-15
37	8mm SPRING WASHER	3	Z12-02-08
39	JOYSTICK ACTUATOR	1	Z004-03-013
40	CABLE FITTING KIT DIN OIL	2	Z004-03-014
41	3.5M JOYSTICK CABLE	2	Z004-03-00753
42	3/8"MALE/FEMALE ADAPTOR	1	Z01-05-06-06
43	3/8" MALE/MALE ADAPTOR	1	Z01-06-06-06
44	CUT AND START	1	Z01-01-AWH9
45	ROTARY COUPLING	1	Z01-02-AWR
46	3/8" BANJO COUPLING	1	Z01-19-062
47	3/8" SINGLE TOP BANJO BOLT	1	Z01-20-062
48	6 PORT SOLENOID VALVE	1	Z01-03-103
49	2 PORT SOLENOID POPPET VALVE	1	Z01-03-103
50	30" ST/90 3/8" DW HSE	2	Z38-R2-30-S9
51	18" ST/90 3/8" DW HOSE	1	Z38-R2-18-S9
52	14" ST/90 3/8" DW HOSE	1	Z38-R2-14-S9
53	96" ST/90 3/8 " DW HOSE	1	Z38-R2-96-S9
54	1/2" MALE x 1/2" FEMALE ELBOW	1	Z01-14-016

TANCO AUTOWRAP

KONSTANTINDEXIERUNG ANTRIEBSBAUGRUPPE



GEGENSTÄNDE, DIE MIT * GEKENNZEICHNET SIND, WERDEN AN DIESER SEITE DER MASCHINE BEI "S" MODELLEN POSITIONIERT, UND ES IST JEWEILS NUR EIN GEGENSTAND ERFORDERLICH.

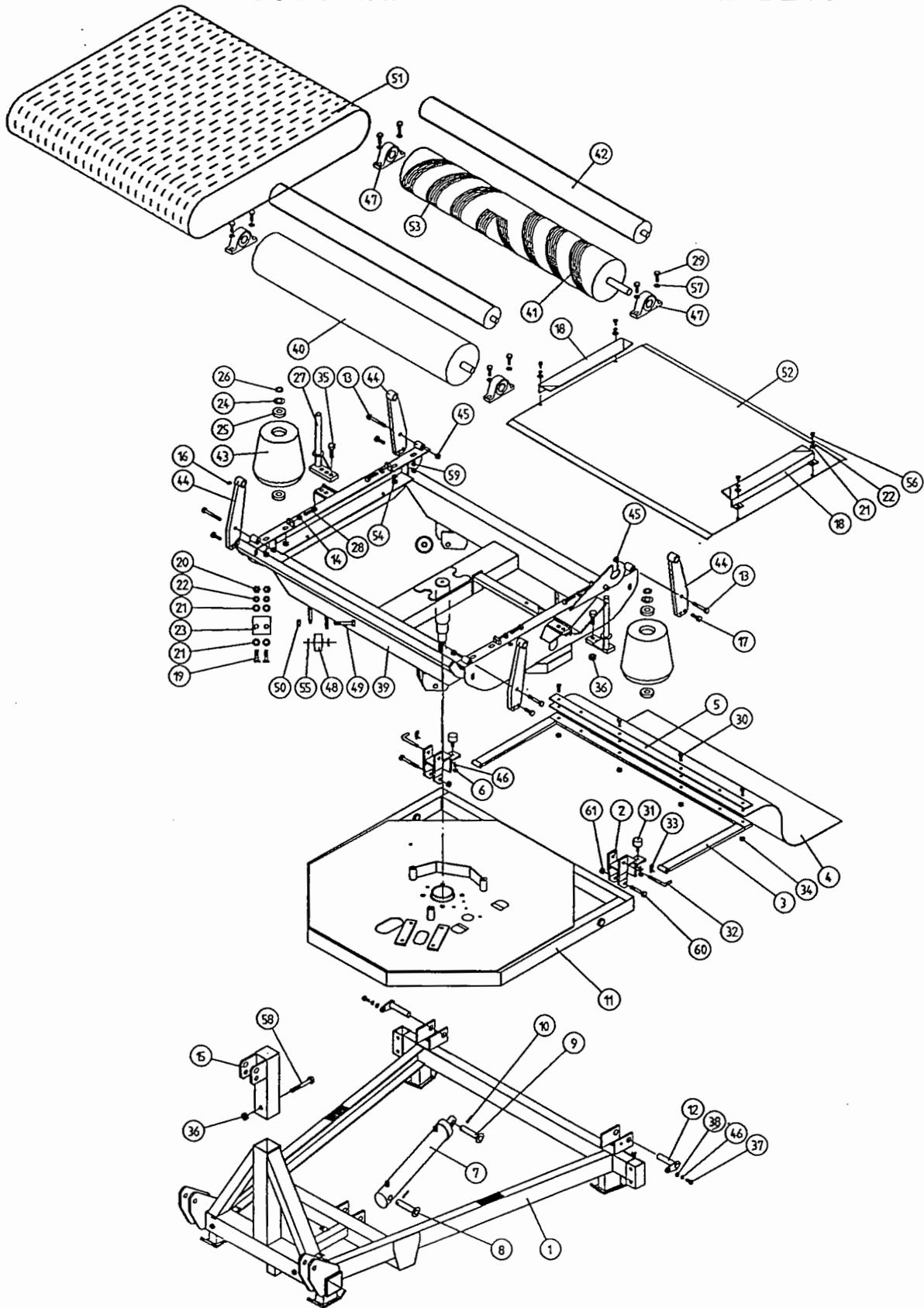
BEI "A" MASCHINEN SIND JEWEILS 2 GEGENSTÄNDE ERFORDERLICH, DIESE SIND AN DER GEGENÜBERLIEGENDEN SEITE DER MASCHINE LAUT ABBILDUNG POSITIONIERT.

