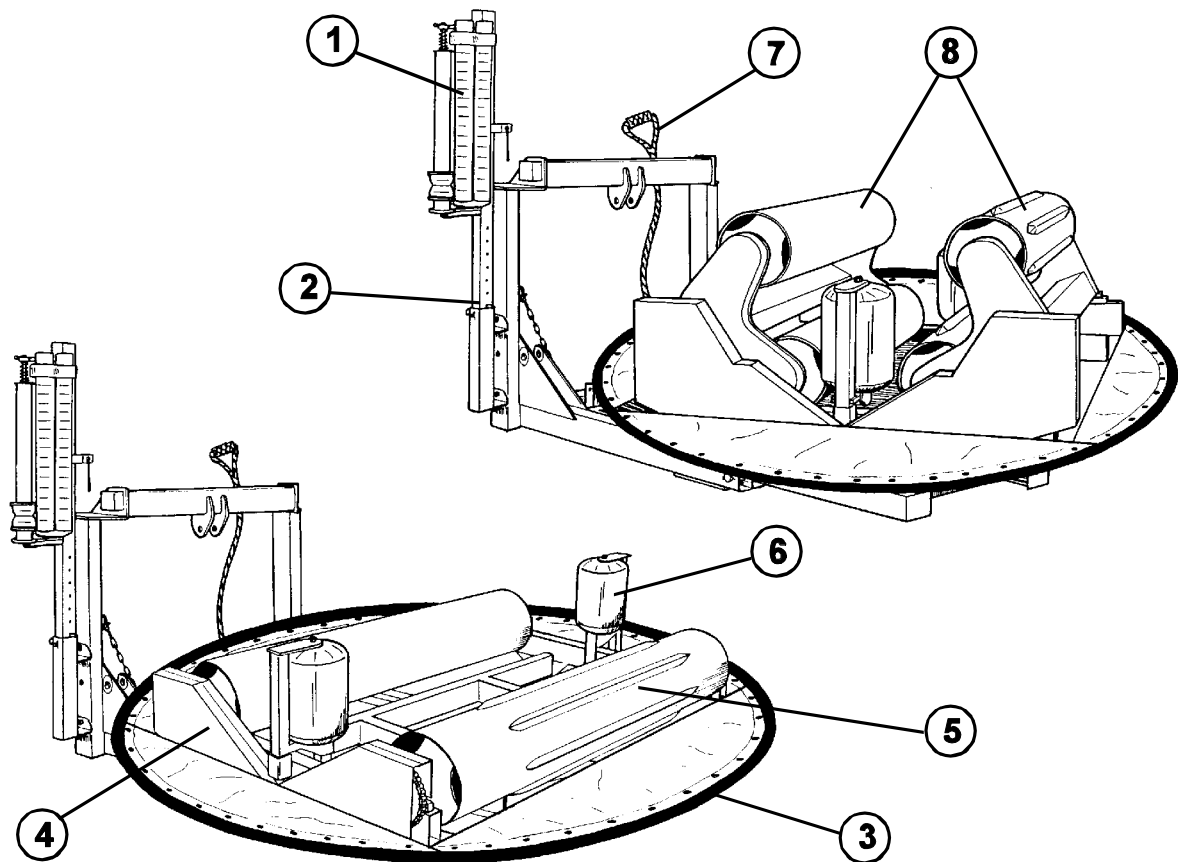


BETRIEBSANLEITUNG / ERSATZTEILLISTE

MINI WRAP 600 / 604

KAP.	INHALT	SEITE
1.0	EINLEITUNG	3
2.0	SICHERHEITSBESTIMMUNGEN	4
3.0	ALLGEMEINE INFORMATIONEN ZUM VERPACKEN VON BALLEN	7
4.0	VORBEREITUNG / MONTAGE DER MASCHINE	9
5.0	EINLEGEN DER FOLIENEINLAGE	12
6.0	EINRICHTEN DER MASCHINE	
13		
7.0	BETRIEBSANLEITUNG	15
8.0	REGELMÄSSIGE WARTUNG	17
9.0	FLEX COUNTER - BEDIENUNGSANLEITUNG	19
10.0	ERSATZTEILLISTE	23
11.0	GARANTIEBEDINGUNGEN / GARANTIEKARTE	48

MINI WRAP 600 / 604 Ballenwickelmaschine



- 1 Vorspanner
- 2 Justierung des Vorspanners
- 3 Hauptrahmen
- 4 Drehtisch

- 5 Standardrollen
- 6 Stützrollen
- 7 Kippauslöseschnur
- 8 Spezialrollen für viereckige Ballen

1.0. EINLEITUNG.

TELLEFSDAL A.S gratuliert Ihnen zu Ihrer Entscheidung für eine MINI WRAP Ballenwickelmaschine, die für das Verpacken von runden oder viereckigen Ballen (MINI WRAP 604) verwendet werden kann. Wir sind davon überzeugt, daß Sie mit Ihrer Maschine zufrieden sein und ihre Anschaffung auch nach vielen Jahren nicht bereuen werden.

Die MINI WRAP 600 / 604 wird vom Hydrauliksystem des Traktors angetrieben und einfach vom Traktor aus mit Hebeln bedient. Dies ist jedoch auch mit einem separaten Hebel möglich. (Sonderzubehör).

Die Ballenwickelmaschine MINI WRAP 600 ist im Hinblick auf eine bedienungsfreundliche, effektive und preiswerte Verarbeitung von runden und viereckigen Ballen entwickelt worden. Die MINI WRAP 600 ist für das Wickeln von Gras-, Heu- oder Strohballen mit einem Durchmesser von 110 bis 160 cm und einem Gewicht von bis zu 1200 kg konstruiert worden. Diese Maschine ist seit ihrer Entwicklung 1991 in vielen Punkten weiter verbessert worden und stellt heute eine sehr betriebssichere und zuverlässige Wickelmaschine mit hoher eingebauter Sicherheit dar.

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

Lesen Sie diese Anleitung, besonders die Sicherheitsbestimmungen im Kapitel 2.0, bitte aufmerksam durch, bevor Sie mit der Arbeit beginnen, und befolgen Sie die Anweisungen genau. Falls eine Störung auftritt, verständigen Sie bitte Ihren MINI-WRAP-Händler. Zögern Sie nicht, Ihren Händler um Rat zu fragen, um zu verhindern, daß Sie einen eventuellen Schaden noch vergrößern. Beachten Sie auch die Garantiebedingungen im Kapitel 10.0.

Die MINI WRAP 600 wird auch auf Wunsch mit drei Gummiriemen geliefert (Sonderzubehör).

Die MINI WRAP 604 entspricht der MINI WRAP 600, erstere verfügt jedoch über patentierte Spezialrollen, mit denen viereckige Ballen verpackt werden können. Dieses Modell kann Ballen mit einer Größe von 60 x 60 cm bis zu 120 x 120 cm, aber auch Rundballen verpacken.

Technische Daten	MINI WRAP 600	MINI WRAP 604
Höhe in Arbeitsstellung	1400 mm	1400 mm
Breite	2200 mm	2200 mm
Länge	2820 mm	2820 mm
Gewicht	550 kg	650 kg
Empfohl. Rotationsgeschw. des Drehtisches	22 U / min.	22 U / min.
Max. Rotationsgeschw. des Drehtisches	27 U / min.	27 U / min.
Maximale Ballengröße	ø1600 mm	1200 x 1200 x 1500 mm
Maximales Ballengewicht	1200 kg	1200 kg
Kapazität	ca. 25 Ballen / Stunde	ca. 25 Ballen / Stunde
Vorspanner	500 mm / 750 mm	500 mm / 750 mm
Hydraulikanschluß	1 einfachwirkender Zufluß, freier Rücklauf	1 einfachwirkender Zufluß, freier Rücklauf
Hydrauliköldruck/Durchflußmenge, min.	100 bar / 15 Liter pro Min.	100 bar / 15 Liter pro Min.
Durchflußmenge, max.	40 Liter / Minute	40 Liter / Minute
Rückflußdruck, max.	10 bar	10 bar
Elektrischer Anschluß	12 V Gleichspannung	12 V Gleichspannung

TELLEFSDAL A.S behält sich das Recht auf Änderungen der Technik und / oder der Ausführung ohne Benachrichtigung vor, ohne daß sich daraus das Recht auf Änderung bereits gelieferter Erzeugnisse ergibt.

© Für diese Anleitung gilt das Urheberrecht. Alle Kopien oder andere Vervielfältigungen dieser Anleitung - ganz oder teilweise - bedürfen der Zustimmung der TELLEFSDAL A.S.

Druckfehler vorbehalten.

2.0 SICHERHEITSBESTIMMUNGEN.

TELLEFSDAL A.S ist nicht verantwortlich für Schäden an Personen, Maschinen oder anderen Gegenständen, die auf unsachgemäßen Gebrauch dieser Maschine oder auf Nichteinhalten der Sicherheitsbestimmungen zurückzuführen sind.

2.1 SICHERHEITSAUSSTATTUNG.

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

2.2 MACHEN SIE SICH MIT DER ARBEITSWEISE DER MASCHINE GENAU VERTRAUT.

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

2.3 EINSTELLARBEITEN/WARTUNG.

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

2.4 WICHTIG!

IMMER DARAUf ACHTEN, DASS SICH WÄHREND DES BETRIEBS DER MASCHINE NIEMAND IM ARBEITSBREICH AUFHÄLT!

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

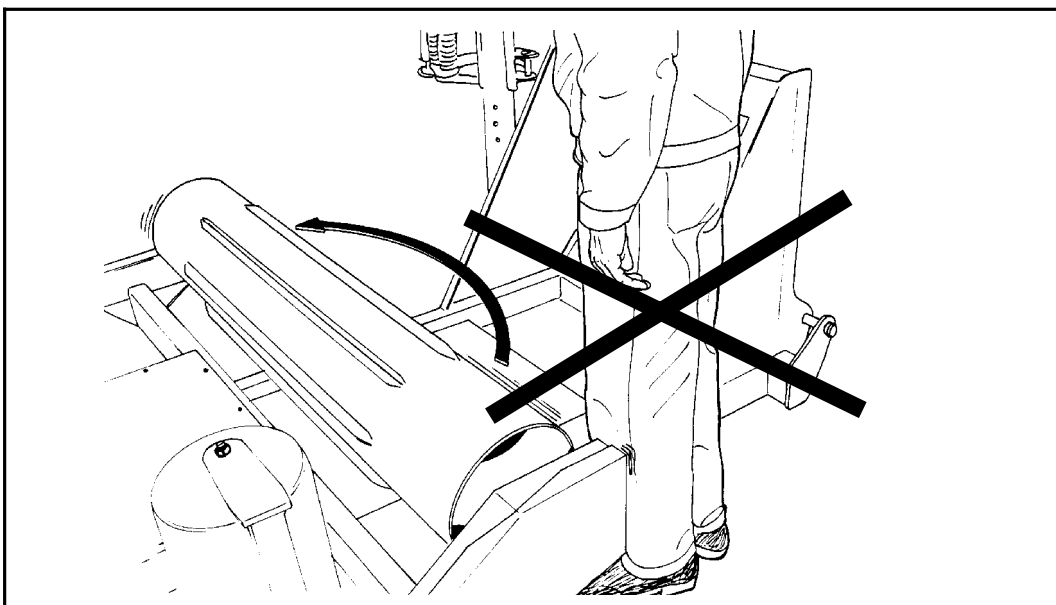


Bild 2-1

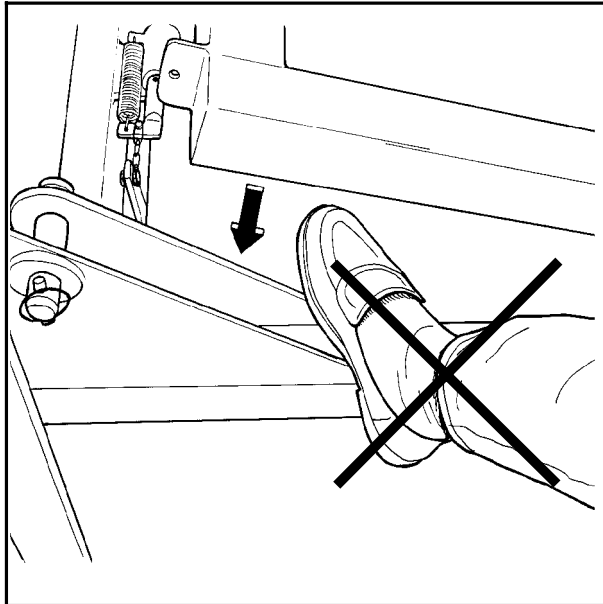


Bild 2-2

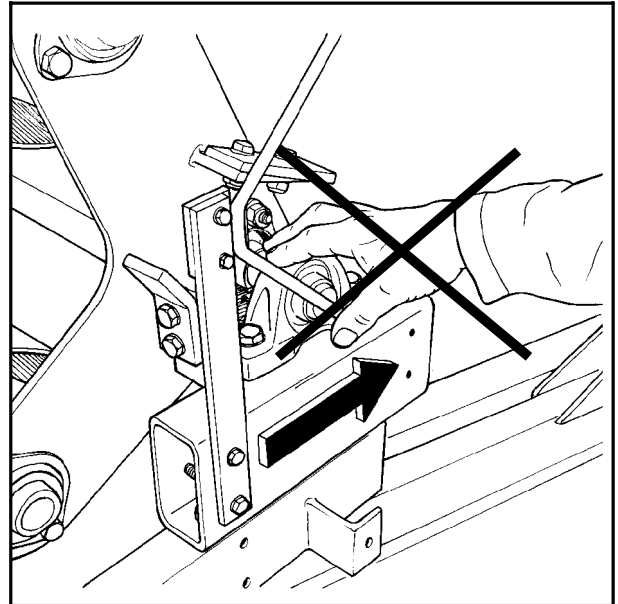


Bild 2-3

2.5 GEFAHRENBEREICHE.

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

1. Achten Sie vor allem auf den rotierenden Drehtisch. Achten Sie darauf, daß der Sicherheitsring immer montiert ist. Er verhindert, daß sich eine Person zwischen dem Drehtisch und dem Haupttrahmen einklemmt. **Das Entfernen oder gar das Nichtanbringen des Sicherheitsringes führt zu einem hohen Sicherheitsrisiko. Die Gefahr, daß Sie sich zwischen Haupttrahmen und Drehtisch einklemmen, ist sehr groß (Abb. 2-1).**
2. Nachdem der Ballen eingewickelt und von der Maschine heruntergekippt worden ist, muß der Drehtisch vor dem Verpacken des nächsten Ballens nach unten gesenkt und verriegelt werden. Wenn der Mittelrahmen mit dem Drehtisch nach unten gesenkt wird, kann sich eine Person zwischen dem Mittel- und Haupttrahmen auf jeder Seite und der Rückfront der Maschine einklemmen. Wahren Sie zum Schutz Ihrer Hände und Füße immer einen großen Abstand zu der Maschine (Abb. 2-2).
3. Auf dem Drehtisch ist eine "Schneidevorrichtung" montiert, die die Plastikfolie vor jedem neuen Wickelvorgang abtrennt. Diese "Schneidevorrichtung" ist sehr scharf und kann zu Schnittverletzungen führen (Abb. 2-3). Passen Sie deswegen auf Ihre Finger auf!
4. Während des Herunterkippens des Ballens rollt dieser frei von der Maschine herunter. Der Aufenthalt vor der Maschine stellt ein Sicherheitsrisiko dar, denn man kann von den Ballen, die von der Maschine herunterrollen, "überfahren" werden. Achten Sie deswegen darauf, daß sich niemand während des Abladens vor der Maschine aufhält.

2.6 WÄHREND DES WICKELVORGANGS.

Während dieses Vorgangs muß die Maschine ganz auf dem Boden stehen. Achten Sie darauf, daß sich niemand im Arbeitsbereich der Maschine aufhält.

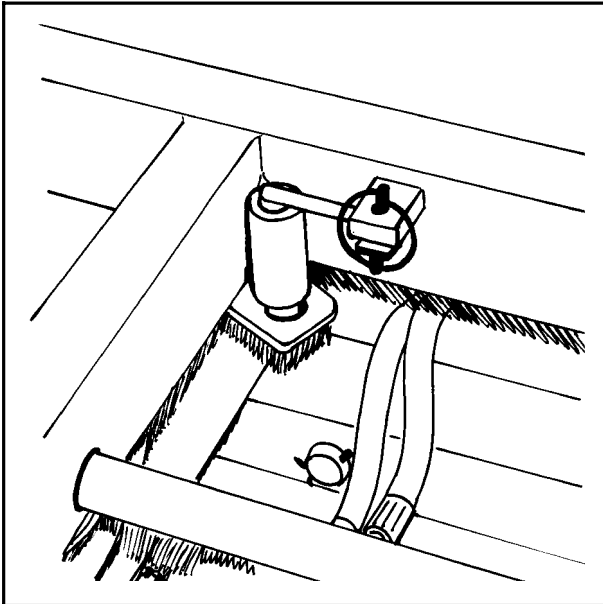


Bild 2-4

2.7 DREIPUNKTAUFHÄNGUNG.

Nachdem die Maschine an der Dreipunktbefestigung angebracht worden ist, müssen alle Gestänge so fest angezogen werden, daß keine seitliche Bewegung mehr möglich ist.

2.8 TRANSPORT.

Bei Transportfahrten auf öffentlichen Straßen müssen einige Sicherheitsbestimmungen befolgt werden:

1. Die Maschine ist mit einer Transportsicherung ausgestattet. Diese muß vor jedem Transport immer verriegelt werden. Wenn sich der Drehtisch in der richtigen Position befindet, kann der hierfür vorgesehene Bolzen in die entsprechende Öffnung geführt und mit einem Splint gesichert werden (Abb. 2-4).
2. Die Maschine sollte so niedrig wie möglich transportiert werden.
3. Achten Sie darauf, daß die Maschine nicht die Fahrzeugbeleuchtung des Traktors verdeckt. Sorgen Sie eventuell für eine zusätzliche Fahrzeugbeleuchtung.
4. Achten Sie darauf, daß mindestens 20% des Gesamtgewichts des Traktors auf die Lenkachse wirkt.

