

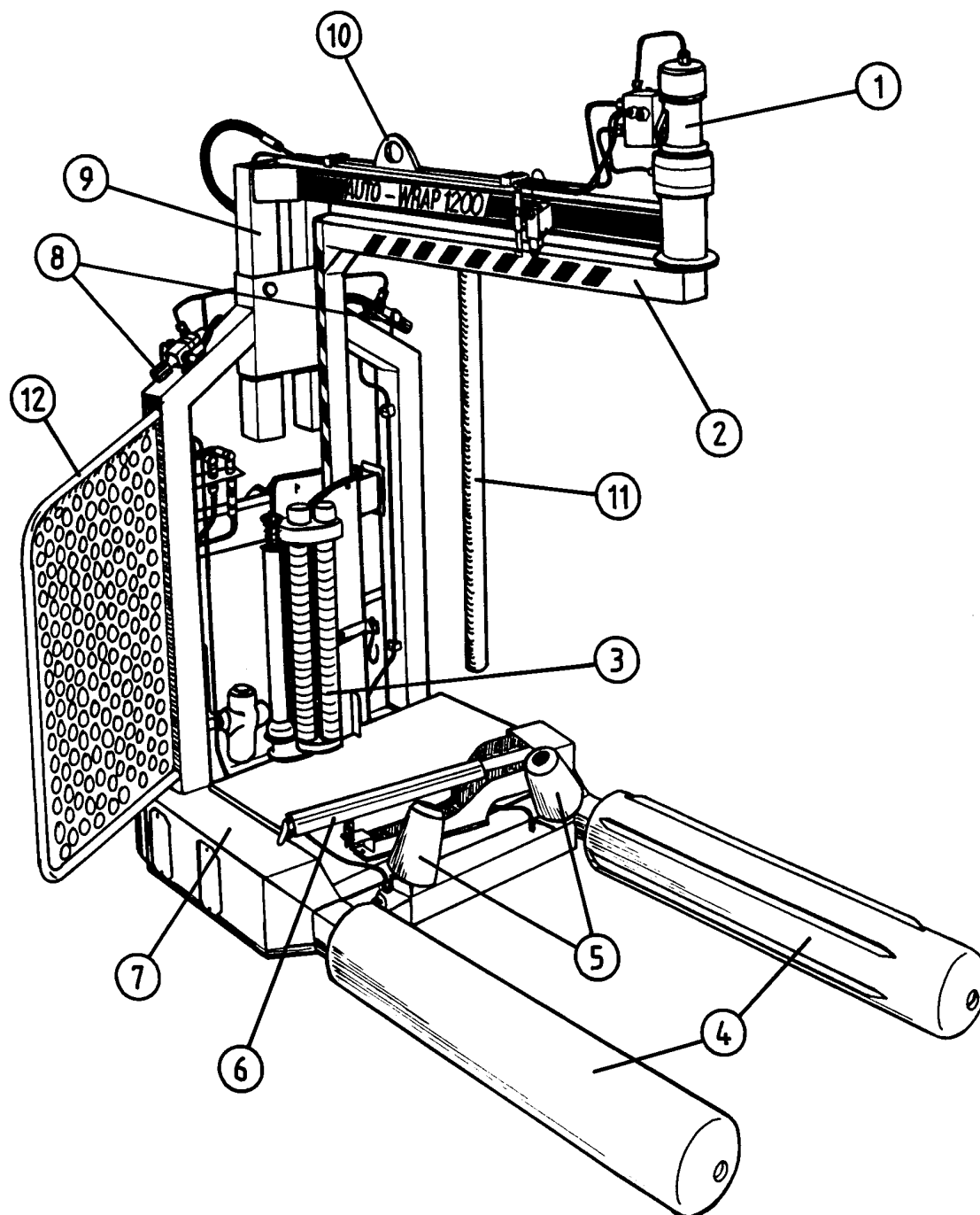
MANUEL D'UTILISATION

AUTO WRAP 1200 M

CHAP.	INTITULE	PAGE
1.0	INTRODUCTION	3
2.0	REGLES DE SECURITE	4
3.0	ENFILMAGE: GENERALITES	8
4.0	PREPARATION ET MONTAGE DE LA MACHINE	10
5.0	ARRET D'URGENCE (INSTANTANE)	14
6.0	INSTALLATION DU FILM PLASTIQUE	15
7.0	FONCTIONNEMENT DES MANETTES DE COMMANDE	16
8.0	REGLAGE DE LA VITESSE DU BRAS ROTATIF	17
9.0	REGLAGE DU CHEVAUCHEMENT	18
10.0	MODE D'EMPLOI	19
11.0		
12.0	ENTRETIEN PERIODIQUE	20
13.0	SYSTEME ELECTRIQUE	22
14.0	SYSTEME HYDRAULIQUE	23
15.0	VERIFICATIONS AU DEPANNAGE	26
16.0	PROCEDURE DE DEPANNAGE	27
17.0	DEPANNAGE	28
18.0	SCHEMA HYDRAULIQUE	29
19.0	CONDITIONS DE GARANTIE	30

AUTO WRAP 1200 M

Enfilmeuse



1. Moteur du bras rotatif
2. Bras rotatif
3. Tendeur
4. Rouleaux menants
5. Rouleaux d'appui
6. Couteau

7. Châssis principal
8. Réglage de la vitesse
9. Bras porteur
10. Arceau de levage
11. Arrêt d'urgence
12. Grille de sécurité

1.0 INTRODUCTION.

TELLEFSDAL A.S. vous remercie d'avoir choisi l'enfilmeuse pour balles cylindriques AUTO WRAP. Nous sommes certains que vous serez satisfait de votre choix et que cet investissement vous sera utile pendant de longues années.

L'enfilmeuse pour balles cylindriques AUTO WRAP propose un éventail de fonctions plus vaste que toute autre enfilmeuse sur le marché. AUTO WRAP peut ramasser les balles, les enfilmer et les stocker sans que l'utilisateur ait à descendre du tracteur. Ce système est breveté dans la plupart des pays.

L'AUTO WRAP 1200 M est couplée au système hydraulique du tracteur. Elle est guidée du tracteur par des manettes de commande. La machine peut être montée à l'arrière du tracteur sur l'attelage "trois points", à l'avant sur le chargeur frontal du tracteur à l'aide d'attaches rapides ou encore sur une pelleuse. Dans ce cas, il est possible de stocker les balles en hauteur.

L'AUTO WRAP 1200 M est conçue pour enfilmer des balles d'herbe, de foin ou de paille, d'un diamètre de 110 - 170 cm et d'un poids allant jusqu'à 800 kg. La machine a fait l'objet de plusieurs améliorations depuis sa première version de 1986. Elle est aujourd'hui une enfilmeuse robuste, extrêmement fiable et d'un emploi très sûr.

Ce manuel d'utilisation vous explique comment préparer, monter et utiliser la machine. Il en explique le fonctionnement, l'entretien et le dépannage éventuel. Il contient également la liste des pièces détachées. Nous vous recommandons donc de conserver soigneusement ces documents: ils font partie intégrante de la machine.

Lisez attentivement ce manuel d'utilisation, et en particulier le chapitre 2.0 sur les règles de sécurité, avant de commencer à travailler, et suivez-en scrupuleusement les instructions. En cas de problèmes, consultez le chapitre 17.0 et essayez de détecter la panne. Demandez conseil auprès de votre concessionnaire AVANT que la faute ne s'aggrave. Reportez-vous aussi le chapitre 19.0 - Conditions de garantie.

- * **ARRET D'URGENCE. L'Auto Wrap 1200 M est équipée d'un système d'arrêt d'urgence placé sur le bras rotatif. Cette fonction interrompt instantanément toutes les fonctions. Elle n'est pas un arrêt d'urgence au sens propre du terme, dans la mesure où elle ne ferme pas les arrivées. Elle remplit cependant les mêmes fonctions, ce qui explique que nous ayons choisi de la nommer ainsi dans ce manuel.**

Caractéristiques techniques	AUTO WRAP 1200 M
Hauteur en exploitation, min. / max.	2280 / 2480 mm
Largeur, min. / max.	1290 / 2880 mm
Longueur, min. / max.	2170 / 3040 mm
Poids	615 kg
Vitesse de rotation du bras, conseillée	22 rotations par minute
Vitesse de rotation du bras, max.	27 rotations par minute
Diamètre max. des balles	ø1700 mm
Poids des balles, max.	800 kg
Capacité	env. 25 balles à l'heure
Tendeur	750 mm
Raccordement hydraulique	1 sortie + retour libre
Pression d'huile, débit / min	180 bar / 15 litres par minute
Débit, max.	40 litres par minute
Pression de retour, max.	10 bar
Raccordement électrique	12 Vcc

TELLEFSDAL A.S. se réserve le droit de modifier la conception et/ou les caractéristiques techniques sans préavis et sans que ces modifications ne soient applicables de droit aux machines livrées.

© Tous droits réservés. Toute reproduction du contenu du présent document, en tout ou en partie, est interdite sans l'accord préalable de TELLEFSDAL A.S.

Sous réserves d'éventuelles erreurs d'impression.

2.0 REGLES DE SECURITE.

TELLEFSDAL A.S. ne saurait être tenu pour responsable de dommages causés à la machine, aux personnes ou aux biens si la machine n'a PAS été utilisée de la façon décrite dans le présent manuel ou si les règles de sécurité n'ont PAS été respectées.

2.1 EQUIPEMENT DE SECURITE.

Avant de faire usage de la machine, assurez-vous que tous les équipements de sécurité ont été montés et qu'ils fonctionnent correctement. N'utilisez pas la machine si une des fonctions ne correspond pas à la description donnée dans ce manuel (voir chapitre 2.5).

2.2 APPRENEZ À CONNAITRE VOTRE MACHINE.

Si vous avez des doutes sur le mode de fonctionnement optimal - enfilage des balles et entretien de la machine - prenez contact avec votre concessionnaire AUTO WRAP.

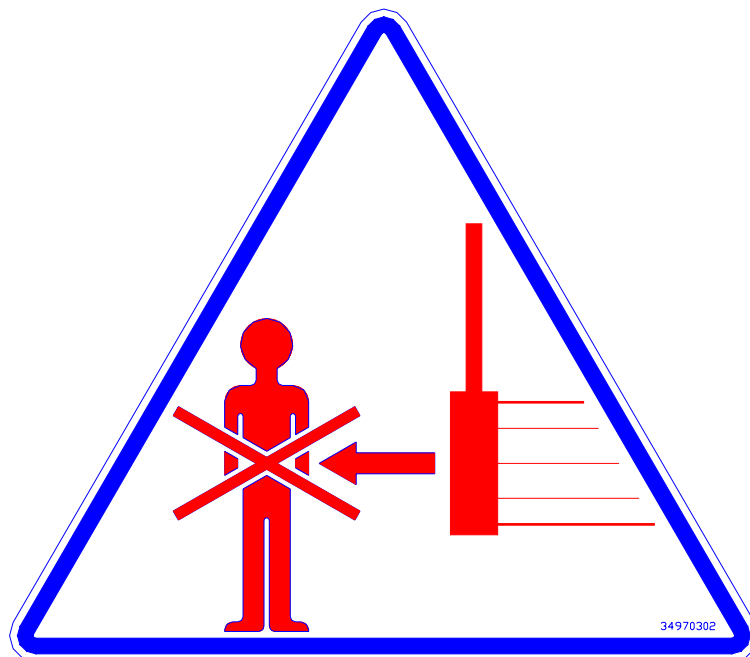
2.3 REGLAGE / ENTRETIEN.

Arrêtez le tracteur, coupez le contact et laissez baisser la pression d'huile avant tout réglage ou entretien de la machine. NB ! Une machine bien entretenue est un gage de sécurité.

2.4 IMPORTANT!

ASSUREZ-VOUS TOUJOURS QUE PERSONNE NE SE TROUVE DANS LE RAYON D'ACTION DU BRAS ROTATIF LORSQUE LA MACHINE FONCTIONNE.

LA MACHINE NE DOIT JAMAIS ETRE CONDUITE PAR UNE PERSONNE PEU FAMILIARISEE AVEC SON FONCTIONNEMENT OU AGEE DE MOINS DE 16 ANS.



