



Tanco Autowrap 404 S/M Bedienerhandbuch WD03-404S/M

Modelle:

- **404 M** – Dreipunktgerät mit Folienschneideinrichtung, Abladefunktion und manuellem Bedienpult
- **404 S** – Dreipunktgerät ohne Folienschneideinrichtung und Abladefunktion

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

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



GARANTIE

Sofern ein Garantieanspruch im Rahmen dieser Regelung vorliegt, behebt der Verkäufer Material- oder Verarbeitungsfehler an der Ware durch Reparatur oder nach eigenem Ermessen durch Austausch. Die Garantiezeit beträgt für private Endkunden 12 Monate ab Auslieferung der Ware an den Kunden. Für Lohnunternehmen und gewerbliche Nutzer beträgt die Garantiezeit 6 Monate.

Bei Autowrap-Maschinen erlischt der Garantieanspruch nach Ablauf der Garantiezeit oder nach 8000 Ballen, je nach dem, was zuerst eintritt.

Bei den Aerways-Maschinen wird im Fall von Zinkenbrüchen jeweils individuell geprüft, ob ein Garantieanspruch besteht.

Mit dem Ausdruck „Ware“ sind in diesem Dokument alle Artikel gemeint, die in der Rechnung aufgelistet sind, also vom Verkäufer an den Käufer verkauft wurden.

Nicht eingeschlossen sind hierbei Ausstattungen, Markenteile oder Zubehöre, die nicht vom Verkäufer hergestellt wurden. Der Verkäufer wird versuchen, im Rahmen der gesetzlichen Möglichkeiten, eventuelle Garantieleistungen von den entsprechenden Zulieferfirmen dieser Ausstattungen, Teile und Zubehöre an den Endkunden weiter zu geben.

Folgende Waren sind von der Garantie ausgeschlossen:

- a) Alle Waren, die vom Endkunden weiterverkauft wurden.
- b) Alle Waren, die durch unsachgemäßen Gebrauch, Verschleiß oder Verwahrlosung beschädigt wurden.
- c) Alle Waren, deren Typenschild verändert oder entfernt wurde.
- d) Alle Waren, die nicht normal gewartet wurden (Nachziehen von Schrauben, Muttern, Zinken und Schlauchverbindungen sowie Abschmieren mit vorgeschriebenen Schmierstoffen).
- e) Alle Waren, die an einem Schlepper mit höherer, als der für die Maschine vorgegebenen Leistung, betrieben wurden.
- f) Alle Waren, die nicht nach Anweisung oder nach schriftlicher Genehmigung des Verkäufers repariert oder ausgetauscht wurden. Sowie alle nicht vom Verkäufer selbst produzierten Teile, die ohne schriftliche Genehmigung des Verkäufers repariert wurden.
- g) Alle Gebrauchtmaschinen oder Teile davon.

Alle angeblich defekten Teile, die per Warensendung an den Verkäufer verschickt werden, müssen freigemacht sein. Mit der Bearbeitung des Garantieantrages auf Reparatur oder Ersatz kann erst begonnen werden, wenn alle erforderlichen Unterlagen beim Verkäufer vorliegen. Hierzu gehört eine detaillierte Beschreibung des vermeintlichen Fehlers oder Defektes inklusive der Betriebsbedingungen, die Seriennummer der Maschine, Name und Anschrift des Händlers sowie das Kaufdatum.

Die Verkäufer werden gegenüber dem Käufer, dem ersten Nutzer und weiteren Nutzern ihrer Waren sowie gegenüber allen anderen Personen keine Haftung für Verluste oder Beschädigungen die, wie auch immer, entweder im Hinblick auf Personenschäden stehen oder die im Zusammenhang mit dem Verkauf durch den Hersteller oder Umgang, Reparatur, Wartung, Austausch oder Gebrauch seiner Waren, das Versagen oder Fehlfunktion irgendeiner seiner Waren stehen, übernehmen. Darstellungen und/oder Garantieerklärungen jeglicher Personen (inklusive des Käufers und Mitarbeiter und Handelsvertreter des Verkäufers) die widersprüchlich oder unvereinbar mit diesen Bedingungen sind, verpflichten den Verkäufer zu nichts, bis diese in Schriftform und von einem Direktor des Verkäufers unterschrieben vorliegt.

Garatieforderungen

Falls Sie einen Garantieanspruch geltend machen möchten, beachten Sie bitte folgende Punkte:

1. Beenden Sie unverzüglich die Benutzung der Maschine
2. Notieren Sie die Ausstattungsdetails und die Seriennummer der Maschine sowie die Teilenummer des defekten Teils
3. Nehmen Sie Kontakt mit Ihrem Tanco-Händler (Lieferant) auf und lassen Sie über ihn Ihre Garatieforderung und das defekte Teil an Tanco übersenden.



Bedienerhandbuch MINI WRAP 404 S/M

INHALT

KAPITEL	SEITE
1.0 EINLEITUNG.....	5
2.0 SICHERHEITSBESTIMMUNGEN.....	6
3.0 ALLGEMEINE INFORMATIONEN ZUM BALLENWICKELN.....	8
4.0 VORBEREITUNG / MONTAGE DER MASCHINE	10
5.0 EINSETZEN DER FOLIENROLLE	11
6.0 EINSTELLUNG UND BETRIEB DER MASCHINE.....	13
7.0 BETRIEBSANLEITUNG.....	14
8.0 BEDIENUNGSANLEITUNG FÜR DAS BEDIENPULT.....	15
9.0 REGELMÄSSIGE WARTUNG.....	24
10.0 PRÜFLISTE FÜR FEHLERSUCHE.....	25
11.0 FEHLERSUCHE	26
12.0 HYDRAULIK- UND ELEKTRIKSCHALTPLAN.....	28
13.0 ANPASSUNG AN OPEN- UND CLOSED-CENTRE HYDRAULIKSYSTEME	29
14.0 GARANTIEANTRAGSFOMULAR.....	30
15.0 EU KONFORMITÄTSEKLRUNG.....	31

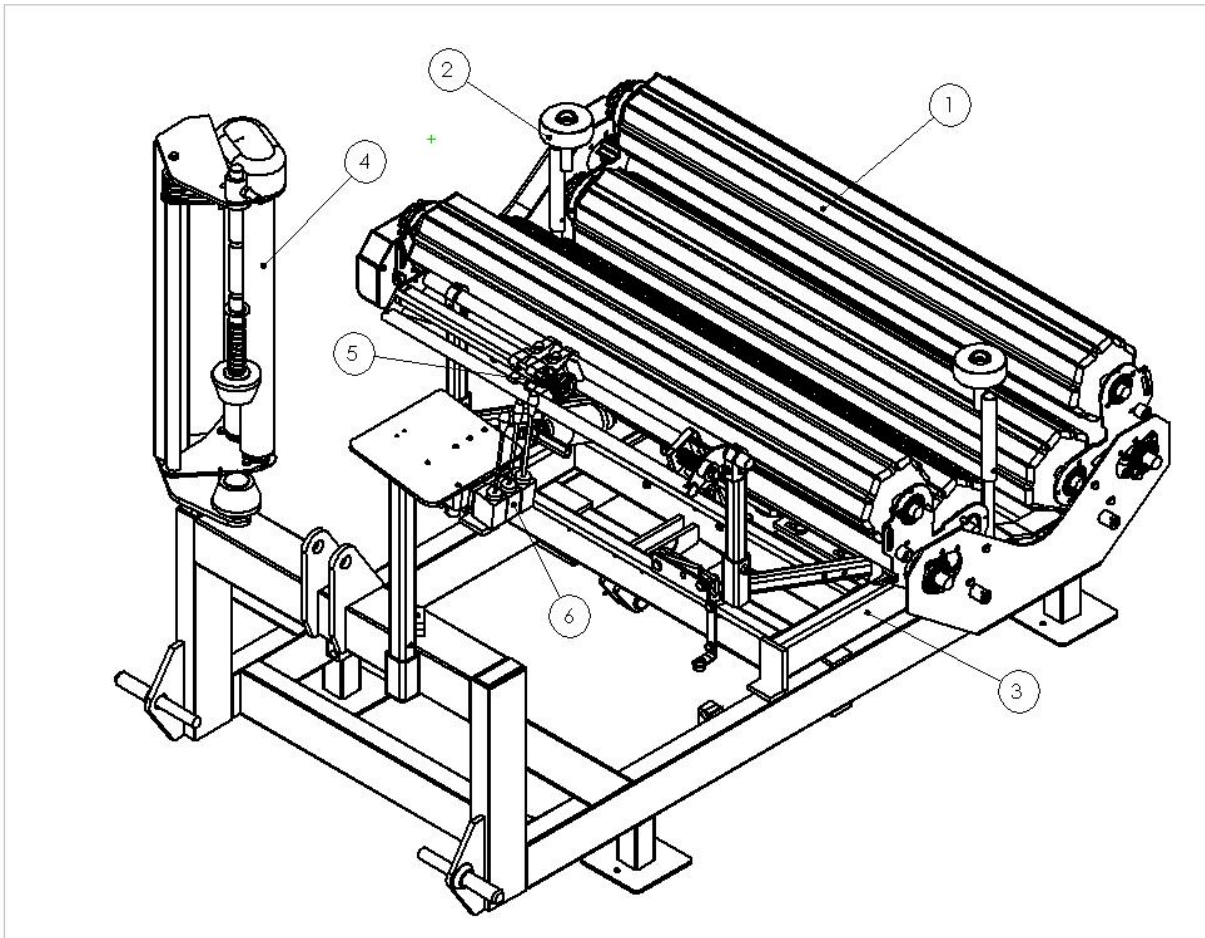


Abb 1.: 404 S/M Modell

1. Tragwalzen
2. Begrenzungsrollen
3. Kipprahmen
4. Folienvorstrecker
5. Folienschneid- und Haltevorrichtung
6. Hydraulische Steuergeräte



1.0 EINLEITUNG

TANCO AUTOWRAP Ltd. gratuliert Ihnen zu Ihrer Entscheidung für eine MINI WRAP Ballenwickelmaschine. Wir sind davon überzeugt, dass Sie mit Ihrer Maschine zufrieden sein und ihre Anschaffung auch nach vielen Jahren nicht bereuen werden.

