

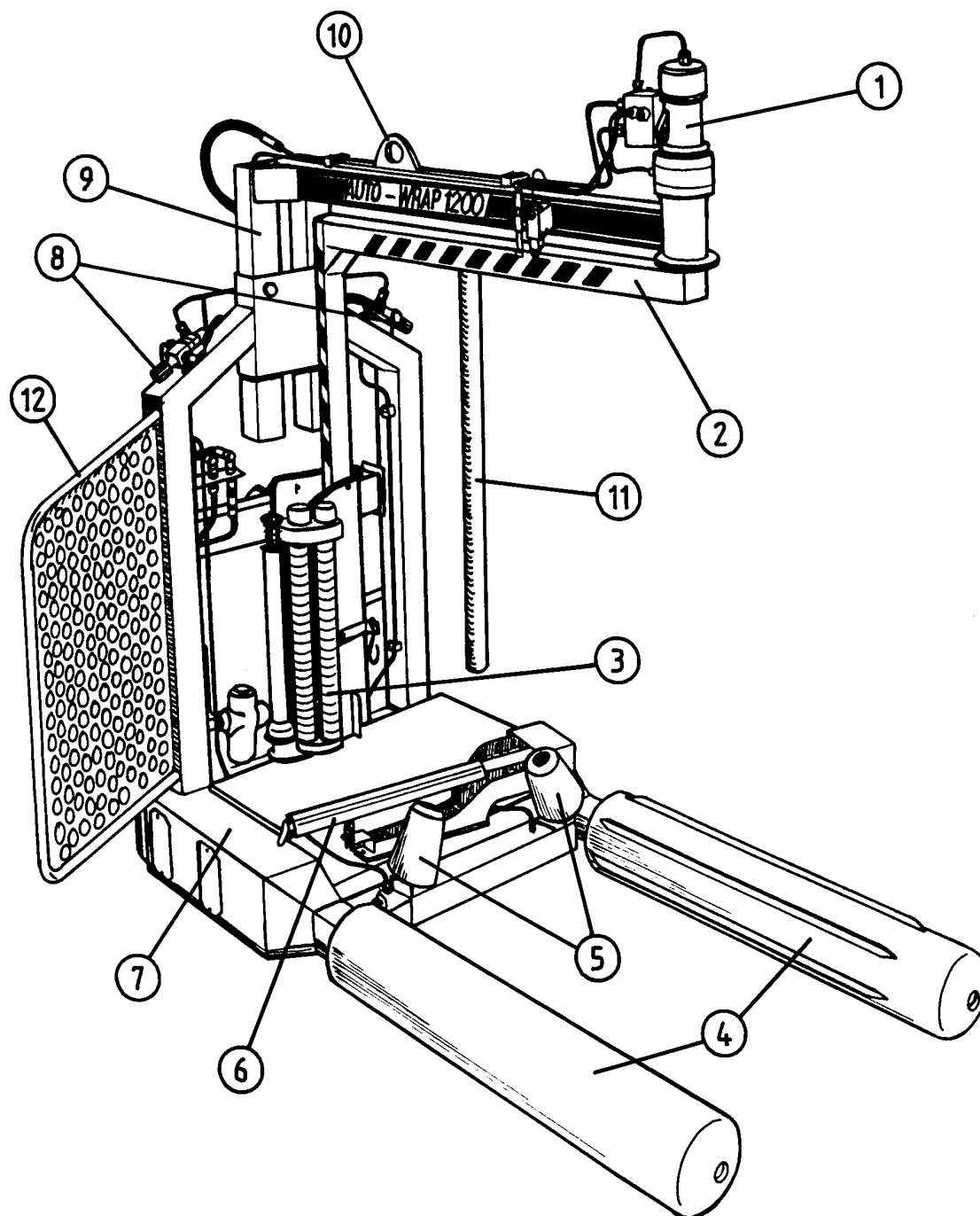
# INSTRUKSJONSBOK

## AUTO WRAP 1200 M

| <b>KAP.</b> | <b>INNHold</b>                         | <b>SIDE</b> |
|-------------|--|-------------|
| 1.0         | INNLEDNING                             | 3           |
| 2.0         | SIKKERHETSREGLER                       | 4           |
| 3.0         | GENERELL INFORMASJON OM BALLEPAKKING   | 8           |
| 4.0         | KLARGJØRING / MONTERING AV MASKINEN    | 10          |
| 5.0         | NØDSTOPP* (Momentant-stopp)            | 14          |
| 6.0         | MONTERING AV PLASTRULL                 | 15          |
| 7.0         | BETJENINGSSPAKENES FUNKSJONER          | 16          |
| 8.0         | INNSTILLING AV HASTIGHET PÅ SVEIVARMEN | 17          |
| 9.0         | INNSTLLING AV OVERLAPP                 | 18          |
| 10.0        | DRIFTSINSTRUKSJON                      | 19          |
| 11.0        |  |             |
| 12.0        | PERIODISK VEDLIKEHOLD                  | 20          |
| 13.0        | ELEKTRISK ANLEGG                       | 22          |
| 14.0        | HYDRAULIKK-OPPLEGG                     | 23          |
| 15.0        | KONTROLLPUNKTER FØR FEILSØKING         | 26          |
| 16.0        | FREMGANGSMÅTE VED FEILSØKING           | 27          |
| 17.0        | FEILSØKING                             | 28          |
| 18.0        | HYDRAULIKK-SKJEMA                      | 29          |
| 19.0        | GARANTIBETINGELSER                     | 30          |

# AUTO WRAP 1200 M

## Rundballepakker



1. Motor for sveivarm
2. Sveivarm
3. Forstrekker
4. Bæreruller
5. Støtteruller
6. Kniv

7. Hoveddrumme
8. Hastighetskontroll
9. Tårn
10. Løftebøyle
11. Nødstop
12. Sikkerhetsgitter

## 1.0 INNLEDNING.

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

AUTO WRAP pakkemaskin for rundballer har flere spesialiteter enn noen annen rundballepakker på markedet. AUTO WRAP kan plukke opp ballene, pakke dem inn, og stable dem uten at operatøren trenger å forlate traktoren. Dette systemet er patentbeskyttet over store deler av verden.

AUTO WRAP 1200 M er hydraulisk drevet fra traktorens hydraulikksystem og blir betjent fra traktoren ved hjelp av spaker. Maskinen kan enten bakmonteres i trepunkttopphenget, frontmonteres med hurtigkobling i traktorens frontlaster eller på en hjullaster. Det er da mulig å stable ballene i høyden.

AUTO WRAP 1200 M er konstruert for å pakke inn baller av gress, høy eller halm, med diameter fra 110 - 170 cm, og med vekt opp til 800 kg. Maskinen er videreutviklet og forbedret siden starten i 1986, og er idag en meget driftsikker og pålitelig pakkemaskin med stor grad av sikkerhet innebygget.

Denne instruksjonsboken skal forklare deg hvordan AUTO WRAP klargjøres, monteres, brukes og hvordan den virker, og den skal sammen med reservedelslisten være en håndbok for vedlikehold og eventuelle feilsøkinger. Ta derfor godt vare på bøkene, de er en del av maskinen.

Les nøye igjennom denne instruksjonsboken, og spesielt kapittel 2.0, sikkerhetsregler, før arbeidet settes i gang, og følg veiledningene nøye. Skulle det oppstå problemer, slå opp på kapittel 17.0, og forsøk å finne ut av hva som er feil. Be din forhandler om råd FØR du gjør feilen større enn den er. Se også kapittel 19.0 om garantibetigelser.

- \* **NØDSTOPP.** Auto Wrap 1200 M er utstyrt med en såkalt nødstopppå sveivarmen. Denne funksjonen stopper alle funksjoner momentant, men er pr. definisjon ikke en nødstoppp, fordi den ikke bryter inngangene. Den har likevel samme funksjon, så vi har valgt å kalle den nødstoppp i denne boken.

| Tekniske Spesifikasjoner              | AUTO WRAP 1200 M                         |
|---------------------------------------|--|
| Høyde i arbeidsstilling, min. / maks. | 2280 / 2480 mm                           |
| Bredde, min. / maks.                  | 1290 / 2880 mm                           |
| Lengde, min. / maks.                  | 2170 / 3040 mm                           |
| Vekt                                  | 615 kg                                   |
| Hastighet sveivarm, anbefalt          | 22 omdr. pr. minutt                      |
| Hastighet sveivarm, maks.             | 27 omdr. pr. minutt                      |
| Ballestørrelse, maks.                 | Ø1700 mm                                 |
| Ballevekt, maks.                      | 800 kg                                   |
| Kapasitet                             | ca. 25 baller pr. time                   |
| Forstrekker                           | 750 mm                                   |
| Hydraulisk tilkobling                 | 1 stk. enkeltvirkende uttak, + fri retur |
| Oljetrykk / mengde, min.              | 180 bar / 15 liter pr. minutt            |
| Oljemengde, maks.                     | 40 liter pr. minutt                      |
| Returtrykk, maks.                     | 10 bar                                   |
| Elektrisk tilkobling                  | 12 V DC                                  |

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

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

Med forbehold om mulige trykkfeil.

## 2.0 SIKKERHETSREGLER.

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

### 2.1 SIKKERHETSUTSTYR.

Før maskinen blir tatt i bruk, må en være sikker på at alle verneinnretninger er montert og i orden. Maskinen må ikke brukes dersom en funksjon ikke virker slik det er beskrevet senere i denne instruksjonsboken. (Se kapittel 2.5).

### 2.2 BLI GODT KJENT MED HVORDAN MASKINEN VIRKER.

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

### 2.3 JUSTERINGER / VEDLIKEHOLD.

Stans traktoren, skru av tenningen og avlast oljetrykket før det blir foretatt justeringer eller vedlikehold på maskinen. Husk at en godt vedlikeholdt maskin er en sikker maskin.

### 2.4 VIKTIG!

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

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



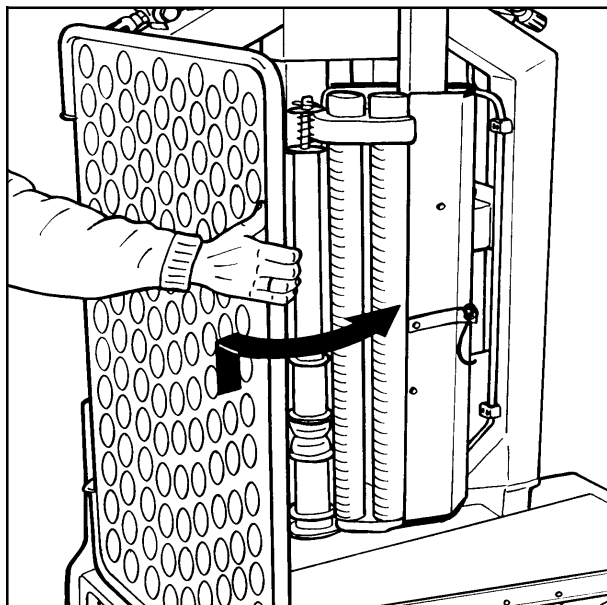


Fig. 2-1

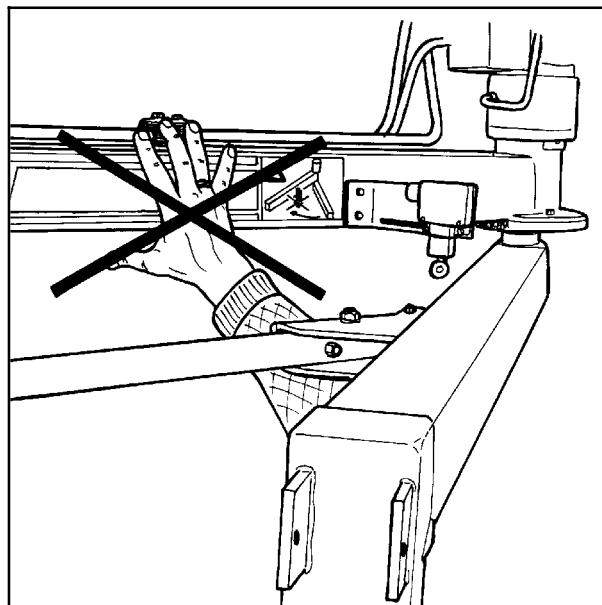


Fig. 2-2

## 2.5 FARLIGE OMRÅDER.

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

### 1. SLAG FREMSKAFFET AV ROTERENDE ARM/SVEIV.

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

For å redusere denne faren har vi montert på en nødstopp\*-anordning på sveivarmen, som stopper bevegelsen momentant når noen kommer i veien for den. Det er derfor særdeles viktig at denne beskyttelsen alltid er i orden og at den ikke under noen omstendighet kobles ut. (Se mer om nødstoppen\* i kapittel 5.0).

