

# A100 J Autowrap

**Tanco**  
IMPLEMENTS  
Innovation in Agricultural Machinery



## Betriebsanleitung

## INHALTSVERZEICHNIS

Kapitel	Inhalt	Seite
1	SICHERHEITSWARNSCHILDER	2
2	EINLEITUNG	3
3	TECHNISCHE DATEN	5
4	SICHERHEITSVORKEHRUNGEN	7
5	BALLENWICKLUNG	12
6	EINRICHTUNG DER MASCHINE	14
7	INFORMATIONEN ZUM CONTROLLER	25
8	ELEKTRISCHE HYDRAULIKANLAGE	32
9	FEHLERBEHEBUNG	37
10	WARTUNG	40
11	GARANTIE	42
12	KONFORMITÄTSERKLÄRUNG	43

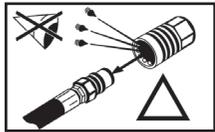
Die folgenden Sicherheitswarnschilder wurden auf Ihrer Maschine in den angezeigten Bereichen angebracht. Sie dienen Ihrer persönlichen Sicherheit und der Sicherheit anderer Personen, die mit Ihnen zusammenarbeiten. Gehen Sie um Ihre Maschine herum, und achten Sie auf Inhalt und Anbringungsort dieser Sicherheitswarnschilder. Überprüfen Sie diese Warnschilder und die Bedienungsanleitung im Handbuch zusammen mit Ihrem Maschinenbedienungspersonal. Stellen Sie sicher, dass diese Warnschilder immer lesbar sind. Sind sie nicht lesbar, ersetzen Sie die Warnschilder.



1. Lesen Sie die Betriebsanleitung sorgfältig.



2. Halten Sie sich aus dem Arbeitsbereich der Maschine fern, wenn diese in Betrieb ist.



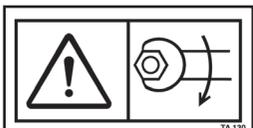
3. Schläuche stehen immer unter Druck.



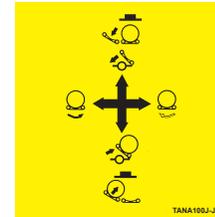
4. Überschreiten Sie nicht die empfohlene Drehtisch-Drehzahl von 30 U/min.



5. Lesen Sie die Anleitung für den korrekten Betrieb der Maschine.



6. Stellen Sie sicher, dass die Muttern immer fest angezogen sind.

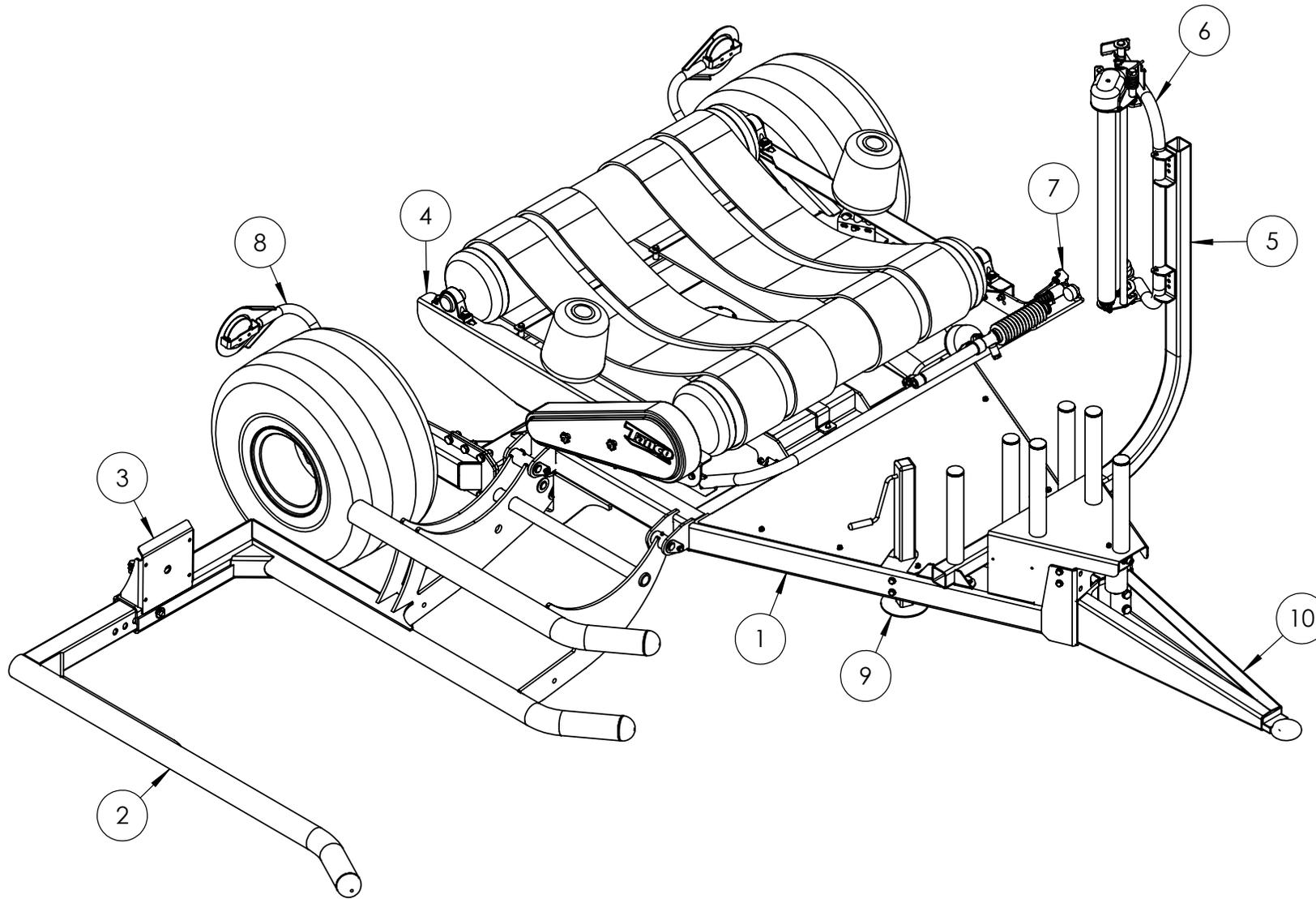


7. Joystick-Bedienungsanweisungen

Tanco Autowrap Ltd. gratuliert Ihnen zu Ihrer Entscheidung für den TANCO AUTOWRAP Rundballenwickler der Serie A100 J. Wir sind überzeugt davon, dass Sie mit Ihrer Maschine zufrieden sein und Ihre Anschaffung auch in vielen Jahren nicht bereuen werden.

In diesem Handbuch wird die Einrichtung der TANCO AUTOWRAP A100 J, die Befestigung am Traktor, die Benutzung und Arbeitsweise erklärt, und es ist zusammen mit der Ersatzteilliste eine Referenz für die Wartung und Fehlerbehebung. Bewahren Sie diese Anleitung deshalb sorgfältig auf, da sie ein wichtiges Teil der Maschine ist.

Lesen Sie sich diese Anleitung, insbesondere die Sicherheitsbestimmungen, sorgfältig durch, bevor Sie die Maschine in Betrieb nehmen. Befolgen Sie die Anleitung genau und nehmen Sie bei einer Störung bitte die Anleitung zur Fehlerbehebung zur Hilfe. Wenden Sie sich bei Schwierigkeiten bitte an Ihren Händler, um das Problem nicht zu verschlimmern.



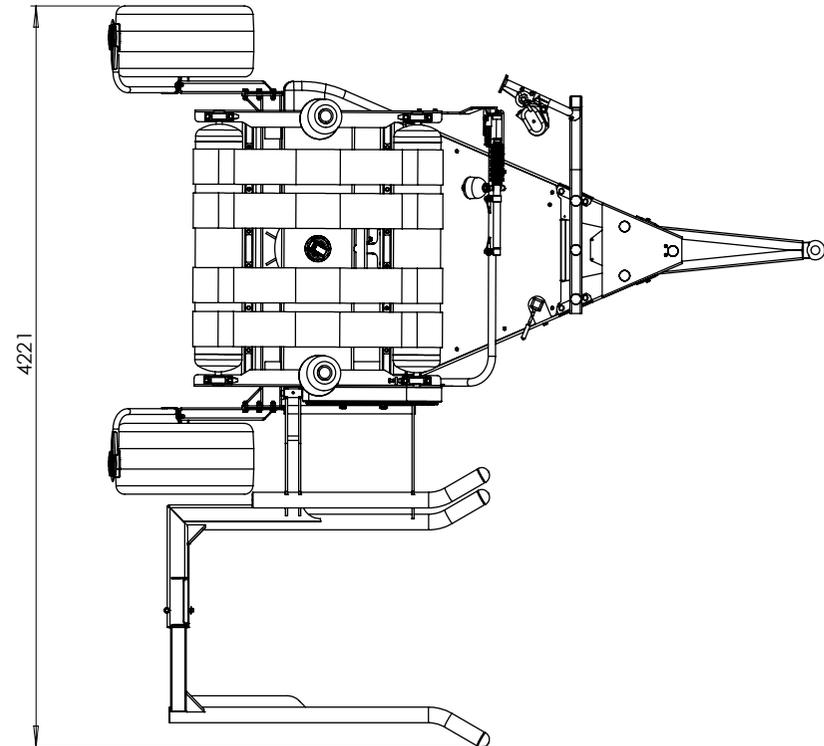
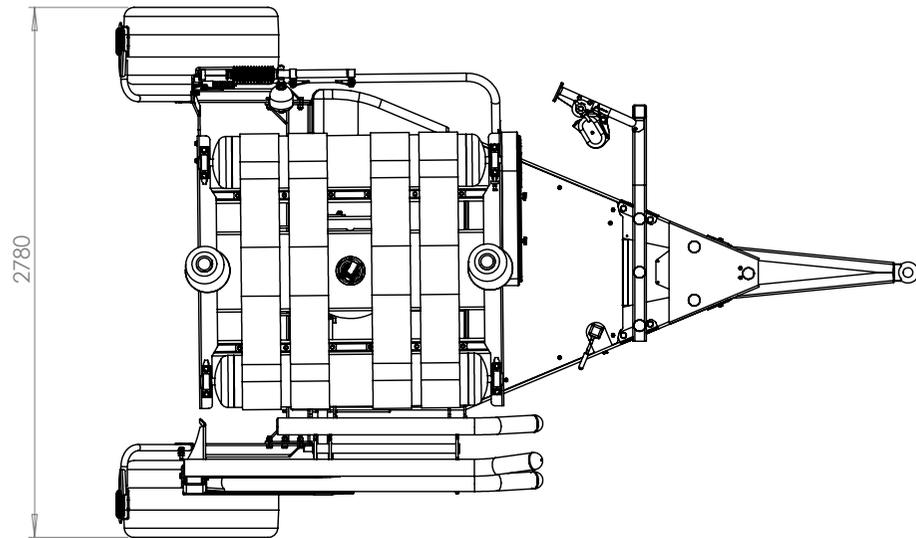
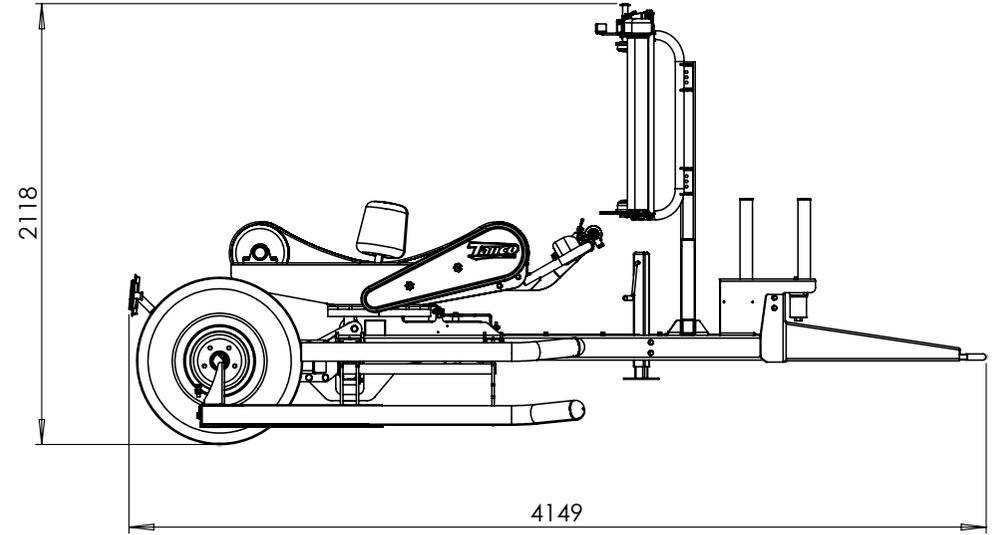
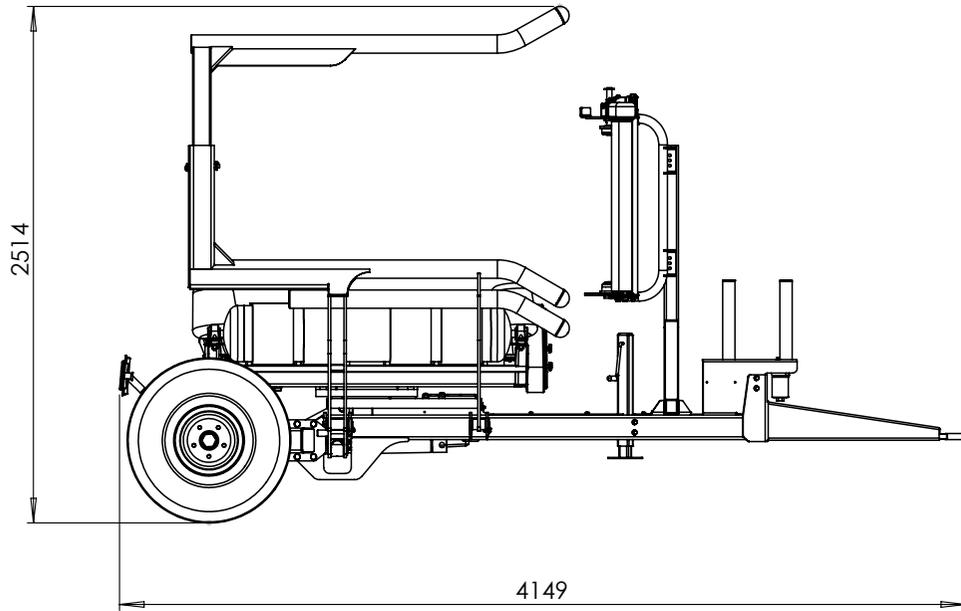
Teil-Nr.	Beschreibung
1	Fahrgestell
2	Ladearm
3	Ballenanschlag
4	Drehtisch
5	Abrollermontagerahmen
6	Abroller
7	Schneiden u. Start
8	Rücklichter
9	Heber
10	Anhängerkupplung

Technische Daten	A100J Autowrap
Höhe	2410 mm
Breite (Arbeitsbreite)	2760 mm
Länge	4100 mm
Gewicht	1460 kg
Wickeltischdrehzahl (empfohlen)	28 U/min
Wickeltischdrehzahl (maximal)	30 U/min
Max. Ballendurchmesser	1500 mm
Max. Ballengewicht	1200 kg
Vorspanner	1 x 750 mm Breite; 55 u. 70 % Ausdehnung
Hydraulikanschluss	2 x 1/2" m.c.
Öldruck	150 bar
Öldurchflussmenge	25 l/min
Maximaler Gegendruck	10 bar
Elektrischer Anschluss	12 V DC

#### Sonderausrüstung

Abrollergetriebe 33 %

Ballenaufsteller



## ALLGEMEINE SICHERHEITSEMPFEHLUNGEN

### Sicherheitsgrundsätze

Stellen Sie stets vor Inbetriebnahme sicher, dass der Traktor und die Maschine den Arbeitsschutzbestimmungen und der Straßenverkehrsordnung entsprechen.

1. Zusätzlich zu den Empfehlungen in diesem Handbuch müssen die gesetzlichen Bestimmungen zum Arbeitsschutz und zur Unfallverhütung beachtet werden.
2. Auf der Maschine sind Warnungshinweise angebracht, die Sicherheitsempfehlungen zur Vermeidung von Unfällen spezifizieren.
3. Vor der Fahrt auf öffentlichen Straßen muss die Bedienperson sicherstellen, dass die Maschine der Straßenverkehrsordnung entspricht.
4. Vor dem Arbeiten mit der Maschine muss sich die Bedienperson mit allen Bedienelementen der Maschine, Fördereinrichtungen und ihren Funktionen vertraut gemacht haben. Während der Arbeit ist es zu spät dafür!
5. Tragen Sie keine lose Kleidung, die sich in beweglichen Teilen verfangen könnte.
6. Der Traktor sollte mit einem Sicherheits-Fahrerhaus ausgestattet sein.
7. Bevor Sie die Maschine starten und mit der Arbeit beginnen, prüfen Sie die Umgebung (achten Sie auf Kinder!). Achten Sie darauf, dass Sie über ausreichende Sicht verfügen.  
Halten Sie alle Personen und Tiere aus dem Gefahrenbereich der Maschine fern (Sicherheitsrisiko!!).
8. Der Transport von Personen oder Tieren auf der Maschine während der Arbeit ist strengstens verboten.
9. Die Maschine darf nur mit den vorgesehenen Vorrichtungen und in Übereinstimmung mit den aktuellen Sicherheitsnormen am Traktor angehängt werden.
10. Besondere Sorgfalt muss beim An- und Abkuppeln der Maschine an den und vom Traktor ausgeübt werden.
11. Stellen Sie vor einer Fahrt auf öffentlichen Straßen sicher, dass alle gesetzlich erforderlichen Schutzvorrichtungen und Anzeigevorrichtungen (Leuchten, Reflektoren etc.) ordnungsgemäß montiert und funktionsfähig sind.
12. Alle Bedienelemente (Gurte, Kabel, Stangen etc.) müssen so angebracht werden, dass sie sich nicht unbeabsichtigt lösen und Unfälle oder Schäden verursachen können.
13. Bringen Sie die Maschine in ihre Transportposition, wie in dieser Betriebsanleitung vorgegeben, bevor Sie eine öffentliche Straße befahren.
14. Verlassen Sie niemals den Traktor-Fahrersitz, wenn die Maschine in Betrieb ist.
15. Die Fahrgeschwindigkeit muss den Bodengegebenheiten und den Wege- und Straßenverhältnissen entsprechend angepasst werden. Vermeiden Sie stets plötzliche Richtungswechsel.



16. Stellen Sie sicher, bevor Sie die Maschine in Betrieb nehmen, dass alle Sicherheitsvorrichtungen fest eingerastet und in gutem Zustand sind. Unverzüglich austauschen, wenn sie abgenutzt oder beschädigt sind.
17. Prüfen Sie alle Muttern und Schrauben auf festen Sitz, insbesondere an Befestigungselementen (Klingen, Zinken, Messern, Spaten etc.), bevor Sie die Maschine in Betrieb setzen.
18. Halten Sie sich aus dem Arbeitsbereich der Maschine fern.
19. Achtung! Es besteht Quetsch- und Schergefahr bei Komponenten, die hydraulisch oder pneumatisch gesteuert werden.
20. Stellen Sie den Motor ab, ziehen Sie den Zündschlüssel ab und warten Sie, bis alle drehenden/bewegenden Teile vollständig zum Stillstand gekommen sind, bevor Sie vom Traktor absteigen oder bevor Sie Einstellungs-, Wartungs- oder Reparaturarbeiten an der Maschine vornehmen.
21. Stellen Sie sich nicht zwischen den Traktor und die Maschine, wenn die Handbremse nicht fest angezogen ist und/oder keine Bremsklötze an den Rädern anliegen.
22. Stellen Sie sicher, dass die Maschine nicht unbeabsichtigt gestartet werden kann, bevor Sie Einstellungs-, Wartungs- oder Reparaturarbeiten durchführen.

#### Ankupplung von Geräten am Traktor

1. Bringen Sie den Steuerhebel der hydraulischen Hebevorrichtung in eine Position, aus der er sich nicht unbeabsichtigt lösen kann, bevor Sie die Maschine an den oder vom Traktor an- oder abkuppeln.
2. Wenn Sie die Maschine an den Hydraulikanschluss des Traktors anschließen, achten Sie darauf, dass der Durchmesser des Verbindungsstifts dem Durchmesser der Kugelgelenkanschlüsse entspricht.
3. Achtung! Es besteht Quetsch- und Schergefahr im Hubbereich des Traktoranschlussgestänges!
4. Stellen Sie sich nicht zwischen den Traktor und die Maschine, wenn Sie den äußeren Hebel des Hubmechanismus betätigen.
5. Beim Transport muss der Hubmechanismus der Maschine mit den Zugstreben des Traktors stabilisiert werden, um Schwimmen und Schlingern zu vermeiden.
6. Verriegeln Sie den Bedienungshebel der hydraulischen Hubvorrichtung der Maschine, so dass diese nicht unbeabsichtigt abgesenkt werden kann, wenn Sie die Maschine transportieren.

#### Hydrauliksysteme

1. Achtung! Das Hydrauliksystem steht unter Druck.
2. Stellen Sie sicher, dass die Verbindungen gemäß Herstelleranweisungen korrekt hergestellt sind, wenn Sie Hydraulikmotoren und Hydraulikzylinder montieren.
3. Achten Sie darauf, dass die Hydrauliksysteme des Traktors und der Maschine nicht unter Druck stehen, bevor Sie die Verbindungsschläuche an die Traktorhydraulik anschließen.



4. Es wird dringend empfohlen, dass die Bedienperson die Hydraulikanschlüsse zwischen dem Traktor und der Maschine markiert, um Falschanschlüsse zu vermeiden. Achtung! Funktionsabläufe könnten in umgekehrter Richtung erfolgen (beispielsweise: heben/senken).
5. Überprüfen Sie Hydraulikschläuche regelmäßig! Abgenutzte oder beschädigte Schläuche müssen unverzüglich ausgetauscht werden. Austauschteile müssen den Herstellerempfehlungen bezüglich technischer Daten und Qualität entsprechen.
6. Sollte ein Ölleck auftreten, ergreifen Sie alle erforderlichen Vorsichtsmaßnahmen, um Unfälle zu vermeiden.
7. Unter Druck stehende Flüssigkeiten (insbesondere Hydrauliköl) können in die Haut eindringen und schwere Verletzungen verursachen. Kommt es zu Verletzungen, sofort einen Arzt aufsuchen, da Infektionsgefahr besteht.
8. Bevor Einstellungs-, Wartungs- oder Reparaturarbeiten ausgeführt werden, senken Sie die Maschine ab, entlasten Sie den Druck der Hydraulik, stellen Sie den Motor ab und ziehen Sie den Zündschlüssel ab.

#### Sichere Wartung

1. Bevor Sie die Maschine auf Fehlfunktionen untersuchen und bevor Sie Einstellungs-, Wartungs- oder Reparaturarbeiten ausführen, stellen Sie den Motor ab und ziehen Sie den Zündschlüssel ab.
2. Prüfen Sie Muttern und Schrauben regelmäßig auf festen Sitz. Nachziehen, falls erforderlich.
3. Ist die Maschine angehoben, stützen Sie diese in einer stabilen Stellung ab, bevor Sie Wartungsarbeiten durchführen.
4. Wenn Sie ein Verschleißteil austauschen, tragen Sie Schutzhandschuhe und verwenden Sie nur genormte Werkzeuge.
5. Es ist verboten, Öle, Fette oder Filter in den Abfall zu geben. Diese müssen Abfallentsorgungs-Organisationen übergeben werden, um die Umwelt zu schützen.
6. Unterbrechen Sie die Stromversorgung, bevor Sie Arbeiten an der elektrischen Anlage durchführen.
7. Prüfen Sie regelmäßig die Schutzvorrichtungen, insbesondere solche, die dem Verschleiß unterliegen. Bei Beschädigung umgehend austauschen.
8. Ersatzteile müssen den vom Hersteller festgelegten Spezifikationen und Normen entsprechen. Verwenden Sie nur originale TANCO Teile.
9. Trennen Sie die Anschlüsse am Generator und an der Batterie, bevor Sie Elektro-Schweißarbeiten am Traktor oder an der angekuppelten Maschine ausführen.
10. Reparaturen an unter Druck oder Spannung stehenden Komponenten (Federn, Druckspeicher etc.) dürfen nur vom Fachpersonal mit normierten Geräten durchgeführt werden.

### Besondere Sicherheitsanweisungen

1. Stellen Sie den Motor des Traktors ab, bevor Sie an der Maschine arbeiten.
2. Verwenden Sie immer die Sicherheitsstange (1), um den Kipprahmen (2) nach oben abzustützen, bevor Sie Arbeiten in diesem Bereich ausführen (siehe Abb. 4.1).
3. Während des Betriebs der Maschine wird der Sicherheitsbolzen (1) im Ladearm (2) eingesteckt, wie in Abb. 4.2 gezeigt.
3. Beim Transport muss der Sicherheitsbolzen (2) in entgegengesetzter Richtung eingesteckt werden, wie in Abb. 4.3 gezeigt.
4. Heben Sie immer den Ladearm an und setzen Sie den Sicherheitsbolzen ein, bevor Sie die Maschine auf öffentlichen Straßen transportieren.
5. Der Ladearm sollte stets abgesenkt werden, bevor der Drehtisch in Drehung versetzt wird.
6. Stellen Sie sicher, dass die Drehtischwalzen parallel zum Ladearm stehen, bevor der Ladearm angehoben wird.

Abb. 4.1 Abstützung des Kipprahmens

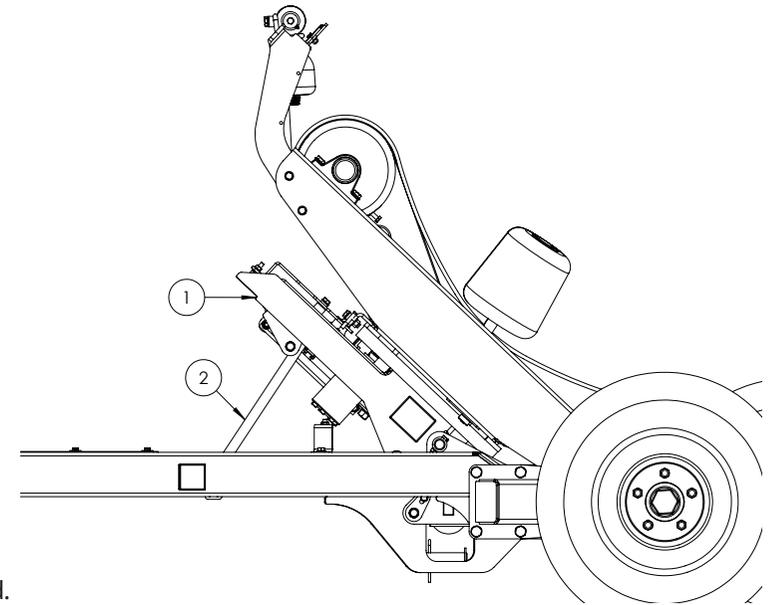


Abb. 4.2 Ladearm, Sicherheitsbolzen; Arbeitsposition

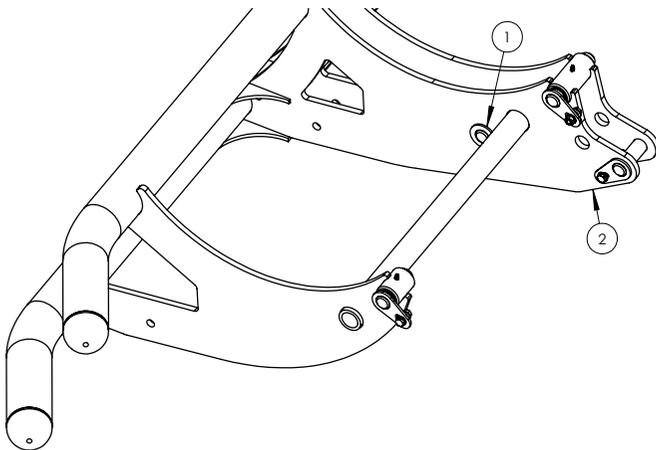
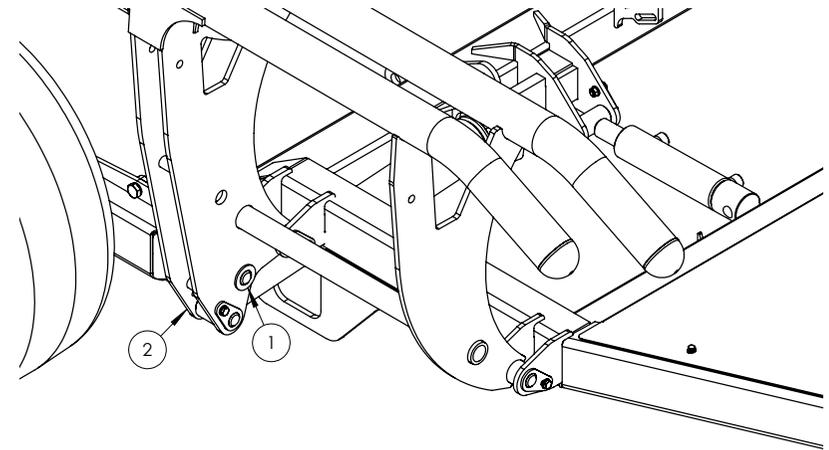


Abb. 4.3 Ladearm, Sicherheitsbolzen; Transportposition



#### Betriebssicherheits-Bedienungsanleitung

1. Bedienungspersonen müssen stets ihre Hände auf den Bedienelementen haben, wenn die Maschine in Betrieb ist.
2. Die Autowrap Steuereinheit und das Bedienelement der Niveauregulierung müssen immer in der Fahrerkabine des Traktors bleiben. Die Bedienperson darf zu keiner Zeit das Traktorfahrerhaus verlassen, wenn die Maschine in Bewegung ist.
3. Halten Sie Zuschauer stets von der Maschine fern. Die Gefahrenzone beträgt 5 Meter.
4. Vorsicht vor dem rotierenden Drehtisch und allen sich bewegenden Teilen.
5. Bei unsachgemäßer Bedienung könnte der Ballen vom Drehtisch geschleudert werden. Die End-Stützwalzen müssen immer montiert sein. Überschreiten Sie nicht die empfohlene Drehzahl des Drehtisches von 30 U/min. Unregelmäßig geformte Ballen in Kombination mit überhöhter Drehtischgeschwindigkeit können gefährlich sein.
6. Beim Abkippen von Ballen von der Maschine und nachfolgender Handhabung auf abschüssigem Gelände muss vorsichtig vorgegangen werden, um sicherzustellen, dass die Ballen nicht davonrollen und zur Gefahr werden.