Die MINI WRAP 404 EH wird vom Hydrauliksystem des Traktors angetrieben und ist mit der Autostop Funktion und über ein RDS Bedienpult einfach zu bedienen.

Die Ballenwickelmaschine MINI WRAP 404 S/M ist im Hinblick auf eine bedienungsfreundliche, effektive und preiswerte Verarbeitung von viereckigen Ballen entwickelt worden.

Die MINI WRAP 404 ist für das Wickeln von Gras-, Heu- oder Strohballen mit einer Größe von 35cmx45cm bis zu 50cmx50cm und einem Gewicht von mindestens 35 kg konstruiert worden.

Diese Anleitung soll Sie darüber informieren, wie die MINI WRAP vorbereitet, montiert und eingesetzt wird und wie Sie funktioniert. Zusammen mit der Ersatzteilliste ist diese Anleitung außerdem ein Handbuch für die Wartung und eine eventuelle Fehlersuche. Bewahren Sie diese Anleitung deshalb sorgfältig auf, da sie ein wichtiges Teil der Maschine ist.

Lesen Sie diese Anleitung, besonders die Sicherheitsbestimmungen im Kapitel 2.0, bitte aufmerksam durch, bevor Sie mit der Arbeit beginnen, und befolgen Sie die Anweisungen genau. Falls eine Störung auftritt, verständigen Sie bitte Ihren MINI-WRAP-Händler. Zögern Sie nicht, Ihren Händler um Rat zu fragen, um zu verhindern, dass Sie einen eventuellen Schaden noch vergrößern. Beachten Sie auch die Garantiebedingungen im Kapitel 14.0.

Technische Daten MINI WRAP 404 S/M	
Höhe in Arbeitsstellung	930 mm
Breite	1640 mm
Länge	3200 mm
Gewicht	625 kg
Empfohl. Rotationsgeschw. des Drehtisches	22 Umdrehungen/min
Max. Rotationsgeschw. des Drehtisches	27 Umdrehungen/min
Maximale Ballengröße (BxHxL)	500 x 500 x 1150 mm
Minimales Ballengewicht	35kg
Folienvorstrecker	500 mm
Hydraulikanschluss	Einfachwirkender Anschluss + freier Rücklauf
Mindest-Hydraulikölldruck / Durchflussmenge	100 bar / 15 Liter pro Minute
Maximale Durchflussmenge	30 Liter pro Minute
Maximaler Rücklaufdruck	10 bar

TANCO AUTOWRAP Ltd. behält sich das Recht auf Änderungen der Technik und/oder der Ausführung ohne Benachrichtigung vor, ohne dass sich daraus das Recht auf Änderung bereits gelieferter Erzeugnisse ergibt.

© Für diese Anleitung gilt das Urheberrecht. Alle Kopien oder andere Vervielfältigungen dieser Anleitung - ganz oder teilweise - bedürfen der Zustimmung von TANCO AUTOWRAP Ltd.
Druckfehler vorbehalten.

2.0 SICHERHEITSBESTIMMUNGEN

TANCO AUTOWRAP Ltd. Übernimmt keine Verantwortung für Schäden an Personen, Maschinen oder anderen Gegenständen, die auf unsachgemäßen Gebrauch dieser Maschine oder auf Nichteinhalten der Sicherheitsbestimmungen zurückzuführen sind.

2.1 SICHERHEITSAUSSTATTUNG

Bevor die Maschine in Betrieb genommen wird, muss sichergestellt sein, dass alle Schutzeinrichtungen vorhanden und funktionsfähig sind. Die Maschine darf nicht in Betrieb genommen werden, wenn eine oder mehrere der Funktionen nicht wie in dieser Anleitung beschrieben funktioniert (siehe Kapitel 2.5).

2.2 MACHEN SIE SICH MIT DER ARBEITSWEISE DER MASCHINE GENAU VERTRAUT

Falls Sie nicht genau wissen, wie die Maschine am besten zum Wickeln von Ballen einzusetzen oder zu warten ist, fragen Sie Ihren MINI WRAP-Händler.

2.3 EINSTELLARBEITEN/WARTUNG

Bevor irgendwelche Einstell- oder Wartungsarbeiten vorgenommen werden, stets den Motor des Traktors stoppen, die Zündung abstellen und das Hydrauliksystem drucklos machen. Beachten Sie, dass nur eine gut gewartete Maschine auch eine sichere Maschine ist.

2.4 WICHTIG!

**ACHTEN SIE IMMER DARAUF, DASS SICH WÄHREND DES BETRIEBS
DER MASCHINE NIEMAND IM ARBEITSBEREICH AUFHÄLT!
DER SICHERHEITSABSTAND BETRÄGT 5 METER**

**DIE MASCHINE DARF NIEMALS VON PERSONEN, DIE DIE FUNKTIONEN DER MASCHINE NICHT
KENNEN ODER UNTER 16 JAHRE ALT SIND, IN BETRIEB GENOMMEN WERDEN.**

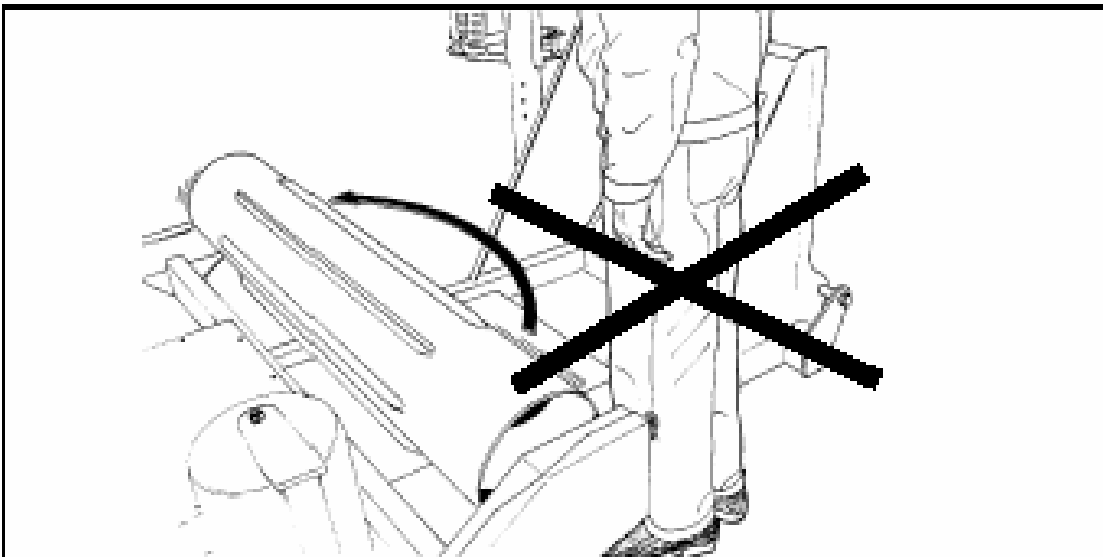


Abb. 2-1:

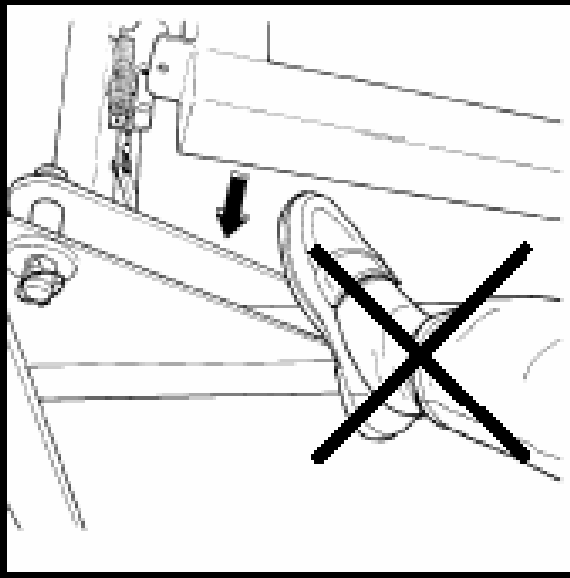


Abb. 2-2:

2.5 GEFAHRENBEREICHE

Für die TANCO AUTOWRAP Ltd. hat die Sicherheit des Maschinenbenutzers höchste Priorität. Es ist aber unmöglich, sich gegen alle Gefahren im Umgang mit einer Maschine abzusichern. Wir möchten daher auf einigen Gefahren hinweisen, die bei der Benutzung von Mini-Wrap-Ballenwickelmaschinen entstehen können.

1. Achten Sie vor allem auf den rotierenden Wickeltisch. Es besteht Quetschgefahr zwischen Tisch und Hauptrahmen
2. Nachdem der Ballen eingewickelt und von der Maschine heruntergekippt worden ist, muss der Drehtisch vor dem Wickeln des nächsten Ballens wieder abgesenkt werden. Wenn der Mittelrahmen mit dem Drehtisch nach unten gesenkt wird, kann sich eine Person zwischen dem Mittel- und Hauptrahmen auf beiden Seiten sowie an der Rückfront der Maschine einklemmen. Wahren Sie zum Schutz Ihrer Hände und Füße immer einen großen Abstand zu der Maschine (Abb. 2-2).
3. Während des Herunterklippens des Ballens rollt dieser frei von der Maschine herunter. Der Aufenthalt hinter der Maschine stellt ein Sicherheitsrisiko dar, denn man kann von den Ballen, die von der Maschine herunterrollen, getroffen werden. Achten Sie deswegen darauf, dass sich während des Abladens niemand hinter der Maschine aufhält.

2.6 WÄHREND DES WICKELVORGANGS

Halten sie während des Wickelvorganges Ihre Hände am Steuerpult. Während dieses Vorgangs muss die Maschine eben auf dem Boden stehen. Achten Sie darauf, dass sich niemand im Arbeitsbereich der Maschine aufhält.

2.7 TRANSPORT

Bei Transportfahrten auf öffentlichen Straßen müssen einige Sicherheitsbestimmungen befolgt werden:

1. Transportieren Sie die Maschine immer in Transportstellung. Hydraulikschläuche sind bei Straßentransport abzukuppeln
2. Stellen Sie sicher, dass die Verriegelungsvorrichtung am Wickeltisch montiert ist.
3. Achten Sie darauf, dass die Maschine die Fahrzeugbeleuchtung des Traktors nicht verdeckt. Sorgen Sie, falls nötig, für eine zusätzliche Fahrzeugbeleuchtung.
4. Transportieren Sie die Maschine in einer möglichst niedrigen Position und stellen Sie sicher, dass



mindestens 20 % des Traktorgewichtes auf der Lenkachse des Traktors lasten.