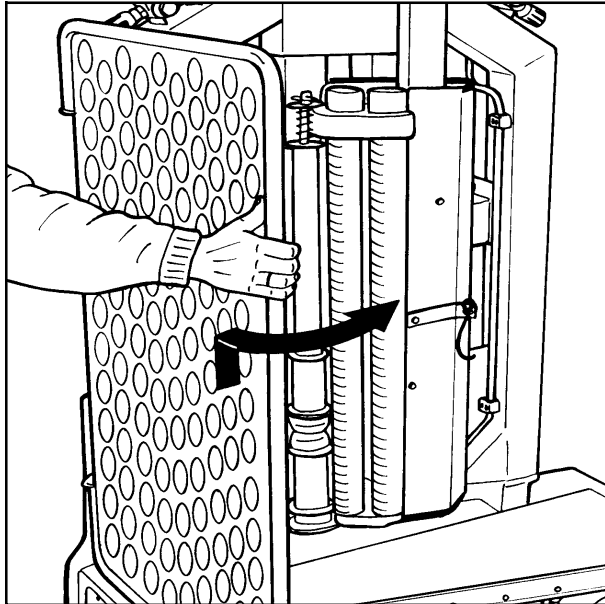


Fig. 2-1

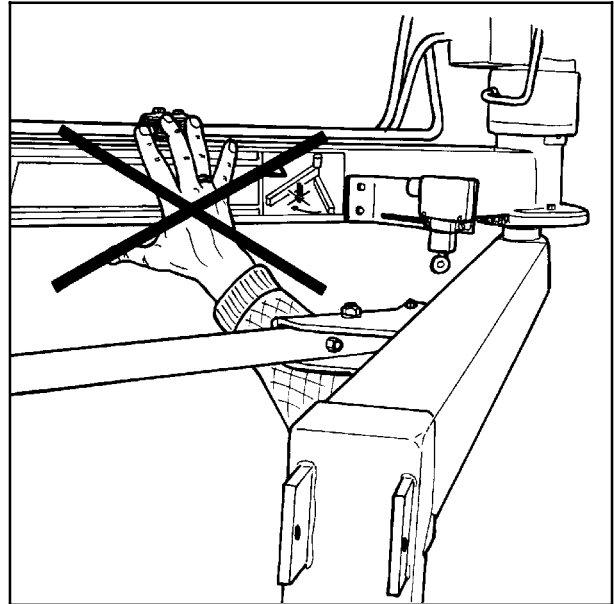


Fig. 2-2

2.5 ZONES DANGEREUSES.

TELLEFSDAL A.S. a accordé une attention toute particulière à la sécurité de l'utilisateur. Toutefois, il est impossible de prévenir tous les dangers possibles. Nous vous proposons de passer en revue les risques potentiels qui peuvent concerner les usagers de l'enfilmeuse Auto Wrap.

1. HEURTS CAUSES PAR LE BRAS ROTATIF.

Au cours de l'enfilage, le bras rotatif tourne à la vitesse de 20-27 rotations par minute autour de la balle à enfilmer. Un tendeur portant un rouleau de plastique est monté sur le bras rotatif. La vitesse de ce bras peut être à l'origine de blessures graves sur toute personne se trouvant dans le rayon d'action du bras d'enfilage.

Pour réduire ce risque, nous avons monté un système d'arrêt d'urgence* sur le bras rotatif, chargé d'arrêter instantanément la rotation au cas où ce mouvement serait gêné pour une raison quelconque. Il est donc particulièrement important de veiller au bon fonctionnement de ce dispositif et de jamais ne le déconnecter (pour plus de détails, voir chapitre 5.0).

2. DANGER: CHASSIS PRINCIPAL ET BRAS ROTATIF.

Comme mentionné ci-dessus, le bras rotatif est équipé d'un tendeur porteur d'un rouleau de plastique. A chaque rotation, cette unité passe devant le châssis principal. Il existe donc un risque d'être pris entre le châssis et le bras rotatif. L'espace existant entre le châssis et le bras rotatif n'est pas suffisant pour laisser la place à une personne. Attention aussi au danger d'être pris entre le tendeur et la base du châssis.

Pour prévenir ce risque, une grille de sécurité a été montée sur le côté droit de la machine. Levez la grille et faites-la pivoter vers le côté de la machine lorsque la machine n'est pas en position de marche. Pour la mettre en position de transport, levez la grille et faites-la pivoter pour l'amener contre le châssis (voir fig. 2-1).

Ne retirez jamais la grille. Lorsqu'elle est endommagée, procédez à la réparation ou à l'échange de la grille avant de remettre la machine en fonction.

3. DANGER : BRAS FIXE ET BRAS ROTATIF.

Au cours de l'enfilage, le bras rotatif tourne autour d'un bras fixe. Attention à vos doigts, qui risquent d'être pris entre les deux bras. La distance entre les bras fixe et rotatif est de 25-40 mm. (voir fig. 2-2).

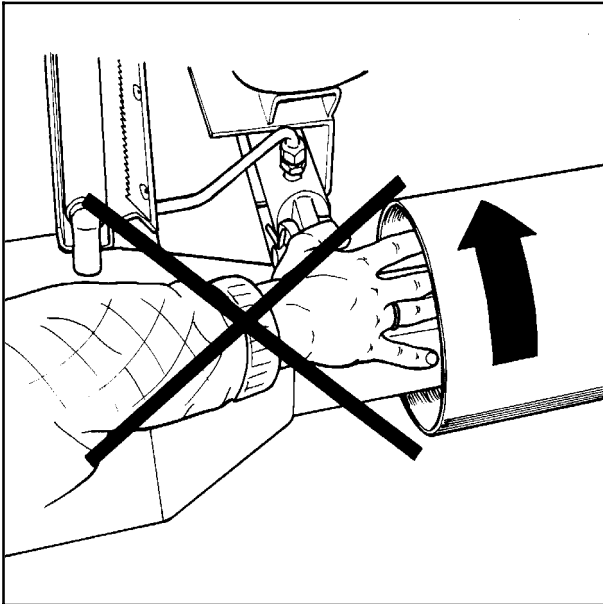


Fig. 2-3

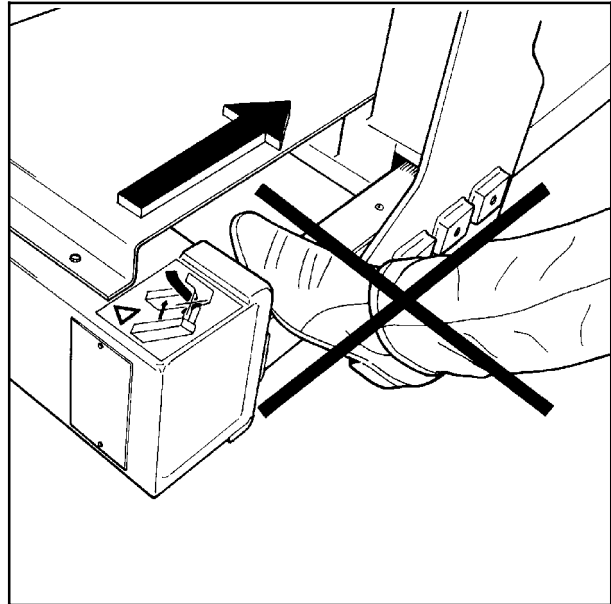


Fig. 2-4

4. **DANGER : ROULEAUX MENANTS ET BRAS PORTEUR.**
 Au cours de l'enfilage, la balle repose/tourne sur deux rouleaux. Ces deux rouleaux tournent autour d'un axe carré sur lequel ils sont montés. Il existe un risque de pinçage - des doigts par exemple - entre le rouleau et l'axe carré (voir fig. 2-3).

5. **DANGER : CHASSIS TELESCOPIQUE ET CHASSIS PRINCIPAL, FACE INTERNE.**
 Lors du chargement d'une nouvelle balle, le châssis télescopique entre dans le châssis principal, ce qui entraîne un risque de pinçage.
 Pour prévenir ce danger, un capot monté sur le cadre télescopique glisse aussi sur le châssis principal.
N'utilisez pas la machine si le capot est démonté ou endommagé.

6. **DANGER CHASSIS TELESCOPIQUE ET CHASSIS PRINCIPAL, FACE EXTERNE.**
 Lors du chargement des balles, veillez à garder pieds et mains à l'écart des deux zones dangereuses que sont les extrémités du châssis télescopique (voir fig. 2-4).

7. **DANGER : SYSTEME D'ENFILMAGE PLASTIQUE.**
 A la fin du processus d'enfilage, le plastique est perforé et maintenu en place jusqu'au début de la phase d'enfilage suivante. Lorsque le bras du couteau s'avance pour venir maintenir le plastique en place, faites attention à garder vos doigts à l'écart du bras du couteau et du porte-couteau. La lame du couteau qui perce le plastique est elle aussi acérée. Gardez vos mains loin du couteau ! (voir fig. 2-5).
Remettez toujours en place la protection du couteau lorsque la machine n'est pas en service.

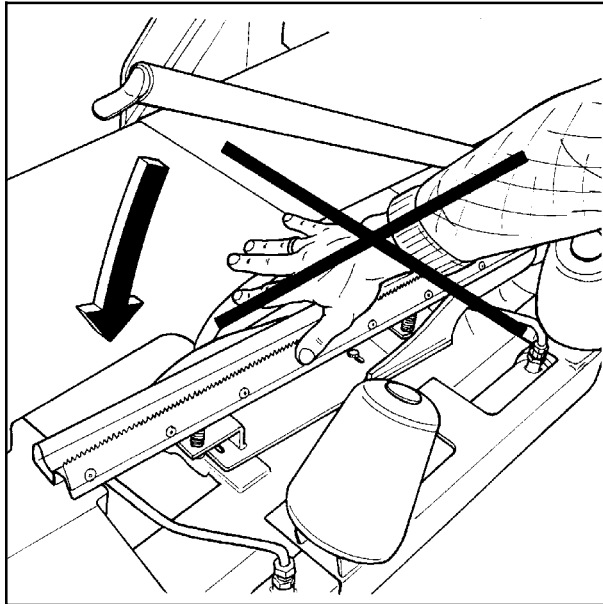


Fig. 2-5

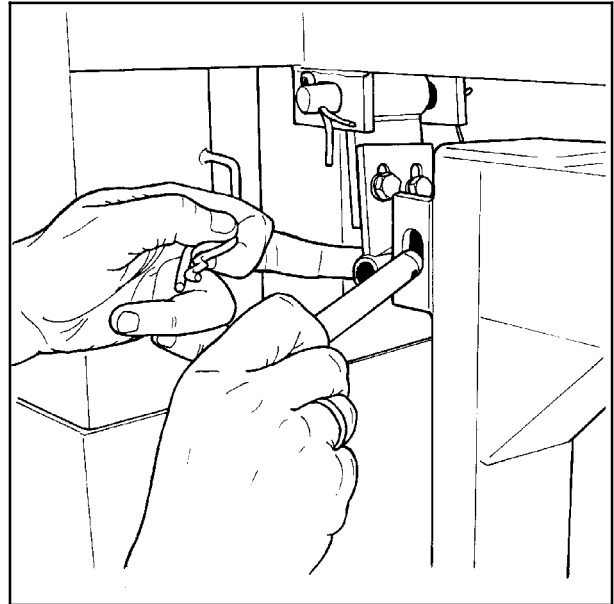


Fig. 2-6

2.6 VERROUILLAGE DU BRAS ROTATIF.

Lorsque la machine n'est pas en service, vérifiez que la broche de verrouillage du bras rotatif est correctement montée et que la goupille est en place. Si la broche de verrouillage n'est pas en place, le bras rotatif et/ou la machine peuvent être endommagés pendant le transport (fig. 2-6).

2.7 ATTELAGE TROIS POINTS.

Lorsque la machine est montée sur l'attelage trois points, vérifiez que les stabilisateurs sont bien tendus afin d'éviter tout mouvement latéral.

2.8 MONTAGE FRONTAL.

Si la machine est montée sur le chargeur frontal, montez un contrepoids sur l'attelage trois points. Vérifiez que ce contrepoids est assez lourd pour garantir la bonne stabilité du tracteur.

2.9 POSITION DE TRANSPORT.

Le transport sur la voie publique exige certaines précautions:

1. Vérifiez que la broche de verrouillage du bras rotatif est correctement montée. (chapitre 2.6).
2. Soulevez la grille de sécurité, faites-la pivoter vers la machine et fixez-la à l'aide de la goupille de verrouillage (voir chapitre 2.5.2).
3. Rapprochez au maximum les rouleaux menants.
4. Transportez toujours la machine dans la position la plus basse possible.
5. Vérifiez que la machine ne masque pas les phares ou feux du tracteur. Montez au besoin des feux additionnels.
6. Vérifiez qu'au moins 20% du poids du tracteur repose bien sur les roues directionnelles.
7. Si la machine est montée à l'avant, équilibrez le tracteur en montant un contrepoids sur l'attelage trois points.

3.0 ENFILMAGE : GENERALITES.

3.1 PRINCIPE.

L'enfilage de balles cylindriques présente de nombreux avantages : citons notamment des unités de fourrage de taille plus réduite, une flexibilité accrue pendant la période de fenaison, une grande capacité et la possibilité de vendre du fourrage à l'unité.

En principe, que le fourrage soit ensilé ou pressé en balles et enfilé sous plastique, c'est le même processus de fermentation qui se produit: une fermentation lactique sous condition anaérobie (sans air). L'oxygène de la balle doit d'abord être consommé avant que le processus de fermentation ne puisse démarrer.

L'herbe doit être préséchée à environ 30-40 % de matières sèches. La teneur en matières sèches peut être estimée en tordant une poignée d'herbe. Si des gouttes d'eau se forment, la teneur en matières sèches est inférieure à 25 %. Une faible teneur en matières sèches (herbe mouillée) peut mener à une fermentation butyrique plus importante, qui doit être combattue par des conservateurs. Si la teneur de l'herbe en matières sèches est trop élevée (plus de 50 %), le processus normal de fermentation ne démarrera pas et la balle contiendra assez d'oxygène pour permettre l'apparition de moisissures.