3.0 ALLGEMEINE INFORMATIONEN ZUM VERPACKEN VON BALLEEN.

3.1 PRINZIP.

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

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

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

3.2 PRESEN DER BALLEEN.

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

3.3 FOLIENARTEN.

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

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

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

3.4 LAGERPLATZ.

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

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

3.5 STAPELN / SCHÜTZEN.

Wenn die Ballen formbeständig und hart sind, können sie auch übereinander gestapelt werden, wobei maximal zwei schlecht geformte Ballen mit niedrigem Trockensubstanzanteil übereinander gestapelt werden sollten. Anderenfalls können sich die Ballen verformen und rutschen. Die Ballen dürfen auch auf die Seite gelegt werden. Seitlich ist die Folienschicht dicker und der Schutz vor Durchstoßen der Folie ist damit größer.

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

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

3.6 Das beste Ergebnis erhält man bei...

1. ... früher Heuernte.
2. ... Vortrocknen auf 30-40 % Trockensubstanzanteil. Nur falls Regen droht, sollte das Heu vorher gepreßt und verpackt werden.
3. ... Vermeiden von Verunreinigungen des Heus durch Erde.
4. ... Verwendung einer Presse, die gleichmäßige und feste Ballen produziert.
Die günstigste Größe der Ballen beträgt 1,2 m. Breite bei einem Durchmesser von 1,2 - 1,5 m.
5. ... Einschlagen der Ballen direkt nach dem Pressen, nie jedoch später als zwei Stunden danach.
6. ... Verwendung einer guten Folie in sechs Lagen. In diesem Fall kann auf Konservierungsmittel ganz verzichtet werden.
7. ... Lagerung der Ballen im Schatten, um die Gefahr eines Lufteintritts zu vermindern.

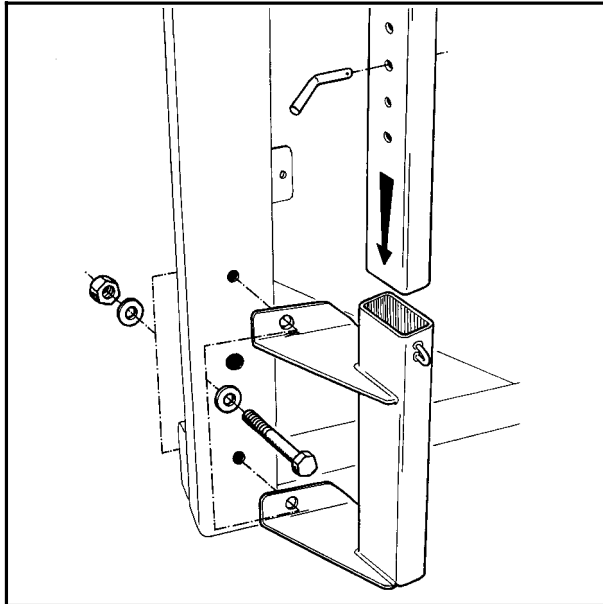


Bild 4-1

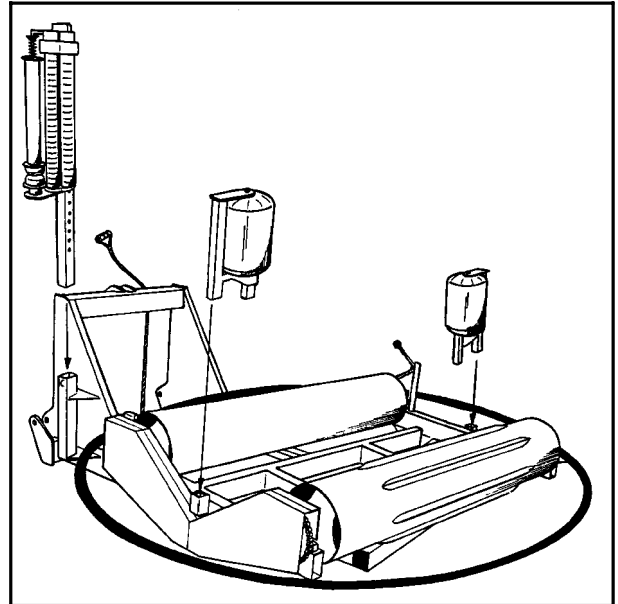


Bild 4-2

4.0 VORBEREITUNG / MONTAGE DER MASCHINE.

4.1 Aus transporttechnischen Gründen sind gewisse Einzelteile nicht in der Fabrik montiert worden . Es handelt sich hierbei um:

die Vorspanner-Konsole,
den Vorspanner mit dem Arm für die Höhenjustierung ,
die Stützrollen,
den Messer / Folienschneider,
den Sicherheitsring,

Bevor die Maschine benutzt werden kann, müssen diese Einzelteile montiert werden:

Die **VORSPANNER-KONSOLE** wird auf auf der rechten Seite der Maschine montiert, d.h. mit zwei Schrauben (M10 x 80), Unterlegscheiben und Kontermuttern an den unteren Bohrungen (Abb. 4-1).

Falls es sich bei Ihrer Maschine um das Modell 604 handelt und damit Rundballen gewickelt werden sollen, wird die Konsole an den oberen Bohrungen montiert.

Der **VORSPANNER** wird, wie in Abb. 4-2 abgebildet, montiert. Den Bolzen in die entsprechende Bohrung einführen und mit dem entsprechenden Splint sichern. Er kann je nach Ballengröße in 7 verschiedenen Positionen montiert werden (s. Kap. 6.3).

Die **STÜTZROLLEN** werden in den hierfür vorgesehenen Bohrungen des Drehtisches befestigt (Abb. 4-2). Diese sind je nach Ballengröße in vier verschiedenen Positionen montierbar.

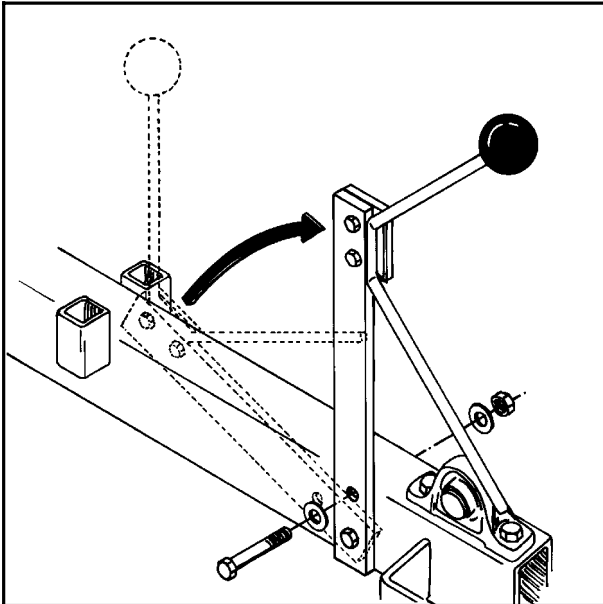


Bild 4-3

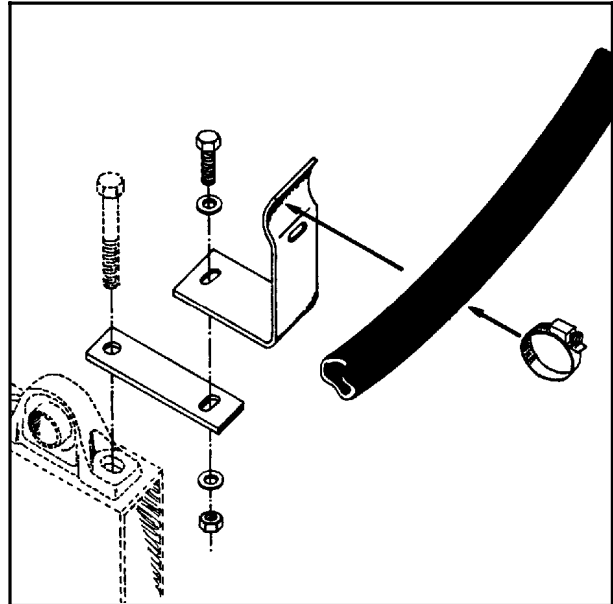


Bild 4-4

Das **MESSER** wird ab Werk an den Drehtisch montiert geliefert. Es ist mit einer Schraube am Drehtisch befestigt. Ziehen Sie das Messer heraus und setzen Sie, wie in Abb. 4-3 veranschaulicht, die zweite Schraube zusammen mit den Unterlegscheiben und den Kontermuttern ein. Achten Sie darauf, daß Sie Unterlegscheiben verwenden, um Lackschäden zu vermeiden. Ziehen Sie beide Schrauben an.

ACHTUNG! Seien Sie vorsichtig beim Umgang mit dem Messer, es ist sehr scharf!

Der **SICHERHEITSRING** wird zusammengerollt geliefert. Befestigen Sie den Ring zusammen mit dem Verlängerungsstück und den Karosserieschrauben. Der Ring wird dann an den entsprechenden Halterungen der Maschine mit den beigelegten Schlauchklemmen befestigt. Abschließend werden die Sicherheitsfolien mit den beigelegten Haltern am Sicherheitsring befestigt (s. Abb. 4-4 und Kap. 14 in der Ersatzteilliste im hinteren Teil dieser Anleitung).

4.2 DREIPUNKTAUFHÄNGUNG.

Die MINI WRAP 600 / 604 ist für die Befestigung an einer hinteren Dreipunktaufnahme der Klasse 2 vorgesehen. Nachdem die Maschine an der Dreipunktaufnahme angebracht worden ist, muß überprüft werden, ob die Mitte der Maschine auch in der Mitte des Traktors liegt. Alle Gestängeteile so festziehen, daß sich die Maschine seitlich nicht bewegen kann.

Kommt die Maschine den Hinterrädern zu nahe oder berührt sie diese während des Abladens der Ballen, kann dies mit Hilfe des mitgelieferten Abstandbolzensatzes behoben werden. Diese Bolzen werden in einem solchen Fall in die freien Löcher eingeführt, die sich an der äußeren Kante des Hauptrahmens befinden. Hierdurch wird die Maschine in einem gewissen Abstand vom Traktor gehalten.

4.3 OBERLENKER.

Befestigen Sie den hydraulischen Oberlenker so, daß die Maschine parallel zum Boden steht.

4.4 HYDRAULIK-ANSCHLUSS.

Damit die Maschine einwandfrei funktionieren kann, muß der Druck in der Hydraulikanlage mindestens 100 kg/cm^2 (100 bar). Falls nicht genau bekannt ist, wieviel Druck Ihr Traktor liefert oder wieviel Druck an der Maschine ankommt, wenden Sie sich bitte an Ihren Händler.

Die Hydraulikschläuche zwischen Maschine und Traktor sind mit $1/2''$ ISO-Kupplungen versehen. Die Schläuche werden so angeschlossen, daß der Drehtisch **GEGEN** den Uhrzeigersinn rotiert.

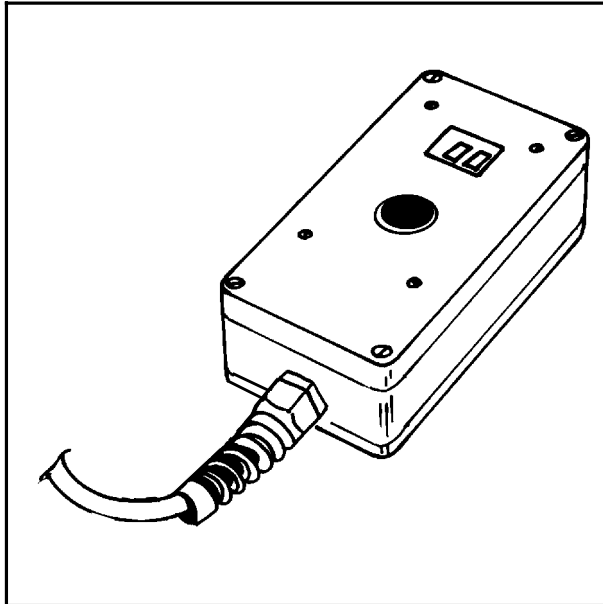


Bild 4-5

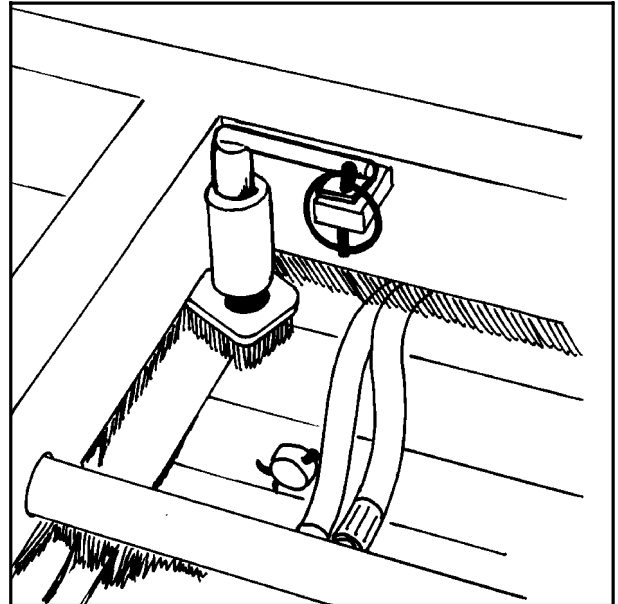


Bild 4-6

4.5 ELEKTRISCHER ANSCHLUSS.

Das Zählwerk (Abb. 4-5) der MINI WRAP 600 / 604 wird von einer Batterie betrieben. In dem Zählwerk befindet sich eine 9-Volt-Batterie, die regelmäßig kontrolliert werden muß. Entfernen Sie eventuelle Roststellen, um einen guten Kontakt zu gewährleisten. Die Batterie ist auswechselbar. Beachten Sie, daß das Zählwerk wettergeschützt und trocken in einer Scheune untergebracht werden muß. Die Leitung, die den Schalter mit dem Zählwerk verbindet, kann durch die Betätigung einer Schnellkupplung unterbrochen werden. Sie können dadurch das Zählwerk von der Maschine abkoppeln (die Batterieschaltung wird automatisch unterbrochen, wenn das Zählwerk von der Maschine abgekoppelt wird).

4.6 ZUSAMMENFASSUNG.

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

1. Vor dem Anschließen und Abnehmen der Hydraulikschläuche immer das Hydrauliksystem drucklos machen.
(Hierfür die Bedienhebel des Traktors benutzen).
2. Hydraulikschlauch mit **BLAUER MARKIERUNG = RÜCKLAUF**.
3. Hydraulikschlauch mit **ROTER MARKIERUNG = DRUCK**.
4. Lose Schläuche so befestigen, daß sie nirgends eingeklemmt werden können.
5. Die Transportsicherung am Drehtisch muß in Arbeitsstellung gebracht werden. Ziehen Sie den Bolzen heraus und arretieren sie ihn mit dem hierfür vorgesehenen Splint (s. Abb. 4-6).
6. Starten Sie den Traktor und überprüfen Sie, ob die Maschine funktioniert (sie muß gegen den Uhrzeigersinn rotieren).
7. Überprüfen Sie alle Verbindungen, Schläuche und Kupplungen. Falls irgendwo Öl austritt, das Leck sofort beseitigen.

Jeder Mini Wrap Ballenwickler wird in der Fabrik einem etwa zweistündigen Probelauf unterzogen.

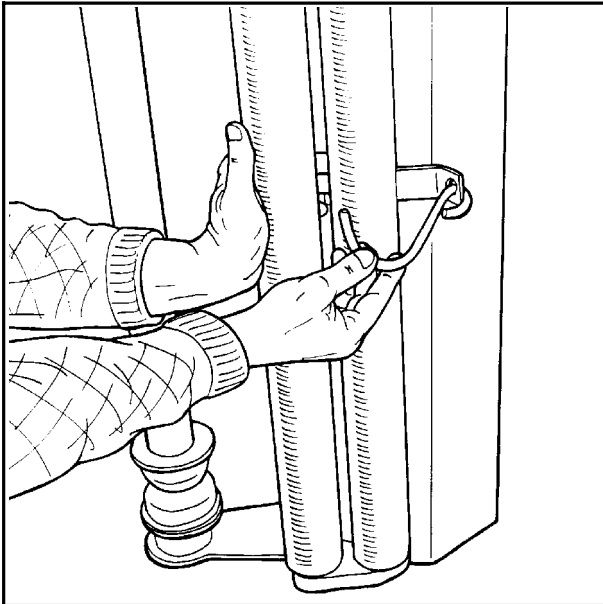


Bild 5-1

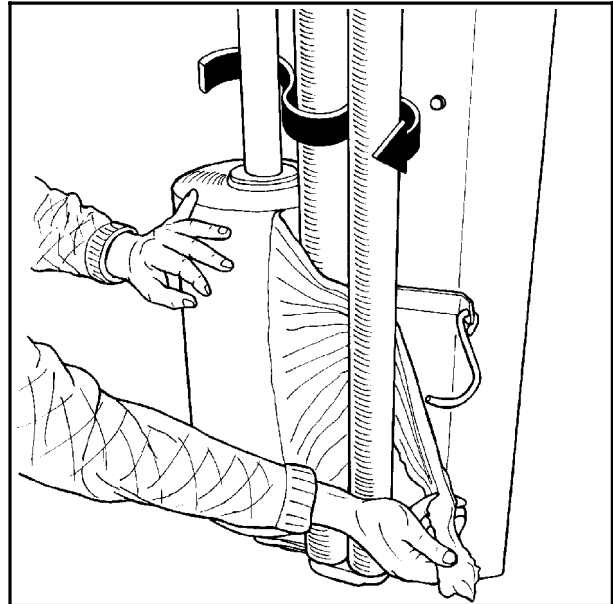


Bild 5-2

5.0 EINLEGEN DER FOLIENEINLAGE.

- 5.1** Zum Einlegen der Folieneinlage die Vorspannrollen zur Seite halten. Die Rollen an der Seite festhalten und den Halter aufsetzen, siehe Abb. 5-1.
- 5.2** Die Folieneinlage über die Achse des Vorspanners ziehen und das federbelastete Schloß einsetzen.
- 5.3** Die Folie wie abgebildet in Richtung der Pfeile zwischen den Rollen des Vorspanners hindurchziehen, siehe Abb. 5-2. (Siehe auch Schild am Wickelarm.)
- 5.4** Ziehen Sie die Folie heraus und knoten Sie sie am Ballen fest.