3.0 Allgemeine Informationen zum Ballenwickeln

3.1 DAS PRINZIP

Das Silieren in Rund- und Quaderballen hat viele Vorteile, z. B. weniger Futtereinheiten, flexibleres Ernten, hohe Leistung und die Möglichkeit zum Verkauf von Futtereinheiten.

Die Gärprozesse, die in gepressten und verpackten Ballen ablaufen, sind dieselben wie in einem normalen Silo. Es handelt sich in beiden Fällen um eine Milchsäuregärung unter Luftabschluss. Der Sauerstoff im Ballen muss verbraucht sein, bevor die Gärung beginnt.

Gras sollte bis auf einen Trockensubstanzanteil von ca. 30-40 % vorgetrocknet werden. Der Trockensubstanzanteil kann durch Reiben des Grases zwischen den Händen geschätzt werden. Falls dabei Tropfen entstehen, liegt der Trockensubstanzanteil unter 25 %. Ein niedriger Anteil an Trockensubstanz (bei nassem Gras) kann zu einer verstärkten Buttersäuregärung führen, wenn keine Konservierungsmittel zugesetzt werden. Wenn der Anteil an Trockensubstanz zu hoch ist (über 50 %) kommt keine normale Gärung in Gang, und der Sauerstoff im Ballen reicht aus, um eine Schimmelbildung zu ermöglichen.

3.2 DIE BALLENPRESSE

Es ist wichtig, dass die Ballenpresse gleichmäßig geformte, kompakte Ballen liefert, da unregelmäßig geformte Ballen schwerer zu wickeln sind. Der Wickelvorgang ist oft auch schwieriger und erfordert mehr Folie.

3.3 FOLIENARTEN

Es sollten nur Kunststofffolien mit guten Klebeeigenschaften verwendet werden, die für das Wickeln von Ballen vorgesehen sind. Die Folie sollte eine Stärke von mindestens 25µm (25/1000 mm) haben. Damit die Folie straff um den Ballen liegt, wird sie vor dem Wickeln des Ballens vorgestreckt, wodurch sie beim Wickeln etwas dünner ist. Bei kurzzeitiger Lagerung bis zu acht Wochen empfehlen wir mindestens vier Lagen Folie an der dünnsten Stelle mit einer Überlappung von 52-53 %.

Bei längerer Lagerung oder beim Verpacken von feuchtem Gras sollte die Folie bei derselben Überlappung an der dünnsten Stelle eine Stärke von mindestens 90-100µm haben, was sechs Lagen entspricht. Falls eine dünnere Folie verwendet wird, müssen mehr Lagen aufgebracht werden. Bei großer Wärme wird die Folie stärker gespannt und es müssen mehr Lagen aufgebracht werden. In jedem Fall ist es besser, etwas mehr Folie zu verwenden als zu wenig.

Helle Folie senkt die Temperatur im Ballen etwas ab, wodurch die Futterqualität besser wird.

3.4 LAGERPLATZ

Der Lagerplatz für die verpackten Ballen ist sorgfältig auszuwählen. Es ist oft sinnvoll, den Lagerplatz vorzubereiten, bevor die Ballen ausgelegt werden. Am besten eignet sich dafür eine gut entwässerte Anhöhe in der Nähe eines Weges. Wenn die gewickelten Ballen einfach auf die Stoppeln gelegt werden, können sie die Folie beschädigen. Deshalb sollte der Platz, an dem die Ballen über Winter lagern sollen, mit einer Plane oder einer dünnen Sandschicht bedeckt werden.

Die Ballen sollten so schattig wie möglich gelagert werden. Dadurch verringert sich das Risiko, dass Luft in die Ballen eindringt. Ein Ballen, der in der Sonne liegt, und deshalb größeren Temperaturschwankungen ausgesetzt ist, "pumpt" mehr Luft in sich hinein als ein schattig gelagerter Ballen. Laut der schwedischen "Technik für Landwirtschaft" ("Teknik för Lantbruket") hat ein Ballen, der in der Sonne gelagert wird, eine um 40% höhere Luftaufnahme.



3.5 STAPELN / SCHÜTZEN

Wenn die Ballen formbeständig und hart sind, können sie auch übereinander gestapelt werden, wobei maximal zwei schlecht geformte Ballen mit niedrigem Trockensubstanzanteil übereinander gestapelt werden sollten. Anderenfalls können sich die Ballen verformen und abrutschen. Die Ballen können auch auf ihren Köpfen gelagert werden. Da hier mehr Folienschichten überlappen, besteht eine geringere Verletzungsgefahr für den Ballen.

Die Ballen sollten mit einer Plane oder einem feinmaschigen Netz abgedeckt werden, um Vögel und Kleinnager fernzuhalten.

Falls in der Folie ein Loch auftritt, kann es mit einem witterungsbeständigen und verschleißfesten Klebeband abgedichtet werden. Dabei ist darauf zu achten, dass die beschädigte Stelle ganz abgedeckt wird.

3.6 DAS BESTE ERGEBNIS ERHÄLT MAN BEI...

1. ... früher Ernte.
2. ... Vortrocknen auf 30-40 % Trockensubstanzanteil. Nur falls Regen droht, sollte das Futter vorher gepresst und gewickelt werden.
3. ... Vermeiden von Verunreinigungen des Futters durch Erde.
4. ... Verwendung einer Presse, die gleichmäßige und feste Ballen produziert.
5. ... Wickeln der Ballen direkt nach dem Pressen, nie jedoch später als zwei Stunden danach.
6. ... Verwendung einer guten Folie in sechs Lagen.
7. ... Lagerung der Ballen im Schatten, um die Gefahr eines Lufteintritts zu vermindern.

4.0 VORBEREITUNG / MONTAGE DER MASCHINE

- 4.1 Montieren Sie die beiden Unterlenkerbolzen und schrauben Sie sie fest an.
- 4.2 Stellen Sie die Höhe des Vorstreckers so ein, dass die Folie in der Mitte des Ballens angreift.
- 4.3 Montieren Sie den Sicherheitsbügel an den Hauptrahmen
- 4.4 Schmieren Sie die Maschine ab
- 4.5 Ziehen Sie alle Schrauben nach, insbesondere die Radschrauben
- 4.6 Verbinden Sie die Maschine mit dem Dreipunktgestänge des Traktors

4.7 HYDRAULIK-ANSCHLUSS

Damit die Maschine einwandfrei funktionieren kann, muss der Druck in der Hydraulikanlage mindestens 100 kg/cm² (100 bar) betragen. Falls nicht genau bekannt ist, wie viel Druck Ihr Traktor liefert oder wie viel Druck an der Maschine ankommt, wenden Sie sich bitte an Ihren Händler.

Die Hydraulikschläuche zwischen Maschine und Traktor sind mit 1/2" ISO-Kupplungen versehen. Die Schläuche werden so angeschlossen, dass der Drehtisch **GEGEN** den Uhrzeigersinn rotiert. Die Hydraulikanschlüsse müssen druckfrei sein, um sie kuppeln zu können.

Achtung! Bei Einsatz mit Schleppern mit "JOHN DEERE" System (Konstantdrucksystem / „closed-centre-System“) muss der Überströmkanal im Hydraulikventil der Maschine mit einem dafür vorgesehenen Schraubeinsatz unterbrochen werden. (Siehe Kap. 13.0!)

4.8 ZUSAMMENFASSUNG

Vor Inbetriebnahme der Maschine wird empfohlen, die folgende Checkliste durchzugehen:

1. Vor dem Anschließen und Abnehmen der Hydraulikschläuche immer das Hydrauliksystem drucklos machen. (Hierfür die Bedienhebel des Traktors benutzen).
2. Hydraulikschlauch mit **BLAUER MARKIERUNG = RÜCKLAUF**
3. Hydraulikschlauch mit **ROTER MARKIERUNG = DRUCKLEITUNG**
4. Befestigen sie lose Schläuche und Kabel um Quetschungen zu verhindern
5. Starten sie die den Traktor und die Maschine und überprüfen sie, dass der Tisch gegen den Uhrzeigersinn rotiert.
6. Prüfen sie alle Verbindungen, Schläuche und Kupplungen und dichten sie etwaige Leckagen sofort ab.

Ihre MINIWRAP Wickelmaschine wurde in der Fabrik einem ca. 2-stündigen praktischen Test unterzogen.

5.0 EINSETZEN DER FOLIENROLLE

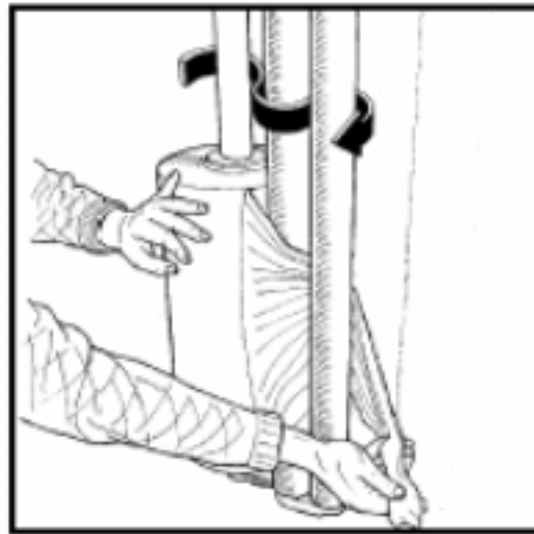
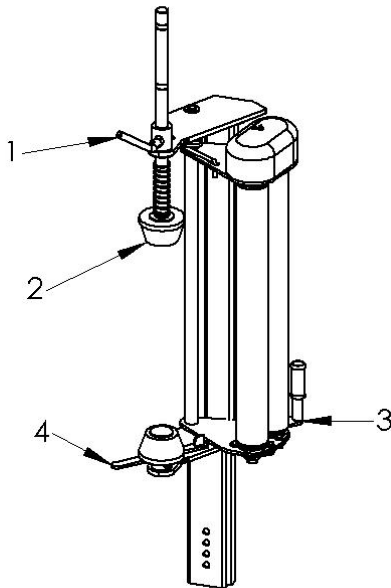