3.2 PRESSE.

Au sortir de la presse, il est important que les balles soient bien formées et compactées. Des balles mal formées peuvent être difficiles à enfilmer correctement. Le processus prendra aussi plus de temps et la consommation de plastique sera plus élevée.

3.3 BALLES DIFFICILES.

Lors de l'enfilage d'une balle mal formée, cette dernière aura tendance à se déplacer vers l'avant ou vers l'arrière des rouleaux. Si la balle a tendance à se déplacer vers l'extérieur, levez légèrement l'arrière de la machine pour que la balle repose sur les rouleaux d'appui montés sur le châssis principal. Un bon conseil est donc d'utiliser un cylindre hydraulique pour faciliter le réglage. (voir chapitre 4.2).

Si les rouleaux d'appui disparaissent presque sous la balle, abaissez légèrement l'arrière de la machine pour écarter la balle de la machine. Un frottement excessif contre les rouleaux risque en effet d'endommager le plastique. Dans la position idéale, la balle en rotation est constamment, mais légèrement en contact avec les rouleaux d'appui.

Si la balle à enfilmer est de forme conique, veillez à placer la face pointue vers l'intérieur (vers le tracteur). La balle prendra ainsi plus facilement la position correcte pour l'enfilage. Une balle conique a en effet tendance à se "visser" dans la direction de la pointe du cône et à venir frotter sur les rouleaux d'appui. Si la balle est sur un terrain en pente, il faut la ramasser d'une position en contrebas. Là encore, l'usage d'un cylindre hydraulique est recommandé.

3.4 TYPES DE PLASTIQUES.

Utilisez un type de plastique très adhérent et recommandé pour l'enfilage de balles. L'épaisseur du film plastique doit être d'au moins 25 μ (25/1000 mm). Pour former des balles compactes, le plastique se tend autour de la balle au cours de l'enfilage, ce qui l'amincit. Pour un entreposage de courte durée (jusqu'à huit semaines), utilisez au moins 4 couches de plastique avec un recouvrement minimum de 52-53 %.

Pour un entreposage plus long, ou lorsque l'herbe est humide lors de l'enfilage, utilisez une épaisseur de plastique de 90-100 μ , (6 couches), et le même taux de recouvrement. Si le plastique utilisé est plus mince, augmentez le nombre de couches. Il vaut mieux en utiliser une couche de trop qu'une couche trop peu.

L'expérience prouve qu'un plastique de couleur claire donne une température plus basse à l'intérieur de la balle, ce qui semble améliorer la qualité du fourrage.

3.5 ENTREPOSAGE.

Veillez à choisir un endroit convenant à l'entreposage des balles. Il est recommandé de préparer le terrain d'entreposage avant d'y empiler les balles. Choisissez un lieu surélevé à proximité d'un chemin bien drainé. Si les balles enfilmées sont simplement laissées sur les chaumes, ces dernières risquent de trouser le plastique. Étendez sur le sol une bâche ou une mince couche de sable avant d'empiler les balles destinées au fourrage d'hiver.

Dans la mesure du possible, entreposez les balles à l'ombre. Cela permet de réduire le danger de fuites d'air. Une balle entreposée au soleil est soumise à d'importantes variations de température et "aspire" beaucoup plus d'air qu'une balle entreposée à l'ombre. Selon une étude suédoise, une balle entreposée à l'ombre ne perd que 40% de l'air perdu par une balle entreposée au soleil.

3.6 EMPILAGE / PROTECTION.

Si les balles sont fermes et bien formées, elles peuvent être entreposées en hauteur, mais des balles lâches ou mal formées, à faible teneur en matières sèches, sont à entreposer sur une seule épaisseur, sous peine de se déformer et de fuir.

Les balles peuvent aussi être couchées sur le côté. Le plastique y est plus épais, et le risque de crevaison moindre.

Couvrez de préférence les balles avec une bâche ou un filet à mailles serrées pour éloigner les oiseaux et les petits rongeurs.

En cas de crevaison de la balle, réparer le trou en le couvrant d'un ruban adhésif solide et résistant aux intempéries, placé de préférence sous la couche externe de plastique. Veillez à couvrir soigneusement le trou.

3.7 Pour obtenir les meilleurs résultats à l'enfilage, veillez à...

1. ... faucher l'herbe à temps
2. ... présécher le fourrage à 30-40 % de matières sèches. Si la pluie menace, compacter et enfiler l'herbe sans attendre.
3. ... éviter d'enfiler du fourrage mêlé de terre.
4. ... utiliser une presse pour obtenir des balles fermes et régulières.
Des balles de dimensions idéales ont 1,2 m de large et 1,2 - 1,5 m de diamètre.
5. ... enfiler les balles immédiatement (dans les 2 heures) après les avoir pressées.
6. ... utiliser 6 couches de plastique de bonne qualité. Dans ce cas, les conservateurs sont inutiles.
7. ... entreposer les balles à l'ombre pour réduire le risque de fuites d'air.

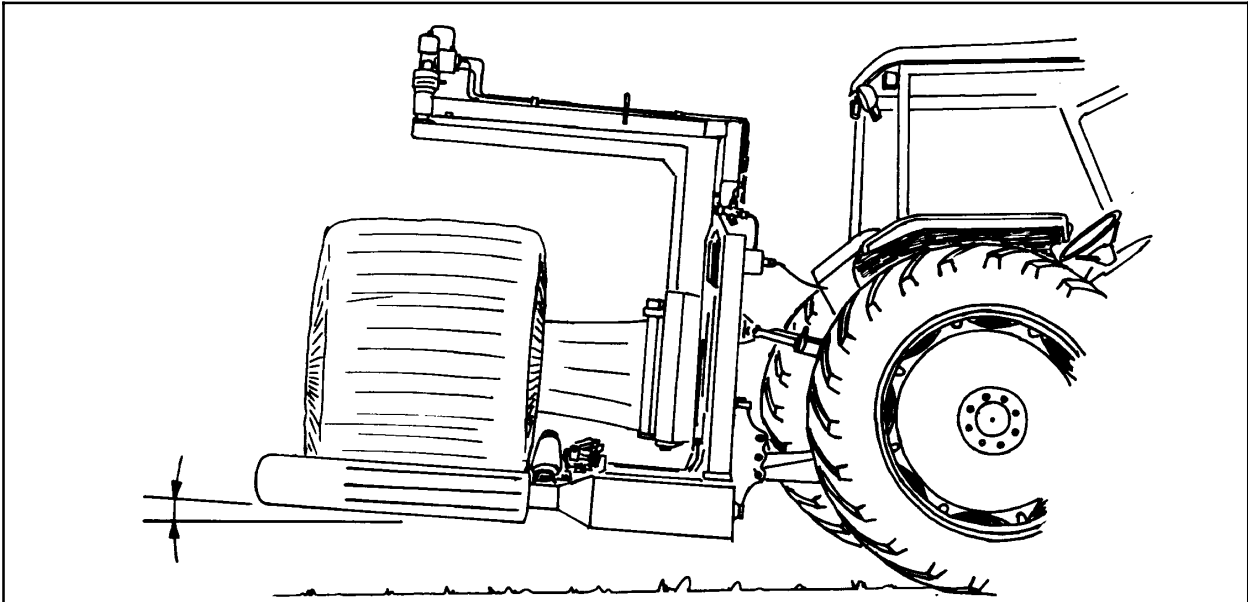


Fig. 4-1

4.0 PREPARATION ET MONTAGE DE LA MACHINE.

4.1 ATTELAGE TROIS POINTS.

L'AUTO WRAP 1200 M est conçue pour être montée sur l'attelage trois points de catégorie 2 à l'arrière d'un tracteur. Pour faciliter son transport, les supports de fixation ne sont pas montés sur la machine lorsqu'elle quitte l'usine. (voir liste des pièces détachées au chapitre 2-1 pour plus de détails). Lorsque la machine est montée sur l'attelage trois points, vérifiez que le centre de la machine est aligné sur le centre du tracteur. Resserrez et verrouillez les stabilisateurs pour éviter tout jeu latéral.

4.2 BRAS D'ATTACHE.

Réglez le bras d'attache de façon à ce que la machine repose à plat sur le sol. Utilisez de préférence un bras d'attache hydraulique qui permet d'ajuster rapidement l'angle de la machine. Au cours de l'enfilage, la machine doit être légèrement inclinée vers le tracteur pour éviter que la balle ne se détache des rouleaux menants. (voir fig. 4-1).

4.3 MONTAGE AVANT.

La machine peut être équipée en option d'un système d'attache rapide pour chargement frontal ou pour pelleteuse.

(Voir liste des pièces détachées, chapitre 2.2 pour les types d'attaches rapides disponibles).

Dans ce cas, utilisez des tuyaux hydrauliques plus longs. (Voir la liste des pièces détachées, chapitre 4-2 pour plus de détails.).

En cas de montage frontal, montez également un contrepoids suffisamment lourd sur l'attelage trois points du tracteur pour assurer sa stabilité.

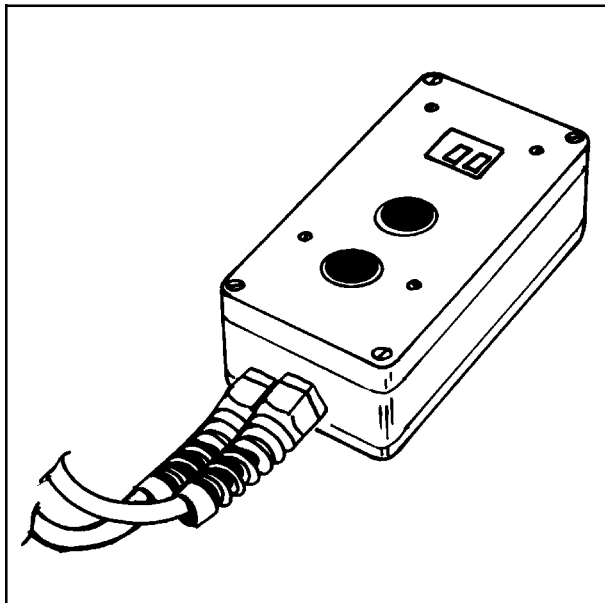


Fig. 4-2

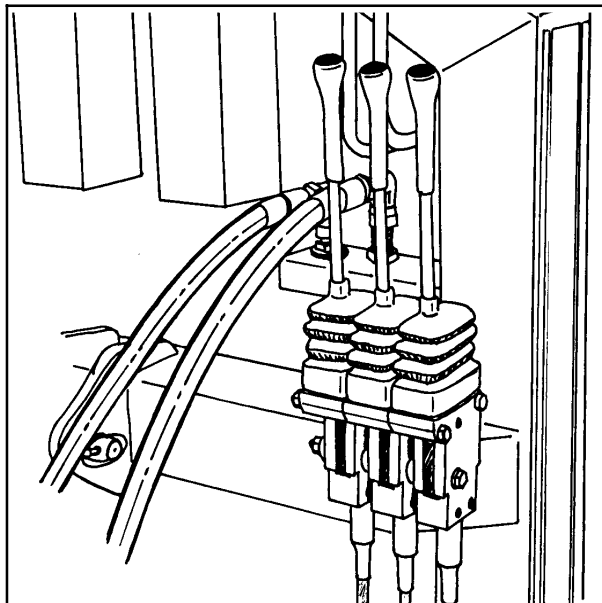


Fig. 4-3

4.4 RACCORDEMENT ELECTRIQUE.

L'équipement électrique de l'Auto Wrap 1200 M comprend un interrupteur d'arrêt d'urgence* monté sur le bras rotatif, une électrovanne d'arrêt d'urgence et un capteur de rotations du bras. Le système est commandé par un compteur de rotations qui sert aussi à remettre à zéro l'arrêt d'urgence. (voir fig. 4-2).

Raccordez le compteur à la batterie 12 V du tracteur, **câble MARRON à la borne positive, câble BLEU à la borne négative**. Un fusible de 8A a été monté sur le câble positif (près de la borne de la batterie) pour prévenir les courts-circuits.

Raccordez la prise à 7 pôles au contact situé au sommet de la machine (voir aussi chapitre 5.0, arrêt d'urgence*).

4.5 COMMANDE MECANIQUE.

L'unité de commande se compose d'une console à trois manettes reliées par câble à la machine. Placez la console à l'emplacement le plus approprié dans la cabine du tracteur.

Lorsque la machine ne fonctionne pas, placez la console sur la machine (voir fig. 4-3). (une bride de fixation destinée à être montée dans la cabine du tracteur est placée à cet endroit à la livraison).