### 2. KLEMFARE MELLOM HOVEDRAMME OG ROTERENDE ARM.

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

For å beskytte brukeren mot dette er det montert et beskyttelsesgitter på høyre side av maskinen. Det løftes opp og dreies ut på siden av maskinen når det skal stå i arbeidsstilling. Det settes i transportstilling ved å løfte det opp og dreie det inn imot rammen. (Se fig. 2-1). Gitteret må ikke under noen omstendighet fjernes, og hvis det blir beskadiget må det byttes/repareres før maskinen brukes igjen.

### 3. KLEMFARE MELLOM FAST OG ROTERENDE ARM.

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

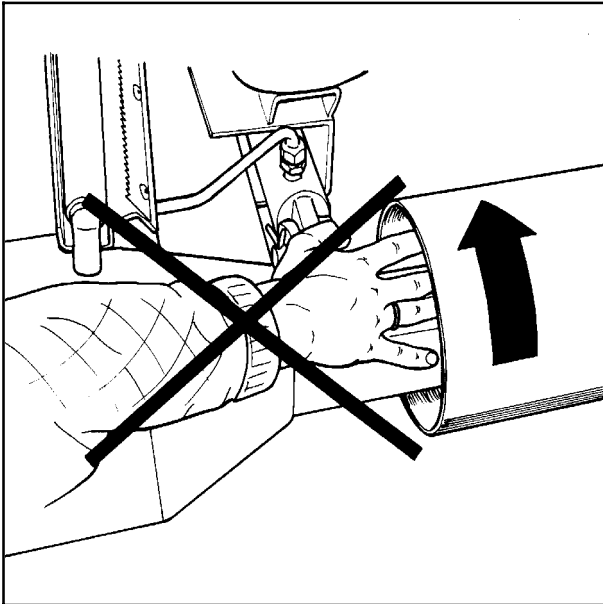


Fig. 2-3

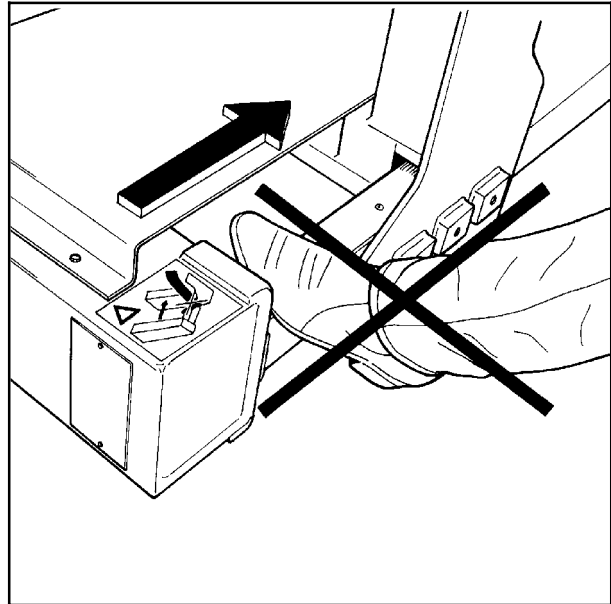


Fig. 2-4

4. **KLEMFARE MELLOM BÆRERULL OG BÆREARM.**  
 Under pakkeprosessen hviler/roterer gressballen på to ruller. Disse to rullene roterer omkring det firkanttrøret de er montert til. Mellom rull og firkanttrør kan det oppstå klemfare, f. eks. for fingrene. (Se fig. 2-3).
  
5. **KLEMFARE MELLOM TELESKOPRAMME OG HOVEDDRAMME, INNVENDIG.**  
 Ved opplasting av en ny balle, beveger teleskoprammen seg inn i hovedrammen, og her kan det oppstå klemfare.  
 Dette er sikret med ett deksel på teleskoprammen som glir oppå hovedrammen.  
**Maskinen må ikke brukes hvis dekselet er fjernet eller beskadiget.**
  
6. **KLEMFARE MELLOM TELESKOPRAMME OG HOVEDDRAMME, UTVENDIG.**  
 I begge ender av teleskoprammen kan det oppstå klemfare ved opplasting av en ny balle. Hold derfor hender og føtter vekk fra disse områdene. (Se fig. 2-4).
  
7. **KLEMFARE FORÅRSAKET AV PLAST-AUTOMATIKK.**  
 På slutten av pakkeprosessen skal platen perforeres og holdes fast inntil start av neste pakkeprosess. Når knivarmen beveger seg ned for å låse fast platen, kan det oppstå klemfare mellom knivarm og knivholder. Knivbladet som perforerer platen er også meget skarp, så hold hendene vekk fra kniven. (Se fig. 2-5).  
**Sett alltid på beskyttelsesdekslet over knivbladet når maskinen ikke er i bruk.**

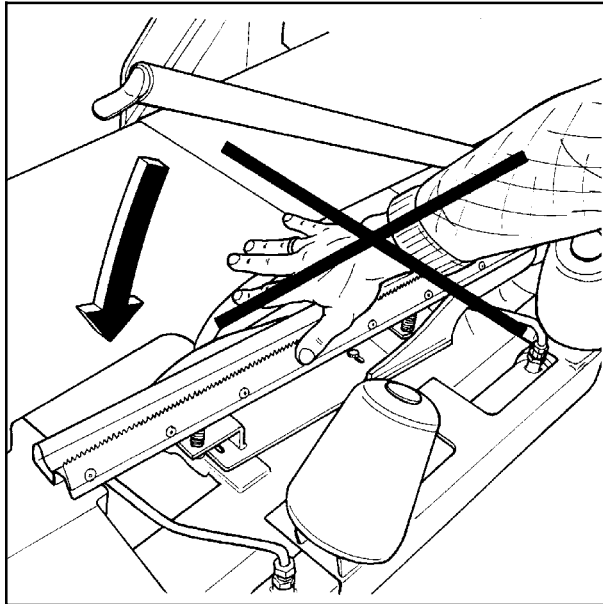


Fig. 2-5

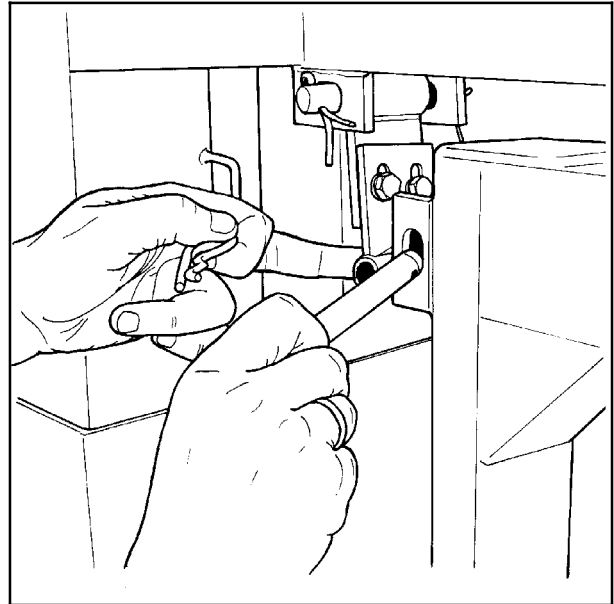


Fig. 2-6

## 2.6 LÅSING AV SVEIVARM.

Når maskinen ikke er i bruk, må en påse at låsebolten for sveivarmen er montert, og hårnålen er på plass. Hvis ikke låsebolten er satt i, kan sveivarmen og/eller selve maskinen bli skadet under transport. (Se fig. 2-6).

## 2.7 TREPUNKTMONTERING.

Når maskinen er montert i trepunktfestet, må en påse at trekkstengene er skikkelig strammet til slik at det ikke er noen sideveis bevegelse.

## 2.8 FRONTMONTERING.

Hvis maskinen er montert i frontlasteren må det brukes en motvekt i trepunktfestet. Den må være stor nok til å gi traktoren god stabilitet.

## 2.9 TRANSPORTSTILLING.

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

1. Påse at låsebolten for sveivarmen er montert. (Kapittel 2.6).
2. Løft opp beskyttelsesgitteret, dreii det inn imot maskinen og sikre det med låsesplinten. (Se kapittel 2.5.2).
3. Kjør bærerullene helt sammen.
4. Transporter alltid maskinen i lavest mulig posisjon.
5. Påse at maskinen ikke skjermer for traktorens lysarrangement. Sørg evt. for ekstralys.
6. Pass på at minst 20% av traktorens totalvekt hviler på styrehjulene.
7. Hvis maskinen er frontmontert er det nødvendig å avbalansere vekten med en motvekt i trepunktopphenget.

### **3.0 GENERELL INFORMASJON OM BALLEPAKKING.**

#### **3.1 PRINSIPPET.**

Fordelene med rundballeensilering er mange, bl.a. mindre føreheter, fleksibelt høstesystem, stor kapasitet og mulighet for salg av føreheter.

I prinsippet foregår de samme gjæringsprosesser enten fôret er lagt i silo eller presset i baller og pakket i plast, nemlig at det skal foregå en melkesyre-gjæring under luftfrie forhold. Oksygenet i ballen må brukes opp før gjæringen kan komme igang.

Gresset bør fortørkes til ca. 30-40 % tørrstoffinnhold. Tørrstoffinnholdet kan anslåes ved å vri gresset mellom hendene. Hvis det kommer væskedråper, er tørrstoffinnholdet under 25 %. Lavt tørrstoffinnhold, (vått gress), kan gi økt smørsyre-gjæring hvis ikke gresset tilsettes konserveringsmidler. Blir tørrstoffinnholdet for høyt, (over 50 %), vil ikke normal gjæring komme igang, og det vil være nok oksygen i ballen til å gi vekst av muggsopp.

#### **3.2 BALLEPRESSEN.**

Det er viktig at pressemaskinen presser kompakte, velformede baller, da dårlig formede baller kan være vanskelige å få pakket ordentlig. Det vil ofte også ta lengre tid, og dermed også øke plastforbruket.

#### **3.3 VANSKELIGE BALLER.**

Ved pakking av en dårlig formet balle, vil den ha en tendens til å bevege seg utover eller innover på rullene. Dersom ballen begynner å bevege seg utover, må maskinen løftes litt i bakkant for å få ballen til å ligge an mot støtterullene som er plassert på hovedrammen. Derfor kan det være lurt å bruke et hydraulisk toppstag for å lette denne justeringen. (Se kapittel 4.2).

Hvis støtterullene nesten forsvinner inn i ballen, må en senke maskinen litt i bakkant for å få ballen ut ifra maskinen. Plasten kan bli skadet når friksjonen mot rullene blir stor. Det beste er at ballen hele tiden ruller lett an mot støtterullene.

Hvis ballen som skal pakkes er konisk, må en sørge for å få den spisse enden inn mot traktoren. Ballen blir da lettere liggende riktig under pakking. En slik balle har nemlig lett for å "skru seg" fremover i den retningen som spissen peker, og dermed ligge an mot støtterullene. Dersom ballen ligger i en skråning, må den plukkes opp fra nedsiden. Igjen vil det være fordel med et hydraulisk toppstag.

#### **3.4 PLASTTYPER.**

Det må brukes en god plasttype med gode klebeegenskaper og som er anbefalt for innpakking av baller. Tykkelsen på plastfilmen bør være minimum 25 $\mu$  (25/1000 mm). For at plasten skal stramme skikkelig rundt ballen blir den strekket før påleggingen, så den er noe tynnere når den legges på ballen. Ved kortere tids lagring, (inntil åtte uker), anbefales det at ballene har minimum 4 lag plast på de tynneste stedene, med en overlapping på minimum 52-53 %.