**TANCO AUTOWRAP
DAUERSCHALTGETRIEBE
TEILELISTE**

Artikelnr.:	Beschreibung	Anzahl	Teilenummer
1	Drehtisch	1	WD67-TA
2	Kipprahmen	1	WD67-TF
3	Antriebsrolle	1	WD66-BRD
4	Getriebe	1	Z01-25-300
5	M12 Sechskantschraube 30 mm lang	4	Z26-082S
6	Federscheibe DIA =12 mm	7	Z12-02-12
7	Kettenspanner	1	WD60-CT
8	27-teiliges Zentralkettenrad	1	WD64-CSA
9	M12 Sechskantschraube 25 mm lang	3	Z26-081S
10	46-teiliges Kettenrad	1	Z06-D64-46S
11	M10 Sechskantschraube 25 mm lang	1	Z26-0611S
12	Federscheibe DIA =10 mm	4	Z12-02-10
13	Ringscheibe	1	WD623-071
14	87-teilige Kette, 3/4"-Teilung	1	Z09-AW-5
15	Rosta Spannvorrichtungsbarm	1	Z06-454
17	M10 Sechskantschraube 65 mm lang	1	Z26-0671B
19	M10 Kontermutter	1	Z23-10
20	Kettenrad doppelt simplex 13/16Zaehne, Keilprofil	1	Z06-D64-131
21	Ketten doppelt simplex 13/16 Zaehne, Kerbverzahnung	1	Z06-D65-131
22	Feder 5/16" x 5/16" x x32 mm lang	1	WD623-K32
23	62-teilige Kette, 3/4"-Teilung	1	Z09-AW-3
24	Sternscheibe DIA = 1/2"	2	Z10-01-121
26	Kettenschutz	1	WD67-CGC
27	M10 Sechskantschraube 70 mm lang	2	Z26-Q68B
28	Flachring DIA = 10 mm	2	Z10-02-10
29	M10 Sechskantschraube 30 mm lang	2	Z26-062S
30	Kettenabstreifer	1	WD67-053
31	M10 Vierkantschraube x 30 mm lang	1	Z13-112
32	M10 Sechskantmutter	1	Z18-10
34*	Magnet	2	ZLY-MG
35*	M4 CSK Schraube 30 mm lang	2	Z13-5-04X30
36*	Flachring DIA = 6 mm	2	Z11-02-06
37*	M4 Kontermutter	2	Z23-04
38*	4 mm Filzscheibe	2	Z10-03-04
39	Spiralspannstift	2	Z03-23-062

* Zusätzliche Teile, die fuer automatische Maschinen benoetigt werden.