Abb. 5-1:

Abb. 5-2:

- 5.1 Drücken Sie zum Einsetzen einer Folienrolle zuerst die Vorstreckwalzen (3) zurück, bis diese von der Verriegelung (4) zurückgehalten werden. Nun lösen sie die Klemmschraube (1), heben den oberen Konus (2) an und klemmen ihn in dieser Position fest.
- 5.2 Nachdem eine neue Folienrolle eingelegt wurde, wird die Klemmschraube wieder gelöst und der Konus in die Spule der Folienrolle gesteckt. Drücken sie nun den Schaft gegen die Federkraft nach unten und schrauben sie die Klemmschraube in die entsprechende Nut im Schaft um die Folienrolle zu sichern.
- 5.3 Fädeln sie die Folie wie in Abbildung 5-2 gezeigt in die Vorstreckwalzen ein. Beachten Sie hierzu auch die Aufkleber an der Maschine.
- 5.4 Drücken sie die Vorstreckwalzen zurück und lösen sie die Verriegelung um die Vorstreckwalzen bis an die Folienrolle heranschwenken zu lassen. Ziehen sie etwas Folie heraus und befestigen sie das Folienende am Ballen.
- 5.5 Der Folienvorstrecker kann in verschiedenen Positionen angebracht werden. Entfernen Sie den Befestigungsbolzen und bringen Sie den Vorstrecker in einer Höhe an, so dass die Folie mittig auf den Ballen ausgerichtet ist. Bringen Sie den Bolzen wieder an und befestigen Sie diesen mit dem entsprechenden Splint
Der mit allen 404 Maschinen gelieferte Tanco Folienvorstrecker ermöglicht es, unterschiedliche Folienbreiten zu verwenden. 500 mm, 360 mm und 250 mm breite Rollen können in den Vorstrecker eingelegt werden. Hierbei muss aber darauf geachtet werden, dass die nötige Folienüberlappung eingehalten wird. Hierzu muss die Drehzahl der Tragrollen an die Folienbreite angepasst werden (Siehe hierzu Kap. 6.4)

- 5.6 Tanco Dual Stretch Folienvorstrecker**
Einige Tanco Autowrap Maschinen können optional mit dem patentierten Dual Stretch Vorstreckergetriebe ausgestattet werden.
Dieses System erlaubt den schnellen Wechsel der Vorstreckintensität am Vorstrecker.

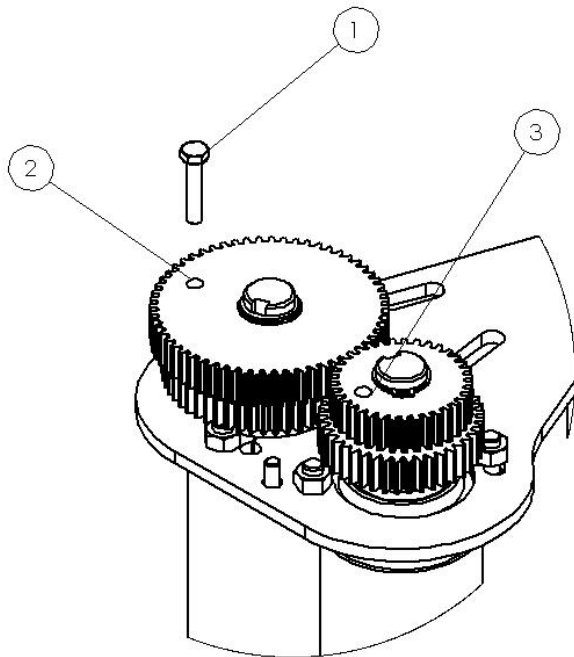


Abb. 5-3:

Wenn die Schraube (1) in der Position 2 montiert ist, dann bewirkt das obere Zahnradpaar eine Vorstreckung von 70 %. Montiert man die Schraube in der Position 3 so bewirkt das untere Zahnradpaar eine Vorstreckung von 33% (für speziellen Folie, die bereits vorgestreckt ist) oder optional 55 % für die Benutzung von normaler Folie in heißeren Regionen oder bei Rechteckballen.

Tanco Folienvorstrecker Zahnradkombinationen

Inneres Zahnrad	Äußeres Zahnrad	Vorstreckung [%]
60 Zähne	35 Zähne	70%
58 Zähne	37 Zähne	55%
54 Zähne	41 Zähne	32%

6.0 EINSTELLUNG UND BETRIEB DER MASCHINE

6.1 BEGRENZUNGSROLLEN

Plazieren Sie den zu wickelnden Ballen mittig auf den Tragrollen. Plazieren Sie die Begrenzungsrollen so nahe wie möglich am Ballen. Achten Sie darauf, daß sich der Ballen in der Mitte der Tragrollen befindet.

6.2 HÖHENEINSTELLUNG DES FOLIENVORSTRECKERS

Der Folienvorstrecker kann in verschiedenen Höhen montiert werden. Entfernen sie hierzu den Befestigungsbolzen und die Klemmschraube. Nun können sie den Folienvorstrecker so einstellen, dass die Folie genau mittig auf den zu wickelnden Ballen trifft. Montieren sie nun den Befestigungsbolzen mit Splint und anschließend die Klemmschraube.

6.3 BEDIENUNG DES RDS-STEUERPULTES

siehe hierzu Kap. 8

6.4 DREHGESCHWINDIGKEIT DES WICKELTISCHES

Starten sie die Maschine durch Betätigen des Steuergerätehebels am Traktor. Alle 404 Maschinen sind mit einem einstellbaren Ventil am Ausgang des Ventilblocks zum Motor ausgerüstet. Einschrauben führt zur Reduzierung der Tischdrehzahl. Stellen sie dieses Ventil so ein, dass die Tischdrehzahl ungefähr 22 Umdrehungen pro Minute beträgt. Das entspricht einer Tischumlaufzeit von etwas unter 3 Sekunden. Sichern sie den Drehknopf nach Einstellen der richtigen Drehzahl durch Festziehen der Sicherungsschraube.

6.5 FOLIENÜBERLAPPUNG

Um den Überlappungsgrad zu kontrollieren, wird die Maschine nach einigen Umdrehungen angehalten. Die Folie wird in der Mitte zum Beispiel mit einem Filzstift markiert. Nach der folgenden Umdrehung überlappt die Folie diese Markierung. Die MINI WRAP 404 ist vom Werk aus für 360 mm Folie vorbereitet. Tanco empfiehlt diese Folienbreite für beste Wickelergebnisse.

Bei Benutzung von 250mm oder 500 mm Folie muss ein besonderer Kettensatz auf der Hauptwelle montiert werden (unter den großen Kettenschutz). Auch die Ketten müssen entsprechend gekürzt oder verlängert werden um eine korrekte Kettenspannung zu erreichen. Beachten sie, dass es sich bei dem Sonderzubehör um Doppelkettenräder handelt. Für die Verwendung von 250 mm Folie müssen die Ketten auf den großen und für die Verwendung von 500 mm Folie auf den kleinen Kettenrädern laufen.

7.0 BETRIEBSANLEITUNG

In diesem Abschnitt wird ein kompletter Wickelvorgang vom Aufladen bis zum Abladen am Lagerplatz beschrieben, um den Einsatz der MINI WRAP 404 zu erläutern.

7.1 BELADEN

Das Beladen der 404S/M Maschinen erfolgt von Hand. Der Ballen wird mittig auf den Tragrollen platziert.

7.2 HÖHENJUSTIERUNG DES FOLIENVORSTRECKERS

Die Höhe des Vorstreckers jeweils so einstellen, daß die Folie jederzeit genau auf die Mitte des Ballens trifft (Siehe auch Kapitel 5.5 und 6.2).

7.3 TIPS FÜR DAS WICKELN VON VIERECKIGEN BALLEN

Die Rollen der MINI WRAP 404 werden ab Werk in äußerer Position montiert geliefert. Beim Wickeln von wesentlich kleineren Ballen müssen die Rollen verstellt werden (im Idealfall trifft die Folie mitten auf den zu wickelnden Ballen). In einem solchen Fall müssen die Kettenschlösser gelöst und die beiden Rollennachsen nach innen bzw. nach außen verschoben werden. Daraufhin werden die Kettenschlösser nachjustiert und alle Schrauben wieder angezogen. Beachten Sie, daß harte und gut gepreßte Ballen zu den besten Wickelresultaten führen.

7.4 START

Beachten Sie, dass das Folienende am Ballen befestigt werden muss. Dies ist normalerweise nur beim ersten Ballen nötig (bei 404 M). Betätigen Sie das Hydraulikventil vorsichtig, um ein Sanftes Anlaufen des Ballens zu erreichen. Durch ein ruckartiges Anlaufen kann das Folienende abreißen.

Die 404 S/M Maschinen sind mit einer Autostop Vorrichtung ausgestattet. Diese hält den Bedienhebel des Steuergerätes nach einer Wickeltischumdrehung so lange, an bis die vorher eingestellte Anzahl an Wickelumdrehungen erreicht ist. Der Tisch stoppt dann automatisch in der Abladeposition.

7.5 FOLIENÜBERLAPPUNG

Kontrollieren Sie, ob die Folienüberlappung korrekt ist. Falls nicht, siehe Kapitel 6.4.

7.6 WIEVIELE FOLIENLAGEN?

Die richtige Anzahl von Folienlagen wird wie folgt erzielt:

Beginnen Sie mit dem Wickelvorgang. Zählen Sie gleichzeitig die Umdrehungen des Drehtisches oder lesen Sie diese am Zähler ab (falls vorhanden). Wenn der Ballen vollständig mit Folie bedeckt ist, multiplizieren Sie die bis zu diesem Zeitpunkt erreichte Umdrehungszahl mit Faktor 2 oder 3. Dieser Faktor hängt von der Anzahl der von Ihnen gewünschten Folienlagen ab.