DENKEN SIE STETS AN IHRE PERSÖNLICHE SICHERHEIT UND AN DIE SICHERHEIT DRITTER

### Prinzip der Ballenwicklung

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.

### Die Ballenpresse

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.

### Schwierige Ballen

Beim Verpacken eines schlecht geformten Ballens bewegt sich dieser Ballen oft auf den Walzen nach außen oder nach innen. Wenn sich der Ballen nach außen zu bewegen beginnt, sollte die Maschine leicht angekippt werden, damit der Ballen wieder an den Stützrollen am Hauptrahmen anliegt. Dabei ist der Einsatz eines hydraulischen Oberlenkers sehr nützlich.

Wenn der zu verpackende Ballen konisch ist, sollte das spitze Ende zum Traktor hin zeigen. In diesem Fall liegt der Ballen während des Wickelvorgangs besser. Ein solcher Ballen neigt dazu, sich in die Richtung zu „drehen“, in die seine Spitze zeigt; dann „lehnt“ er sich gegen die Stützrollen. Wenn der Ballen an einem Hang liegt, sollte er von hangabwärts aufgenommen werden. Dann kann ein hydraulischer Oberlenker ebenfalls von Vorteil sein.

### Folienarten

Es sollten nur Folien mit guten Klebeeigenschaften verwendet werden, die für das Einschlagen von Ballen vorgesehen sind. Die Folie sollte eine Stärke von mindestens 25  $\mu$  (25/1.000 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  $\mu$  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 zu viel Folie zu verwenden, als zu wenig.

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

### Lagerort

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 diese 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 „Teknik för Lantbruket“ [dt.: Technik für die Landwirtschaft] hat ein Ballen, der in der Sonne gelagert wird, eine um 40 % höhere Luftaufnahme.

#### 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. Ein solches Loch muss ausreichend abgedichtet werden.

Für die besten Wicklungsergebnisse...

1. Frühe Heuernte.
2. Vortrocknen auf 30-40 % Trockensubstanzanteil. Nur falls Regen droht, sollte das Heu vorher gepresst und verpackt werden.
3. Vermeiden Sie Verunreinigungen des Heus durch Erde.
4. Verwenden Sie eine Presse, die gleichmäßige und feste Ballen produziert. Ballen mit einer Breite von 1,2 m und einem Durchmesser von 1,2 m bis 1,5 m haben die bevorzugten Abmessungen.
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 verzichtet werden.
7. Lagerung der Ballen im Schatten, um die Gefahr eines Lufteintritts zu vermindern.

### Ankuppeln der Maschine (siehe Abb. 6.1)

Bevor Sie versuchen, den Rundballenwickler am Traktor anzukuppeln, demontieren Sie die unteren Traktorgestänge, damit diese nicht die Maschinendeichsel (1) berühren. Die Maschine kann am Zughaken des Traktors angekuppelt werden. Vor dem Ankuppeln an den Traktor muss die richtige Höhe des Kupplungsauges (2) bestimmt werden. Bitte beachten, dass die Zugdeichsel über Kopf (siehe Abb. 6.2) montiert werden kann, um sie auf eine hohe oder niedrige Kupplungshöhe anzupassen. Eine weitere Höhenanpassung ist möglich über die Wahl von einer der drei Montagehöhen der Deichsel auf der vorderen Montageplatte (3) am Hauptrahmen der Maschine. Für diese Maschine gibt es drei Deichseltypen: Standardkupplung (wie gezeigt), Gabelkupplung und Hochkupplung, die je nach Traktorzugvorrichtung gewählt werden können. Sobald die geeignete Kupplungshöhe festgelegt worden ist, kann die Höhe des Fahrgestells durch Drehen der Handkurbel an der Hebewinde (1) im Uhrzeigersinn oder gegen den Uhrzeigersinn angehoben oder verringert werden. Nachdem die Maschine am Traktor angekuppelt wurde, muss die Hebewinde ganz nach oben durch Drehen der Handkurbel im Uhrzeigersinn eingefahren werden.

 Stehen Sie beim Einkuppeln niemals zwischen dem Traktor und der Maschine und stellen Sie sicher, dass der Traktor und die Maschine gegen Wegrollen gesichert sind.

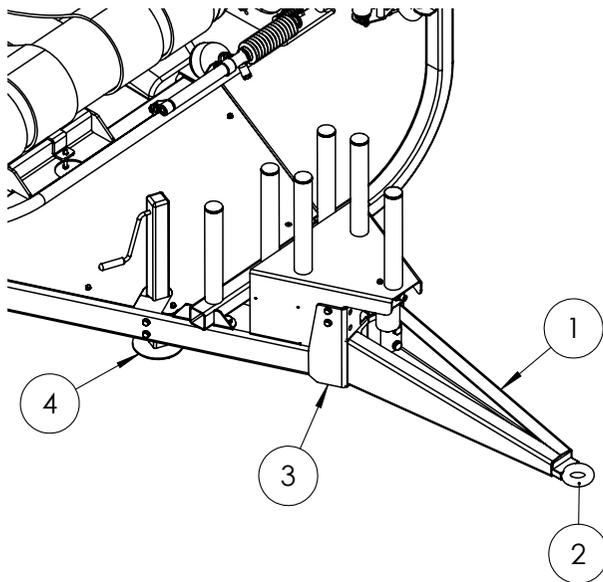


Abb.6.1

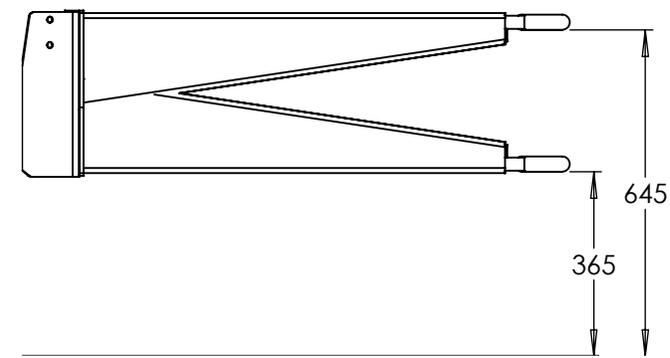


Abb. 6.2

### Elektrische Steuereinheit

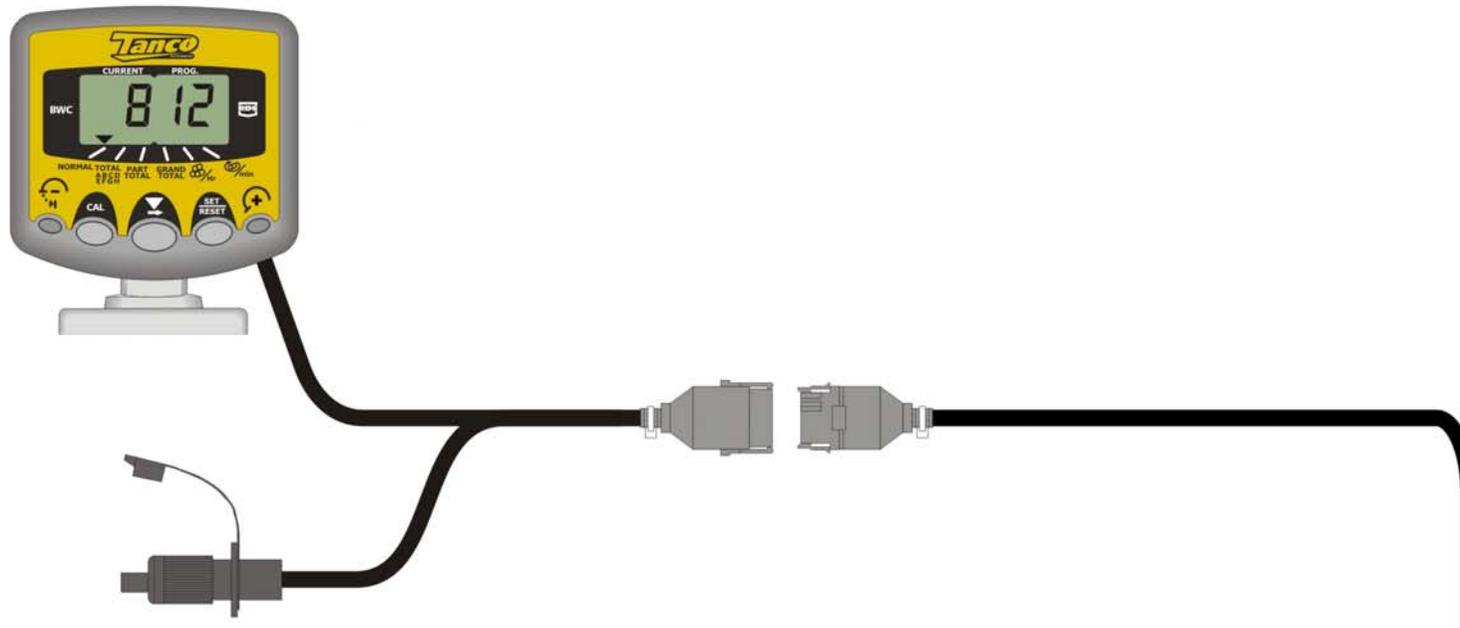
Die A100 J Steuereinheit ist im Traktorfahrerhaus zu installieren. Montieren Sie diese an einer trockenen Stelle in Reichweite und leicht sichtbar für die Bedienerperson. Schließen Sie die Einheit direkt mit dem 3-Pin-„Cobo“-Stecker an eine 12 V Stromversorgung an. Eine gute, zuverlässige Stromversorgung ist wichtig. Schließen Sie daher die Einheit nicht indirekt an die Traktorelektrik an. Polarität ist wesentlich für die Stromversorgung. Wenn Sie einen anderen als den mitgelieferten Stecker verwenden, schließen Sie wie folgt an:

Braun an +  
Blau an -.

Verbinden Sie das 12-Pin-Controller-Kommunikationskabel mit dem Kabel von der Maschine.

Die Steuereinheit wird mit dem Schalter auf der Rückseite der Einheit eingeschaltet.

Wird die Maschine nicht verwendet, ist die Steuereinheit an einem sicheren, trocknen Ort aufzubewahren.



### Hydraulikanschluss

Verbinden Sie den Hydraulik-Zuleitungsschlauch (mit der roten Staubkappe) mit einem einfach wirkenden oder doppelwirkenden Hydraulik-Zapfanschluss am Traktor. Stellen Sie sicher, dass der Anschluss nicht unter Druck steht, wenn Sie den Anschluss herstellen.

Der Rücklaufschlauch sollte an einem freien Rücklaufanschluss des Traktors angeschlossen werden.

HINWEIS: Der Rücklaufschlauch ist mit einem Rückschlagventil versehen, um den Autowrap für den Fall eines Falschanschlusses an die Traktorhydraulik vor Schäden zu schützen.

HINWEIS: Zur Gewährleistung maximaler Effizienz und langer Lebensdauer der Hydraulikkomponenten benötigt diese Maschine neues, sauberes Hydrauliköl.

ES WIRD EMPFOHLEN, DAS HYDRAULIK-FILTERELEMENT DES TRAKTORS AUSZUTAUSCHEN UND DANACH GEMÄSS EMPFEHLUNGEN DES HERSTELLERS ZU WARTEN.

### Joystick

Befestigen Sie den Joystick im Traktorfahrerhaus an der Halterung und dem bereitgestellten Sockel (Abb. 6.3).

Platzieren Sie diesen in eine Position, die in bequemer Reichweite des Fahrers liegt und wo dieser eine gute Sicht auf die Maschine hat, wenn er diese betreibt. Verlegen Sie die Steuerrohre so, dass Grate und Biegungen vermieden werden. Lassen Sie Spielraum für die Bewegung der Rohre, wenn der Traktor läuft.

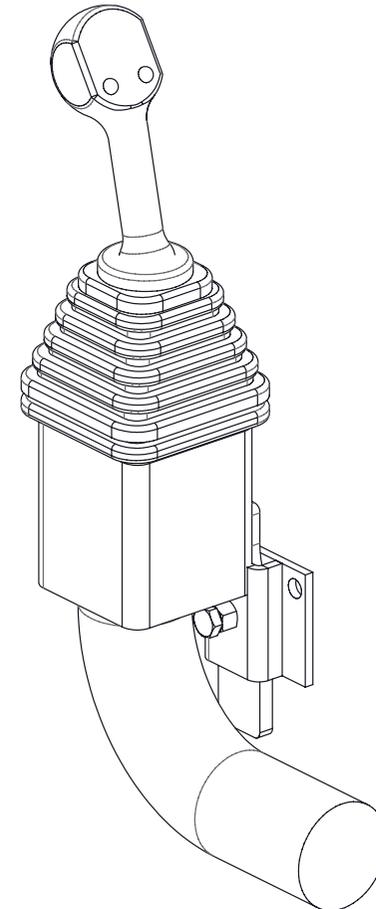


Abb. 6.3

Zeiteinstellung für Folienschnitt (siehe Abb. 6.5)

Der Folienschnitt erfolgt automatisch, wenn der Ballen abgekippt wird. Ein auf dem Kipprahmen montiertes Ventil (1) wird durch das Gestänge (3) betätigt. Dieses Gestänge ist ebenfalls am Hauptrahmen mit einer Schraube (2) befestigt. Der Zeitpunkt während des Kippens, zu dem der Schneidmechanismus schließt, kann eingestellt werden, indem die Schraube in ein anderes Loch auf dem Gestänge eingedreht wird. Ziehen Sie die Schraube nicht fest an, lassen Sie Bewegungsspielraum für das Gestänge. Die Folie muss komplett auf dem Schneid- und Startrahmen gerafft werden, wenn der Schneidmechanismus schließt.

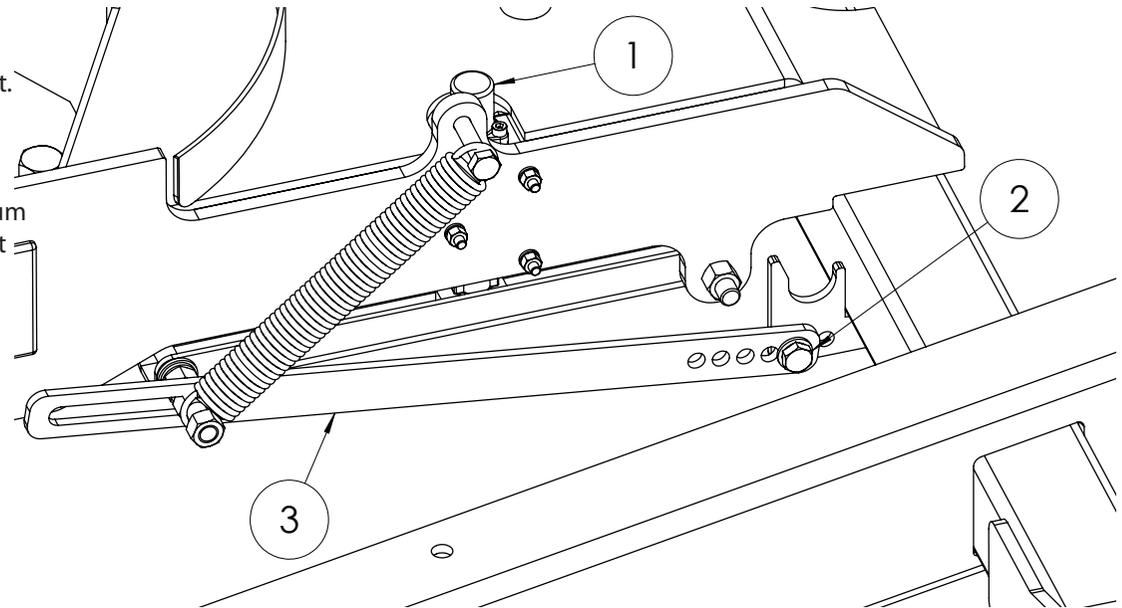


Abb. 6.5

Einlegen der Folie (siehe Abb. 6.6 und 6.7)

Beim Einlegen einer Folienrolle ist sicherzustellen, dass der obere Konus nach oben in die Verriegelungsposition geschoben werden, dann wird der Vorstreckereinsatz nach hinten gedrückt, bis er in Arretierungsstellung von der Bodenarretierung gehalten wird.

Die Rolle auf den unteren Konus schieben und die obere Arretierung lösen.

 ACHTEN SIE AUF IHRE FINGER!

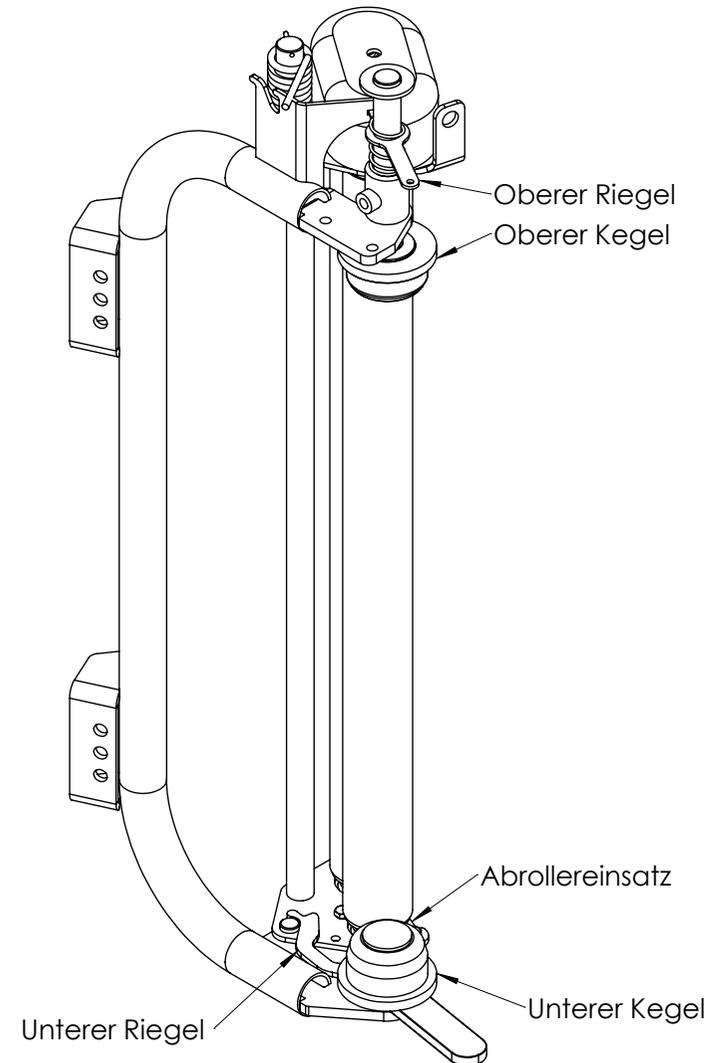
Die Folie zwischen den Walzen auf dem Vorstreckereinsatz in Pfeilrichtung durchziehen, wie untenstehend abgebildet. (Siehe auch den Aufkleber am Vorstreckereinsatz.)

Die Bodenarretierung lösen und die Walzen an die Folienrolle anlegen.

Die Folie von der Rolle abziehen und am Ballen festbinden.



Abb.6.6



### Tanco-Dual-Folienvorstrecke

Alle Tanco Autowrap-Maschinen sind mit einem patentierten Folienvorstrecke-Getriebesystem ausgerüstet. Mit diesem System kann die Folienvordehnung am Vorstrecke schnell verstellt werden.

Steht die Zahnradschraube in Position 1 (siehe Abb. 6.8), führen die oberen Zahnradsätze die Spannung bei 70 % aus.

Wenn die Schraube aus Position 1 herausgenommen und in Position 2 eingedreht wird, übernehmen die unteren Zahnradsätze die Vorspannung auf 32 % (für vorgespannte Folie) oder optional auf 55 % (für heißeres Klima oder rechteckige Ballen).

### Tanco Vorstrecke-/Zahnradkombinationen

Innenzahnrad	Außenzahnrad	% Spannung
Verzahnung 60	Verzahnung 35	70%
Verzahnung 58	Verzahnung 37	55%
Verzahnung 54	Verzahnung 41	32%

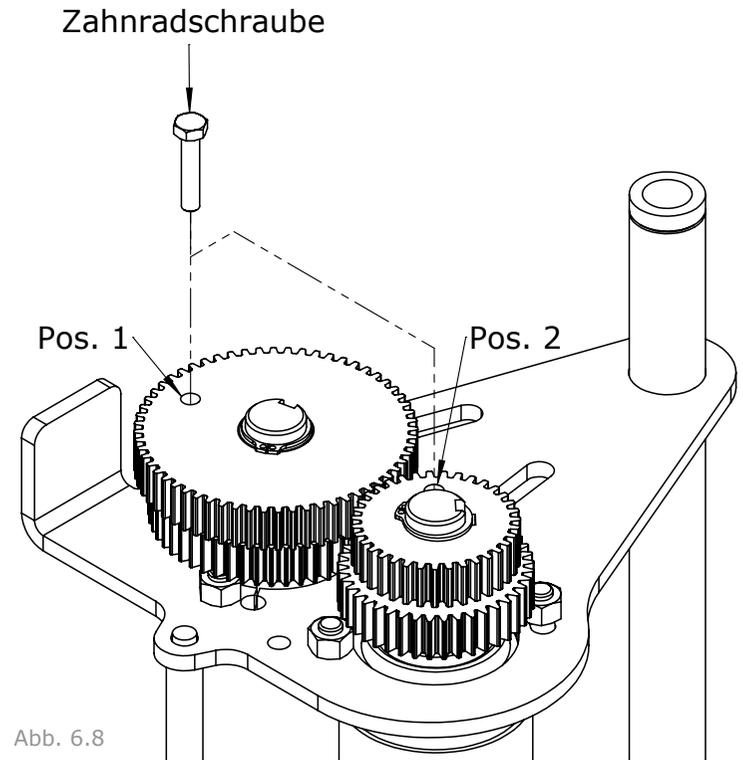


Abb. 6.8

### Stützrollen

Zur Stabilisierung der Ballen während des Wickelzyklus können die Stützrollen auf unterschiedliche Ballengrößen eingestellt werden. Es ist wichtig, dass die Stützrollen so eingestellt werden, dass sich die Ballen in der Mitte des Drehtisches befinden. Wenn der Ballen sich auf dem Tisch befindet (siehe Abb. 6.9), sollte der Abstand zwischen den beiden Endkanten des Ballens und den Stützrollen (D)  $< 50$  mm betragen.

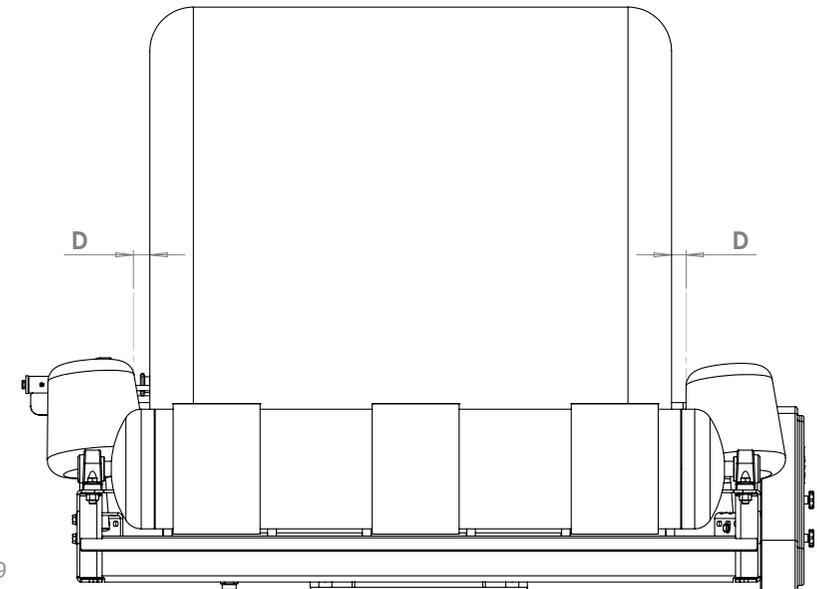


Abb. 6.9

### Einstellung der Stützrollen (siehe Abb. 6.10)

Die Stützrollen verfügen über drei Einstellpositionen (3). Um die Stellung der Stützrolle (1) zu ändern, die Feststellschraube (2) aus ihrer ursprünglichen Position herausdrehen und die Rolle verschieben, um den Abstand D einzustellen. Sobald sich die Rolle in der erforderlichen Position befindet, mit der Feststellschraube (2) fixieren.

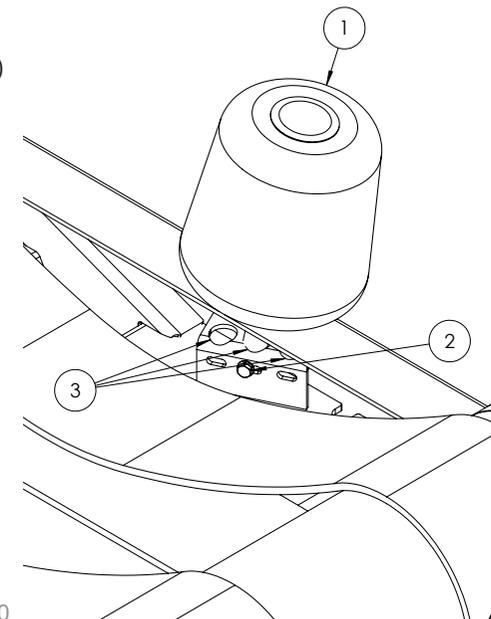


Abb. 6.10

### Spannung der Kette (siehe Abb. 6.11)

Die Walzantriebskette befindet sich im Schutzgehäuse aus Kunststoff.

Zur Einstellung der Kettenspannung die Befestigungsschrauben (2) des Lagers lösen. Mit der Einstellschraube (4) die Position des Lagers verändern und somit die Kettenspannung einstellen. Die Befestigungsschrauben des Lagers wieder anziehen. Abstand messen zwischen dem Lager und der Kante der Drehtisch-Endplatte, überprüfen ob dieser Abstand der gleiche ist wie auf der gegenüberliegenden Seite der Walze. Falls nicht, die zweite Lagerposition einstellen.

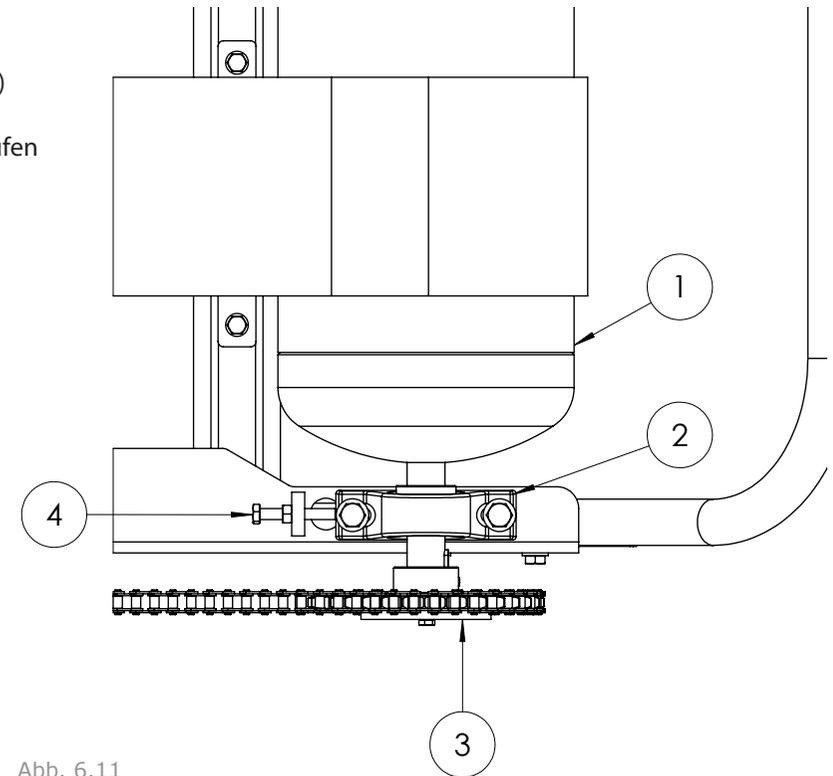


Abb. 6.11

#### Einstellung der Drehtischarretierung (siehe Abb. 6.14)

Der Drehtisch A100 J ist mit einer mechanischen Verriegelung ausgestattet, welche die Auffindung der richtigen Kippposition unterstützt und dann verhindert, dass sich der Drehtisch weiter dreht, wenn der fertige Ballen abgekippt wird. Die Schraube (3) kann verstellt werden, um die Höhe der Wippenplatte (2) zu verstellen. Der Drehtisch muss bei der Vorwärtsdrehung über die Wippenplatte hinwegdrehen, und die Arretierung (1) greift in die Wippenplatte ein, wenn sich der Drehtisch rückwärts dreht.

