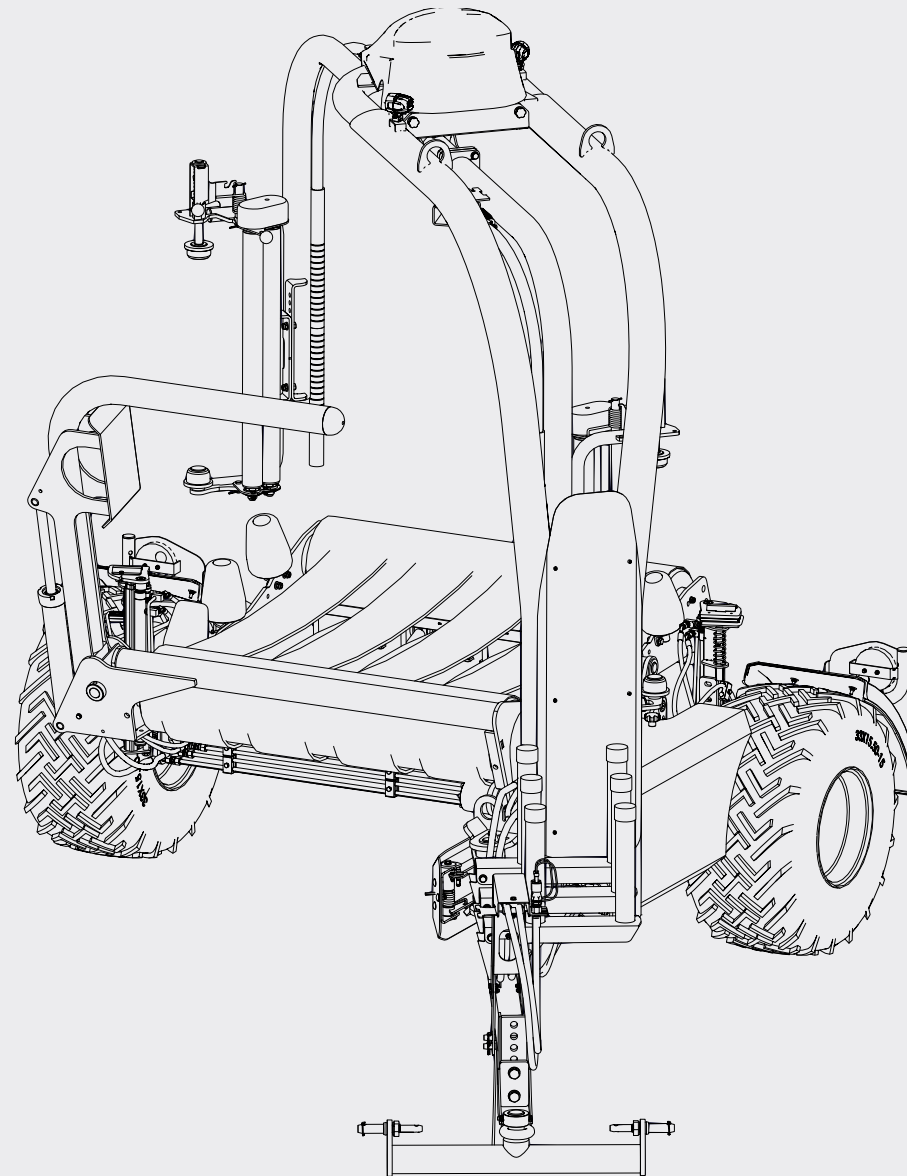




Experts in your field



AUTOWRAP

1400 V

BEDIENUNGSANLEITUNG

V.02_DE

Tanco Autowrap Ltd.