5.5 HÖHENJUSTIERUNG VON VORSPANNER UND FOLIENEINLAGE.

Die Folie sollte genau in der Mitte auf den zu verpackenden Ballen treffen. Deshalb kann es nötig sein, die Höhe des Vorspanners zu justieren, siehe Kapitel 6.3.
 Wenn eine 500 mm breite Folie auf einem 750 mm-Vorspanner eingesetzt wird, kann die Höhe der Folieneinlage mit den beiden Abstandshülsen eingestellt werden. Dazu entweder eine Hülse auf jeder Seite oder beide Hülsen auf einer Seite anbringen.

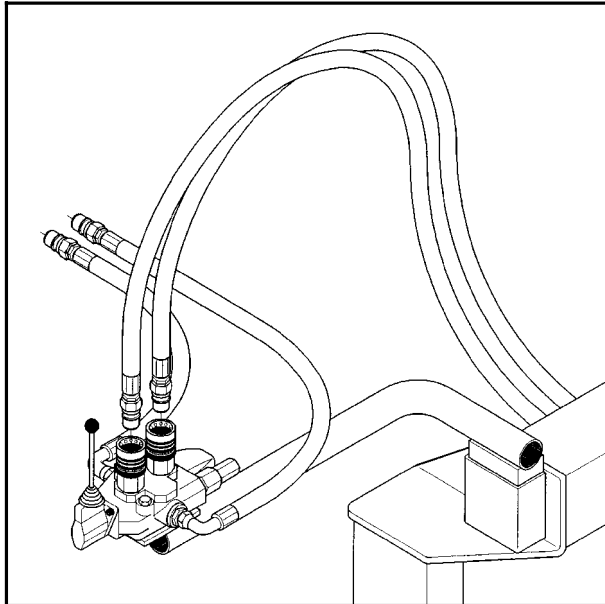


Bild 6-1

6.0 EINRICHTEN DER MASCHINE.

6.1 TRANSPORTSICHERUNG.

Vor Arbeitsbeginn muß die Transportsicherung in Arbeitsstellung gebracht werden. Ziehen Sie den Bolzen heraus und arretieren sie ihn mit dem hierfür vorgesehenen Splint (s. Abb. 4-6).

6.2 STÜTZROLLEN.

Plazieren Sie den zu verpackenden Ballen auf den Rollen. Plazieren Sie die Stützrollen so nahe wie möglich am Ballen. Achten Sie darauf, daß sich der Ballen in der Mitte der Rollen befindet.

6.3 HÖHENJUSTIERUNG DES VORSPANNERS.

Der Vorspanner kann in 7 verschiedenen Positionen angebracht werden. Entfernen Sie den Befestigungsbolzen und bringen Sie den Vorspanner in einer Höhe an, so daß die Folie mittig auf den Ballen ausgerichtet ist. Bringen Sie den Bolzen wieder an und befestigen Sie diesen mit dem entsprechenden Splint.

Die Vorspanner-Konsole kann außerdem in zwei unterschiedlichen Positionen montiert werden; die obere Position ist für das Verpacken von Rundballen mit dem Modell MINI WRAP 604 vorgesehen, das mit Vierkantrollen ausgerüstet ist. Siehe Kap. 5.5.

6.4 ROTATIONSGESCHWINDIGKEIT DES DREHTISCHES.

Starten Sie die Maschine mit dem Hydraulikhebel des Traktors. Die Geschwindigkeit des Drehtisches wird durch die Leerlaufgeschwindigkeit des Traktors bzw. durch den Gebrauch des Hydraulikhebels reguliert. Stellen Sie die Geschwindigkeit so ein, so daß der Drehtisch mit ca. 22 U / min rotiert (ca. 3 Sekunden pro Umdrehung).

Die Maschine kann zusätzlich mit einem Bedienungshebel versehen werden, den man an der Außenseite der Maschine befestigt (s. Abb. 6-1). Der Benutzer kann dadurch neben der Maschine stehend die Maschine bedienen.

Die Maschine kann außerdem mit einem Durchflußmengen-Regulierungsventil versehen werden, das die Justierung der Geschwindigkeit erleichtert. Die Ölzufuhr kann mit diesem Ventil reguliert werden, auch wenn der Hydraulikhebel am Traktor auf größtmögliche Ölzufuhr eingestellt ist. Auf diese Weise kann man die Geschwindigkeit des Drehtisches regulieren. Dieses Ventil wird als Sonderzubehör geliefert.

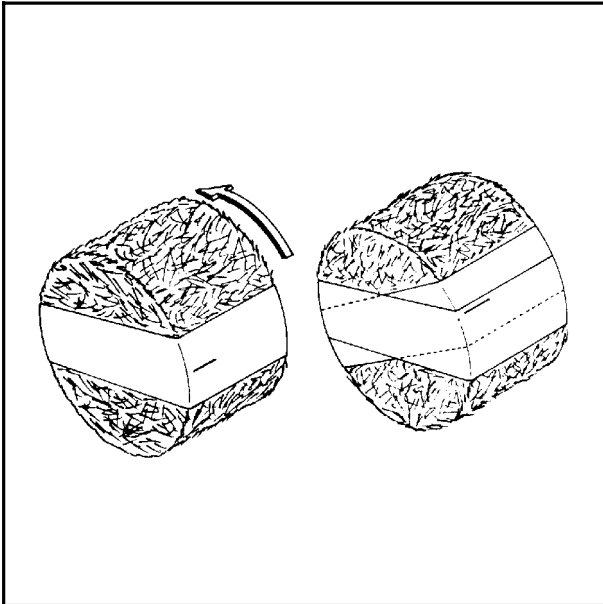


Bild 6-2

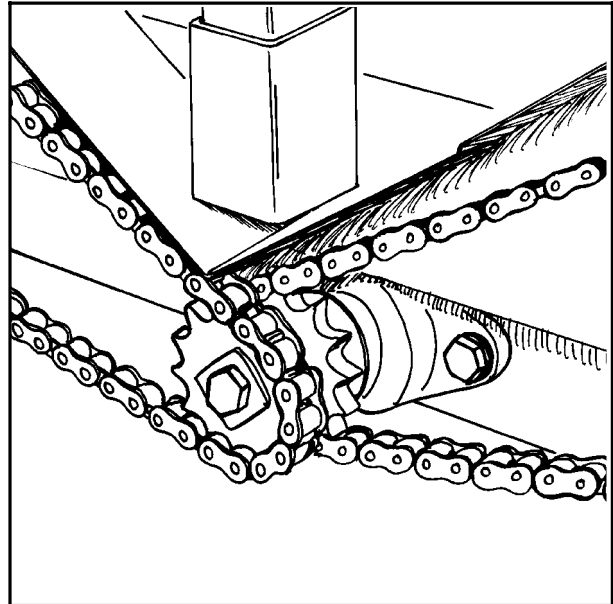


Bild 6-3

6.5 ÜBERLAPPUNG.

Um den Überlappungsgrad zu kontrollieren, wird die Maschine nach einigen Umdrehungen angehalten. Die Folie wird in der Mitte zum Beispiel mit einem Filzstift markiert. Nach der folgenden Umdrehung überlappt die Folie diese Markierung (Abb. 6-2). Eine Justierung der Überlappung ist zwar nicht möglich, die mitgelieferten zwei Zahnräder können jedoch an der Hauptachse des Drehtisches ausgetauscht werden, falls der Überlappungsgrad zu gering ausfällt (Abb. 6-3).

Entfernen Sie hierfür die Zahnradketten und die Schraube in der Mitte der Achse. Nachdem die Zahnräder ausgetauscht worden sind, wird an jeder Kette jeweils ein ein halbes Kettenglied entfernt. Bringen Sie die Ketten daraufhin wieder an und kontrollieren Sie erneut den Überlappungsgrad.

7.0 BETRIEBSANLEITUNG.

In diesem Abschnitt wird ein kompletter Wickelvorgang vom Aufladen bis zum Abladen am Lagerplatz beschrieben, um den Einsatz der MINI WRAP 600 / 604 zu erläutern.

7.1 BELADEN.

Da die Maschine nicht für ein eigenständiges Beladen der Ballen konstruiert ist, müssen Sie die Ballen selbst auf dem Drehtisch plazieren. Verwenden Sie eine an der Frontseite montierte Heugabel oder eine Heuklammer. Der Ballen wird auf den Rollen plaziert, möglichst in deren Mitte. Bei der Verwendung einer Heugabel, die den Ballen mittig aufnimmt, muß vor dem Beladen der Maschine einer der beiden Stützrollenhalter entfernt werden. Plazieren Sie danach die Stützrollen so nahe wie möglich am Ballen.

Wenn Sie eine Heuklammer verwenden, können Sie den Ballen direkt auf den Rollen plazieren, ohne daß Sie hierfür einen Stützrollenhalter entfernen müssen.

7.2 HÖHENJUSTIERUNG DES VORSPANNERS.

Die Höhe des Vorspanners jeweils so einstellen, daß die Folie jederzeit genau auf die Mitte des Ballens trifft.

(Weiteres s. Kapitel 5.5 und 6.3).

7.3 TIPS FÜR DAS VERPACKEN VON VIERECKIGEN BALLEN (MINI WRAP 604).

Die kleinste empfohlene Ballengröße beträgt 60 x 60 cm. Wenn die Ballen eher rechteckig sind, d.h. wenn sie zum Beispiel die Maße 60 x 120 cm aufweisen, sollten jeweils zwei von ihnen aufeinandergelegt und zu einem Ballen mit den Maßen 120 x 120 cm verbunden werden.

Die Rollen der MINI WRAP 604 werden ab Werk in mittlerer Position montiert geliefert. Dadurch können Ballen mit einer Größe von ca. 90 x 90 cm verpackt werden. Beim Wickeln von wesentlich größeren oder wesentlich kleineren Ballen müssen die Rollen verstellt werden (im Idealfall trifft die Folie auf den zu verpackenden Ballen). In einem solchen Fall müssen die Kettenschlösser gelöst und die beiden Rollenachsen nach innen bzw. nach außen verschoben werden. Daraufhin werden die Kettenschlösser nachjustiert und alle Schrauben wieder angezogen.

Falls Sie eine mit Vierkantrollen versehene Maschine für das Verpacken von Rundballen verwenden wollen, müssen Sie die Position des Anschlags verändern, indem Sie ihn um 180° drehen (Pos. 26, Kap. 7 in der Ersatzteilliste) und wieder festschrauben. Außerdem muß die Vorspannerkonsole in den oberen Bohrungen befestigt werden (s. Kap. 4.1. und 6.3).

Beachten Sie, daß harte und gut gepreßte Ballen zu den besten Verpackungsergebnissen führen.

7.4 START.

Vergessen Sie nicht, das Folienende an dem Ballen zu befestigen/ zu verknoten. Normalerweise reicht es aus, wenn der erste Ballen an der Folie befestigt wird. Bedienen Sie vorsichtig den Hydraulikhebel, um die Maschine langsam anzufahren. Ein zu schnelles Anfahren der Maschine kann zum Reißen der Folie führen, und eine erneute Befestigung der Folie wäre nötig.

7.5 FOLIENÜBERLAPPUNG.

Kontrollieren Sie, ob die Folienüberlappung korrekt ist. Falls dies nicht der Fall ist, siehe Kapitel 6.5.

7.6 WIEVIELE FOLIENLAGEN?

Die richtige Anzahl von Folienlagen wird wie folgt erzielt:

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

* **4 Lagen Folie - mit 2 multiplizieren.**

* **6 Lagen Folie - mit 3 multiplizieren.**

Solange Ballen mit demselben Durchmesser verpackt werden, wird der Verpackungsvorgang immer nach der einmal festgestellten Zahl gestoppt.

2. Schauen Sie beim Beginn des Wickelvorgangs auf die Uhr. Wenn der Ballen vollständig mit Folie bedeckt ist, wird die Anzahl der bis zu diesem Zeitpunkt verstrichenen Sekunden mit Faktor 2 oder 3 multipliziert. Dieser Faktor hängt von der Anzahl der von Ihnen gewünschten Folienlagen ab.
3. Falls Ihre Maschine über ein Zählwerk verfügt, befolgen Sie die Anweisungen in Punkt 1.

7.7 STOP / ABLADEN.

Nachdem der Ballen vollständig verpackt worden ist, wird die Maschine angehalten, wenn die Tragerollen schräg zum Traktor stehen. Ziehen Sie an der Kippauslöseschnur. Gleichzeitig muß die Maschine etwas vom Boden angehoben werden.

Heben Sie die Maschine an, bis der Ballen herunterrollt. Die Folie kann ruhig am Ballen hängenbleiben, da sie für den nächsten Ballen abgeschnitten wird.

7.8 NEUER BALLEN.

Die Maschine wird wieder abgesenkt. Die Feststellvorrichtung des Kippmechanismus nimmt ihre Ausgangsposition wieder ein. Ein weiterer Ballen wird auf den Drehtisch gelegt (auf die Folie, die vom letzten Verpackungsvorgang übriggeblieben ist); der Verpackungsvorgang kann wiederholt werden. Nun wird die Folie des letzten Ballens abgeschnitten.

Das lose Ende der Folie wird am Ballen befestigt, nötigenfalls mit Klebeband.

Falls die Folie nicht vollständig abgetrennt wird, muß u.U. das Messerblatt gesäubert oder ausgewechselt werden (es handelt sich hierbei um ein handelsübliches Messerblatt, das für Hobbymesser verwendet wird).

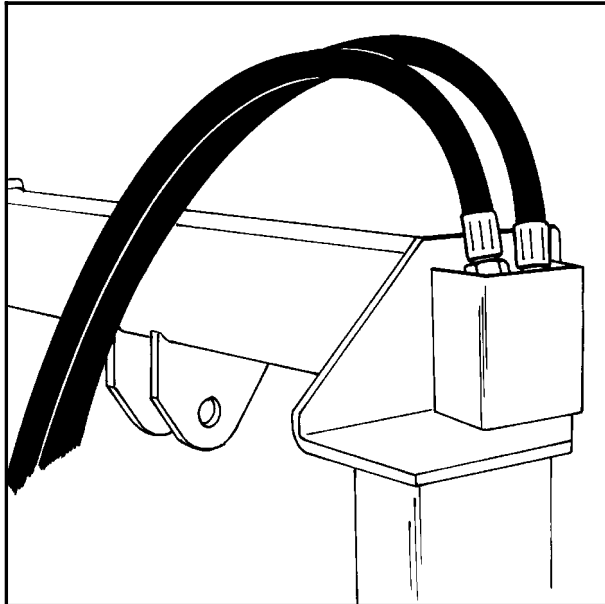


Bild 8-3

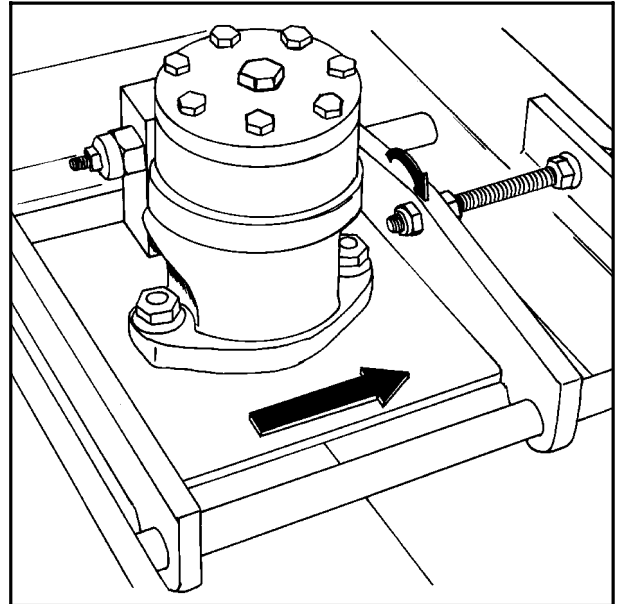


Bild 8-2

8.0 REGELMÄSSIGE WARTUNG.

8.1 LAGER.

Alle Kugellager sind lebensdauer geschmiert und benötigen keine weitere Wartung.

8.2 VORSPANNER.

Wenn die Maschine täglich eingesetzt wird, sollten die Lagerhülsen am Vorspanner einmal pro Woche oder nach Bedarf abgeschmiert werden. Nach Bedarf auch die Zahnräder und Lager am Vorspanner schmieren.

8.3 SCHWENKLAGER.

Der Kugelkranz des Drehtisches verfügt über zwei Schmierpunkte, die regelmäßig mit Fett geschmiert werden müssen (Abb. 8-1). Auch das Getriebe in der Mitte des Drehtisches (unter dem entsprechenden Deckel) muß im Bedarfsfall mit Fett geschmiert werden.

8.4 ZAHNRADKETTEN.

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

Nachdem die Maschine eine Weile benutzt worden ist, muß die Kette, die den Motor mit dem Drehtisch verbindet, nachjustiert werden. Lösen Sie hierfür die Mutter, die sich auf der Justierschraube befindet. Justieren Sie die Kette, während Sie den Drehtisch per Hand bewegen (Abb. 8-2).

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

(Der folgende Abschnitt betrifft die MINI WRAP 604; s. Kapitel 7 in der Ersatzteilliste).

Die Zahnradketten der Vierkantrollen müssen nachjustiert werden. Die Vierkantrollen verfügen über jeweils einen Kettenspanner. Zuerst wird der Plastikdeckel entfernt, danach die darunterliegende Schraube (Pos. 14) gelöst. Die Justierschraube (Pos. 16) wird danach soweit angezogen, bis die Kette stramm auf den Zahnrädern liegt. Bringen Sie abschließend die o.g. Schraube (Pos. 14) wieder an.

8.5 REINIGUNG.

Die Maschine regelmäßig und am Ende der Saison mit Öl reinigen.

8.6 HYDRAULIKZYLINDER (betrifft nur RC-Modelle).

Beim Abstellen der Zylinder sollten alle Hydraulikzylinder eingefahren sein.

8.7 SCHNELLKUPPLUNGEN.

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

Die Anschlußschläuche werden bei Nichtbenutzung der Maschine in dem hierfür vorgesehenen Halter, der sich seitlich an der Maschine befindet, plaziert (Abb. 8-3).

8.8 LAGERUNG.

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

8.0 FLEX COUNTER - BEDIENUNGSANLEITUNG.

9.1 Flex Counter

Flex Counter ist ein Gerät mit vielen Möglichkeiten. Das Gerät ist ausgestattet mit ein Display und zwei Bedienungstasten.

