

**TANCO AUTOWRAP  
MODELL 250S 1996  
BEDIENUNGSANLEITUNG  
UND  
ERSATZTEILLISTE  
WD66-250S-M0396**

## **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.

**INHALTSVERZEICHNIS**

Generelle Sicherheitshinweise ... .. .	1/2/3
Besondere Sicherheitshinweise ... .. .	4
Warnhinweise ... .. .	5
Technische Daten ... .. .	6
Hinweise vor Auslieferung ... .. .	7
Transporthinweise... .. .	8
Maschinennummer ... .. .	8
Einstellung eines neuen Gerätes... .. .	8
Hydraulische Verbindungen ... .. .	8
RDS Silacount ... .. .	9/16
Bedienungsanleitung... .. .	17
Folienüberlappungssystem ... .. .	18
Einstellung und Wartung ... .. .	19/20
Folienführungsabbildung ... .. .	21
Antriebsketten-Vorspanneinrichtungssystem... .. .	22
Drehtischkettenvorspanner ... .. .	23
Folienadapter Bedienungsanleitung ... .. .	24
Stromablaufbild der Hydraulik (Modell 250S)	25
Hydraulische Bauteile... .. .	26
Hydraulische-Bauteileliste... .. .	27
Dauerschaltgetriebe... .. .	28
Dauerschaltgetriebe-Teileliste ... .. .	29
Autowrap Abbildung... .. .	30
Autowrap-Teileliste... .. .	31/32
Drehtischkettenantrieb... .. .	33
Drehtischkettenantrieb-Teileliste... .. .	34
Vorstreckerabbildung (Modell 250S)... .. .	35
Vorstrecker-Teileliste... .. .	36
Vorstreckerabbildung (Modell 250S7)	37
Vorstrecker-Teileliste... .. .	38
Drehtischabschlußvorrichtung... .. .	39
Drehtischabschlußvorrichtung-Teileliste... .. .	40
Abhilfe bei Fehlfunktion.. .. .	41/42

Abb.1 - Seite 21

Abb.2 - Seite 22

Abb.3 - Seite 22

Abb.8,- Seite 23

## **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, Vorderachsengewicht 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.

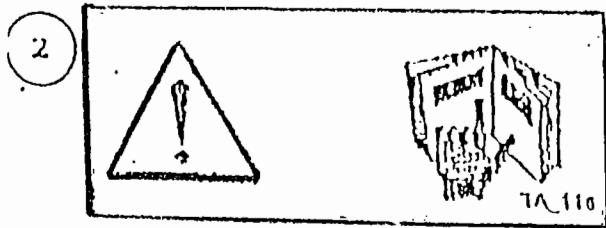
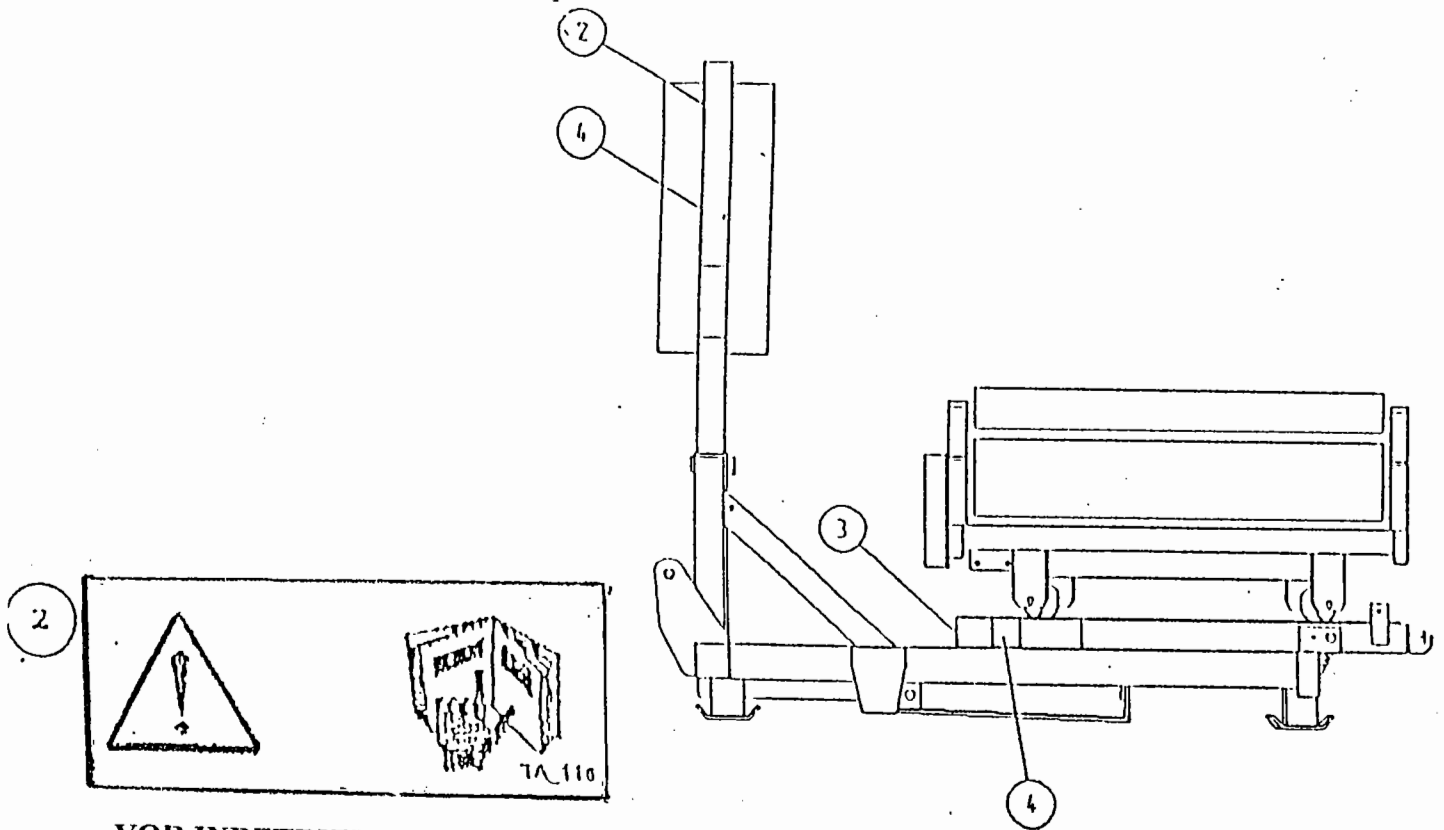
### **SICHERHEITSHINWEISEN FÜR DIE BEDIENUNG DES GERÄTES**

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.

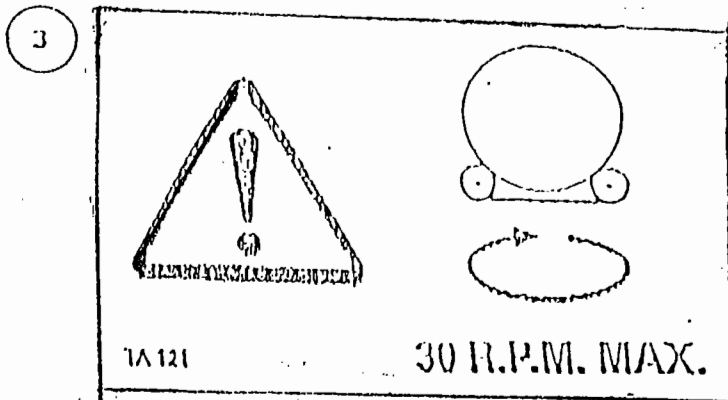
**Achtung:** Denken Sie immer an Ihre eigene Sicherheit und die Sicherheit anderer.

## SICHERHEITSHINWEISE

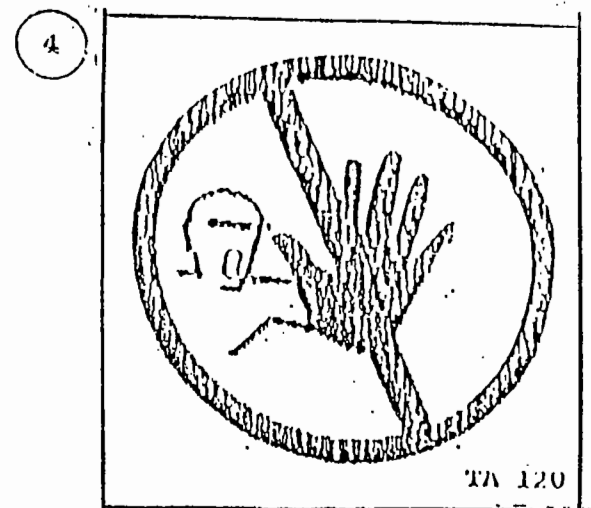
Die folgenden Hinweisschilder befinden sich wie unten gezeigt, am Gerät. Sie sind für Ihre eigene Sicherheit und die Sicherheit anderer gedacht. Nehmen Sie die Betriebsanleitung zur Hand, während Sie die Hinweisschilder betrachten. Überprüfen Sie, ob die Hinweisschilder lesbar sind. Andernfalls müssen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



**VOR INBETRIEBNAHME  
LESEN SIE DIE  
BEDIENUNGSANLEITUNG  
UND DIE  
SICHERHEITSHINWEISE**



**DIE DREHTISCH GESCHWINDIGKEIT  
HALTEN  
VON 30 U/min DARF NIEMALS  
ÜBERSCHRITTEN WERDEN**



**VORSICHT ABSTAND**



## TECHNISCHE DATEN

Modell 250 S  
(Dreipunktanhängung)

Abmessungen	
Länge ohne Rampe.....	208 cm
Breite, Ballenheber angehoben .....	210 cm
Höhe, zu den Seitenrollen .....	100 cm
zum Seitenarm .....	210 cm
Gewicht .....	900 kg
Drehtisch - Umdrehung .....	30 U/min
Durchflußmenge Hydrauliköl .....	(165 kpcm <sup>2</sup> ) 25 l/min*
Schlepperanschluß .....	Schlepperkupplung
Ballenmaße - .....	120 x 120cm bis 120 x 153cm max. 1000kg
Folienbreite .....	500 mm 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)

## **HINWEISE VOR AUSLIEFERUNG**

1. Überprüfen Sie, ob die Maschine allen Kundenansprüchen entspricht.
2. Überprüfen Sie, ob alle Muttern und Schrauben fest angezogen sind.
3. Schmieren Sie alle Schmierstellen, und stellen Sie sicher, daß alle Indexrollen und Kettenräder geschmiert sind.
4. Wenn Sie einen John Deere Traktor bedienen, stellen Sie sicher, daß das Ventil zu einem geschlossen Ventil geändert worden ist.
5. Wenn Sie einen Power Pack benutzen, stellen Sie sicher, daß die Stützen in den zwei Halterungen befestigt sind, die sich auf jeder Seite des Hauptrahmens am Ende der Maschine befinden.
6. Überprüfen Sie, ob das Rückschlagventil in der Rückleitung montiert ist.
7. Überprüfen Sie, ob der Folienvorstrecker, mit dem markierten Getriebekasten nach oben hin gerichtet, montiert ist, und daß die angetriebene Rolle so angebracht ist, daß sie nicht mit der Getriebekastenabdeckung in Berührung kommt.
8. Überprüfen Sie, ob alle Schutzvorrichtungen richtig platziert sind.
9. Überprüfen Sie, ob alle Bedienungs -und Sicherheitshinweisschilder in Ordnung sind.
10. Überprüfen Sie die Seriennummerplatte, und notieren Sie sich die Seriennummer für Ihre Unterlagen.
11. Überprüfen Sie, ob die Ballenabladerampe/matte montiert ist.
12. Verbinden Sie es mit der hydraulischen Stromversorgung und überprüfen Sie, ob alles entsprechend den Bedienungshinweisschildern richtig funktioniert.
13. Informieren Sie den Bediener über die maximale Geschwindigkeit von 30 U/min.

## **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.

## **MASCHINENUMMER**

Die Maschinenummer befindet sich am Hauptrahmen an Dreipunktgeräten.

Geben Sie bei Ersatzteilbestellungen immer die Maschinenummer 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.

© Copyright 1996 RDS Technology Ltd

Unser Motto heißt: "Kontinuierlich verbessern" Die Informationen in diesem Heft können sich daher jederzeit ändern.

## Hinweise

Die Zeichen und Schriftzüge in diesem Handbuch haben folgende Bedeutung:

Dieser Schriftzug bezieht sich auf die **Bedienung des Gerätes**.

*[[d* und *dieser Schriftzug* beziehen sich auf die **Reaktion des Gerätes**.

**ACHTUNG!**

Auf zusätzliche Information wird hingewiesen.



Weist auf Information hin, deren Nicht-Beachtung das Risiko von Datenverlust oder der Beschädigung des Gerätes erhöhen kann.

**WARNUNG!**

Weist auf zusätzliche Informationen hin, deren Nicht-Beachtung das Risiko einer körperlichen Verletzung erhöhen kann.

### ELEKTROMAGNETISCHE KOMPABILITÄT



Dieses Produkt stimmt mit den EWG-Bestimmungen 89/336 überein, wenn es den jeweiligen Anleitungen gemäß installiert und benutzt wird.