TANCO AUTOWRAP 280 S / 280 ARC MODELS

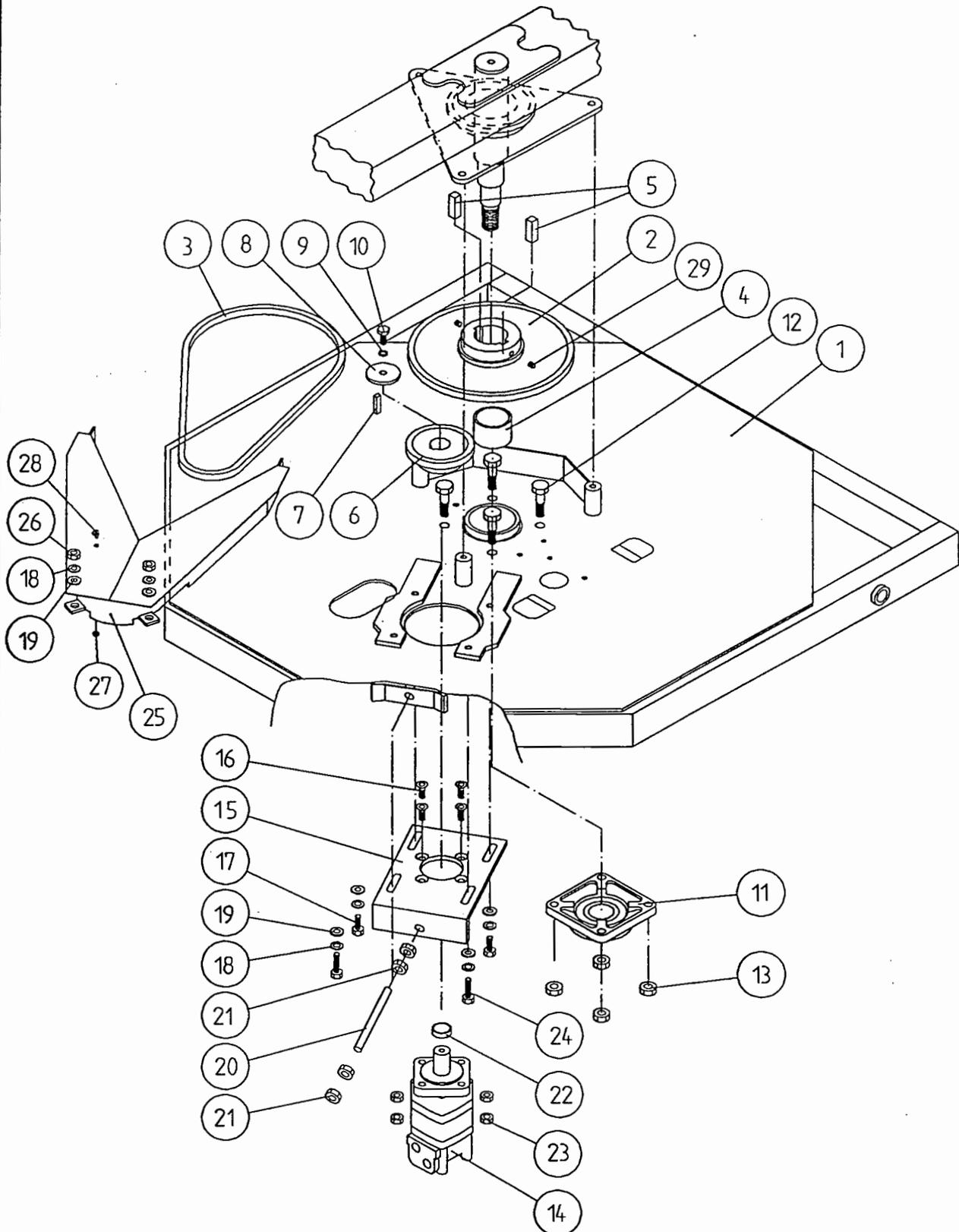


FILE NAME: WD 80 - PL81

TANCO AUTOWRAP MODELLE 280S/280 ARC
TEILELISTE

Artikelnr.:	Beschreibung	Anzahl	Teilenummer
1	Dreipunkthängung	1	WD63-MF 1
2	Mattehalterung	2	ZW67-MMB
3	Gummimatte-Rahmenhalterung	1	WD63-MMF
4	Gummimatte	1	Z05-02AM
5	Klemmplatte	1	WD63-1300
6	M10 Sechskantmutter	2	Z18-10
7	Hydraulik-Hebezyylinder	1	Z01-01-AR687
8	Drehzapfen-Hebezyylinder unten	1	Z03-02-330
9	Drehzapfen-Hebezyylinder oben	1	Z03-03-50
10	Splint 2" x 1/4"	2	Z03-21-29
11	Kippvorrichtung	1	WD64-TF
12	Drehzapfen - Kipptisch, mit Schmiernippel	2	Z03-01-905 Z39-60
13	M12 Sechskantschraube 80 mm lang	4	Z26-0901B
14	M12 Sechskantmutter	4	Z16-12
15	Obere Verbindungshalterung	1	WD63-TLB WD610-TLB 2
16	Schmiernippel 18", British Standard Pipe, gerade	4	Z39-60
17	M12 Sechskantschraube 40mm lang	4	Z26-084S
18	Riemenführung	2	WD66-BG
19	M8 Sechskantschrauben 20 mm lang	4	Z26-039S
20	M8 Sechskantmuttern	14	Z18-08
21	Flachscheiben Ø 8 mm (Schmutzabweiser)	8	Z11-02-081
22	Federscheiben Ø 8 mm	12	Z12-02-08
23	Streichblech	2	WD60-711
24	Druckscheibe	2	WD60-292
25	Lager, Innen-Ø 25 mm	4	Z06-AWRB-93
26	Sicherungsring	2	Z28-525
27	Endrollenhalterung	2	WD66-ERH