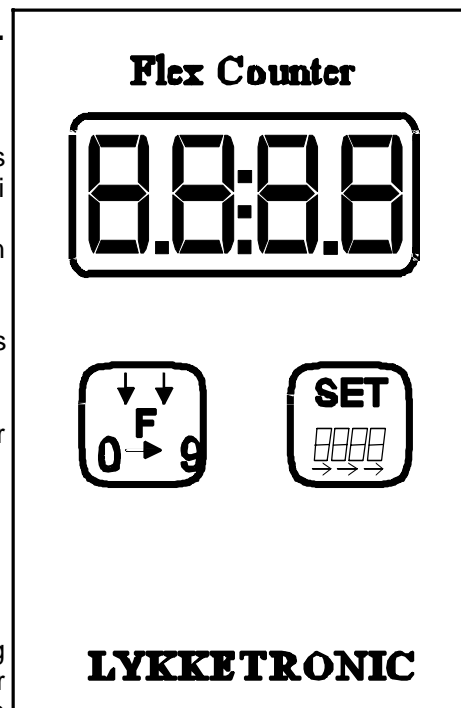
Flex Counter hat 6 Funktionen. Welche Funktion man benutzt wird mit den Tasten gewählt.

Nachfolgend werden wir uns um die Funktion als Folienwickelzähler konzentrieren (F 6).

Flex Counter wird nachfolgend auch als Rechner bezeichnet.





9.2 Das Programmieren des Flex Counters.

Unten sind die allgemeinen Regeln für die Programmierung des Flex Counters beschrieben. In dem Abschnitt der einzelnen Funktionen werden Sie eine detaillierte Beschreibung der Funktionen und die anschließenden Faktoren finden.



9.3 Das Wechseln zwischen den Funktionen.

Machen Sie wie in dem folgenden Beispiel:

Taste	Display	Erklärung
	F. 1	Funktion "F.1" wird angezeigt.
	F. 1	Taste zwei Sekunden drücken, bis die Funktionsnummer blinkt.
	F. 6	Taste drücken bis die Funktionsnummer "F.6" eingestellt ist.
	F. 6	Taste zwei Sekunden drücken, um das Funktionswechseln zu beenden.

Der zuletzt angezeigte Wert wird nach 10 Sekunden gespeichert, wenn die Taste nicht betätigt wird.

9.4 Programmierung und nullstellung der werte.

Der Rechner ist mit 6 Funktionen ausgerüstet. Diese Funktionen sind mit "F 1" bis "F 6" gekennzeichnet und werden wie oben beschrieben abgerufen.

Die vom Rechner ermittelten Werte könne in den Unterfunktionen angezeigt werden. Die Werte sind in der Tabelle Eingabe/Anzeige mit "O" gekennzeichnet.







Bevor der Rechner diese Werte ermitteln kann, sind die mit "I" gekennzeichneten Unterfunktionen Faktoren einzuprogrammieren.

Nr.	Funktion	Unterfunktionen	Display symbol	Eingabe/Anzeige	Anzeige
F. 1	Geschwindigkeitsmesserr	Geschwindigkeit	_. . . _ .	O	0,0 - 999,9 km/t
		faktor oder radumfang	o	I	00,00 - 999,9 cm
F. 2	Hektarzähler	Areal I	HA. 1	O	0,000 - 9999 ha
		Areal II	HA. 2	O	0,000 - 9999 ha
		Radumfang	o	I	00,01 - 999,9 cm
		Arbeitsbreite	----	I	00,01 - 99,99 m
F. 3	Stückzähler	Stückzähler	cou.	O	0,001 - 9999 stk.
		Zähler-faktor	cou.F	I	0,001 - 9,999 stk.
F. 4	Drehahlmesser	Drehzahl. U. min	r.		0012 - 9999 rpm
		Drehzeit	--:--	O	00:00 - 9999 timer
F. 5	Arbeitsstunden	Arbeitsstunden	--:--	O	00:00 - 9999 timer
F. 6	Folienwickelzähler	Wickelzähler	PULS	O	0 - 99 umdr..
		Anzahl Wicklungen	PULS	I	2 - 99 umdr..
		Ballenzähler I	bAL.1	O	0 - 9999 ballen
		Ballenzähler II	bAL.2	O	0 - 9999 ballen

Wenn der rechner mit MINI WRAP 404 benutzt wird ist die Funktion F. 6 zu benutzen.





9.5 Einprogrammierung von Umdrehungen

Versicher Sie sich dass der Rechner in "F 6" steht.

Beispiel Änderung von Umdrehungen pro Ballen.		
Taste	Display	Erklärung
	0:12	Taste drücken bis "PULS" im Display erscheint. Das Display zeigt nach kurzer Zeit die Einprogrammierte Anzahl.
	12	Taste drücken, bis die erste Ziffer blinkt.
	32	Taste drücken, bis erste Ziffer korrekt ist.
	32	Taste drücken, bis die zweite Ziffer blinkt.
	31	Taste drücken, bis zweite Ziffer korrekt ist
	0:31	Taste 2 Sekunden drücken, um die Progamierung zu beenden.

9.6 Nullstellung von Ballenzähler.

Versicher Sie sich dass der Rechner in "F 6" steht.

Beispiel Nullstellung von Ballenzähler 1		
Taste	Display	Erklärung
	120	Taste so oft drücken, bis bAL.1 im Display erscheint. Der Speicherinhalt wird angezeigt.
	_120	Taste 2 Sekunden drücken, bis alle Ziffern blinken.
	__0	Taste drücken, und der Speicherinhalt wird gelöscht.
	0	Taste 2 Sekunden drücken, um die Programmierung zu beenden.

Wenn der Rechner während der Programmierung innerhalb 10 Sekunden keine Signale von den Tasten bekommt, wird die Programmierung automatisch beendet.

9.7 Folienwickelzähler.

Der Rechner überwacht wie viele Wicklungen ein Ballen bekommen hat und gibt automatisch Alarm (visuell und akustisch), wenn die eingegebene gewünschte Wickelzahl erreicht ist.

Die Wert in den zwei Ballenzählerwerken werden gleichzeitig automatisch mit einem Ballen erhöht.


Der Alarm wird aktiviert:

- * eine Wicklung bevor die eingegebene Wickelzahl erreicht ist. Wenn die Wickelzahl noch einem Puls erreicht ist hört der Alarm auf - er wird aber dann wieder aktiviert, wenn noch ein oder mehrere Wicklungen registriert werden.

Die Werte der Ballenzähler werden mit 1 erhöht, wenn:


- * die eingegebene Wickelzahl erreicht ist.

Der Wickelzähler wird auf Null gestellt, wenn:

- * die gewünschte Wickelzahl erreicht ist, und der Rechner innerhalb 10 Sekunde keine Pulse vom Sensor bekommen hat.
- * oder falls die  Taste betätigt wird, wenn die Anzeige (in der PULS-funktion) die Wickelzahl zeigt

9.8 Aüßerbetriebnahme (stop-mode).

Um den Stromverbrauch zu reduzieren und die Lebensdauer der Batterien zu erhöhen, kann der Rechner in `stop-mode` gebracht werden. Die Anzeige ist dann ausgeschaltet, und der Rechner befindet sich in Warteposition, bis der Rechner wieder einen Impuls von einem Sensor erhält oder eine Taste gedrückt wird.

Um in den `stop-mode` zu kommen, drücken Sie 5 Sekunden die Taste  bis auf der Anzeige `STOP` erscheint.

Der Flex Counter wird automatisch in den `stop-mode` gesetzt, wenn der Rechner innerhalb 1/2 bis 1 1/2 Stunden keinen Impuls empfängt und keine Taste betätigt wird.

9.9 Batterien.

Der Rechner ist mit 2 Stück 1,5V AA-Batterien bestückt.

Nach dem Einschalten des Rechners wird erst die Lasart-nummer des Rechners angezeigt und die Spannung der Batterien geprüft.

Falls die Spannung zu niedrig ist, erscheint in der Anzeige `bL`, und die Batterien müssen dann gewechselt werden.

Falls die Spannung, wenn der Rechner in Betrieb ist, zu niedrig wird, wird `bL` in regelmäßigen Abständen blinken. Es ist dann zu empfehlen gleich die Batterien zu wechseln um sicher zu sein, dass der Rechner richtig arbeitet.

Bevor das Wechseln der Batterien ist der Rechner in `stop-mode` zu bringen, damit keine Daten verloren gehen.

9.10 Speicher

Der Rechner ist mit ein Speicher ausgestattet wo die Input- und Outputfaktoren gespeichert werden.

Die Inputfaktoren werden bei Änderungen gespeichert. Die Outputfaktoren werden jede Stunde gespeichert, und wenn der Rechner automatisch oder manuell in `stop-mode` geht.

Bevor das Wechseln der Batterien ist der Rechner in `stop-mode` zu bringen, damit keine Daten verloren gehen

MINI WRAP 600 / 604**10.0 ERSATZTEILLISTE.**

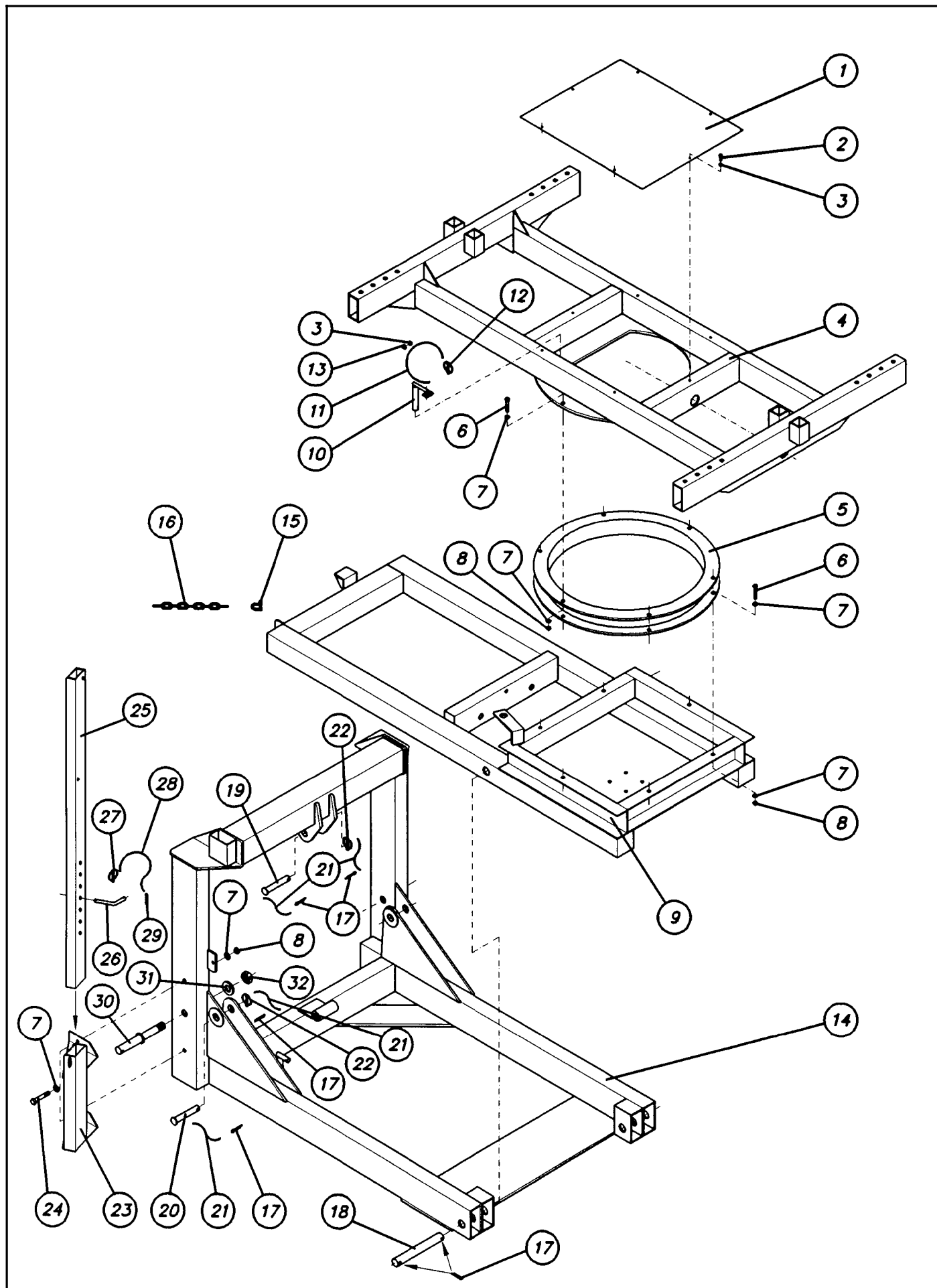
Wenn Sie Ersatzteilen benötigen, gehen Sie folgendermassen vor:

- * Schlagen sie das entsprechende kapitel auf.
- * Dort finden sie die aktuellen einzelheiten, mit positionsnummer gekennzeichnet.
- * Auf der gegenüberliegenden seite finden sie die bestandteilnummer und benennung, aus der kolonne mit positionsnummer ausgehend.
Bestandteilnummer und benennung muß bei bestellung immer ange-gaben werden.
- * **WICHTIG !**
Bei bestellung muß ebenfalls **die Seriennummer der Maschine**, (sehe unten am hauptrahmen rechts), sowie typenbezeichnung und jahrgang des traktors angegeben werden.

EINE KORREKT AUSGEFÜHRTE BESTANDTEILBESTELLUNG SPART ZEIT UND GELD.

KAP.	BEZEICHUNG	SEITE
1	RAHMEN	21
2	VORSPANNER	23
3	HYDRAULIK BETRIEB	25
4	WALZEN BETRIEB	27
5	STANDARD WALZEN (600)	29
6	GURTBAND (Sonderausrüstung 600)	31
7	VIERKANTROLLEN (604)	33
8	BEFESTIGUNG / DECKEL FÜR VIERKANTROLLEN (604)	35
9	STÜTZROLLEN	36
10	KIPPSATZ	37
11	MESSER	38
12	EXTRA BEDIENUNGSHEBEL (Sonderausrüstung)	39
13	UMLAUFSZÄHLER (Sonderausrüstung)	41
14	SICHERUNGSRING	43

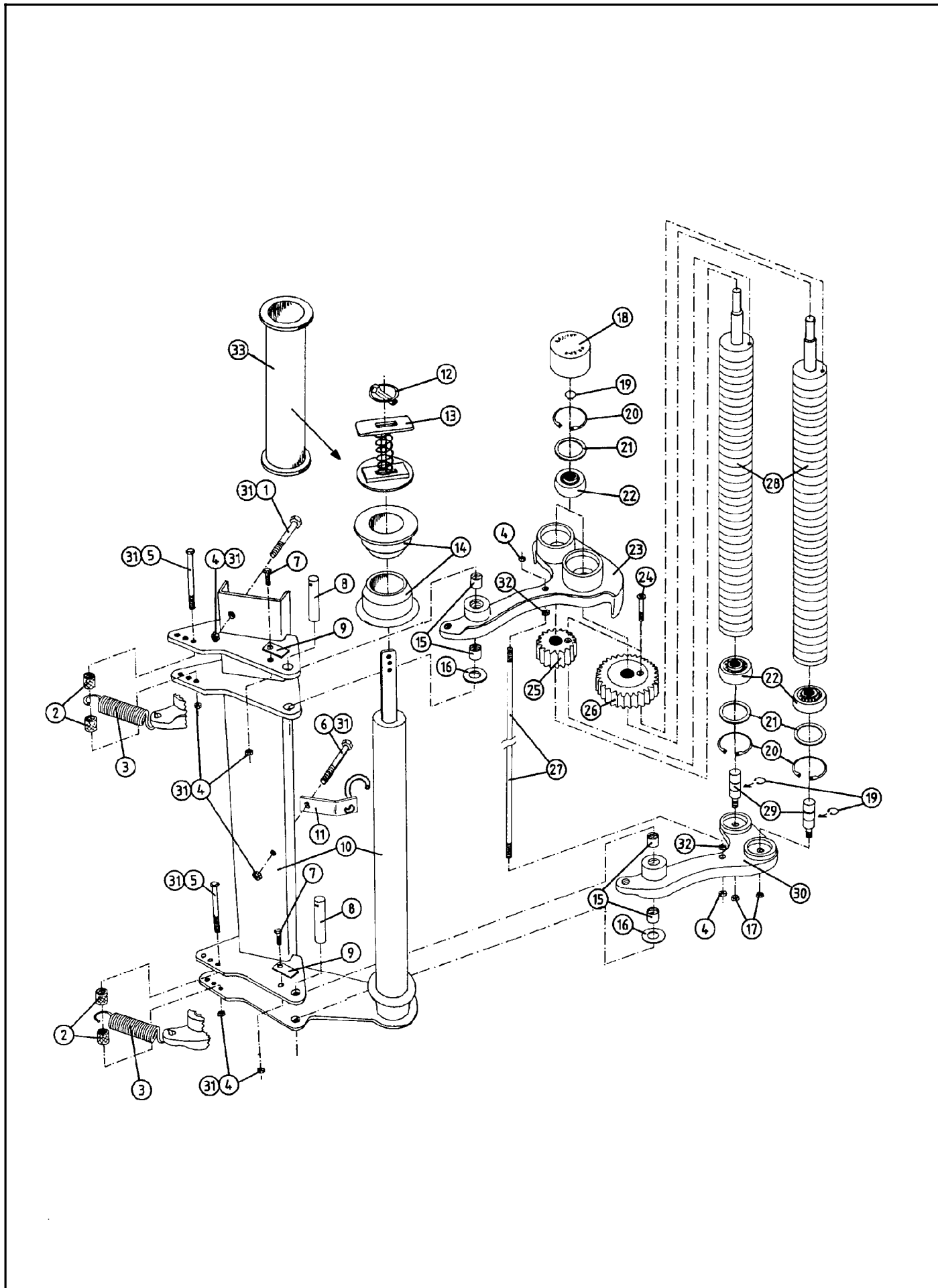
MINI WRAP 600 / 604



MINI WRAP 600 / 604**RAHMEN**

POS.	TEIL. NR.	ANZ.	BENNENUNG - TYP - MASSE	(600 - 1)
1	34920567	1	Deckel über Winkelantrieb, (92-)	
2	34110092	6	Schraube, M6 x 10	
3	34302120	6	Scheibe, 6 mm	
4	34611355	1	Drehtisch, (92-)	
5	34321505	1	Kugelkranz, RA 650 LU	
6	34117200	12	Schraube, M10 x 35	
7	34302122	28	Scheibe, 10 mm	
8	34230900	14	Schließmutter, M10	
9	34611353	1	Zwischenrahmen, (92-)	
10	34105652	1	Transportsicherungbolzen, ø20 x 100	
11	34801324	1	Kette 1,5 x 200 mm (m/haken)	
12	34200000	1	Stecker, 6mm	
13	34230300	1	Schließmutter, M6	
14	34611354	1	Hauptrahmen, (92-)	
15	34801321	2	Schäkel, 6 mm	
16	34801320	1	Kette, 5 x 510 mm	
17	34220700	10	Splint, 5 x 40 mm	
18	34105653	2	Kippbolzen, ø30 x 227	
19	34105635	1	Oberlenkerbolzen	
20	34105636	2	Steckbolzen	
21	34801310	6	Kette, 1,5 x 250 mm (m/haken)	
22	34200200	3	Stecker, 10 mm	
23	34670120	1	Vorspanner konsoll	
24	34110019	2	Schraube, M10 x 80	
25	34670117	1	Halter für Vorspanner	
26	34105647	1	Bolzen für Vorspanner	
27	34200202	1	Stecker, 4.5 mm	
28	34801322	1	Kette, 1,5 x 350 mm (m/haken)	
29	34220200	1	Splint, 4 x 36	
30	34105654	2	Extra Steckbolzen	
31	34302127	2	Scheibe, 24 mm	
32	34233800	2	Schließmutter, M24	