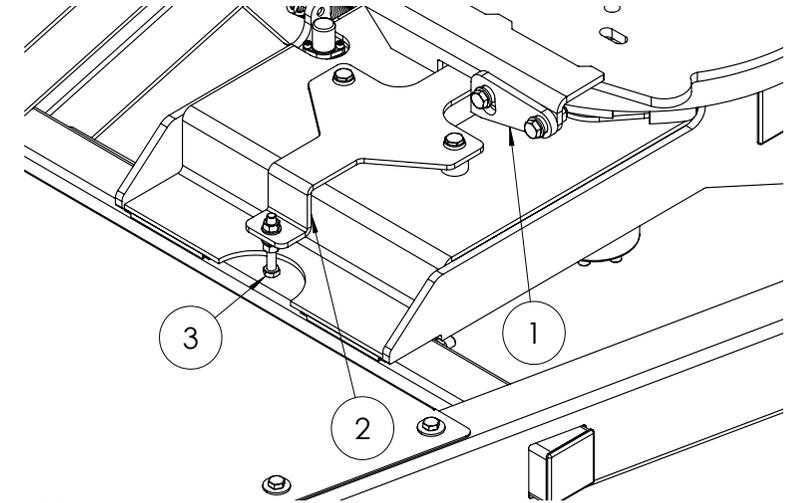


Abb. 6.14

#### Aufladen des Schneid- & Start-Druckspeichers (siehe Abb. 6.15)

Der Schneid- & Start-Zylinder ist mit einem Kugeldruckspeicher ausgestattet, der möglicherweise aufgeladen werden muss. Für den Fall, dass ein Aufladen erforderlich ist, befolgen Sie bitte die folgenden Arbeitsschritte;

1. Nehmen Sie den Stopfen der Öffnung (1) am Zylinder ab.
2. Schließen Sie den Schlauch einer Hydraulikhandpumpe (5) an der Zylinderöffnung (1) an.
3. Laden Sie den Zylinder auf einen Druck von 60 bar (870 psi) auf.
4. Nehmen Sie den Schlauch von der Zylinderöffnung (1) ab und setzen Sie den Stöpsel wieder ein.

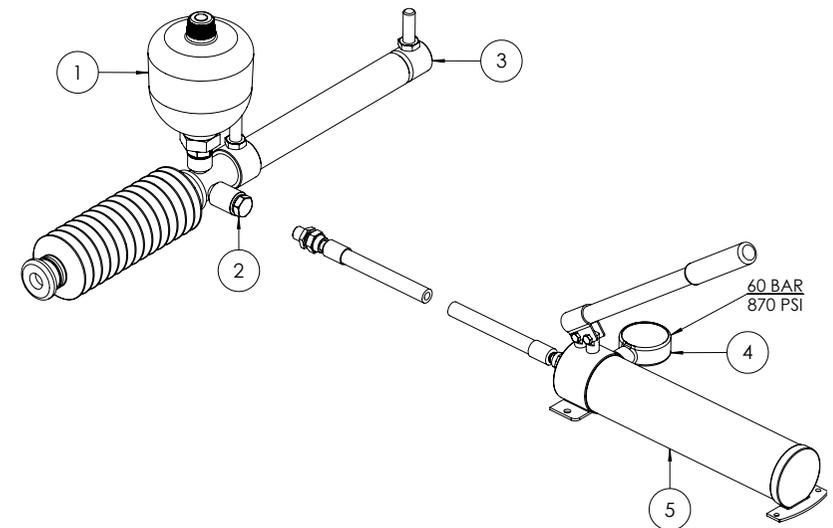


Abb. 6.15

### Funktionsprüfung

Hinweis: Wenn Sie mit den Bedienungsfunktionen des Tanco Steuerungssystems nicht absolut vertraut sind, lesen Sie dieses Handbuch vollständig durch, bevor Sie mit der Funktionsprüfung fortfahren.

1. Kuppeln Sie die Maschine an den Traktor an.
2. Schließen Sie die Hydraulik-Schlauchzuleitung an einen Druckversorgungsanschluss des Traktors und die Rücklaufleitung an einen freien Rücklaufanschluss des Traktors an.
3. Montieren Sie die Steuereinheit im Fahrerhaus.
4. Schließen Sie die Steuereinheit an der Maschine an und stellen Sie die Stromversorgung von 12 V her.
5. Montieren Sie die Bedienungshebel in der Montageschelle im Fahrerhaus des Traktors.
6. Verriegeln Sie den Hydraulikhebel im Traktor, so dass Hydrauliköl durch das System fließt. Stellen Sie die maximale Durchflussrate vom Traktor auf 26 l/min ein. Dies ergibt eine maximale Drehzahl des Drehtisches von 30 U/min.
7. Führen Sie die Funktionsprüfung durch Betätigung der Bedienungshebel durch.

- Ladearm nach oben und nach unten.

HINWEIS: Stellen Sie sicher, dass sich der Ladearm in der unteren Stellung befindet, bevor Sie die nächste Funktionsprüfung vornehmen.

- Drehtisch-Drehung vorwärts und rückwärts. Der Drehtisch muss sich mit voller Geschwindigkeit vorwärts und mit langsamer Geschwindigkeit rückwärts drehen.

HINWEIS: Stellen Sie sicher, dass der Drehtisch in Kippstellung geparkt ist (Schneid- und Startvorrichtung in Vorwärtsstellung), bevor Sie die nächste Funktionsprüfung durchführen. Es ist am besten, den Drehtisch etwas über die Kippposition hinaus zu drehen und dann in die Stopposition zurückzudrehen.

- Nach oben und nach unten kippen. Wenn sich der Tisch der obersten Kippposition nähert, muss sich die Folien-Schneid- und Startvorrichtung automatisch schließen. Dies wird durch ein Ventil, das über ein Kipprahmen-Gestänge gesteuert wird, ausgelöst.

### Einrichtung für den Feldeinsatz

1. Setzen Sie die Folienrolle im Folienvorstrecker ein.
2. Stecken Sie den Sicherheitsbolzen von der Transportstellung in die Arbeitsposition um.
3. Schwenken Sie das rechte Rad aus der Transportstellung in die Arbeitsstellung um.
4. Schalten Sie den Controller ein und stellen Sie die gewünschte Anzahl von Wicklungen ein. Die typischen Werte sind in der Tabelle aufgelistet. Zählen Sie die Anzahl der Wicklungen für mittlere Größen, um den Ballen vollständig zu umwickeln. Addieren Sie eine Wicklung zu dieser Anzahl dazu und multiplizieren Sie dann mit 2 für 4 Lagen oder mit 3 für 6 Lagen. 6 Lagen werden speziell für trockenes oder harthalmiges Gras empfohlen.

Ballendurchmesser	4 Lagen	6 Lagen
120cm	16	24
150 cm	20	30

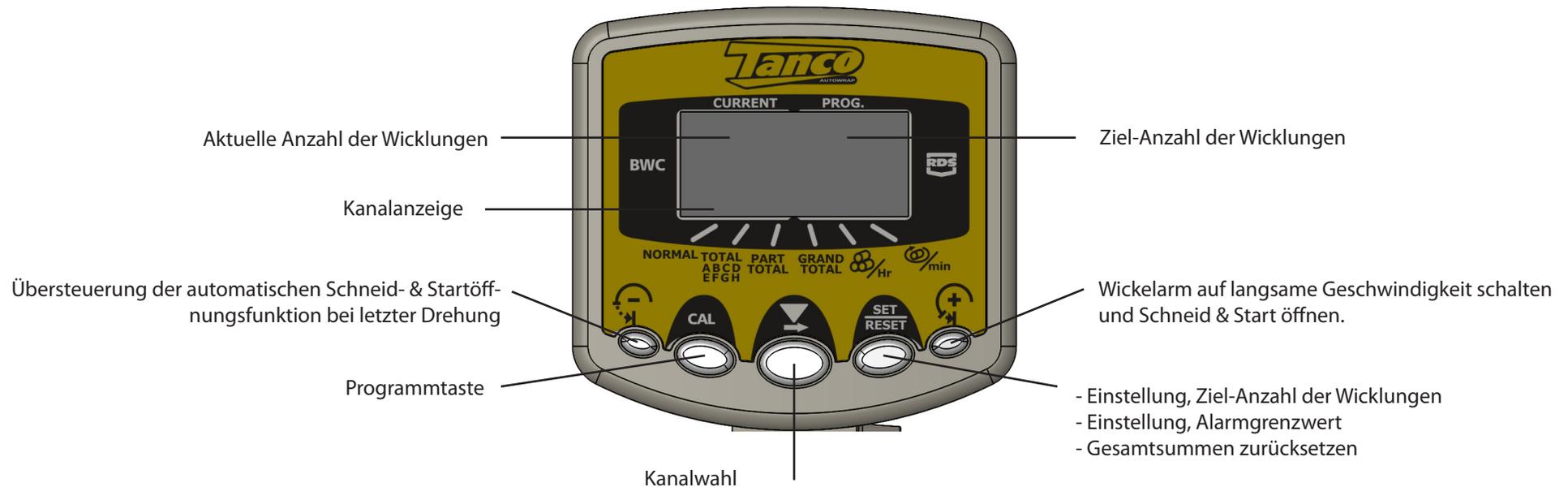
## Einleitung

Die Einheit verfügt über eine 6-Kanalfunktion mit einer beleuchteten 4-stelligen LCD-Anzeige, 5 Schalttasten zur Steuerung aller Funktionen und einen internen Alarmsummer. Ein externer Alarmsummer ist optional.

Die Einheit wird normalerweise über den Zündungsschaltkreis des Fahrzeugs eingeschaltet und schaltet auf die Funktion, die angezeigt wurde, als die Einheit ausgeschaltet wurde.

Über welche Funktionen verfügt sie?

- Zeigt kontinuierlich die aktuelle Anzahl der Wicklungen um den Ballen und gleichzeitig die erwünschte Zahl (Ziel-Anzahl) der Wicklungen an, die vom Bediener eingegeben wurde.
- Schaltet den Alarmsummer bei einer vorgegebenen Anzahl von Wicklungen ein, bevor die Ziel-Anzahl erreicht worden ist.
- Erkennt automatisch, wenn der Wickelzyklus endet, und speichert diesen in jedem einzelnen der folgenden Speicherregister:
  - Gesamtsumme
  - Teilsumme
  - Einer der acht wählbaren Gesamtsummenspeicher
- Zeigt die Anzahl der pro Stunde gewickelten Ballen innerhalb einer beliebigen Zeitspanne an.
- Zeigt die Ballenwickelgeschwindigkeit in U/min an und schaltet den Alarmsummer ein, wenn eine voreingestellte Geschwindigkeit überschritten wird.
- Folienrissalarm und automatischer Stopp;
- Einstellbare Stoppposition des Drehtisches.



Controller-Kanäle

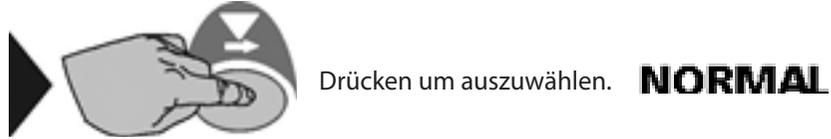
Kanal 1	<b>NORMAL</b>	„Normalanzeige“ (aktuelle/Ziel-Anzahl der Wicklungen)
Kanal 2	<b>TOTAL A B C D E F G H</b>	Gesamtspeicher (A–H)
Kanal 3	<b>PART TOTAL</b>	Teilsomme
Kanal 4	<b>GRAND TOTAL</b>	Gesamt
Kanal 5		Ballenwickelrate
Kanal 6		Ballenwickelgeschwindigkeit

**Kanal 1 – Anzeige der aktuellen/Ziel-Anzahl der Wicklungen**

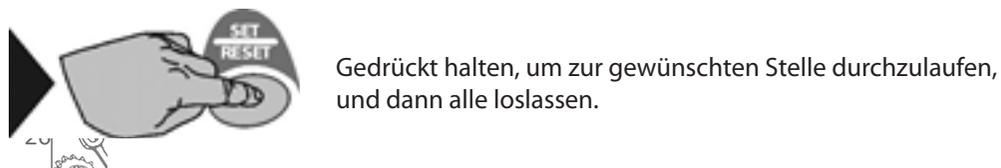
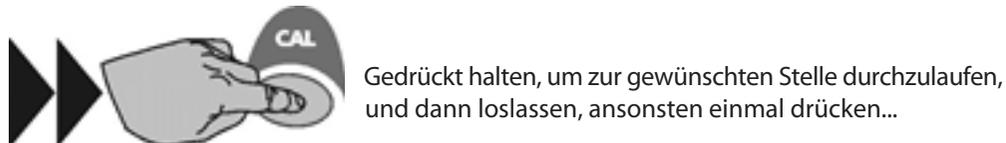


Im linken Abschnitt wird die aktuelle Anzahl der Wicklungen angezeigt, und im rechten Abschnitt wird die Ziel-Anzahl angezeigt. Ist die aktuelle Anzahl = Ziel-Anzahl, ertönt 2 Sekunden lang der Alarmsummer und die Anzeige blinkt. (Falls eingestellt, ertönt der Voralarm vorher.) Die automatische Rückstellung auf Null erfolgt normalerweise 5 Sekunden, nachdem die Ziel-Anzahl erreicht wird. Werden zusätzliche Wicklungen hinzugefügt, nachdem die Ziel-Anzahl erreicht wurde, wird die aktuelle Anzahl erhöht.

### Manuelle Rückstellung der Anzahl der Wicklungen auf Null

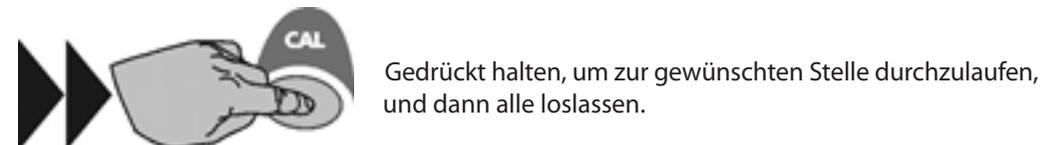


### Programmierung der Ziel-Anzahl der Wicklungen



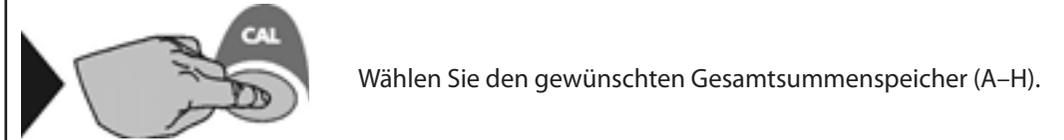
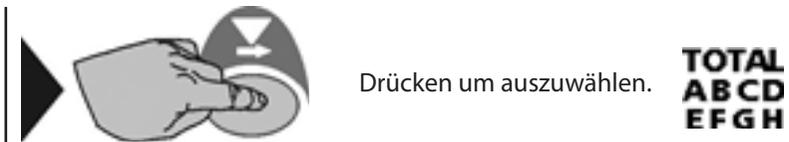
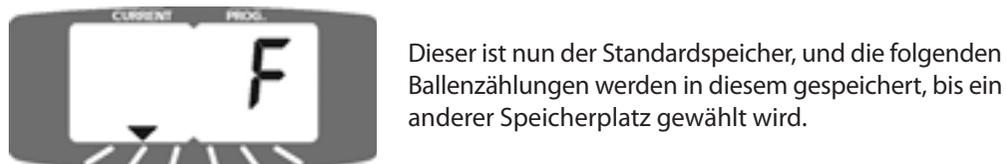
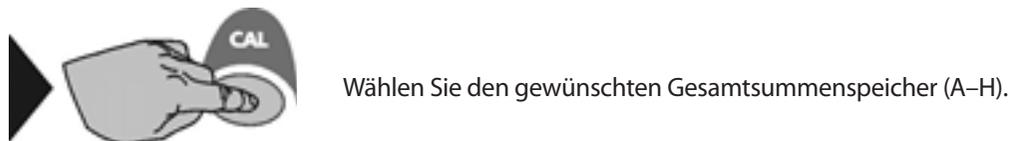
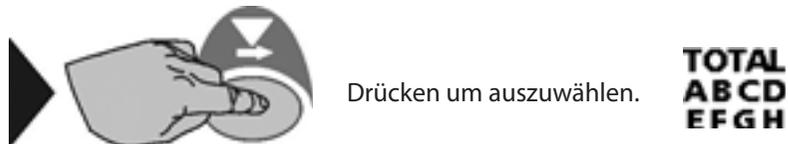
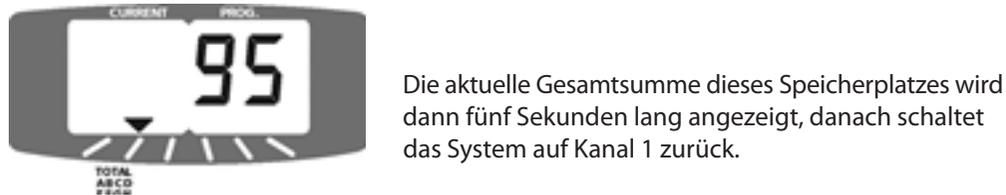
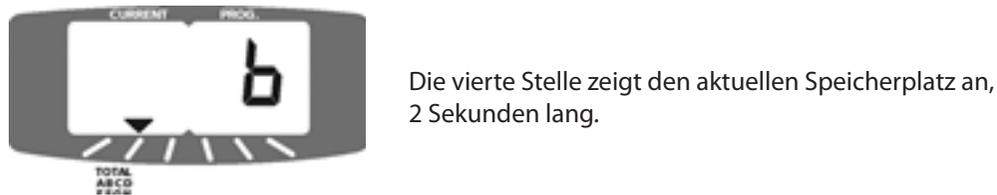
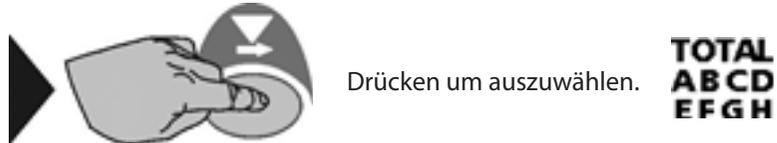
### Programmierung des Voralarms

Es kann ein Voralarm programmiert werden, der zwischen 1 bis 9 Wicklungen vor Erreichung der Ziel-Anzahl ertönt. Je nach Programmierung ertönt der Alarm mit langen Pieptönen bei bis zu 8 Wicklungen, kurzen Pieptönen bei der letzten Wicklung und dann ein 3 Sekunden langer Dauerton. Wenn beispielsweise 22 Wicklungen für den Ballen erforderlich sind und Sie einen Voralarm bei 20 Wicklungen haben möchten, stellen Sie die Anzahl auf 2. Um den Alarm wirksam zu deaktivieren, stellen Sie die Anzahl auf 0.



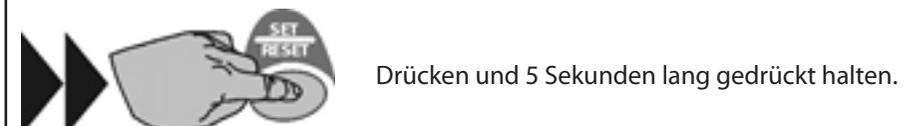
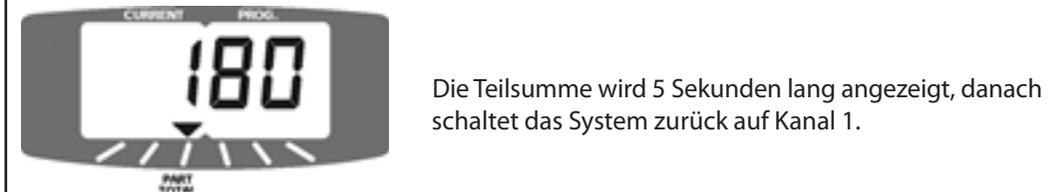
### Kanal 2 – Gesamtsummenspeicher

Wenn die Wicklung des Ballens abgeschlossen ist, speichert einer der vorgewählten Speicherplätze die Gesamtsummen; A, b, C, d, E, F, G, oder H wird automatisch um den Wert 1 erhöht. Gesamtsummenspeicher können einzeln zurückgesetzt werden.



### Kanal 3 – Teilsumme

Wenn die Wicklung des Ballens abgeschlossen ist, wird die Teilsumme automatisch um den Wert 1 erhöht. Die Teilsumme kann jederzeit zurückgesetzt werden.



### Kanal 4 – Gesamtsumme

Wenn die Wicklung des Ballens abgeschlossen ist, wird die Gesamtsumme automatisch um den Wert 1 erhöht.

Die Gesamtsumme kann nicht zurückgesetzt werden.



Drücken um auszuwählen.

**GRAND  
TOTAL**



Die Gesamtsumme wird 5 Sekunden lang angezeigt, danach schaltet das System zurück auf Kanal 1.

### Kanal 5 – Ballenwicklungsrate

Zeigt die Anzahl der pro Stunde gewickelten Ballen an. Die Zeitperiode, für welche die Rate im Durchschnitt erfasst werden soll, kann jederzeit neu festgelegt werden.



Drücken um auszuwählen.

**88/Hr**



Drücken um auszuwählen.

**88/Hr**



Drücken und 5 Sekunden lang gedrückt halten.

### Kanal 6 – Ballenwicklungsgeschwindigkeit

Zeigt im 3-Sekundenintervall die momentane Drehzahl (U/min) des Wickelarms im Bereich von 10–99 U/min an. Ein Alarm für überhöhte Geschwindigkeit ertönt, wenn die Drehzahl einen vorprogrammierbaren Grenzwert überschreitet. Die Anzeige schaltet automatisch auf diesen Kanal für die Dauer der Geschwindigkeitsüberschreitung um und schaltet danach auf die Anzeige „aktuelle/Ziel-Anzahl der Wicklungen“ zurück.



Drücken um auszuwählen.

**@/min**



### Programmierung des Alarms für Geschwindigkeitsüberschreitung



Halten Sie die Taste gedrückt und schalten Sie die Stromversorgung ein.



Lassen Sie die Taste los.



Die 3. Stelle blinkt.

Gedrückt halten, um zur gewünschten Stelle durchzulaufen, und dann loslassen, ansonsten einmal drücken...



Die vierte Stelle blinkt.



Gedrückt halten, um zur gewünschten Stelle durchzulaufen.

## Komplett-Rückstellung

Wenn aus irgendwelchen Gründen die Daten im Controller korrumpiert wurden oder „PrOg“ angezeigt wird, muss eine Komplett-Rückstellung des Controllers durchgeführt werden.

- Stromversorgung ausschalten.
- Alle 3 Steuerungsschalter drücken und gedrückt halten.
- Stromversorgung einschalten.
- Alle Schalter loslassen.

Alle Einstellungen des Controllers sollten nun auf die im Werk eingestellten Werte zurückgestellt worden sein. Erscheint „PrOg“ erneut im Anzeigefeld, liegt möglicherweise eine Fehlfunktion im Controller vor. Das Instrument muss dann zur Inspektion und Reparatur an den Hersteller zurückgegeben werden.

## Programmierung 2

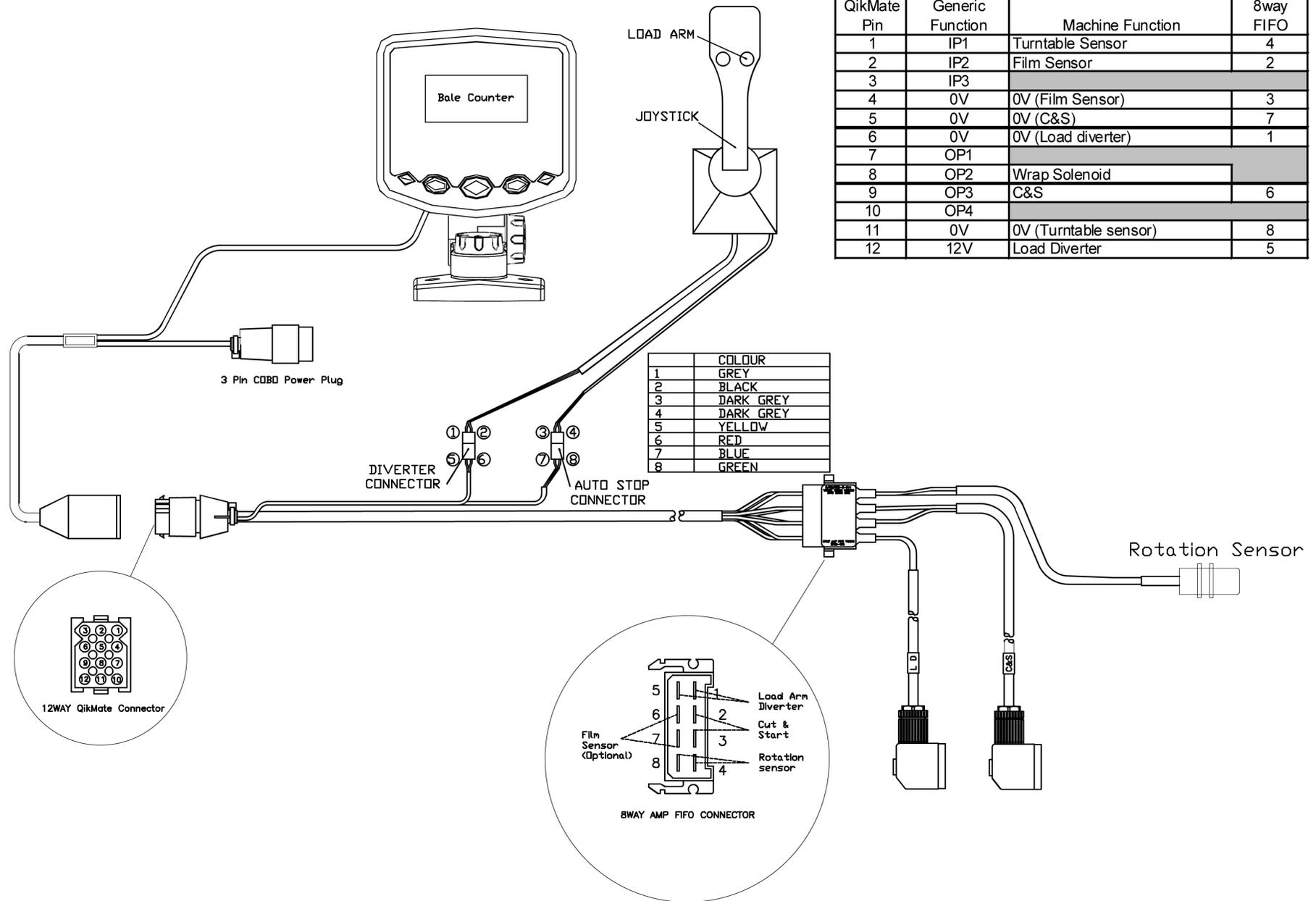
Die 1310 S verfügt über eine automatische Schneid- & Startfunktion über den Controller. Die 1310 SM verfügt zudem über eine Autostopp-Funktion, die den Steuerhebel (Joystick) in seiner Stellung hält und am Ende des Wickelzyklus in Nullstellung bringt. Die Einstellungen dieser Funktion sind in Umgebung 2 programmierbar.

Um in diese Umgebung zu gelangen, drücken Sie die CAL-Taste und schalten Sie die Stromversorgung aus und wieder ein. Lassen Sie die Taste los, nachdem die Stromversorgung eingeschaltet worden ist. Drücken Sie die CAL-Taste und lassen Sie diese wieder los, um das Chevronraster auf die nächste Stelle vorzurücken.

Um diese Kalibrierungsumgebung zu verlassen, schalten Sie die Stromversorgung aus und dann wieder ein.