28	M12 Sechskantschraube 60 mm lang	4	Z26-088S
29	M14 Sechskantschraube 55 mm lang	8	Z26-105S
30	M 8 Sechskantschraube 50 mm lang	4	Z26-045B
31	Dämpfer 56mm Ø x 40 mm lang	2	Z40-20
32	Splint	2	Z03-22-AW100
33	4mm R-Feder	2	Z36-02
34	M8 Kontermuttern	4	Z23-08
35	M16 Sechskantschraube 50 mm lang	6	Z26-124S
36	M16 Kontermuttern	3	Z23-16
37	M10 Sechskantschraube 25 mm lang	2	Z26-061S
38	Flachscheibe Ø 10 mm	2	Z11-02-10
39	Drehtisch	1	WD66-TA
40	Riemenrolle, Mitläufer	1	WD66-BRI
41	Riemenrolle, Antriebsrolle	1	WD66-BRD
42	Kleine Rolle	2	WD66-SMR
43	Seitliche Stützrolle	2	Z06-AWR
44	Rollenhalterung	4	WD66-RMB
45	M12 Kontermuttern	8	Z23-12
46	Federscheiben Ø 10 mm	6	Z12-02-10
47	Lager des Lagerbocks 1x1/4" mit Nockenhaltescheibe	4	Z06-485
48	Stützräder Ø 4"	4	Z06-466
49	Achse mit Schmiernippel	4	Z03-22-AW/AX Z39-60
50	M20 Kontermutter	4	Z23-20
51	Flachriemen 1200 mm breit, 2475 mm lang, 1/4" dick	1	Z05-02AW96
52	Drehtischplatte	1	WD66-043
53	Greifer	1	Z05-02-AW49
54	M14 Sechskantmutter	4	Z18-14
55	Abstandshalter	8	WD60-198
56	M8 Sechskantschraube 30 mm lang	4	Z26-041S
57	Flachscheiben Ø 14 mm	8	Z11-02-14
58	M16 Sechskantschraube 120 mm lang	1	Z26-134B
59	Federscheiben Ø 14 mm	4	Z12-02-14
60	M10 Schraube 90 mm lang	2	Z26-070B
61	M10 Kontermutter	2	Z23-10