MINI WRAP 600 / 604



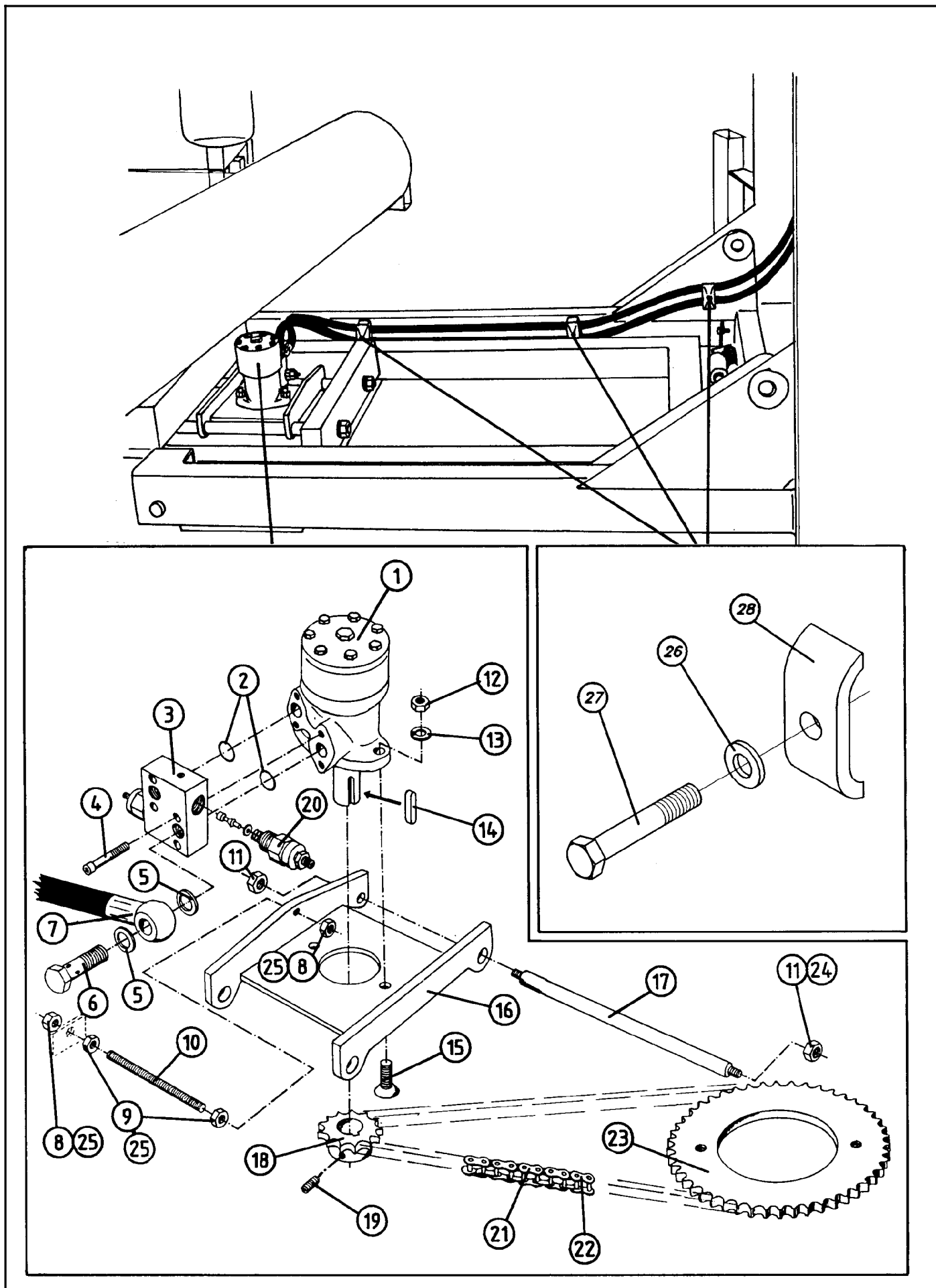
MINI WRAP 600 / 604

VORSPANNER

POS.	TEIL. NR.	ANZ.	BENNENUNG - TYP - MASSE	(600 - 2)
	34920516	1	Vorspanner, 50 cm, (1990), komplet ohne Einhänghaken	
*	34920593	1	Vorspanner, 75 cm, (1993), komplet ohne Einhänghaken	
	34480011	-	Folienrolle für Mini Wrap, 50 cm	
*	34480028	-	Folienrolle für Mini Wrap, 75 cm	
1	34110100	1	Schraube, M8 x 60	
2	34460102	4	Kunststoffbüchse, ø8/10 x 24	
3	34430300	2	Zugfeder, ø26 x 3 x 120	
4	34230500	8	Schließmutter, M8	
5	34110007	2	Schraube, M8 x 80	
6	34110005	1	Schraube, M8 x 65	
7	34110000	2	Schraube, M8 x 25	
8	34105627	2	Scharnierbolzen	
9	34680010	2	Sicherungsblech	
10a	34670108	1	Halterung, 50 cm	
*10b	34920582	1	Halterung, 75 cm	
11	34660104	1	Einhänghaken	
12	34200000	1	Stecker, 6 mm	
13	34430302	1	Feder	
14	34480004	2	Steuerhülse	
15	34320505	4	Lagerbuchse, ø15/17 x 25 (PAP 1525 P10)	
16	34320506	2	Lagerscheibe, ø32/18 x 1,5 (PAW 18 P10)	
17	34230900	2	Schließmutter, M10	
18	34450411	2	Haube, DBI - DUT 57 - M	
19	34240706	4	Sicherungsring, A 15	
20	34240400	4	Sicherungsring, I 47	
21	34920512	4	Haltescheibe, USIT-RING 36,7-46-2	
22a	34320507	4	Kugellager, INA RABR - B 15/47	
22b	34321506	4	Gummiring für Kugellager	
23	34611320	1	Oberer Scharnierarm	
24	34119013	2	Imbusschraube, versenkt, M6 x 40	
25	34090126	1	Zahnrad, 19 - 3	
26	34090125	1	Zahnrad, 29 - 3	
27a	34920506	1	Gestänge, ø8 x 635	
*27b	34920592	1	Gestänge, ø8 x 885	
28a	34340126	2	Vorspannrolle, 50 cm (94-)	
*28b	34340125	2	Vorspannrolle, 75 cm (94-)	
29	34130230	2	Wellenstummel für Lager (94-)	
30	34611321	1	Unterer Scharnierarm	
31	34302121	10	Scheibe, 8 mm	
32	34230400	2	Mutter, M8	
*33	34920594	1	Abstandshülse für 50 cm Folie an 75 cm Vorspanner	

* **Gelten nur 75 cm Vorspanner**

MINI WRAP 600 / 604

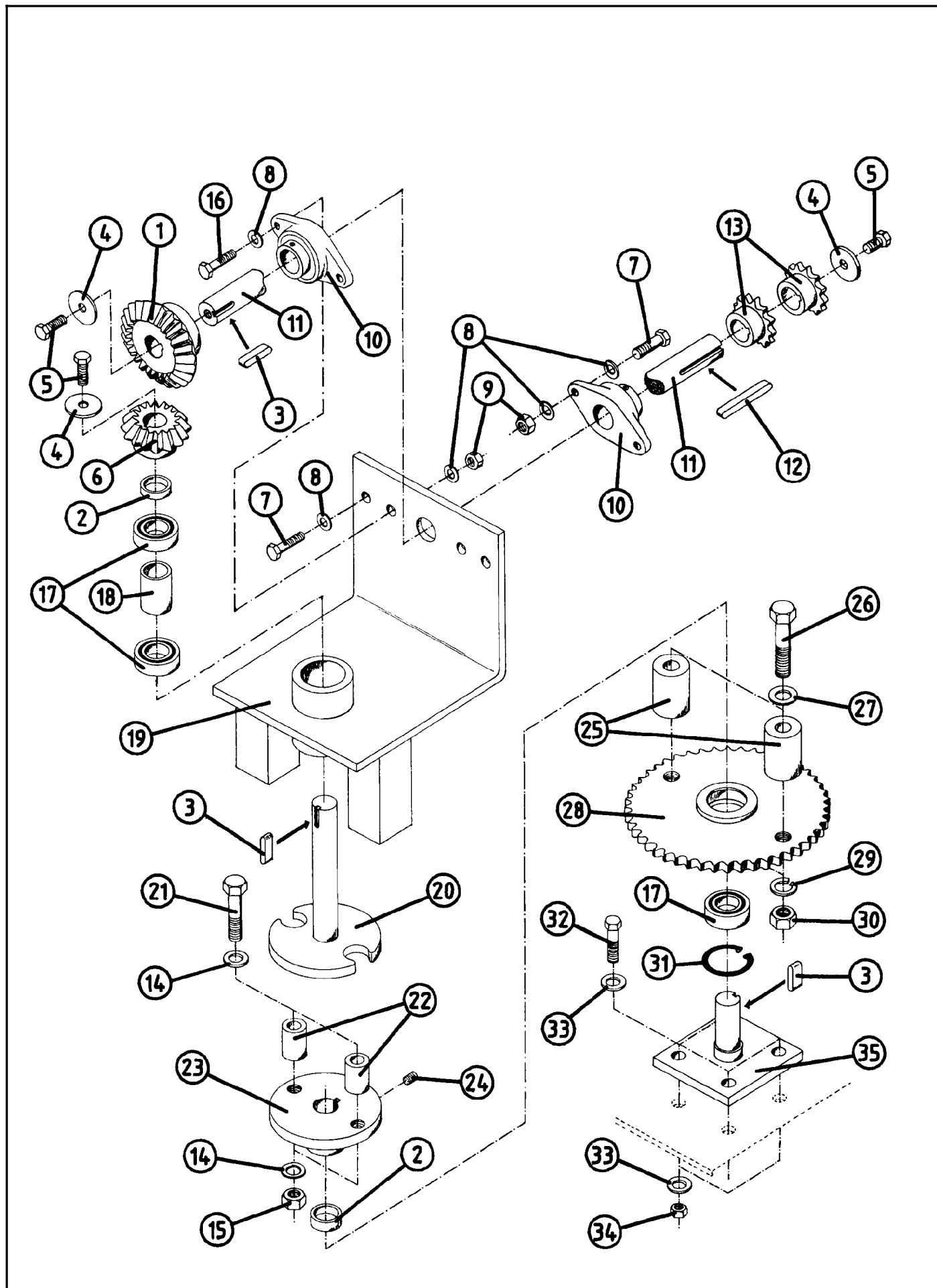


MINI WRAP 600 / 604

HYDRAULIK BETRIEB

POS.	TEIL. NR.	ANZ.	BENNENUNG - TYP - MASSE	(600 - 3)
1	34090124	1	Ölmotor, GMR 160, ø25 mm	
2	34044015	2	O - ring, 23 x 2.5 mm	
3	34083900	1	Ventilblock, VA-E06/E-2-FS, kpl.	
4	34119077	4	Imbusschraube, M8 x 35	
5	34041800	4	Dichtungsring, DKAZ, 1/2"	
6	34061936	2	Banjoschraube für schlauchkupplung.	
7a	34050003	2	Schlauch, 3/8" x 3 m	
7b	34071000	2	Ölanschluß, ISO, 1/2", männlich, 3/8" BSP	
7c	34071700	2	Staubdeckel, ISO, 1/2"	
7d	34041700	2	Dichtungsring, DKAZ, 3/8"	
8	34230900	2	Schließmutter, M10	
9	34230800	2	Mutter, M10	
10	34119079	1	Stange mit Gewinde, M10 x 150	
11	34233000	4	Schließmutter, M20	
12	34231300	2	Schließmutter, M12	
13	34310600	2	Sicherungsscheibe, 12 mm	
14	34270105	1	Keil, A8 x 7 x 32 mm	
15	34119039	2	Imbusschraube, versenkt, M12 x 45	
16	34680026	1	Motorkonsoll	
17	34105646	2	Bolzen für motorkonsoll	
18	34810802	1	Kettenrad, 5/8" - 14 T, (ø25)	
19	34119081	1	Imbusschraube, M8 x 10	
20a	34087530	2	Ventilpatron, VME 06/E-2-00	
20b	34044061	-	O-Ringsatz für VME 06/E-2-00	
21	34810805	1	Rollenkette, 5/8" - 89 Glieder	
22	34810304	1	Kettenschloß, 5/8"	
23	34830102	1	Kettenrad, 5/8" - 48 T, (siehe auch Nächste Seite)	
24	34302126	4	Scheibe, 20 mm	
25	34302122	4	Scheibe, 10 mm	
26	34302121	3	Scheibe, 8 mm	
27	34110003	3	Schraube, M8 x 45	
28	34260205	3	Klammer	

MINI WRAP 600 / 604

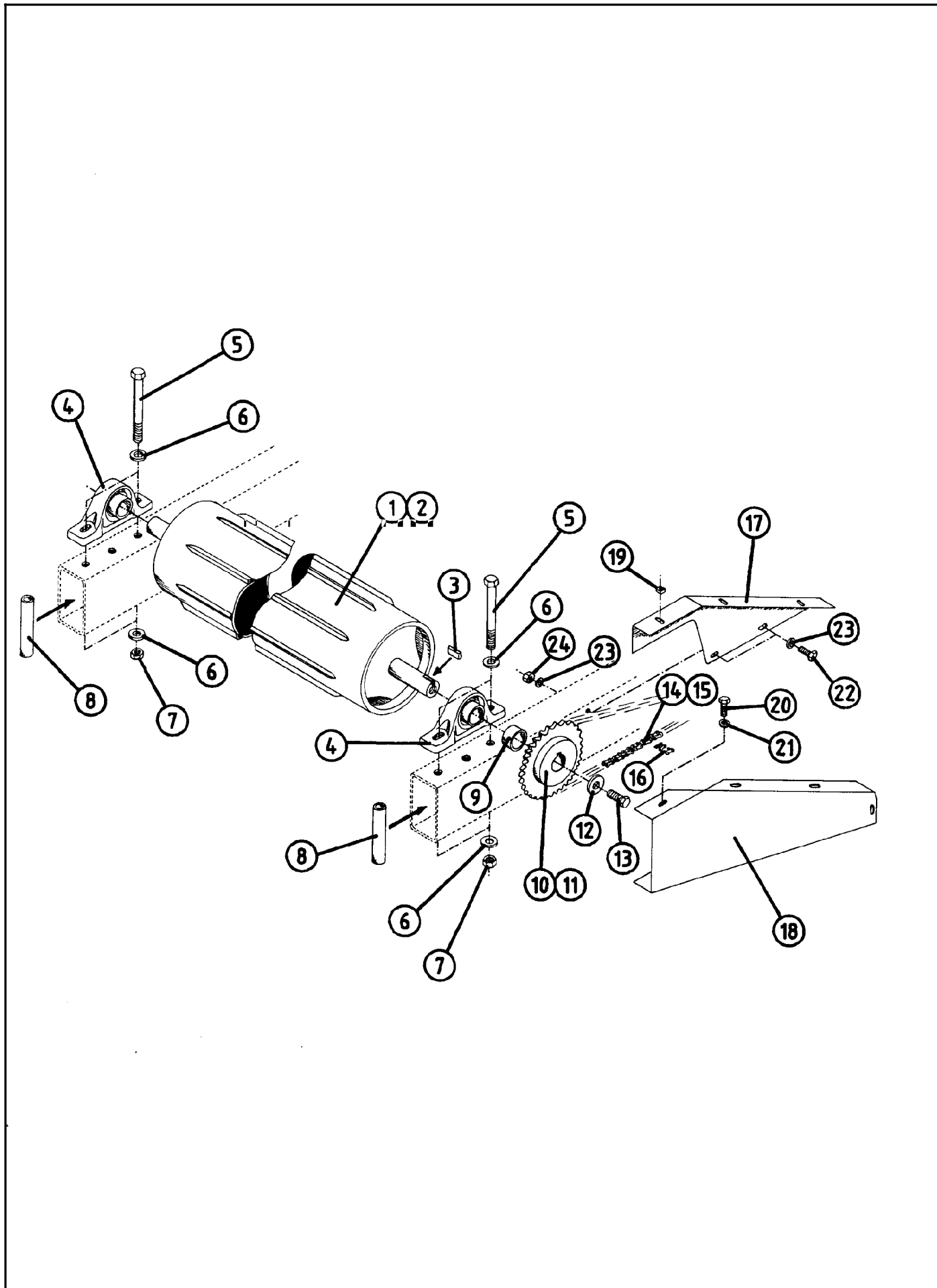


MINI WRAP 600 / 604

WALZEN BETRIEB

POS.	TEIL. NR.	ANZ.	BENNENUNG - TYP - MASSE	(600 - 4)
1	34830103	1	Getriebrad, 24T, Modell 5	
2	34370062	2	Distanzhülse, ø35 x 2 x 8	
3	34270105	3	Keil, A8 x 7 x 32	
4	34302138	3	Scheibe, ø11 x 35 x 3 mm	
5	34110014	3	Schraube, M10 x 20	
6	34830100	1	Getriebrad, 16T, Modell 5	
7	34117200	4	Schraube, M10 x 35	
8	34302122	12	Scheibe, 10 mm	
9	34230900	6	Schließmutter, M10	
10	34321504	2	Flanchlager, FYTB 30 TF	
11	34130221	1	Zwischenwelle	
12	34270107	1	Keil, A8 x 7 x 60	
13a	34810803	2	Kettenrad, 5/8" - 14 T, (ø30)	
13b	34810801	2	Kettenrad, 5/8" - 13 T, (ø30)	
14	34302123	4	Scheibe, 12 mm	
15	34231300	2	Schließmutter, M12	
16	34110400	2	Schraube, M10 x 50	
17	34321511	3	Kugellager, 6006 2RS	
18	34370061	1	Distanzhülse, ø35 x 2 x 36	
19	34920573	1	Winkelkonsoll	
20	34130225	1	Welle für winkelantrieb	
21	34110027	2	Schraube, M12 x 50	
22	34370063	2	Hülse, ø30/15 x 25	
23	34920574	1	Flansch	
24	34119081	1	Imbusschraube, M8 x 10	
25	34370064	2	Hülse, ø35/17 x 45	
26	34111600	2	Schraube, M16 x 75	
27	34302125	2	Scheibe, 16 mm	
28	34830102	1	Kettenrad, 5/8" - 48T	
29	34310800	2	Sicherungsscheibe, 16 mm	
30	34232000	2	Mutter, M16	
31	34240718	1	Sicherungsring, I 55	
32	34112700	4	Schraube, M8 x 30	
33	34302121	8	Scheibe, 8 mm	
34	34230500	4	Schließmutter, M8	
35	34130226	1	Welle für Kettenrad	