For lengre tids lagring, eller når gresset er vått ved pakking, bør ballene ha 90-100 $\mu$  plast, (6 lag), og samme overlapping. Brukes det tynnere plast må det legges på flere lag. Hvis det er veldig varmt, blir plasten strekket mer, og det må legges på flere lag. Det er bedre med litt for mye enn for lite plast på ballen.

Erfaringsmessig gir lys plast litt lavere temperatur inni ballen, og en tendens til bedre fôrkvalitet.



### 3.5 LAGRINGSPLASSEN.

Vær påpasselig med å finne en godt egnet plass for lagring av ballene. Det kan lønne seg å forberede lagringsplassen før ballene legges ut. En forhøyning i nærheten av vei som er godt drenert er å anbefale. Bli de ferdig pakkede ballene bare lagt ned på ljustubben, er det fare for at det kan gå hull på plasten. Legg derfor en presenning eller bare et tynt lag med sand der ballene skal lagres over vinteren.

Ballene bør om mulig lagres mest mulig i skygge. Dette vil redusere faren for luftlekkasje i ballene. En ball som lagres i sollys og som derved får store temperatur-svingninger, "pumper inn" mye luft i forhold til en ball som er lagret i skygge. Ifølge "Teknik for Lantbruket" i Sverige har en ball som lagres i skygge bare 40% så stor luftlekkasje som en som lagres i sollys.

### 3.6 STABLING / BESKYTTELSE.

Hvis ballene er harde og velformede kan de stables i høyden, men løse og dårlig formede baller med lavt tørrstoffinnhold bør ikke lagres i mer enn en høyde. De vil ellers lett bli deformerte og faren for avrenning øker.

Ballene kan også legges på siden. Det er tykkere plastlag her, og det gir dermed bedre beskyttelse mot punktering.

Ballene bør dekkles med en presenning eller et finmasket nett for å holde fugler og smågnagere borte. Dersom det oppstår hull i plasten, må disse tettes igjen med værbestandig og slitesterk tape, helst under det ytterste plastlaget. Pass på å få dekket hullet skikkelig.

### 3.7 Best innpakkingsresultat får vi ved å...

1. ... høste gresset tidlig.
2. ... fortørke til 30-40 % tørrstoffinnhold. Hvis det er fare for regn, press og pakk gresset likevel.
3. ... unngå jordinnblanding i gresset.
4. ... bruke presse som gir jevne, faste baller.  
Baller med bredde på 1,2 m og diameter på 1,2 - 1,5 m er en gunstig størrelse.
5. ... pakke ballene raskt etter pressing, aldri senere enn 2 timer.
6. ... benytte god plasttype og 6 lag plast. Da er det helt unødvendig å bruke preserveringsmidler.
7. ... lagre ballene i skygge for å minske faren for luftlekkasje.

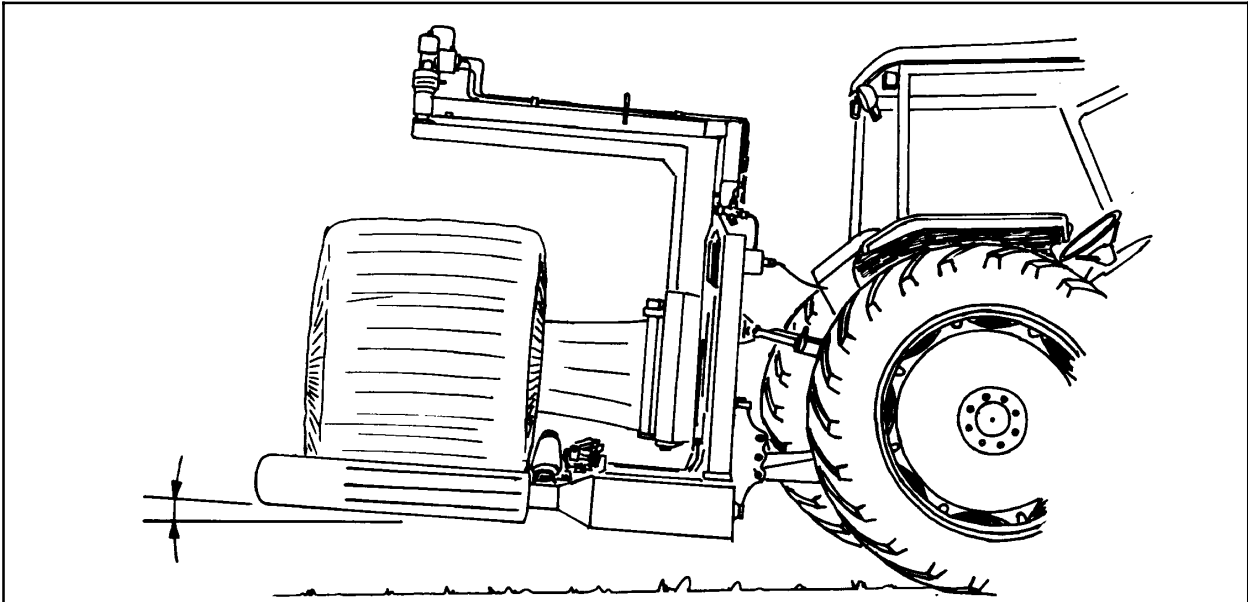


Fig. 4-1

## 4.0 KLARGJØRING / MONTERING AV MASKINEN.

### 4.1 TREPUNKT.

AUTO WRAP 1200 M er beregnet for bakmontering i trepunktfeste, kategori 2. Av transportmessige hensyn er ikke trepunktfestene montert på maskinen når den forlater fabrikk. (Se reservedelslisten kapittel 2-1 for mer detaljer). Når maskinen er montert i trepunktfestet, må en påse at maskinens senter er i traktorens senter. Stram opp og lås trekkstengene så det ikke er noen sideveis bevegelse.

### 4.2 TOPPSTAG.

Juster inn toppstaget slik at maskinen ligger plant med underlaget. Det anbefales å bruke et hydraulisk toppstag. Da er det raskt og enkelt å justere vinklingen på maskinen. Under pakkingen skal maskinen helle litt inn mot traktoren for å hindre at ballen skrur seg av bærerullene. (Se fig. 4-1).

### 4.3 FRONTMONTERING.

Som ekstrautstyr kan maskinen utstyres med hurtigkoblinger for frontlaster eller hjullaster. (Se reservedelslisten kapittel 2-2 for hvilke typer hurtigkoblinger som finnes). Det trengs også lenger hydraulikkslanger. (Se reservedelslisten kapittel 4-2 for mer detaljer). Ved frontmontering må det monteres et tilstrekkelig stort motvektslodd i trepunktfestet for å sikre traktorens stabilitet.

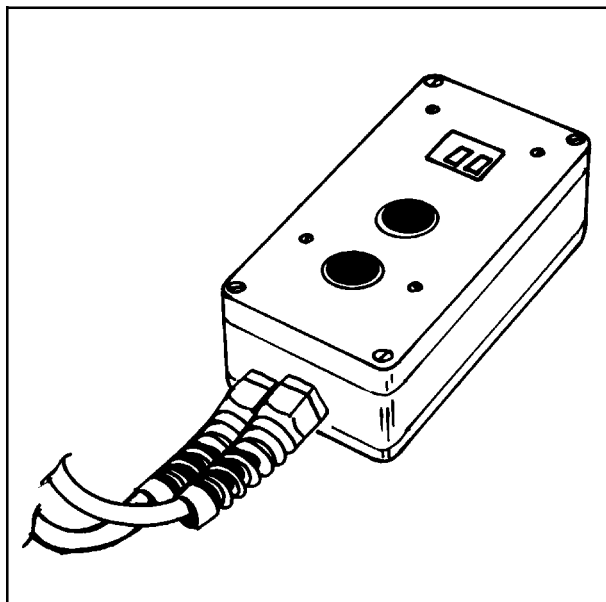


Fig. 4-2

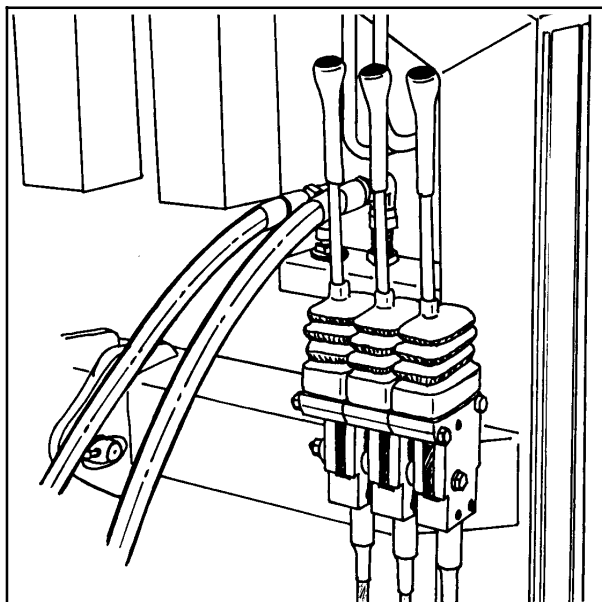


Fig. 4-3

#### 4.4 ELEKTRISK TILKOPLING.

Det elektriske utstyret på Auto Wrap 1200 M består av en nødstopp\*-bryter på sveivarmen, en elektrisk betjent nødstopp\*-ventil og en bryter som registrerer antall omdreininger på sveivarmen. Det hele styres fra en telleverksboks som også benyttes til å nullstille nødstoppen\*. (Se fig. 4-2).

Telleverket skal tilkobles traktorens 12 volts batteri, **BRUN ledning til pluss-polen**, og **BLÅ ledning til minus-polen**. For å sikre mot kortslutning er det lagt inn en 8A sikring på pluss-ledningen, like ved batteripolen.

7-pins pluggen tilkobles kontakten på toppen av maskinen. (Se også kapittel 5.0, nødstopp\*).

#### 4.5 MEKANISK STYRING.

Styringsenheten består av blokk med tre betjeningsspaker som er forbundet til maskinen med wireoverføring. Blokken med spakene monteres på et passende sted inne i førerhuset.

Når maskinen ikke er i bruk, plasseres spakene på maskinen. (Se fig. 4-3).

(Festebraketten til montering i førerhuset henger også her ved levering).

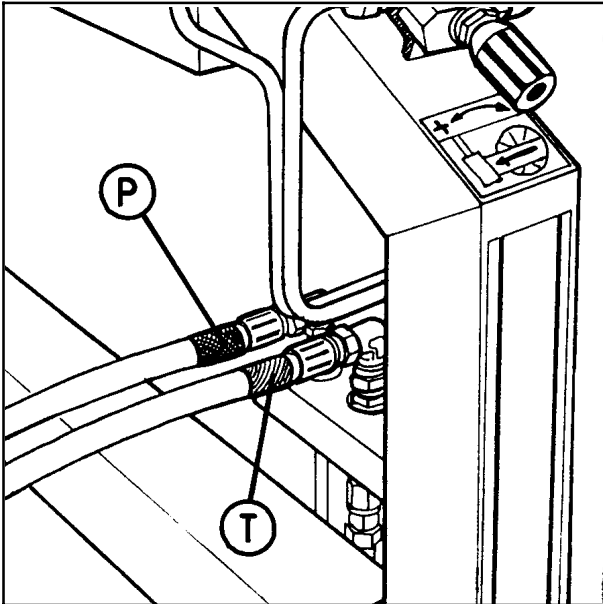


Fig. 4-4

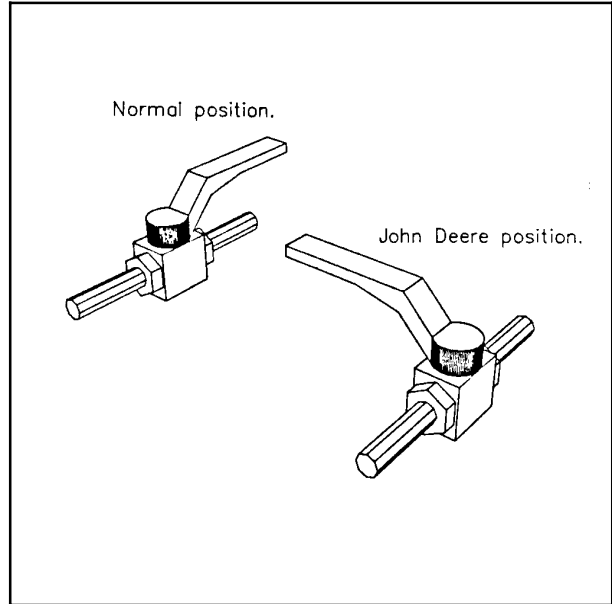


Fig. 4-5

#### 4.6 HYDRAULISK TILKOBLING.

De hydrauliske slangene mellom maskin og traktor er utstyrt med 1/2" ISO hann-kuplinger. Avlast oljetrykket før til- og fra-kobling av hydraulikkslangene. Benytt traktorens hydraulikkspak. For at ballepakkeren skal fungere perfekt, må traktorens oljetrykk være minimum 180 bar. Oljemengden bør være 15 - 25 liter pr. minutt.