TANCO AUTOWRAP MODELLE KETTENANTRIEB - DREHTISCH



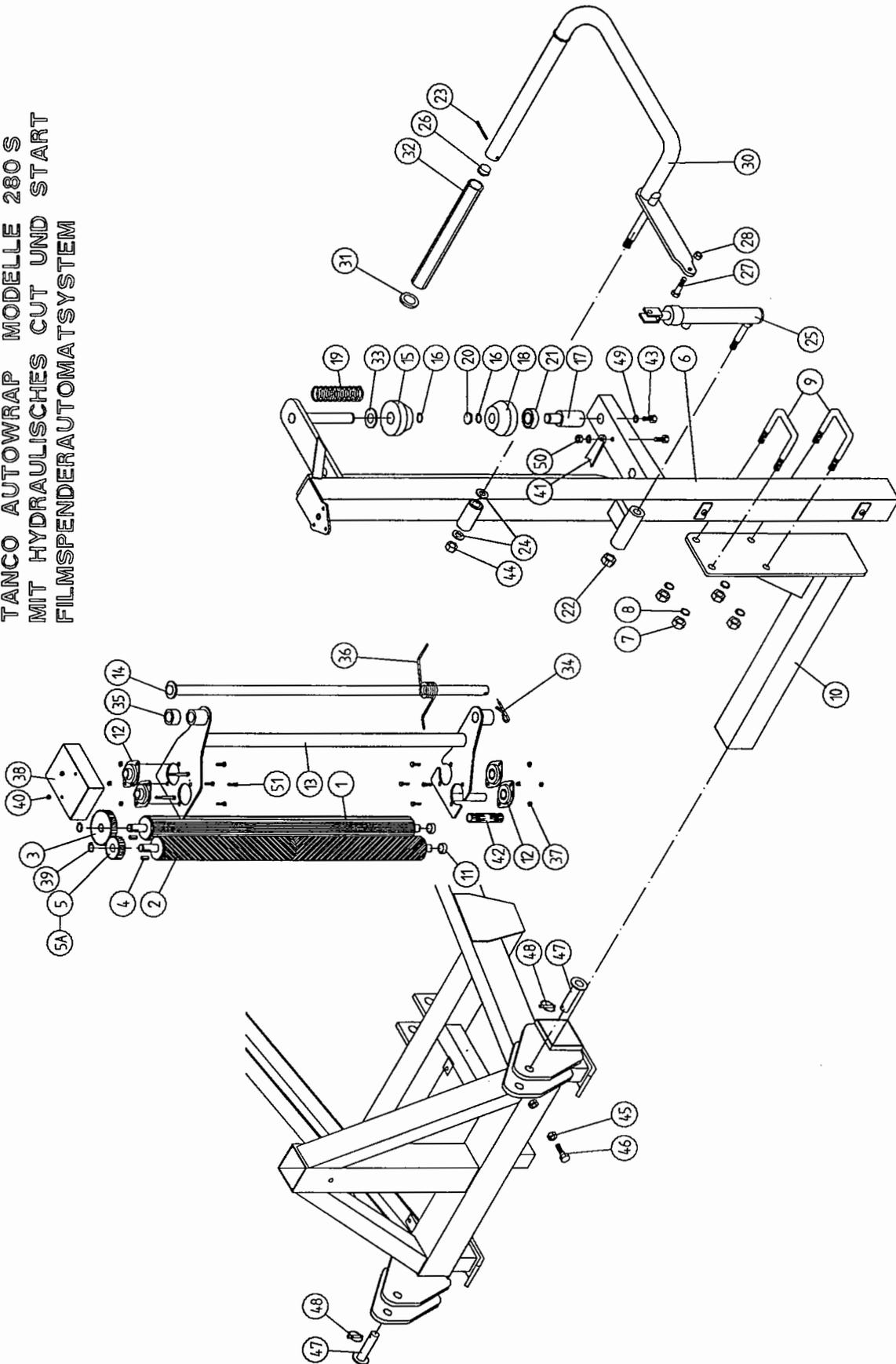
FILE NAME: WD66PL9

**TANCO AUTOWRAP MODELL
KETTENANTRIEB - DREHTISCH**

TEILELISTE

Artikelnr.:	Beschreibung	Anzahl	Teilenummer
1	Kipprahmen	1	WD67-TF
2	38-teiliges Kettenrad, 1"-Teilung	1	Z06-D64-38
3	54-teilige Kette, 1"-Teilung	1	Z09-AW6
4	Spindelabstandshalter	1	WD64-040
5	Paßfeder 5/8", 50 mm lang	2	WD64-052
6	15-teiliges Kettenrad, 1"-Teilung	1	Z06-I60-046
7	Paßfeder 5/8", 45 mm lang	1	WD64-053
8	Haltescheibe	1	WD623-071
9	Federscheibe Ø 10 mm	1	Z12-02-10
10	Sechskantschraube 3/8" Grobgewinde 1" mm lang	1	Z27-023S
11	Flansch-Lager Ø 2" mit Nockenhaltescheibe	1	Z06-49EC
12	Sechskantschraube, 5/8" Feingewinde, 2" lang	4	Z31B-064
13	Kontermutter 5/8" Feingewinde	4	Z20-10
14	Hydraulikmotor	1	Z01-02-RF200
15	Hydraulikmotor Halteplatte	1	WD64-001
16	M12 Zylinderschraube mit Innensechskant 50 mm	4	Z13-5-12X50
17	M12 Sechskantschraube 30 mm lang	4	Z26-082S
18	Federscheibe Ø 12 mm	4	Z12-02-12
19	Flachscheibe Ø 12 mm	4	Z10-02-12
20	M16 Gewindestab 150 mm lang	1	WD64-038
21	M16 Sechskantmuttern	4	Z18-16
22	Abstandshalter	1	WI60-093
23	M12 Kontermutter	4	Z23-12
24	M12 Sechskantschraube 50mm lang	2	Z26-086S
25	Antriebskettenschutz	2	WD66-DCG
26	M12 Sechskantschraube	2	Z18-12
27	M 6 Sechskantschraube	1	Z18-06
28	M6 90° Schmiernippel	1	Z39-65
29	M12 Gewindestift x 16mm lang	2	Z28-012