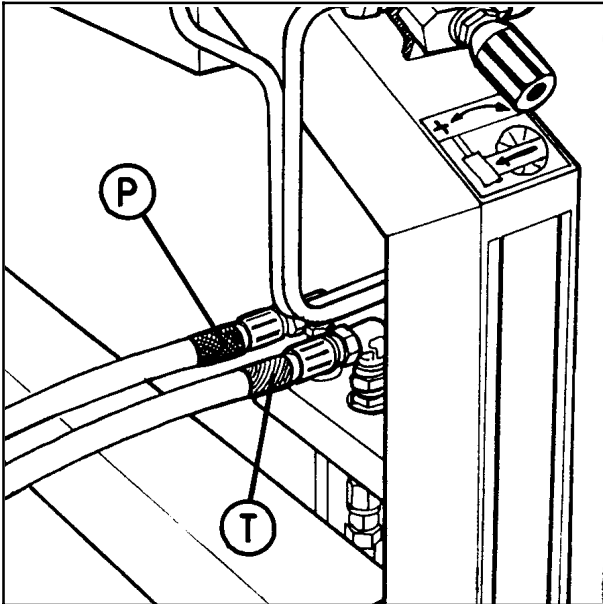


Fig. 4-4

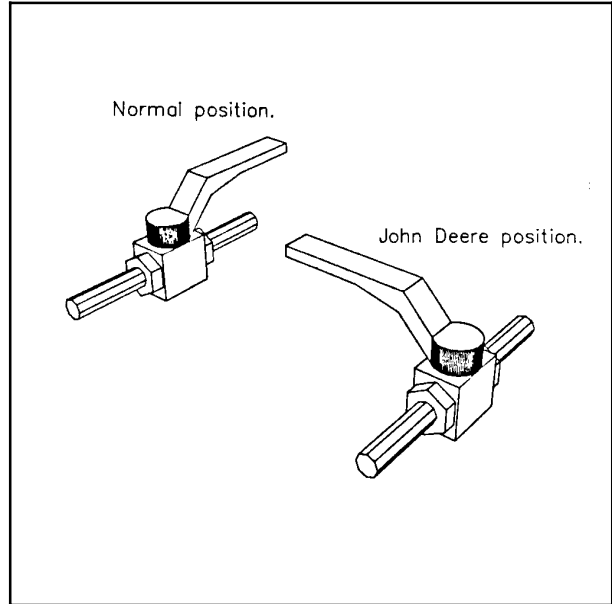


Fig. 4-5

4.6 RACCORDEMENT HYDRAULIQUE.

Les conduites hydrauliques reliant la machine au tracteur sont équipées de raccords mâles ISO 1/2". Faites baisser la pression d'huile avant de connecter/déconnecter les conduites hydrauliques. Utilisez pour cela la commande hydraulique du tracteur.

Pour un fonctionnement optimal de l'enfilmeuse, la pression d'huile doit être de 180 bar minimum. Le débit d'huile doit être de 15 - 25 litres à la minute.

La contrepression dans la conduite de retour doit rester aussi faible que possible et ne pas dépasser 10 bar. Vérifiez ce paramètre à l'aide d'un manomètre. Nous vous recommandons cependant d'utiliser une sortie hydraulique à clapet et un retour libre au réservoir. Si vous ignorez la pression d'huile du tracteur ou la pression à l'enfilmeuse, prenez contact avec votre concessionnaire. En règle générale, tous les tracteurs présentent une certaine contrepression dans le système hydraulique de retour. Sur certains tracteurs, la pression est plus élevée que sur d'autres.

Raccordez la conduite marquée en rouge à la pression (P), et la conduite marquée en bleu au retour (T). (Voir fig. 4-4).

4.7 SYSTEME HYDRAULIQUE A CIRCUIT OUVERT OU FERME. (Voir aussi chapitre 14.1).

L'électrovanne à bille permet de choisir entre ces deux systèmes hydrauliques. La plupart des tracteurs disposent d'une pompe hydraulique qui génère une quantité identique d'huile à chaque rotation (circuit ouvert). L'électrovanne doit dans ce cas rester en position ouverte. Certains tracteurs (notamment ceux de la marque John Deere), sont équipés d'une pompe à débit variable (circuit fermé). L'électrovanne à bille doit être mise en position fermée. (Voir fig. 4-5).

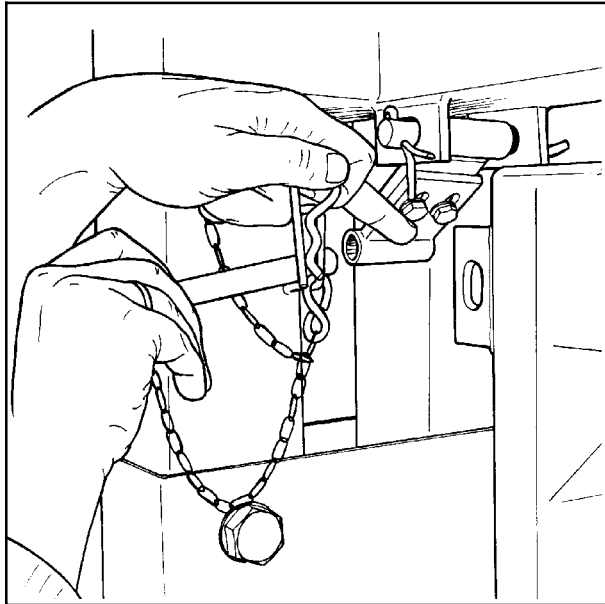


Fig. 4-6

4.8 RESUME.

Avant de mettre la machine en service, vérifiez les points suivants :

1. Faites toujours baisser la pression d'huile avant de connecter ou de déconnecter les conduites hydrauliques.
(Utilisez pour cela la commande hydraulique du tracteur).
2. L'huile de retour doit revenir au réservoir d'huile par la voie la plus courte. Si la pression de retour devient trop forte, la soupape de sécurité du bloc de distribution principal laisse échapper de l'huile. (voir chapitre 14.3).
3. Conduite marquée en BLEU = **RETOUR**.
4. Conduite marquée en ROUGE = **PRESSION**.
5. Fixez les conduites pour éviter qu'elles ne soient endommagés.
6. Retirez la broche de verrouillage qui fixe le bras rotatif au châssis pendant le transport. (Voir fig. 4-5).
7. Démarrez le tracteur et essayez les fonctions. Cette phase du test peut s'effectuer sans balle.
8. Vérifiez tous les assemblages, les conduites et les raccords. Réparez immédiatement toute fuite d'huile éventuelle.

En cas d'incidents, vérifiez les causes les plus probables: les raccords rapides de la prise hydraulique et la conduite de retour du tracteur.

Ces raccords, souvent très étroits, subissent une certaine usure au fil des ans.

Vérifiez que les raccords mâle et femelle s'ouvrent suffisamment pour amener l'huile. Contrôlez soigneusement ce point. La solution la plus sûre consiste à remplacer le raccord rapide du retour et d'installer un "retour libre".

Votre enfilmuseuse Auto Wrap a passé un test pratique de 2 heures en usine.

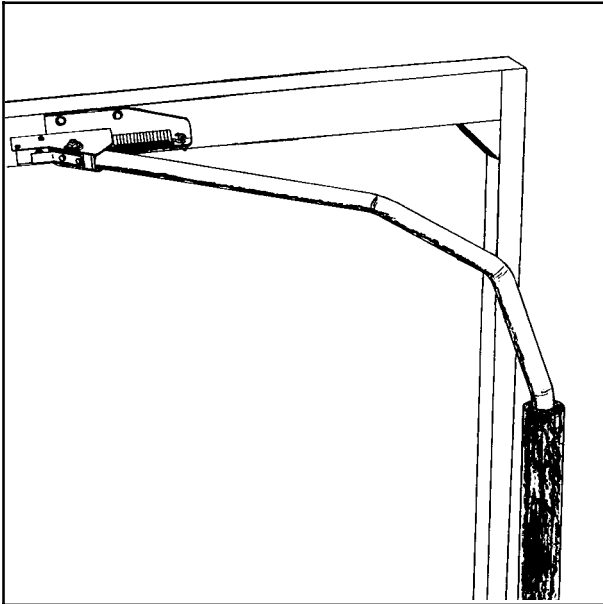


Fig. 5-1

5.0 ARRET D'URGENCE*.

- 5.1 La machine est équipée d'un système d'arrêt d'urgence sur le bras rotatif. Cette fonction doit être testée avant de commencer l'enfilage proprement dit.
- 5.2 L'arrêt d'urgence* est destiné à empêcher le bras rotatif de heurter des personnes ou des objets au démarrage et lors de l'enfilage.
- 5.3 L'arrêt d'urgence* est conçu comme un couplage positif : seul un fonctionnement correct permet de mettre la machine en marche.
- 5.4 Il se compose d'un bras de déclenchement qui active un petit interrupteur électrique. Cet interrupteur commande une valve hydraulique, qui ouvre le débit d'huile vers le bras rotatif. (Voir fig. 5-3). Si le circuit électrique est coupé, le débit d'huile se ferme et le bras s'arrête. Deux points lumineux s'allument alors sur la console de commande.
- 5.5 Pour pouvoir mettre en marche la machine, la console de commande doit être reliée à la batterie du tracteur et la prise à 7 pôles, branchée au contact de la machine.
- 5.6 Pour tester cette fonction avant la mise en marche, faites tourner le bras et placez la main ou un objet sur son trajet. Le bras rotatif doit s'arrêter avant de heurter l'obstacle.
- 5.7 Avant de remettre en marche la machine, éliminez l'obstacle et laissez le bras rotatif revenir à sa position de départ.
Appuyez ensuite sur la touche RESET (remise à zéro) de la console de commande. La machine est maintenant prête à enfilage.
- 5.8 Après un entreposage prolongé, les bagues collectrices peuvent se couvrir de vert-de-gris, ce qui nuit à la qualité du contact. La machine ne peut alors pas être mise en marche. Poncez délicatement les bagues collectrices au papier de verre fin. Nettoyez à l'alcool à brûler ou au spray anti-corrosion.
- NB! POUR UN FONCTIONNEMENT FIABLE DE LA MACHINE, VEILLEZ A L'ENTRETIEN REGULIER DES BALAIS ET DES BAGUES COLLECTRICES.**

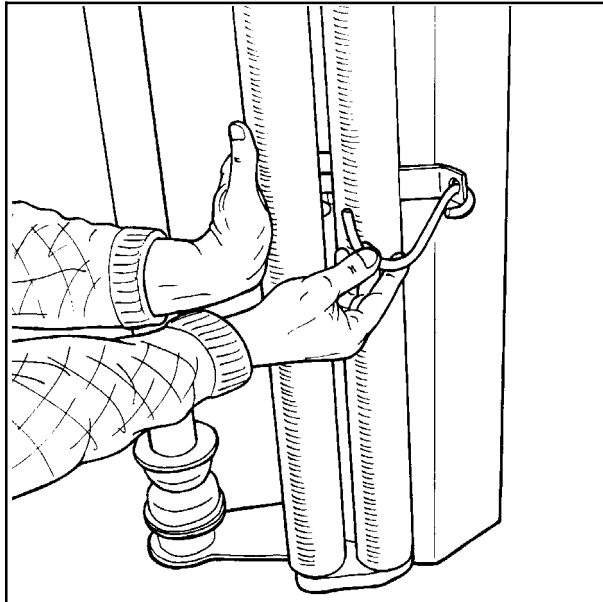


Fig. 6-1

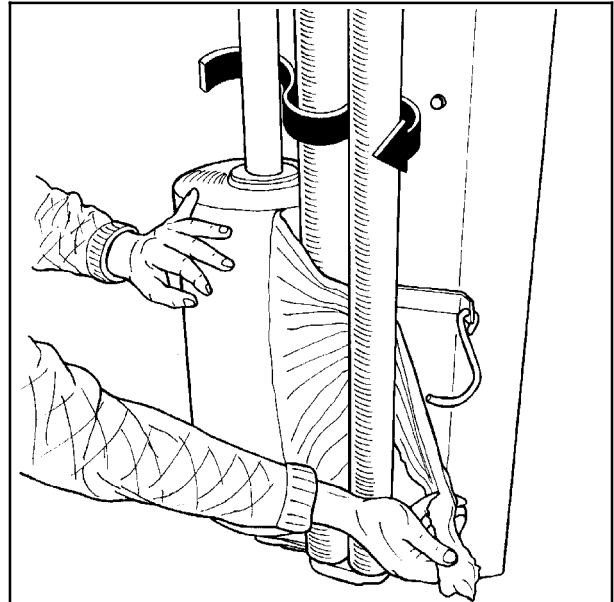


Fig. 6-2

6.0 INSTALLATION DU FILM PLASTIQUE.

- 6.1 Pour installer le rouleau de film plastique, commencez par écarter les rouleaux du tendeur et fixez-les à l'aide du crochet (voir fig. 6-1).
- 6.2 Montez le film plastique sur l'axe principal du tendeur et fixez-le à l'aide du dispositif à ressort.
- 6.3 Faites passer le plastique entre les rouleaux du tendeur comme indiqué par la flèche (voir fig. 6-2). (Voir aussi la plaque fixée au bras rotatif).
- 6.4 Ouvrez le support pour film/couteau en tirant à vous la manette de gauche (voir chapitre 7.0). Tirez le plastique et fixez-le dans la fente en U.
- 6.5 Fermez le couteau en poussant la manette de gauche. Le plastique est maintenant fermement fixé.

6.6 REGLAGE DE LA HAUTEUR DU TENDEUR/ROULEAU PLASTIQUE.

Le film plastique doit prendre au milieu de la balle à enfiler. Il peut donc être nécessaire de régler la hauteur du tendeur. (Voir chapitre 10.2 pour plus de détails).