- **4 Lagen Folie - mit 2 multiplizieren**
- **6 Lagen Folie - mit 3 multiplizieren**

7.7 STOP / ABLADEN

An der 404 S Maschine muss die Folie von Hand abgeschnitten werden und der Ballen von Hand von der Maschine genommen werden. Bei der 404 M muss der Wickeltisch so weit gekippt werden, dass die Folie komplett in der Folienschneidvorrichtung aufliegt. Nun wird die Schneideinrichtung betätigt und anschließend kippt man den Ballen vollständig ab.

7.8 NEUER BALLEN

Klappen Sie den Wickeltisch in die horizontale Position zurück und legen Sie einen neuen Ballen auf. Befestigen Sie nun das Folienende an dem zu wickelnden Ballen (nur bei 404 S).



8.0 BEDIENUNGSANLEITUNG FÜR DAS BEDIENPULT

8.1. EINLEITUNG

Was kann das Gerät ?

8.2. DIE BEDIENTASTEN

8.3. NUTZUNG DES GERÄTES

8.3.1. KANAL 1 – ANZEIGE DER AKTUELLEN- UND DER SOLL-WICKELUMDREHUNGEN

- 3.1.1 Rückstellen der aktuellen Umdrehungen auf null
- 3.1.2 Programmieren der Soll-Wickelumdrehungen
- 3.1.3 Programmieren des Frühwarnalarms

8.3.2. KANAL 2 – WÄHLBARE SPEICHER

- 3.2.1 Anzeige eines vorwählbaren Speichers
- 3.2.2 Auswahl eines vorwählbaren Speichers
- 3.2.3 Zurücksetzen eines vorwählbaren Speichers

8.3.3. KANAL 3 - TEMPORÄRER SPEICHER

- 3.3.1 Temporären Speicher anzeigen
- 3.3.2 Temporären Speicher zurücksetzen

8.3.4. KANAL 4 GESAMTSPEICHER

- 3.4.1 Gesamtspeicher anzeigen

8.3.5. KANAL 5 – BALLEN PRO STUNDE

- 3.5.1 Wert anzeigen
- 3.5.2 Bestimmungszeitraum zurücksetzen

8.3.6. KANAL 6 – DREHGESCHWINDIGKEIT DES WICKELTISCHS

- 3.6.1 Anzeige der aktuellen Drehgeschwindigkeit
- 3.6.2 Programmierung einer Drehgeschwindigkeitsalarmschwelle

8.3.7. FOLIENRISSALARM

8.3.8. TOTAL RESET

8.3.9. ANDERE EINSTELLUNGEN

FOLIENMESSER-ÖFFNUNGSDAUER
FOLIENRISSSENSOR (AN/AUS)

8.1. EINLEITUNG

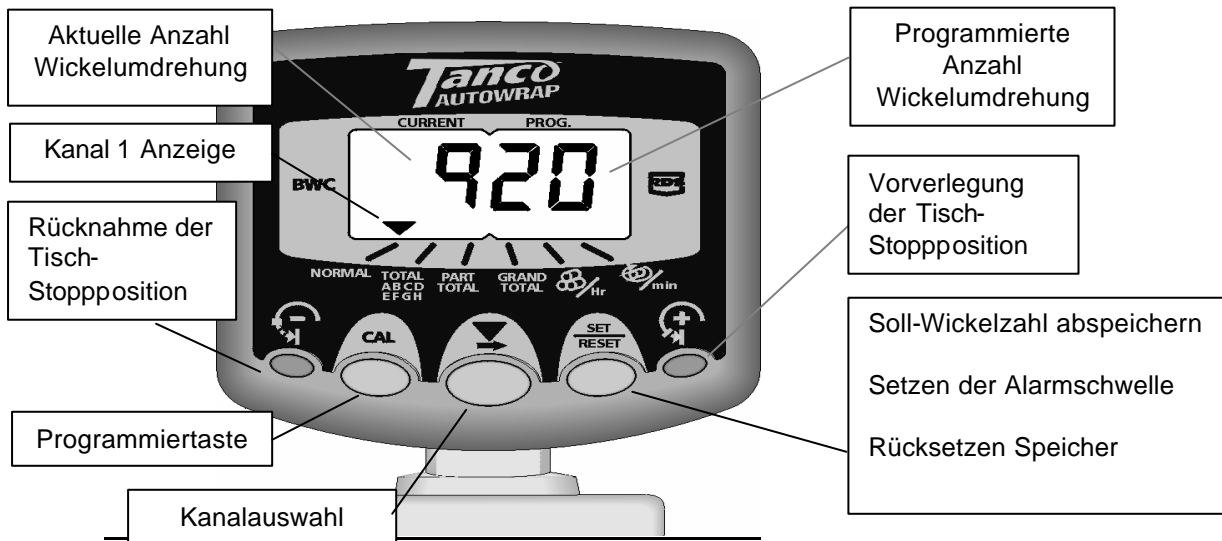
Das Bedieninstrument hat 6 Kanalfunktionen und ein beleuchtetes 4-stelliges LCD-Display, 5 Tasten, um alle Funktionen zu bedienen und einen internen Alarm. Ein externer Alarm ist optional erhältlich. Das Instrument wird im Regelfall über die Fahrzeugzündung mit Spannung versorgt. Es zeigt bei Wiedereinschalten, wann das Instrument zuletzt genutzt wurde.

Was kann das Gerät?

- Es zeigt ständig die aktuelle Anzahl von Wickelumdrehungen neben der vom Benutzer gesetzten Anzahl von Soll-Umdrehungen an.
- Lässt einen Alarm ertönen, bevor die eingestellte Anzahl an Wicklungen erreicht ist. Es ist einstellbar, wieviel vorher das Gerät warnt.
- Bemerkt automatisch das Ende eines Wickelvorganges und speichert es im folgenden Speicherregistern ab.
 - (i) Gesamtspeicher
 - (ii) Teilspeicher
 - (iii) einen von 8 wählbaren Speichern
- Zeigt den Wert "Ballen pro Std" für einen auswählbaren Zeitbereich an
- Zeigt die Wickelgeschwindigkeit des Tisches an und alarmiert bei Überschreitung eines einstellbaren Wertes
- Folienrissalarm und automatischer Stop
- Verstellbare Tisch-Stopposition

8.2. DIE BEDIENTASTEN

Auf der Vorderseite des Gerätes befinden sich 5 Tasten, die entweder einzeln oder in Kombination genutzt werden Funktionen zu programmieren, zu setzen/löschen oder auszuwählen.



Kanal 1 **NORMAL** 'Normal' Anzeige (Aktuelle und Soll-Wickelumdrehungen werden angezeigt)

TOTAL
AB CD
Kanal 2 **EF GH** Wählbare Speicher (A - H)

PART
TOTAL Teilspeicher

GRAND
TOTAL Gesamtspeicher

Kanal 5  Hr Ballen pro Stunde

Kanal 6  /min Wickelgeschwindigkeit

8.3. NUTZUNG DES GERÄTES

8.3.1 KANAL 1 – ANZEIGE DER AKTUELLEN- UND DER SOLL-WICKELUMDREHUNGEN



Drücken, um **NORMAL** auszuwählen.



In der linken Displayhälfte wird die aktuelle Anzahl Wickelumdrehungen und in der rechten Displayhälfte die voreingestellte Soll-Anzahl angezeigt.

Beim Erreichen der voreingestellten Anzahl ertönt für 2 Sekunden ein Alarm und das Display beginnt zu blinken (wenn die Frühwarnfunktion aktiviert ist, wird der Alarm bereits früher beginnen). Eine Automatische Rückstellung des Zählerstandes findet ca 5 Sekunden nach Erreichen der Soll-Zahl statt. Wenn noch zusätzliche Wickellagen aufgebracht werden, so läuft der Zähler weiter hoch.

8.3.1.1 Rückstellen der aktuellen Umdrehungen auf null



Drücken Sie um **NORMAL** auszuwählen.



Drücken und halten.

8.3.1.2 Programmieren der Soll-Wickelumdrehungen



Drücken, um **NORMAL** auszuwählen.



Drücken und dauernd anhalten.



Die dritte Stelle des Displays blinkt



Halten, um zur gewünschten Ziffer zu kommen, anderenfalls einmal kurz drücken



Die 4. Stelle des Displays blinkt.



Halten, um zur gewünschten Ziffer zu kommen
Alle Tasten loslassen.

8.3.1.3 Programmieren des Frühwarnalarms

Ein Frühwarnalarm kann so programmiert werden, dass er zwischen 1 und 9 Umdrehungen vor Erreichen der eingestellten Soll-Umdrehungszahl ertönt. Abhängig von der Programmierung ertönen lange Signaltöne während der ersten 8 Wickelumdrehungen, kurze Töne während der letzten Runde und ein Dauerton für 3 Sekunden nach Erreichen der Soll-Anzahl.

Beispiel:

Der Ballen soll 22 Wickelumdrehungen erhalten und der Frühwarnalarm soll nach 20 Umdrehungen einsetzen. Um den Frühwarnalarm abzustellen, setzen Sie die Zahl auf 0.



Drücken, um /min einzustellen.



Dauerhaft drücken



Die 4. Stelle blinkt

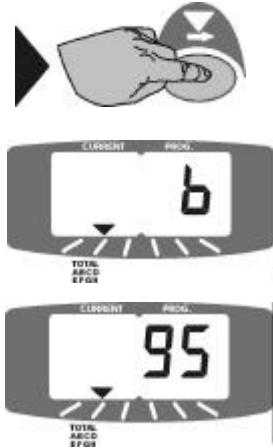


Halten, um zur gewünschten Ziffer zu kommen
Alle Tasten loslassen.

8.3.2 KANAL 2 – WÄHLBARE SPEICHER

Wenn ein Wickelvorgang abgeschlossen ist, wird einer von 8 vorwählbaren Speichern **A, b, C, d, E, F, G, oder H**, um 1 erhöht. Diese Speicher können individuell zurückgesetzt werden.

8.3.2.1 Anzeige eines vorwählbaren Speichers

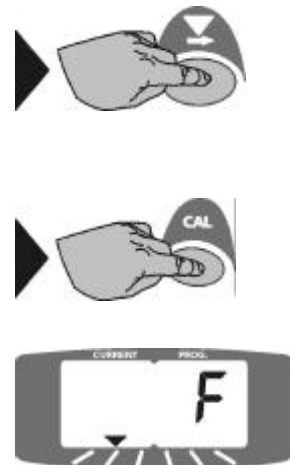


Drücken, um **TOTAL
ABCD
EFGH** auszuwählen.