Royal Oak Road,
Bagenaltown
Co. Carlow
Ireland

Phone: + 353 59 972 1336
Email: info@itanco.com
Website: www.tanco.global
Support: tanco.zendesk.com



TANCO

TANCO

EINLEITUNG

1400 VARIWRAP

Tanco Autowrap Ltd. gratuliert Ihnen zu Ihrer Entscheidung für den TANCO AUTOWRAP 1400 Rundballenwickler. Wir sind sicher, dass Sie mit der Maschine zufrieden sein werden, und dass Ihnen diese Investition viele Jahre lang Freude machen wird.

Der TANCO AUTOWRAP 1400 ist ein effizienter Ballenwickler mit hoher Kapazität. Der niedrige Schwerpunkt und der einzigartige Aufbau mit geteiltem Tisch stellen sicher, dass der Stromverbrauch minimal bleibt, ohne die Ausgabe zu beeinträchtigen; dies ist ein patentiertes System.

Diese Maschine wird vom Hydrauliksystem des Traktors angetrieben und von der Kabine aus mittels eines Steuerpults bedient. Die Maschine wird direkt hinter dem Traktor angehängt, wenn sie transportiert wird, und steht zur Arbeit auf dem Feld nach rechts versetzt. Sie lädt den Ballen auf den Wickeltisch in derselben Richtung auf, in der er aus dem Ballenformer ausgegeben wird. Der umwickelte Ballen kann entweder konventionell am Boden oder mit dem optionalen Ballenaufsteller auf der Stirnseite abgelegt werden.

Der TANCO AUTOWRAP 1400 ist dazu ausgelegt, Gras-, Heu- oder

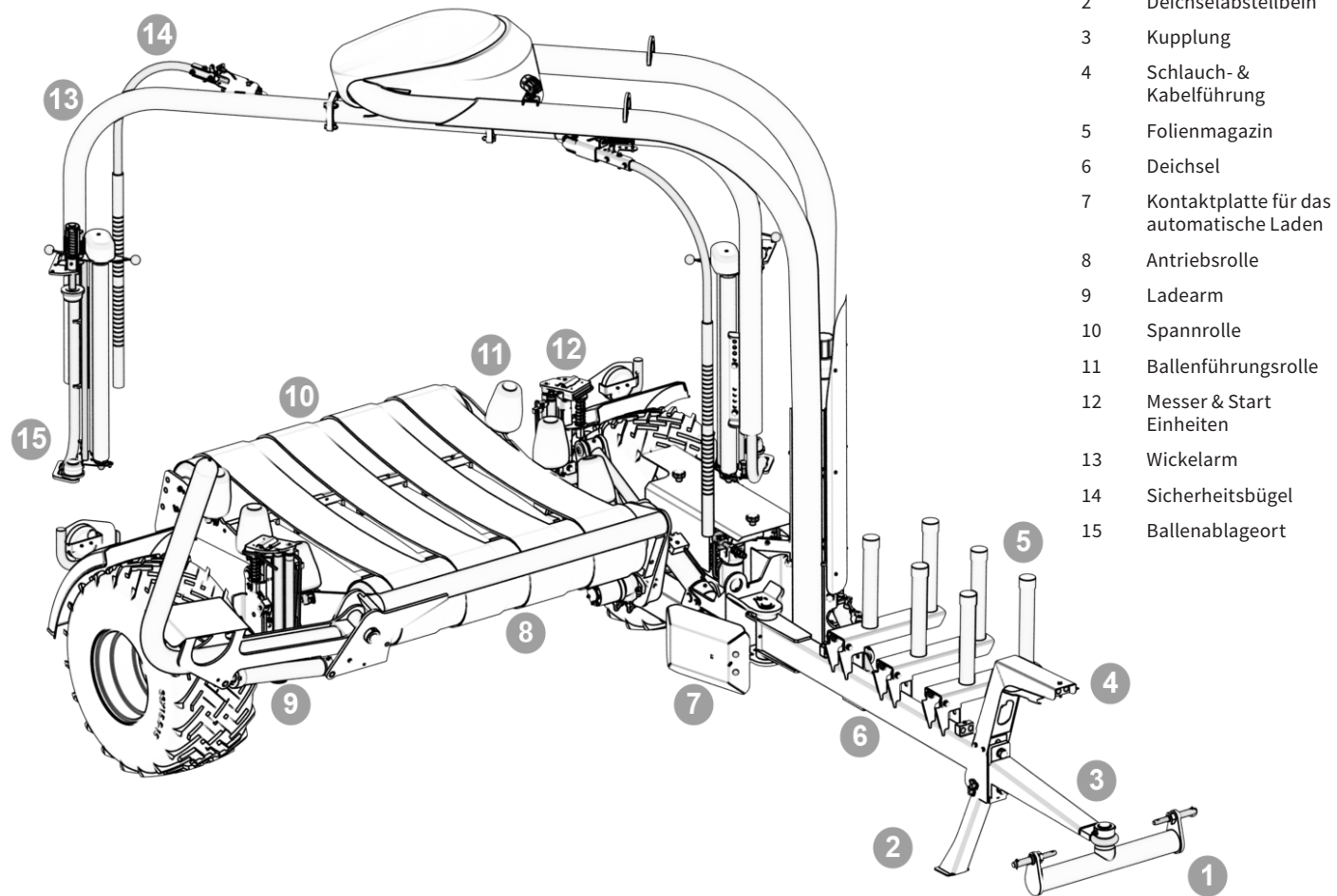
Strohballen mit einem Nenndurchmesser von 1,1 - 1,5 m und einem Gewicht von bis zu 1.400 kg einzuwickeln. Die Maschine wurde