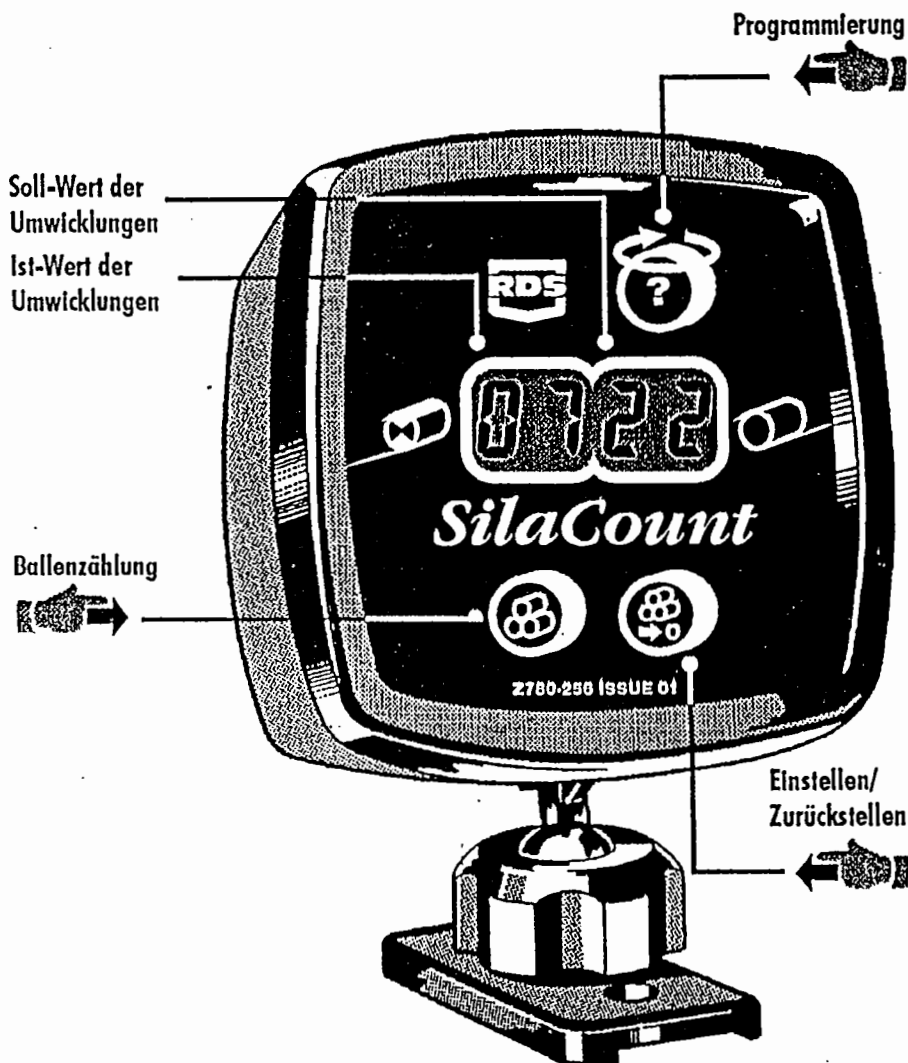
Der RDS Ballenwickel-Monitor wird an einer Ballenwickelmaschine zum Zählen der Anzahl der auf den Ballen aufgetragenen Folienumwicklungen benutzt. Die Gesamtzahl der durchgeführten Umwicklungen wird errechnet und im Speicher des Instruments gehalten.

Das Gerät hat eine 4-stellige LCD-Leuchtanzeige, 3 Schalter zur Steuerung aller Funktionen sowie einen internen Signalton-Alarm. Ein externer Signaltonalarm ist auf Wunsch lieferbar.

Der Antrieb des Gerätes erfolgt normalerweise über die Zündleitung des Fahrzeuges.

### Was kann das Gerät?

- o Es zeigt kontinuierlich die Ist- und Sollwerte der Ballenumwicklungen an. Der Sollwert wird zuvor vom Fahrer eingegeben.
- o Ertönen eines Signals kurz vor dem Erreichen des Soll-Wertes.
- o Das Gerät registriert automatisch das Ende jeder Ballenumwicklung und addiert dann diese Information zu den folgenden Speichern:
  - (i) Gesamtsumme
  - (ii) Teilsumme



Auf der Anzeigetafel gibt es 3 Schalter, die individuell oder in Kombination zur Programmierung, Ein- oder Rückstellung oder Funktionswahl benutzt werden können.

### Programmieren

---



**DRÜCKEN UND HALTEN** Sie gleichzeitig die Taste für:


- (i) die Einstellung des Soll-Wertes für Umwicklungen (Target).
- (ii) die Einstellung des Wertes, bei dem das Signal ertönen soll.
- (iii) Die komplette Zurückstellung des Gerätes.

### Ein/Zurückstellen

---



**Drücken und Halten Sie diese Taste:**

- o Zusammen mit , um die Zahlen 0-9 durchlaufen zu können, wenn Sie einen festen Wert eingeben wollen für:
  - (i) den Soll-Wert der Umwicklungszahl.
  - (ii) den Wert, bei dem der Alarm ertönt.
- o 5 Sekunden lang, um die Teilsumme oder den Ist-Wert neu einzustellen.

### Ballenzählung

---



**Drücken und halten Sie diese Taste,** um die Gesamtzahl der Ballenumwicklungen zu erhalten.

#### 3.1 Anzeige von Ist- und Sollwerten

Der linke Teil der Anzeige gibt die laufende Zahl (Ist-Wert/ CURRENT) der Ballenumdrehungen an, während der rechte die Soll-Werte (TARGET) anzeigt.

Wenn die laufende Zahl den Sollwert erreicht, ertönt 2 Sekunden lang ein Signal und die Anzeige leuchtet auf. (Je nach Einstellung kann das Signal auch schon vor Erreichen des Soll-Wertes ertönen.) Eine automatische Rückstellung des Ist-Wertes auf null geschieht 3 Sekunden nach Erreichendes Soll-Wertes. Wenn dann noch zusätzliche Ballen gewickelt werden, zählt der Ist-Wert weiter.

Ist-Wert der Umwicklungen  
(CURRENT)



Soll-Wert der Umwicklungen  
(TARGET)

#### Manuelle Zurückstellung der Ist-Werte auf null



Halten Sie die Taste.

#### Programmierung von Soll-Werten



1 Halten Sie die Taste kontinuierlich.

Die dritte Digitalzahl blinkt auf.



2 Halten Sie die Taste, um zur erwünschten Zahl zu gelangen, lassen Sie sie dann los. Dann drücken Sie die Taste noch einmal.

Die vierte Digitalzahl blinkt auf.



3 Wiederholen Sie Schritt 2.

4 Lassen Sie alle Tasten los.



#### Programmieren eines Frühwarnsignals

Ein Frühwarnsignal kann so programmiert werden, daß es 1 bis 9 Umwicklungen vor Erreichen des Sollwertes ertönt. Wenn z.B. der Ballen 22 Umwicklungen benötigt, und Sie ein Signal bei 20 Umwicklungen wollen, stellen Sie die Zahl auf 2 ein.

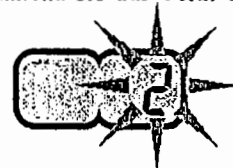
Um das Warnsignal außer Betrieb zu setzen, stellen Sie die Zahl auf 0 ein.

1 Schalten Sie das Gerät ab.



2 Halten Sie die Taste gedrückt, während Sie das Gerät einschalten.

Die vierte Digitalzahl blinkt auf.



3 Gehen Sie bis zur gewünschten Nummer (0-9).

4 Lassen Sie alle Tasten los.

### 3.2 Teil- und Gesamtsumme

Sobald die Ballenwicklung beendet ist, erhöht sich die Teil- und Gesamtsumme automatisch um eins. Teilsummen können jederzeit auf null zurückgestellt werden.

#### Die Anzeige der Gesamtsumme



Halten Sie die Taste.

Die Teilsumme erscheint 8 Sekunden lang.



Vier Querbalken leuchten auf.



Die Gesamtsumme erscheint weitere 8 Sekunden, das Display geht dann auf Normalstellung zurück.



#### Zurückstellung der Teilsumme auf null



Halten Sie die Taste bei Anzeige der Teilsumme.

### 3.3 Zurückstellen auf null

Wenn aus irgendeinem Grund die Daten des Gerätes nicht mehr stimmen, oder auf der Anzeige 'PrüG' erscheint, ist es angebracht, das gesamte Gerät auf null zurückzustellen.

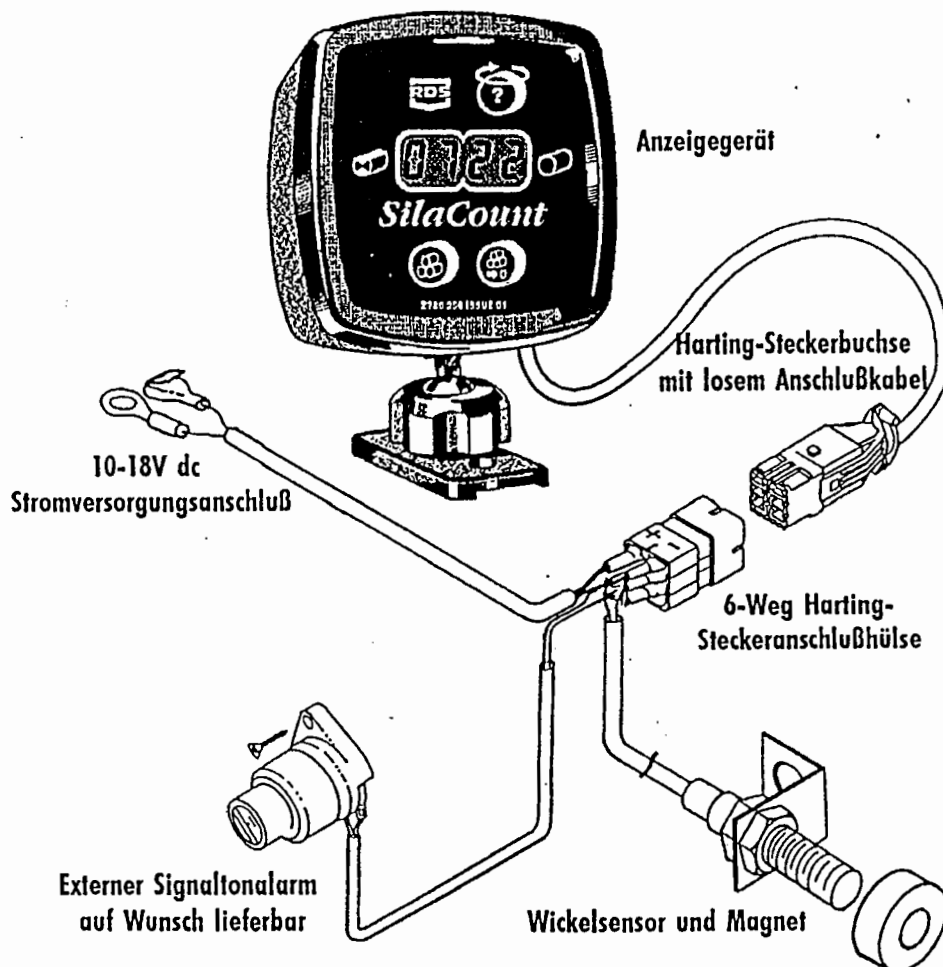
- 1 Schalten Sie das Gerät ab.
- 2 Drücken und halten Sie alle Steuerungsschalter gleichzeitig.
- 3 Schalten Sie das Gerät wieder an.
- 4 Lassen Sie dann erst die Schalter los.

Das gesamte Gerät ist nun wieder auf die vom Hersteller eingegebenen Werte eingestellt. Wenn allerdings auf dem Display noch immer 'PrüG' erscheint, ist es möglich, daß das Gerät einen Defekt hat. In diesem Fall sollten Sie es zur Inspektion und Reparatur an den Hersteller zurückschicken.



## Bestandteile

- o Hauptinstrument in einem Gehäuse mit integriertem Warntonalarm, geeignet für Montage in diversen Positionen.
- o Ein an der Drehscheibe oder am Wickelarm angebrachter Magnet, der als stationärer Wickelsensor fungiert.
- o Ein externer Signaltonalarm (auf Wunsch lieferbar).



## Das Hauptinstrument

### Ort

Das Gerät kann in der Fahrerkabine oder auf dem Ballenwickler angebracht werden, je nachdem, was dem Fahrer am dienlichsten ist. Es kann direkt vor ihm auf dem Armaturenbrett aufgestellt oder vom Dach der Kabine gehängt werden.

Wenn die Ballenwicklung von der Wickelmaschine gesteuert wird, kann das Gerät auch dort angebracht werden. Das Gehäuse ist wasserdicht.

**WARNUNG!**

Montieren Sie das Gerät nirgends, wo es die Sicht des Fahrers oder die Bedienung von Hebeln und Schaltern behindern könnte.

## Montage des Instruments

Das Instrument kann so angebracht werden, daß der Fußständer sich unter, auf oder seitlich des Gehäuses befindet.