Mottrykket på returen må være så lavt som mulig, og ikke overstige 10 bar. Dette bør måles med ett manometer. Det anbefales imidlertid å bruke ett enkeltvirkende hydraulikkuttak og legge opp fri retur til tank. Hvis du er usikker på hvilket oljetrykk traktoren har, eller hvilket trykk ballepakkeren mottar, bør du ta kontakt med din maskinforhandler. Generelt vil alle traktorer ha noe mottrykk i det hydrauliske retur-systemet. Noen traktortyper har mer enn andre.

**Slange med rødt merke kobles til trykk, (P), og slange med blått merke kobles til returen, (T).** (Se fig. 4-4).

#### 4.7 ÅPENT OG LUKKET SENTER HYDRAULIKKSYSTEM. (Se også kapittel 14.1).

Med kuleventilen velges det mellom et hydraulikksystem med åpent eller lukket senter. De fleste traktorer har en hydraulikkpumpe som gir en bestemt oljemengde pr. omdreining. (Åpent senter). Ventilen, (med det røde håndtaket), skal da stå i åpen stilling. Enkelte traktorer, (som f.eks. John Deere), har oljepumpe med **variabelt** volum pr. omdreining. (Lukket senter). Kuleventilen skal da stå i lukket stilling. (Se fig. 4-5).

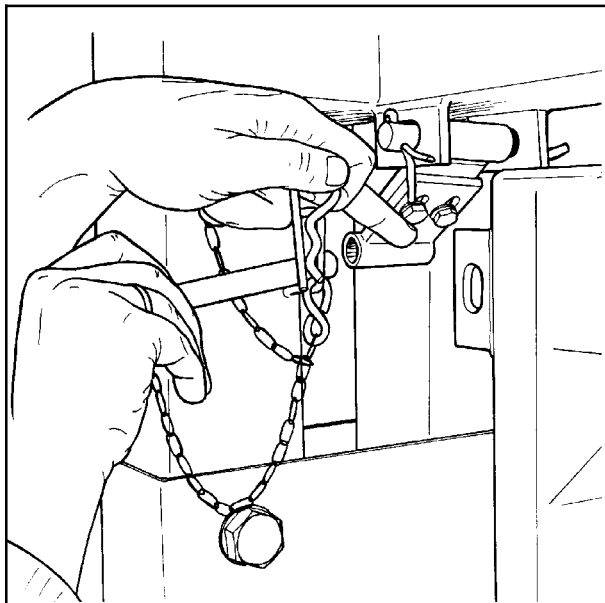


Fig. 4-6

#### 4.8 OPPSUMMERING.

Før maskinen taes i bruk anbefales det at denne sjekklisen blir fulgt:

1. Gjør det til en vane å avlaste oljetrykket før til- og frakobling av hydraulikkslanger. (Benytt traktorens hydraulikkspak).
2. Returøljen skal føres så direkte tilbake til tank som mulig. Vær oppmerksom på at hvis returtrykket blir for stort, vil sikkerhetsventilen på hovedblokka slippe ut noe olje. (Se kapittel 14.3).
3. Slange med **BLÅTT MERKE = RETUR**.
4. Slange med **RØDT MERKE = TRYKK**.
5. Bind opp løst hengende slanger slik at det ikke oppstår klemmskader.
6. Ta ut låsebolten som holder sveivearmen fast til ramma under transport. (Se fig. 4-6).
7. Start traktoren og prøv om funksjonene virker. Ball er ikke nødvendig for denne testen.
8. Sjekk alle forbindelser, slanger og koblinger. Hvis det er en oljelekkasje, bør den utbedres straks.

**Hvis det skulle oppstå feil er det mest sannsynlig at denne ligger i hurtigkoblingene på traktorens hydraulikkuttak og returforbindelse.**

Disse kan være meget trange og fungere dårlig med årene.

**Påse at både hun- og hann-koblingen åpner tilstrekkelig for oljestrømmen.** Kontroller dem nøye. Det sikreste er å bytte ut hurtigkoblingen på retursiden og legge opp såkalt "Fri retur".

**Din Auto Wrap rundballepakker er blitt testet i praktisk arbeide i ca. 2 timer ved fabrikken.**

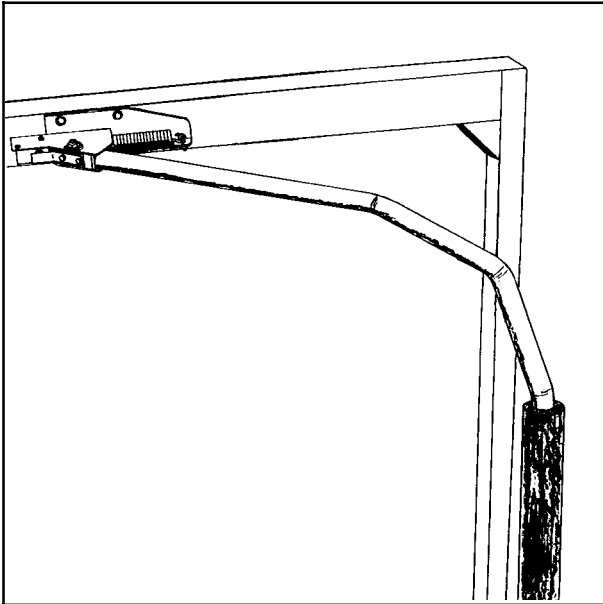


Fig. 5-1

## 5.0 NØDSTOPP\*.

- 5.1 Maskinen er utstyrt med en nødstopp\*-innretning på sveivarmen, og denne funksjonen må prøves før selve arbeidet settes i gang.
- 5.2 Nødstoppen\* skal hindre sveivarmen i å treffe personer eller ting ved oppstarting og imens pakkeprosessen pågår.
- 5.3 Nødstoppen\* er konstruert med en positiv kobling, d.v.s. at den må være i orden for at maskinen skal kunne startes.
- 5.4 Den består av en utløserbøyle som aktiverer en liten elektrisk bryter. Bryteren styrer en hydraulikk-ventil som åpner oljestrømmen til sveiva. (Se fig. 5-1). Straks strømkretsen brytes, stenges oljestrømmen, og sveiva stopper. Dette indikeres i telleverksboksens display ved at to punkter tennes.
- 5.5 For i det hele tatt å kunne startet maskinen, må telleverks-boksen være tilkoblet traktorens batteri, og 7-pins pluggen må kobles til kontakten på maskinen.
- 5.6 Når funksjonen skal testes før bruk, lar du sveiva rotere. Hold fram en arm eller en gjenstand. Sveiva skal nå stoppe før den treffer armen.
- 5.7 For å få startet maskinen igjen må hindringen fjernes og utløserarmen komme tilbake til utgangsposisjonen. Deretter må RESET-knappen på telleverks-boksen trykkes. Det er nå klart til å starte pakkingen igjen.
- 5.8 Etter lengre tids lagring kan det bli irr på sleperingene, slik at det ikke blir kontakt. Maskinen vil da ikke kunne startes. Puss forsiktig av sleperingene med fint sandpapir. Gjør rent med rødsprit eller kontaktspray.
- NB! FOR Å FÅ EN DRIFTSIKKER MASKIN, ER DET VELDIG VIKTIG AT SLEPERINGER OG BØRSTER HELE TIDEN HOLDES RENE OG I ORDEN.**

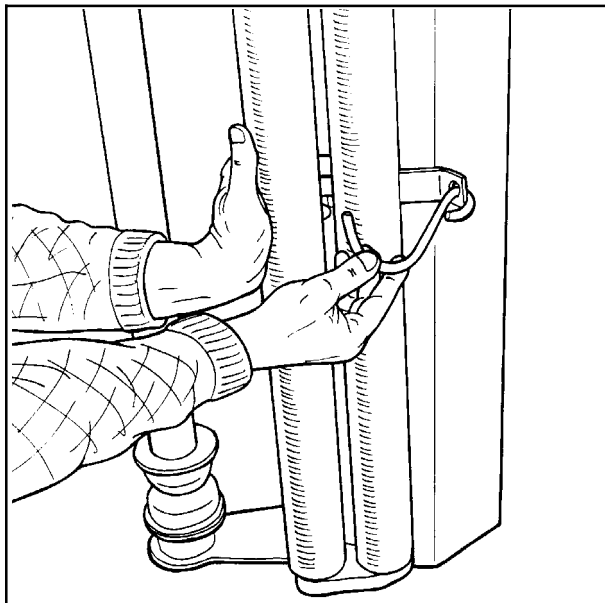


Fig. 6-1

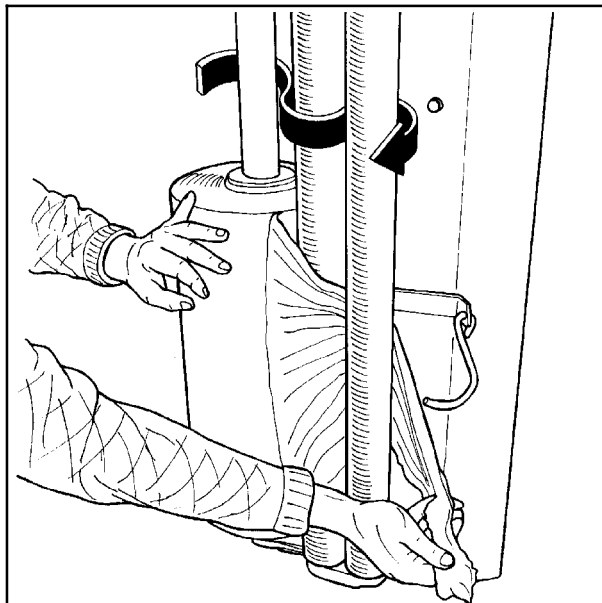


Fig. 6-2

## 6.0 MONTERING AV PLASTRULL.

6.1 Når plastrullen skal monteres, må forstrekker-rollene holdes til siden. Hold rullene ut til siden og sett på holdekroken. (Se fig. 6-1).

6.2 Plastrullen tres over forstrekkerens holderaksel og den fjærbelastede låsen settes på.

6.3 Tre plasten mellom rullene på forstrekkeren etter pilens retning. (Se fig. 6-2).  
(Se også skilt som er påsatt sveivarmen).

6.4 Plasholderen / kniven åpnes ved å trekke i venstre spak. (Se kapittel 7.0).  
Trekk ut platen og legg den over den U-formede spalten.

6.5 Kniven lukkes ved å skyve i venstre spak, og platen blir nå holdt fast.

### 6.6 HØYDEJUSTERING AV FORSTREKKER / PLASTRULL.

Plastfilmen skal treffe midt på ballen som pakkes, og det kan derfor være nødvendig å justere høyden på forstrekkeren. (Se mer om dette i kapittel 10.2).

Hvis det benyttes 500 mm plast på en 750 mm forstrekker, kan de to distansehylsene brukes til å justere høyden på plastrullen. Det kan monteres en hylse på hver side av plastrullen, eller begge hylsene kan monteres over eller under.

## 7.0 BETJENINGSSPAKENES FUNKSJONER.

For at denne forklaringen skal bli riktig, må betjeningsspakene monteres slik at f. eks. venstre spak går til venstre ventilsløide på maskinen. (Den nærmest midten). Spakene kan nemlig monteres begge veier. Pass på at ikke kablene har skarpe bøyger, da det vil kunne hindre wirenes bevegelse.