seit der Markteinführung 2008 verbessert und verändert. Die Modelle dieser Serie sind sehr verlässliche und sichere Maschinen mit noch mehr Sicherheitsfunktionen.

In diesem Handbuch wird die Einrichtung der TANCO AUTOWRAP 1400, 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 Anweisungen sorgfältig, wenn Probleme auftauchen sollten, prüfen Sie die Fehlerbehebungsanleitung, um das Problem zu lösen. Wenden Sie sich bei Schwierigkeiten bitte an Ihren Händler, um das Problem nicht zu verschlimmern.



- 1 Unterer Gestängebügel
- 2 Deichselabstellbein
- 3 Kupplung
- 4 Schlauch- & Kabelführung
- 5 Folienmagazin
- 6 Deichsel
- 7 Kontaktplatte für das automatische Laden
- 8 Antriebsrolle
- 9 Ladearm
- 10 Spannrolle
- 11 Ballenführungsrolle
- 12 Messer & Start Einheiten
- 13 Wickelarm
- 14 Sicherheitsbügel
- 15 Ballenablageort

ITANCO.COM

INHALT

ABSCHNITT 1		SICHERHEITSWARNSCHILDER
ABSCHNITT 2		TECHNISCHE VORGABEN
ABSCHNITT 3		SICHERHEITSVORKEHRUNGEN
ABSCHNITT 4		BALLENWICKELN
ABSCHNITT 5		MASCHINENAUFBAU
ABSCHNITT 6		CONTROLLERINFORMATIONEN
ABSCHNITT 7		BEDIENUNGSANLEITUNG & FUNKTIONEN
ABSCHNITT 8		ELEKTROHYDRAULIK
ABSCHNITT 9		PROBLEMLÖSUNG & WARTUNG
ABSCHNITT 10		GARANTIE / KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