Die Bildschirmausrichtung läßt sich folgendermaßen ändern:

- 1 Entfernen Sie die große Kreuzschraube auf der Rückseite des Instruments.
- 2 Drehen Sie das innere Instrument vorsichtig um 90 oder 180 Grad. Das Kabel sollte unterhalb des Befestigungsriemen geführt werden.
- 3 Montieren Sie das Gerät wieder zusammen und achten Sie darauf, daß das Kabel in dem dafür vorgesehenen Schlitz liegt.

Zur Installation des Fußständers:

- 1 Entfernen Sie nun das Gehäuse völlig vom Fußständer, indem Sie die große Klemmutter an der Unterseite des Gerätes abschrauben.
- 2 Montieren Sie den Fuß mit zwei Senkschneidschrauben. Für diese müssen zwei 3,5 mm Löcher vorgebohrt werden.



Ziehen Sie die Schrauben nicht zu fest an!



- 3 Montieren Sie nun das Gehäuse wieder mit dem Fuß zusammen.

Ziehen Sie die Klemmutter nicht zu fest an.

## Der Harting-Anschluß

Das Gehäuse ist mit einem losen Anschlußkabel ausgestattet, an dem sich ein 6-Weg Anschlußstecker befindet.

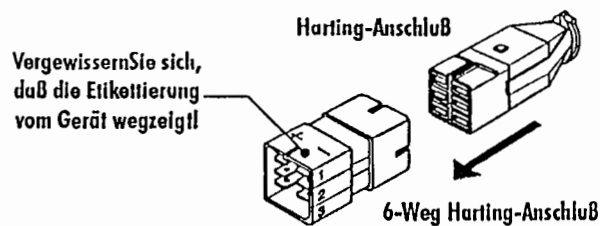
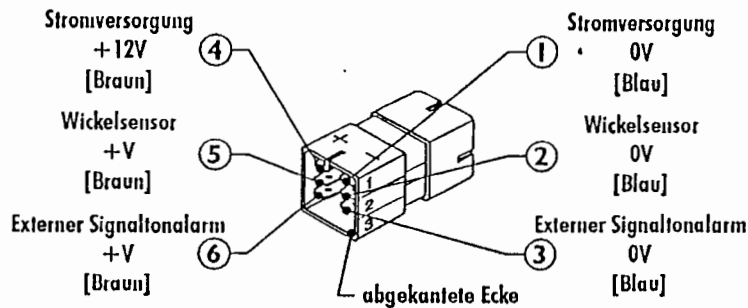
Alle Kabelanschlüsse werden an einer 6-Weg Harting-Steckeranschlußhülse erstellt, die in eine Steckerbuchse eingesteckt wird. Dadurch kann ein schnell lösbarer Anschluß zwischen Fahrzeug und Gerät hergestellt werden. Auch die Montage auf ein anderes Fahrzeug ist problemlos.

Ein Etikett am Anschluß schildert jede Klemme aus. Die Orientierung wird durch eine abgekantete Ecke und eine Rille erkenntlich.

**ACHTUNG!**

Es ist einfacher, die Anschlüsse zu erkennen, indem man die Anschlußhülse vor der Installation mit dem losen Anschlußkabel verbindet.

Das etikettierte Ende des Steckers muß so mit dem Gerätsanschluß verbunden werden, daß es vom Gerät wegzeigt.



### Stromversorgung

#### Anbringung in der Fahrkabine

Benutzen Sie die beiliegenden zweiadrigen Kabel mit der Steckklemme und Ring zum Anschluß des Gerätes.

- 1 Schließen Sie das blaue Kabel an Klemme 1 und das braune an Klemme 4 der Steckerbuchse an.
- 2 Schließen Sie den "Huckepack"-Anschluß an eine (12V Klemme, und diese an die Stromversorgung des Fahrzeuges an. Das kann entweder am Sicherungskasten der Zugmaschine oder an der Rückseite des Zündschlosses sein.



Der Sicherungsnennstrom beträgt maximal 5 Ampere.

- 3 Klemmen Sie die Ringklemme unter einen passenden Schraubkopf. (Masse des Fahrzeuges)

#### ACHTUNG!

Stellen Sie sicher, daß ein guter Erdanschluß hergestellt wird. Vergewissern Sie sich, daß die Schraube an einem festen Bestandteil des Fahrgehäuses angebracht ist, und frei von Rost, Farbe, Fett, etc. ist.

#### Montage am Ballenwickler

Entnehmen Sie die Stromversorgung aus der Lichtsteckdose des Anhängers, wenn diese existiert. Verwenden Sie das zweiadrige Kabel.

- 1 Schneiden Sie die Ring- und "Huckepack"-Klemmen ab und isolieren Sie ca. 5mm vom Ende jedes Drahtes ab.
- 2 Schließen Sie den braunen Draht (+ve) an Klemme 5 (58R) oder 7(58L) und den blauen (-ve) an Klemme 3(31) des Beleuchtungssteckers an. Hierdurch wird das Instrument mit Strom versorgt, sobald die Standbeleuchtung der Zugmaschine eingeschaltet wird.

## **BEDIENUNGSANLEITUNG**

1. Montieren Sie die Folienrolle, und führen Sie sie durch die Vorstreckereinrichtung, wie es auf dem Anweisungsschild, das sich auf dem Folienmast befindet, beschrieben ist.
2. 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.
3. Senken Sie den Ballen in Greiferposition. Verbinden Sie die Folie, indem Sie das Ende mit einem Seil oder Netz an den Ballen befestigen.
4. Beginnen Sie den Wickelvorgang. Die Folienspannung wird automatisch eingestellt, so daß die verwendete Folienbreite für den Ballen auf einer Breite von ca. 400mm für 500mm Folienrollen bleibt.
5. Fahren Sie mit dem Wickeln fort, bis der ganze Ballen zweimal umwickelt ist. Erlauben Sie dem Drehtisch zwei weitere volle Umdrehungen, bevor Sie ihn mit dem Ballenende zu sich gewandt anhalten. Greifen Sie die Folie mit der linken Hand, und während Sie die Spannung um den Ballen aufrecht erhalten, schneiden Sie die Folie mit der rechten Hand ab. Ziehen das Folienende stramm, und stecken Sie das Ende unter die letzte Folienwicklung, so daß es sich nicht lockern kann und wetterfest ist.
6. Drehen Sie den Drehtisch, und kippen Sie den Ballen von der Maschine.
7. Drehen Sie den Drehtisch für die nächste Ballenwicklung in die "Fore" und "Aft" Position.

### **Achtung:**

Der Gebrauch eines Tanco Ballen Greifers, der frontal auf einem Lader montiert ist, wird für das Laden der Ballen auf die Maschine empfohlen, da diese Einheit eine genaue und schnelle Positionierung der Ballen erlaubt.

## AUSWAHL DES ÜBERLAPPUNGSSYSTEMS

Standardausrüstung ist das 2 x 2 x 50% Folienüberlappungssystem. Dies wird erreicht mit dem Kettenantrieb, der sicherstellt, daß die richtige Anzahl von Folienschichten, nach einer bestimmten Anzahl von Umdrehungen des Drehtisches, angebracht werden. Die Anzahl von Umdrehungen wird von der Foliebreite und dem Ballengröße bestimmt. Die Kette wird von den inneren Zahnrädern für 750 mm breite Folie und auf die äußeren für 500 mm Folie gewechselt. Wir empfehlen mindestens vier Folienschichten für Silageballen.

Ballen	Breite der Folie	Empfohlene Umdrehung
120cm x 120cm	500mm	25
120cm x 120cm	750mm	17
120cm x 137cm	500mm	28
120cm x 137cm	750mm	19
120cm x 150cm	500mm	31
120cm x 150cm	750mm	21

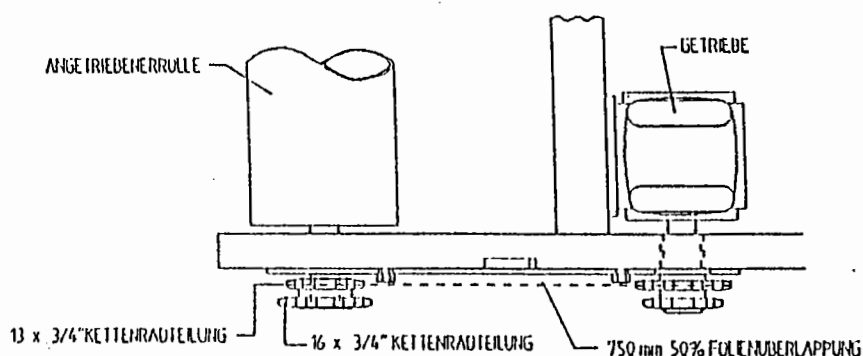
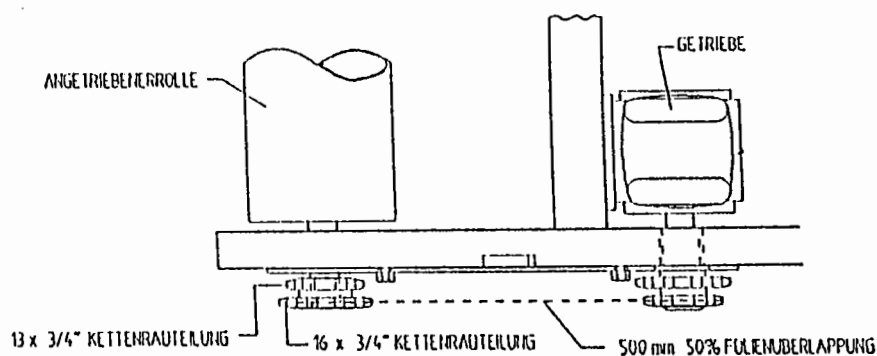


Abb. A

### WICHTIG!

Die vorher beschriebenen Empfehlungen sind nur als Hilfe für eine korrekte Bedienung des Gerätes für das Wickeln von Silageballen gedacht, und der Hersteller übernimmt keine Verantwortung bei abweichender Handhabung des Gerätes. Die Empfehlungen basieren auf einer Drehgeschwindigkeit des Drehtisches von unter 25 U/min, einer minimalen Folienbreite von 400 mm am Ballenende beim Verwenden von 500mm Folie und 600 mm am Ballenende angebracht mit 750 mm Folienbreite.

Es liegt in der Verantwortung des Bedieners dafür Sorge zu tragen, daß der Ballen ordentlich unwickelt ist. Dies ist abhängig von der Drehgeschwindigkeit, Folienqualität und -spannung, Zustand und Dichte des Rundballens, usw.

## EINSTELLUNG UND WARTUNG

1. Alle Schrauben und Muttern sollten nach dem ersten Einsatz, sowie nach einigen Betriebsstunden überprüft werden, ob sie fest sitzen.
2. Der Reifendruck sollte immer 42 atü in Abhängigkeit von Ballengewicht und Oberflächenbeschaffenheit sein.
3. Untersuchen Sie täglich alle beweglichen Teile auf Abnutzung.

### 4. Schmierung

Ketten und Zahnräder	Alle 24 Stunden
Endrollen	"
Hauptrollen	"
Anlenkbolzen des Ballenhebers	"
Anlenkbolzen des Kipprahmens	"
Hydraulikzylinder	"
Radlager	"
Folienrollenvorspannung	"
Getriebekasten	einmal pro Monat
Tentralspindel	je 4000 - 5000 Ballen
Getriebeölstand	Überprüfen Sie je 4000 - 5000 Ballen

### 5. Einstellungen

Drehtisch Antriebketten:

Einstellung nach dem ersten  
Betriebstag und da nach alle  
50 Stunden. Siehe Abb. 8

Urschubtriebwerk Ketten:

Einstellung nach dem ersten  
Betriebstag und da nach alle 50  
Stunden. Siehe Abb. 2

Rollenantriebsketten:

Einstellung nach dem ersten  
Betriebstag und da nach alle 50  
Stunden. Siehe Abb.3

Ballenriemen:

Siehe Riemenführungshinweise

### 6. Folieneinspannung

- Montieren mit markiertem Getriebe oben.
- Einmal pro Monat schmieren.
- Reinigen Sie die Rollen öfter von Folienklebstoff mit Benzin.
- Legen Sie die Folie wie abgebildet ein. Siehe Abb.1

### 7. Folieneinstellung

- Die Mittelachse der Folie muß in einer Linie mit der Mittelachse des Ballens sein.  
Die Folie muß senkrecht stehen.