### Venstre spak: Kniv.

Skyv den fra deg og kniven går opp. Trekk til deg, og kniven går ned.

### Midtre spak: Bredde på rullene.

Skyv fra deg, så går rullene inn. Trekk til deg, og rullene går ut.

### Høyre spak: START av sveiv og ruller.

Trekk den til deg, og rullene og sveiva starter. Slippes spaken (midtstilling) stopper sveiva og rullene.

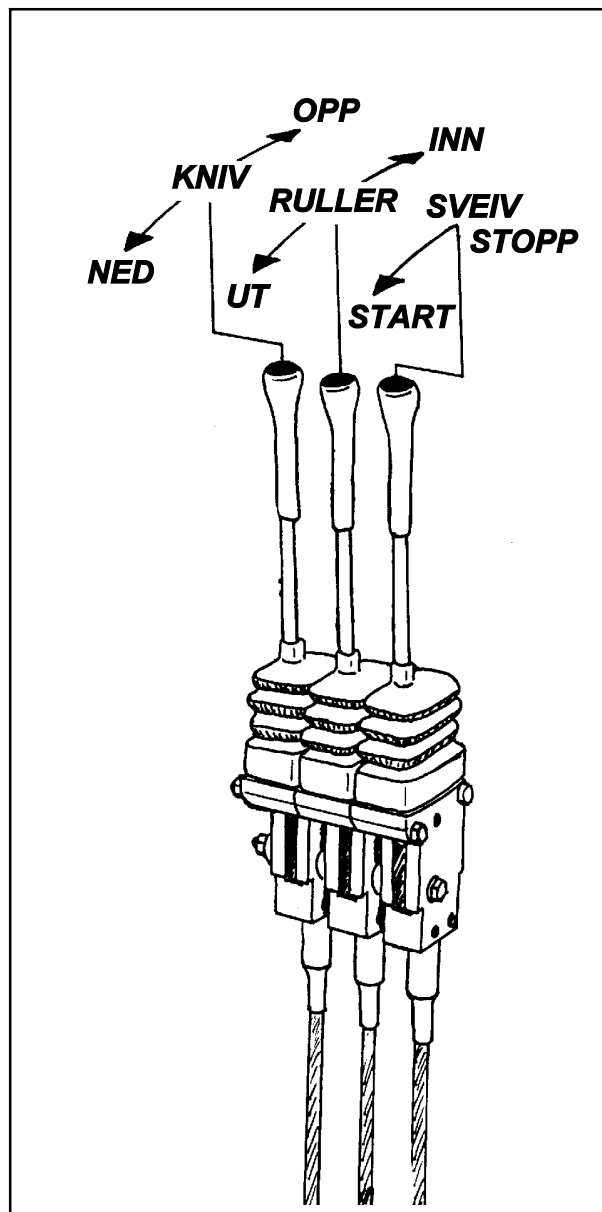


Fig. 7-1



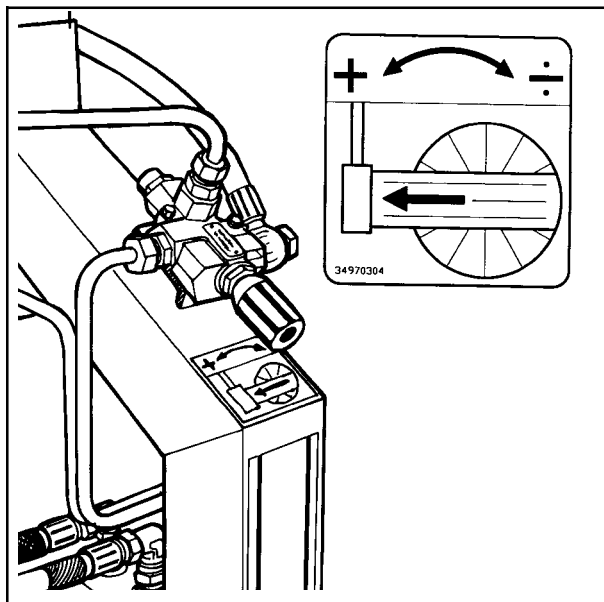


Fig. 8-1

## 8.0 INNSTILLING AV HASTIGHET PÅ SVEIVARMEN.

- 8.1 Start traktoren og la den gå på ca. 1000 omdreininger pr. minutt. Løft maskinen klar av bakken. Oljetilførselen til pakkemaskinen reguleres ved hjelp av to justerings-ventiler som sitter på maskinens "skuldre".
- 8.2 Ventilen som sitter på "skulderen", over stedet der hydraulikkslangene går inn på maskinen, skal benyttes til å justere hastigheten på sveivarmen. (Se fig. 8-1).
- 8.3 Juster hastigheten på sveiva slik at den gjør ca. 22 omdreininger pr. minutt. (I underkant av tre sekunder pr. omdreining). Justering skjer ved å vri på rattet på ventilen. Dreining **med urviseren REDUSERER** hastigheten og dreining **mot urviseren ØKER** hastigheten. Det anbefales å ikke pakke med større hastighet enn ca. 22 omdr./min., da det vil føre til at plastfilmen "fanger" mer luft, og denne rekker ikke å evakuere fra ballen. Resultatet blir dårligere for kvalitet.

**OBS! Maks. tilatt sveiv-hastighet er 27 omdreininger pr. minutt.**

**HUSK! Økt turtall på traktoren øker IKKE pakkeshastigheten, det bare øker oljemengden inn på systemet og dermed også varmgangen i hydraulikk-anlegget.**

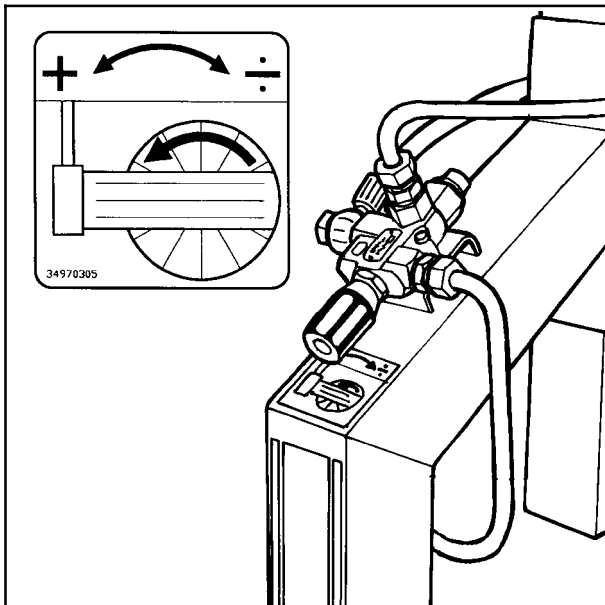


Fig. 9-1

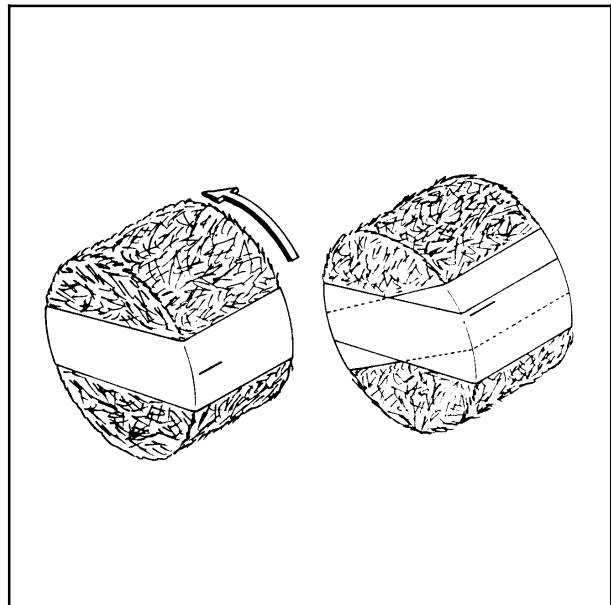


Fig. 9-2

## 9.0 INNSTILLING AV OVERLAPP.

### 9.1 SVEIVHASTIGHET.

Last opp en balle på maskinen. For å kunne stille inn en korrekt overlapping, er det nødvendig å gå ut av traktoren mens pakkingen pågår. Sjekk at sveiva har en hastighet på ca. 22 omdreininger pr. minutt. Hvis ikke, juster denne først ved å vri på ventil for sveivhastighet. (Se kapittel 8.3). Når hastigheten er OK, kan overlappingen innstilles.

### 9.2 OVERLAPPING.

Bruk gjerne en sort tusj og sett av en strek midt på plasten som er kommet på ballen. Juster så på ventil for rullehastighet, (se fig. 9-1), slik at tusjstreaken så vidt blir dekket. Ca. 52-53 % overlapping er ideelt. (Se fig. 9-2).

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

## 10.0 DRIFTSINSTRUKSJON.

Vi skal her ta for oss en komplett pakkeprosess, fra opplasting til lagringsplass, og forklare den praktiske bruken av Auto Wrap 1200 M.

### 10.1 OPPLASTING.

Finn en balle du vil emballere. Utvid åpningen mellom bærerullene så mye som mulig. Senk maskinen nesten ned til bakken. **Ikke slipp maskinen helt ned til bakken.** Kjør så inn under ballen. Press rullene sammen til de begynner å løfte ballen. Løft maskin med balle ca. 10-15 cm over bakken. Kjør så bærerullene helt sammen. **Rullene må ikke under noen omstendigheter komme nedi bakken under sammenpressingen.** Grunnen til at bærerullene ikke skal ned i bakken er at dette vil slite unødig mye på gearene og opplagringen av bærerullene.

### 10.2 HØYDEJUSTERING AV TÅRN / FORSTREKKER.

Tårnet kan justeres opp eller ned etter ballestørrelsen. Denne har tre faste justeringer. Da tårnet og sveiven m/forstrekker er ganske tungt, kan det lønne seg å bruke en talje eller frontlasteren for å løfte tårnet opp eller ned. Skru bolten skikkelig til etter justering. Forstrekkeren må etterjusteres slik at platen treffer midt på ballen til enhver tid. Hvis det benyttes 500 mm plast på 750 mm forstrekker kan høyden på plastrullen også justeres med de to distansehylsene. (Se kapittel 6.6).

### 10.3 START.

Husk at plastenden må låses fast i den U-formede spalten på kniven før pakkingen kan begynne. Når plastenden er på plass, betjenes spaken for sveiv. Forsøk å starte sveiva forsiktig for å skåne platen. Når sveiva har gjort et par omdreininger, løftes kniven litt, bare akkurat nok til at platen slipper. Hvis kniven kommer for høyt vil den skade plastfolien.

### 10.4 OVERLAPPING.

Kontroller at overlappingen er korrekt. Hvis ikke, se kapittel 9.0.

### 10.5 HVOR MANGE LAG PLAST?

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

\* **4 lag plast - multipliseres med 2.**

\* **6 lag plast - multipliseres med 3.**

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

### 10.6 STOPP.

Når ønsket antall omdreininger er oppnådd, løftes kniven, og sveiva stoppes når platen ligger imot knivarmen. Sveiva står nå på rett plass for neste pakkesyklus. Kniven lukkes, og platen blir klemt fast i den U-formede splaten og perforert. Ballen er nå ferdig pakket, og klar for stabling. (Husk å nullstille telleverket)

### 10.7 LAGRINGSPLASS.

På lagringsplassen legges ballene systematisk. Start lengst ute til høyre, og stable mot venstre. Maskinen senkes, men ikke helt ned til bakken. **Rullene skal ikke nedi bakken.** Spaken for ruller ut betjenes, (BREDDE UT), og ballen blir liggende på bakken. Rygg så forsiktig ut fra ballen. Prøv å unngå å komme inntil ballen med rullene. Platen slites nå av i perforeringen på kniven. Neste balle legges til venstre slik at den løse plastenden som blir igjen, blir klemt inntil ballen til høyre. Man slipper dermed å gå ut for å feste den løse plastenden. For å være på den sikre siden, bør man likevel kontrollere om endene virkelig er låst godt nok, og eventuelt feste de litt bedre når en er ferdig med en stabel.