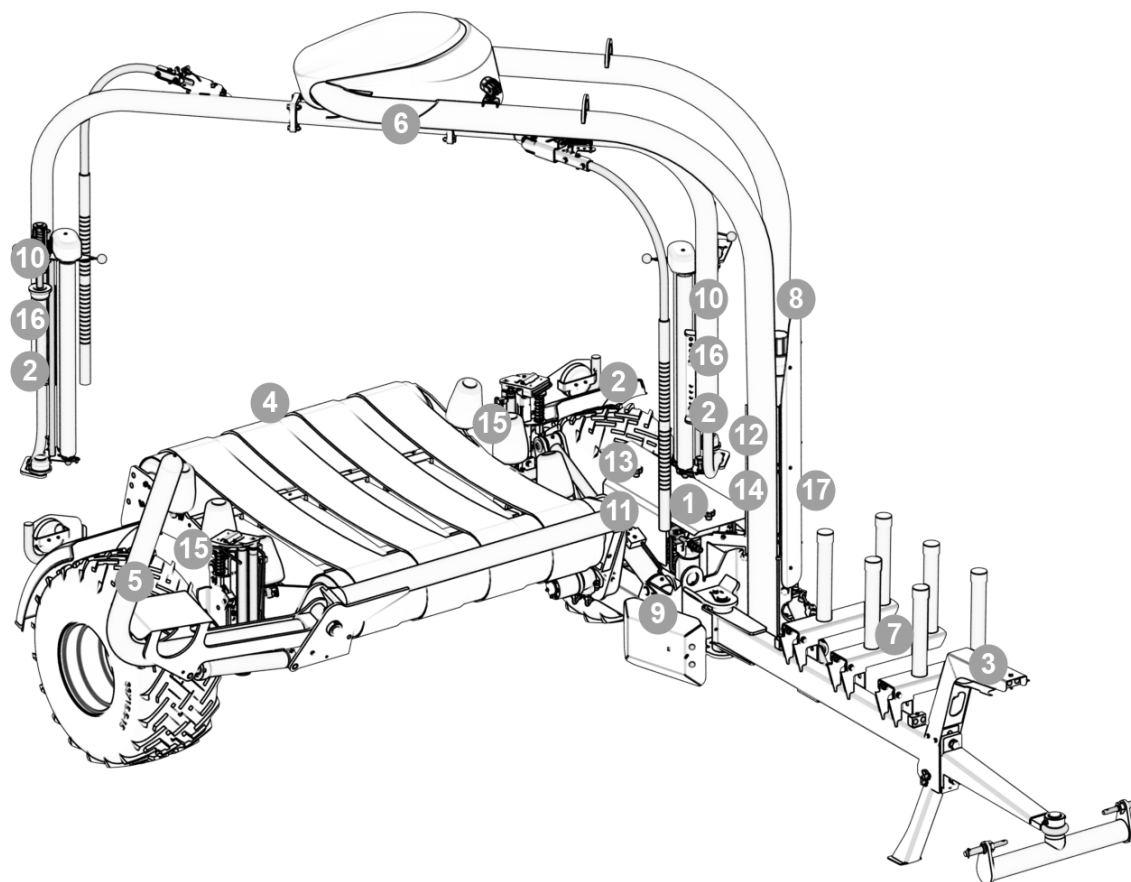
01 SICHERHEITS- WARNSCHILDER

Bereiche, die nicht durch Vorrichtungen geschützt werden können, sind deutlich mit Sicherheitswarnschildern markiert. Es ist wichtig, dass alle Benutzer dieser Maschine diese Warnschilder

vollständig verstehen und beachten. Falls aus irgendeinem Grund ein Warnschild fehlt oder beschädigt ist, wenden Sie sich an Ihren TANCO-Händler für Ersatz.