On peut également utiliser un plastique de 500 mm sur un tendeur de 750 mm. Pour régler la hauteur du rouleau plastique, montez les deux manchons d'écartement. Il est possible de monter un manchon de part et d'autre du rouleau ou de monter les deux, soit au-dessus ou soit en dessous du rouleau.

7.0 FONCTIONNEMENT DES MANETTES DE COMMANDE.

Pour que l'explication ci-dessous soit valide, les manettes de commande doivent être montées de la manière suivante: la manette de gauche est connectée à l'obturateur de soupape de gauche sur la machine. (Celle qui est la plus proche du milieu). Il est en effet possible de monter les manettes dans les deux sens. Vérifiez que les câbles ne font pas de coudes, qui entraveraient leur déplacement.

Manette de gauche: Couteau.

Poussez la manette pour lever le couteau.
Tirez la manette pour l'abaisser.

Manette centrale: Largeur des rouleaux.

Poussez la manette pour rapprocher les rouleaux. Tirez la pour les écarter.

Manette de droite: MISE EN MARCHÉ du bras et des rouleaux.

Tirez la manette pour mettre en marche le bras et les rouleaux. Relâchez la manette (position neutre) et le bras pour provoquer l'arrêt des rouleaux.

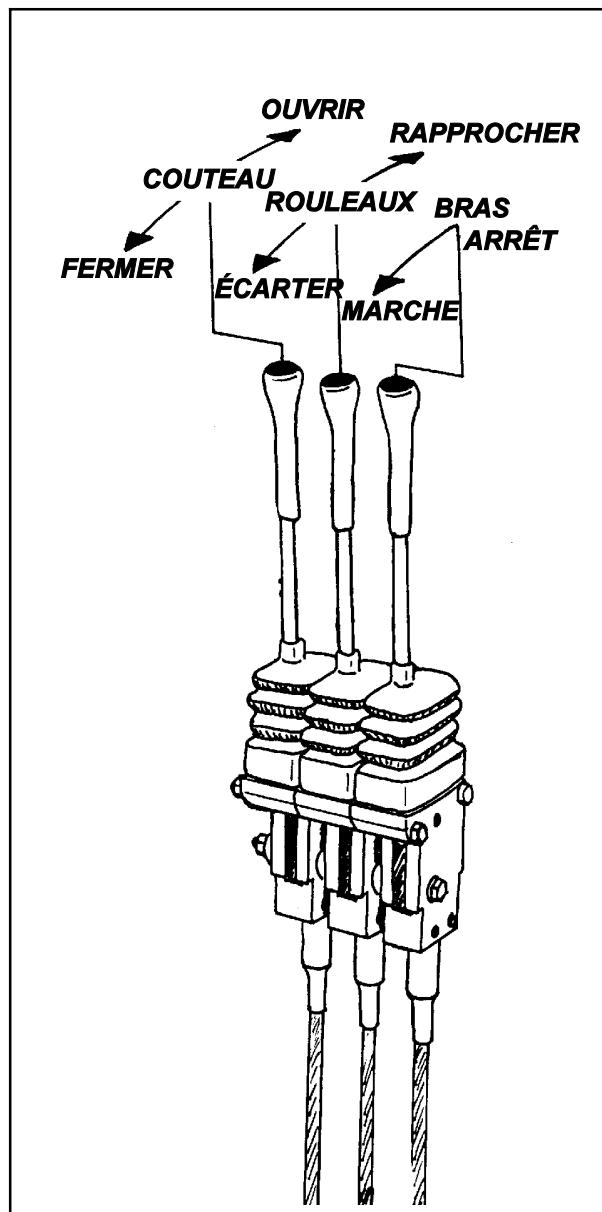


Fig. 7-1

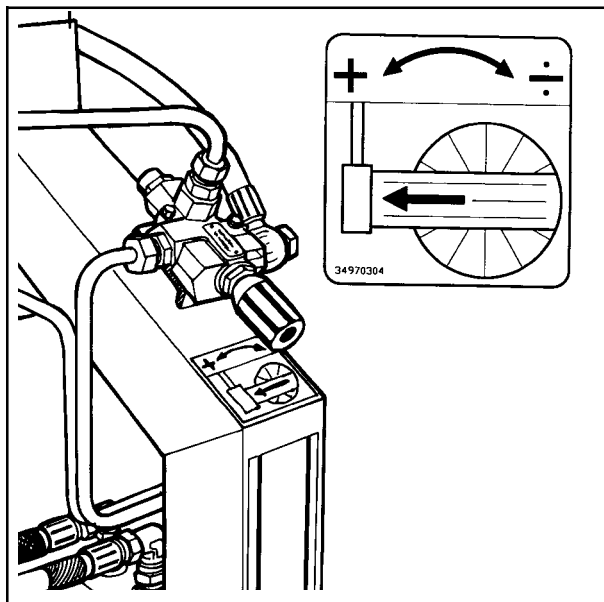


Fig. 8-1

8.0 REGLAGE DE LA VITESSE DE ROTATION DU BRAS.

8.1 Mettez le tracteur en marche et faites tourner le moteur à environ 1000 tr/min. Soulevez la machine du sol. Réglez l'alimentation en huile de l'enfilmeuse à l'aide des deux vannes de réglage situées sur le col de la machine.

8.2 La vanne placée sur le col, au dessus de l'entrée des conduits hydrauliques dans la machine, sert à régler la vitesse de rotation du bras (voir fig. 8-1).

8.3 Réglez la vitesse de rotation du bras à env. 22 rotations par minute, soit un peu moins de 3 secondes par rotation. Pour cela, tournez le volant de la vanne. Pour REDUIRE la vitesse, tournez le volant dans le sens des aiguilles d'une montre. Pour AUGMENTER la vitesse, tournez le volant de la vanne dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

La vitesse maximale d'enfilage recommandée est d'env. 22 tr/min. Au-delà, le plastique risque d'emprisonner plus d'air, qui n'a pas le temps de s'échapper du rouleau. La qualité du fourrage en pâtit.

NB ! La vitesse maximale de rotation autorisée est de 27 tr/min.

NB ! Augmenter le régime du moteur du tracteur n'augmente PAS la vitesse de l'enfilage. Cette opération augmente le débit de l'huile parvenant à la machine et par là aussi la chaleur produite par le système hydraulique.

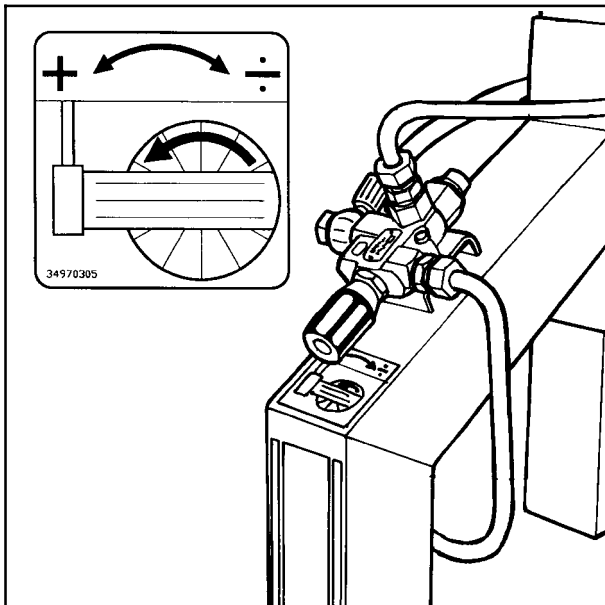


Fig. 9-1

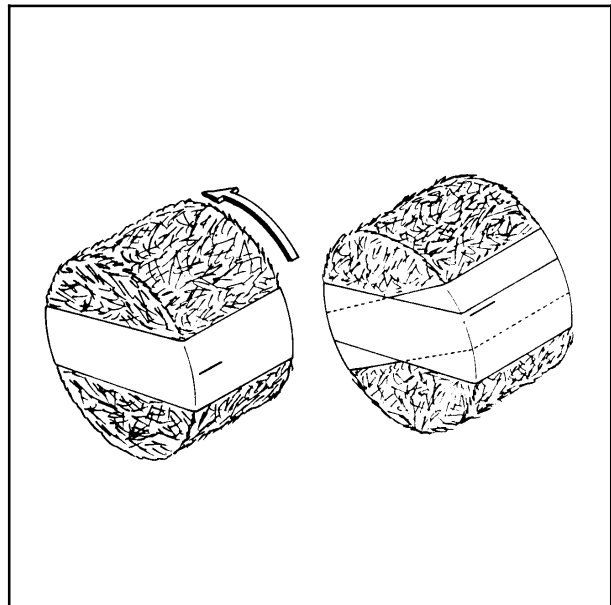


Fig. 9-2

9.0 REGLAGE DU CHEVAUCHEMENT.

9.1 VITESSE DE ROTATION.

Chargez la balle sur la machine. Pour trouver le chevauchement idéal, il est nécessaire de descendre du tracteur pendant l'opération. Vérifiez que le bras tourne à environ 22 tr/min. Si cela n'est pas le cas, jouez sur le volant de la vanne de réglage de la vitesse du bras comme décrit au chapitre 8-3. Le réglage du chevauchement peut commencer lorsque la vitesse du bras est correcte.

9.2 CHEVAUCHEMENT.

A l'aide d'un feutre noir, tracez un trait au milieu du film plastique qui couvre déjà la balle. Réglez ensuite la vanne de vitesse des rouleaux (voir fig. 9-1), de façon à recouvrir le trait de feutre de quelques cm. Un chevauchement de 52-53 % est idéal. (voir fig. 9-2).

Ce réglage reste valable tant que les balles enfilées présentent un diamètre sensiblement égal. En cas de variation du diamètre des balles, vérifiez le chevauchement.

10.0 MODE D'EMPLOI.

Nous vous proposons de décrire un processus d'enfilage complet, du chargement des balles à l'entreposage, et explorer le mode d'emploi pratique de l'AUTO WRAP 1200 M.

10.1 CHARGEMENT.

Prenez une balle à emballer. Ecartez au maximum les rouleaux menants. Abaissez la machine - presque jusqu'à toucher le sol, mais sans la poser à terre. **Avancez la machine sous la balle.** Ramenez les rouleaux l'un vers l'autre jusqu'à ce qu'ils commencent à soulever la balle du sol. Les rouleaux ne doivent en aucun cas toucher le sol au cours de la phase de chargement: le contact avec le sol provoquerait une usure inutile de la transmission et des roulements des rouleaux menants.

10.2 REGLAGE EN HAUTEUR DU BRAS PORTEUR / DU TENDEUR.

La hauteur du bras porteur peut être adaptée au diamètre des balles. Le bras porteur propose trois hauteurs préréglées. L'ensemble bras porteur et bras rotatif avec tendeur est assez lourd. Il est donc recommandé d'utiliser une poulie ou le chargeur frontal pour régler sa hauteur. Resserrez correctement le boulon après réglage. Vérifiez que le tendeur est bien réglé et que le film plastique est toujours centré par rapport à la balle. Pour un film plastique de 500 mm monté sur un tendeur de 750 mm, il est aussi possible de régler la hauteur à l'aide des deux manchons d'écartement (voir chapitre 6.6).

10.3 MISE EN MARCHÉ.

N'oubliez pas de fixer l'extrémité du film dans la fente en U du couteau avant de commencer à enfilmer. Lorsque le film est bien attaché, passez à la manette "rotation du bras". Veillez à mettre la rotation en marche de manière progressive pour ne pas endommager le plastique. Après quelques rotations du bras, levez un peu le couteau, suffisamment pour laisser passer le plastique. Si le couteau est placé trop haut, il risque d'endommager le plastique.

10.4 CHEVAUCHEMENT.

Vérifiez que le chevauchement est correct. Pour le réglage, voir chapitre 9.0 .

10.5 NOMBRE DE COUCHES DE PLASTIQUE.

Lorsque la balle est complètement couverte de plastique, vérifiez au compteur le nombre de rotations. Multipliez ce chiffre par 2 ou 3 en fonction du nombre de couches souhaitées.

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

Tant que les balles à enfilmer ont le même diamètre, l'enfilage peut être arrêté dès que l'on parvient au chiffre souhaité pour chaque balle .

10.6 STOP.

Une fois le nombre de rotations souhaité atteint, le couteau se lève et le bras rotatif s'arrête lorsque le plastique repose contre le bras du couteau. Le bras rotatif est à présent en position de départ pour le cycle d'enfilage suivant. Le couteau se ferme et le plastique se trouve coincé dans la fente en U et perforé. La balle est maintenant enfilée et est prête à être empilée. (N'oubliez-pas de remettre le compteur à zéro.)