Hvis maskinen er frontmontert kan ballene stables i høyden. (Se mer om dette i kapittel 3.0).

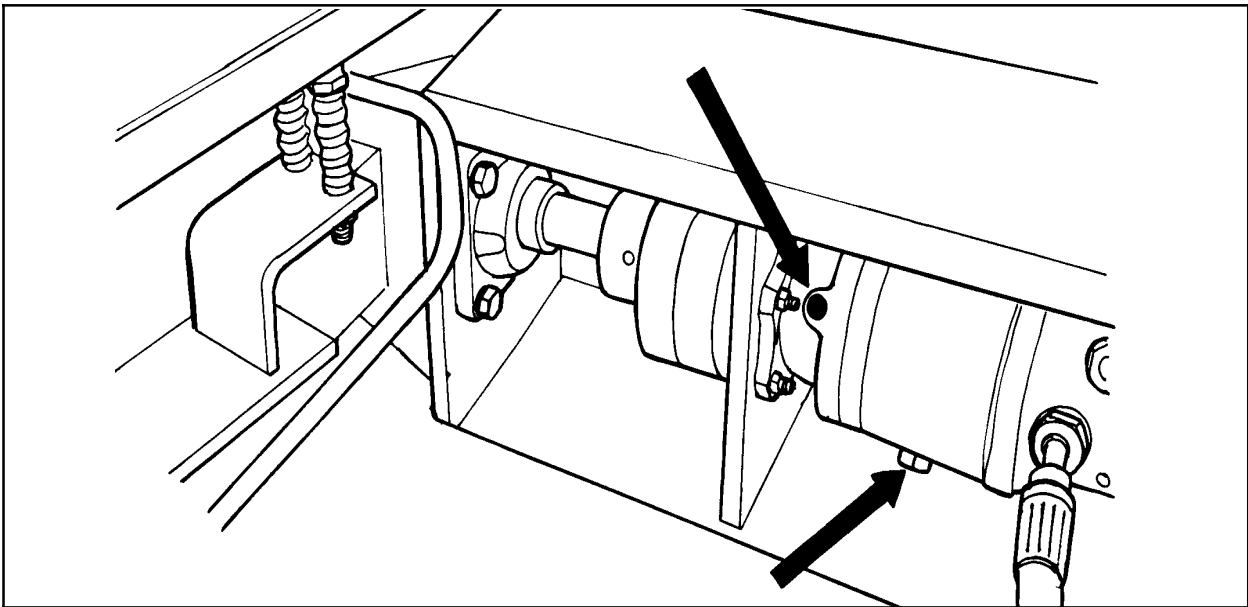


Fig. 12-1

## 12.0 PERIODISK VEDLIKEHOLD.

### 12.1 LAGER.

Alle kulelagre er engangsmurt, og trenger ikke videre vedlikehold.

### 12.2 FORSTREKKER.

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

### 12.3 KNIV / PLASTHOLDER.

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

### 12.4 GEAROLJE.

Oljen på gearmotorene for rulleaksler må skiftes etter de første 100 arbeidstimene, og deretter for hver 2000 timer eller minst en gang årlig. Gjør rent inni gearet med et egnet rensemiddel. Fyll på ny olje, oljemengden er ca 0.5 liter. EP-gearolje i viskositetsgruppe VG 150 (ISO 3448) eller tilsvarende skal benyttes. Se tabell over godkjente oljer. (Fig.12-1 viser plugger for påfylling og avtapping).

| OLJETYPE | +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  | Blyfritt smøremiddel 150                     |
| ELF      | Reductelf SP 150                             |
| ESSO     | Spartan EP 150                               |
| I.P.     | Mellana 150                                  |
| MOBIL    | Mobilgear 629                                |
| SHELL    | Omala oil 150                                |
| TOTAL    | Carter EP 150                                |

#### **12.5 KONTROLL AV OLJENIVÅET.**

Oljenivået må sjekkes månedlig. Eventuell etterfylling bør skje med samme oljetype.

#### **12.6 PLASTSKINNER.**

Plastskinner på sideforskyvingen rengjøres og smøres med olje. **NB! BRUK IKKE FETT!** Jord og sand har lett for å blande seg med fett, og da slites plastskinnene mye fortere. Under sideforskyvningen er det en rull som også må smøres jevnlig.

#### **12.7 JUSTERING AV KABLER. (WIRE).**

Gjennom en tids bruk, vil kablene kunne bli slakke, og ikke være i stand til å bevege den hydrauliske sleiden i ventilen til riktig posisjon. Kablene kan justeres på enden av ventilene. Man løsner på skruene, vrir på kablene i riktig retning for å få strammet opp slakken i kablene. Til slutt må en dra til alle skruene.

**NB! Påse att kablene ikke har noen skarpe bøyer, da det vil hindre wirens bevegelse.**

#### **12.8 RENGJØRING.**

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

**NB! Ved bruk av høytrykksvasker må det vises varsomhet overfor det elektriske anlegget. Hold telleverket beskyttet mot regn eller vann.**

#### **12.9 HYDRAULIKKSYLINDERE.**

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

#### **12.10 HURTIGKOBLINGER.**

Vær omhyggelig med å holde hurtigkoblingene rene, og sette på støvhettene etter bruk.

#### **12.11 LAGRING.**

Maskinen bør lagres innendørs og tørt utenom sesongen.

#### **12.12 SLEPERINGER.**

Sleperinger og børster til nødstoppen\* må rengjøres jevnlig. Bruk rødsprit eller kontaktspray. Om nødvendig puss med fint sandpapir. (Se også kapittel 5.8).

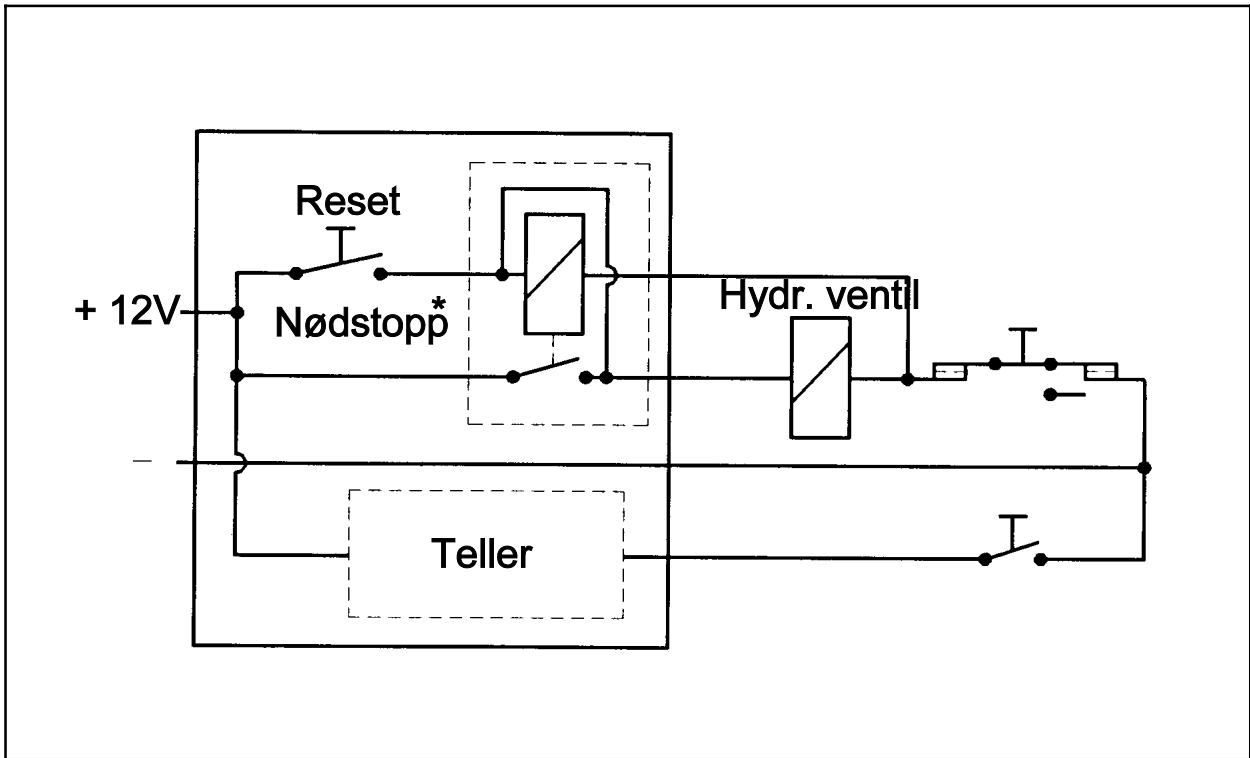


Fig. 13-1

### 13.0 ELEKTRISK ANLEGG.

#### 13.1 KOBLINGSKJEMA.

Det elektriske anlegget begrenser seg til telleverks-boks med tilførselsledninger, samt en hydraulikk-ventil, en omdreings-tellerbryter og en nødstopp\*-bryter. (Se fig.13-1).

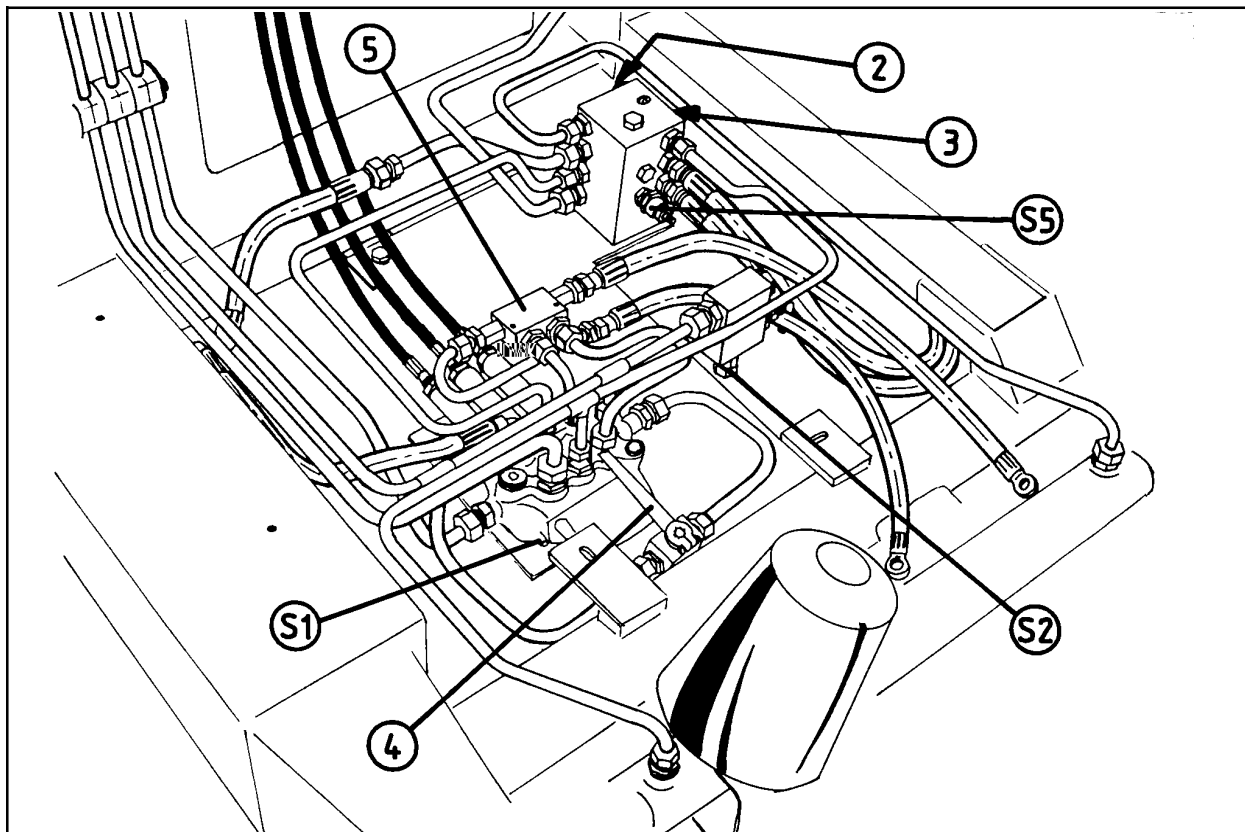


Fig. 14-1

## 14.0 HYDRAULIKK-OPPLEGG.

AUTO WRAP 1200 M er drevet fra traktorens hydrauliske system. Det hydrauliske opplegget i maskinen er enkelt å omstille fra "Åpent Senter" til "Lukket Senter"

### 14.1 "ÅPENT SENTER" HYDRAULIKK.

De fleste traktorer har en oljepumpe som gir en fast oljemengde pr. omdreining. Da må kuleventilen, (pos. 4, fig.14-1), stå i åpen posisjon. (Se kapittel 4.7). Hvis ingen annen funksjon er aktivert, strømmer oljen fra traktoren, tvers igjennom hovedventil og tilbake til tank. Så snart en av spakene betjenes vil gjennomløpet stenges samtidig som oljen går ut til den aktuelle funksjon.