## 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.

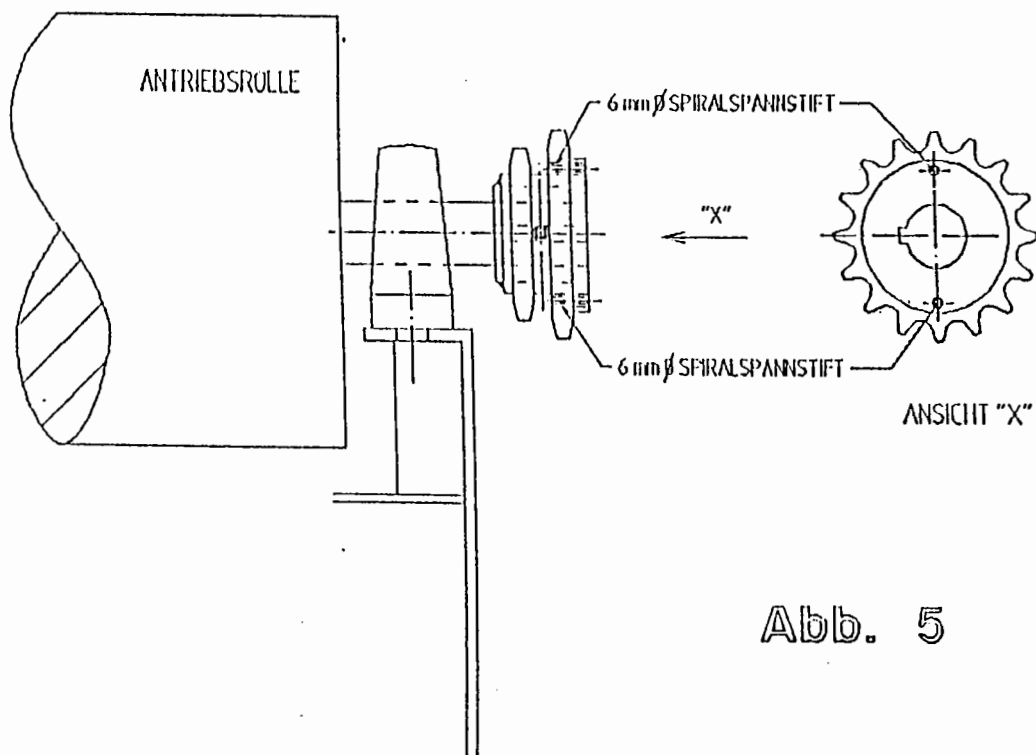
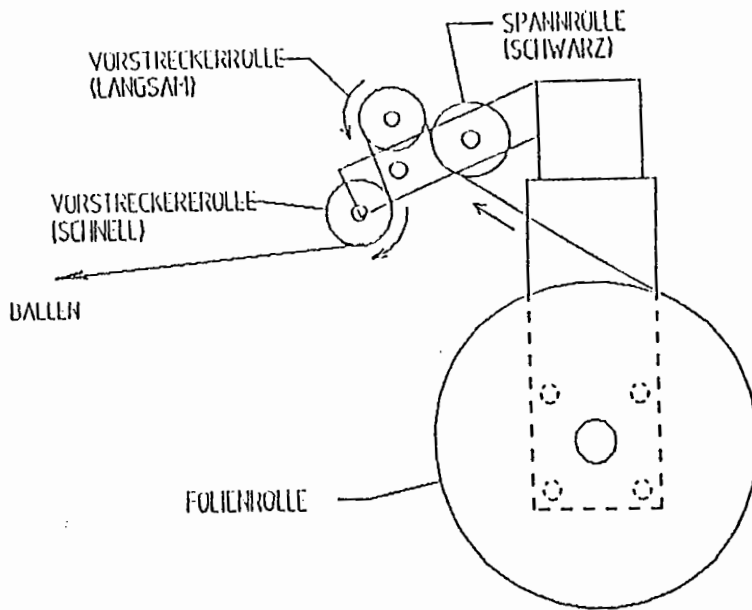


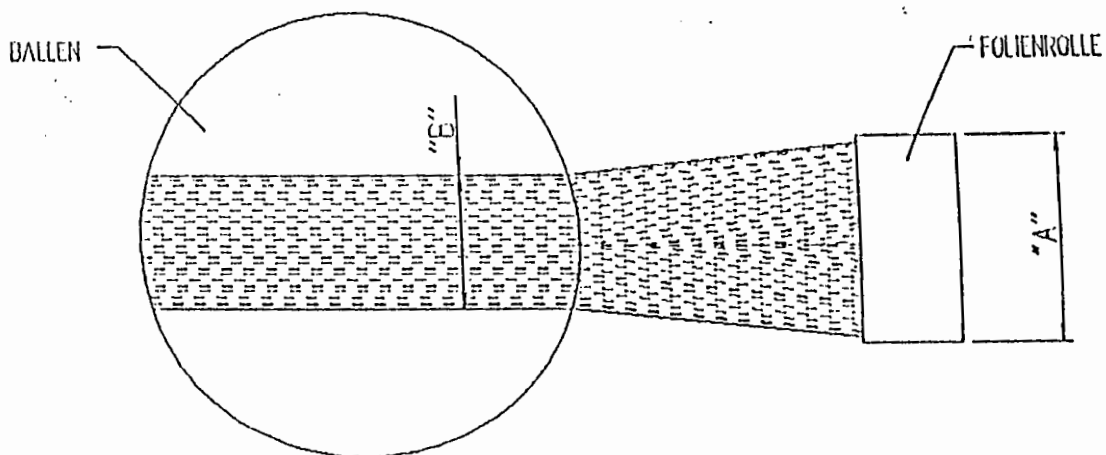
Abb. 5

# TANCO AUTOWRAP FOLIENFÜHRUNG



## FOLIENEINSTELLUNG

DIE FOLIENMITTE UND DIE BALLEMITTE MÜSSEN EINE LINIE BILDEN UND DER FOLIENMAST SOLLTE DAZU VERTIKAL STEHEN.



FOLIENROLLE BREITE "A"	FOLIENBREITE AM ENDE DES BALLENS "B"
500 mm	400 mm
750 mm	600 mm

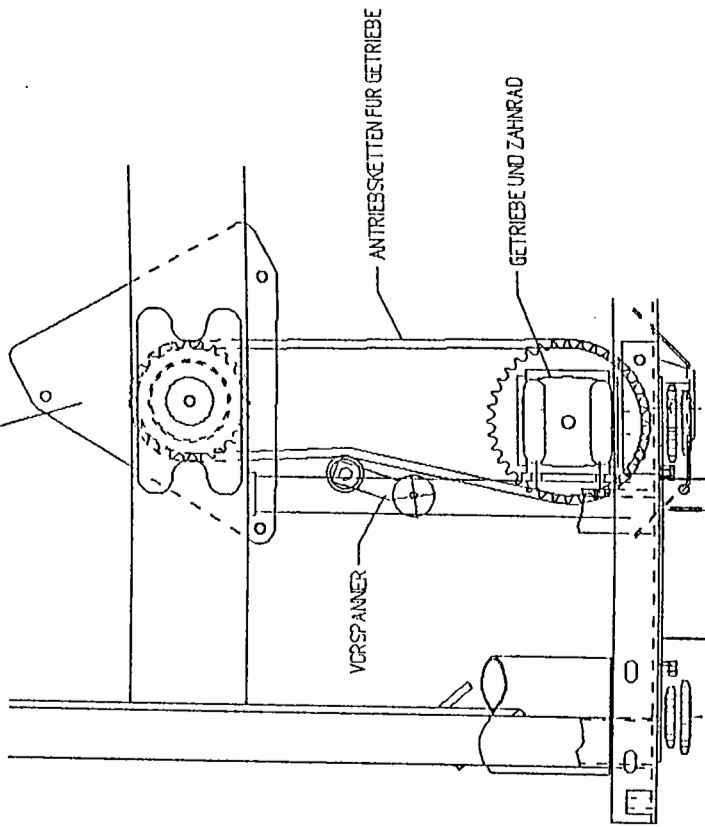
ABB. 1

WUGU-LAZI



## TANCO AUTOWRAP CONSTANT INDEXING ANTRIEBSKETTEN-VORSPANNEINRICHTUNG (1996)

VORRICHTUNG FÜR ZENTRIERTES ZAHNRAD



### EINSTELLUNG DES KETTENANTRIEBS

1. SEN SIE DIE M10 SCHRAUBE AUF DEM KETTENSPIANNER.
2. ZUR SPANNUNG DER KETTE, DREHEN SIE DEN SCHLUSSEL IN "X" RICHTUNG, BIS DIE EINSTELLUNG VON 5"-20" ERREICHT IST.
3. ZIEHEN SIE DANN DIE M10 SCHRAUBE ZUR SICHERUNG DER VORSPANNEINRICHTUNG WIEDER AN.

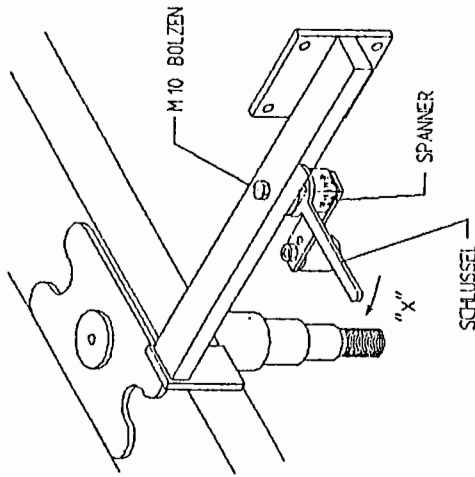
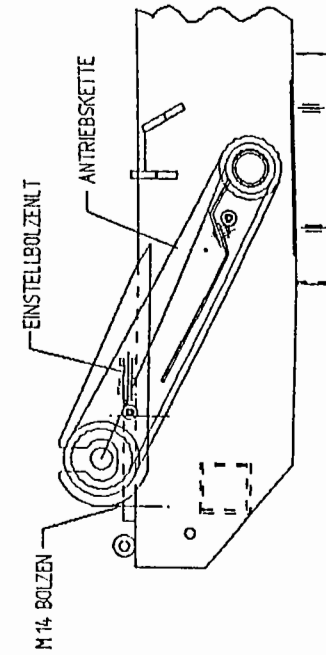


Abb.2



## ROLLEN-ANTRIEBSKETTEN-VORSPANNEINRICHTUNG

### EINSTELLUNG DES KETTENANTRIEBS

1. LOSEN SIE DIE M14 SICHERUNGSBOLZEN
2. ZUR SPANNUNG DER KETTE, LOSEN SIE DIE KONTERMUTTER UND DREHEN SIE DEN EINSTELLBOLZEN IM UHRZEIGERSINN UM DEN DURCHANG ZU SPANNEN. SICHERN SIE DIE POSITION MIT DER KONTERMUTTER. STELLEN SIE SICHER, DASS BEIDE SEITEN GLEICH EINGESTELLT SIND.
3. ZIEHEN SIE DIE M14 SICHERUNGSBOLZEN WIEDER AN 170 Nbr. (125 FT. LBS)

Abb.3

# TANCO AUTOWRAP 1996 MODELL DREHTISCHKETTENVORSPANNER

## EINSTELLUNG DER KETTENVORSPANNUNG

1. KIPPEN SIE DIE MASCHINE UND SETZEN SIE EINE STUTZE DARUNTER.
2. ENTFERNEN SIE DEN KETTENSCHUTZ.
3. LOCKERN SIE DIE M12 KLEINBOLZEN EIN WENIG.
4. LOCKERN SIE DIE KONTERMUTTER A.
5. STELLEN SIE DIE MUTTER SO EIN, DAS DIE KETTE EINE DURCHHANGUNG VON 6 MM - 10 MM HAT.

ACHTUNG:  
DURCH ÜBERSPANNUNG DER KETTE KANN DER MOTOR BESCHÄDIGT WERDEN.