MINI WRAP 600 / 604

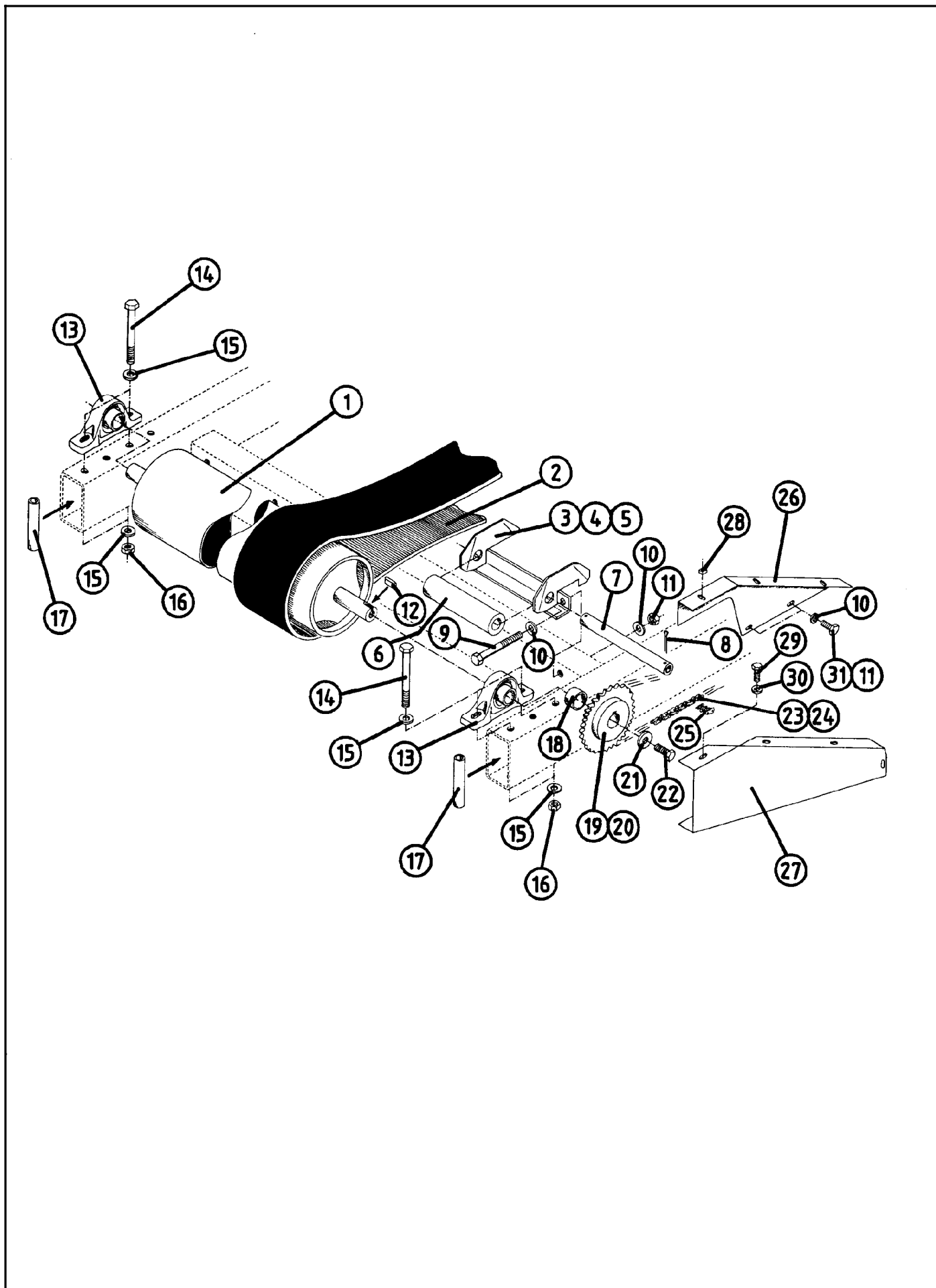


MINI WRAP 600 / 604

STANDARD WALZEN (600)

POS.	TEIL. NR.	ANZ.	BENNENUNG - TYP - MASSE	(600 - 5)
1a	34340114	1	Rolle mit Greifer	
1b	21904555	-	Greifer, lose	
2	34340115	1	Rolle	
3	34270105	2	Keil, A8 x 7 x 32	
4	34321503	4	Fußlager, SKF SY 30 TF	
5	34111300	8	Schraube, M12 x 140	
6	34302123	16	Scheibe, 12 mm	
7	34231300	8	Schließmutter, M12	
8	34370065	4	Rohrhülse, ø13/17 x 90	
9	34371400	2	Distanzhülse, ø31/35 x 21	
10	34810800	2	Kettenrad, 5/8" x 40 T	
11	34810828	2	Kettenrad, 5/8" x 28T, (für 750 mm Vorspanner)	
12	34302138	2	Scheibe, ø11/35 x 3	
13	34110014	2	Schraube, M10 x 20	
14a	34810805	2	Rollenkette, 5/8" x 89 Glieder	
14b	34818006	2	Rollenkette, 5/8" x 83 Glieder, (für 750 mm Vorspanner)	
15	34810807	2	Halbglied, 5/8"	
16	34810304	2	Kettenschloß, 5/8"	
17a	34920568	1	Halter für deckel, Links	
17b	34920569	1	Halter für deckel, Rechts	
18a	34920570	1	Kettendeckel, Links, (92-)	
18b	34920571	1	Kettendeckel, Rechts, (92-)	
19	34239904	7	Kastenmutter, M6	
20	34117100	7	Schraube, M6 x 16	
21	34302120	7	Scheibe, 6 mm	
22	34110005	4	Schraube, M8 x 65	
23	34302121	8	Scheibe, 8 mm	
24	34230500	4	Schließmutter, M8	

MINI WRAP 600 / 604

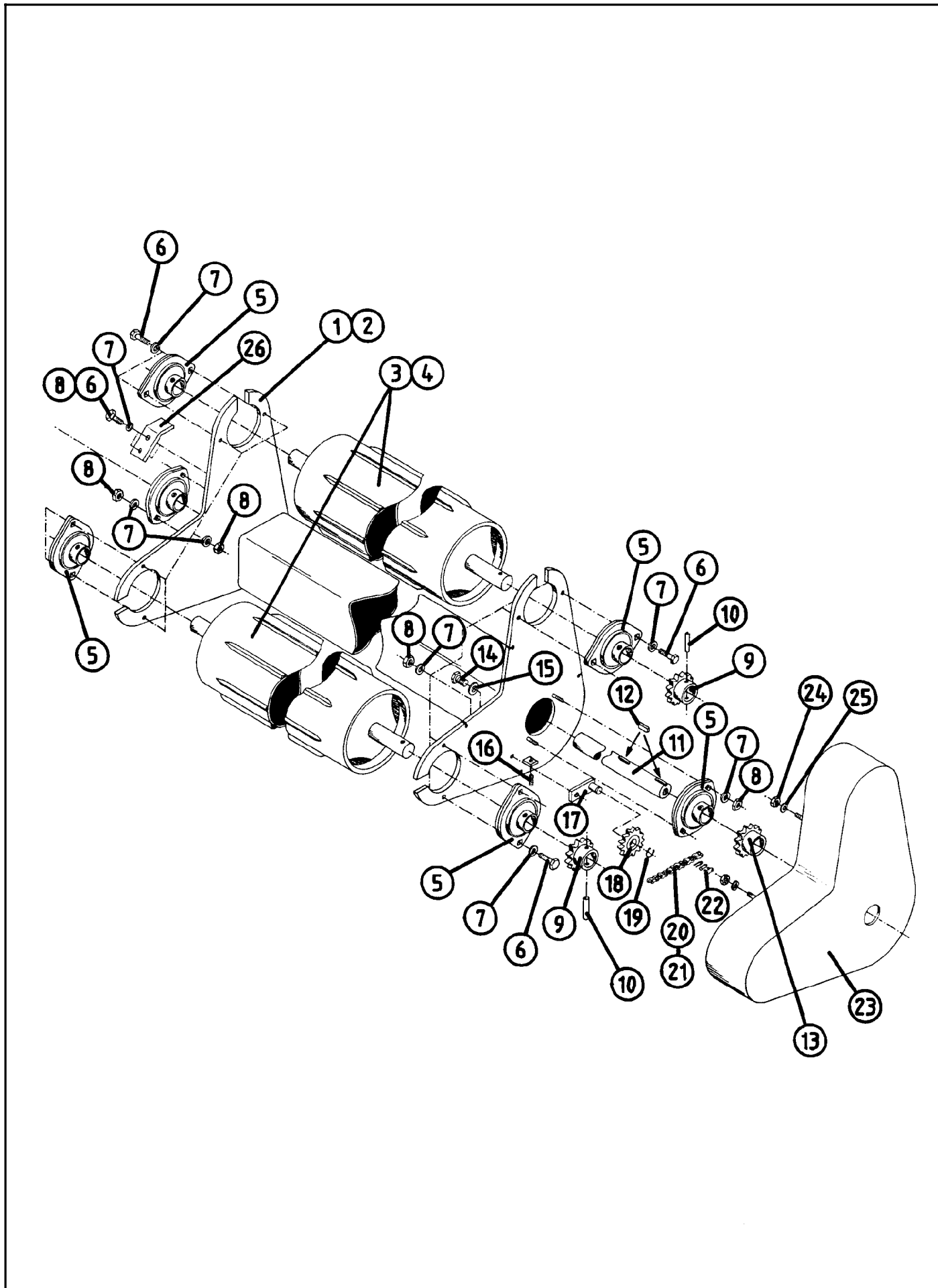


MINI WRAP 600 / 604

GURTBAND (Sonderausrüstung 600)

POS.	TEIL. NR.	ANZ.	BENNENUNG - TYP - MASSE	(600 - 6)
1	34340115	2	Rolle	
2	34801327	3	Gurtband, 250 x 2760 mm	
3	34911042	2	Gurtsteuerung, Links	
4	34911041	2	Gurtsteuerung, Mittel	
5	34911040	2	Gurtsteuerung, Rechts	
6	34911044	6	Nylonrolle, ø30/50 x 290	
7	34911043	6	Welle für Rolle	
8	34220700	12	Splint, 5 x 40	
9	34110006	12	Schraube, M8 x 70	
10	34302121	32	Scheibe, 8 mm	
11	34230500	16	Schließmutter, M8	
12	34270105	2	Keil, A8 x 7 x 32	
13	34321503	4	Fußlager, SKF SY 30 TF	
14	34111300	8	Schraube, M12 x 140	
15	34302123	16	Scheibe, 12 mm	
16	34231300	8	Schließmutter, M12	
17	34370065	4	Rohrhülse, ø13/17 x 90	
18	34371400	2	Distanzhülse, ø31/35 x 21	
19	34810800	2	Kettenrad, 5/8" x 40 T	
20	34810828	2	Kettenrad, 5/8" x 28T, (für 750 mm Vorspanner)	
21	34302138	2	Scheibe, ø11/35 x 3	
22	34110014	2	Schraube, M10 x 20	
23a	34810805	2	Rollenkette, 5/8" x 89 Glieder	
23b	34818006	2	Rollenkette, 5/8" x 83 Glieder, (für 750 mm Vorspanner)	
24	34810807	2	Halbglied, 5/8"	
25	34810304	2	Kettenschloß, 5/8"	
26a	34920568	1	Halter für deckel, Links	
26b	34920569	1	Halter für deckel, Rechts	
27a	34920570	1	Kettendeckel, Links, (92-)	
27b	34920571	1	Kettendeckel, Rechts, (92-)	
28	34239904	7	Kastennutter, M6	
29	34117100	7	Schraube, M6 x 16	
30	34302120	7	Scheibe, 6 mm	
31	34110005	4	Schraube, M8 x 65	

MINI WRAP 600 / 604

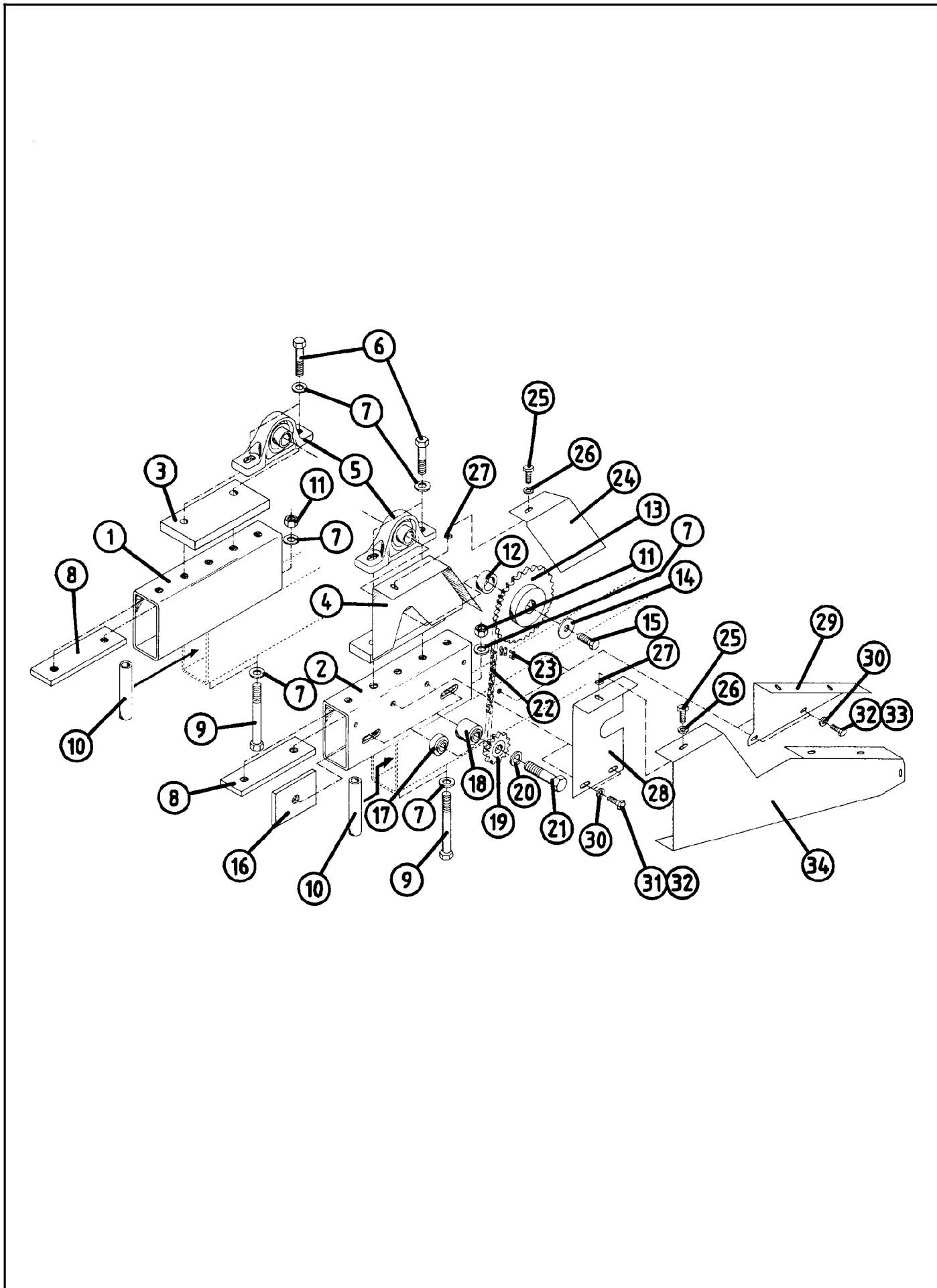


MINI WRAP 600 / 604

VIERKANTROLLEN (604)