Platzierung der Warnschilder
Erklärung der Sicherheitswarnschilder

SICHERHEITSWARNSCHILDER PLATZIERUNG



SICHERHEITSWARNSCHILDER- ERKLÄRUNG

01 CDE00022

02 CDE00012

03 CDE00025

04 CDE00024

05 CDE00026

06 CDE00007

07 CDE00061

08 CDE00092

09 CDE00085

10 CDE00070

11 CDE00042

12 CDE00089

13 CDE00052

14 CDE00090

15 CDE00091

16 CDE00069

17 CDE00103

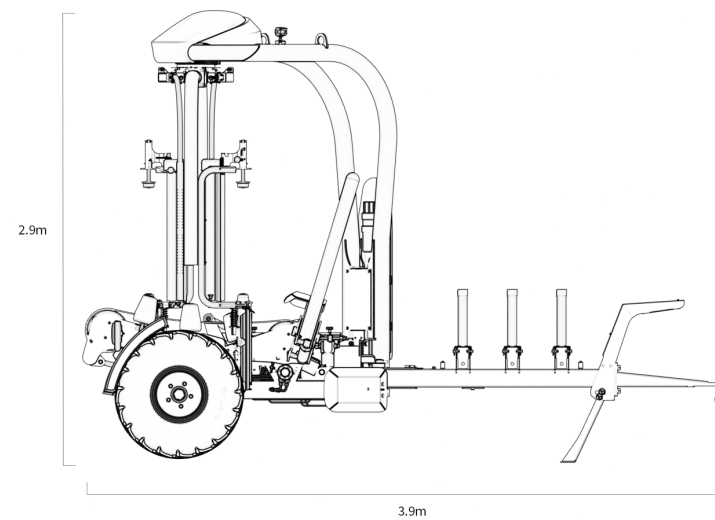
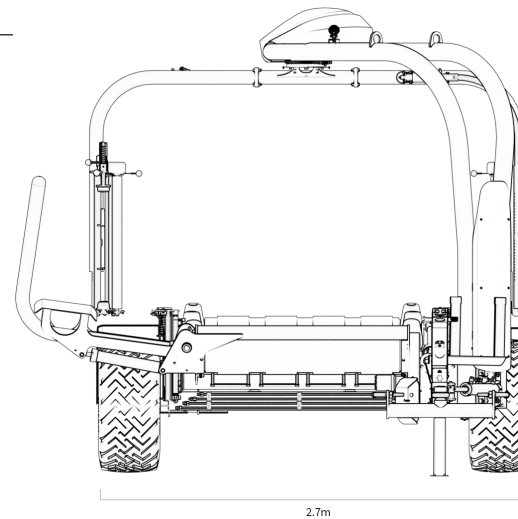
Part Number	Description	Qty
CDE00103	Höchstgeschwindigkeit 40 km/h	1
CDE00090	Schlepper ausschalten	1
CDE00070	Gefahr durch Zahnradgetriebe	2
CDE00052	Gefahr durch hydraulischen Druck	1
CDE00025	Gefahr durch Zugstangengelenk	1
CDE00012	Gefahr durch rotierenden Arm	2
CDE00092	Betriebshandbuch lesen	1
CDE00089	Max. U/Min. Wickelarm	1
CDE00069	Gefahr durch Verteilerkolben	2
CDE00042	Gefahr durch Kettenantrieb	1
CDE00024	Gefahr durch Entladen der Ballen	1
CDE00007	Gefahr durch Zahnradgetriebe	1
CDE00091	Quetschgefahr beim Schneiden und Starten	2
CDE00085	Gefahr durch Selbstladung	1
CDE00061	Handquetschgefahr	1
CDE00026	Sicherheitsabstand einhalten	1
CDE00022	Betriebshandbuch lesen - Sprachen	1

02 TECHNISCHE VORGABEN

Tanco Autowrap Ltd. behält sich das Recht vor, die Konstruktion und/oder die technischen Angaben ohne vorherige Ankündigung und ohne Verpflichtung zur Anpassung bereits gelieferter Produkte zu verändern.