6. DREHEN SIE DIE KONTERMUTTER "A" FEST.
7. DREHEN SIE DIE M12 KLEINBOLZEN FEST.
8. BEFESTIGEN SIE DEN KETTENSCHUTZ.

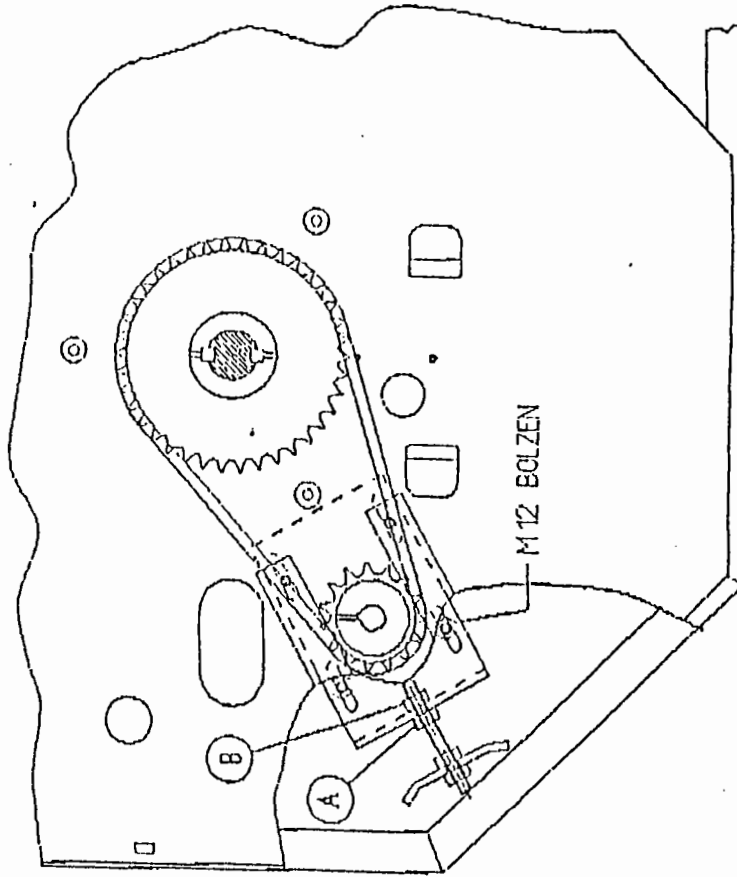


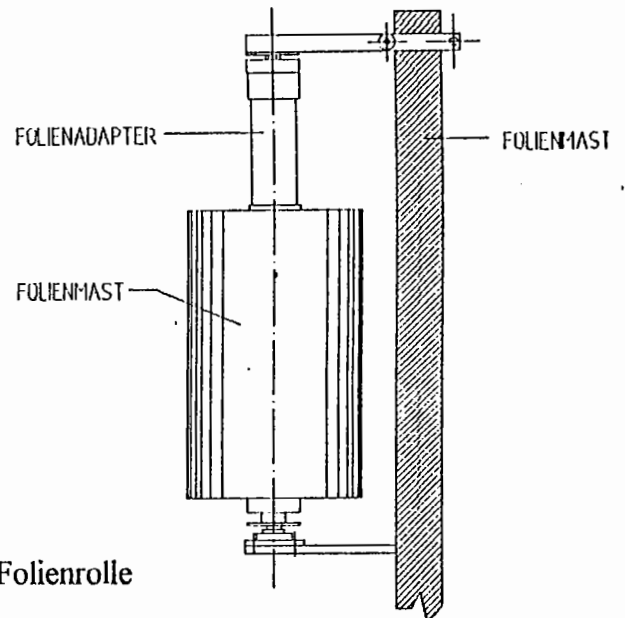
ABB. 8

# FOLIENADAPTER

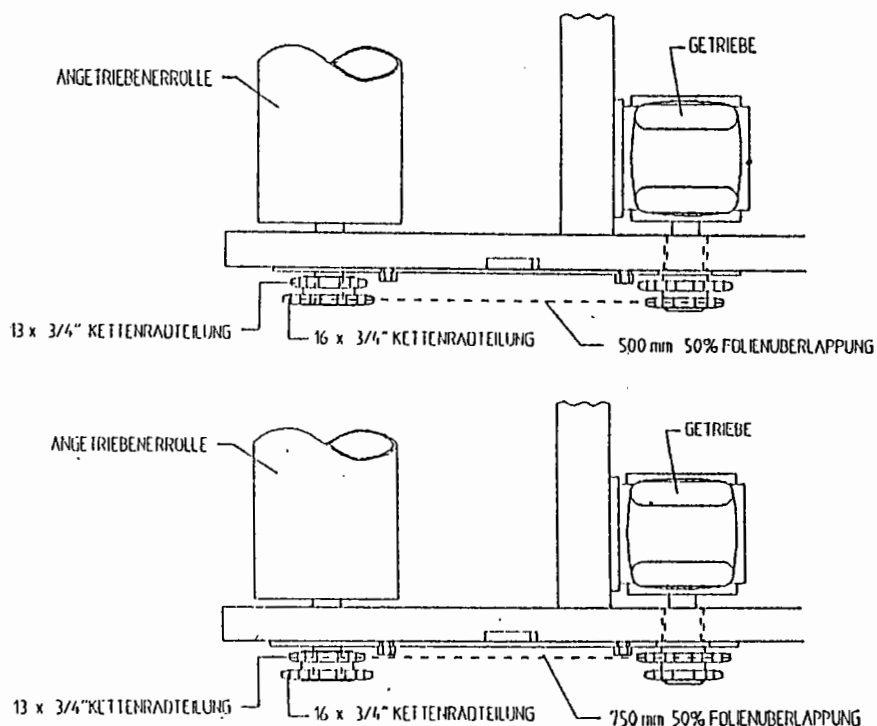
## BEDIENUNGSANLEITUNG

-500mm Folienrollen sind serienmäßig auf allen Autowrap 250, 350 und 450 Modellen.-  
750mm Folienrollen sind serienmäßig auf allen Autowrap 500 Modelle. Wenn man eine 500mm Folienrolle mit einem 750mm Vorstrecker benutzen will, muß der Adapter eingebaut werden.

**(Achtung:** Wenn Sie nicht darauf achten, führt es zum schlechten Wickeln und Ballen verderben)



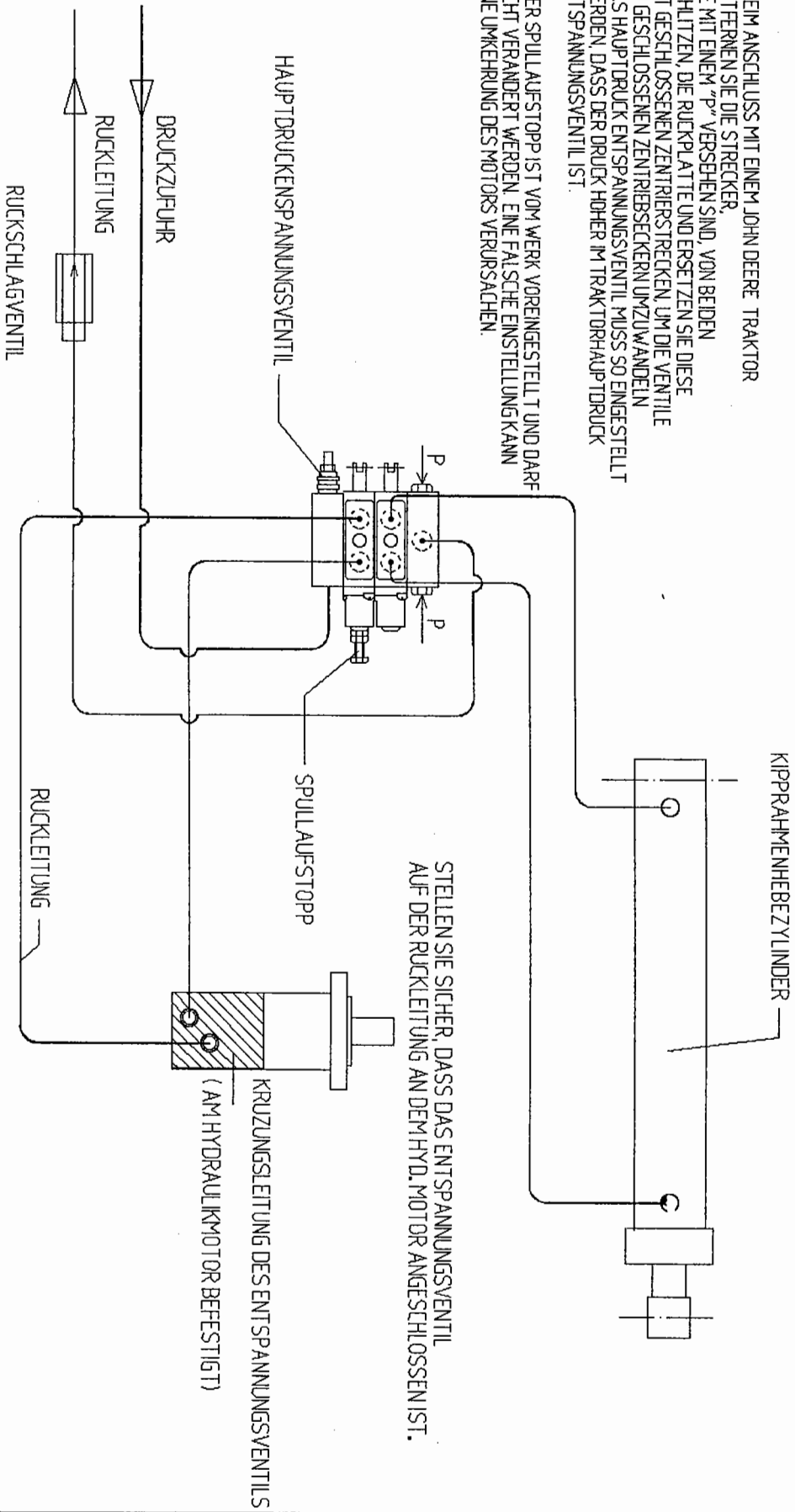
1. Der Adapter wird am oberen Ende der 500mm Folienrolle gesteckt.(s. Zeichnung gegenüber)
2. Die Kette vorne auf dem Drehtisch wird von den inneren Zahnrädern auf die äußeren Zahnräder gewechselt. (siehe Abb. unten)
3. Die Kette muß wieder gespannt werden.
4. Der Folienhalter muß so eingestellt werden, daß die Mitte der Folie mit der Ballenmitte eine Linie bildet.
5. Sie programmieren 17 bis 25 Umdrehungen für 1,20m x 1,20m Ballen in den Monitor ein. (Empfohlene Einstellung s. Tabelle 1).



# TANCO AUTOWRAP MODELL 250 S 1996 STROMABLAUFBLIND DER HYDRAULIK

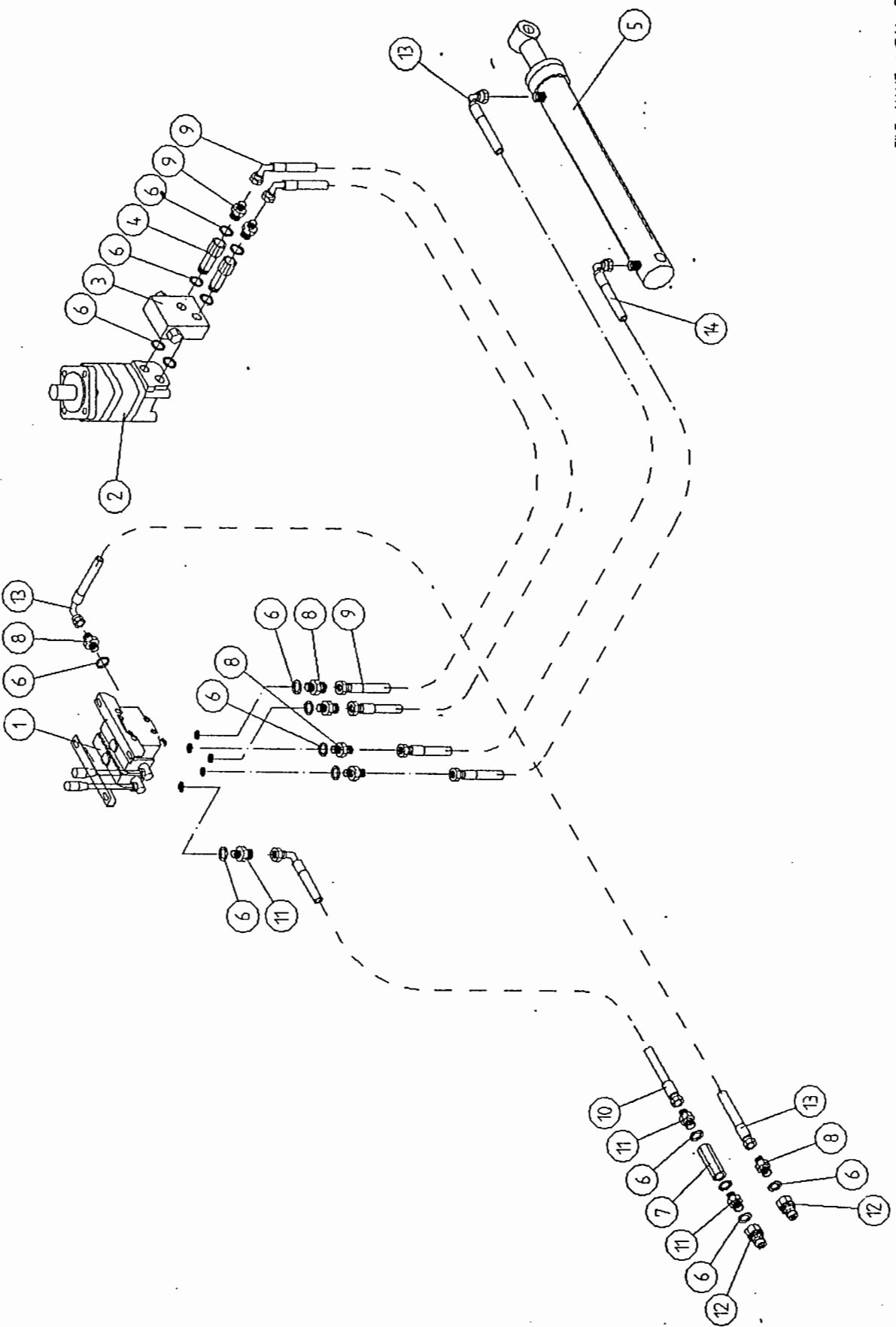
NOTE:  
(A) BEIM ANSCHLUSS MIT EINEM JOHN DEERE TRAKTOR  
ENTFERNEN SIE DIE STRECKER,  
DIE MIT EINEM "P" VERSEHEN SIND, VON BEIDEN  
SCHLITZEN, DIE RUCKPLATTE UND ERSETZEN SIE DIESE  
MIT GESCHLOSSENEN ZENTRIERSTRECKEN, UM DIE VENITILE  
ZU GESCHLOSSENEN ZENTRIERSTRECKEN UMZUWANDELN  
DAS HAUPTDRUCK ENTSPANNUNGSVENTIL MUSS SO EINGESTELLT  
WERDEN, DASS DER DRUCK HOHER IM TRAKTORHAUPTDRUCK  
ENTSPANNUNGSVENTIL IST.