Die Vierte Displaystelle zeigt für 2 Sekunden den aktuellen Speicher an.

Danach wird für 5 Sekunden der aktuelle Speicherinhalt angezeigt und anschließend springt das Gerät auf Kanal 1 zurück.

8.3.2.2 Auswahl eines vorwählbaren Speichers

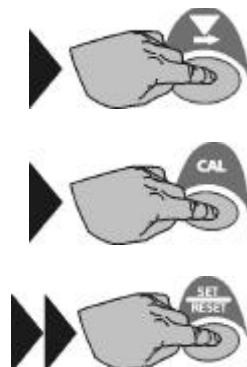


Drücken, um **TOTAL
ABCD
EFGH** einzustellen.

Drücken, um zum gewünschten Speicher zu gelangen

Standardmäßig ist Speicher F ausgewählt, bis ein anderer ausgewählt wurde.

8.3.2.3 Zurücksetzen eines vorwählbaren Speichers



Drücken, um **TOTAL
ABCD
EFGH** auszuwählen.

Auswahl des gewünschten Speichers (A – H).

Drücken und halten.

8.3.3 KANAL 3 - TEMPORÄRER SPEICHER

Nach Beendigung eines Wickelvorganges wird dieser Speicher um 1 erhöht. Dieser Speicher kann jederzeit zurückgesetzt werden.

8.3.3.1 Temporären Speicher anzeigen



Drücken, um **PART TOTAL** auszuwählen.



Speicherinhalt wird für 5 sek angezeigt, danach Rücksprung auf Kanal 1.

8.3.3.2 Temporären Speicher zurücksetzen



Drücken, um **PART TOTAL** auszuwählen



Drücken und für 5 sek halten.

8.3.4 KANAL 4 GESAMTSPEICHER

Nach Beendigung jedes Wickelvorganges wird dieser Speicher um 1 erhöht. Er kann nicht zurückgesetzt werden.

8.3.4.1 Gesamtspeicher anzeigen



Drücken, um **GRAND TOTAL** auszuwählen.



Speicherinhalt wird für 5 sek angezeigt, danach Rücksprung auf Kanal 1.

8.3.5 KANAL 5 – BALLEN PRO STUNDE

Dieser Kanal zeigt die pro Stunde gewickelten Ballen an. Der Zeitpunkt, an dem diese Durchschnittsmessung beginnen soll, kann frei gewählt werden.

8.3.5.1 Wert anzeigen



Drücken, um /Hr auszuwählen.



8.3.5.2 Bestimmungszeitraum zurücksetzen



Drücken, um /Hr auszuwählen.



Drücken und für 5 sek halten.

8.3.6 KANAL 6 – DREHGESCHWINDIGKEIT DES WICKELTISCHS

Zeigt die aktuelle Drehgeschwindigkeit des Wickeltischs im Bereich von 10 – 99 U/min an. Der Wert aktualisiert sich alle 3 sek. Es ertönt ein Alarmton, falls die vorprogrammierte Drehzahl überschritten wird. Bei einer Überschreitung der zulässigen Drehzahl zeigt das Display automatisch die Geschwindigkeit an und blinkt dabei. Nach einer Zeit schaltet es dann automatisch wieder auf Kanal 1 zurück.

8.3.6.1 Anzeige der aktuellen Drehgeschwindigkeit



Drücke, um /min auszuwählen.

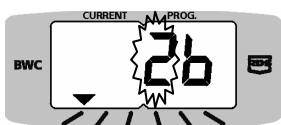
8.3.6.2 Programmierung einer Drehgeschwindigkeitsalarmschwelle



Einschalten der Spannungsversorgung während diese Taste gedrückt ist.



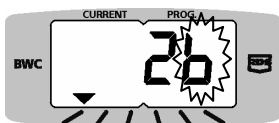
Loslassen



Die dritte Stelle blinkt.



Halten, um zur gewünschten Ziffer zu kommen, anderenfalls einmal kurz drücken



Die vierte Stelle blinkt

Halten, um zur gewünschten Ziffer zu kommen.
Alle Tasten loslassen.

8.3.7 FOLIENRISSALARM

Nur verfügbar bei montiertem Folienrissensor (siehe Ersatzteilliste).

Wenn die Folie abreißt, so ertönt nach ca 1 sek ein Alarmton, das Display zeigt STOP und der Wickeltisch hält an.

Der Folienrissalarm funktioniert nur bei Wickeltischdrehzahlen über 15 U/min.

8.3.8 TOTAL RESET


Wenn im Display des Gerätes ‚PrOg‘ angezeigt wird oder die Software aus irgendeinem Grund fehlerhaft arbeitet, muss das Gerät komplett zurückgesetzt werden.


- . Spannungsversrgun abschalten
- . Alle 3 Programmtasten drücken und halten.
- . Spannungsversorgung einschalten
- . Alle Tasten loslassen


Alle Instrumente sollten nun auf die Standartwerte zurückgestellt sein. Falls das Display erneut ‚PrOg‘ anzeigt, ist das Gerät höchst wahrscheinlich defekt und muss zur Reparatur an den Hersteller zurück.

8.3.9 ANDERE EINSTELLUNGEN

FOLIENMESSER-ÖFFNUNGSDAUER


Schalten Sie die Spannungsversorgung ein, während sie die Taste  gedrückt halten um in den CAL-Modus 2 zu gelangen.


Drücken Sie , um den Kanal 2 auszuwählen.

Die Standart Zeit beträgt 3 sek. Drücken und halten Sie , um die Einstellung zu verändern.

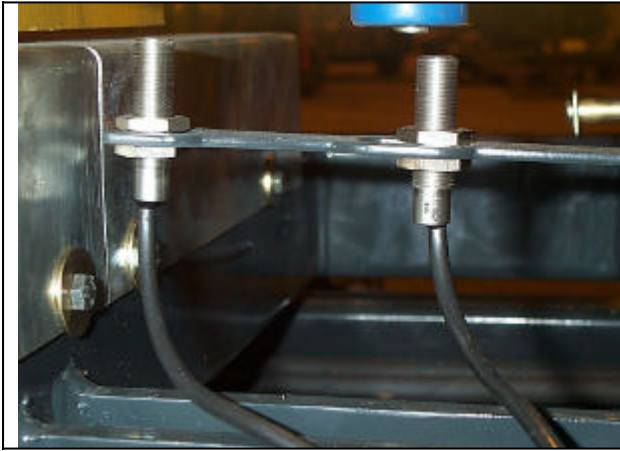
FOLIENRISSSENSOR (ANAUS)

Gehen Sie wie oben beschrieben in den CAL Modus 2.

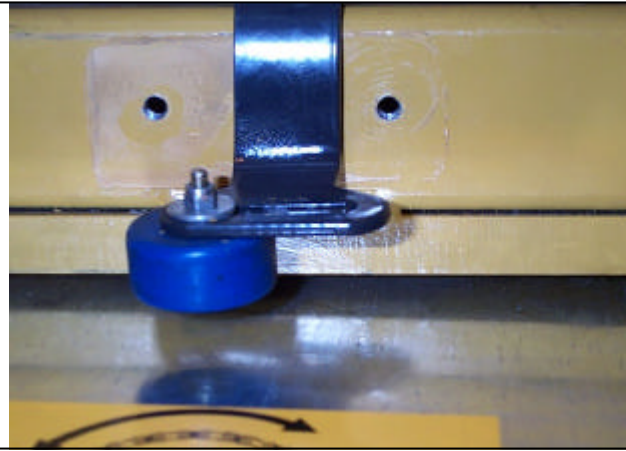
Drücken Sie , um den Kanal 3 auszuwählen.

Drücken Sie , um zwischen on und off zu wechseln.

8.4 404 M/S SENSOREN



Wickeltischdrehsensor – Nur linke Seite



Magnet am Wickeltisch

9.0 REGELMÄSSIGE WARTUNG

9.1 LAGER

Alle Kugellager sind lebensdauer geschmiert und benötigen keine weitere Wartung.

9.2 FOLIENVORSTRECKER

Wenn die Maschine täglich eingesetzt wird, sollten die Zahnräder am Vorstrecker unter der Plastikabdeckung wöchentlich gefettet werden.

9.3 ZAHNRADKETTEN

Die Zahnradketten müssen regelmäßig geölt werden. Es empfiehlt sich, die Ketten einmal jährlich zu reinigen und frisch einzuölen. Montieren Sie die Ketten ab und legen Sie sie für zwei bis drei Tage in Öl. Danach die Ketten 10 bis 12 Stunden aufhängen, damit das überflüssige Schmiermittel abtropfen kann.

Nachdem die Maschine eine Weile benutzt worden ist, muß die Kette, die den Motor mit dem Drehtisch verbindet, nachjustiert werden. Lösen Sie hierzu die Muttern der Motorbefestigung. Justieren Sie die Kette, während Sie den Drehtisch per Hand bewegen und befestigen sie den Motor anschließend wieder.

STELLEN SIE DIE KETTENJUSTIERUNG NICHT ZU STRAMM EIN, DA SICH SONST DER VERSCHLEISS DER LAGER ERHÖHT!

Auch die Ketten an den Tragrollen müssen nachgespannt werden. Es befindet sich auf jeder Seite ein Kettenspanner.

9.4 WINKELGETRIEBE

Das Winkelgetriebe im Tischzentrum (unter dem Deckel) bei Bedarf einschmieren.

9.5 HYDRAULIKZYLINDER

Beim Abstellen der Maschine sollten alle Hydraulikzylinder eingefahren sein.

9.6 REINIGUNG

Die Maschine sollte regelmäßig und zum Ende der Saison gereinigt und anschließend leicht eingeölt werden.

Achtung: Bei der Verwendung eines Hochdruckreinigers müssen Sie besonders auf Lager und elektrische Ausrüstungen an der Maschine achten. Schützen Sie den Zähler vor Regen und Wasser!

9.7 SCHNELLKUPPLUNGEN

Achten Sie stets darauf, daß die Schnellkupplungen sauber sind. Bei Nichtbenutzung sind die Schutzkappen aufzusetzen.

Die Anschlußschläuche werden bei Nichtbenutzung der Maschine in dem hierfür vorgesehenen Halter, der sich seitlich an der Maschine befindet, plaziert.