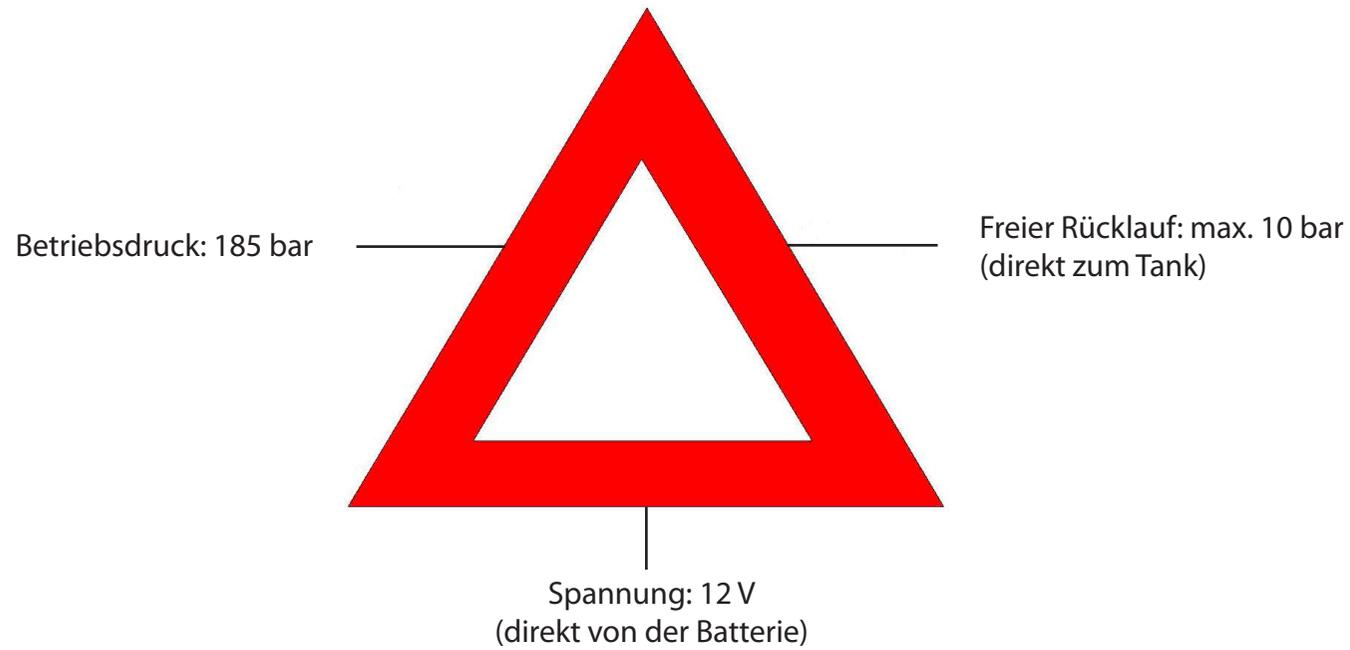
Kanal	Funktion	Standard	Bereich
1	Alarm Geschwindigkeitsüberschreitung*	35	0-99
2	W – Verzögerung nach Impuls 2 vor X	0.5	0-9.9
3	X – Schn.&Start Öffnungszeit	0.5	0-9.9
4	Y – Verzögerung nach Ziel-Anz. – 1 vor Schn.&Start Öffnung	1.0	0-9.9
5	Z – Zeitdauer von Schn.&Start Öffnung nach Soll-Puls	2.0	0-9.9
6	V – Verzögerung Autostopp-Auslösung	0.7	0.0-9.9

[\*In Normalbetrieb – wenn die Drehzahl in U/min diesen Wert während des Betriebs überschreitet, ertönt das Alarmsignal für die Dauer dieses Zustands. Das Chevronraster geht standardmäßig auf Kanal 6 und die Anzeige blinkt in diesem Zustand. 0,491 Sekunden Markierung und Leerschritt. Das Chevronraster springt auf Kanal 1 zurück, wenn die Drehzahl unter den Geschwindigkeitsgrenzwert fällt].



### Elektrische Hydraulikanlage

Hinweis: Drei Grundeinstellungen müssen **IMMER** gewährleistet sein – nur dann ist die fehlerfreie Funktionsweise der Maschine garantiert.



### Einzelheiten der Hydraulik

Die Maschine A100 J wird über ein Ventil mittels eines in zwei Richtungen beweglichen Joysticks gesteuert. Der Joystick wird im Traktorfahrerhaus montiert. Dieser steuert direkt die Verpackungs- und Neigefunktionen, die Ladearmfunktion wird durch Betätigen des elektrischen Schalters am Joystick und verschieben des Hebels in die gewünschte Richtung aktiviert (Abb. 8.1). Die verbleibenden Funktionen, das Schneiden der Folie und der Start werden automatisch aktiviert. Der Schneider wird während des Kippens durch ein verbundenes Umschaltventil auf dem Kipprahmen automatisch geschlossen. Der Schneider wird während der Verpackung durch ein elektrisches, durch die Steuerung aktiviertes Tellerventil automatisch geöffnet.

Joystick-Bewegung	Vorgang
Links	Vorwärtsdrehung mit Selbstabschaltung
Rechts	Umgekehrte Drehung
Aufwärts	Kippt den Tisch
Abwärts	Senkt den Tisch
Aufwärts u. Schalter	Hebt den Ladearm an
Abwärts u. Schalter	Senkt den Ladearm

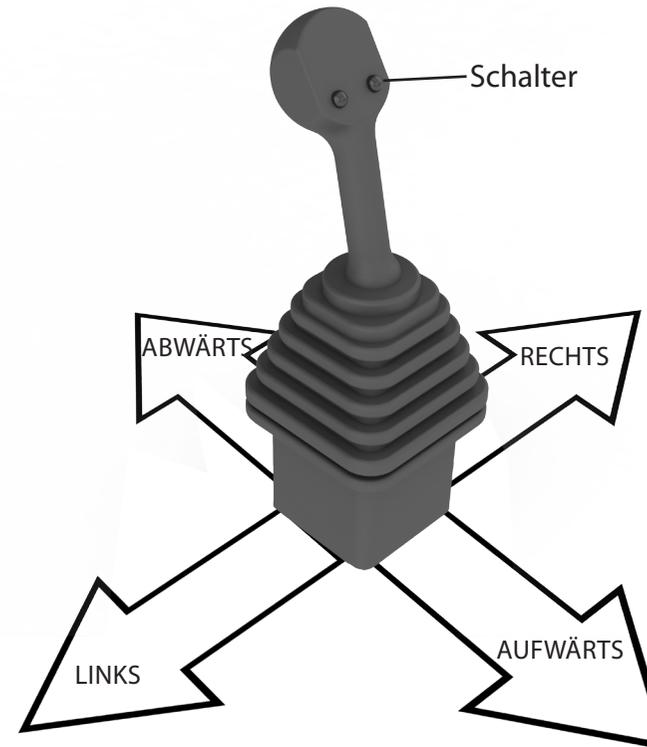
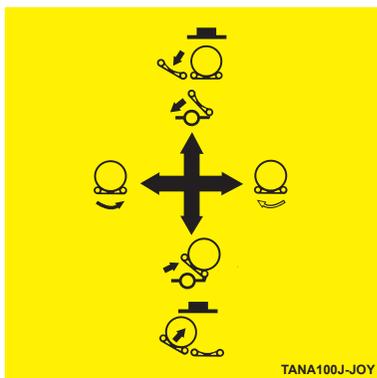


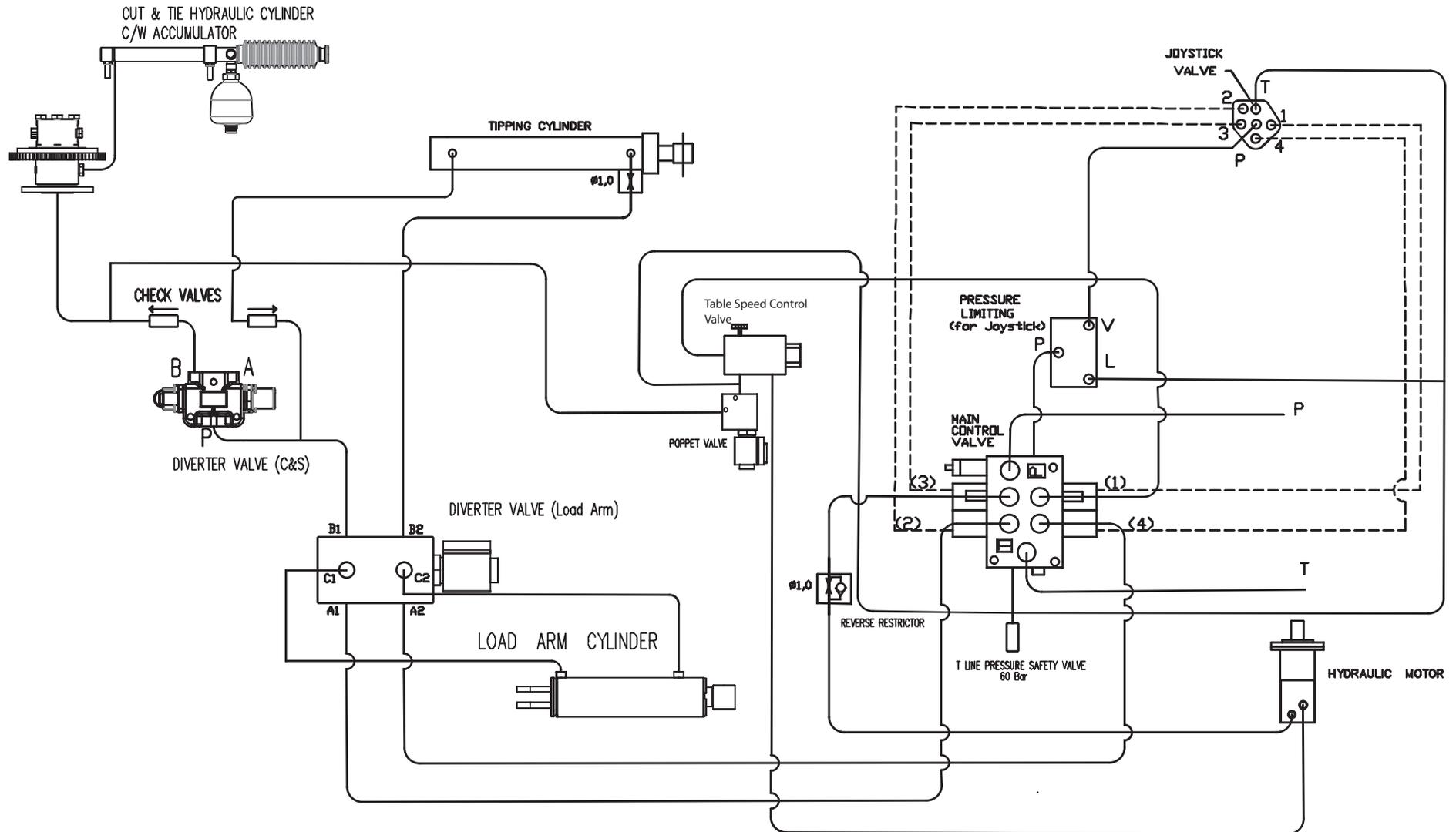
Abb. 8.1



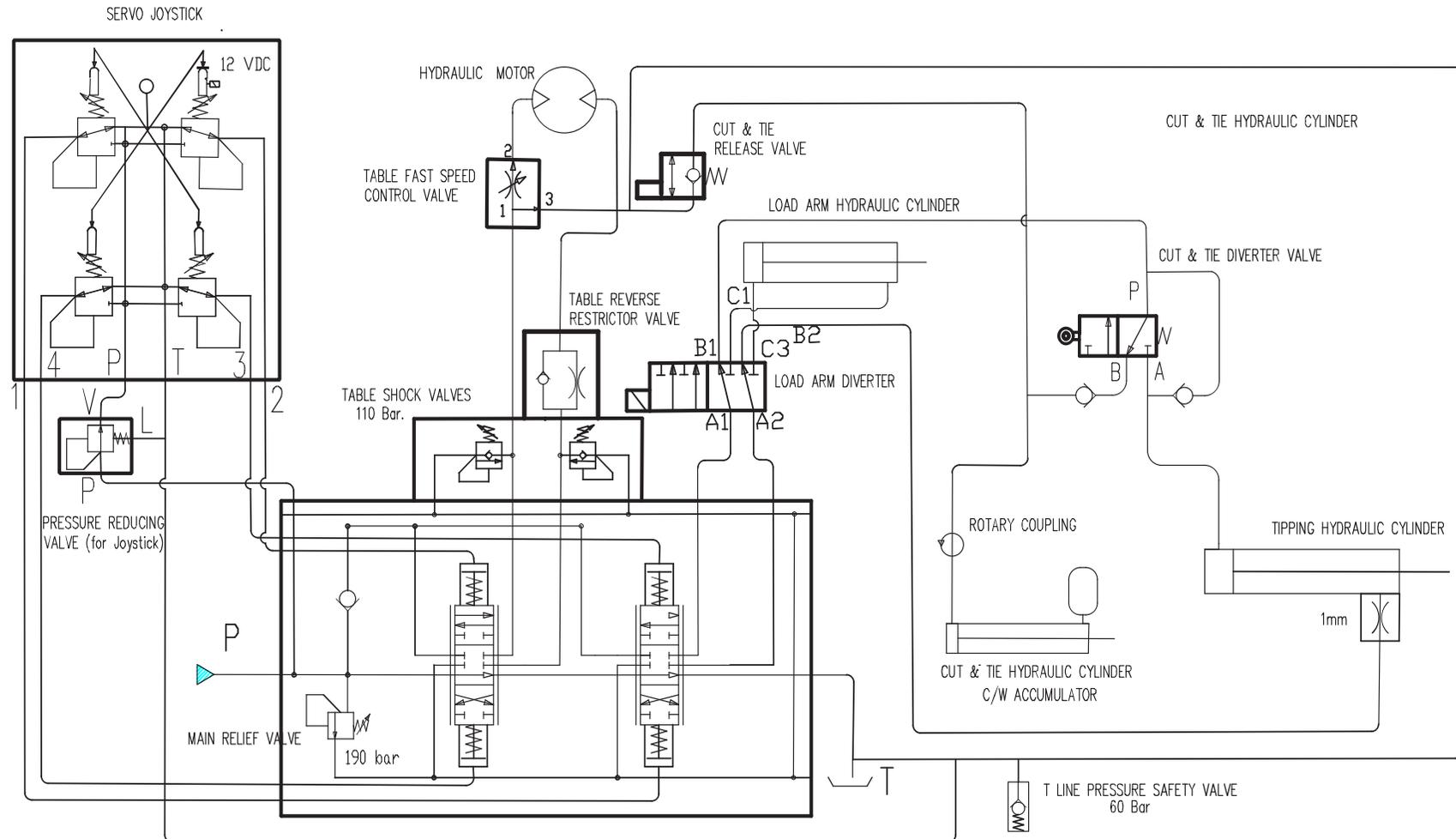
Hinweis: Vergewissern Sie sich, dass sich der Ladearm in der gesenkten Position befindet, bevor der Tisch gedreht wird.

Der A100 J verfügt standardmäßig über eine Drehtisch-Selbstabschaltvorrichtung. Dies bedeutet, dass beim Wickeln der Joystick nur für eine Umdrehung des Drehtisches gehalten werden muss, anschließend wird der Hebel elektrisch durch das Steuergerät aktiviert gehalten. Es gibt den Hebel automatisch frei, nachdem die voreingestellte Anzahl oder Wicklungen erreicht ist. Die Selbstabschaltung kann jederzeit aufgehoben und der Drehtisch durch Drücken des Hebels zurück in die Mittelposition gestoppt werden.

# TANCO AUTOWRAP A100J HYDRAULIC LAYOUT



# TANCO AUTOWRAP A100J MODEL HYDRAULIC CIRCUIT



#### Drehzahlüberwachung des Drehtisches

Der A100 J verfügt über kein Öldurchflusssteuerventil, um die Drehzahl des Drehtisches zu begrenzen. Der Hydraulikfluss muss daher vom Traktor aus auf maximal 26 l/min eingestellt werden, um zu verhindern, dass sich der Drehtisch schneller als 30 U/min dreht. Der Controller überwacht die Drehtisch-Drehzahl und lässt einen Alarmton ertönen, wenn der Grenzwert überschritten wird.

### Prüfliste vor der Fehlerbehebung

Dieses Kapitel enthält eine Zusammenstellung der Punkte, die zuerst überprüft werden sollten, falls die Maschine nicht einwandfrei funktioniert. Drei grundsätzliche Voraussetzungen müssen erfüllt sein, damit die Maschine fehlerfrei arbeitet:

1. Der Öldruck vom Traktor muss 180 bar betragen.
2. Der Rückfluss muss so frei wie möglich sein, d. h. max. 10 bar Gegendruck.
3. Ausreichende elektrische Leistung zu allen Funktionen.

### Öldruck

Um zu überprüfen, dass der Öldruck in der Maschine hoch genug ist, sollte ein Manometer in den Druckschlauch eingesetzt werden, z. B. an der Schnellkupplung. Wenn der Druck unter 180 bar liegt, wird es weniger Leistung für die Funktionen geben. Dies tritt am deutlichsten bei den Funktionen WALZEN AUS/ZU auf.

### Öldurchfluss

Die Öldurchflussmenge vom Traktor muss mindestens 15 l/min betragen, damit die Maschine zufriedenstellend arbeitet; empfohlen werden jedoch 25 l/min

Hinweis: (Max. zulässige Öldurchflussmenge: 40 l/min.) Überprüfen Sie den Ölfüllstand im Hydrauliksystem des Traktors und wechseln Sie den Ölfilter des Traktors regelmäßig. ACHTUNG! Wenn zu viel Öl fließt, werden die Ventile heiß. (Bei einem kleinen Öltank kann dies zu unzureichender Kühlung führen.)

### Rücklaufdruck

Der Rücklaufdruck kann zu hoch sein. Bei zu hohem Rücklaufdruck werden die Funktionen der Maschine kraftlos. Ein zu hoher Rücklaufdruck äußert sich auch dadurch, dass zum Betätigen der Ventile mehr Kraft benötigt wird. DER MAXIMAL ZULÄSSIGE RÜCKLAUFD RUCK BETRÄGT 10 BAR. Wir empfehlen einen freien Rücklauf direkt zum Tank.

### Elektrischer Strom

Die Stromversorgung aller Funktionen muss überprüft werden. Wenn sie nicht oder nur teilweise gewährleistet ist, fallen alle oder einzelne Funktionen aus.

### IM ZWEIFELSFALL WENDEN SIE SICH BITTE AN IHREN HÄNDLER

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

### Vorgehensweise für die Fehlerbehebung

Bei Problemen mit der Maschine muss stets ermittelt werden, ob es sich um ein Problem mit der Hydraulik, der Mechanik oder der elektrischen Anlage handelt.

Bereich	Problem	Behebung
Hydraulik	Ölversorgung steht unter Hochdruck, sobald der Traktor-Hydraulikhebel betätigt wird.	Zuleitungs- und Rücklaufleitungsanschlüsse nicht ordnungsgemäß angeschlossen.  Hydraulikanschlüsse an einen doppelwirkenden Versorgungsanschluss am Traktor angeschlossen, und die Versorgung fließt in die falsche Richtung. Dies kann dazu führen, dass der Kegel im Rücklaufanschluss in geschlossener Stellung klemmt. Der Anschluss muss gelöst werden, um den Druck zwischen dem Rückschlagventil und dem Anschluss zu entlasten.
Controller	Controller schaltet nicht ein.	Schalter auf der Rückseite des Controllers überprüfen.  Sicherstellen, dass der 3-Pin-Versorgungsstecker ordnungsgemäß angeschlossen ist.  Im Stecker befinden sich zwei 10 A Sicherungen. Zustand dieser Sicherungen überprüfen.
	Controller erfasst die Drehtisch-Drehzahl nicht.	Drehtisch-Magnet und Sensor am Fahrgestell überprüfen.  Controller-Kommunikationskabel auf ordnungsgemäßen Anschluss und Beschädigung prüfen.  Hinweis: Wenn die Drehtisch-Drehzahl nicht erfasst wird, funktionieren Autostopp und die automatische Folienfreigabe nicht.
	Drehtisch-Autostopp hält Bedienungshebel nicht in Position.	Der Autostopp muss den Drehtisch-Bedienungshebel nach einer Umdrehung des Drehtisches in eingeschalteter Stellung festhalten.  Elektrische Versorgung des Autostopp-Magneten überprüfen.  Drehtisch-Steuerkabeleinstellung überprüfen, um sicherzustellen, dass die Ventilschleife vollständig zum Elektromagneten hin gedrückt wird. Kabel erneut einstellen (falls erforderlich).
Folien-Schneid- und Startvorrichtung	Zylinder fährt beim Kippen nicht aus, um Folie zu schneiden.	Funktion des Umkehrventils auf dem Kipprahmen überprüfen. Der Ventilkolben muss herauspringen, wenn das Gestänge beim Kippen gezogen wird.
	Zylinder fährt nur teilweise aus.	Der Öldruck im Druckspeicher beträgt mehr als 60 bar. Normalerweise wird dies durch Lecks der Zylinderdichtungen verursacht. Vom Servicetechniker prüfen lassen.  Funktion des Umkehrventils auf dem Kipprahmen überprüfen.
	Zylinder geht nicht in Ausgangsstellung zurück, um Folie zum Wickeln freizugeben.	Der Zylinder wird durch den Öldruck aus dem Druckspeicher geöffnet. Ist der Druck zu gering, öffnet sich der Zylinder nicht. Druckspeicher aufladen.  Das vom Controller aktivierte elektrische Druckventil öffnet sich nicht. Es muss nach der zweiten Umdrehung (einstellbar) des Drehtisches zu öffnen beginnen und muss 3 Sekunden lang (einstellbar) geöffnet bleiben.  Verkabelung zum Ventil überprüfen.

Bereich	Problem	Behebung
Folien-Schneid- und Startvorrichtung Fortsetzung	Schneid- und Startvorrichtung wird geschlossen, bevor Folie zusammenge- rafft ist.	Das Umkehrventil auf dem Kipprahmen wird zu früh ausgelöst. Schraube im Gestänge in ein niedrigeres Loch eindrehen.
	Ballen wird abgekippt, bevor Folie geschnitten wurde.	Das Umkehrventil auf dem Kipprahmen wird zu spät ausgelöst. Schraube im Gestänge in ein höheres Loch eindrehen.
	Folie wird nicht glatt geschnitten.	Schneidklinge prüfen.
Folienvorstrecker	Folie wird nicht gleichmäßig auf den Ballen gewickelt.	Die Höhe des Folienvorstreckers so einstellen, dass die Mitte des Vorstreckers mit dem Mittelpunkt des Ballens übereinstimmt.
	Folie reißt beim Wickeln.	Folienrolle auf Beschädigung prüfen.  Folienvorstreckerwalzen auf Beschädigung prüfen.  Überprüfen, ob sich das Vorstreckergetriebe und die Walzen frei drehen.
Wickeln	Antriebswalze und Ballen drehen sich nicht.	Scherbolzen auf dem Kettenrad der Antriebswalze prüfen. Wenn abgeschert, durch einen M8 X30 Güte 8.8 Bolzen ersetzen.



### Regelmäßige Wartung

#### Lager

Alle Kugellager sind fettgeschmiert und müssen nicht gewartet werden.

#### Vorspanner

Bei täglichem Gebrauch der Maschine müssen die Zahnkränze unter dem Plastikdeckel am Vorstrecker mit Schmierfett auf P.T.F.E-Basis alle 50 Stunden abgeschmiert werden.

#### Messer/Folienhalter

Das Messer/der Folienhalter ist ab Werk voreingestellt und muss nicht gewartet werden. Beim Ersatzteilaustausch muss diese Baugruppe justiert werden.

#### Reinigung

Die Maschine muss regelmäßig und am Ende der Wickelsaison gereinigt und eingeölt werden.



Lassen Sie bei Gebrauch eines Hochdruckreinigers besondere Vorsicht in Bezug auf die Elektrik walten.

Stellen Sie ebenfalls sicher, dass kein Wasser direkt in die Lager etc. gespritzt wird. Schützen Sie die Steuereinheit vor Regen und Wasser. Reinigen Sie die elektrischen Bauteile ggf. mit Druckluft.

#### Hydraulikzylinder

Die Hydraulikzylinder müssen geschlossen sein, wenn die Maschine eingelagert wird.

#### Schnellkupplungen

Die Schnellkupplungen müssen sauber sein, und nach der Verwendung sind die Staubkappen aufzusetzen.

#### Lagerung

Die Maschine muss außerhalb der Erntesaison an einem trockenen Ort geparkt werden.

#### Muttern & Schrauben

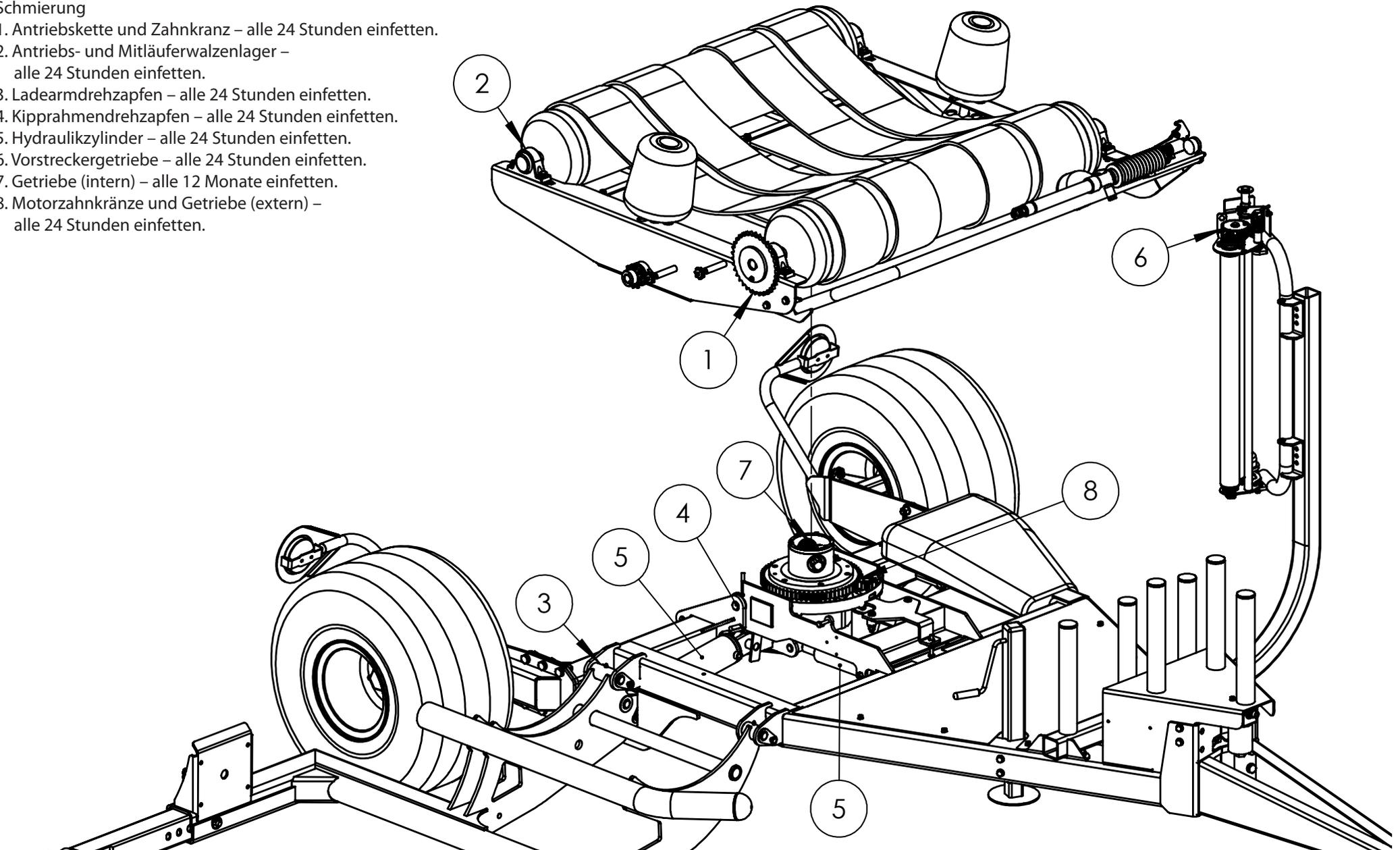
Alle Muttern und Schrauben müssen nach den ersten Betriebsstunden der Maschine nachgezogen werden (danach regelmäßig).

#### Straßenräder

Der Reifendruck muss normalerweise abhängig vom Ballengewicht und der Bodenbeschaffenheit 42 psi betragen.

### Schmierung

1. Antriebskette und Zahnkranz – alle 24 Stunden einfetten.
2. Antriebs- und Mitläuferwalzenlager – alle 24 Stunden einfetten.
3. Ladearmdrehzapfen – alle 24 Stunden einfetten.
4. Kipprahmendrehzapfen – alle 24 Stunden einfetten.
5. Hydraulikzylinder – alle 24 Stunden einfetten.
6. Vorstreckerge triebe – alle 24 Stunden einfetten.
7. Getriebe (intern) – alle 12 Monate einfetten.
8. Motorzahnkränze und Getriebe (extern) – alle 24 Stunden einfetten.