TANCO AUTOWRAP MODELLE 280 S
 MIT HYDRAULISCHES CUT UND START
 FILMSPENDERAUTOMATSYSTEM



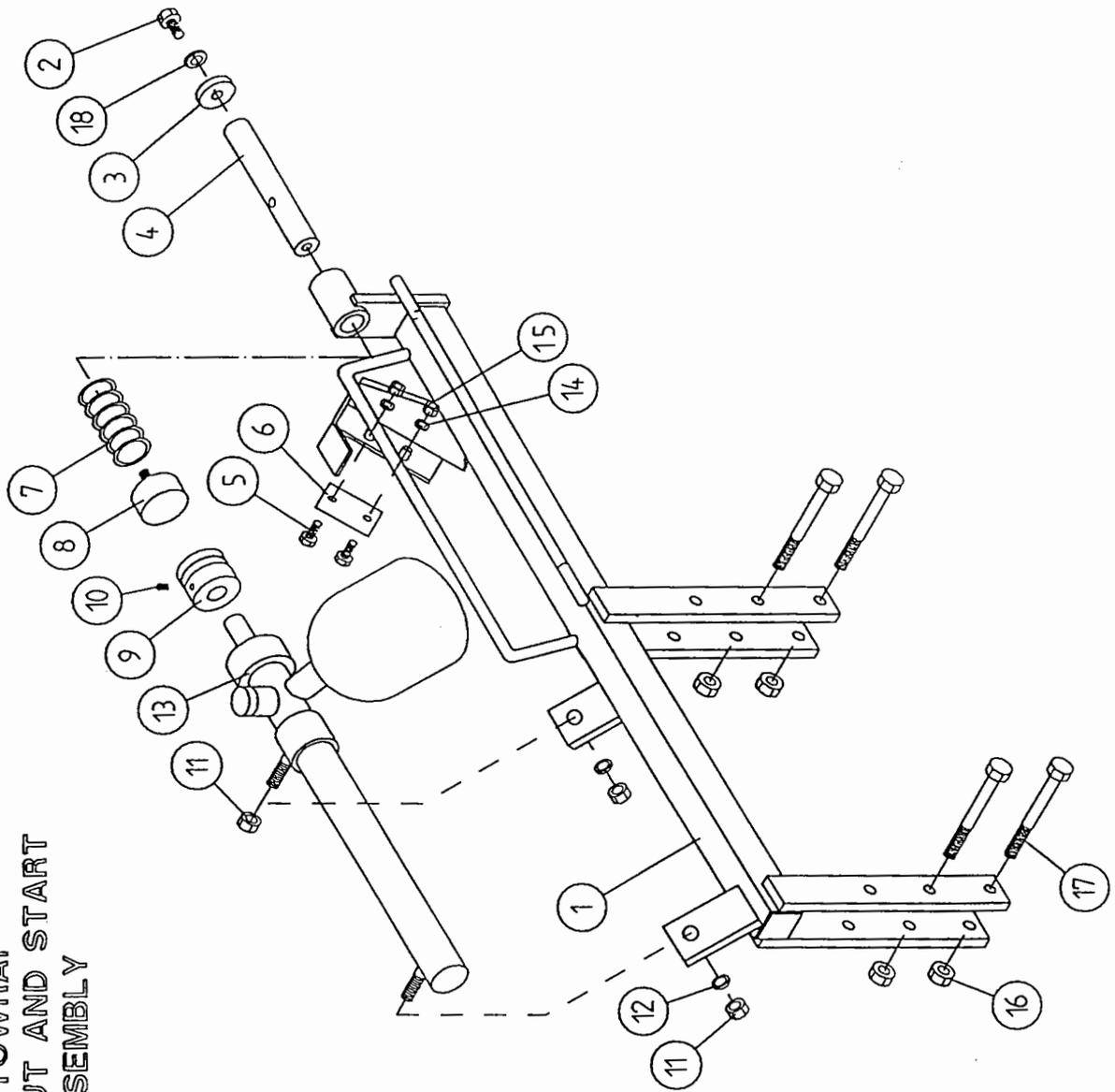
FILE NAME: WD 95 PL 25

**TANCO AUTOWRAP MODELLE 280S
FILMSPENDERAUTOMATSYSTEM**

TEILELISTE

Artikel	Beschreibung	Quantität	Teilenummer
1.	Innenrollenbaugruppe	1	D617-IRA1
2.	Außenrollenbaugruppe	1	D617-ORA
3.	60 T Getriebe	1	D617-G60
4.	8 mm Sq. Schlüsselstahl x 20 mm Länge	2	WD67-KS20
5.	39T Getriebe – 55% Dehnung	1	D617-G39
5A.	35T Getriebe – 70% Dehnung	1	D617-G35
6.	Spenderautomatmast	1	WD617-DM
7.	M16 Sechskantmutter	4	Z18-16
8.	16 mm Durchmesser Federscheibe	4	Z12-02-16
9.	M16 U-Schrauben	2	Z35-52
10.	Spenderautomat-Montagehalterung	1	WD67-DMM
11.	¾" x 10 mm Abstandshalter	2	D617-026
12.	RNP SLF20A Lager	4	Z06-17
13.	Filmspenderautomat-Hauptrahmen	1	WD617-FDMS
14.	Drehgelenk	1	WD617-PP1
15.	Oberer Konus	1	WD90-012
16.	Federring	2	Z28-525
17.	Filmspule, Unten	1	WD617-013
18.	Unterer Konus	1	WD90-013
19.	Feder	1	Z07-07
20.	Kunststoffkappe 1¼"	1	Z39-60
21.	Lager	1	Z06-AWRB
22.	M16 Sicherungsmutter	2	Z23-16
23.	¼" X2" Splint	2	Z01-23-29