POS.	TEIL. NR.	ANZ.	BENNENUNG - TYP - MASSE	(600 - 7)
1	34911034	1	Aufhängerahme, Links	
2	34911035	1	Aufhängerahme, Rechts	
3a	34911033	2	Rolle mit Greifer	
3b	21904351	-	Greifer, lose	
4	34911032	2	Rolle	
5	34321512	12	Lager m/Gehäuse, SKF PFT 30TF	
6	34110300	16	Schraube, M10 x 30	
7	34302122	40	Scheibe, 10 mm	
8	34230900	24	Schließmutter, M10	
9	34810811	4	Kettenrad, 5/8" - 14 T	
10	34221400	4	Federsplint, 10 x 50	
11	34130228	2	Drehwelle	
12	34270105	4	Keil, A8 x 7 x 32	
13	34810803	2	Kettenrad für Keil, 5/8" - 14T	
14	34115800	2	Schraube, M12 x 25	
15	34302123	1	Scheibe, 12 mm	
16	34119086	2	Imbusschraube, M10 x 40	
17	34810813	2	Spannerarm	
18	34810814	6	Spannrad m/Kugellager	
19	34240713	2	Sicherungsring, A 17	
20	34810821	2	Rollenkette, 5/8" x 81 Glieder	
21	34810807	2	Halbglied, 5/8"	
22	34810304	2	Kettenschloß, 5/8"	
23	34851209	2	Kettendeckel, Plast	
24	34230300	8	Schließmutter, M6	
25	34302120	8	Scheibe, 6 mm	
26	34380509	2	Anschlag für Rundballen	

MINI WRAP 600 / 604

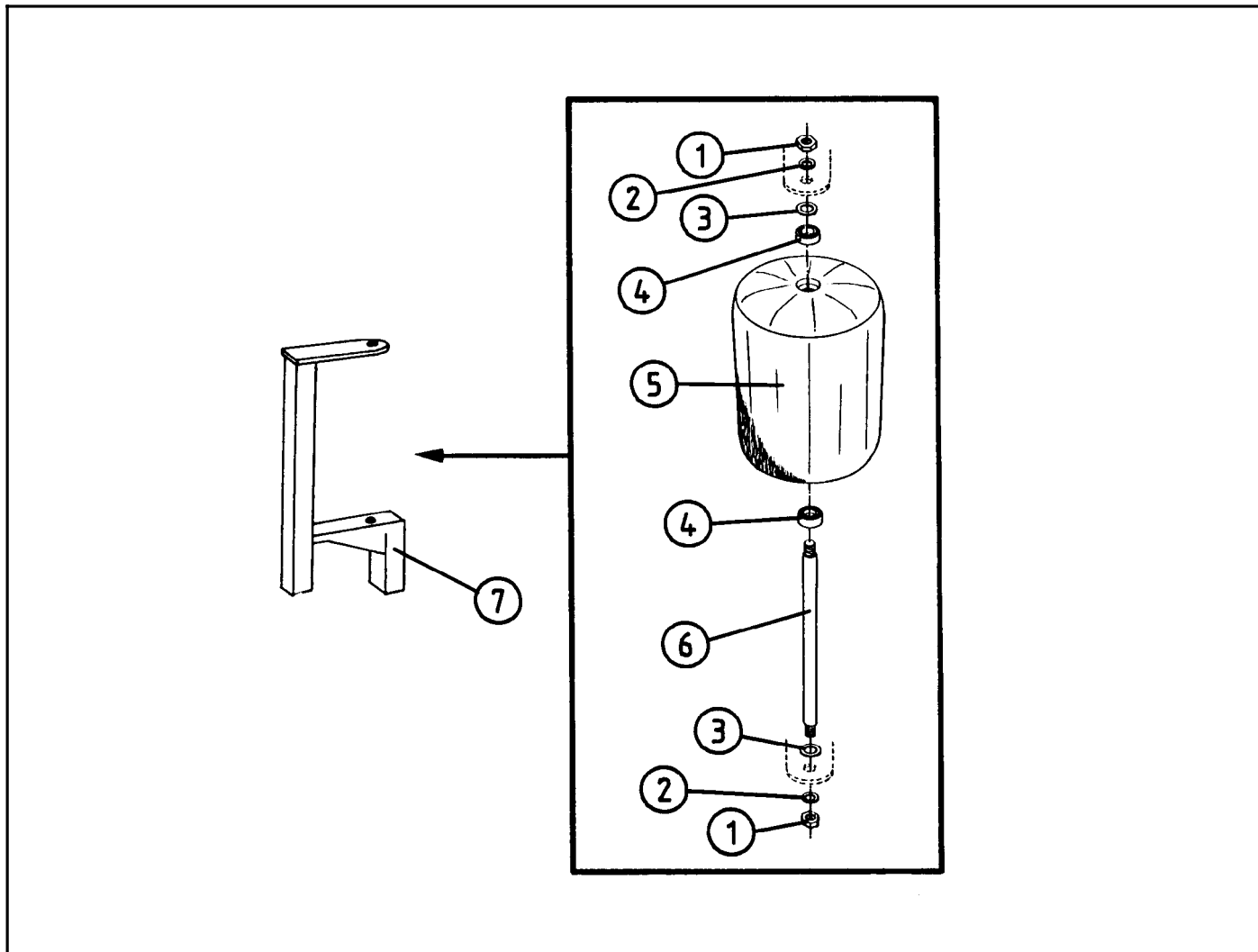


MINI WRAP 600 / 604

BEFESTIGUNG / DECKEL FÜR VIERKANTROLLEN (604)

POS.	TEIL. NR.	ANZ.	BENNENUNG - TYP - MASSE	(600 - 8)
1	34680031	2	Konsoll	
2	34680032	2	Konsoll für Spannerrad	
3	34911037	2	Fuß / Anschlagsplatte	
4a	34851216	1	Halter für deckel 3, Links	
4b	34851217	1	Halter für deckel 3, Rechts	
5	34321503	4	Fußlager, SKF SY 30 TF	
6	34114600	8	Schraube, M12 x 60	
7	34302123	24	Scheibe, 12 mm	
8	34251417	4	Klemmplatte, M12	
9	34111100	8	Schraube, M12 x 120	
10	34370065	4	Rohrhülse, ø13/17 x 90	
11	34231300	8	Schließmutter, M12	
12	34371400	2	Distanzhülse, ø31/35 x 21	
13	34810819	2	Kettenrad, 5/8" - 32 T	
14	34302138	2	Scheibe, 11/35 x 3	
15	34110014	2	Schraube, M10 x 20	
16	34251418	4	Gewindeplatte, M16	
17	34371414	2	Distanzhülse, 12,5 mm (Links Seite)	
18	34371413	2	Distanzhülse, 38,5 mm (Rechts Seite)	
19	34810814	4	Spannrad m/Kugellager	
20	34302125	4	Scheibe, 16 mm	
21a	34118300	2	Schraube, M16 x 40	
21b	34118800	2	Schraube, M16 x 70	
22	34810820	2	Rollenkette, 5/8" x 107 Glieder	
23	34810304	2	Kettenschloß, 5/8"	
24a	34851218	1	Deckel Nr. 3, Links	
24b	34851219	1	Deckel Nr. 3, Rechts	
25	34117100	11	Schraube, M6 x 16	
26	34302120	11	Scheibe, 6 mm	
27	34239904	11	Kastennutter, M6	
28a	34851214	1	Deckelhalter, Links	
28b	34851215	1	Deckelhalter, Rechts	
29a	34851212	1	Halter für deckel 1, Links	
29b	34851213	1	Halter für deckel 1, Rechts	
30	34302121	16	Scheibe, 8 mm	
31	34116900	4	Schraube, M8 x 20	
32	34230500	8	Schließmutter, M8	
33	34110005	4	Schraube, M8 x 65	
34a	34851220	1	Deckel Nr. 1, Links	
34b	34851221	1	Deckel Nr. 1, Rechts	

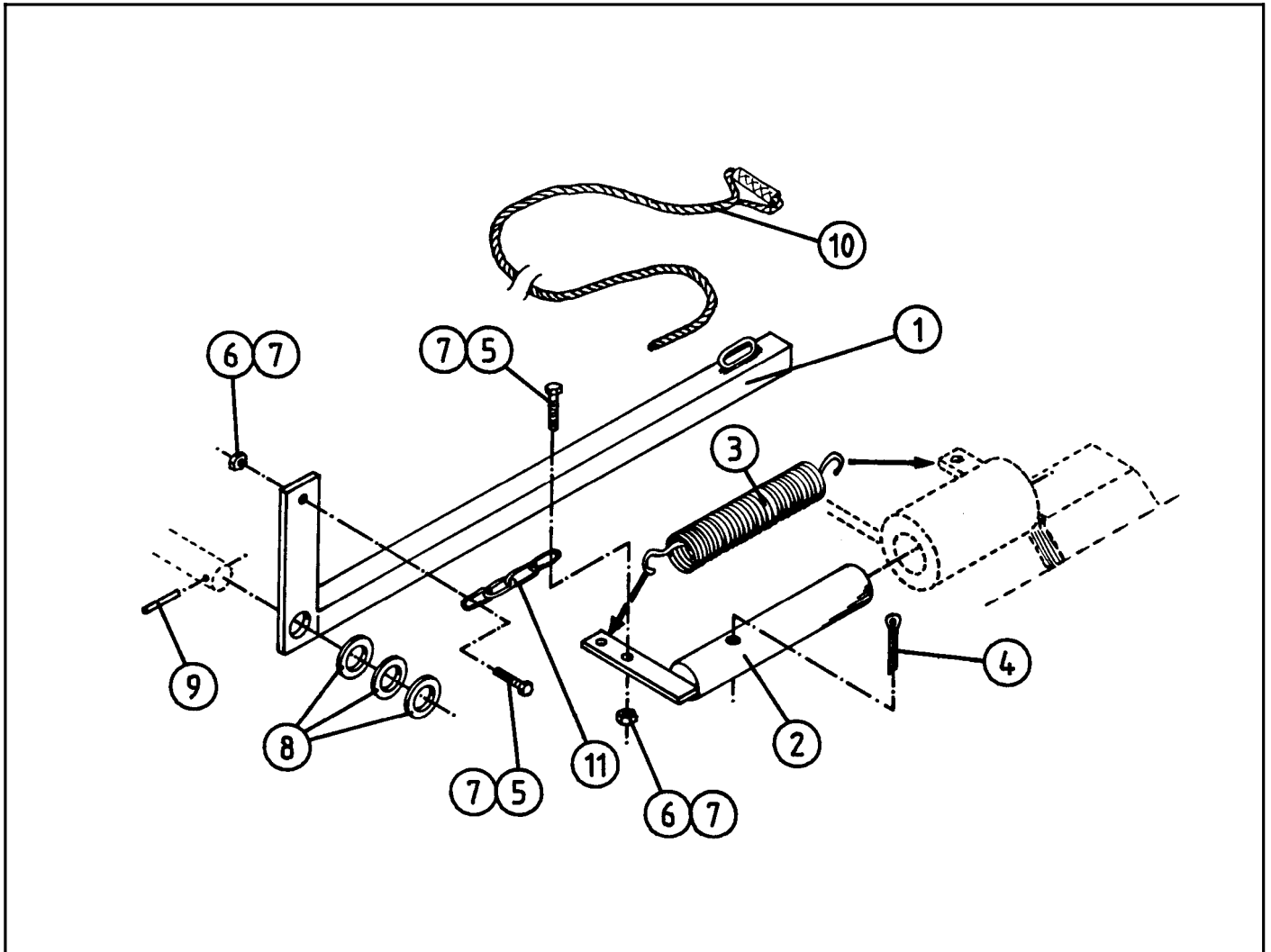
MINI WRAP 600 / 604



STÜTZROLLEN

POS.	TEIL. NR.	ANZ.	BENNENUNG - TYP - MASSE	(600 - 9)
1	34230900	4	Schließmutter, M10	
2	34302122	4	Scheibe, 10 mm	
3	34044000	4	Ring, ø17.4 x 24 x 1.5	
4	34320515	4	Kugellager, 6003 2 RS	
5	34340107	2	Stützrolle, ø200	
6	34130213	2	Welle für Stützrolle	
7	34340116	2	Konsoll für Stützrolle	

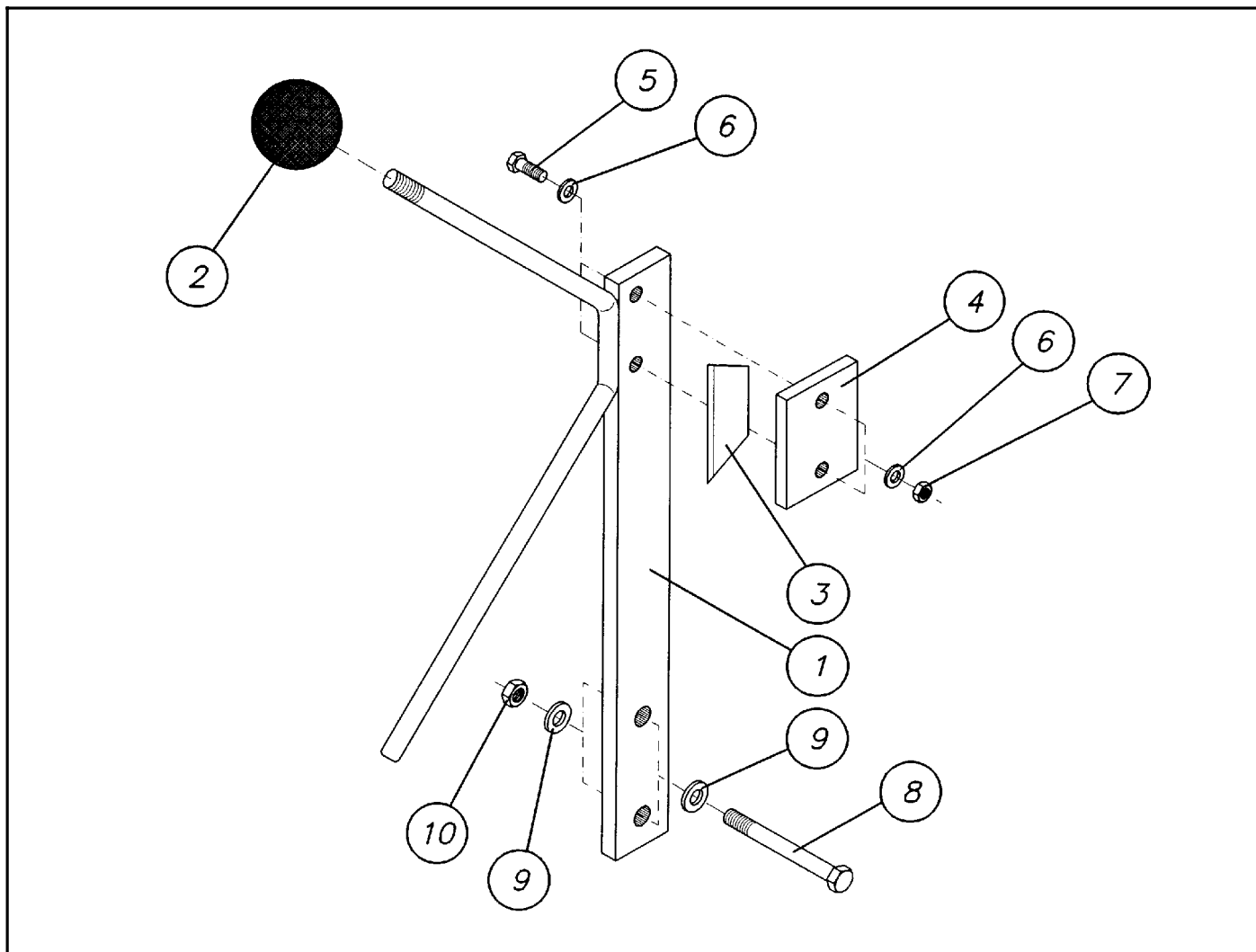
MINI WRAP 600 / 604



KIPPSATZ

POS.	TEIL. NR.	ANZ.	BENNENUNG - TYP - MASSE	(600-10)
1	34920572	1	Kipparm	
2	34105655	1	Kippbolzen, ø25 x 150	
3	34430300	1	Rückholfeder, ø26 x 3 x 120	
4	34220300	1	Splint, 8 x 40	
5	34110083	2	Schraube, M6 x 20	
6	34230300	2	Schließmutter, M6	
7	34302120	4	Scheibe, 6 mm	
8	34302125	3	Scheibe, 16 mm	
9	34220000	1	Federsplint, 5 x 32	
10	34820006	1	Kippschnur	
11	34801323	1	Kette, 4 mm - 4 Gelenk	

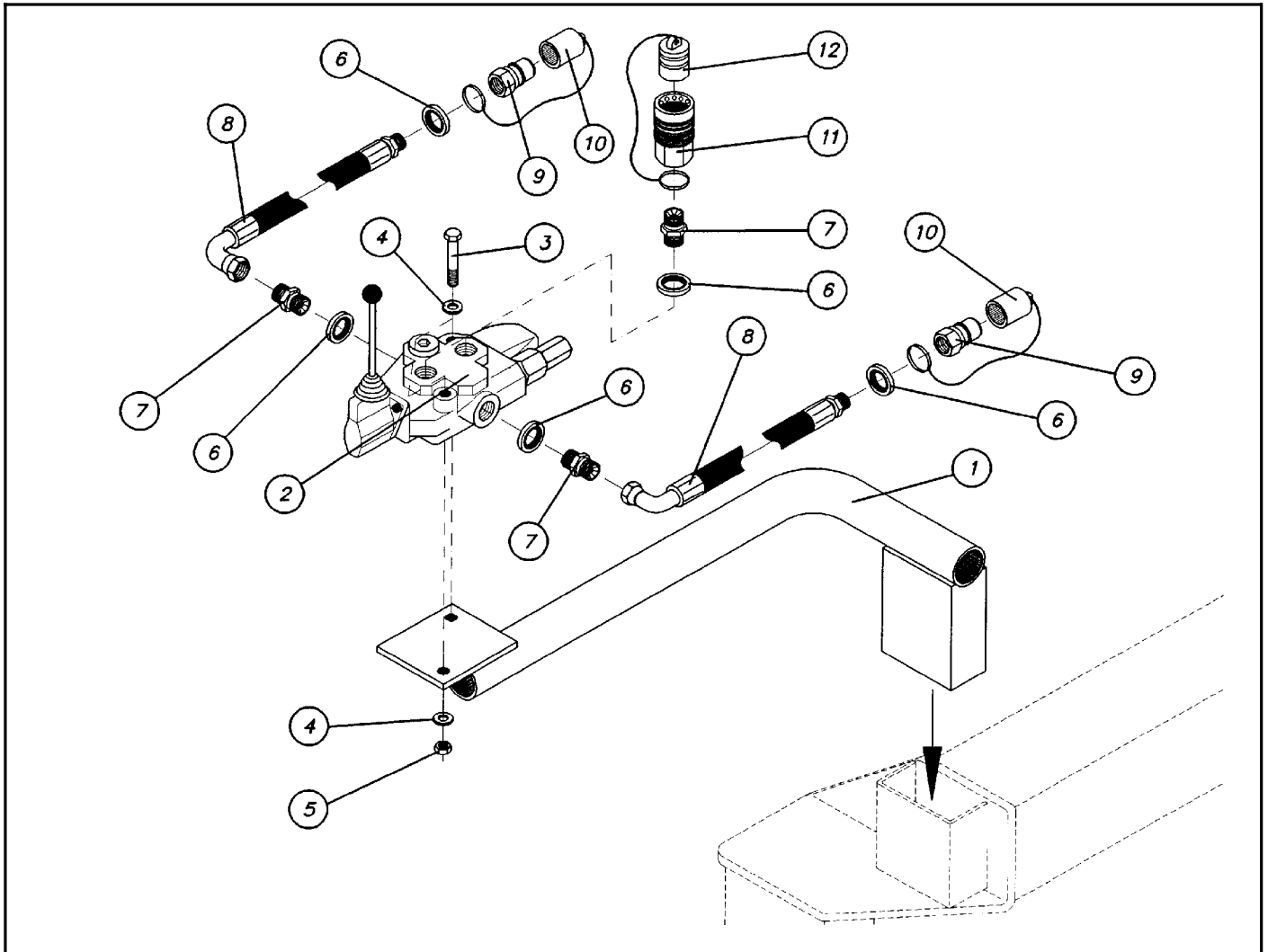
MINI WRAP 600 / 604



MESSER

POS.	TEIL. NR.	ANZ.	BENNENUNG - TYP - MASSE	(600-11)
1	34920566	1	Foliesammler	
2	34480018	1	Kugelgriff, M10	
3	34911038	2	Messerklinge, Hobby	
4	34251431	1	Messerhalter	
5	34117000	2	Schraube, M6 x 25	
6	34302120	4	Scheibe, 6 mm	
7	34230300	2	Schließmutter, M6	
8	34110200	2	Schraube, M8 x 75	
9	34302121	4	Scheibe, 8 mm	
10	34230500	2	Schließmutter, M8	