TECHNISCHE VORGABEN

Höhe	2900 mm
Breite	2730 mm
Länge (min.)	3940 mm
Gewicht	1.320 kg
Wickelarmgeschwindigkeit (max.)	30 U/min
Max. Ballendurchmesser	1500 mm
Max. Ballengewicht	1400 kg
Vorstrecker	750 mm (70 %)
Hydraulikanschluss	1 Einfach wirkend + freier Rücklauf
Öldruck	180 bar
Ölmenge (max./min.)	60 l/min / 30 l/min
Maximaler Gegendruck	10 bar
Elektrischer Anschluss	12 V DC
Optionen	Lastdruckerkenung Ballenaufsteller



03 SICHERHEITS- VORKEHRUNGEN

Tanco Autowrap Ltd. übernimmt keine Haftung für Schäden an Maschinen, Personen oder anderen Geräten, die aus einer Bedienung der Maschine resultieren, die dieser Anleitung NICHT entspricht oder darauf zurückzuführen sind, dass die Sicherheitsvorkehrungen NICHT befolgt werden.

Not-Aus

Sicherheitsausrüstung

Machen Sie sich mit der Bedienung der Maschine vertraut.

Einstellungen/Wartung

Gefahrenbereiche

Druckschlag des Wickelarms

Quetschungsgefahr zwischen dem Hauptrahmen und dem Wickelarm

Quetschungsgefahr zwischen dem feststehenden Arm und dem Wickelarm

Zusammenstoß mit dem Ballenanpressarm

Gefahr von Zusammenstößen, wenn die Maschine von der Transport- in die Arbeitsposition der Deichsel geschaltet wird

Quetschungsgefahr durch die Folienautomatik

Transport

Funktion automatisches Laden

SICHERHEITS- VORKEHRUNGEN

Not-Aus

Der Tanco Autowrap 1400 ist mit einem sogenannten Not-Aus am Wickelarm ausgestattet. Diese Vorrichtung stoppt sofort alle Funktionen, allerdings ist es kein „Not-Aus“ nach technischer Definition, denn die Stromversorgung wird nicht unterbrochen. Allerdings ist die Funktion einer „Notabschaltung“ vergleichbar, daher haben wir uns in diesem Handbuch für die Bezeichnung „Not-Aus“ entschieden.

Sicherheitsausrüstung

Vergewissern Sie sich vor der Inbetriebnahme der Maschine, dass alle Sicherheitsvorrichtungen und Abdeckungen ordnungsgemäß befestigt sind. Die Maschine darf nicht bedient werden, wenn eine Funktion nicht wie in diesem Handbuch beschrieben arbeiten sollte.

Machen Sie sich mit der Bedienung der Maschine vertraut.

Wenn Sie sich bezüglich der richtigen Bedienung der Maschine, der Nutzung oder Wartung Ihres Tanco Ballenwicklers nicht sicher sein sollten, wenden Sie sich bitte an Ihren Tanco Autowrap-Händler.

Einstellungen/Wartung

Schalten Sie den Traktor aus und lassen Sie den Öldruck ab, bevor Sie Einstellungen oder Wartungsarbeiten an der Maschine vornehmen. Nicht vergessen: Nur eine gut gewartete Maschine ist eine sichere Maschine!

WICHTIG!

Achten Sie stets darauf, dass sich niemand im Gefahrenbereich des Wickelarms aufhält, wenn die Maschine in Betrieb ist. Die Maschine darf nicht von Personen bedient werden, die die Sicherheitsvorkehrungen nicht kennen oder die jünger als 16 Jahre sind. Gefahrenbereiche Für Tanco Autowrap Ltd. hat die Sicherheit des Bedieners höchste Priorität, dennoch ist es unmöglich, jegliche Gefahrenquelle auszuräumen. Daher führen wir nachstehend einige mögliche Gefahren in Zusammenhang mit der Nutzung des 1400 Tanco Autowrap Ballenwicklers auf.