## GARANTIE

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

Bei Autowrap-Maschinen erlischt der Garantieanspruch nach Ablauf der Garantiezeit von 12 Monaten oder nach 8.000 Ballen, je nachdem, was zuerst eintritt.

Mit dem Ausdruck „Ware“ sind in diesem Dokument alle Artikel gemeint, die in der Rechnung aufgelistet sind, also vom Verkäufer an den Käufer verkauft wurden. Nicht eingeschlossen sind hierbei Ausstattungen, Marken- oder Zubehörteile, die nicht vom Verkäufer hergestellt wurden. Der Verkäufer wird versuchen, im Rahmen der gesetzlichen Möglichkeiten eventuelle Garantieleistungen von den entsprechenden Zulieferfirmen der Ausstattungen, Teile und des Zubehörs an den Endkunden weiterzugeben.

Folgende Waren sind von der Garantie ausgeschlossen:

- (a) Alle Waren, die vom Erstkunden weiterverkauft wurden.
- (b) Alle Waren, die durch unsachgemäßen Gebrauch, Verschleiß oder Verwahrlosung beschädigt wurden.
- (c) Alle Waren, deren Typenschilder verändert oder entfernt wurden.
- (d) Alle Waren, die keine ordnungsgemäße Grundwartung erhalten haben, wie beispielsweise das Nachziehen von Schrauben, Muttern, Zinken und Schlauchverbindungen sowie Abschmieren mit den empfohlenen Schmierstoffen.
- (e) Alle Waren, die an einem Schlepper mit einer höheren als der für die Maschine vorgegebenen Leistung betrieben wurden.
- (f) Alle Waren, die nicht nach Anweisung oder nach schriftlicher Genehmigung des Verkäufers repariert oder ausgetauscht wurden. Sowie alle nicht vom Verkäufer selbst produzierten Teile, die ohne schriftliche Genehmigung des Verkäufers repariert wurden.
- (g) Alle Gebrauchsmaschinen oder Teile davon.

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

Die Verkäufer übernehmen gegenüber dem Käufer, dem ersten Nutzer und den weiteren Nutzern ihrer Waren sowie gegenüber allen anderen Personen keinerlei Haftung für Verluste oder Schäden, welche Personenschäden betreffen oder im Zusammenhang mit dem Verkauf durch den Hersteller oder dem Umgang, der Reparatur, der Wartung, dem Austausch oder dem Gebrauch seiner Waren, dem Versagen oder der Fehlfunktion irgendeiner seiner Waren stehen.

Darstellungen und/oder Garantieerklärungen jeglicher Personen (inklusive der Käufer und Mitarbeiter und Handelsvertreter des Verkäufers), die anderslautend oder unvereinbar mit diesen Bedingungen sind, sind für den Verkäufer nicht bindend, sofern sie nicht in Schriftform und von einem Verkaufsleiter unterschrieben vorliegen.

## GARANTIEFORDERUNGEN

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

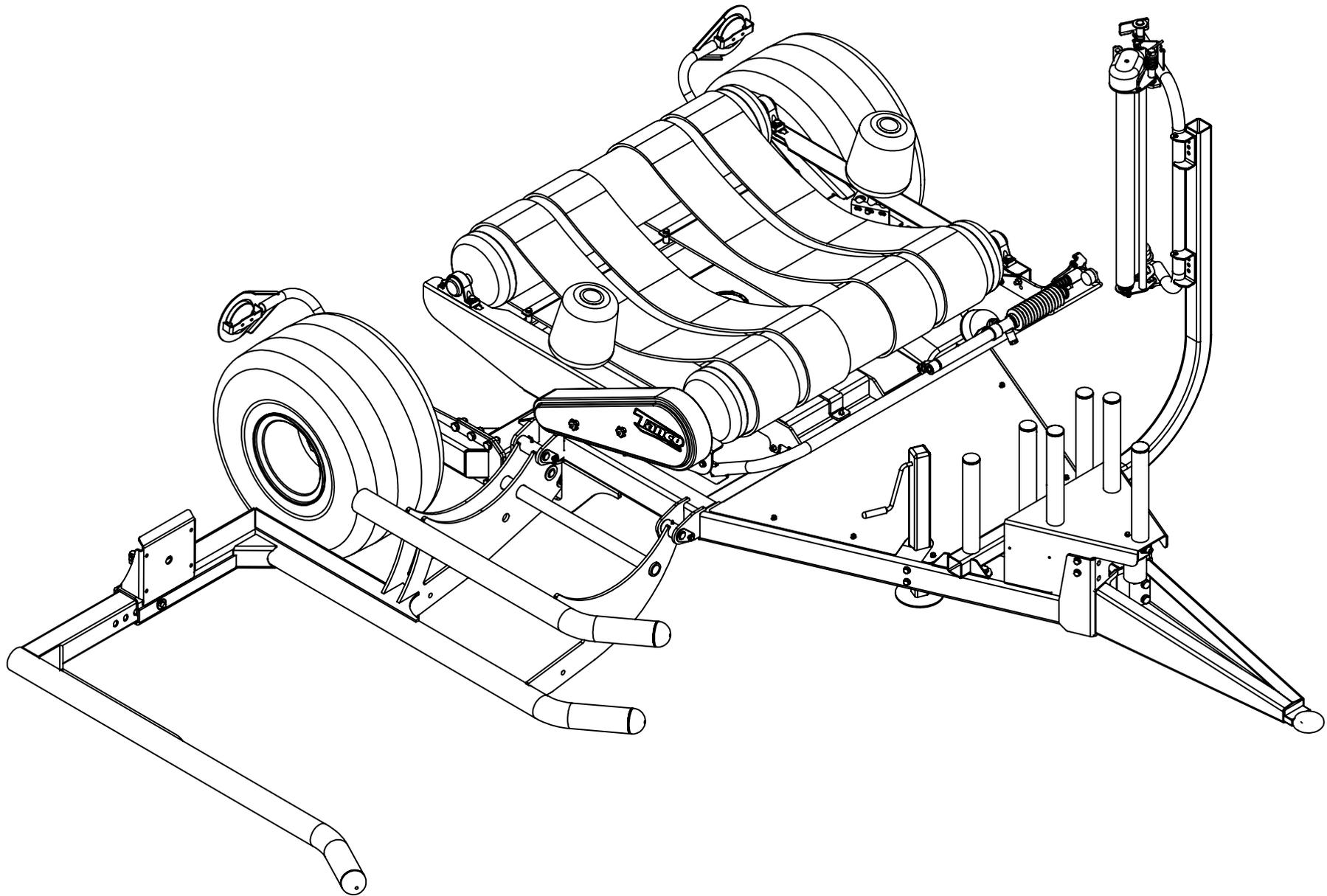
1: Beenden Sie unverzüglich die Benutzung der Maschine.

2: Nehmen Sie Kontakt mit Ihrem Tanco-Händler (Lieferant) auf. Ihr Händler kann ein Garantieanspruchsformular online herunterladen. Füllen Sie dieses aus und senden Sie es per E-Mail an den Händler, der es an den entsprechenden Ansprechpartner bei Tanco weiterleitet. Vergewissern Sie sich, dass dieses Formular alle relevanten Informationen enthält.

3: Nehmen Sie Kontakt mit Ihrem Tanco-Händler (Lieferant) auf und lassen Sie über ihn Ihre Garantieforderung und das defekte Teil an Tanco übersenden.







### A100 J Ersatzteilliste

Wir empfehlen, nur Originalteile als Ersatzteile zu verwenden.

Befolgen Sie bei der Bestellung von Ersatzteilen bitte die folgenden Schritte:

1. Stellen Sie anhand der detaillierten Detailzeichnungen fest, welches Teil Sie benötigen.
2. Haben Sie das benötigte Teil identifiziert, geben Sie die Teilnummer auf dem Bestellschein an, mit dem Sie das/die Ersatzteil/e bestellen.
3. Geben Sie bei jeder Bestellung die Serien- und die Modellnummer Ihrer Maschine an.
4. Alle Bestellungen müssen über Ihren Tanco-Händler vor Ort erfolgen und müssen Tanco Autowrap als Fax oder E-Mail erreichen.

### A100 J Spare Parts List

We recommend that when you require spare parts you use only original parts.

When ordering spare parts please follow the following steps;

1. Identify the part you require using the detailed drawings.
2. Once you have identified the part you require reference the item number relating to the part on the item list where you will find the part number and description of the part you require. You will be require to give the complete part no and decription when ordering your part(s).
3. When ordering you must give the Serial Number and Model Number of the machine.
4. All orders must go through your local Tanco Dealer, and must be either faxed or e-mailed to Tanco Autowrap.

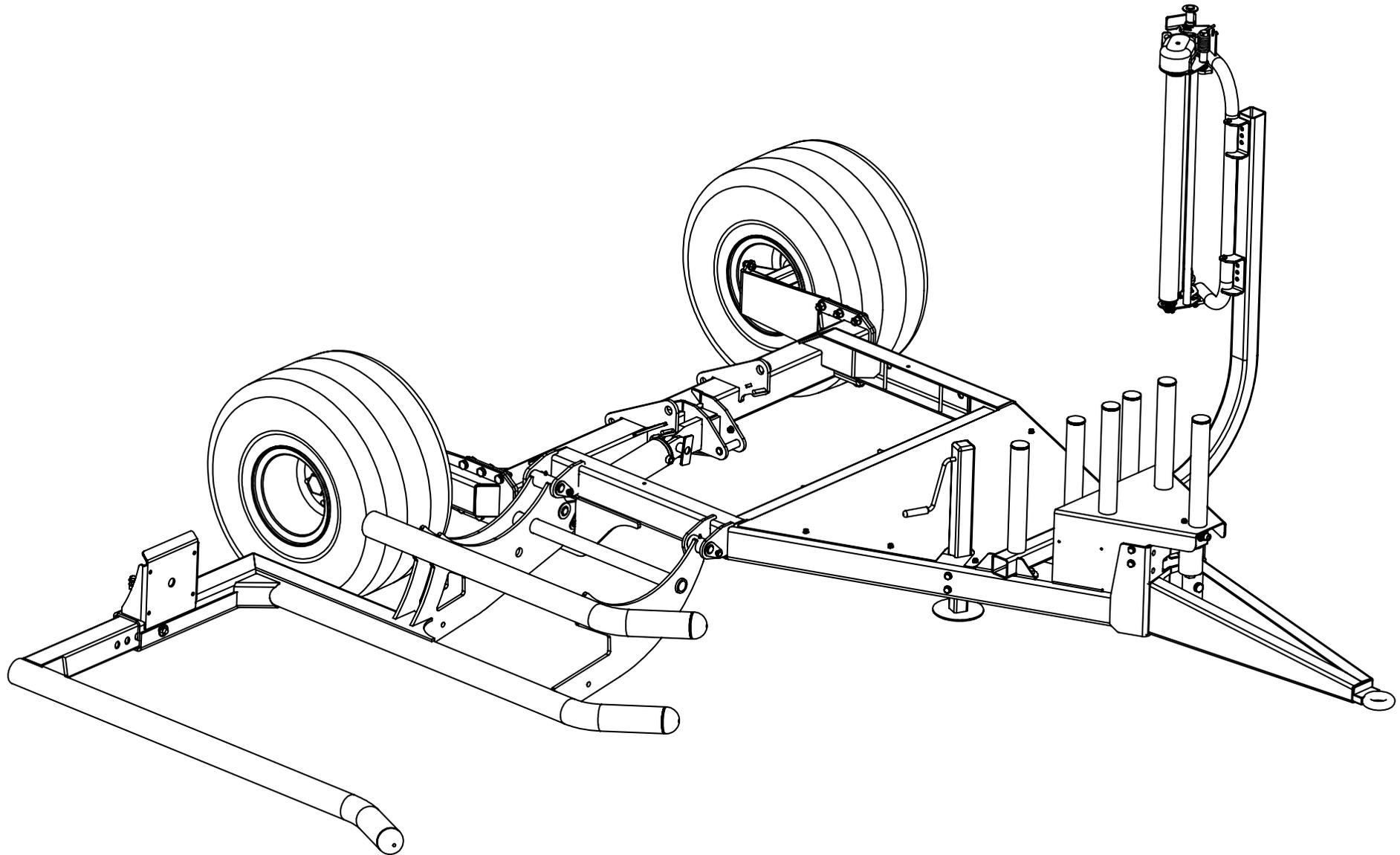
### Liste des pièces de rechange A100 J

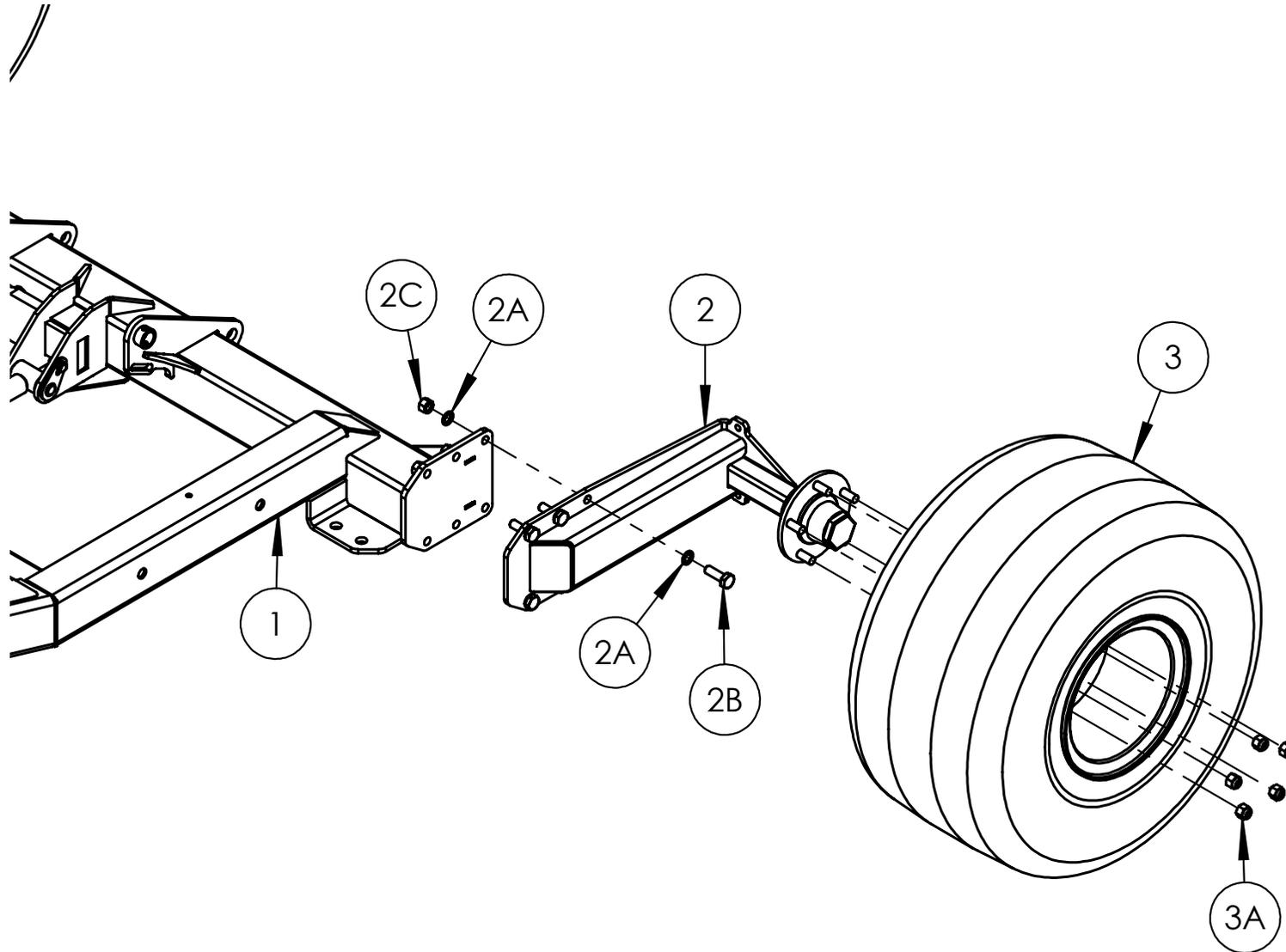
Si vous avez besoin de pièces de rechange, nous vous recommandons de n'utiliser que des pièces garanties d'origine.

Pour toute commande de pièces de rechange, veuillez suivre les étapes suivantes :

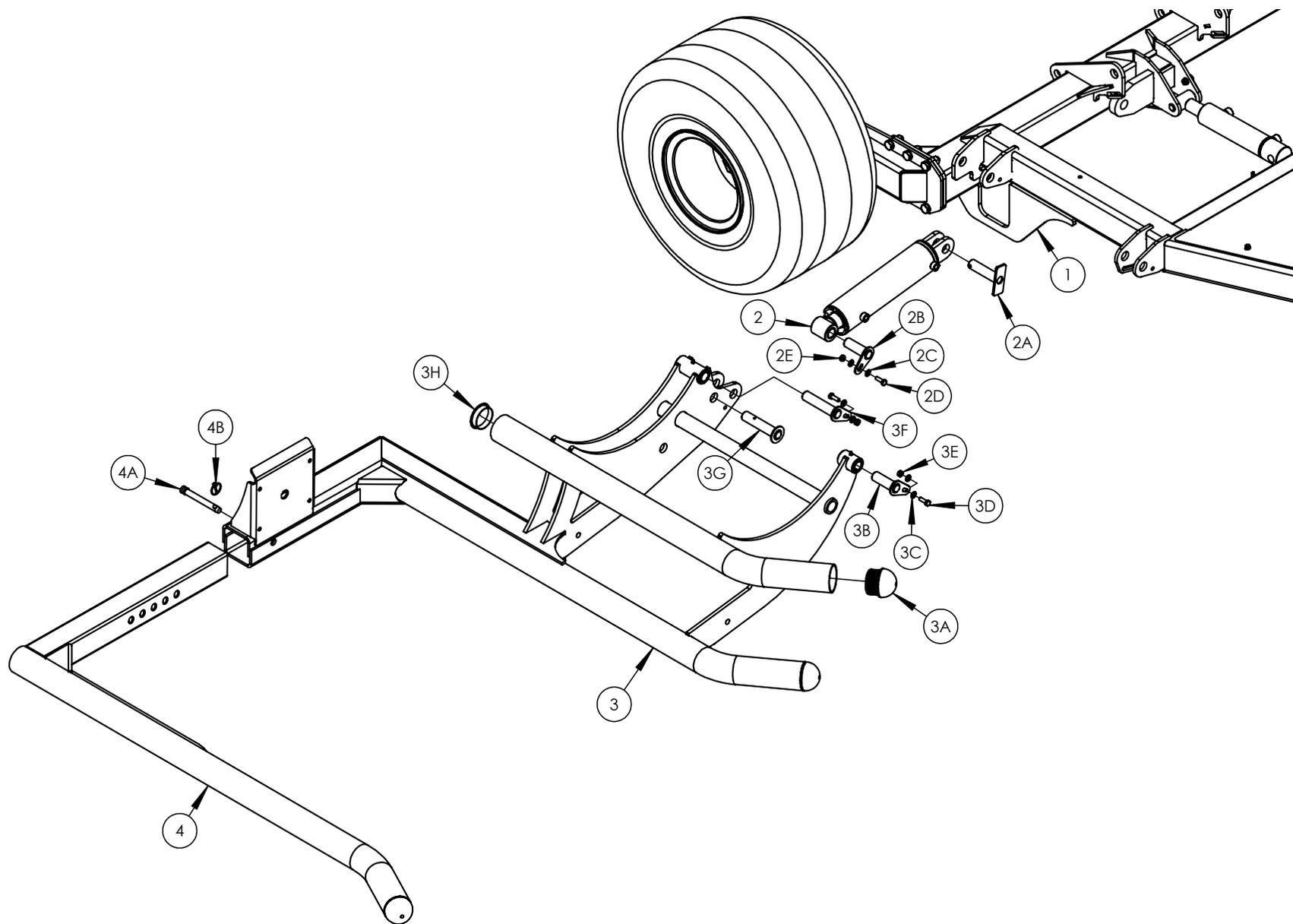
1. Identifiez la pièce dont vous avez besoin à l'aide des schémas détaillés.
2. Après avoir identifié la pièce dont vous avez besoin, relevez son numéro de référence dans la liste des pièces dans laquelle vous trouverez également la description de la pièce requise. Lors de la commande, vous devez indiquer la référence et la description complètes de la pièce.
3. Lors de la commande, vous devrez mentionner le numéro de série et le numéro de modèle de la machine.
4. Vous devez effectuer toutes les commandes auprès de votre revendeur Tanco local et les faxer ou les envoyer par e-mail à Tanco Autowrap.

		BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION
KAPITEL	SEITE			
CHAPTER	PAGE			
CHAPITRE	PAGE			
1	4	Fahrgestell-Baugruppe	Chassis Assembly	Châssis
	5	1.1 Feste Achse	1.1 Fixed Axle	1.1 Essieu fixe
	7	1.2 Lastarm	1.2 Load Arm	1.2 Bras de chargement
	9	1.3 Heber- und Vorstreckerbefestigung	1.3 Jack & Dispenser Mounting	1.3 Montage du cric & distributeur
	11	1.4 Ventilbefestigung	1.4 Valve Mounting	1.4 Montage de la vanne
	13	1.5 Anhängeloption	1.5 Hitch Option	1.5 Option d'attelage
2	16	Aufstellrahmen-Baugruppe	Tip Frame Assembly	Assemblage du bâti de basculement
	17	2.1 Befestigung des Aufstellrahmens	2.1 Tip Frame Mounting	2.1 Montage du bâti de basculement
	19	2.2 Getriebebefestigung	2.2 Gear Mounting	2.2 Montage de l'engrenage
	21	2.3 Schneid- und Bindebetätigung	2.3 Cut and Tie Actuator	2.3 Actionneur de coupe et d'attache
3	24	Drehtisch-Baugruppe	Turntable Assembly	Ensemble de table pivotante
	25	3.1 Ballenstützrolle	3.1 Bale Stop Roller	3.1 Rouleau d'arrêt de balle
	27	3.2 Spannrolle	3.2 Idler Roller	3.2 Rouleau-guide
	29	3.3 Antriebsrolle	3.3 Drive Roller	3.3 Rouleau moteur
	31	3.4 Getriebeantrieb	3.4 Gear Drive	3.4 Transmission par engrenages
	33	3.5. Befestigung der Schneid- & Bindebaugruppe	3.5 Cut & Tie Mounting	3.5 Montage de coupe et d'attache
	35	3.6. Schneid- & Bindebaugruppe	3.6 Cut & Tie Assembly	3.6 Ensemble de coupe et d'attache
4	38	Vorstreckerbaugruppe	Dispenser Assembly	Ensemble Distributeur
	39	4.1 Veteilereinsatzbaugruppe	4.1 Dispenser Insert Assembly	4.1 Assemblage de l'insert du distributeur
	41	4.2 Vollständige Verteilerbaugruppe	4.2 Dispenser Complete Assembly	4.2 Assemblage complet du distributeur
5	43	Hydraulikanschlüsse	Hydraulic Layout	Schéma hydraulique
6	45	Gegengewicht	Counter Weight Assembly	Contre Poids

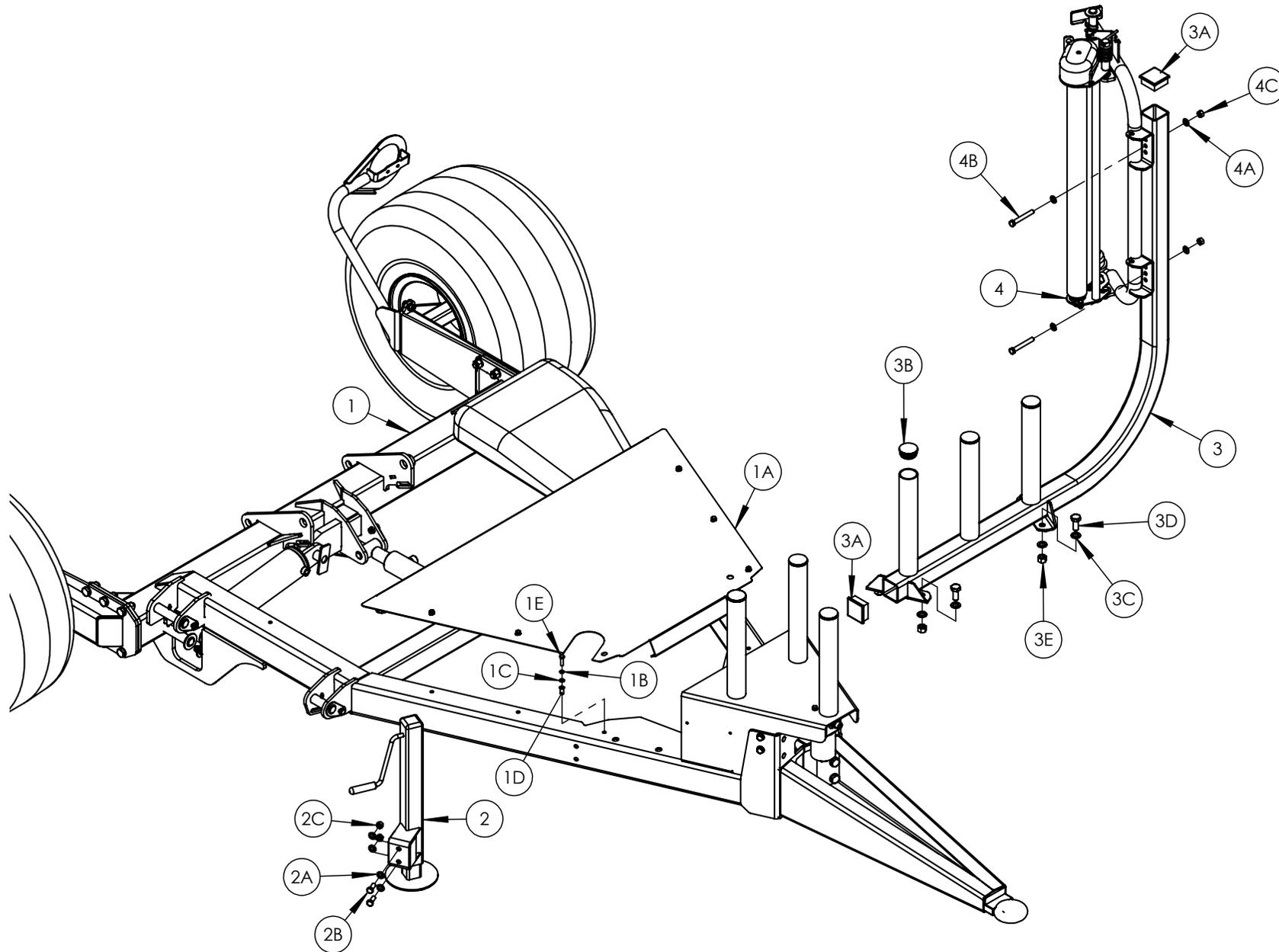




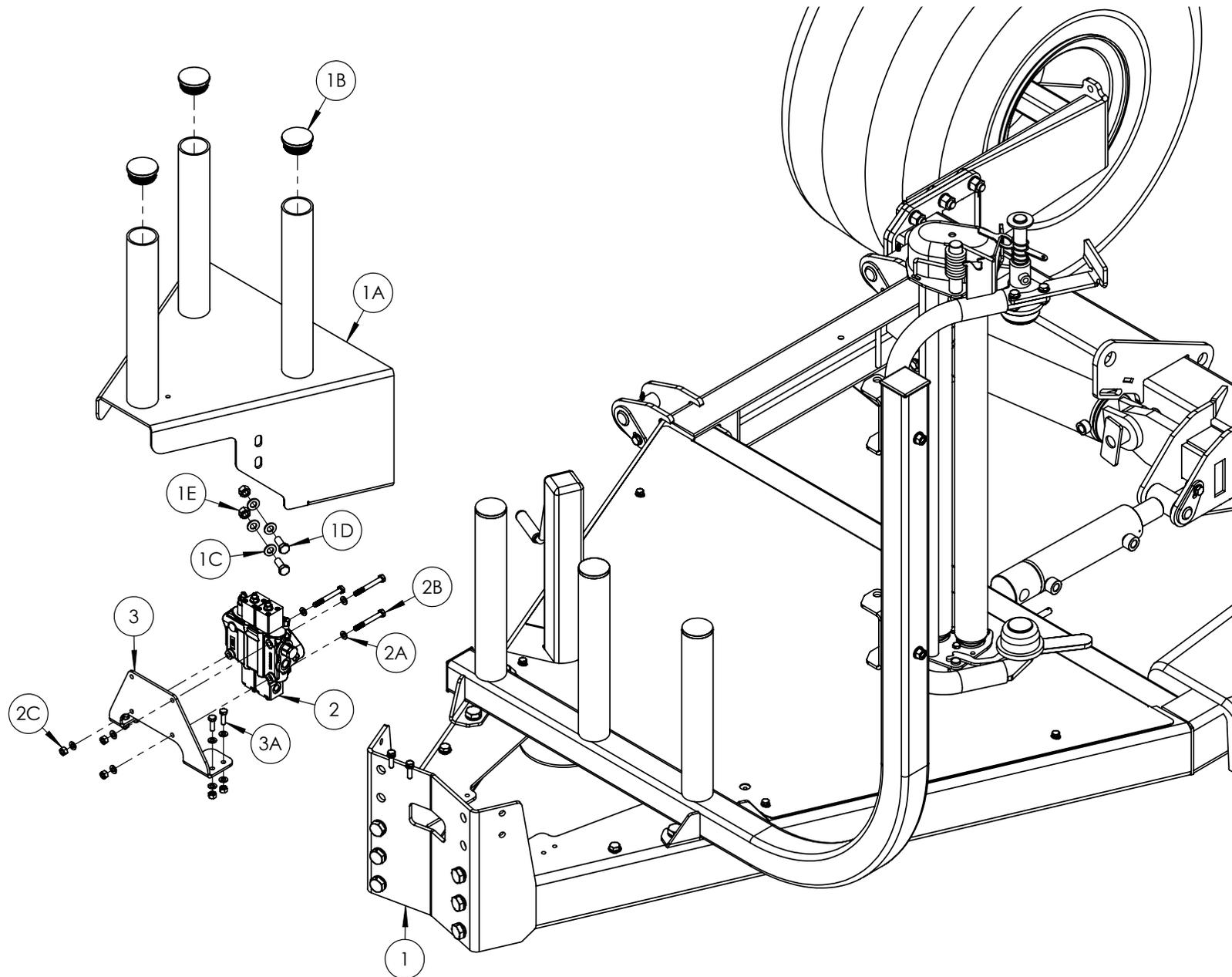
POS. NR. POS. NR. POS. NO.	TEILE NR. PART NR. PIECE NO.	STUCK QUANTITY QUANTITE	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN TECHNICAL DATA DONNEES TECHNIQUES
1	2011000	1	Fahrgestell	Chassis	Châssis	
2	2011250	1	Feste Achse	Fixed Axle	Essieu fixe	
2A	34302125	8	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M16
2B	Z26-124S	4	Innensechskantschraube	Hex Set	Vis de régl. Hex	M16 x 50mm
2C	Z23-16	4	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M16
3	Z04-04-1070	1	Straßenrad	Road Wheel	Roue de transport	
3A	M22AWNA	5	Radmutter	Wheel Nut	Écrou de roue	M16