24.	16 mm Durchmesser Flache Unterlegscheibe	2	Z10-02-16
25.	Hydraulikstößel (Niederdruck)	1	Z01-01-AW25
26.	1" G.B. Kunststoffkappe	1	Z32-14
27.	M12 x 50 Sechskantsatz	1	Z26-086S
28.	M12 Sicherungsmutter	1	Z23-12
29.	12 mm Durchmesser Flache Unterlegscheibe	1	Z12-02-12
30.	Filmniederdruckambaugruppe	1	WD617-FPDA
31.	Haltescheibe	1	WD60-859
32.	Rolle	1	WD60-866
33.	1" Durchmesser Flache Unterlegscheibe	1	Z10-02-30
34.	6 mm "R" Clip	1	Z36-03
35.	Beschichtete Manschette	1	WD617-025
36.	Torsionsfeder	1	Z07-04
37.	M8 Sicherungsmutter	2	Z23-06
38.	Spenderautomatgetriebeabdeckung	1	WD617-GC1
39.	20 mm Externer Splint	2	Z28-520
40.	M6 Sicherungsmutter	2	Z23-06
41.	Plattenriegel	1	WD617-019
42.	Kunststoffhandgriff	1	Z32-16
43.	M10 x 25 mm Satz	2	Z26-0611S
44.	M20 x 2.5 mm Pitch-Sicherungsmutter	1	Z23-20
45.	M12 Sechskantmutter	1	Z18-12
46.	M12 x 40 mm Sechskantsatz	1	Z26-084S
47.	Untere Linx-Stifte	2	Z03-01-704
48.	6 mm Durchmesser Linch-Stifte	2	Z03-22-03
49.	10 mm Durchmesser Federscheibe	2	Z12-02-10
50.	M10 Sechskantmutter	1	Z18-10
51.	M8 x 20 mm Sechskantsatz	8	Z26-039S