9.8 LAGERUNG

Die Maschine sollte außerhalb der Saison wettergeschützt und trocken untergebracht werden.



10.0 PRÜFLISTE FÜR FEHLERSUCHE

Dieses Kapitel enthält eine Zusammenstellung der Punkte, die zuerst überprüft werden sollten, falls die Maschine nicht einwandfrei funktioniert. Eine detailliertere Fehlersuche finden Sie in Kapitel 11.0. Damit die Maschine einwandfrei funktionieren kann, müssen zwei Grundvoraussetzungen erfüllt sein:

1. Der Hydraulikölldruck des Traktors sollte 180 bar betragen.
2. Der Gegendruck für den Rücklauf muß möglichst niedrig sein und darf nie mehr als 10 bar betragen.

10.1 ÖLDRUCK

Um zu überprüfen, daß der Öldruck in der Maschine hoch genug ist, sollte ein Manometer in den Druckschlauch eingesetzt werden, z. B. an der Schnellkupplung. Falls der Öldruck während der Betätigung einer hydraulischen Funktion an der Maschine unter 180 bar liegt, so steht weniger Leistung für die Funktion zur Verfügung.

DURCHFLUSSMENGE

Die Durchflußmenge des Hydrauliksystems des Traktors sollte mindestens 15 Liter pro Minute betragen. Die maximal zulässige Ölmenge beträgt 45 Liter pro Minute.

ACHTUNG!

Je größer die Durchflußmenge, desto wärmer wird das Hydrauliksystem. (Kann bei kleinem Öltank zu unzureichender Kühlung führen.)

10.2 RÜCKLAUFD RUCK

Der Rücklaufdruck kann zu hoch sein. Bei zu hohem Rücklaufdruck werden die Funktionen der Maschine kraftlos. Ein zu hoher Rücklaufdruck äußert sich auch dadurch, daß zum Betätigen der Ventile mehr Kraft benötigt wird.

DER MAXIMAL ZULÄSSIGE RÜCKLAUFD RUCK BETRÄGT 10 BAR.

Falls der Rücklaufdruck zu hoch sein könnte, sollte ein druckloser Rücklauf direkt zum Tank installiert werden.

WENDEN SIE SICH AN IHREN HÄNDLER, WENN SIE UNTERSTÜTZUNG BENÖTIGEN.

(Bei Bestellungen von Ersatzteilen: Vergessen Sie nicht, Ihrem Händler stets die Seriennummer und das Modelljahr Ihrer Maschine mitzuteilen).

11.0 FEHLERSUCHE

ACHTUNG! Achten Sie beim Testen der Maschine auf sich bewegende Teile.

11.1. DIE MASCHINE LÄUFT NICHT

- a) Das Manometer zeigt einen ausreichenden Druck, die Maschine funktioniert aber nicht. Eine mögliche Ursache kann sein, daß eine oder beide Schnellkupplungen nicht ausreichend öffnen.

Schnellkupplungen austauschen.

- b) Der Rücklaufdruck ist zu hoch.

Der maximal zulässige Rücklaufdruck beträgt 10 bar.

11.2 DER TISCH DREHT NICHT

- a) Das Sicherheitsventil am Motor kann undicht sein, so dass das Öl am Motor vorbeiströmt. Ventil abmontieren und überprüfen.
- b) Überprüfen Sie ob der Ölmotor funktioniert.

Beraten Sie sich bei Ihrem Händler bevor Sie den Fehler verschlimmern und die Reparatur aufwendiger machen.

11.3 HUBGABEL, KIPPRAHMEN, FALLDÄMPFER ODER MESSER FUNKTIONIEREN NICHT

Die Ursache kann sein, daß die Elektroventile nicht funktionieren. Bitte überprüfen Sie, ob die Ventile Strom bekommen und sich ordnungsgemäß bewegen. Leitungen und Verbindungen überprüfen und ggf. ersetzen. Fragen sie Ihren Händler.

11.4 RÜCKSTELLUNG DES MESSERZYLINDERS DRUCKREGELUNG DES DRUCKSPEICHERS

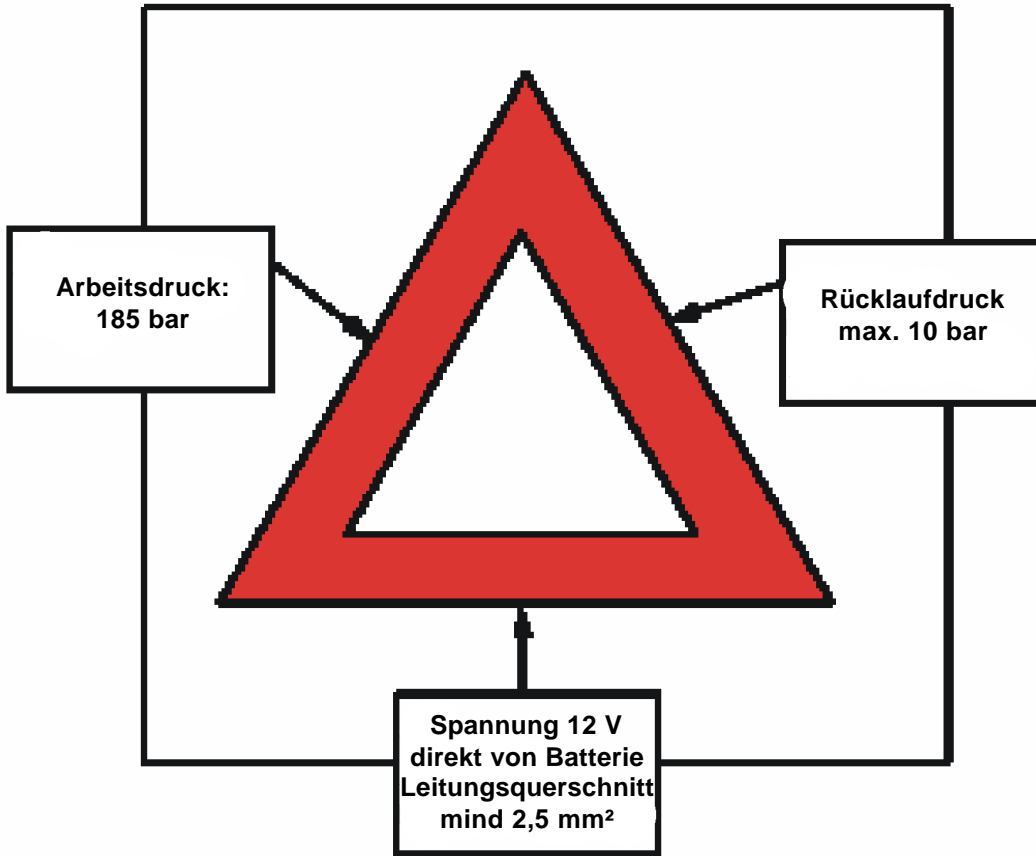
1. Messer ganz schliessen
2. Blindstopfen vom Rückschlagventil beim Akkumulator entfernen
3. Den Hydraulikschlauch von der Druckseite des Messerzylinders am Rückschlagventil montieren
4. Messer öffnen mit der Funktion "Messer schliessen" (vorsichtig!).
5. Hydraulikschläuche wieder in richtiger Position montieren
6. Funktionstest auf Messer ausführen
7. Falls das Messer nicht schliesst, muss Öl von der Rückstellseite des Messerzylinders abgelassen werden bis es ganz geschlossen ist.
8. Falls das Messer nicht ganz öffnet ist der Druck im Druckspeicher zu gering.

11.5 DAS MESSER HÄLT DIE FOLIE NICHT

Den Druck laut Kap. 11.4 überprüfen und ggf. korrigieren.

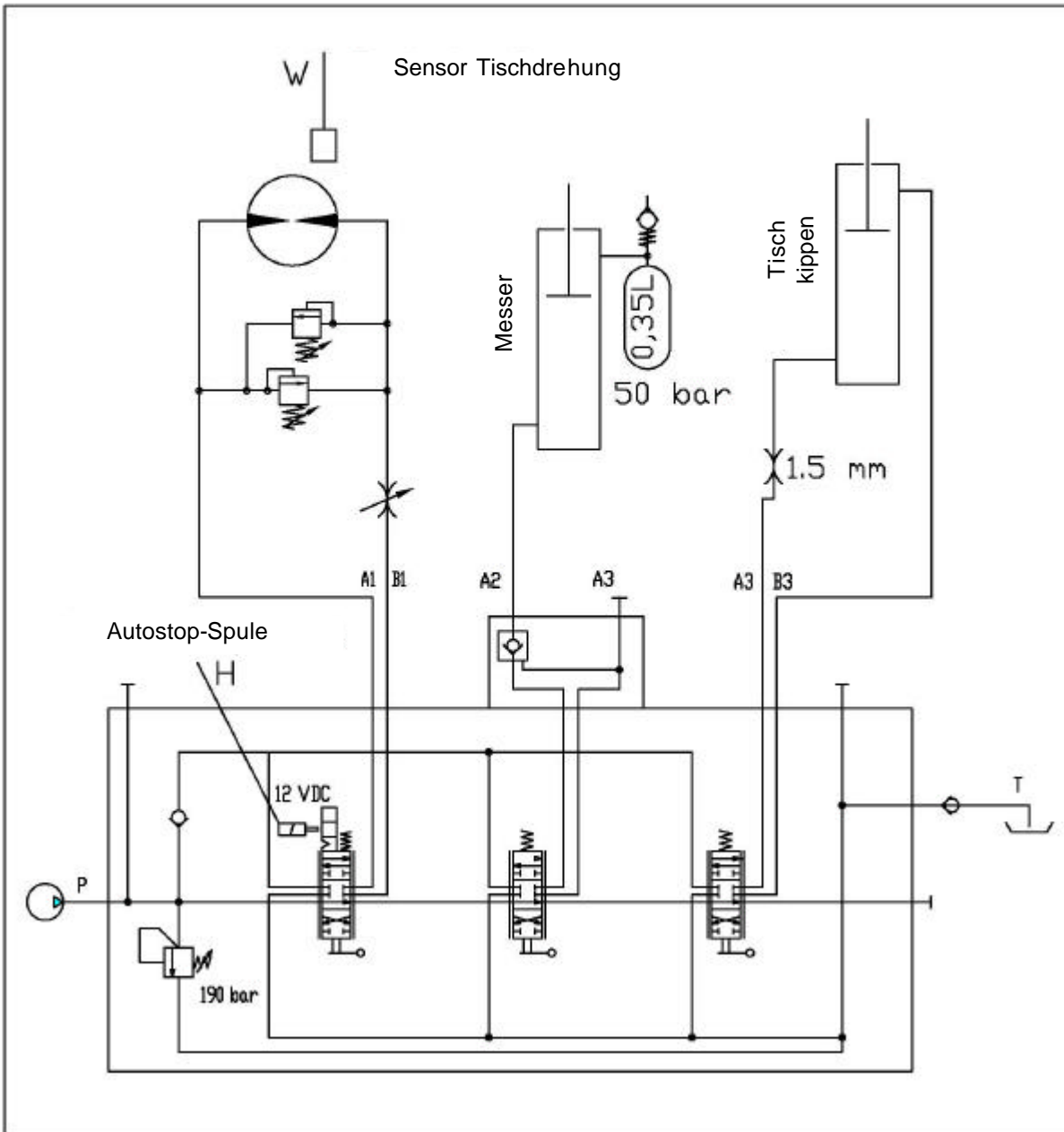
Achtung!