(B) DER SPULLAUFSTOPP IST VOM WERK VOREINGESTELLT UND DARF  
NICHT VERANDERT WERDEN. EINE FALSCH EINSTELLUNG KANN  
EINE UMGEBUNG DES MOTORS VERURSACHEN.



STELLEN SIE SICHER, DASS DAS ENTSPANNUNGSVENTIL  
AUF DER RUCKLEITUNG AN DEM HYD. MOTOR ANGESCHLOSSEN IST.

TANCO AUTOWRAP MODELL 250 - S (DREIPUNKTANHÄNGUNG) (1996)  
 HYDRAULISCHE BAUTEILE

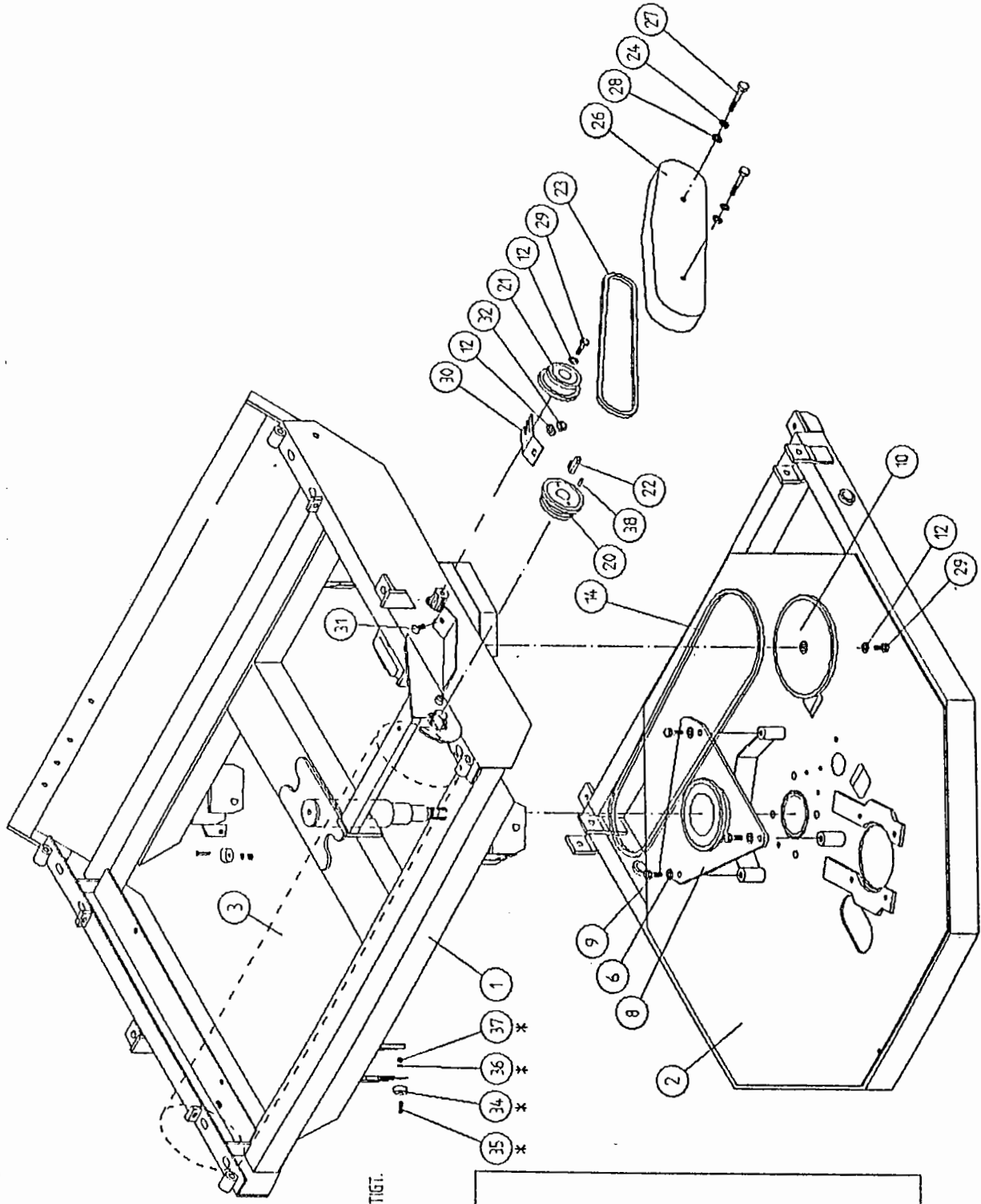


**WD64- PL24**  
**TANCO AUTOWRAP MODELL 250 S (DREIPUNKTANHÄNGUNG) 1996**  
**TEILELISTE**  
**BAUTEILE - HYDRAULIKANLAGE**

<b>Artikelnr.:</b>	<b>Beschreibung</b>	<b>Anzahl</b>	<b>Teilenummer</b>
1	Magnetventil 2, Hebel	1	Z01-03-018D2
2	Hydraulikmotor C.L.	1	Z01-02-RF200
3	Rasterbegrenzungsventil	1	Z01-03-004
4	Spezial-Hohlschraube, 1/2" British Standard Pipe	2	Z01-03-002B
5	Hydraulik-Hebezyylinder	1	Z01-01-AR687
6	Öldichtungsscheibe 1/2"	16	Z01-04-03
7	1/2" Rückschlagventil, Rückflußsperre	1	Z01-03-017
8	Adapter 1/2" x 3/8"	8	Z01-06-06-08
9	Schlauch, 144" gerade/90 3/8"Ø	2	Z38-R2- 144-S9
10	Schlauch, 84" gerade/90 1/2" Ø	2	Z38-R2-84-S9
11	Adapter 1/2" x 1/2"	3	Z01-06-08-08
12	1/2" männlicher Anschluß, schnellkuppelnd	3	Z01-15-081
13	Schlauch, 84" gerade/90 3/8" Ø	2	Z38-R1-84-S9
14	Schlauch, 72" gerade/90 3/8" Ø	1	Z38-R2-72-S9

TANCO AUTOWRAP MODELL 1996

DAUERSCHALTGETRIEBE



ACHTUNG DIE TEILE DIE MIT EINEM \* VERSEHEN SIND, WERDEN FÜR DIE AUTOMATISCHEN MODELLE BENÖTIGT.

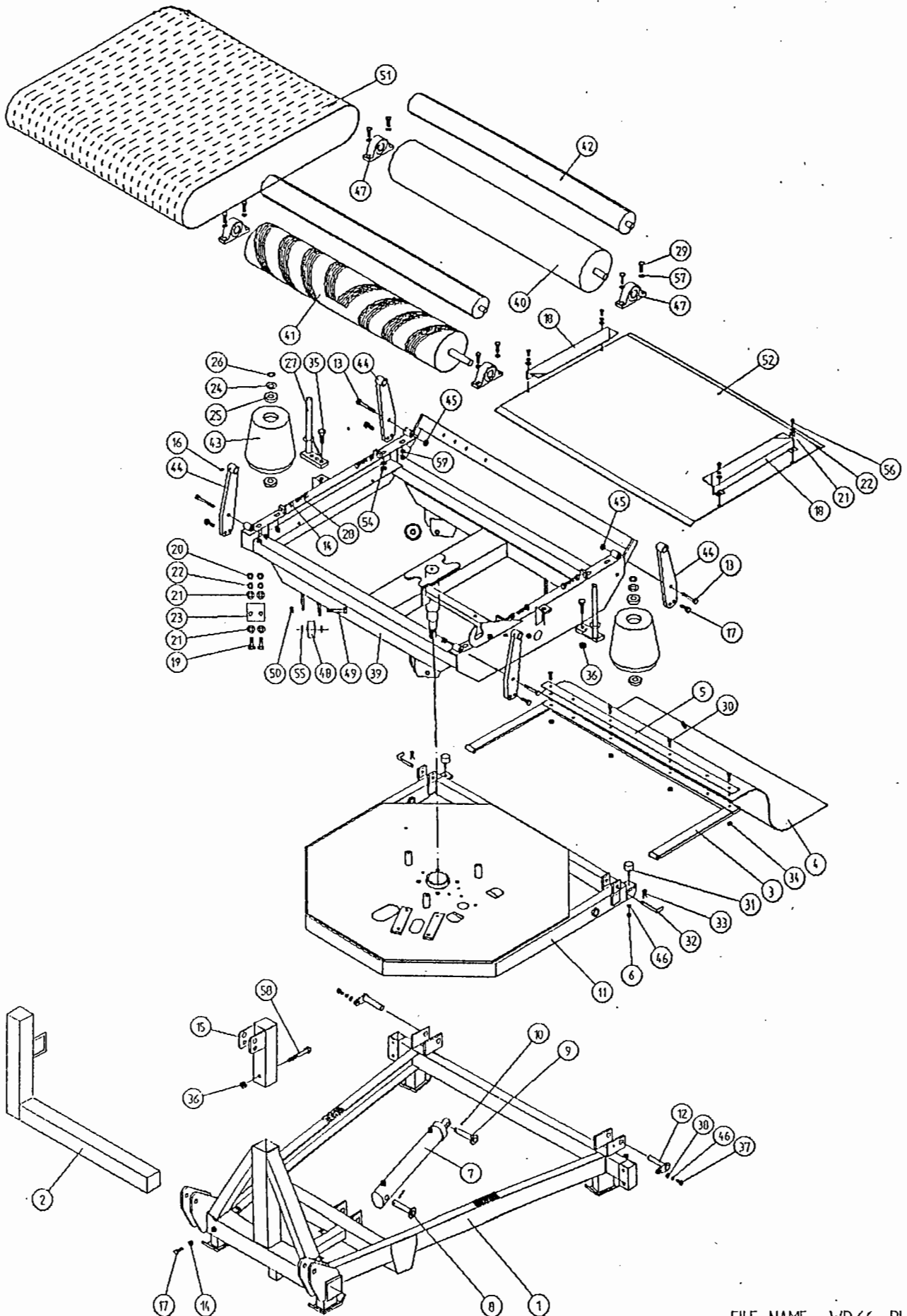
**TANCO AUTOWRAP  
DAUERSCHALTGETRIEBE 1996  
TEILELISTE**

<b>Artikelnr.:</b>	<b>Beschreibung</b>	<b>Anzahl</b>	<b>Teilenummer</b>
1	Drehtisch	1	WD66-TA
2	Kipprahmen	1	WD64-TF
3	Antriebsrolle	1	WD658-BRD
4	Getriebe	1	Z01-25-300
5	M12 Sechskantschraube 30 mm lang	4	Z26-082S
6	Federscheibe Ø 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 Ø 10 mm	4	Z12-02-10
13	Ringscheibe	1	WD623-071
14	87-teilige Kette, 3/4"-Teilung	1	Z09-AW-5
15	Rosta Spannvorrichtungarm	1	Z06-454
17	M10 Sechskantschraube 65 mm lang	1	Z26-0671B
19	M10 Kontermutter	1	Z23-10
20	Kettenrad doppelt simplex 13/16 Zähne, Keilprofil	1	Z06-D64-1316K
21	Kettenrad doppelt simplex 13/16 Zähne, Kerbverzahnung	1	Z06-D65-1316S
22	Feder 5/16"x 5/16" x 32 mm lang	1	WD623-K32
23	62-teilige Kette, 3/4"-Teilung	1	Z09-AW-3
24	Sternscheibe Ø 1/2"	2	Z10-01-121
26	Kettenschutz	1	WD60-CGC
27	M10 Sechskantschraube 70 mm lang	2	Z26-Q68B
28	Flachring Ø 10 mm	2	Z10-02-10
29	M10 Sechskantschraube 30 mm lang	2	Z26-062S
30	Kettenabstreifer	1	WD66-0053
31	M10 Vierkantschraube x 30 mm lang	1	Z13-112
32	M10 Sechskantmutter	1	Z18- 10
34*	Magnet	2	D6043
35*	M6 CSK Schraube 35 mm lang	2	Z13-132
36*	Flachring Ø 6 mm	2	Z11-02-06
37*	M6 Kontermutter	2	Z23-06
38	Spiralspannstift	2	Z03-23-062

\* Zusätzliche Teile, die für automatische Maschinen benötigt werden.