### "LUKKET SENTER" HYDRAULIKK.

For traktorer med variabel oljepumpe, som John Deere, må kuleventilen lukkes. (Pos. 4, fig 14-1). Da kan oljen bare komme inn i hovedventilblokka ved at en av funksjonene blir betjent.

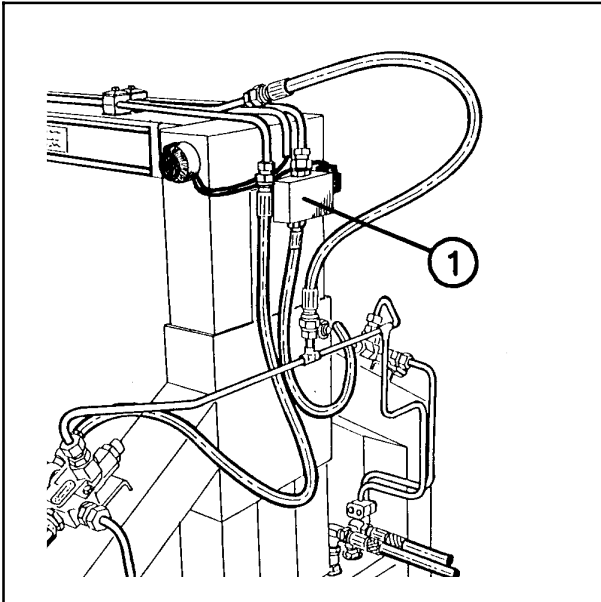
14.2 Pos. 5 i fig. 14-1 er en pilotstyrt tilbakeslagsventil som skal hindre trykket i å sige ut av sylindere som holder kniven lukket.

14.3 Hydraulikkanlegget er utstyrt med en sikkerhetsventil, (S1), som er innstilt på 185 bar. Den åpner for gjennomstrømming til retursiden hvis det innstilte trykket overskrides. Denne ventilen sitter på ventilblokka. Se fig.14-1.

14.4 Det er i tillegg en sikkerhetsventil, (S2), på retursiden i ventilblokka. Den fungerer som en "nødutslippsventil", og slipper oljen ut i det fri hvis returledningen skulle være blokkert. Denne ventilen er innstilt på 105 bar, og hensikten er å hindre at det ved et uhell kan komme for høyt trykk inn på dreneringstilslutningen på sveivarmmotoren.

14.5 Ventilblokka på fig.14-1 har påmontert tre ventiler:

- a) Sikkerhetsventil, (S5) som beskytter rullemotoren mot for stor trykkdifferanse mellom olje inntak og utgang.
- b) Pilotstyrt tilbakeslasventil som åpner når en kjører bredde ut.
- c) Tilbakeslagsventil som hindrer oljen i å gå opp mot sveivarmen når man kjører bredden.



**Fig. 14-2**

**14.6 NØDSTOPVENTIL\*.**

På baksiden av maskinens tårn er det en elektrisk betjent hydraulikkventil som stenger oljestrømmen til sveivarmen når nødstoppen\* utløses. (Pos. 1, fig.14-2).

Etter at nødstoppen\* er blitt utløst, må den resettes ved å trykke på knappen på telleverksboksen. (Se også kapittel 5.0).

**14.7** Alle tre oljemotorene på pakkemaskinen er seriekoblet. Først går oljen gjennom sveivmotoren, deretter til mengdereguleringsventilen for rullehastigheten, gjennom hver av rullemotorene og tilbake til tank.

**14.8** Når bredden kjøres ut, går oljen fra breddesylinderens minus-side og gjennom rullemotoren før den går tilbake til ventilblokka. Når bredden kjøres sammen, går oljen motsatt vei.



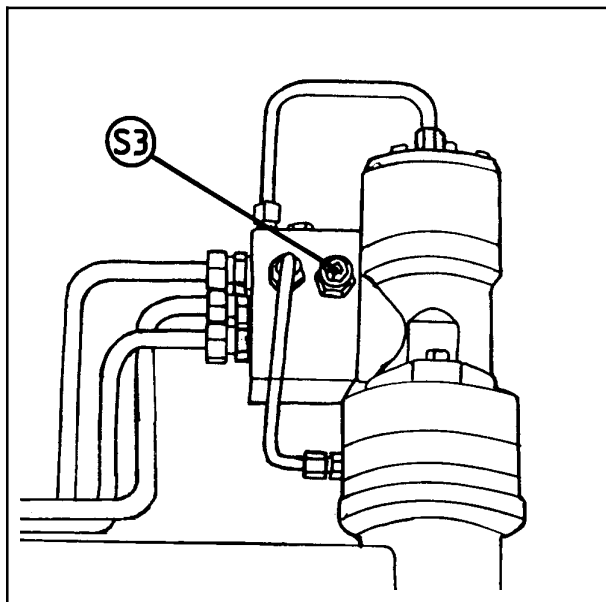


Fig. 14-3

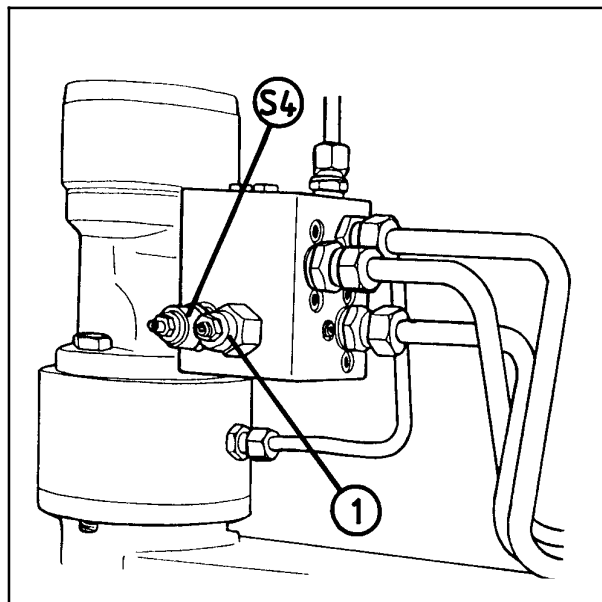


Fig. 14-4

#### 14.9 SVEIVBLOKK.

Sveivblokken er montert på motoren for sveivarmen, og inneholder 4 ventiler.

Når sveivarmen starter vil oljetrykket samtidig gå til bremsen slik at den blir fri. Det er imidlertid ønskelig med en liten forsinkelse her for å unngå bråstopp av sveivarmen når bremsen går på. Dette oppnåes ved at det er montert en dyse i ansatsnippelen til bremsen.

- a) **Tilbakeslagsventil.**  
Skal forhindre at oljen går tilbake til regulatoren for sveivhastighet. Den er montert inne i blokken, og kan bare nåes ved å skru av hele blokken ifra motoren.
- b) **Sikkerhetsventil på minus-siden.** (S3, fig.14-3).  
Denne ventilen skal begrense maks. dreiemoment på sveivarmen. Ventilen slipper overskytende olje over på motorens utløpsside. Den er justert slik at trekk-kraften ute på sveivarmen er ca. 35 kp.
- c) **Sikkerhetsventil på pluss-siden.** (S4, fig.14-4).  
Denne skal gi sveivarmen et mykt stopp og hindre oppbygging av høyt trykk på motorens utløpsside når armen stopper. Ventilen slipper olje over fra motorens utløp-side til innløpssiden.
- d) **Holdeventil.** (Pos. 1, fig. 14-4).  
Ventilen regulerer oljestrømmen på utløpsiden for å kunne holde konstant trykk inn på sveivmotoren. Dette gjør at motoren får jevn gange, og bremsen kobler ikke inn selv om sveiven går lett i "utforbakke". (Hvis maskinen står skeivt under pakkingen).

## 15.0 KONTROLLPUKTER FØR FEILSØKING.

I dette kapitlet har vi satt opp noen generelle kontrollpunkter som må undersøkes først hvis det er noe galt med maskinen. I kapittel 17.0 tar vi for oss en mer detaljert feilsøking.

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

1. Oljetrykket fra traktoren bør være 180 bar.
2. Returoljen må ha så fritt løp som mulig, max. 10 bar mottrykk.
3. Tilstrekkelig tilførsel av elektrisk strøm til nødstopp\*-funksjonen.

### 15.1 OLJETRYKKET.

For å kunne kontrollere at oljetrykket inn til maskinen er høyt nok, må det settes inn et manometer på trykkslangen, f. eks. på hurtigkoblingen.

Hvis trykket er mindre enn 180 bar blir det mindre kraft i funksjonene. Det merkes først og fremst på RULLER UT/INN.

#### OLJEMENGDEN.

Oljemengden som traktoren leverer må være **minimum 15 liter/minutt**, men det anbefales at den er 25 liter/minutt. (Maks. tillatt oljemengde er 40 liter/minutt).

**HUSK! Stor oljemengde = Varmgang i ventilene. (Liten oljetank = utilstrekkelig kjøling).**

### 15.2 RETURTRYKKET.

Returtrykket kan være for høyt. Ved høyt returtrykk vil maskinens funksjoner få mindre kraft. Høyt returtrykk medfører også at det skal større kraft til for å sjalte ventilene.

**MAKS. TILLATT RETURTRYKK ER 10 BAR.**

Er du i tvil om returtrykket, bør det legges opp såkalt "fri retur" direkte til tank.

Hvis returtrykket overstiger 105 bar, vil nødutslipps-ventilen, (S2), åpne og slippe olje ut i det fri gjennom avløpsrøret. (Se kapittel 14.4).

### 15.3 ELEKTRISK STRØM.

Det er viktig å sjekke at nødstopp\*-funksjonen får tilstrekkelig tilførsel av strøm. Lyser de to punktene i displayet? (Se kapittel 5.4 og 5.5).

Hvis ikke, vil maskinen ikke kunne startes.

#### Er batterispenningen høy nok?

Hvis spenningen faller under 9 volt vil ikke nødstopppventilen\* klare å åpne for oljestrømmen til sveiva.

#### Er ledningene koblet riktig til batteriet?

Følg anvisningene i kapittel 4.4 og 13.0.

#### Er kontakten mellom batterikabel og telleverksboks OK?

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

#### Er kontakten mellom telleverksboks og maskin OK?

Bytt kontakter hvis det er tvil om tilstanden.