POS. NR. POS. NR. POS. NO.	TEILE NR. PART NR. PIECE NO.	STUCK QUANTITY QUANTITE	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN TECHNICAL DATA DONNEES TECHNIQUES
1	2011000	1	Fahrgestell	Chassis	Châssis	
2	2008020	1	Zylinderstift	Cylinder Pin	Axe du vérin	
2A	2001525	1	Zylinderstift	Cylinder Pin	Axe du vérin	
2B	2001510	1	Gelenkzapfen	Pivot Pin	Axe d'articulation	
2C	Z10-02-10	2	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M10
2D	Z26-0625	1	Innensechskantschraube	Hex Set	Vis de régl. Hex	M10 x 35mm
2E	Z23-10	1	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M10
3	2014000	1	Lastarmgestell	Load Arm Frame	Bâti du bras de chargement	
3A	Z32-23	3	Rohrschutzkappe	Tube Cap	Bouchon de tube	Ø3"
3B	2001510	1	Gelenkzapfen	Pivot Pin	Axe d'articulation	
3C	Z10-02-10	4	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M10
3D	Z26-0625	2	Innensechskantschraube	Hex Set	Vis de régl. Hex	M10 x 30mm
3E	Z23-10	2	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M10
3F	2001520	1	Gelenkzapfen	Pivot Pin	Axe d'articulation	
3G	2001535	1	Sicherheitsstift	Safety Pin	Goupille de sécurité	
3H	34450447	2	Rohrschutzkappe	Tube Cap	Bouchon de tube	
4	2014050	1	Ladearmrahmen	Load Arm Frame	Bâti du bras de chargement	
4A	Z03-04-77	1	Gelenkstift	Pivot Pin	Axe d'articulation	
4B	Z03-22-03	1	Sicherungsring	Circlip	Circlip	

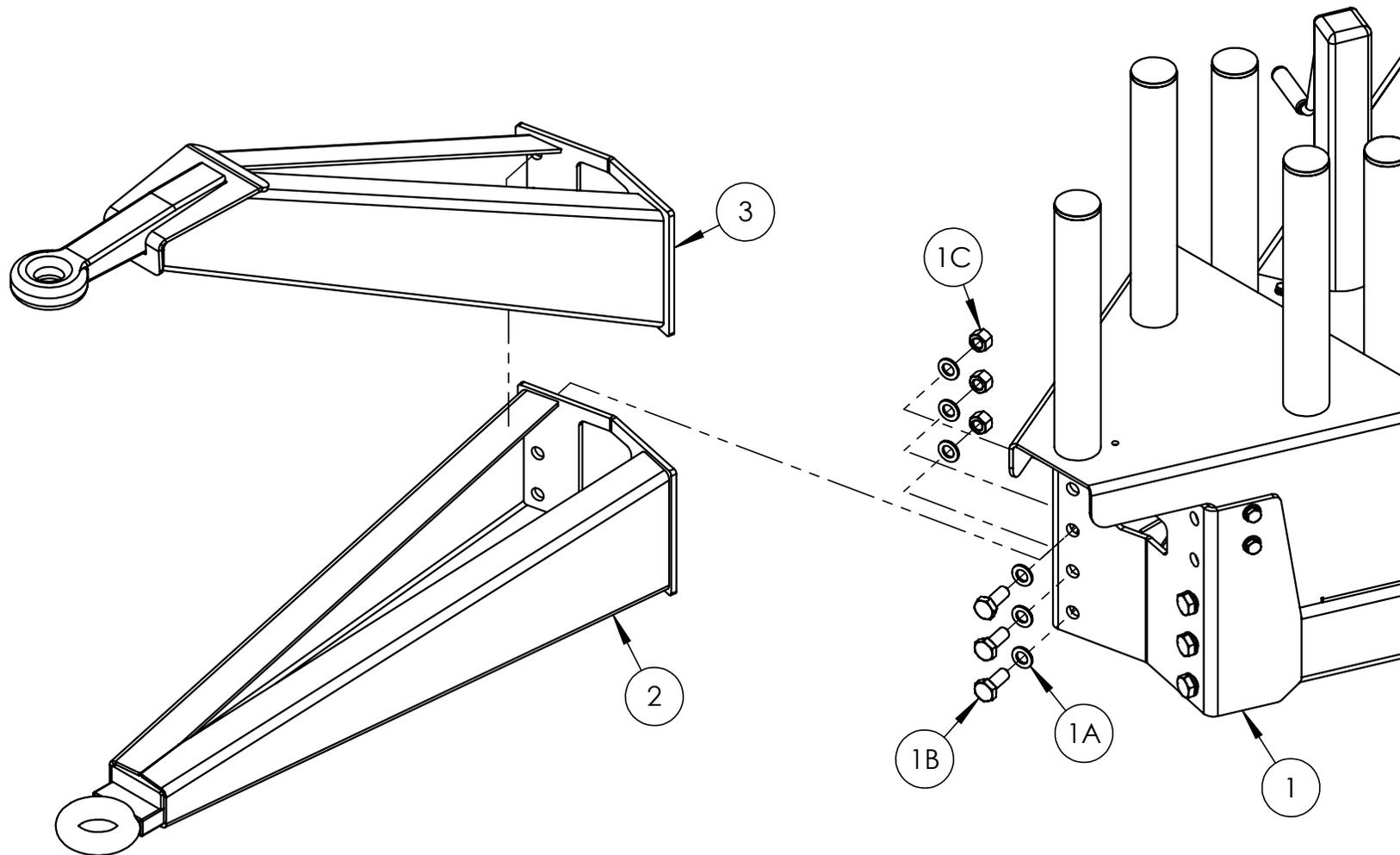


POS. NR.	TEILE NR.	STUCK	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN
POS. NR.	PART NR.	QUANTITY				TECHNICAL DATA
POS. NO.	PIECE NO.	QUANTITE				DONNEES TECHNIQUES
1	2011000	1	Fahrgestell	Chassis	Châssis	
1A	2011302	1	Fahrgestellverkleidung	Chassis Cover	Capot du châssis	
1B	Z12-02-08!	6	Unterlegscheibe	Spring Washer	Rondelle à ressort	M8
1C	Z10-02-08	6	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M8
1D	Z25-08	6	Gewindeniete	Rivnut	Écrou à river	M8
1E	Z26-041S	6	Sechskantmutternsatz	Hex Set	Vis de régl. Hex	M8 x 30mm
2	2001250	1	Heberbaugruppe	Jack Assembly	Cric	
2A	Z10-02-12	4	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M12
2B	Z26-082S	2	Innensechskantschraube	Hex Set	Vis de régl. Hex	M12 x 30mm
2C	Z23-12	2	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M12
3	2015101	1	Vorstreckerbefestigung	Dispenser Mounting	Fixation du distributeur	
3A	Z32-086	2	Plastikkappe	Plastic Cap	Capuchon plastique	Int. 70 x 70
3B	Z32-081	3	Plastikkappe	Plastic Cap	Capuchon plastique	Inr. Ø2 3/8"
3C	Z10-02-16	4	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M16
3D	Z26-122S	2	Innensechskantschraube	Hex Set	Vis de régl. Hex	M16 x 40mm
3E	Z23-16	2	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M16
4	2005060	1	Vorstreckerbaugruppe	Dispenser Assembly	Ensemble Distributeur	
4A	Z10-02-12	4	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M12
4B	Z26-091B	2	Sechskantschraube	Hex Bolt	Boulon Hex	M12 x 90mm
4C	Z23-12	2	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M12



POS. NR. POS. NR. POS. NO.	TEILE NR. PART NR. PIECE NO.	STÜCK QUANTITY QUANTITE	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN TECHNICAL DATA DONNEES TECHNIQUES
1	2011000	1	Fahrgestell	Chassis	Châssis	
1A	2011261	1	Ventilbefestigungsprofil	Valve Mounting Profile	Profilé de montage de vanne	
1B	Z32-081	6	Plastikkappe	Plastic Cap	Capuchon plastique	
1C	Z10-02-12	8	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M12
1D	Z26-0825	24	Innensechskantschraube	Hex Set	Vis de régl. Hex	M12 x 30mm
1E	Z23-12	12	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M12
2	1208120	1	Steuerventil	Control Valve	Vanne de régulation	
2A	Z10-02-08	22	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M8
2B	Z26-049B	3	Sechskantschraube	Hex Bolt	Boulon Hex	M8 x 70mm
2C	Z23-08	15	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M8
3	2001311	1	Halterung	Bracket	Guide-support	
3A	Z26-0405!	4	Innensechskantschraube	Hex Set	Vis de régl. Hex	M8 x 25mm

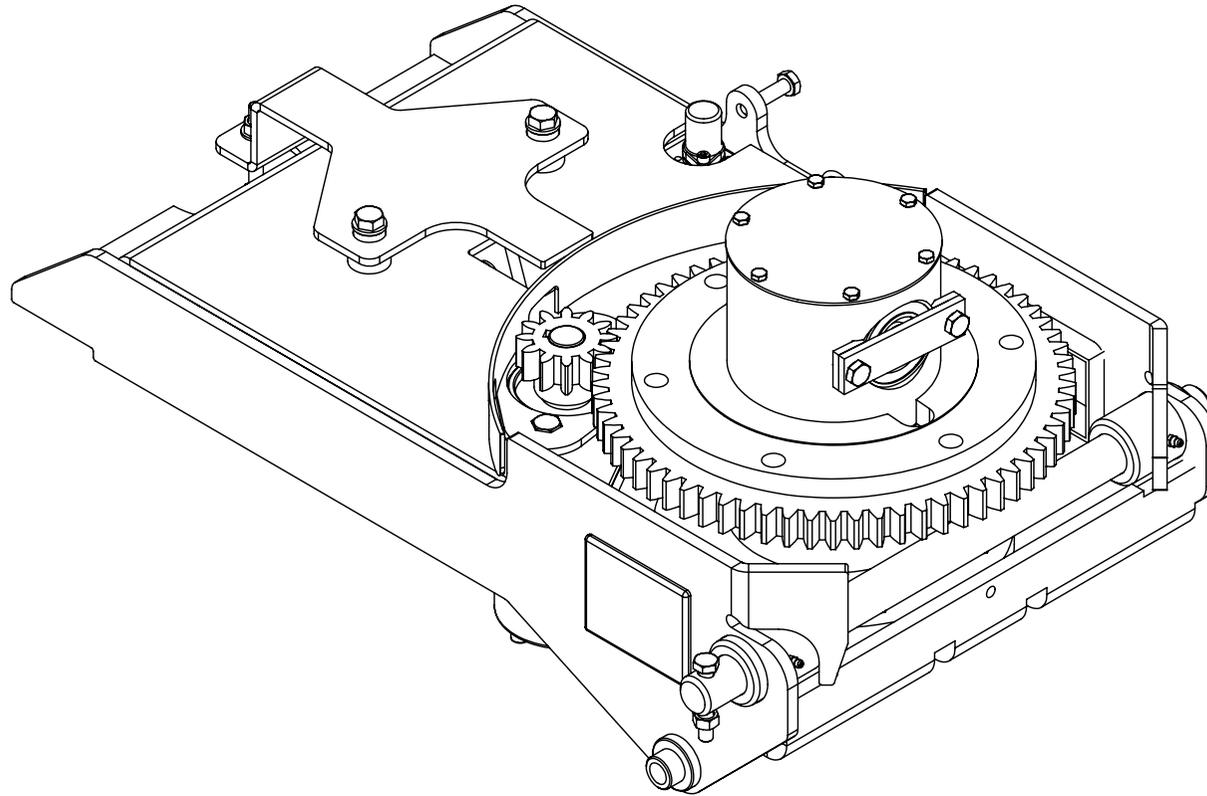


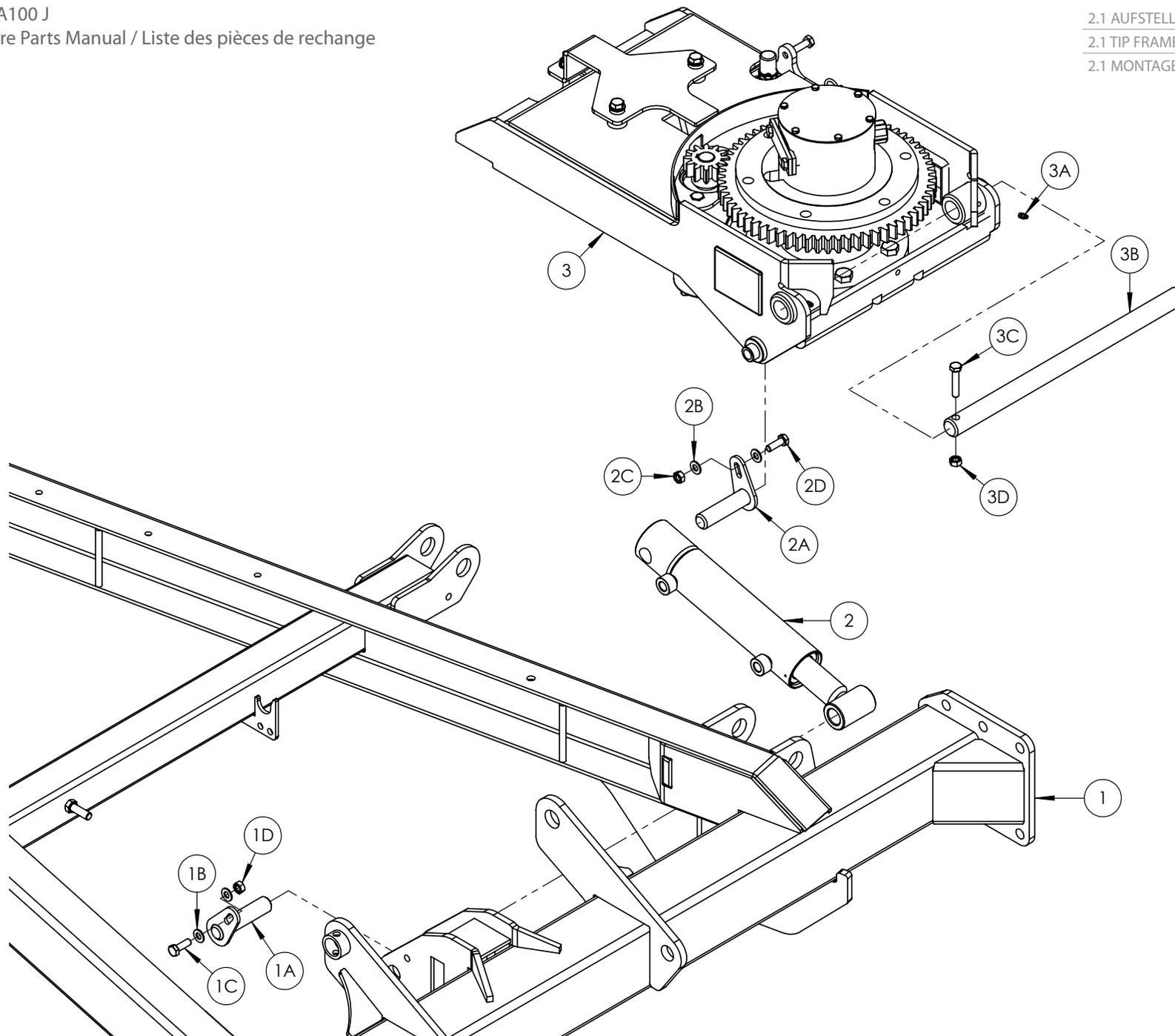


POS. NR.	TEILE NR.	STUCK	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN
POS. NR.	PART NR.	QUANTITY				TECHNICAL DATA
POS. NO.	PIECE NO.	QUANTITE				DONNEES TECHNIQUES
1	2011000	1	Fahrgestell	Chassis	Châssis	
1A	Z10-02-16	12	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M16
1B	Z26-122S	6	Innensechskantschraube	Hex Set	Vis de régl. Hex	M16 x 40mm
1C	Z23-16	6	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M16
2	2001100	1*	Standardanhängevorrichtung	Standard Hitch	Attelage standard	
3	2001110	1*	Hohe Anhängvorrichtung	High Hitch	Attelage haut	
			* Marktabhängig	* Market Dependant	* En fonction du marché	

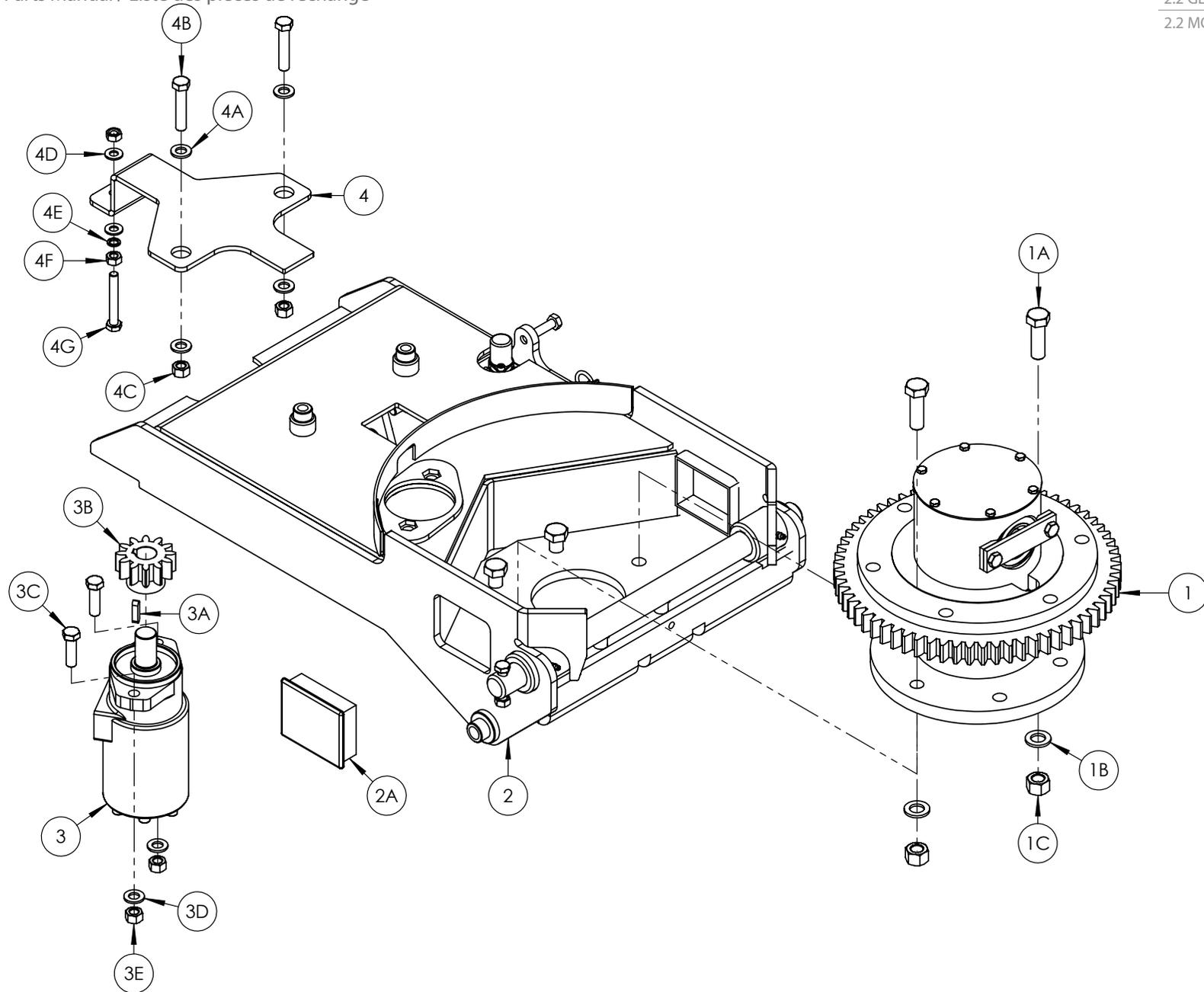
Tanco Autowrap - A100 J

Ersatzteilliste / Spare Parts Manual / Liste des pièces de rechange

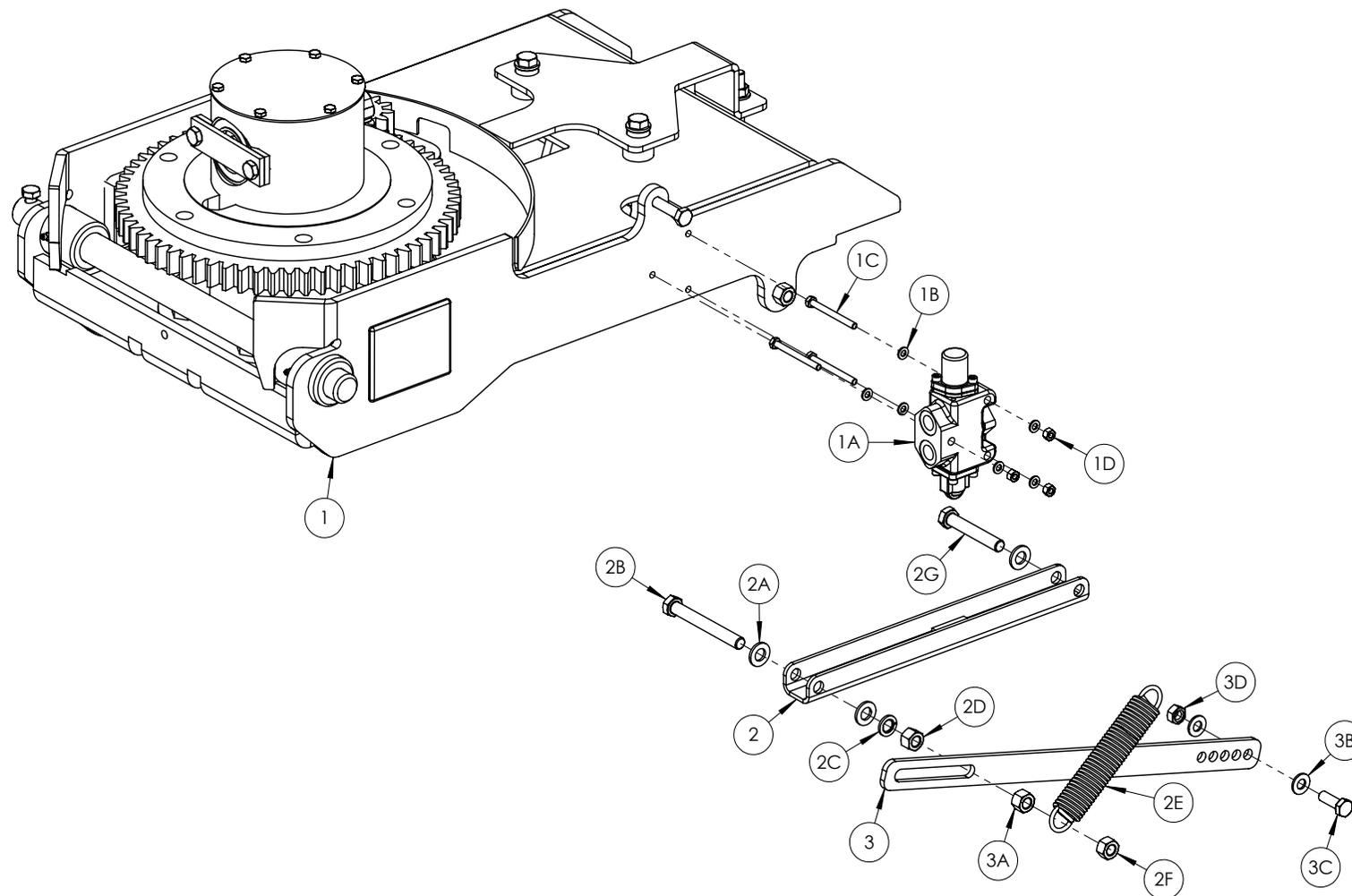




POS. NR.	TEILE NR.	STUCK	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN
POS. NR.	PART NR.	QUANTITY				TECHNICAL DATA
POS. NO.	PIECE NO.	QUANTITE				DONNEES TECHNIQUES
1	2001000	1	Fahrgestell	Chassis	Châssis	
1A	2001530	1	Zylinderstift	Cylinder Pin	Axe du vérin	
1B	Z10-02-10	2	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M10
1C	Z26-062S	1	Innensechskantschraube	Hex Set	Vis de régl. Hex	M10 x 30mm
1D	Z23-10	1	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M10 x 30mm
2	2008010	1	Aufstellzylinder	Tip Cylinder	Vérin de basculement	
2A	2001540	1	Zylinderstift	Cylinder Pin	Axe du vérin	
2B	Z10-02-10	2	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M10
2C	Z26-062S	1	Innensechskantschraube	Hex Set	Vis de régl. Hex	M10 x 30mm
2D	Z23-10	1	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M10 x 30mm
3	2002000	1	Aufstellrahmen	Tip Frame	Bâti de basculement	
3A	34060800	2	Schmiernippel	Grease Nipple	Raccord graisseur	M8
3B	2001550	1	Gelenkwelle	Pivot Shaft	Axe pivot	
3C	Z26-066S	1	Innensechskantschraube	Hex Set	Vis de régl. Hex	M10 x 50mm
3D	Z23-10	1	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M10



POS. NR. POS. NR. POS. NO.	TEILE NR. PART NR. PIECE NO.	STUCK QUANTITY QUANTITE	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN TECHNICAL DATA DONNEES TECHNIQUES
1	2003500	1	Getriebeeinheit	Gear Assembly	Engrenage	
1A	Z26-125B	6	Sechskantschraube	Hex Bolt	Boulon Hex	M16 x 50mm
1B	Z10-02-16	6	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M16
1C	Z23-16	6	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M16
2	2002000	1	Aufstellrahmen	Tip Frame	Bâti de basculement	
2A	Z32-114	2	Plastikeinsatz	Plastic Insert	Insert plastique	100 x 80mm
3	2008150	1	Motor	Motor	Moteur	
3A	34270111	1	Passfeder	Key Steel	Clavette acier	8 x 7 x 30mm
3B	2003525	1	Motorgetriebe	Motor Gear	Engrenage moteur	12T
3C	Z26-084	2	Sechskantschraube	Hex Bolt	Boulon Hex	M12 x 40mm
3D	Z10-02-12	4	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M12
3E	Z23-12	2	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M12
4	2001303	1	Auslöseprofil	Trip Profile	Profilé de déclenchement	
4A	Z10-02-12	4	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M12
4B	Z26-0885	2	Innensechskantschraube	Hex Set	Vis de régl. Hex	M12 x 60mm
4C	Z10-02-10	2	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M10
4D	Z12-02-10	1	Federscheibe	Spring Washer	Rondelle à ressort	M10
4E	Z18-10	1	Sechskantmutter, glatt	Plain Hex Nut	Écrou plein Hex	M10
4F	Z26-068B	1	Sechskantschraube	Hex Bolt	Boulon Hex	M10 x 70mm