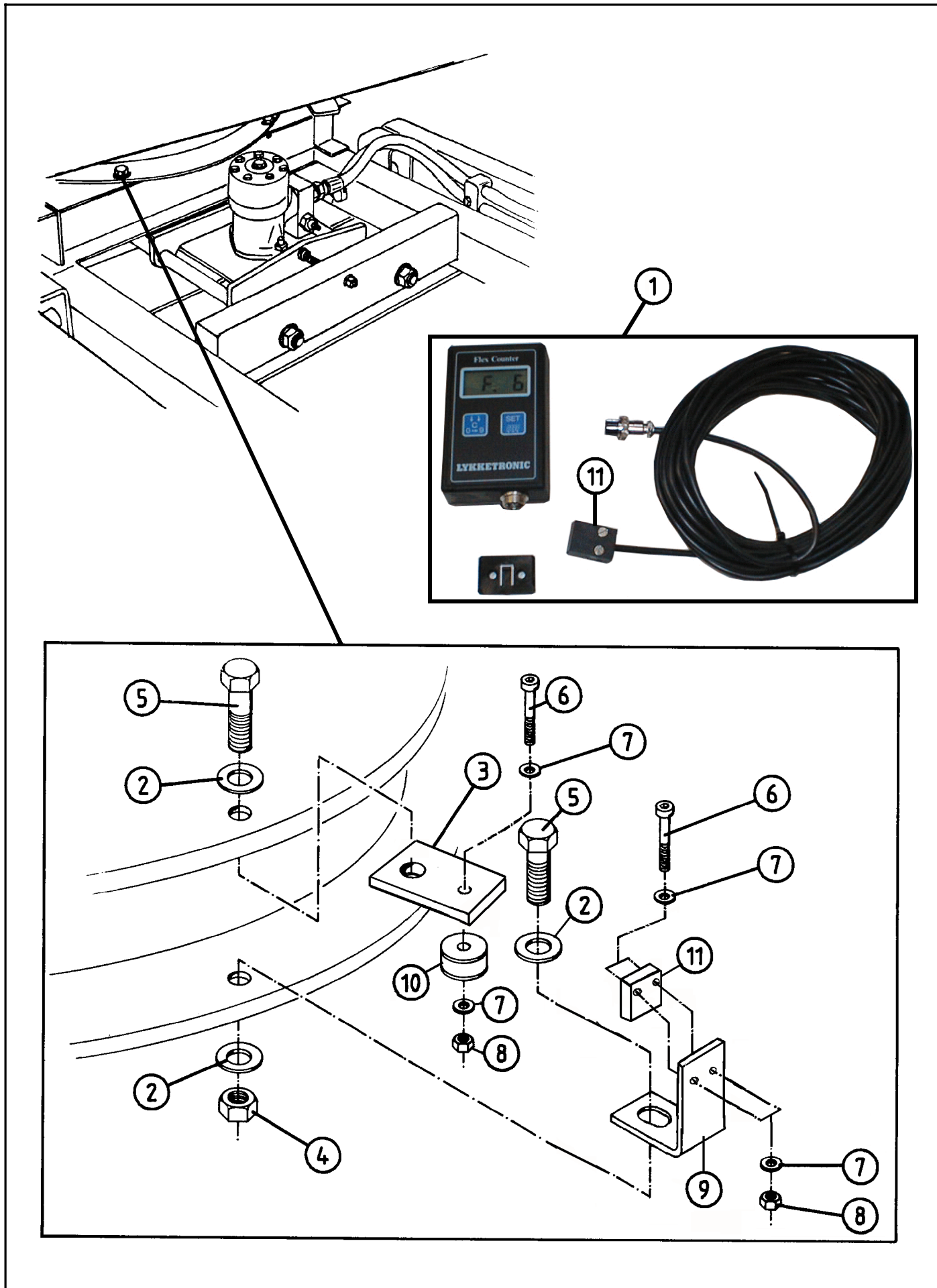
MINI WRAP 600 / 604



EXTRA BEDIENUNGSHEBEL (Sonderausrüstung)

POS.	TEIL. NR.	ANZ.	BENNENUNG - TYP - MASSE	(600-12)
	35100110	-	MONTIERUNGSSATZ, EXTRA BEDIENUNGSHEBEL, KOMPLET	
1	34670126	1	Halter	
2	34087551	2	Ventil, Roquet, 102 N1P	
3	34110100	2	Schraube, M8 x 60	
4	34302121	4	Scheibe, 8 mm	
5	34230500	2	Schließmutter, M8	
6	34041700	6	Dichtungsring, DKAZ, 3/8"	
7	34060100	4	Ansatz, 3/8" x 3/8"	
8	34051813	2	Schlauche, 3/8" x 2000 mm	
9	34071000	2	Ölanschluß, ISO, 1/2" Männlich, 3/8" BSP	
10	34071700	2	Staubdeckel, außen, ISO, 1/2"	
11	34071100	2	Ölanschluß, ISO, 1/2" Weiblich, 3/8" BSP	
12	34071600	2	Staubdeckel, innen, ISO, 1/2"	

MINI WRAP 600 / 604

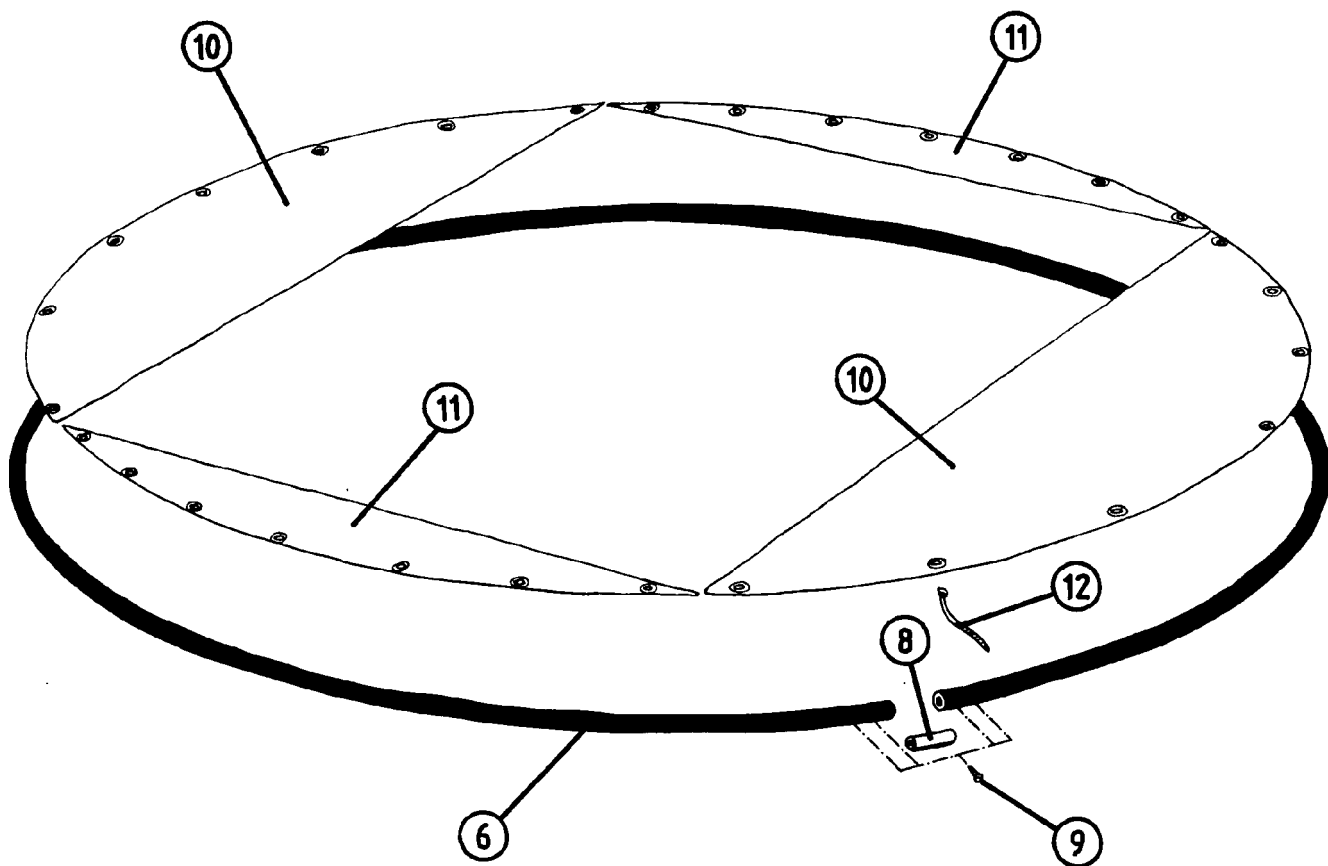
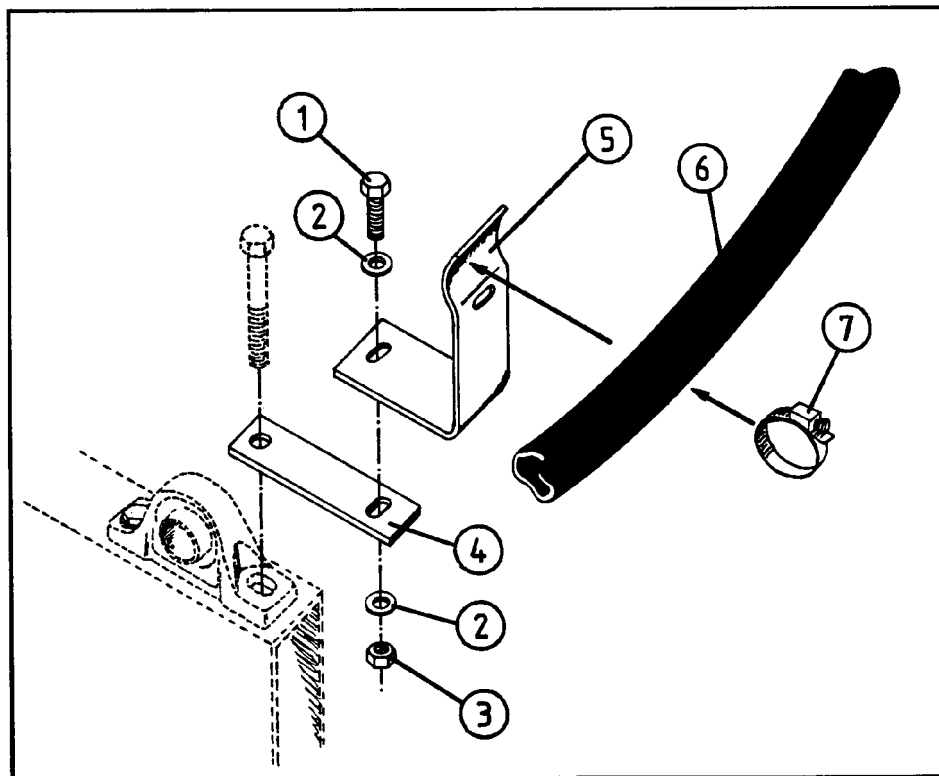


MINI WRAP 600 / 604

UMLAUFSZÄHLER (Sonderausrüstung)

POS.	TEIL. NR.	ANZ.	BENNENUNG - TYP - MASSE	(600-13)
1	34951417	1	Zählwerk, LykkeTronic	
2	34302122	3	Scheibe, 10 mm	
3	34670135	1	Magnet halter	
4	34230900	1	Schließmutter, M10	
5	34117200	2	Schraube, M10 x 35	
6	34119084	3	Imbusschraube, M4 x 30	
7	34302140	6	Scheibe, 4 mm	
8	34238900	3	Schließmutter, M4	
9	34670134	1	Sensor halter	
10	34950422	1	Magnet	
11	34950183	1	Sensor m/ 1M leiter	

MINI WRAP 600 / 604



MINI WRAP 600 / 604**SICHERUNGSRING**

POS.	TEIL. NR.	ANZ.	BENNENUNG - TYP - MASSE	(600-14)
	35100200	1	MONTIERUNGSATZ, SICHERUNGSRING, KOMPLET	
1	34116900	4	Schraube, M8 x 20	
2	34302121	8	Scheibe, 8 mm	
3	34230500	4	Schließmutter, M8	
4	34670119	4	Halterplatte	
5	34680029	4	Konsoll	
6	34460107	1	Plastschlauch, ø32 x 6850	
7	34260204	4	Schlauchklammer, ø 25-40	
8	34460108	1	Plastschlauch, ø25 x 200	
9	34119085	4	Schraube, 3,5 x 16	
10	34450427	2	Plasttuch, Groß	
11	34450426	2	Plasttuch, Klein	
12	34450438	32	Strips, 180 x 7,8	

11.0 GARANTIEBEDINGUNGEN.

- 11.1** TELLEFSDAL A.S gewährt auf die Rundballenwickelmaschine MINI WRAP 600 / 604 12 Monate Garantie.
- 11.2** Während der Garantiezeit verpflichtet sich TELLEFSDAL A.S., alle Teile, die aufgrund von Herstellungs- oder Materialfehlern nicht funktionieren, auszutauschen, zu reparieren, zu testen oder zu bezahlen.
- 11.3** Vor dem Ausführen größerer Garantiarbeiten müssen diese Arbeiten im Voraus mit TELLEFSDAL A.S abgesprochen werden.
- Bei Anerkennung der Reklamation trägt TELLEFSDAL A.S die Kosten für alle ausgeführten Reparaturen.
- Alle Reise- und Aufenthaltskosten trägt der Händler.
- Erstattung für ausgeführte Arbeiten muß im Voraus vereinbart werden.
- Der Preis für ersetzte Teile richtet sich nach unserer gültigen Preisliste abzüglich des vereinbarten Rabatts.
- Wenn die Reklamation nicht anerkannt wird, übernimmt TELLEFSDAL A.S keinerlei Kosten.
- 11.4** Alle Reklamationen müssen schriftlich auf einem besonderen Reklamationsformular angezeigt werden. Jedem Formular muß eine Kopie der ausgefüllten Garantiekarte beiliegen. Reklamierte Teile müssen ebenfalls eingesandt werden. Jede Rücksendung ist im Voraus abzuklären und muß mit der Seriennummer der Maschine sowie mit Name und Adresse des Händlers versehen sein. Alle Frachtkosten für die Rücksendung von Teilen trägt der Kunde.
- 11.5** Die Garantie durch Tellefsdal erlischt, wenn:
- A)** die Garantiekarte NICHT ausgefüllt ist oder der Reklamation KEINE Kopie davon beiliegt.
 - B)** die Gebrauchs- oder Sicherheitsanweisungen NICHT befolgt wurden.
 - C)** der Fehler an der Maschine durch unsachgemäßen oder unvorsichtigen Gebrauch verursacht wurde.
 - D)** die Maschine umgebaut wurde, an der Maschine geschweißt, Teile anderer Hersteller angebaut oder die Maschine unsachgemäß repariert wurde.
- 11.6** Der Kunde hat keinen Anspruch auf Schadensersatz für verlorengegangene Arbeitszeit oder für Schäden, die durch einen Fehler an einer von TELLEFSDAL A.S gelieferten Maschine entstanden sind.
- 11.7** Der Kunde hat keinen Anspruch auf Wandlung des Kaufvertrags, Preisnachlaß oder andere Forderungen, wenn TELLEFSDAL A.S eine defekte Maschine innerhalb angemessener Zeit repariert.
- 11.8** Alle Reklamationen werden dem Kunden erst dann gutgeschrieben, wenn sie von TELLEFSDAL A.S anerkannt worden sind. Abzüge von bestehenden Rechnungen durch den Kunden werden nicht akzeptiert.

GARANTIEKARTE FÜR MINI WRAP

Seriennummer der Maschine: _____ Typenbezeichnung: _____

Herstelljahr: _____

Kaufdatum: _____

DIE GELTENDEN GARANTIEBESTIMMUNGEN SIND UNS BEKANNT UND WERDEN VON UNS AKZEPTIERT.

Importeur: _____
Datum Firma Unterschrift

Händler: _____
Datum Firma Unterschrift

Kunde: _____
Name Adresse

Unterschrift

WURDEN SIE VON IHREM HÄNDLER
AUSREICHEND ÜBER DIE MASCHINE INFORMIERT? JA NEIN