Diese folgenden 3 Punkte müssen immer eingehalten werden, damit die Maschine ordnungsgemäß funktionieren kann:



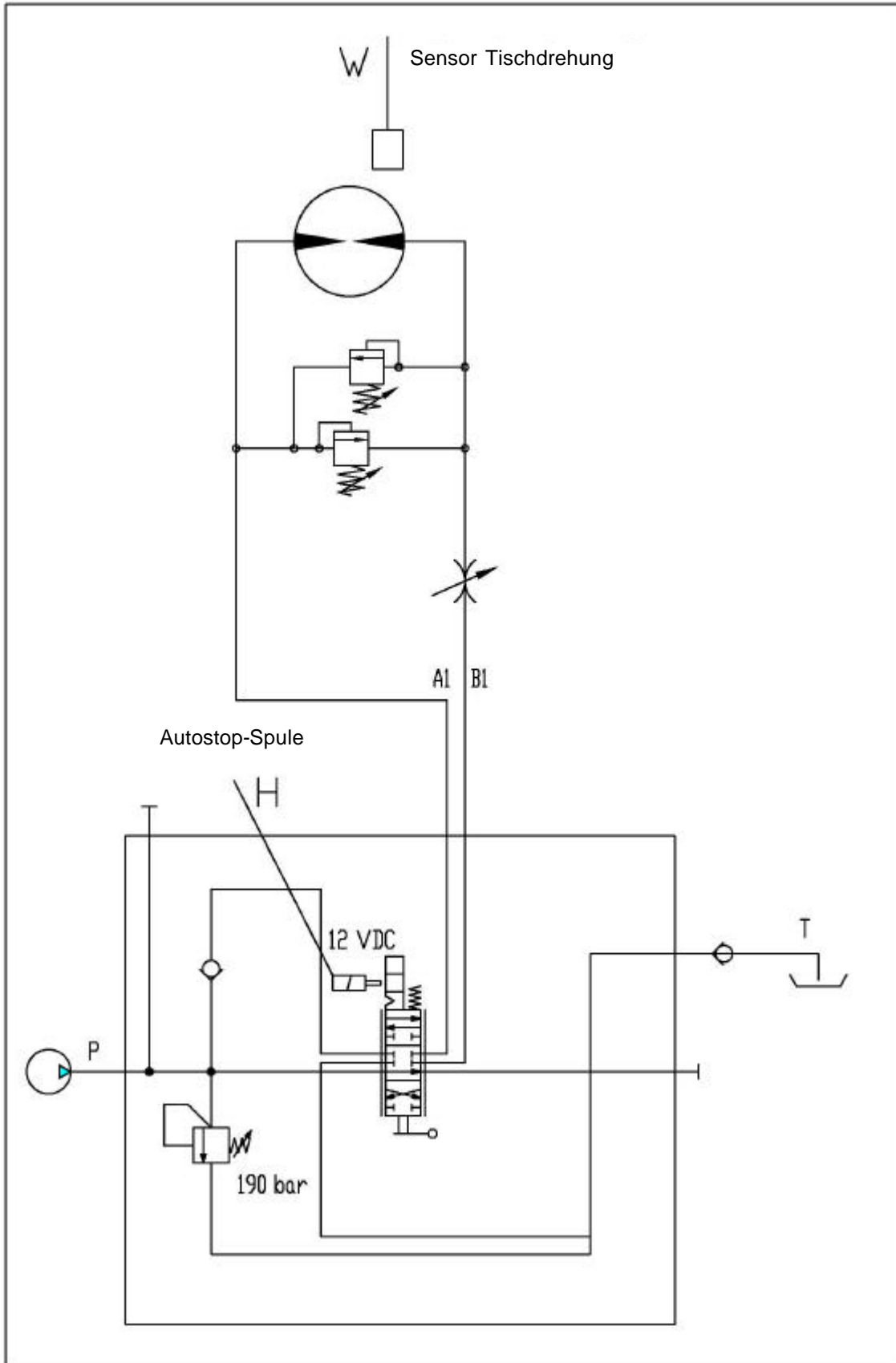
12.0 HYDRAULIK- UND ELEKTRISCHALTPLAN

404 M Hydraulikschaltplan



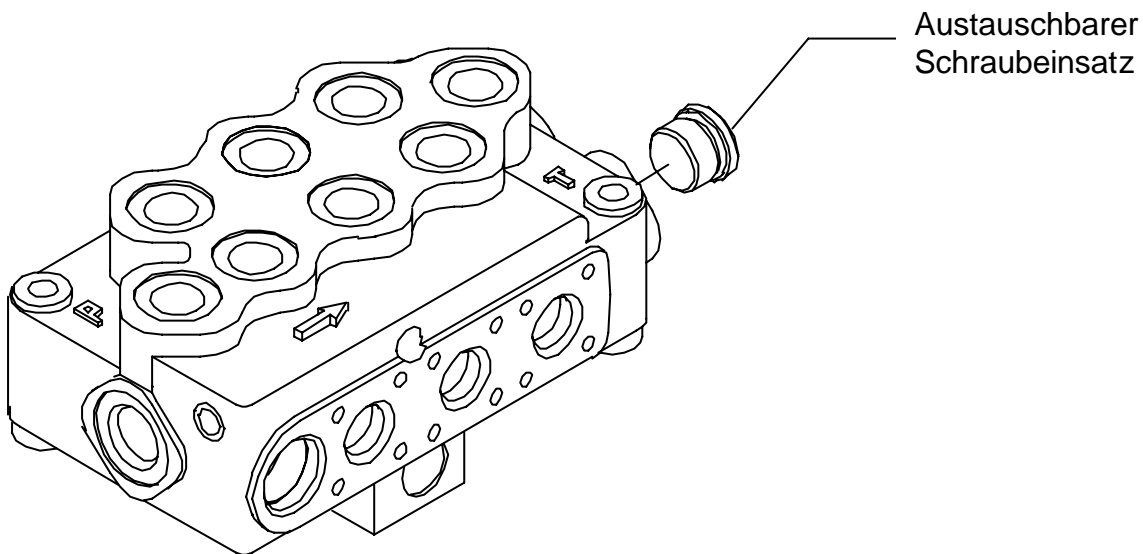


404 S Hydraulikschaltplan



13.0 ANPASSUNG AN OPEN- UND CLOSED-CENTRE HYDRAULIKSYSTEME

Alle Tanco Maschinen sind standardmäßig für Open-Centre Hydrauliksysteme ausgerüstet. Falls Sie einen Traktor mit Closed-Centre-Hydrauliksystem verwenden möchten (z.B. John Deere etc.), muss die Maschine auf dieses Hydrauliksystem umgestellt werden. Diese Umstellung erfolgt durch Austausch eines Schraubeinsatzes am Ventilblock. Dieser Einsatz befindet sich direkt neben dem Rücklaufanschluss T am Ventilblock. Entfernen Sie den vorhandenen Schraubeinsatz durch den Closed-Centre-Schraubeinsatz (Ersatzteilnummer Z01-03-A580J).



Falls Sie häufiger zwischen diesen Hydrauliksystemen wechseln müssen, können Sie einen Schraubeinsatz mit Gewindeeinsatz verwenden (Ersatzteilnummer 1008050 – closed centre tap plug). Dieser Einsatz wird an der gleichen Stelle am Ventil eingesetzt.



14.0 GARANTIEANTRAGSFORMULAR

Kundendaten:

Name u. Adresse

Kontaktnummer u. Ansprechpartner

Maschinendaten:

Kaufdatum und Händler

/ /

Fehlerbeschreibung / Erforderliche Arbeiten

Ausgeführte Arbeiten

Zusätzlich erforderliche Arbeiten

Verwendete Teile

Teilenummer und Beschreibung	Anzahl	Preis
------------------------------	--------	-------

Enstandene Kosten

Allgemeine Kosten

Total

=

Arbeitslohn

Std.

x

=

Teilekosten

=

Gesamtsumme

=

Garantie ja / nein _____ Antragsnummer _____



15.0 EU KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG

EU KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG

ENTSPRECHEND DEN RICHTLINIEN 89/392/336/EEC WIE ERGÄNZT

Hersteller: TANCO AUTOWRAP LTD
BAGENALSTOWN
CO CARLOW
IRELAND

BESCHEINIGT, DASS DAS FOLGENDE PRODUKT:

AUTOWRAP

MODEL: 404 S/M

SERIEN NR.: _____

Worauf sich diese Erklärung bezieht, erfüllt die besonderen Anforderungen der Richtlinien 89/392/336/EEC wie ergänzt.

Um diesen besonderen Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen zu entsprechen, wurden die Bestimmungen der folgenden, in Einklang stehenden Richtlinien teilweise beachtet.

EN 292 – 1,2, EN 294, EN1152, prEN 703, prEN 811, prEN 1553, prEN 982.

DATUM: __/__/____

UNTERSCHRIFT: _____

ANDREW DEASY
TECHNISCHER LEITER