TANCO AUTOWRAP
HYDRAULIC CUT AND START
MAIN ASSEMBLY



FILE NAME WD80PL86

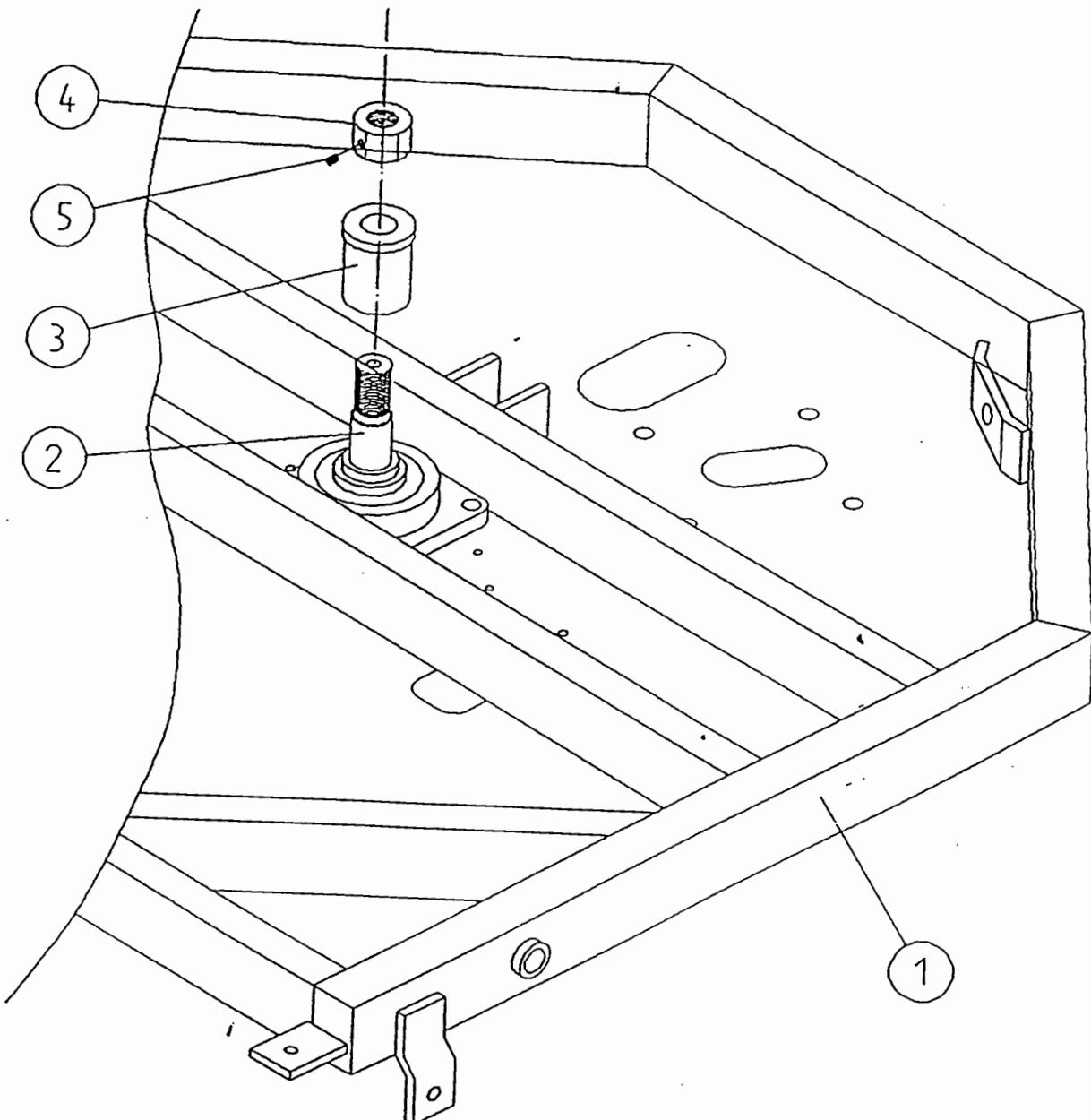
**TANCO AUTOWRAP MODELL
HYDRAULISCHE - CUT-UND-START-EINHEIT
TEILELISTE**

Artikelnr.:	Beschreibung	Anzahl	Teilenummer
1	Haupthalterahmen	1	WD605H-MF1
2	M10 Sechskantschraube x 25	1	Z26-061S
3	Sperrbund	1	W160-090
4	Greiferstange	1	WD605H-13
5	M6 Sechskantschraube x 25	1	Z26-0405
6	Messer	1	605-104
7	Feder	1	Z07-49
8	Greiferscheibe (Gummi)	1	Z40-28
9	Greiferscheibe	1	WD605H-15
10	M8 x Gewindestift 10	1	Z28-008
11	M14 Sechskantmutter	3	Z18-14
12	Federscheibe Ø 14 mm	2	Z12-02-14
13	Cut und Start Hydraulikzylinderakkumulator	1	Z01-01-AWH
14	8 mm Flachscheibe	2	Z11-02-08
15	M8 Kontermutter	2	Z23-08
16	M10 Kontermutter	4	Z23-010
17	M10 Sechskantschraube x 75 mm lang	4	Z12-02-10
18	Federscheibe Ø 10 mm	1	Z12-02-10

TANCO AUTOWRAP
DREHTISCH SICHERUNGSSYSTEM

TEILELISTE

Artikelnr.:	Beschreibung	Anzahl	Teilenummer
1	Unterseite des Kipprahmens	1	WD64-TF
2	Drehtisch-Welle	1	WD64-002
3	Spindelabstandscheibe	1	WD67-SS
4	Sechskantmutter 1 1/4" Grobgewinde	1	Z18-300
5	M8 Gewindestift 6 mm lang	2	Z28-007



EG-Konformitätserklärung

entsprechend der EG-Richtlinie 89/392/336/Ewg

Wir:

TANCO ENGINEERING CO LTD
BAGENALSTOWN
CO CARLOW
IRELAND

Erklären in alleiniger Verantwortung daß das Produkt:

AUTOWRAP

MODELL: 280-S

SERIAL NO.: D2600 - D5000

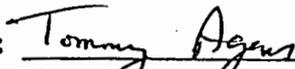
Auf das sich diese Erklärung bezieht, den einschlagigen grundlegenden Sicherheits-und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinie 89/392/EWG.

Zur sachgerechten Umsetzung der in den EG-Richtlinien genannten Sicherheits-und Gesundheitsanforderungen wurde(n) folgende Norm(en) und/oder technische Spezifikation (en) herangezogen:

EN 292 - 1,2, EN 294, EN 1152, prEN 703, prEN 811, prEN 1553, prEN 982.

DATUM: 01/01/99

URNERSCHRIFT:


TOMMY AGARS
TECHNISCHER LEITER