Druckschlag des Wickelarms

Während des Wickelvorgangs dreht sich der Arm mit einer Rotationsgeschwindigkeit

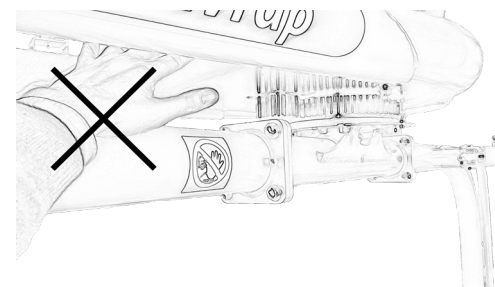
von 30-35 U/min um den Ballen. Am Arm ist ein Folienvorstrecker montiert, bestückt mit einer Folienrolle. Ein Zusammenstoß hiermit kann zu schweren Verletzungen führen. Daher sollte der Bereich im Weg des Wickelarms während des Wickelvorgangs nicht betreten werden. Bei Betreten des Arbeitsbereichs des Wickelarms. Um diese Gefahr zu verringern, haben wir eine NOT-AUS-Vorrichtung am Wickelarm angebracht, welche alle Bewegungen stoppt, wenn etwas in diesen Bereich eindringt. Es ist überaus wichtig, dass diese Schutzeinrichtung immer korrekt funktioniert; sie darf unter keinen Umständen getrennt, unterbrochen, überbrückt oder abgeschaltet werden

Quetschungsgefahr zwischen dem Hauptrahmen und dem Wickelarm

Wie bereits erwähnt gibt es einen Wickelarm mit einem Vorstrecker und einer Folienrolle. Bei jeder Umdrehung fährt der Wickelarm am Hauptrahmen vorbei. Dabei besteht die Gefahr, dass eine Person, die sich nahe am Hauptrahmen befindet, durch den vorbeifahrenden Wickelarm eingequetscht wird. Der Abstand zwischen dem Hauptrahmen und dem Wickelarm reicht nicht aus, dass sich dort eine Person aufhalten kann. Zwischen dem Vorspanner und der Bodenwalze besteht ebenfalls Quetschungsgefahr.

Quetschungsgefahr zwischen dem Wickelarm und dem Hauptrahmen und Chassis

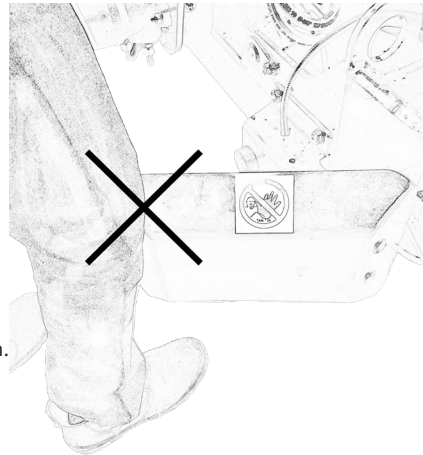
Die Wickelarme fahren bei jeder Drehung des Wickelablaufs über das Chassis und am Turm. Der gefährlichste Bereich befindet sich dort, wo die Wickelarme sich dem Turm nähern, da die Drehrichtung des Wickelarms ein Ausweichen schwer macht. In diesem Bereich besteht eine schwere Quetschungsgefahr. Halten sie sich bei laufender Maschine aus diesem Bereich fern.



SICHERHEITS- VORKEHRUNGEN

Zusammenstoß mit dem Ballenanpressarm

Während des Ballenladevorgangs bewegt sich der Ballenanpressarm vertikal und horizontal. Achten Sie auf die Gefahr und halten Sie sich aus diesem Bereich fern, während die Maschine läuft. Die Kontaktplatte, die das automatische Laden startet, befindet sich am Chassis im Ladebereich. Stellen Sie sicher, dass der Controller ausgeschaltet ist, wenn Sie sich in diesem Bereich bewegen. Ein Betätigen der Kontaktplatte würde den Wickelvorgang starten.