10.7 ENTREPOSAGE.

Empilez systématiquement les balles sur le lieu d'entreposage. Commencez par la droite et entreposez vers la gauche. Abaissez la machine, mais pas jusqu'à toucher le sol. Les rouleaux ne doivent pas être en contact avec le sol. Ecartez les rouleaux à l'aide de la manette BREDDE UT (écartement), et le rouleau tombe au sol. Faites doucement marche arrière pour vous éloigner de la balle. Faites attention à ne pas toucher la balle avec l'un des rouleaux. Le film plastique se déchire le long des perforations du couteau. Entreposez le nouveau rouleau sur la gauche, de façon à ce que l'extrémité libre du film plastique soit coincée par la balle de droite. Cette opération vous évite de devoir descendre pour attacher l'extrémité libre du film. Pour plus de sûreté, vérifiez malgré tout que les extrémités sont correctement fixées et attachez-les au besoin lorsque la rangée de balles est achevée.

Si la machine est montée à l'avant du tracteur, il est possible d'empiler les balles en hauteur. (voir chapitre 3.0 pour plus de détails).

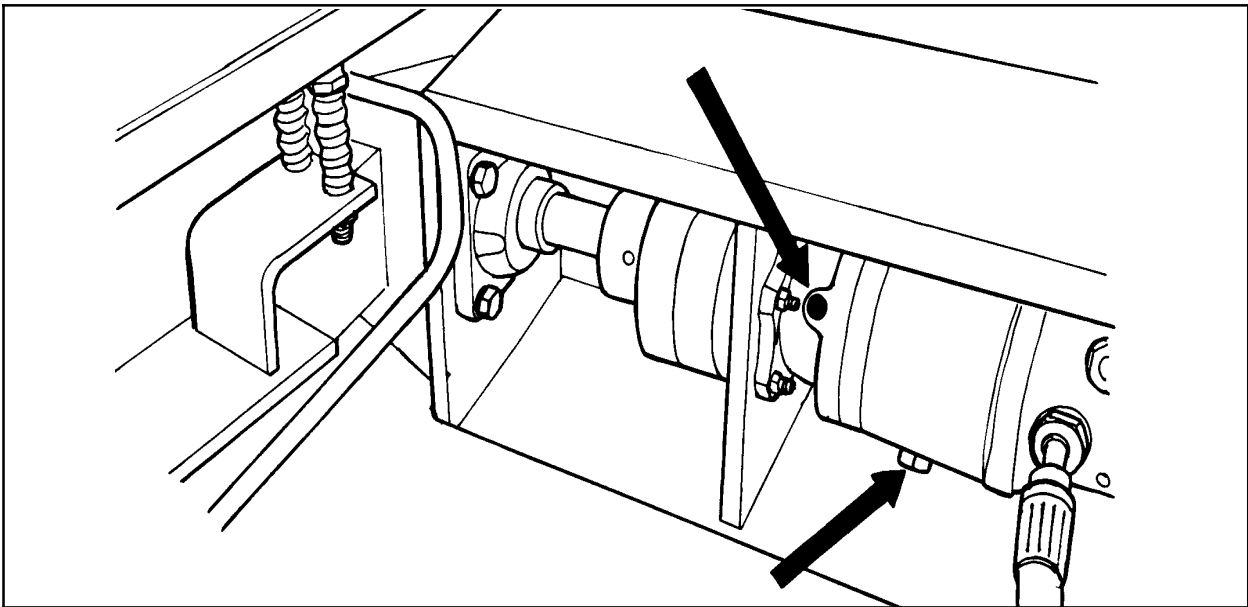


Fig. 12-1

12.0 ENTRETIEN PERIODIQUE.

12.1 ROULEMENTS.

Tous les roulements à billes sont graissés à vie et ne nécessitent aucun entretien.

12.2 TENDEUR.

Si la machine est utilisée quotidiennement, graissez les manchons de guidage du tendeur une fois par semaine ou selon les besoins. Les engrenages et les roulements du tendeur peuvent, eux aussi être graissés.

12.3 PORTE-COUTEAU / PORTE-PLASTIQUE.

Le porte-couteau /porte-plastique est réglé en usine et ne doit normalement pas être modifié. Un réglage est toutefois nécessaire lors de l'échange de certaines pièces. Les ressorts de la fente en U doivent être réglés de façon à être comprimés presque au maximum lorsque le bras du couteau est abaissé. S'il est nécessaire d'ajuster le bras du couteau, veillez à ce que le bras touche la fente en U en son milieu et que les ressorts du bras du couteau ne soient pas comprimés à fond.

12.4 HUILE DE TRANSMISSION.

L'huile des transmissions des axes des rouleaux meneurs doit être changée après les 100 premières heures de travail, puis toutes les 2000 heures ou tous les ans. Nettoyez les engrenages avec un produit de nettoyage approprié. Refaites le plein d'huile, la quantité nécessaire est d'env. 0,5 litre. Utilisez l'huile de pont EP de viscosité VG 150 (ISO 3448) ou une qualité équivalente. Voir le tableau des huiles approuvées. (Fig.12-1: points de vidange et de remplissage de l'huile).

TYPE D'HUILE	+5° C / +40° C IV 95 min. (VG 150, ISO 3448)
AGIP	Blasia 150
ARAL	Degol BG 150
BP MACH	GR XP 150
CASTROL	Alpha SP 150
CHEVRON	Produit de graissage sans plomb 150
ELF	Reductelf SP 150
ESSO	Spartan EP 150
I.P.	Mellana 150
MOBIL	Mobilgear 629
SHELL	Omala oil 150
TOTAL	Carter EP 150

12.5 VERIFICATION DU NIVEAU D'HUILE.

Vérifiez le niveau d'huile tous les mois. Si nécessaire, faites l'appoint avec le même type d'huile.

12.6 GLISSIERES DE PROTECTION.

Nettoyez et huilez légèrement les glissières de protection en plastique du châssis télescopique. **NB! NE PAS UTILISER DE GRAISSE !**

La terre et le sable restent collés à la graisse et accélèrent l'usure des glissières.

Le rouleau situé sous le châssis doit lui aussi être graissé à intervalles réguliers.

12.7 REGLAGE DES CABLES.

En usage prolongé, les câbles peuvent se détendre. Ils ne seront alors plus capables d'amener le papillon hydraulique de la vanne à la position voulue. Tendez les câbles à l'extrémité des vannes. Desserrez les vis, tournez les câbles dans le sens voulu pour réduire le jeu du câble. Resserrez toutes les vis à la fin de l'opération.

ATTENTION!

Veillez à ce que les câbles ne fassent pas de coudes qui entraveraient leur déplacement.

12.8 NETTOYAGE.

Nettoyez et huilez la machine avant de la remettre en fin de saison.

ATTENTION !

L'usage de nettoyeurs à haute pression peut causer des dommages au circuit électrique.

Gardez le compteur à l'abri de l'humidité et des intempéries.

12.9 CYLINDRES HYDRAULIQUES.

Veillez à ce que tous les cylindres soient bien enfoncés à bout de course lors de l'entreposage de la machine.

12.10 RACCORDS RAPIDES.

Veillez à garder les raccords rapides propres. Remplacez les pare-poussières après usage.

12.11 ENTREPOSAGE.

La machine doit être entreposée au sec et à couvert lorsqu'elle n'est pas utilisée.

12.12 BAGUES COLLECTRICES.

Les bagues collectrices et les balais de l'arrêt d'urgence* doivent être régulièrement nettoyés à l'alcool à brûler ou au spray anticorrosion. Poncez délicatement les bagues collectrices au papier de verre fin si nécessaire. (Voir aussi chapitre 5-8).

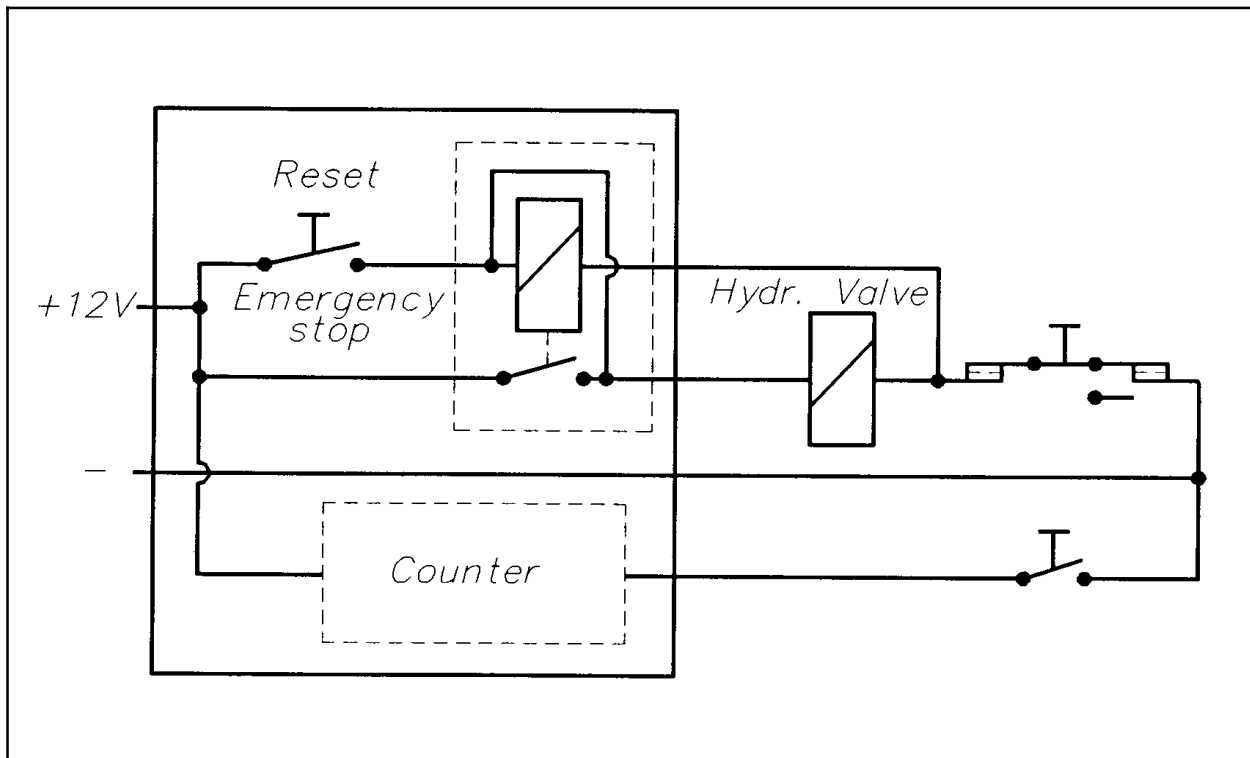


Fig. 13-1

13.0 SYSTEME ELECTRIQUE.

13.1 SCHEMA DE CABLAGE.

Le système électrique se limite au compteur et aux câbles d'alimentation, ainsi qu'à une électrovanne hydraulique, un interrupteur de compteur de rotation et à un interrupteur d'arrêt d'urgence*.
(voir fig.13-1).

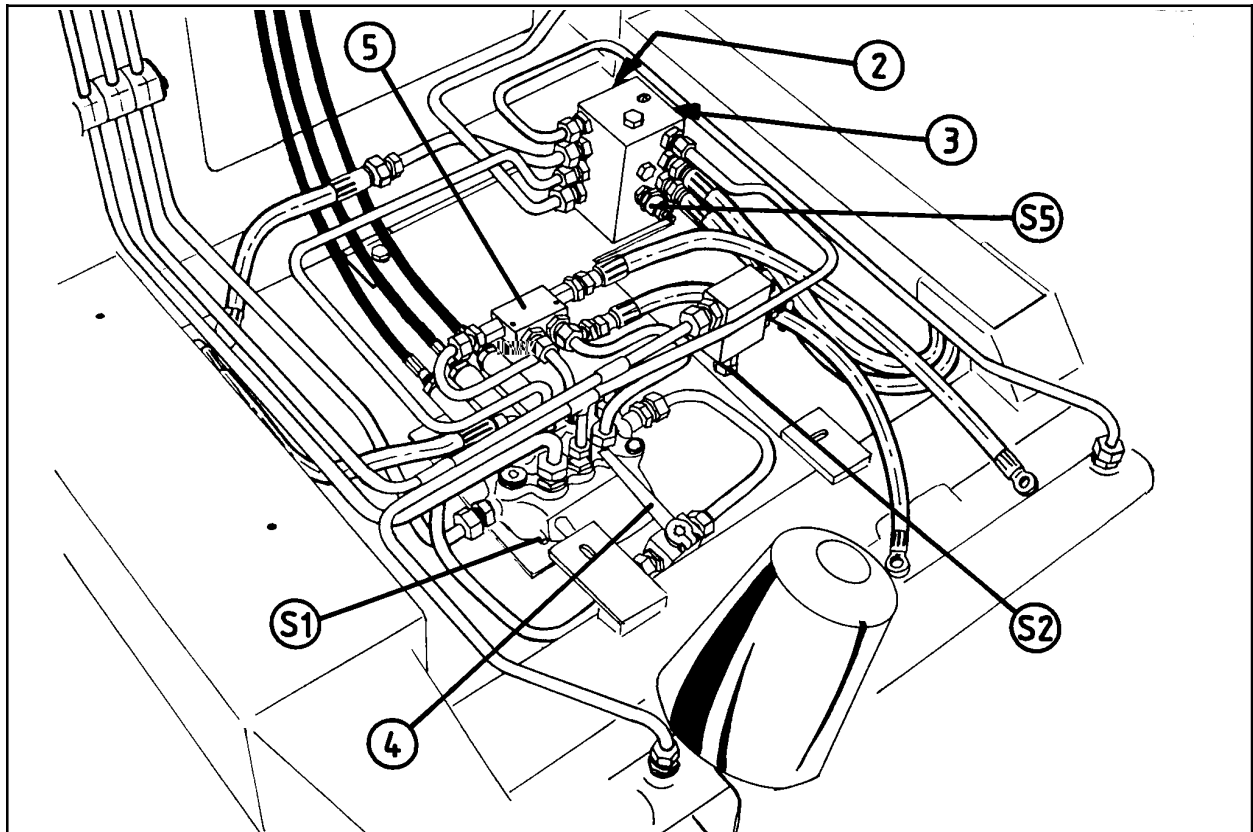


Fig. 14-1

14.0 SYSTEME HYDRAULIQUE.

L'AUTO WRAP 1200 M est entraînée par le système hydraulique du tracteur. Le système hydraulique peut être facilement converti du "circuit ouvert" au "circuit fermé".