#### Er sikringen på batterikabelen OK?

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

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

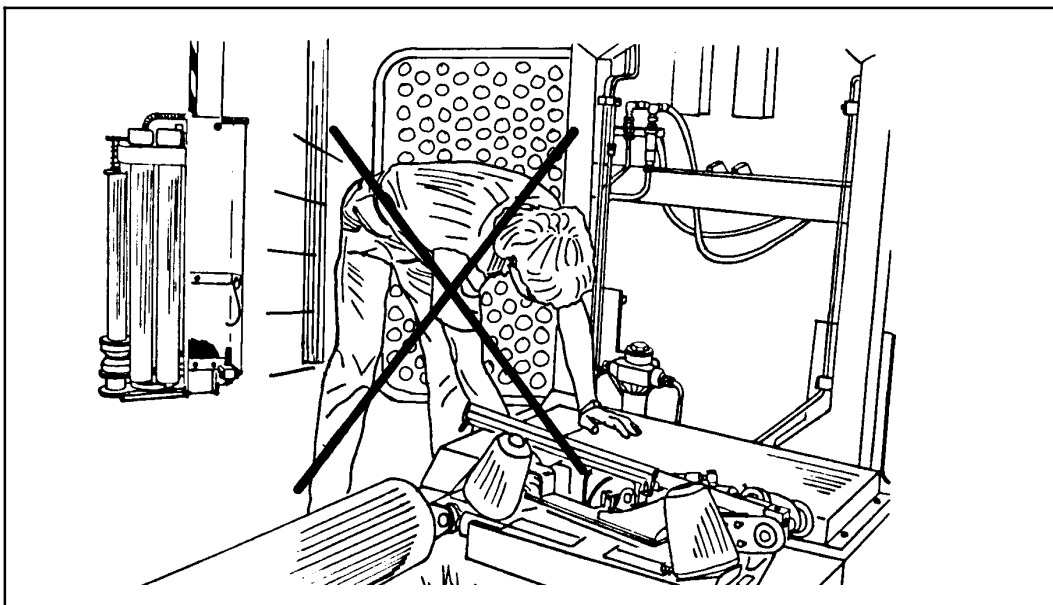


Fig. 16-1 **VÆR OPPMERKSOM PÅ BEVEGELIGE DELER VED FEILSØKING!**

## 16.0 FREMGANGSMÅTE VED FEILSØKING.

### 16.1 NØDSTOPP\*.

Nødstoppen\* er konstruert slik at strømkretsen må være sluttet for at maskinen skal kunne startes. Straks den brytes, stopper maskinen. Dette indikeres på telleverksboksens display ved at to punkter tennes. (Se kap. 5.0)

Når nødstoppen er aktivert, skal det over bryteren på sveiva måles 4 volt.

### 16.2 NØDSTOPP\*-VENTIL.

Når det skal sjekkes om nødstopp\*-ventilen får strøm går en frem på følgende måte:

1. Skru av mutteren som holder magnetspolen.
2. Magnetspolen er lett å flytte på uten strøm.
3. Når nødstopp\*-armen er i riktig posisjon, og reset-knappen på telleverksboksen er trykket, skal det være strøm til magnetspolen. Hvis magneten får strøm, vil den bli tung å flytte på, den "henger fast". Dette er den sikreste og enkleste måten å kontrollere om nødstopp\*-ventilen får strøm. En annen metode er å holde et skrujern e.l. inntil magneten. Hvis det "henger seg fast", får spolen strøm.

Spenningen til ventilen kan også måles med et voltmeter, men da må kontakten være tilkoblet magnetspolen, slik at denne trekker strøm.

For å ha sikre funksjoner, bør ikke spenningen være lavere enn 11,5 volt, selv om magnetventilen oftest vil fungere med noe lavere spenning.

## 17.0 FEILSØKING.

### 17.1. MASKINEN FUNGERER IKKE.

- a) Selv om manometeret viser et tilstrekkelig trykk er det ingen reaksjon i maskinen. Årsaken kan være at den ene, (eller begge), hurtigkoblingene ikke åpner for oljen.  
**Skift hurtigkoblinger.**
- b) Returtrykket kan være for høyt.  
**Max. tillatt returtrykk er 10 bar.** (Se kapittel 15.2).
- c) Sjekk at "John Deere"- kranen står i korrekt posisjon. (Se kapittel 4.7).

(Driftsforstyrrelser av denne typen, a, b, c, er mest sannsynlige i de første dagene maskinen er i drift).

### 17.2 KNIV, SVEIV ELLER BREDDE FUNGERER IKKE.

Årsaken kan være at kablene er blitt slakke, og må etterstrammes. (Se kapittel 12.7).

### 17.3 KNIVEN VIL IKKE HOLDE PÅ PLASTEN.

Trykket siger og fjærene begynner å løfte kniven. (Se kapittel 14.2).

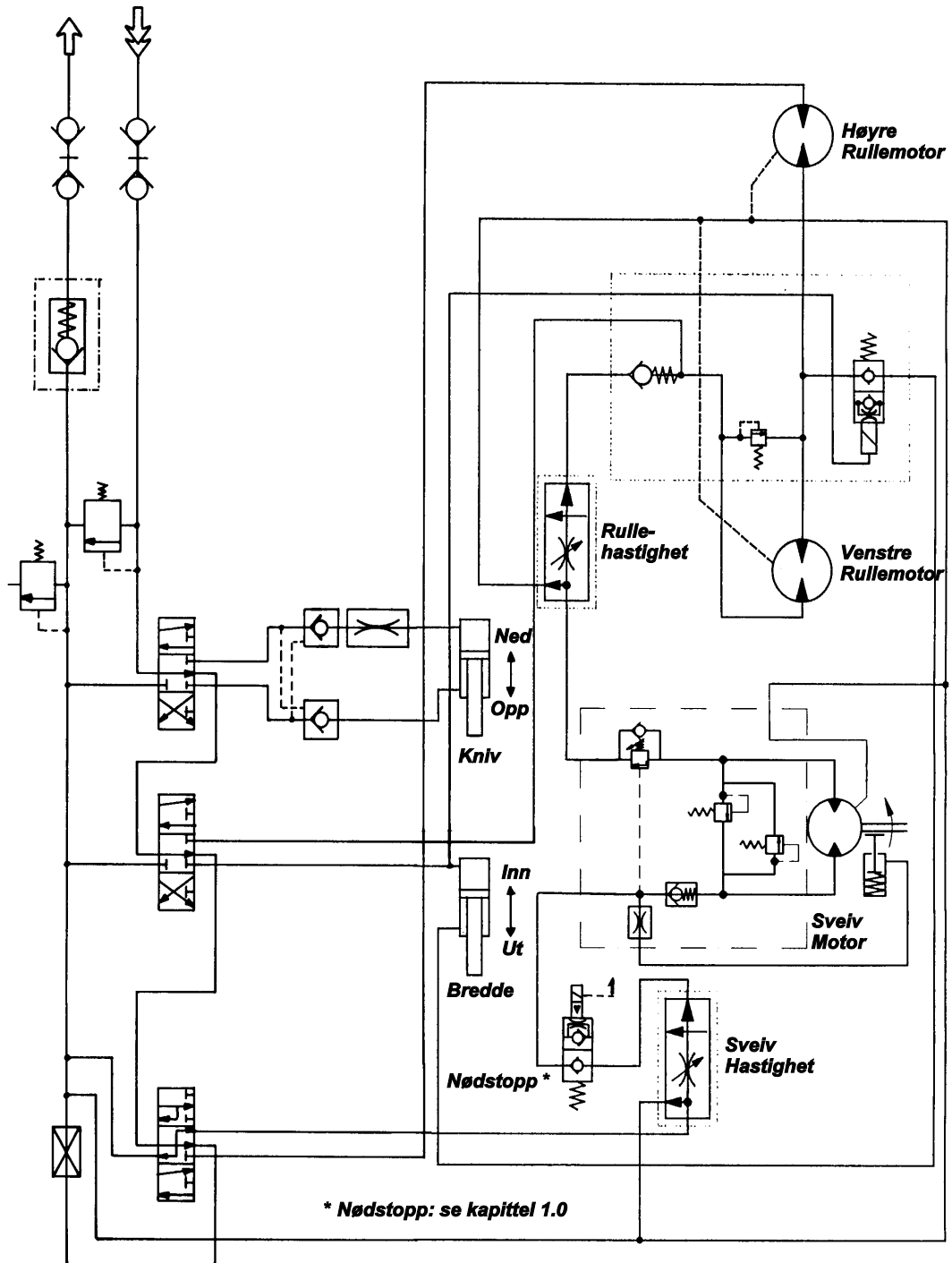
### 17.4 SVEIVA VIL IKKE GÅ RUNDT.

- a) Boltene som sikrer sveivarmen under transport må fjernes slik at armen kan bevege seg fritt.
- b) Sikkerhetsventilen, (S3), kan være utett, slik at oljen går forbi sveivmotoren. (Se fig.14-3).  
Demonter og prøv om sleiden kan beveges fritt.
- c) Mengdereguleringsventilen, (fig. 8-1), kan være tett. Demonter og prøv om ventilen fungerer normalt. **Ikke bruk skarpe gjenstander.**
- d) Sjekk om oljemotoren fungerer.  
**Be din forhandler om råd FØR du gjør feilen større og reparasjonen vanskeligere.**
- e) Hvis nødstoppen\* har blitt utløst, må reset-knappen på telleverksboksen trykkes for å få startet maskinen igjen. (Se kapittel 5.0).

Mulige feilkilder på nødstoppen\*:

1. **Dårlig kontakt på sleperingene.**  
Puss forsiktig med fint sandpapir.
2. **Utløserarmen er ikke i posisjon.**  
Defekt retur fjær eller rusk i festebraketten.
3. **Bryter defekt.**  
Byttes.

# HYDRAULIKKSKJEMA AUTO WRAP 1200 M



## 19.0 GARANTIBETINGELSER.

- 19.1 TELLEFSDAL A.S gir 12 måneders garanti på pakkemaskinen AUTO WRAP 1200 M.
- 19.2 Under garantitiden vil TELLEFSDAL A.S bekoste, bytte, reparere eller teste deler som ikke fungerer på grunn av faktiske produksjons- eller materialfeil.
- 19.3 Før større reklamasjonsarbeider settes igang må reklamasjonsarbeidet avtales på forhånd med TELLEFSDAL A.S.

Ved godkjent reklamasjon dekker TELLEFSDAL A.S alt utført reparasjons-arbeid.

Utgifter til reise og opphold dekkes normalt av forhandler.

Godtgjørelse for utført arbeid må være avtalt på forhånd.

Godtgjørelse for defekte deler skjer i henhold til vår reservedels-prisliste minus avtalt rabatt.

Dersom reklamasjon ikke godtas fritas TELLEFSDAL A.S for alle kostnader.

- 19.4 Reklamasjoner **skal fremstilles skriftelig** på eget reklamasjonsrapport-skjema og ha vedlagt kopi av garantikortet i utfylt stand. Reklamerte deler skal også sendes med. All retur skal være avtalt på forhånd og merket med serienummer på maskinen og forhandlers navn og adresse. Frakt på returnerte deler dekkes av kunden.

- 19.5 Tellefsdals garanti gjelder **IKKE** når:

- A) Garantikortet IKKE er utfylt og kopi av dette IKKE er vedlagt en eventuell reklamasjon.
- B) Bruks- og sikkerhetsveiledningen IKKE er fulgt.
- C) Feil på maskinen er oppstått p.g.a. uforsiktig bruk.
- D) Maskinen er ombygget, påsveiset eller det er benyttet uoriginale deler, eller reparert av personer uten tilstrekkelig kunnskap om maskinen.
- E) Maskinen er omprogramert til å yte mer enn det som fra fabrikken er innstilt som maks. hastighet. (27 o/min).

- 19.6 Kunden har ikke rett til å kreve erstatning for tapt arbeidstid eller skader som har oppstått p.g.a. feil på maskinen levert fra TELLEFSDAL A.S.

- 19.7 Kunden kan ikke kreve å omgjøre kjøpet, kreve prisreduksjon eller fremsette andre krav dersom TELLEFSDAL A.S innen rimelig tid reparerer en defekt maskin.

- 19.8 Alle reklamasjoner krediteres kunden først etter godkjenning fra TELLEFSDAL A.S. Fratrukk fra kundens side på bestående fakturaer godtas generelt ikke.

# GARANTIKORT AUTO WRAP

Maskinens serienummer: \_\_\_\_\_ Typebetegnelse: \_\_\_\_\_

Styreboksens serienummer: \_\_\_\_\_

Produksjonsår: \_\_\_\_\_

Kjøpsdato: \_\_\_\_\_

VI HAR GJORT OSS KJENT MED OG AKSEPTERER GJELDENE GARANTIBETINGELSER.

Forhandler: \_\_\_\_\_  
Dato Firma Underskrift

Kunde: \_\_\_\_\_  
Navn Adresse

\_\_\_\_\_  
Underskrift

HAR DU FÅTT TILSTREKKELIG  
OPPLÆRING OM MASKINEN AV FORHANDLER?

JA

NEI