# TANCO AUTOWRAP MODELL 250 S 1996



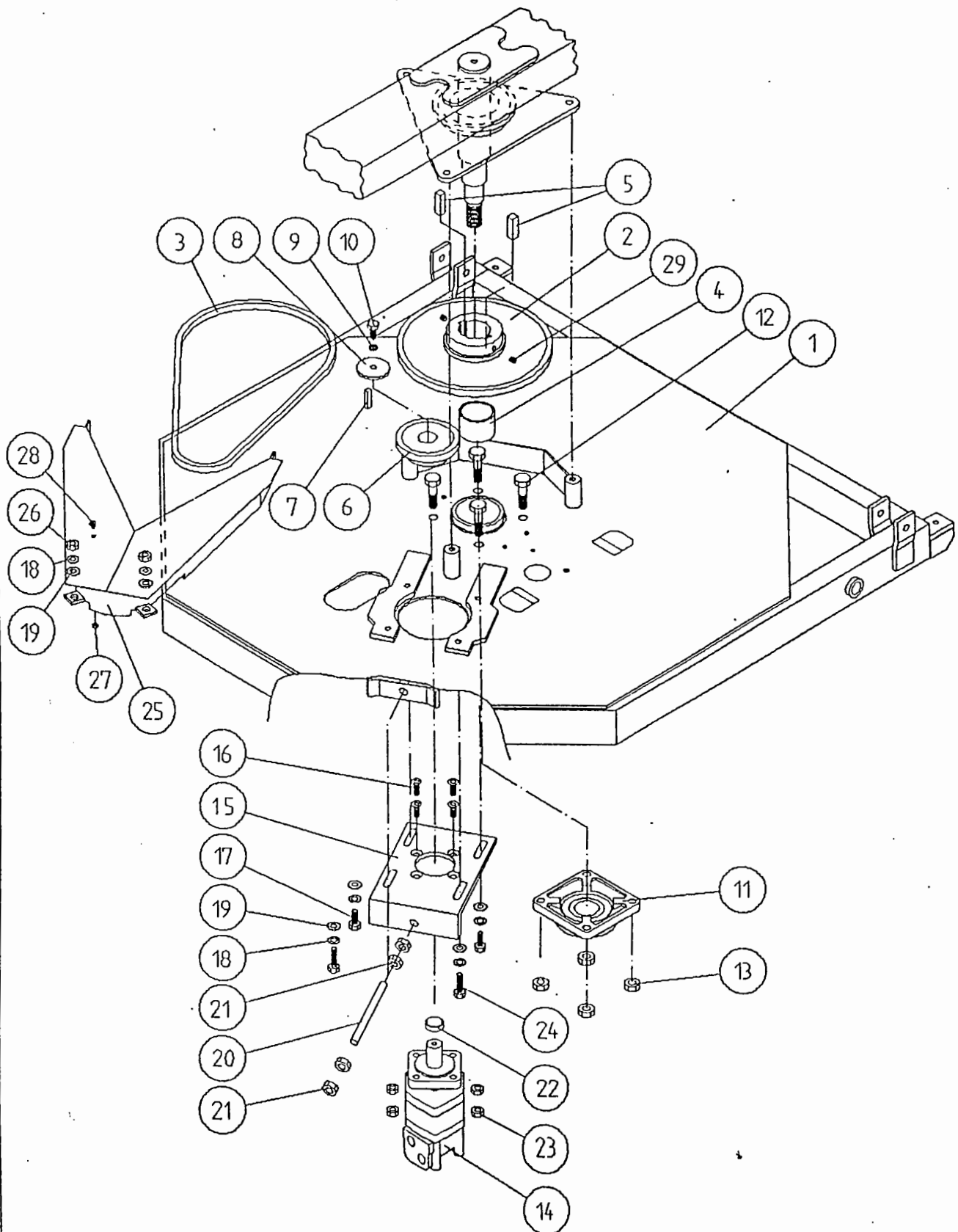
FILE NAME: WD 66-PL19

**TANCO AUTOWRAP MODELL 250S (DREIPUNKTANHÄNGUNG) 1996  
TEILELISTE**

<b>Artikelnr.:</b>	<b>Beschreibung</b>	<b>Anzahl</b>	<b>Teilenummer</b>
1	Dreipunkthanhängung	1	WD63-MF
2	Vorstreckerhalterung (untere Stütze)	1	ZW63-DMLH
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	5	Z16-12
15	Obere Verbindungshalterung	1	WD63-TLB
16	Schmiernippel 18", British Standard Pipe, gerade	4	Z39-60
17	M12 Sechskantschraube 40mm lang	5	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	ZZ6-124S
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 Kontermuttern	4	Z23-20
51	Flachriemen 1200 mm breit, 2475 mm lang, 1/4" dick	1	Z05-02AW96
52	Drehtischplatte	1	WD66-043
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

# TANCO AUTOWRAP MODELL 1996 DREHTISCHKETTENANTRIEB

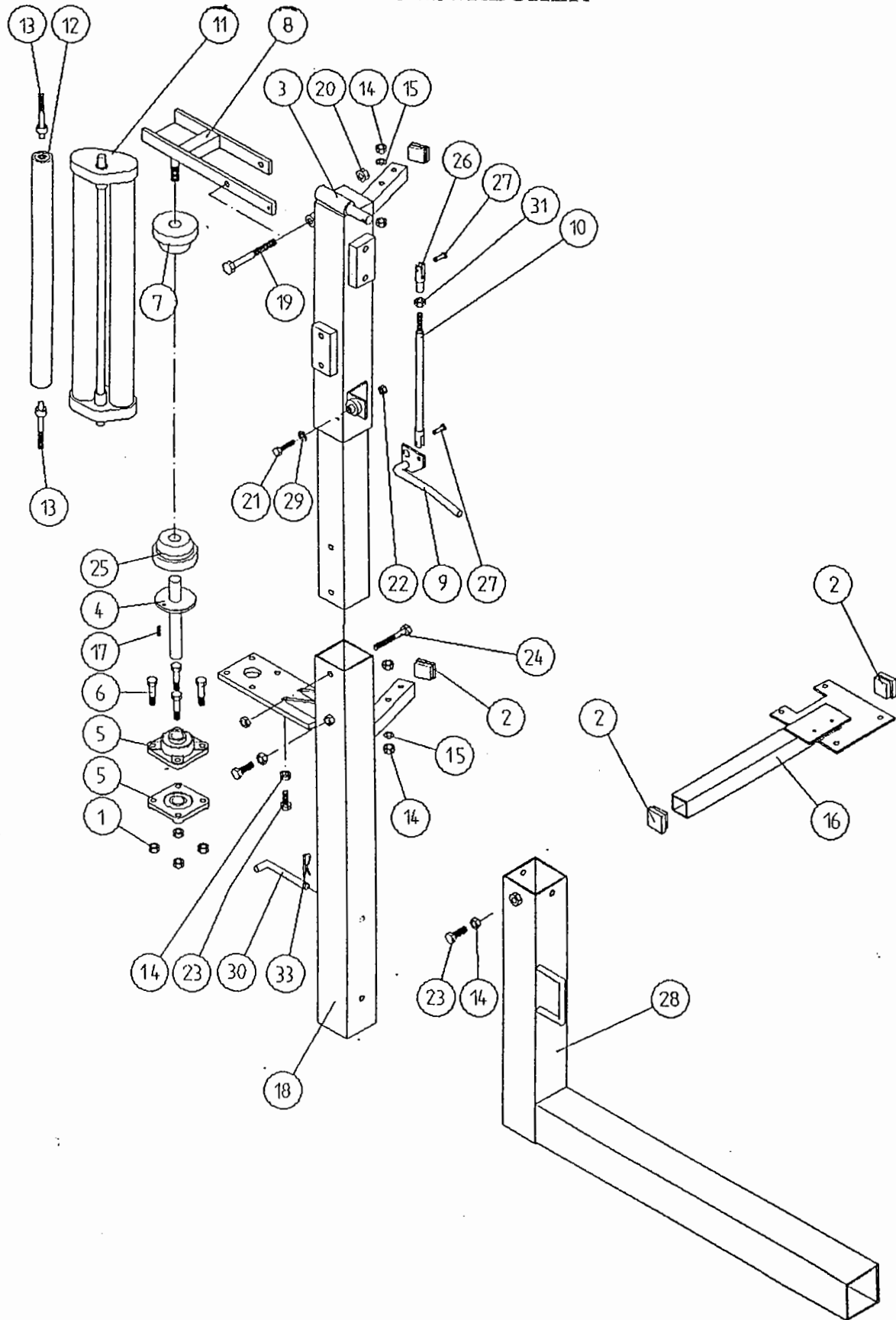


FILE NAME: WD66 PL9

**TANCO AUTOWRAP MODELL 1996  
KETTENANTRIEB - DREHTISCH  
TEILELISTE**

<b>Artikelnr.:</b>	<b>Beschreibung</b>	<b>Anzahl</b>	<b>Teilenummer</b>
1	Kipprahmen	1	WD64-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	6	Z12-02-12
19	Flachscheibe Ø 12 mm	6	Z10-02-12
20	M16 Gewindestab 150 mm lang	1	WD64-038
21	M16 Sechskantmutter	4	Z18-16
22	Abstandshalter	1	WI60-093
23	M12 Kontermutter	4	Z23-12
24	M12 Sechskantschraube 50mm lang	2	Z26-086S
25	Antriebskettenschutz	1	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 MODELL 250S 1996 FOLIENVORSTRECKER



FILE NAME WD 64 - PL30

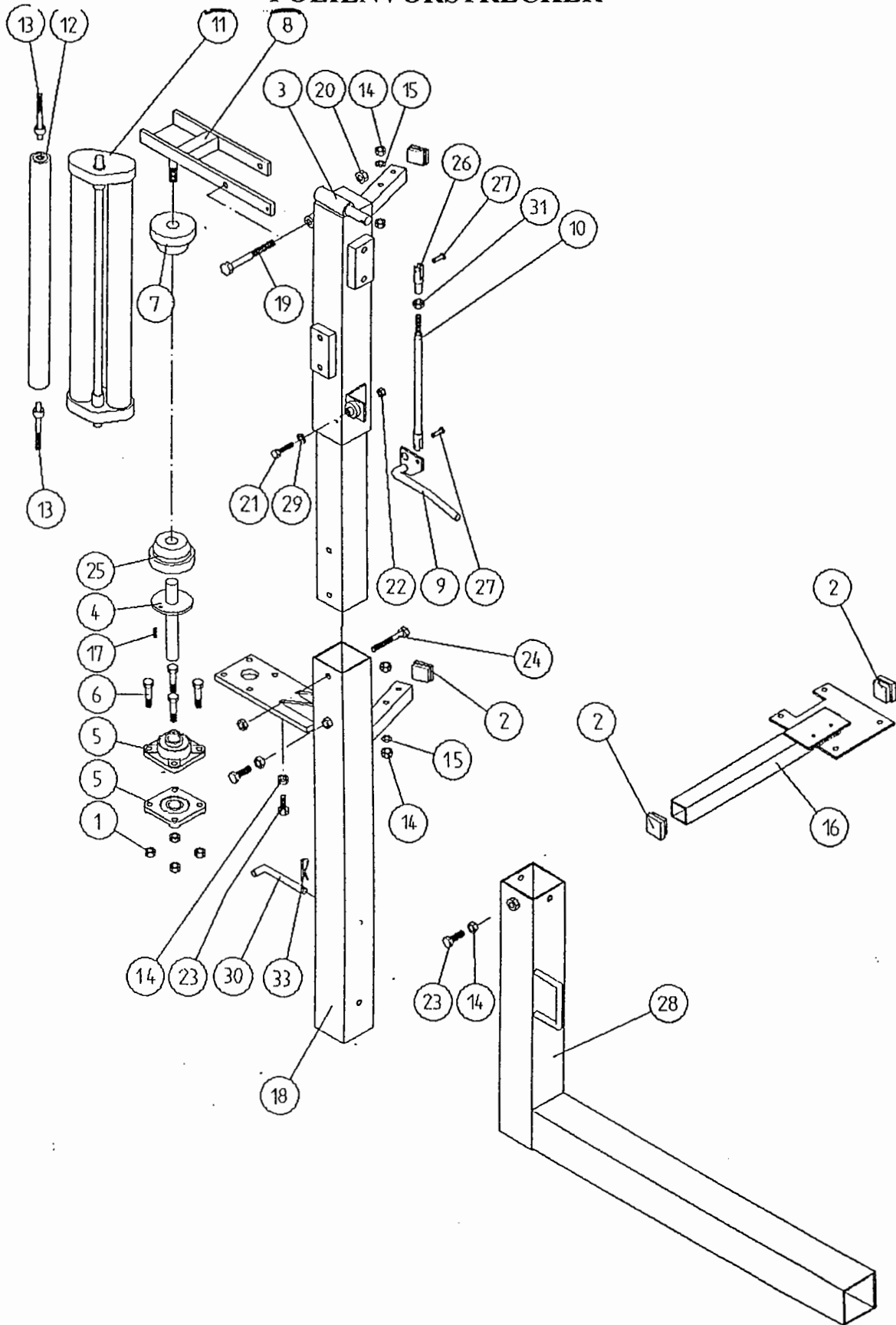
# TANCO AUTOWRAP MODELL 250 S 1996

## VORSTRECKER

### TEILELISTE

Artikelnr.:	Beschreibung	Anzahl	Teilenummer
1	M10 Kontermuttern	4	Z23-10
2	Plastikkappen( 40 x 40 x 3 rechtwinkliges Hohlprofil)	4	Z32-07
3	Vorstreckerhalterung (oben)	1	WD60-DMUH
4	Folienspule	1	WD60-SPO
5	1" Flansch-Lager mit Nockenhalterung	1	Z06-48EC
6	M10 Sechskantschraube 50 mm lang	4	Z26-066B
7	Kegel (oben) mit Kugellager	1	Z06-45-01
8	Klammer	1	WD60-DMCA
9	Hebelvorrichtung	1	WD60-DMLA
10	Verbindungsstange	1	WD60-DMLK
11	Vorstrecker MK7 (70% Dehnung)	1	D614
12	Nehmerrolle, kurz	1	Z06-SR95-S
13	Nehmerrolle, Zapfen	2	WD64-SRP
14	M12 Sechskantmuttern	7	Z18-12
15	Federscheibe Ø 12 mm	2	Z12-02-12
16	Spulventilplattenhalterung	1	WD63-SVM
17	Spannstift Ø 1/4", Länge 3/4"	1	Z03-20-062
18	Vorstreckerhalterung (unten)	1	WD60-DMLH
19	M12 Sechskantschraube 130 mm lang	1	Z26-094B
20	M12 Kontermutter	3	Z23-12
21	M8 Sechskantschraube 35 mm lang	1	Z26-042S
22	M8 Kontermutter	1	Z23-08
23	M12 Sechskantschraube 30 mm lang	3	Z26-082S
24	M12 Sechskantschraube 100 mm lang	1	Z26-092B
25	Kegel (unten)	1	Z06-45-02
26	Schäkel (M10)	1	Z49-335
27	Stift (Ø 5/16" mit Bügel)	2	Z49-337
28	R- Klemme 4 mm	1	Z36-02
29	Scheibe Ø 8 mm für Schmutzabweiser	1	Z11-02-081
30	Splint (110 mm lang)	1	WD60-874
31	Sechskantmutter 5/16" Feingewinde	1	Z15-05
32	Flanschlager Ø 1"	1	Z06-48