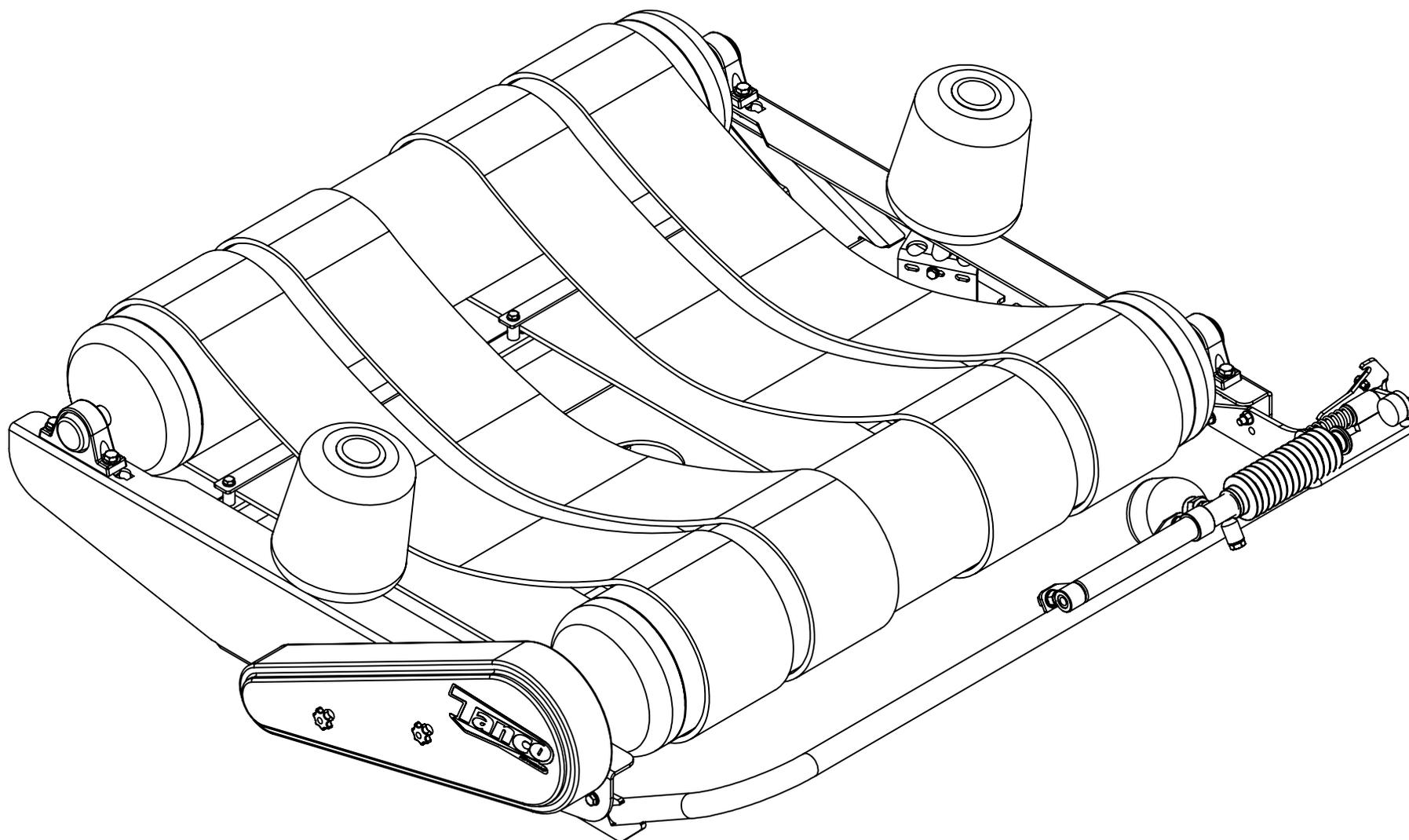


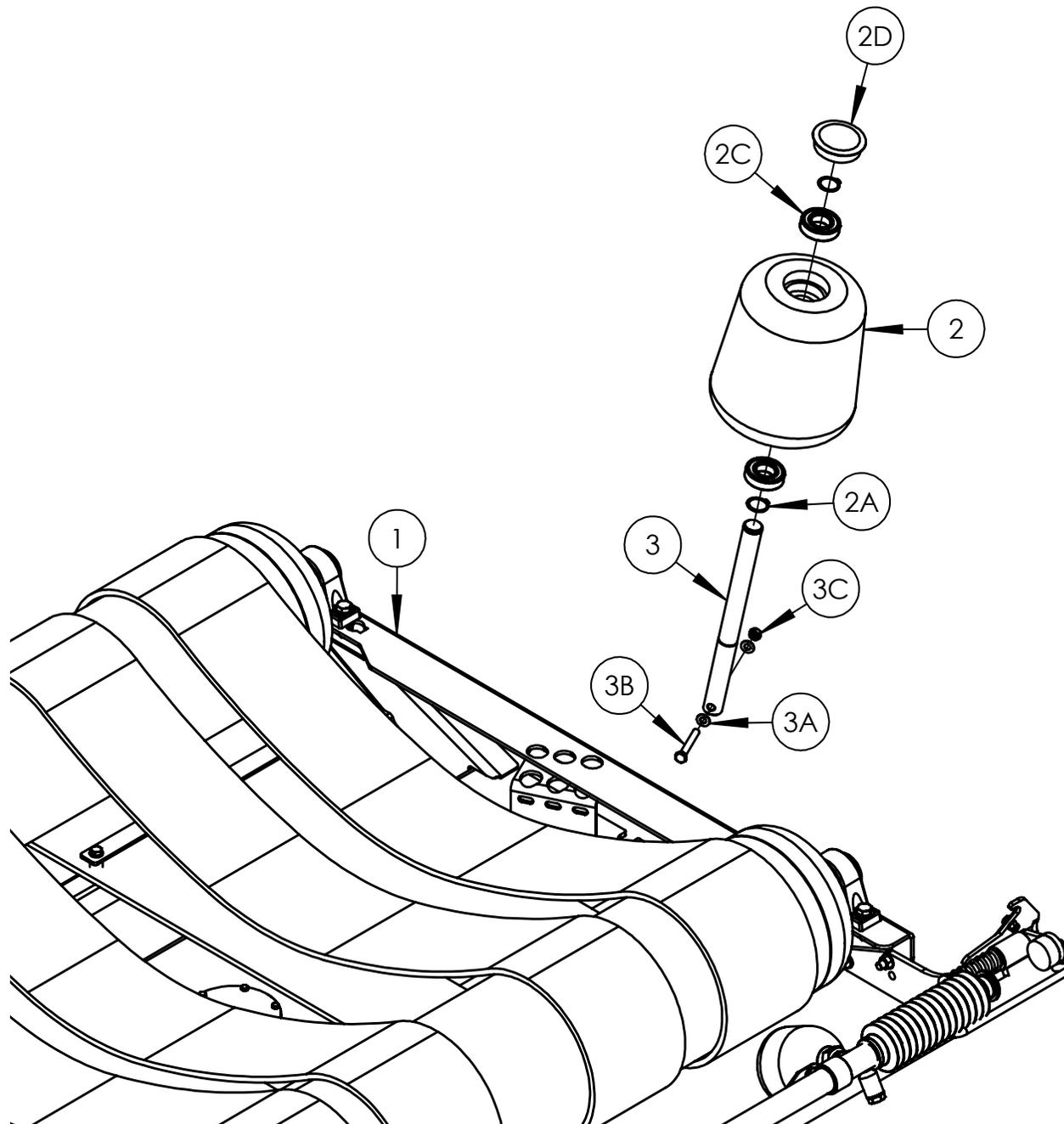
POS. NR.	TEILE NR.	STUCK	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN
POS. NR.	PART NR.	QUANTITY				TECHNICAL DATA
POS. NO.	PIECE NO.	QUANTITE				DONNEES TECHNIQUES
1	2002000	1	Aufstellrahmen	Tip Frame	Bâti de basculement	
1A	1103109	1	Betätigungsventil	Actuator Valve	Vanne de commande	
1B	Z10-02-06	6	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M6
1C	Z26-029B	3	Sechskantschraube	Hex Bolt	Boulon Hex	M6 x 65mm
1D	Z23-06	3	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M6
2	2001305	1	Betätigungsbügel	Actuator Bracket	Support d'actionneur	
2A	Z10-02-12	4	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M12
2B	Z26-092S	1	Sechskantschraube	Hex Bolt	Boulon Hex	M12 x 100mm
2C	Z12-02-12	1	Federscheibe	Spring Washer	Rondelle à ressort	M12
2D	Z18-12	1	Sechskantmutter, glatt	Plain Hex Nut	Écrou plein Hex	
2E	Z07-09	1	Zugfeder	Extension Spring	Ressort d'extension	
2F	Z23-12	1	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M12
2G	Z26-090B	1	Sechskantschraube	Hex Bolt	Boulon Hex	M12 x 75mm
3	20013010	1	Betätigungsprofil	Actuator Profile	Profilé pour actionneur	
3A	Z18-12	1	Sechskantmutter, glatt	Plain Hex Nut	Écrou plein Hex	M12
3B	Z10-02-10	2	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M10
3C	Z26-062S	1	Innensechskantschraube	Hex Set	Vis de régl. Hex	M10 x 30mm
3D	Z23-10	1	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M10



Tanco Autowrap - A100 J

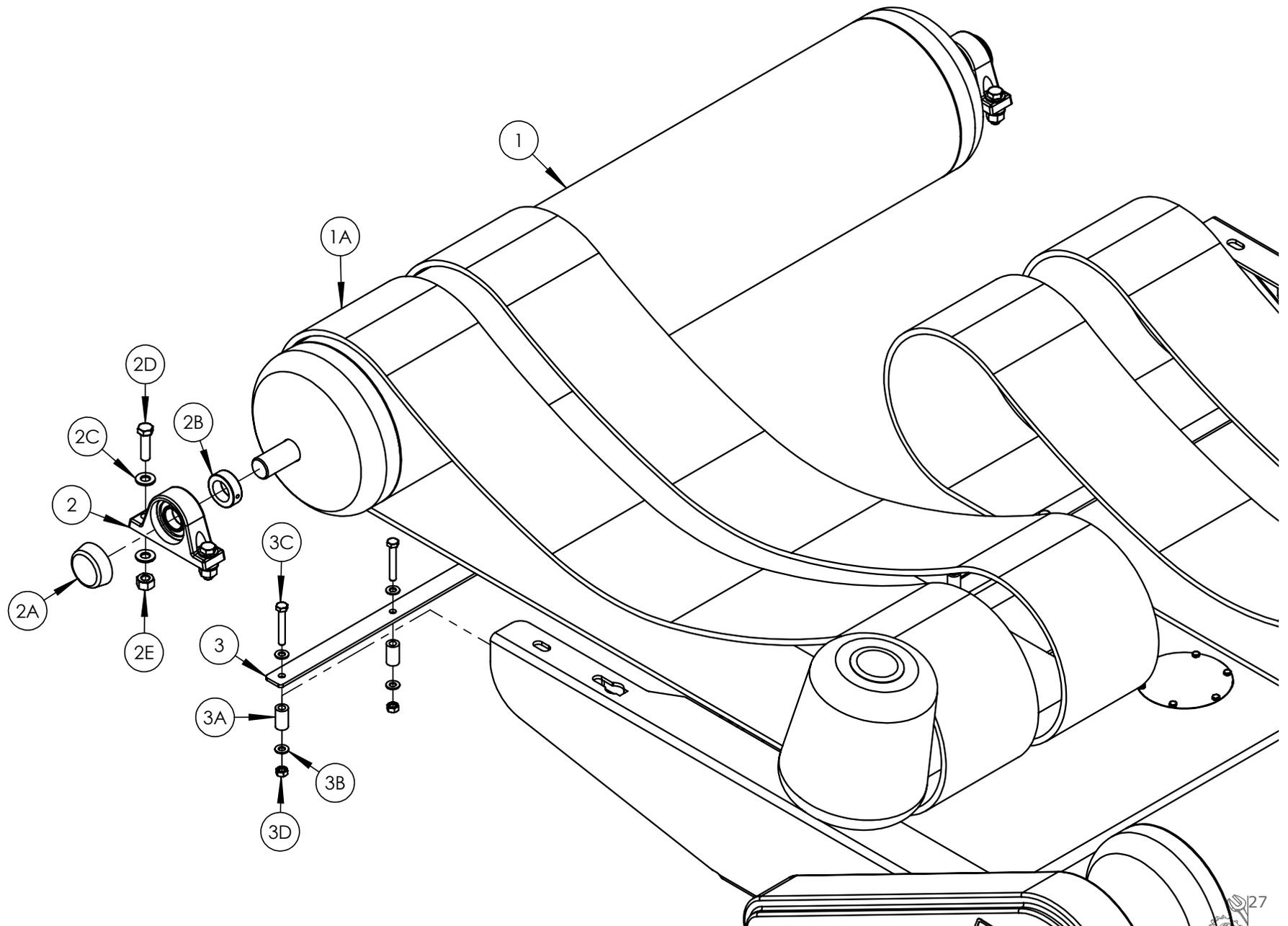
Ersatzteilliste / Spare Parts Manual / Liste des pièces de rechange





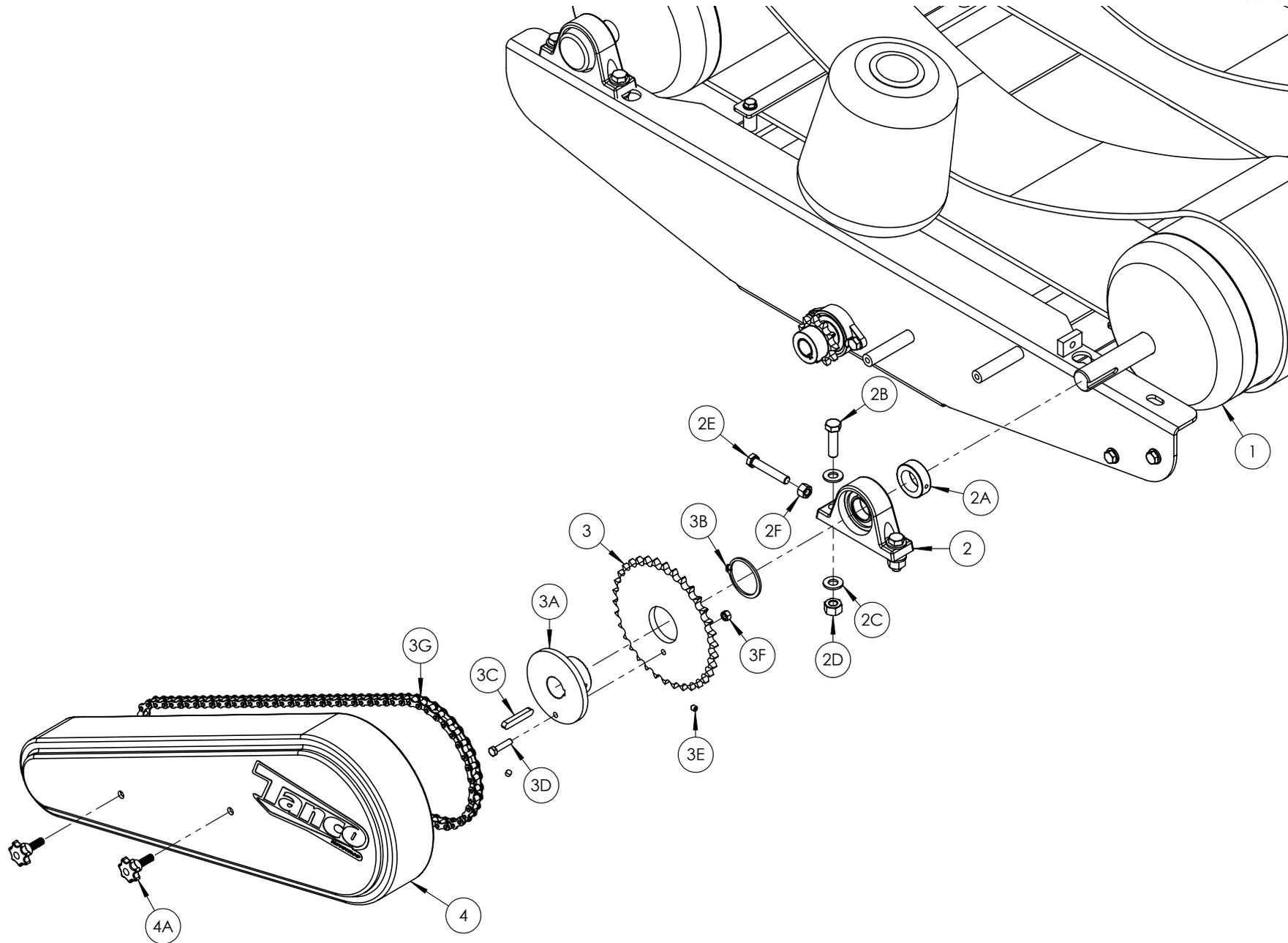
POS. NR. POS. NR. POS. NO.	TEILE NR. PART NR. PIECE NO.	STUCK QUANTITY QUANTITE	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN TECHNICAL DATA DONNEES TECHNIQUES
1	2003000	1	Drehtisch	Turntable	Table pivotante	
2	34130258	1	Rollenwelle	Roller Shaft	Arbre du rouleau	
2A	Z10-02-10	2	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M10
2B	Z26-068S	1	Innensechskantschraube	Hex Set	Vis de régl. Hex	M10 x 70mm
2C	Z23-10	1	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M10
3	34340141	1	Plastikrolle	Plastic Roller	Rouleau plastique	
3A	34240708	2	Seegerring	Circlip	Circlip	A30
3B	34320508	2	Lager	Bearing	Palier	6206 2RS
3C	34450447	1	Plastikkappe	Plastic Cap	Capuchon plastique	





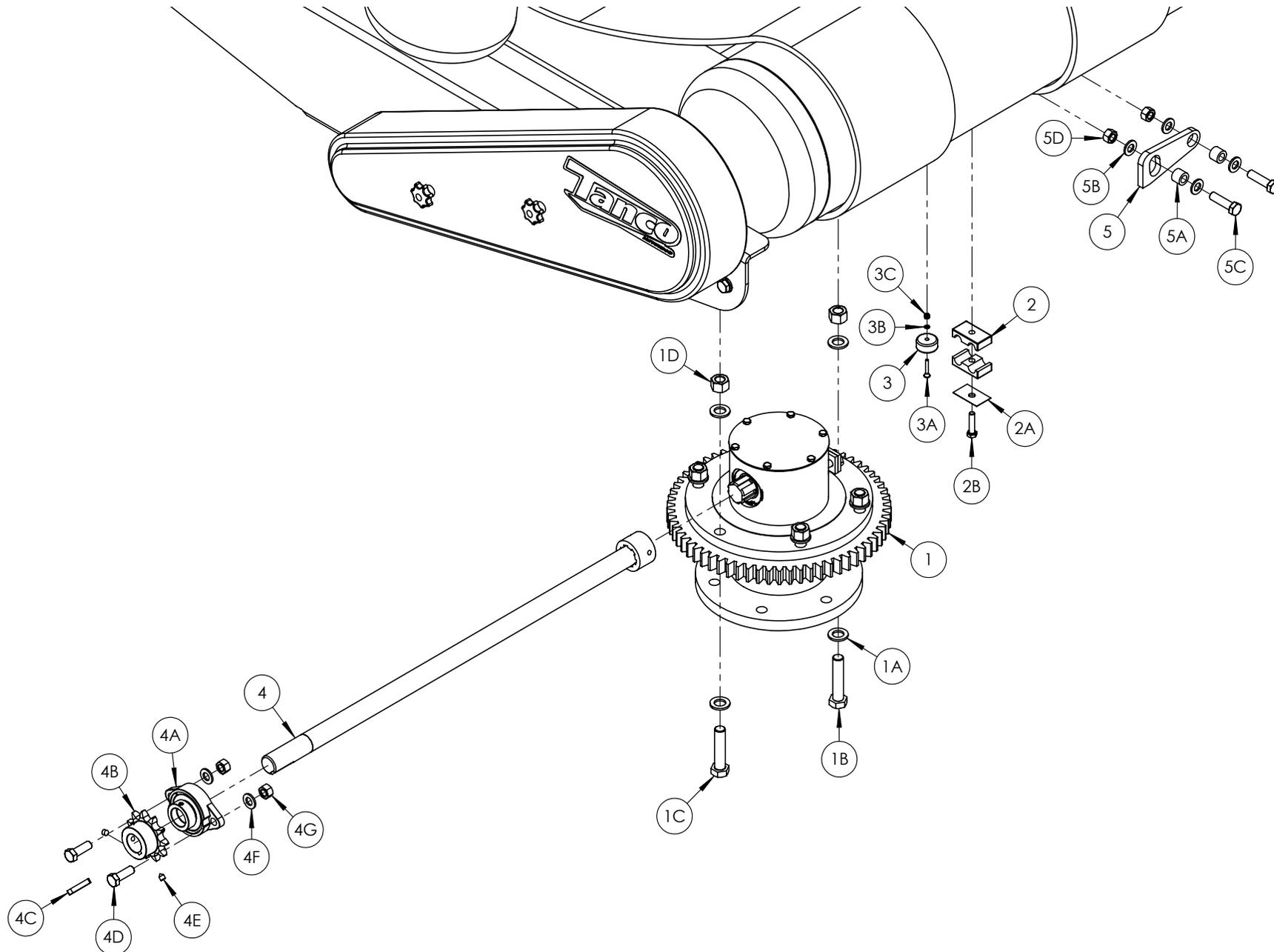
POS. NR.	TEILE NR.	STUCK	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN
POS. NR.	PART NR.	QUANTITY				TECHNICAL DATA
POS. NO.	PIECE NO.	QUANTITE				DONNEES TECHNIQUES
1	2003110	1	Spannrolle	Idler Roller	Rouleau-guide	
1A	Z05-02-ILS	3	Riemen	Belt	Courroie	
2	Z06-485-35	2	Lager	Bearing	Palier	35mm
2A	Z06-485-CAP	2	Lagerdeckel	Bearing Cap	Couvercle de palier	
2B	Z06-485-35-LC	2	Spannring	Locking Collar	Bague de blocage	35mm
2C	Z10-02-14	8	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M14
2D	Z26-104B	4	Innensechskantschraube	Hex Set	Vis de régl. Hex	M14 x 50mm
2E	Z23-14	4	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M14
3	2003105	1	Riemenführung	Belt Guide	Guide-courroie	
3A	2003106	2	Distanzstück	Spacer	Entretoise	
3B	Z10-02-10	4	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M10
3C	Z26-0671B	2	Innensechskantschraube	Hex Set	Vis de régl. Hex	M10 x 65mm
3D	Z23-10	2	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M10



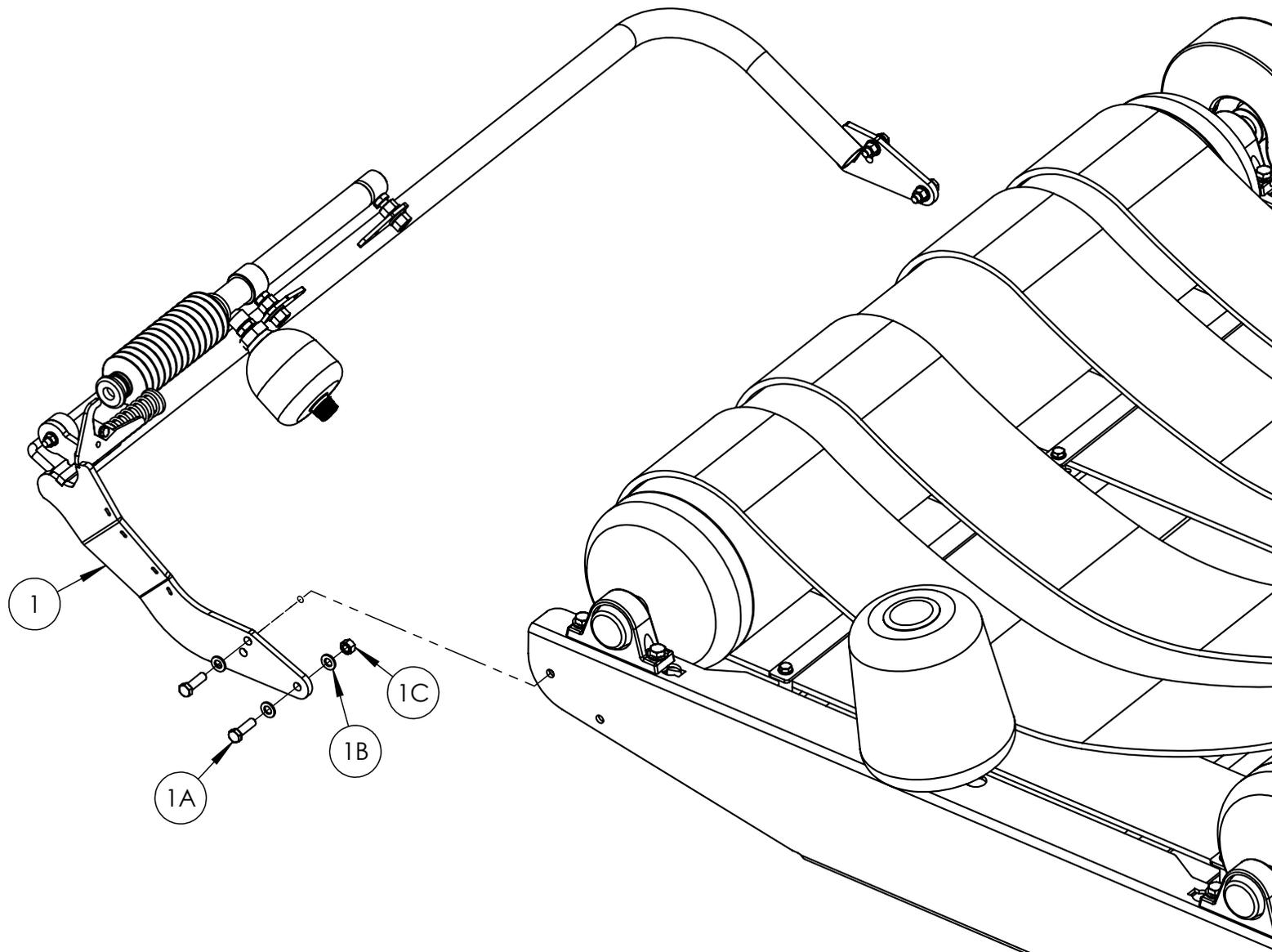


POS. NR. POS. NR. POS. NO.	TEILE NR. PART NR. PIECE NO.	STUCK QUANTITY QUANTITE	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN TECHNICAL DATA DONNEES TECHNIQUES
1	2003100	1	Antriebsrolle	Drive Roller	Rouleau moteur	
2	Z06-485-35	2	Lager	Bearing	Palier	35mm
2A	Z06-485-35-LC	2	Spannring	Locking Collar	Bague de blocage	35mm
2B	Z26-104B	4	Innensechskantschraube	Hex Set	Vis de régl. Hex	M14 x 50mm
2C	Z10-02-14	8	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M14
2D	Z23-14	4	14 mm Feststellmutter	14mm Locknut	Contre-écrou 14mm	M14
2E	Z26-089S	1	Innensechskantschraube	Hex Set	Vis de régl. Hex	M12 x 70mm
2F	Z18-10	1	Sechskantmutter, glatt	Plain Hex Nut	Écrou plein Hex	M10
3	2003212	1	Kettenrad	Sprocket	Pignon	28T
3A	2003211	1	Kettenradnabe	Sprocket Hub	Moyeu de pignon	
3B	2003213	1	Seegerring	Cir Clip	Circlip	57mm Ext.
3C	2003217	1	Passfeder	Key Steel	Clavette acier	10 x 8 x 55mm
3D	Z26-042B	1	Sechskantschraube	Hex Bolt	Boulon Hex	M8 x 35mm
3E	Z28-008	2	Gewindestift	Grub Screw	Vis sans tête	M8
3F	Z23-08	1	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M8
3G	Z09-AW-58	1	Antriebskette	Drive Chain	Chaîne de transmission	3/4" (84 Links)
4	2003220	1	Kettendeckel	Chain Cover	Protection de la chaîne	
4A	Z49-95	2	Handbefestigung	Hand Fastener	Vis manuelle	M10 x 30