14.1 SYSTEME HYDRAULIQUE "CIRCUIT OUVERT".

La plupart des tracteurs sont équipés d'une pompe à huile qui débite une quantité constante d'huile par rotation. L'électrovanne à bille (pos. 4, fig.14-1) doit être en position ouverte (voir chapitre 4.7). Si aucune fonction n'a été choisie, l'huile provenant du tracteur traverse le distributeur de la machine et s'écoule dans le réservoir. Dès que l'une des manettes entre en service, le circuit se ferme et l'huile est dirigée vers la fonction demandée.

SYSTEME HYDRAULIQUE "CIRCUIT FERME".

Pour les tracteurs équipés d'une pompe à débit variable, comme ceux de la marque John Deere, l'électrovanne à bille doit être placée en position fermée (Pos. 4, fig 14-1). Dans ce cas, l'huile ne parvient pas au distributeur principal que lorsque l'une des fonctions est activée.

- 14.2** La Pos. 5 de la fig. 14-1 est un clapet anti-retour à commande automatique empêchant toute baisse de la pression dans le cylindre qui maintient le couteau fermé.
- 14.3** Le système hydraulique est équipé d'une vanne de sécurité (S1) dont la pression est réglée à 185 bar. Elle ouvre le passage de l'huile vers le circuit de retour si cette pression est dépassée. Cette vanne est située sur le distributeur principal. Voir fig.14-1.
- 14.4** Une vanne de sécurité supplémentaire (S2) est située sur la partie retour du distributeur principal. Elle sert de "vanne de vidange de secours" et laisse couler l'huile au sol si le circuit de retour est bloqué. Cette vanne réglée pour une pression de 105 bar a pour but de prévenir un éventuel excès de pression dans le raccord de drainage du moteur du bras rotatif.
- 14.5** Le distributeur de la fig.14-1 est équipé de trois vannes:
- Une soupape de sécurité (S5) qui protège le moteur du bras rotatif contre un écart de pression trop important entre l'entrée et la sortie d'huile.
 - Un clapet de non-retour à commande automatique qui s'ouvre lors de l'écartement des rouleaux.
 - Un clapet de non-retour à commande automatique qui empêche l'huile de se diriger vers le bras rotatif lorsque les rouleaux sont écartés.

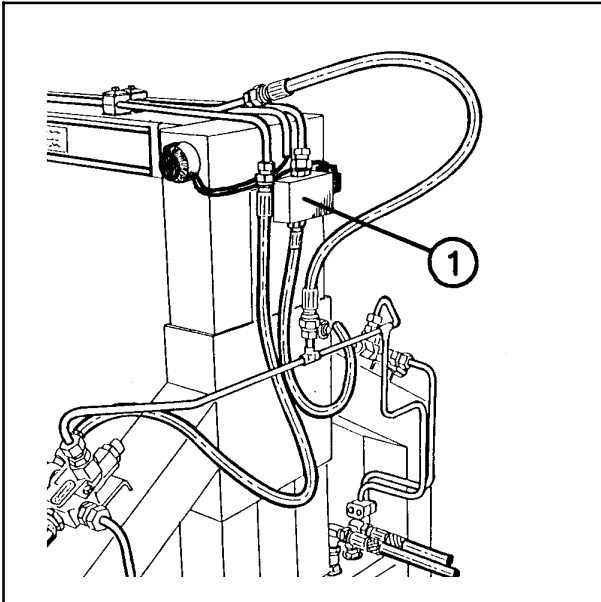


Fig. 14-2

14.6 VALVE D'ARRET D'URGENCE*.

Une électrovanne située sur la face arrière du bras porteur ferme l'arrivée d'huile au bras rotatif lorsque l'arrêt d'urgence* est déclenché. (Pos. 1, fig.14-2).

Après un déclenchement de l'arrêt d'urgence*, remettez le système à zéro en appuyant sur la touche RESET sur le compteur. (Voir aussi chapitre 5.0).

14.7 Tous les moteurs à huile de l'enfilmeuse sont montés en série. L'huile traverse d'abord le moteur du bras rotatif, puis passe par une vanne qui règle la vitesse de rotation (le débit d'huile) et par chacun des moteurs avant de revenir au réservoir.

14.8 Lorsque les rouleaux s'écartent, l'huile passe par le retour de pression du cylindre d'écartement des rouleaux, traverse le moteur des rouleaux avant de retourner au bloc d'électrovannes. Lorsque les rouleaux se rapprochent, le flux de l'huile est inversé.

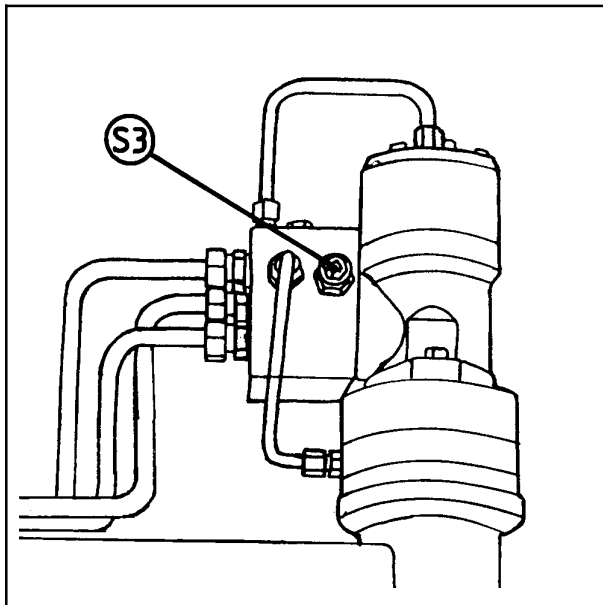


Fig. 14-3

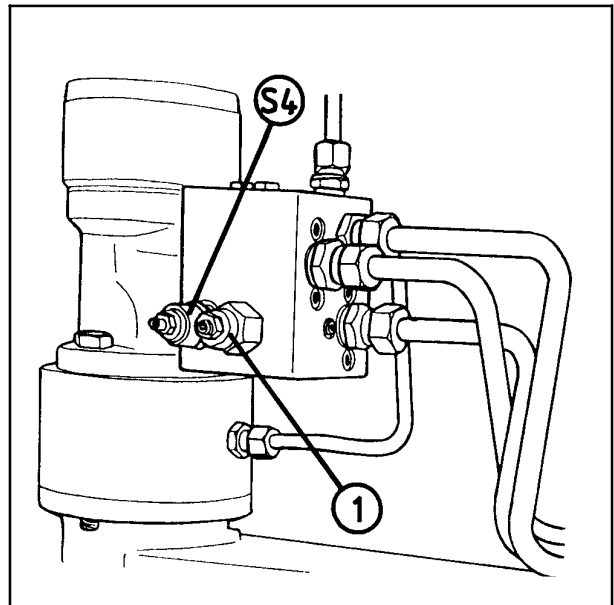


Fig. 14-4

14.9 BLOC DE DISTRIBUTION DU BRAS ROTATIF.

Le bloc de distribution du bras rotatif est monté sur le moteur du bras rotatif et porte 4 vannes.

Lorsque le bras rotatif se met en mouvement, la pression de l'huile est aussi dirigée vers le frein pour le débloquer. Il est cependant souhaitable de maintenir un court délai pour éviter un arrêt brusque du bras lorsque le frein se bloque de nouveau. Un gicleur est monté à cet effet sur le mamelon double du frein.

- a) **Clapet de non-retour.**
Destiné à empêcher l'huile de revenir au régulateur de la vitesse de rotation. Il est monté à l'intérieur du bloc de distribution et n'est accessible qu'en démontant le bloc du moteur.
- b) **Soupape de sécurité sur le retour de pression.** (S3, fig.14-3)
Cette soupape est chargée de limiter la force maximale du bras rotatif. La soupape laisse passer le surplus d'huile vers l'échappement du moteur. Elle est réglée de façon à limiter la force maximale du bras rotatif à environ 35 kgf.
- c) **Soupape de sécurité sur l'arrivée.** (S4, fig.14-4)
Cette soupape est chargée d'arrêter avec progressivité le mouvement du bras rotatif et d'éviter une surpression du côté de l'échappement du moteur lorsque le bras s'arrête. La soupape laisse passer l'huile entre le côté admission du moteur et le côté échappement.
- d) **Vanne de retenue.** (Pos. 1, fig. 14-4)
Cette vanne règle le débit d'huile du côté échappement pour pouvoir maintenir une pression constante à l'entrée du moteur du bras rotatif. Cette opération permet au moteur de fonctionner alors de façon régulière et d'éviter un enclenchement intempestif du frein, même si le bras travaille en contre-pente (si la machine ne repose pas à plat lors de l'enfilage).

15.0 DEPANNAGE: POINTS A CONTROLER.

Dans ce chapitre, nous avons voulu présenter certains points généraux à contrôler en cas de malfonction. Pour plus de détails sur le dépannage, voir le chapitre 17.0.

Trois conditions essentielles doivent être remplies pour que la machine fonctionne de façon satisfaisante:

1. La pression d'huile du tracteur doit être au moins de 180 bar.
2. Le circuit de retour d'huile doit être aussi libre que possible. La pression maximale de retour ne doit pas dépasser 10 bar.
3. L'alimentation électrique du dispositif d'arrêt d'urgence* doit être suffisante.

15.1 PRESSION D'HUILE.

Pour contrôler que la pression d'entrée de l'huile dans la machine est suffisante, montez un manomètre sur la conduite d'alimentation, par exemple sur le raccord rapide. Si cette pression est inférieure à 180 bar, la puissance transmise aux différentes fonctions sera affaiblie. Cette remarque est surtout valable pour la fonction ECARTEMENT/RESSERREMENT DES ROULEAUX.

DEBIT D'HUILE.

La quantité d'huile fournie par le tracteur doit être d'au moins **15 litres/minute**, mais le débit recommandé est de 25 litres/minute. (Débit max. autorisé : 40 litres/minute).

ATTENTION !

Débit d'huile important = échauffement des vannes. Petit réservoir d'huile = refroidissement insuffisant.

15.2 PRESSION DE RETOUR D'HUILE.

La pression de retour d'huile peut être trop forte. En cas de forte pression, la puissance transmise aux différentes fonctions sera limitée. Si la pression de retour est trop forte, la manoeuvre des vannes exigera aussi plus de puissance disponible.

PRESSION DE RETOUR MAXIMALE ADMISE : 10 BAR.

En cas de doute sur la pression de retour, aménagez un "retour libre" menant directement au réservoir.

Si la pression de retour dépasse les 105 bar, la soupape de sécurité (S2) s'ouvrira et laissera s'échapper l'huile à travers l'échappement. (Voir chapitre 14.4).

15.3 ALIMENTATION ELECTRIQUE.

Il est très important de vérifier que l'alimentation électrique de la fonction arrêt d'urgence* est satisfaisante. Vérifiez que les deux points lumineux de l'affichage sont allumés. (voir chapitre 5.4 et 5.5).

Dans le cas contraire, la machine ne peut pas être mise en marche.

La tension de la batterie est-elle suffisante?

Si la tension tombe en dessous de 9 V, la soupape d'arrêt d'urgence* ne parviendra pas à ouvrir l'arrivée d'huile vers le bras rotatif.

Les câbles sont-ils correctement raccordés à la batterie?

Suivez les instructions données aux chapitres 4.4 et 13.0.

Le contact entre le câble de la batterie et le compteur est-il en bon état?

Au besoin, nettoyez les bornes et vérifiez le contact.

Les contacts entre le compteur et la machine sont-ils en bon état?

Remplacez les contacts en cas de doute..

Le fusible du câble de batterie est-il en bon état?

EN CAS DE DOUTE, CONSULTEZ VOTRE CONCESSIONNAIRE.