# TANCO AUTOWRAP MODELL 250S7 1996 FOLIENVORSTRECKER



FILE NAME WD 64 - PL30



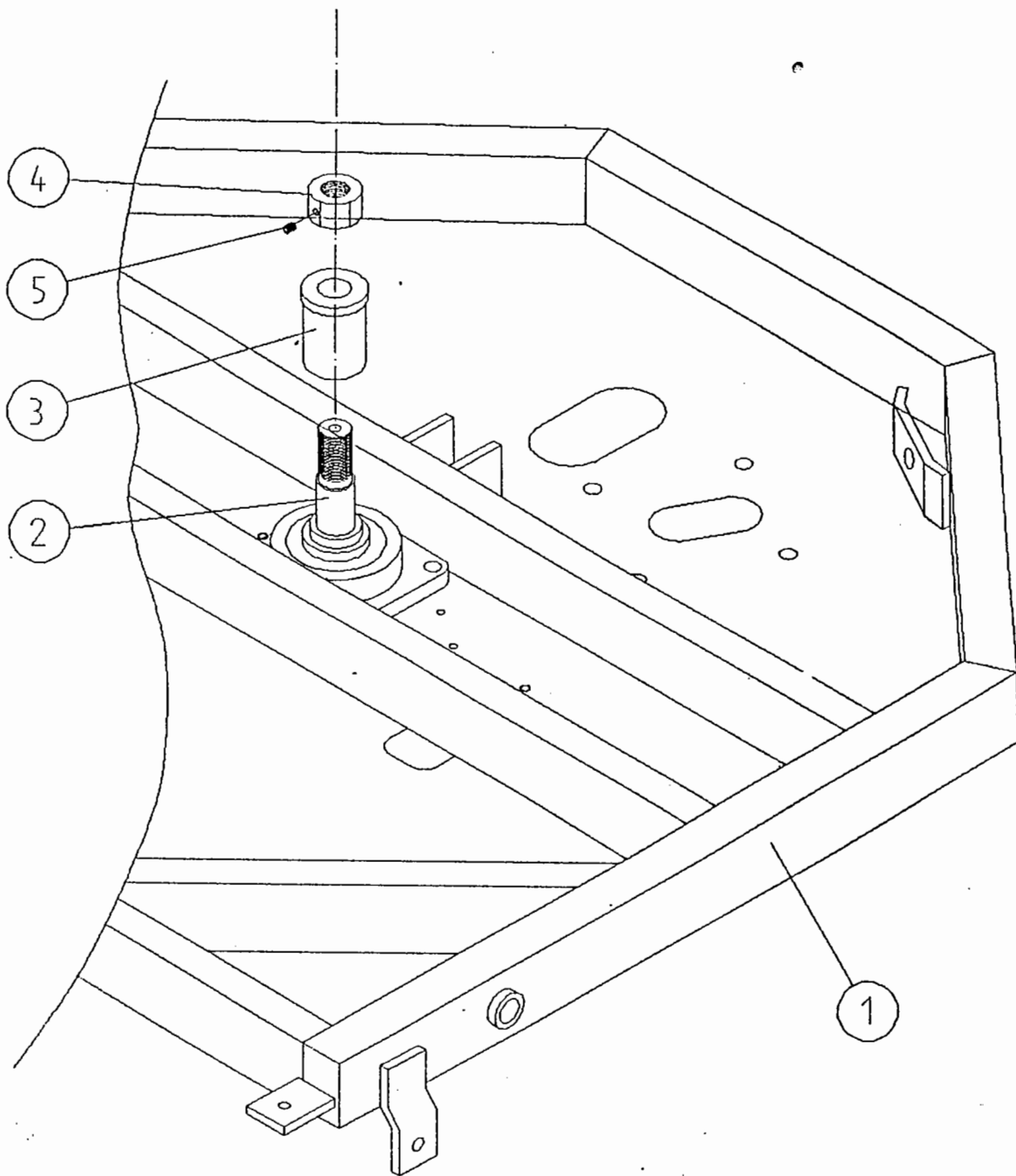
# TANCO AUTOWRAP MODELL 250S7 1996

## VORSTRECKER

### TEILELISTE

Artikelnr.:	Beschreibung	Anzahl	Teilenummer
1	M10 Kontermuttern	4	Z23-10
2	Plastikkappen( 40 x 40 x 3 rechtwinkliges Hohlprofil)	4	Z32-07
3	Vorstreckerhalterung (oben)	1	WD60-DMUH
4	Folienspule	1	WD60-SPO
5	1" Flansch-Lager mit Nockenhalterung	1	Z06-48EC
6	M10 Sechskantschraube 50 mm lang	4	Z26-066B
7	Kegel (oben) mit Kugellager	1	Z06-45-01
8	Klammer	1	WD60-DMCA
9	Hebelvorrichtung	1	WD60-DMLA
10	Verbindungsstange	1	WD60-DMLK
11	Vorstrecker MK9 (70% Dehnung)	1	D616
12	Nehmerrolle, kurz	1	Z06-SR95-L
13	Nehmerrolle, Zapfen	2	WD64-SRP
14	M12 Sechskantmuttern	7	Z18-12
15	Federscheibe Ø 12 mm	2	Z12-02-12
16	Spulventilhalterungsplatte	1	WD63-SVM
17	Spannstift Ø 1/4", Länge 3/4"	1	Z03-20-062
18	Vorstreckerhalterung (unten)	1	WD60-DMLH
19	M12 Sechskantschraube 130 mm lang	1	Z26-094B
20	M12 Kontermutter	3	Z23-12
21	M8 Sechskantschraube 35 mm lang	1	Z26-042S
22	M8 Kontermutter	1	Z23-08
23	M12 Sechskantschraube 30 mm lang	3	Z26-082S
24	M12 Sechskantschraube 100 mm lang	1	Z26-092B
25	Kegel (unten)	1	Z06-45-02
26	Schäkel (M10)	1	Z49-335
27	Stift (Ø 5/16" mit Bügel)	2	Z49-337
28	R- Klemme 4 mm	1	Z36-02
29	Scheibe Ø 8 mm für Schmutzabweiser	1	Z11-02-081
30	Splint (110 mm lang)	1	WD60-874
31	Sechskantmutter 5/16" Feingewinde	1	Z15-05
32	Flanschlager Ø 1"	1	Z06-48
33	Busche	1	D52012-95
34	M12 Sechskantschraube 80 mm lang	1	Z26-0901B

**TANCO AUTOWRAP ( 1996 )  
DREHTISCHABSCHLUßVORRICHTUNG**



FILE NAME: WD 64 - PL 41

## TANCO AUTOWRAP 1996

### DREHTISCHABSCHLUßVORRICHTUNG

#### TEILELISTE

<b>Artikelnr.:</b>	<b>Beschreibung</b>	<b>Anzahl</b>	<b>Teilenummer</b>
1	Untere Seite des Kipprahmens	1	WD64-TF
2	Drehtisch-Mittelwelle	1	WD64-002
3	Spindel-Abstandshalter	1	WD64-SS
4	1x1/4" UNC Sechskantschraube	1	Z18-300
5	M8 Gewindestift x 6mm lang	1	Z28-007

## ABHILFE BEI FEHLFUNKTION

### PROBLEM:

1. Antriebsrollen und Ballenriemen drehen sich nicht.  
Überprüfen und ersetzen Sie die Scherstifte im Zahnrad auf den Antriebsrollen.
2. Die Folie reißt ständig.  
Reinigen Sie die Vorspanneinrichtungen und die mitlaufenden Rollen. Wechseln Sie die Folienrolle. Benutzen Sie nur bekannte Markenfolien.
3. Falsche Überlappung.  
Verstellen Sie den Folienmast so, daß die Mitte der Folienrolle mit der Mitte des Ballens übereinstimmt.
4. Beschädigung der Folie an der Abladerampe.  
Überprüfen Sie, ob sich keine scharfe Kanten an der Rampe befinden.
5. Der Ballen rutscht an der Abladerampe.  
Bringen Sie eine Hessian Tasche oder ein Stück Teppich an die Abladerampe.
6. Die Vorspanneinrichtung verspannt die Folie.  
Überprüfen Sie, ob beide Rollen sich drehen, wenn Sie eine mit der Hand drehen. . Wenn nicht, müssen neue Getriebe eingebaut oder die Einheit muß ersetzt werden.
7. Reifen fallen von den 4 " Drehtischstützrädern ab.  
Ersetzen Sie die Räder. Halten Sie die Drehtischgeschwindigkeit unter 30 U/min. Schmieren Sie die Laufbahn der Räder nicht. Überprüfen Sie, ob der Ballen beim Aufladen nicht zwischen dem Drehtisch und dem Ladearm klemmt. In diesem Fall müssen Sie den Ladearm weiter nach unten verstellen und den Vorgang wiederholen.

8. Die hydraulische Ballenrampe nimmt nach dem Abladen des Ballens ihre Ausgangsposition nicht mehr ein.

Sehen in der Bedienungsanleitung im Abschnitt - Aufladen des Hydraulikzylinders - nach.

#### 9. Ballenriemenausrichtung

- (i) Überprüfen Sie, ob alle vertikalen Rollen (Plastik) fest am Ballen sitzen.  
Denken Sie daran, daß die Ballengröße sich während des Wickelvorganges reduziert. Vorallem beim Wickeln von runden Ballen werden die Ecken abgerundet und durch die zentrifugal Kräfte, tendiert der Ballen seitwärts zu rutschen. Wenn die Plastikrollen zu weit von einander entfernt liegen, lehnt der Ballen sich gegen eine der Plastikrollen und dies führt dazu, daß der Riemen sich in die entgegengesetzte Richtung bewegt. Stellen Sie die vertikalen Plastikrollen immer so ein, daß der Ballen in der Mitte des Riemens liegt.
- (ii) Stellen Sie den Ballenstopper so ein, daß der Ballen in der Mitte der Plattform aufgeladen wird.
- (iii) Überprüfen Sie, ob der Ballenriemen so montiert ist, daß die Pfeile in Arbeitsrichtung zeigen.
- (iv) Überprüfen Sie, ob beide 8" Rollen unter dem Ballenriemen, parallel zu einander stehen.  
Goldene Regel: Der Riemen wird sich immer bewegen. Das bedeutet, wenn der Riemen sich dauernd zu einer Seite bewegt, müssen Sie die Zusatzrolle so einstellen, daß die gegenüberliegende Seite, in die sich der Riemen bewegt, niedriger liegt.
- (v) Überprüfen Sie, ob die Greifer fest an der Rolle montiert und richtig ausgerichtet sind.
- (vi) Überprüfen Sie, ob beide Seiten die gleiche Länge haben, indem Sie einen Faden um den Riemen legen und ihn messen. Falls eine Seite länger als die andere sein sollte, ersetzen Sie den Riemen.





## EG-Konformitätserklärung

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

Wir

TANCO ENGINEERING CO. LTD.  
BAGENALSTOWN  
CO. CARLOW  
IRELAND

erklären in alleiniger Verantwortung daB das Produkt

AUTOWRAP.

Modell

2 SDS.

Serien-Nr.

D2000- D3000

auf das sich diese Erklärung bezieht, den einschlagigen grundlegenden Sicherheits-und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinie 89/392/336/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 01.01.96.

Unterschrift

Alfred A Cox  
ALFRED A. COX, TECHNISCHER LEITER