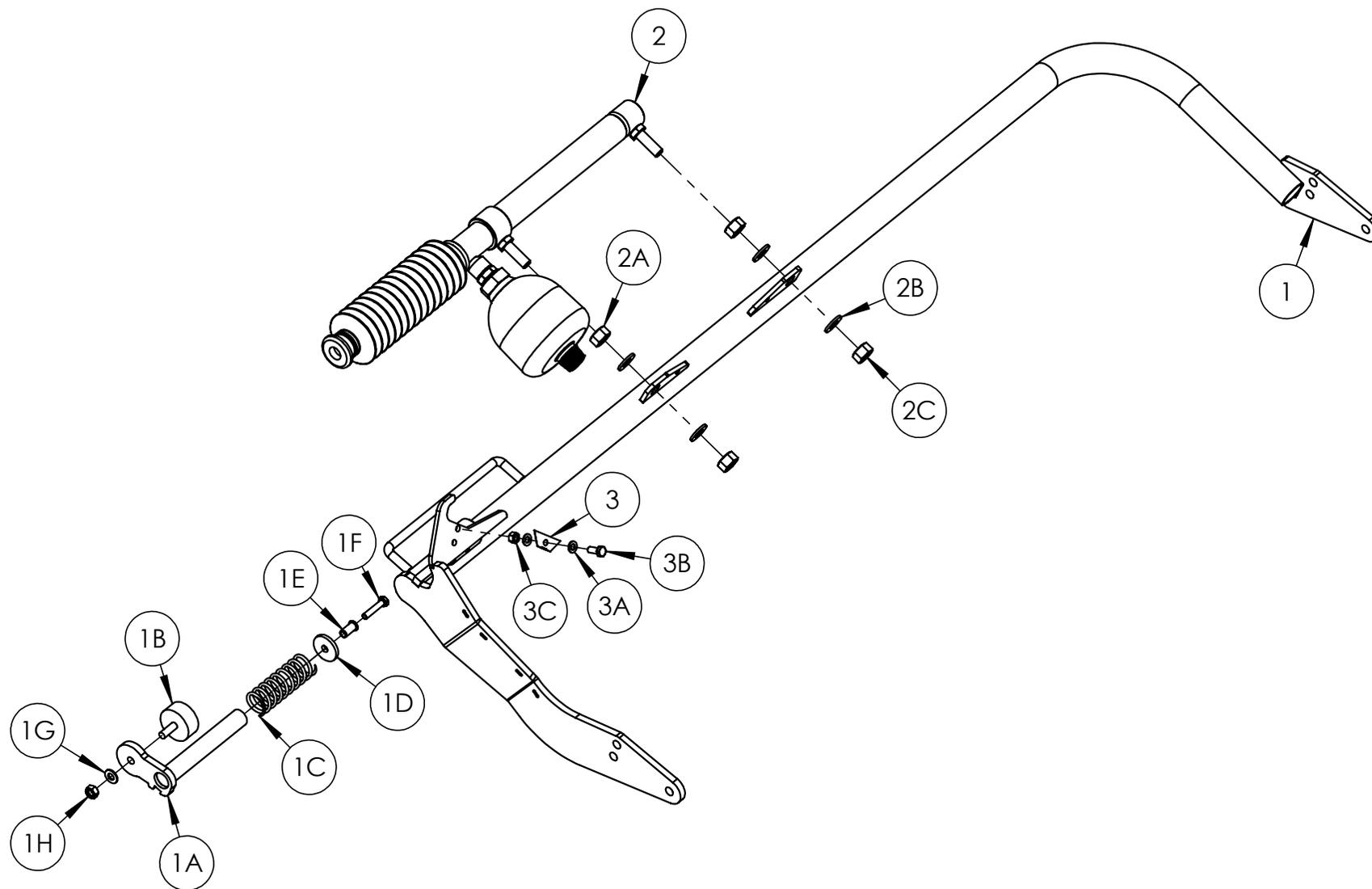


POS. NR. POS. NR. POS. NO.	TEILE NR. PART NR. PIECE NO.	STUCK QUANTITY QUANTITE	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN TECHNICAL DATA DONNEES TECHNIQUES
1	2003500	1	Getriebeeinheit	Gear Assembly	Engrenage	
1A	Z10-02-16	12	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M16
1B	Z26-129B	5	Innensechskantschraube	Hex Set	Vis de régl. Hex.	M16 x 75mm
1B	Z26-128S	1	Innensechskantschraube	Hex Set	Vis de régl. Hex.	M16 x 70mm
1D	Z23-16	6	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M16
2	Z01-24-26	1	Rohrschelle (Set)	Pipe Clamp (Set)	Collier de serrage (kit)	
2A	Z01-24-28	1	Rohrschellenplatte	Pipe Clamp Plate	Plaque de collier de serrage	
2B	Z26-042B	1	Innensechskantschraube	Hex Set	Vis de régl. Hex	M8 x 35mm
3	D60430	1	Sensormagnet	Sensor Magnet	Aimant de capteur	
3A	Z13-5-04X30	1	C.S. Schraube	C.S. Bolt	Boulon C.S.	M4 x 30mm
3B	Z10-02-04	1	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M4
3C	Z23-04	1	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M4
4	2003200	1	Antriebswelle	Drive Shaft	Arbre moteur	
4A	Z06-051	1	Lager	Bearing	Palier	SALF 206
4B	2003210	1	Antriebskettenrad	Drive Sprocket	Pignon d'entraînement	
4C	2003216	1	Passfeder	Key Steel	Clavette acier	8 x 7 x 44mm
4D	Z26-083S	2	Innensechskantschraube	Hex Set	Vis de régl. Hex	M12 x 35mm
4E	Z28-008	2	Gewindestift	Grub Screw	Vis sans tête	M8
4F	Z10-02-12	2	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M12
4G	Z23-12	2	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M12
5	2001306	1	Anschlagprofil	Stop Profile	Profilé de butée	
5A	2001307	2	Distanzstück	Spacer	Entretoise	
5B	Z10-02-12	4	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M12
5C	Z26-085S	2	Innensechskantschraube	Hex Set	Vis de régl. Hex	M12 x 45mm
5D	Z23-12	2	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M12



POS. NR. POS. NR. POS. NO.	TEILE NR. PART NR. PIECE NO.	STUCK QUANTITY QUANTITE	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN TECHNICAL DATA DONNEES TECHNIQUES
1	2003060	1	Schneid- & Binderahmen	Cut & Tie Frame	Bâti de coupe et d'attache	
1A	Z26-0845	4	Innensechskantschraube	Hex Set	Vis de régl. Hex	M12 x 40mm
1B	Z10-02-12	8	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M12
1C	Z23-12	4	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M12



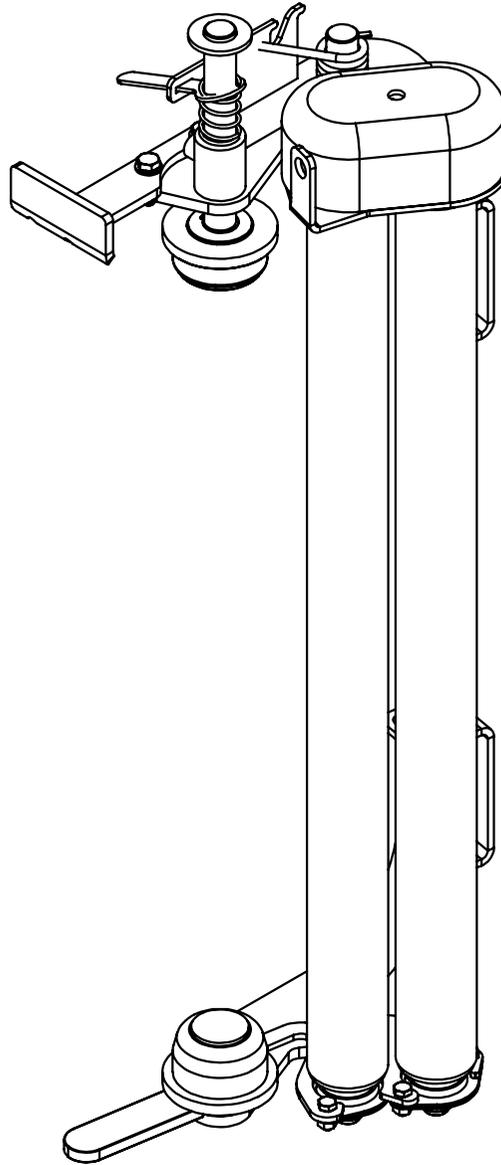


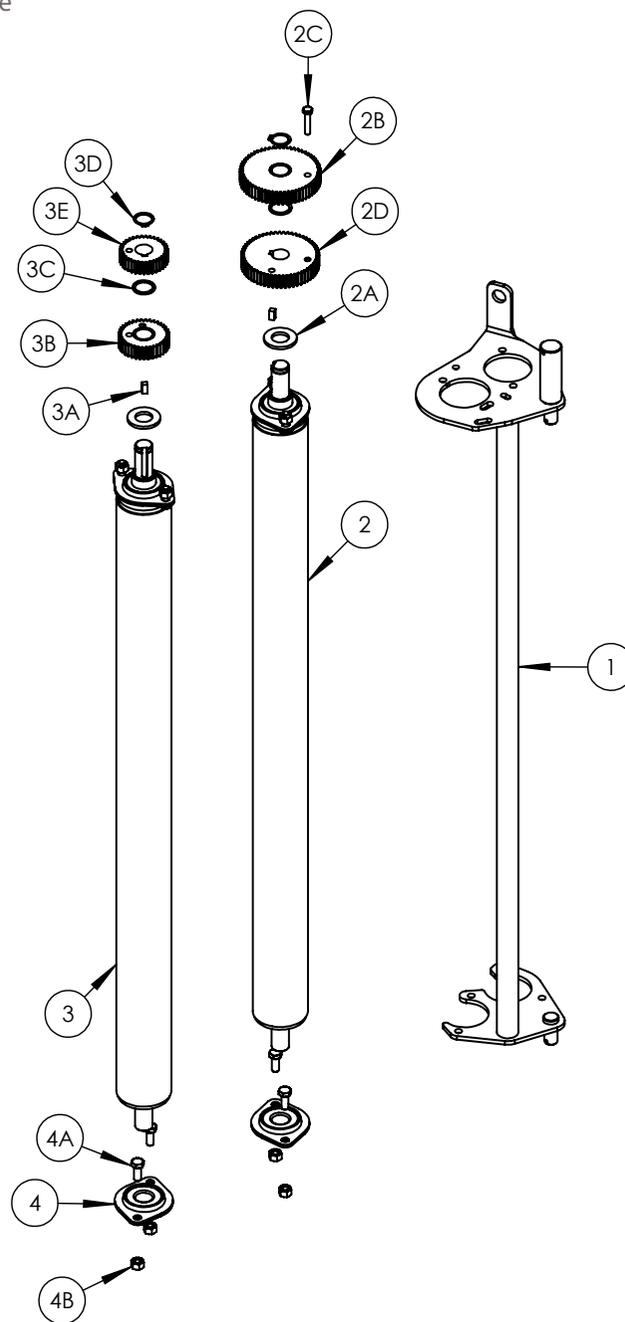
POS. NR. POS. NR. POS. NO.	TEILE NR. PART NR. PIECE NO.	STÜCK QUANTITY QUANTITE	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN TECHNICAL DATA DONNEES TECHNIQUES
1	2003060	1	Schneid- & Binderahmen	Cut & Tie Frame	Bâti de coupe et d'attache	
1A	C&S Plunger	1	Raststift	Plunger Pin	Goupille	
1B	Z40-28	1	Gummipuffer	Rubber Buffer	Tampon caoutchouc	Ø50 x 22mm
1C	Z07-49	1	Druckfeder	Compression Spring	Ressort à compression	
1D	WD623-071	1	Ring	Collar	Collier	
1E	Z25-08	1	Federscheibe	Spring Washer	Rondelle à ressort	M8
1F	Z26-043B	1	Innensechskantschraube	Hex Set	Vis de régl. Hex	M8 x 40mm
1G	Z10-02-10	1	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M10
1H	Z23-10	1	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M10
2	2008030	1	Schneid- & Bindezylinder	Cut & Tie Cylinder	Vérin de coupe et d'attache	
2A	Z18-14	2	Sechskantmutter, glatt	Plain Hex Nut	Écrou plein Hex	M14
2B	Z10-02-14	4	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M14
2C	Z23-14	2	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M14
3	Blade	1	Klinge	Blade	Lame	
3A	Z10-02-08	2	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M8
3B	Z26-039S	4	Innensechskantschraube	Hex Set	Vis de régl. Hex	M8 x 20mm
3C	Z23-08	2	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M8



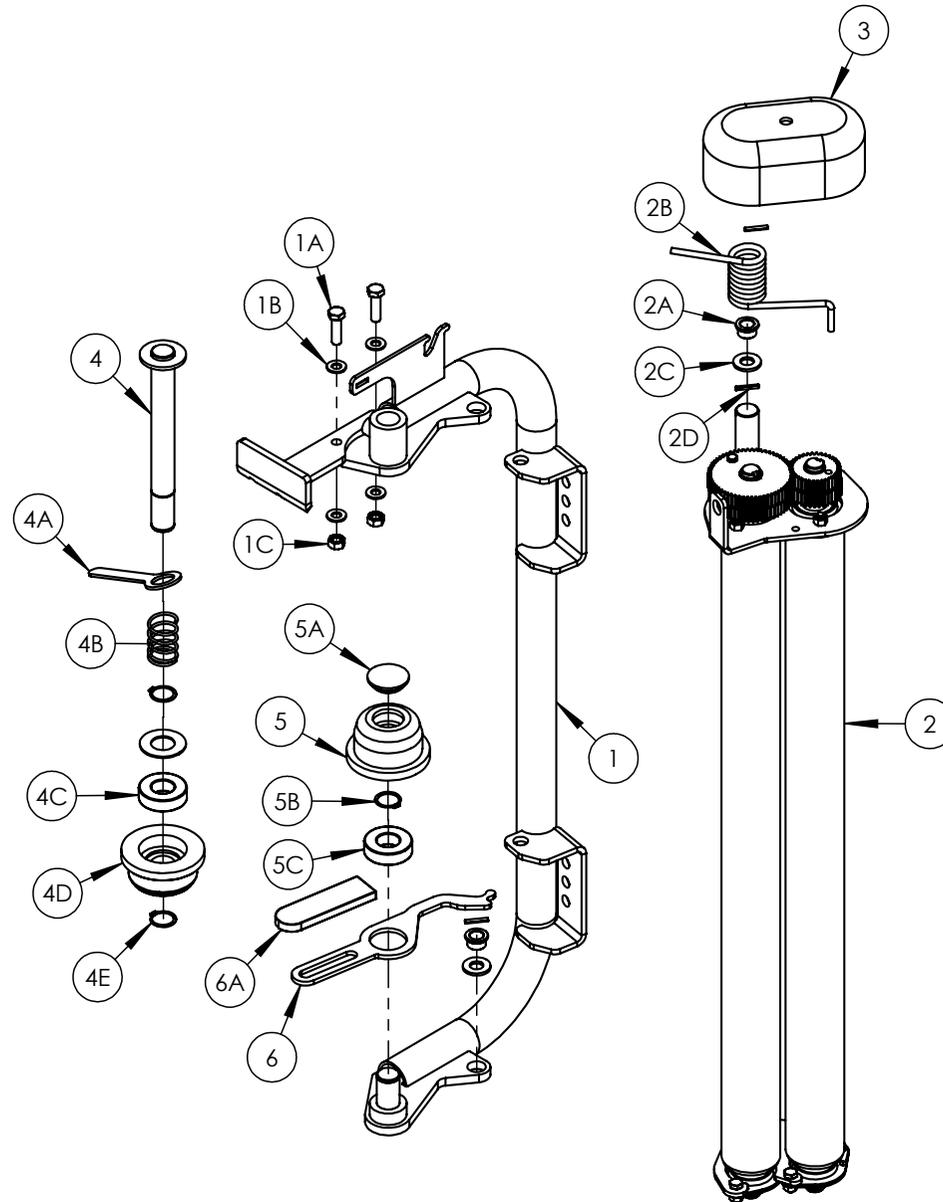
Tanco Autowrap - A100 J

Ersatzteilliste / Spare Parts Manual / Liste des pièces de rechange





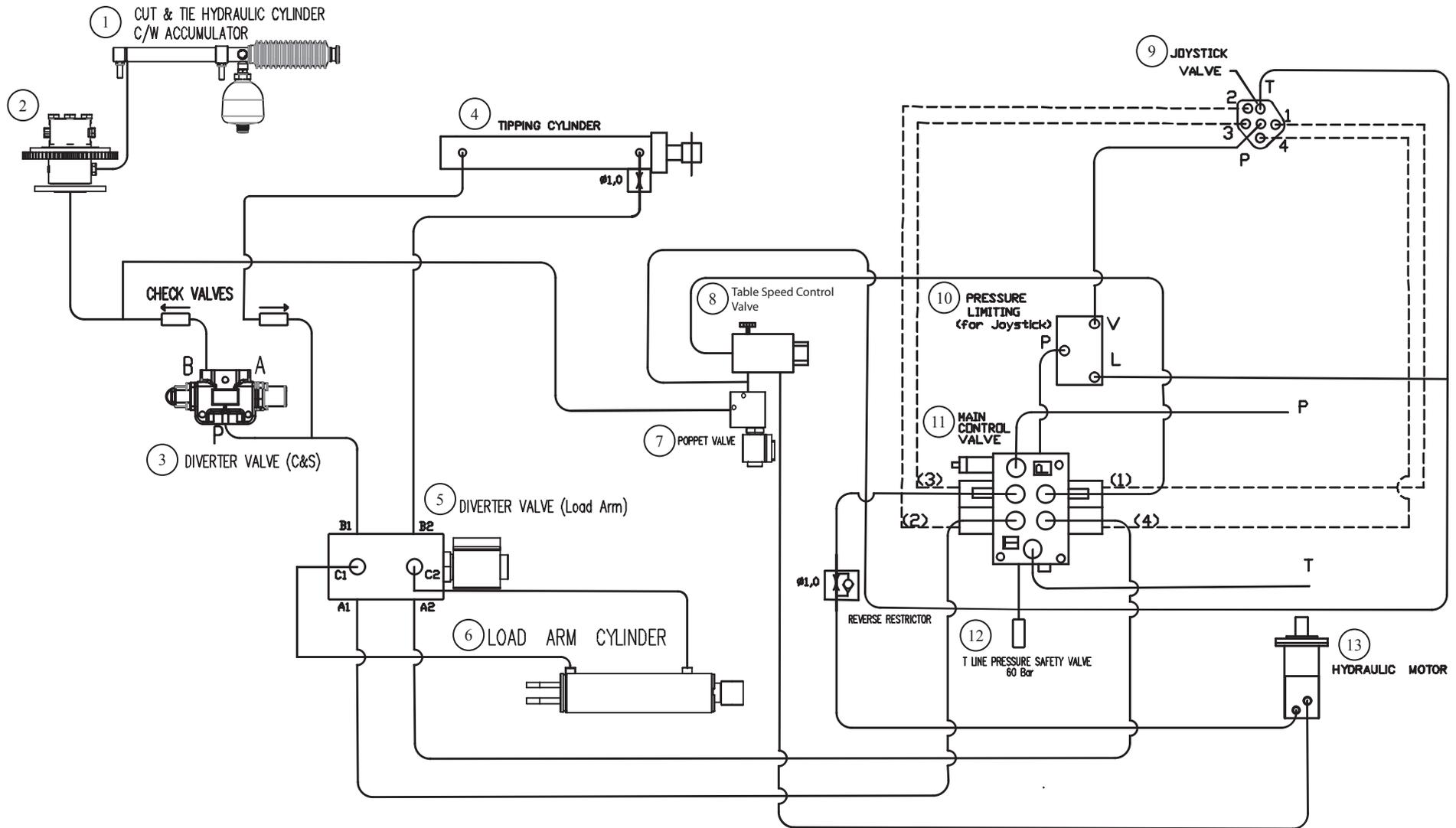
POS. NR. POS. NR. POS. NO.	TEILE NR. PART NR. PIECE NO.	STUCK QUANTITY QUANTITE	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN TECHNICAL DATA DONNEES TECHNIQUES
1	1115150	1	RA-Rollen-Montagerahmen	RA Roller Mounting Frame	Bâti de fixation du rouleau RA	
2	1305120	1	Innere Rolle	Inner Roller	Rouleau interne	
2A	Z10-02-20	2	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M20
2B	1305101	1	Zahnrad	Gear	Engrenage	60T
2C	Z26-022B	1	Sechskantschraube	Hex Bolt	Boulon Hex	M6 x 30mm
2D	1305103	1	Zahnrad	Gear	Engrenage	58T
3	1305121	1	Äußere Rolle	Outer Roller	Rouleau externe	
3A	1305123	2	Kodierstift	Key Steel	Clavette acier	6 x 6mm (12mm Long)
3B	1305104	1	Zahnrad	Gear	Engrenage	37 T
3C	1305115	2	Kupferne Unterlegscheibe	Copper Washer	Rondelle de cuivre	M21
3D	Z28-520	2	Sicherungsring	Cir Clip	Circlip	A20
3E	1305102	1	Zahnrad	Gear	Engrenage	35T
4	1305122	4	Lager	Bearing	Palier	SLFL 20A
4A	Z26-039S	8	Sechskantmutterersatz	Hex Set	Vis de régl. Hex	M8 x 20mm
4B	Z23-08	8	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M8



POS. NR. POS. NR. POS. NO.	TEILE NR. PART NR. PIECE NO.	STUCK QUANTITY QUANTITE	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN TECHNICAL DATA DONNEES TECHNIQUES
1	1115100	1	Standard-Abrollerrahmen	Standard Dispenser Frame	Bâti du distributeur standard	
1A	Z26-063S	2	Sechskantschraube	Hex Bolt	Boulon Hex	M10 x 35mm
1B	Z10-02-10	4	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M10
1C	Z23-10	2	Kontermutter	Lock Nut	Contre-écrou	M10
2	1115200	1	Einsatzbaugruppe	Insert Assembly	Assemblage de l'insert	70/55%
2A	1115111	2	Gelenkwelle	Pivot Shaft	Axe pivot	
2B	1115109	1	Schenkelfeder	Torsion Spring	Ressort de torsion	
2C	Z10-02-14	2	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	14mm
2D	Z03-21-06	1	Spannstift	Roll Pin	Goupille cylindrique	M4 x 25mm
3	1305125	1	Zahnradabdeckung	Gear Cover	Protection de l'engrenage	
4	1115113	1	Obere Welle	Top Shaft	Arbre supérieur	
4A	1115117	1	Obere Riegel	Top Latch	Taquet supérieur	
4B	1115116	1	Druckfeder	Compression Spring	Ressort à compression	
4C	Z06-AWRB	1	Lager	Bearing	Palier	6205-ZZ LDK
4D	1115110	1	Nylonkegel	Nylon Cone	Cône en nylon	
4E	Z28-525	1	Sicherungsring	Circlip	Circlip	Ext. M25
5	1405006	1	Unterer Nylonkegel	Bottom Nylon Cone	Cône en nylon inférieur	
5A	Z32-15F	1	Kunststoffkappe	Plastic Cap	Capuchon plastique	1 1/4"
5B	Z28-525	1	Sicherungsring	Circlip	Circlip	Ext. M25
5C	Z06-AWRB	1	Lager	Bearing	Palier	6205-ZZ LDK
6	1115107	1	Abroller, untere Riegel	Dispenser Bottom Latch	Taquet inférieur du distributeur	
6A	Z32-165	1	Kunststoff-Riegelgriff	Plastic Latch Handle	Poignée du taquet en plastique	

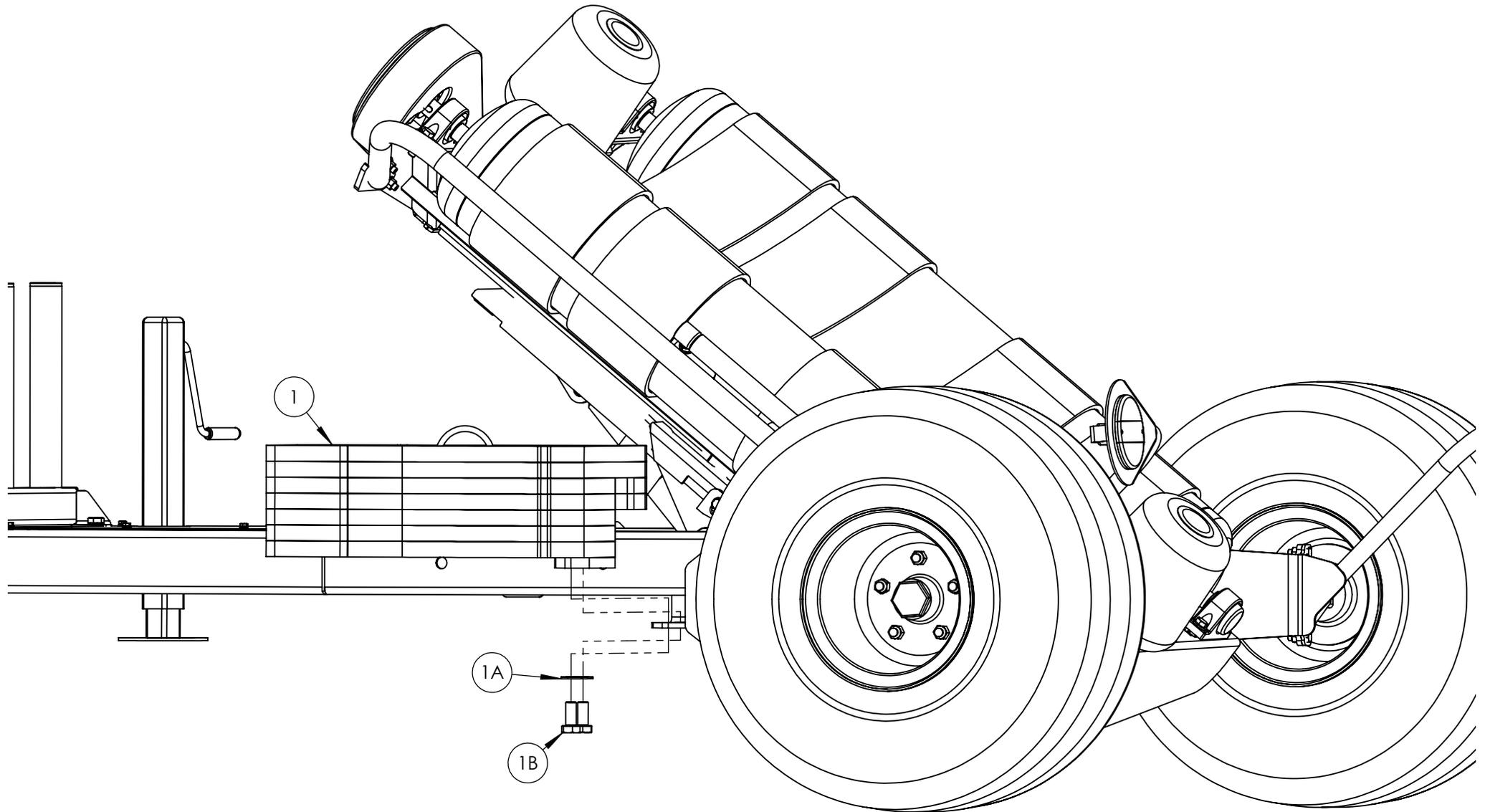


## TANCO AUTOWRAP A100J HYDRAULIC LAYOUT



POS. NR. POS. NR. POS. NO.	TEILE NR. PART NR. PIECE NO.	STUCK QUANTITY QUANTITE	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN TECHNICAL DATA DONNEES TECHNIQUES
1	2008030	1	Schneiden u. Start-Hydraulikzylinder	Cut & Start Hydraulic Cylinder	Cylindre hydraulique de coupe et de démarrage	
2	2003500	1	Getriebebaugruppe	Gear Drive Assembly	Assemblage de la transmission par engrenages	
3	1103109	1	Umschaltventil (C&S)	Diverter Valve (C&S)	Vanne de diversion (coupe et démarrage)	
4	2008030	1	Neigungszylinder	Tipping Cylinder	Cylindre de bascule	
5	1208127	1	Umschaltventil (Ladearm)	Diverter Valve (Load Arm)	Vanne de diversion (bras de chargement)	
6	2008020	1	Ladearmzylinder	Load Arm Cylinder	Cylindre du bras de chargement	
7	Z01-03-103	1	1 Tellerventil	Poppet Valve	1 Vanne à clapet	
8	1208250	1	Tischgeschwindigkeits-Regelventil	Table Speed Control Valve	Vanne de commande de la vitesse de la table	
9	1208125	1	Joystick-Ventil	Joystick Valve	Vanne du levier de commande	
10	1208126	1	Druckbegrenzung	Pressure Limiting	Limiteur de pression	
11	1208120	1	Hauptregelventil	Main Control Valve	Vanne de commande principale	
12	1208123	1	Drucksicherheitsventil	Pressure Safety Valve	Soupape de surpression	
13	2008150	1	Hydraulikmotor	Hydraulic Motor	Moteur hydraulique	





POS. NR. POS. NR. POS. NO.	TEILE NR. PART NR. PIECE NO.	STUCK QUANTITY QUANTITEE	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN TECHNICAL DATA DONNEES TECHNIQUES
1	2014200	1	Gegengewicht	Counter weight	Contre-Poids	
1A	Z12-02-20	1	Federscheibe	Spring Washer	Rondelle à ressort	M20
1B	Z28-158S	1	Sechskantmutternsatz	Hex Set	Vis de régl. Hex	M20 x 30mm



Tanco Autowrap - A100 J

Ersatzteilliste / Spare Parts Manual / Liste des pièces de rechange



Tanco Autowrap Limited, Royal Oak Road, Bagenalstown, County Carlow, Ireland  
Tel: +353 59 972 1336 Fax: +353 59 972 1560

[www.itanco.com](http://www.itanco.com)