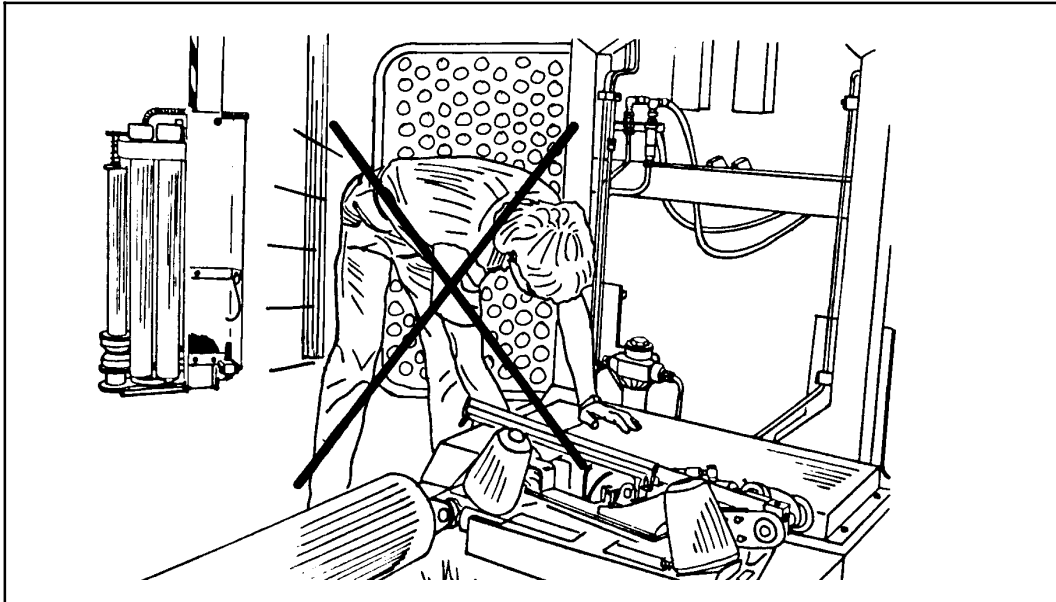


Fig. 16-1 ATTENTION AUX PARTIES MOBILES LORS DE L'EXÉCUTION DU TEST.

16.0 PROCEDURE DE DEPANNAGE.

16.1 ARRÊT D'URGENCE*.

L'arrêt d'urgence* est conçu de la manière suivante: la machine ne peut être mise en route que si le circuit électrique est fermé. Dès qu'il s'ouvre, la machine s'arrête. Deux points lumineux s'allument alors sur l'affichage du compteur (Voir chapitre 5.0).

Lorsque l'arrêt d'urgence est activé, la tension mesurée au dessus de l'interrupteur du bras rotatif doit être de 4 V.

16.2 SOUPAPE D'ARRÊT D'URGENCE*.

Pour vérifier que la soupape d'arrêt d'urgence est bien alimentée, procédez de la façon suivante:

1. Dévissez l'écrou de fixation de la bobine magnétique.
2. La bobine est facile à déplacer latéralement lorsque le courant est coupé.
3. **Lorsque le bras de l'arrêt d'urgence*** est à la bonne position, appuyez sur la touche RESET (remise à zéro) du compteur. Le courant doit parvenir à la bobine. Si l'aimant est alimenté en courant électrique, il est difficile à déplacer, il "colle". Cette méthode est la plus simple et la plus sûre pour vérifier l'alimentation correcte de l'arrêt d'urgence. Une autre méthode consiste à approcher un tournevis ou un autre objet métallique de l'aimant. S'il est attiré, c'est que le courant parvient bien à la bobine.

La tension à la soupape peut aussi être vérifiée à l'aide d'un voltmètre, mais le contact doit dans ce cas être branché à la bobine magnétique, qui est sous tension.

Pour un fonctionnement fiable, la tension ne doit pas être inférieure à 11,5 V, même si la soupape est en général capable d'opérer à des tensions légèrement inférieures.

17.0 DEPANNAGE.

17.1. LA MACHINE NE FONCTIONNE PAS.

- a) Même si le manomètre indique une pression suffisante, la machine ne réagit pas aux commandes. Cause possible : un (ou les deux) raccords rapides ne s'ouvrent pas pour recevoir de l'huile.

Changez les raccords rapides.

- b) **La pression de retour peut être trop forte.**
La pression max. admise est de 10 bar (voir chapitre 15.2).

- c) Vérifiez que la vanne à bille "John Deere" est sur la bonne position (voir chapitre 4.7).

(Des défaillances de cet ordre (a, b et c) sont susceptibles de se produire les premiers jours de fonctionnement de la machine).

17.2 LE COUTEAU, LE BRAS ROTATIF OU L'ECARTEMENT NE FONCTIONNENT PAS.

Cause possible : les câbles sont détendus et doivent être retendus (voir chapitre 12.7).

17.3 LE COUTEAU NE RETIENT PAS LE FILM PLASTIQUE.

La pression diminue et les ressorts commencent à lever le couteau (voir chapitre 14.2).

17.4 LE BRAS ROTATIF NE TOURNE PAS.

- a) La broche de verrouillage qui bloque le bras rotatif pendant le transport doit être retirée pour que le bras puisse bouger librement.

- b) **La soupape de sécurité (S3) peut avoir des fuites.** Dans ce cas, l'huile ne parvient pas au moteur du bras (voir fig.14-3). Démontez et vérifiez que l'obturateur n'est pas bloqué.

- c) **La soupape de réglage du débit d'huile** (fig. 8-1) **peut être bouchée.** Démontez et vérifiez que la soupape fonctionne normalement. **N'utilisez pas d'objets pointus.**

- d) Vérifiez le fonctionnement du moteur d'huile.
Demandez conseil à votre concessionnaire AVANT d'aggraver l'erreur et de rendre la réparation plus difficile.

- e) Si l'arrêt d'urgence* a été déclenché, il faut appuyer sur le bouton remise à zéro du compteur pour pouvoir remettre la machine en marche (voir chapitre 5.0).

Erreurs possibles - arrêt d'urgence*:

1. **Mauvais contact au niveau des bagues collectrices.**

Poncez délicatement au papier de verre fin.

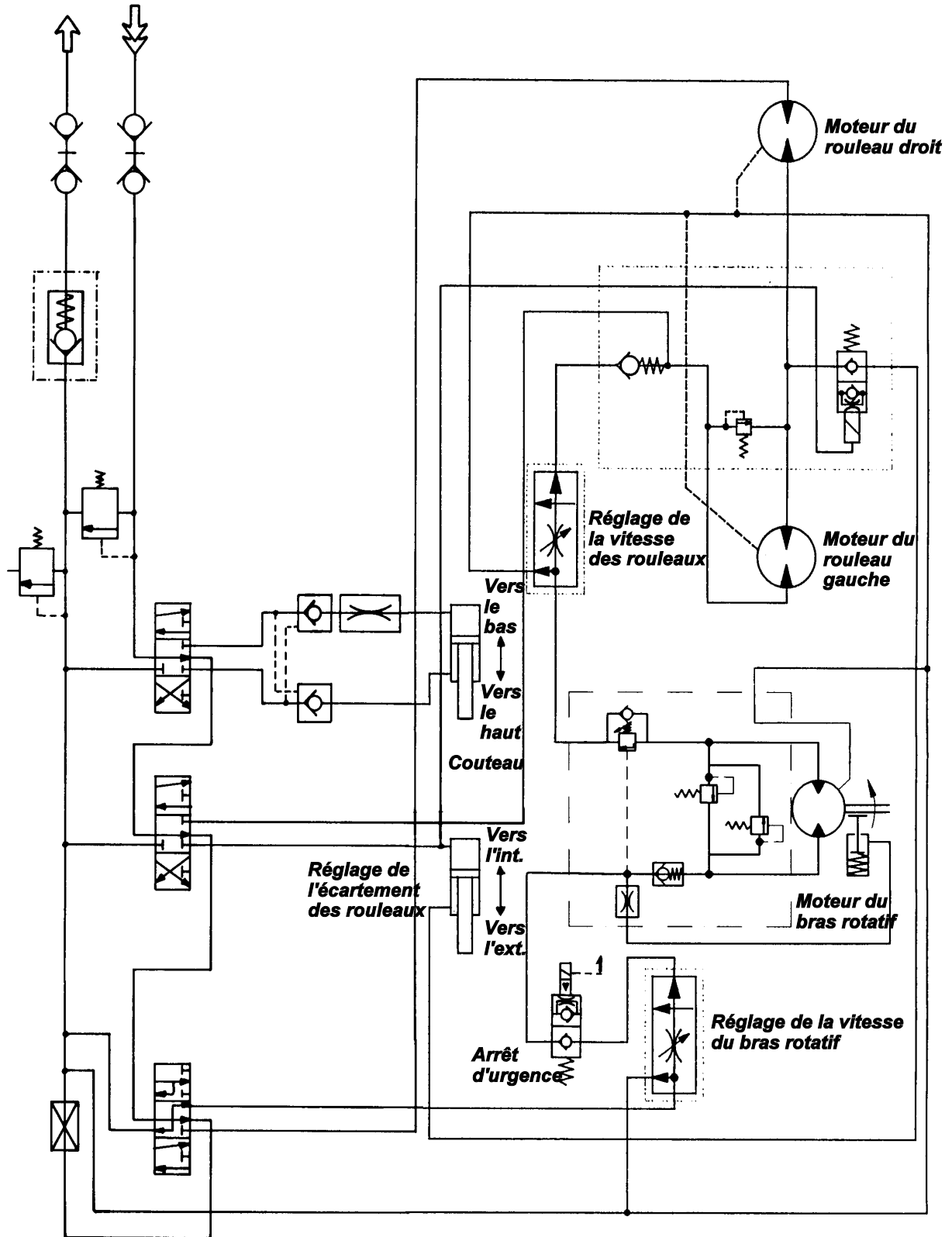
2. **Le bras de déclenchement n'est pas à la position correcte.**

Ressort de retour défectueux ou poussières dans la bride de fixation.

3. **Interrupteur défectueux.**

Changez l'interrupteur.

SCHEMA HYDRAULIQUE AUTO WRAP 1200 M



19.0 CONDITIONS DE GARANTIE.

- 19.1** TELLEFSDAL A.S offre une garantie de 12 mois sur l'enfilmeuse AUTO WRAP 1200 M.
- 19.2** Durant la période de garantie, TELLEFSDAL A.S couvrira l'échange, la réparation et la vérification des pièces qui ne fonctionneraient pas de façon satisfaisante suite à un vice de production ou des matériaux.
- 19.3** Tous travaux importants en garantie sont soumis à l'accord préalable de TELLEFSDAL A.S
- Une fois la réclamation acceptée, TELLEFSDAL A.S couvrira tous les frais de réparation.
- Les frais de déplacement et de séjour sont normalement à la charge du concessionnaire.
- Le prix des travaux entrepris doit être convenu au préalable.
- Le remboursement des pièces défectueuses se fonde sur notre liste de prix des pièces détachées, moins la réduction convenue.
- Si la réclamation n'est pas acceptée, TELLEFSDAL A.S .n'est pas responsable des frais encourus.
- 19.4** Toute réclamation doit être présentée par écrit sur une fiche "Rapport de réclamation" et être accompagnée d'une copie du certificat de garantie dûment complété. Les pièces faisant l'objet d'une réclamation doivent être jointes. Le retour des marchandises est soumis à un accord préalable, et doit porter le numéro de série des pièces et le nom et l'adresse du concessionnaire. Les frais de port des pièces renvoyées sont à la charge du client.
- 19.5** La garantie Tellefsdal n'est PAS valable dans les cas suivants :
- A)** Le certificat de garantie n'est PAS complet et la copie n'est PAS jointe à une éventuelle réclamation.
 - B)** Les instructions d'emploi et les consignes de sécurité n'ont PAS été respectées.
 - C)** La panne constatée sur la machine est due à un usage abusif de la machine.
 - D)** la machine a été modifiée, soudée ou réparée à l'aide de pièces autres que d'origine, ou réparée par des personnes ne connaissant pas suffisamment son fonctionnement .
 - E)** La machine a été reprogrammée pour augmenter son rendement et sa vitesse de rotation maximale (27 tr/min).
- 19.6** Le client n'est pas en droit de demander un dédommagement pour les pertes de temps ou de revenus occasionnés par un fonctionnement défectueux d'une machine livrée par TELLEFSDAL A.S
- 19.7** Le client n'est pas en droit d'annuler son achat, de réclamer une réduction ou de présenter toute autre exigence supplémentaire si TELLEFSDAL A.S parvient à réparer la machine défectueuse dans des délais raisonnables.
- 19.8** Toute réclamation ne peut être portée au crédit du client que sur accord préalable de TELLEFSDAL A.S Les notes de crédit sur les factures dues ne sont en général pas admises.

CERTIFICAT DE GARANTIE NORSE AUTO WRAP

Numéro de série : _____ Modèle : _____

Numéro de série de l'unité de commande : _____

Année de fabrication: _____

Date d'achat: _____

NOUS AVONS PRIS CONNAISSANCE DES CONDITIONS DE GARANTIE ET NOUS LES ACCEPTONS

Importateur : _____
Date Société Signature

Concessionnaire : _____
Date Société Signature

Client : _____
Nom Adresse

Signature

**AVEZ-VOUS RECU UNE FORMATION
SUFFISANTE DE VOTRE CONCESSIONNAIRE ?**

OUI

NON