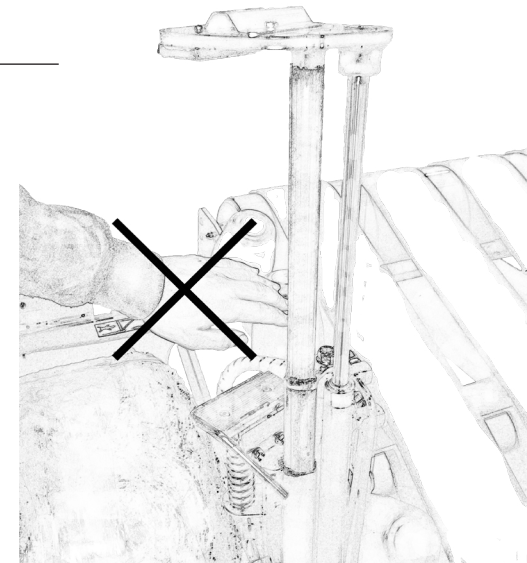


Gefahr von Zusammenstößen, wenn die Maschine von der Transport- in die Arbeitsposition der Deichsel geschaltet wird

Wenn die Maschine von der Transport- in die Arbeitsposition geschaltet wird, dreht sie sich nach rechts; wenn sie wieder in die Transportposition gebracht wird, dreht sie sich wieder nach links. Beachten Sie die Gefahr und halten Sie sich aus diesem Bereich fern, während die Maschine läuft, vor allem, wenn der Anpressarm sich in der geöffneten Position befindet.

Quetschungsgefahr durch die Folienautomatik

Am Ende des Wickelvorgangs wird die Folie getrennt und bis zum Start des nächsten Wickelvorgangs festgehalten. Der 1400 hat zwei teleskopische Schneide- und Haltemechanismen. Es gibt einen Gefahrenbereich für Zusammenstöße, wenn diese sich öffnen und eine Quetschungsgefahr, wenn sie schließen. Es befindet sich eine scharfe Klinge in der Nähe des unteren Greiferpads. Halten Sie die Hände davon fern. Der Controller sollte abgeschaltet sein, wenn die Folienrollen gewechselt werden. Dann sollte das Folienende in den Schlitz in der oberen Schneide- und Halteplatte eingeführt und für den ersten Ballen gehalten werden. Der Greifer muss geöffnet werden.



WICHTIG!

Die Verbindung mit schweren Arbeitsgeräten hat insgesamt eine negative Auswirkung auf das Fahrverhalten sowie auf das Abbremsen des Traktors.

Transport

Bei Transport auf öffentlichen Straßen müssen einige Sicherheitsmaßnahmen ergriffen werden:

1. Sicherstellen, dass sich die Maschine in Transportstellung befindet.
2. Sicherstellen, dass der Anpressarm vollständig geschlossen ist.
3. Sicherstellen, dass der Wickelarm sich nicht in Parkstellung befindet, in der er seitlich der Maschine übersteht.
4. Sicherstellen, dass die Leuchten ordnungsgemäß angeschlossen sind und funktionieren.
5. Es wird empfohlen für den Transport die Folienrollen von den Vorstreckern abzunehmen und die Folienträger auf der Zugdeichsel anzubringen. Dies verringert die Belastung der Maschine und die Gefahr, dass die Rollen versehentlich auf einer öffentlichen Straße herunterfallen.
6. Die Maschine ist selbst in Transportstellung breit (2.660 mm). Beachten Sie dies besonders auf engen Straßen.

04 BALLE WICKELN

BALLE WICKLUNGSPRINZIP

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 %. Geringer Feststoffgehalt (nasses Gras) kann zu erhöhter Buttersäurefermentierung führen, wenn dem Gras 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
Schwierige Ballen
Folienarten
Lagerort
Stapeln/Schützen
Für die besten Wicklungsergebnisse.

BALLEN WICKELN

Die Ballenpresse

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

Schwierige Ballen

Verformte Ballen drehen sich beim Wickeln möglicherweise nicht richtig, und zusätzliche Wicklungen sind möglicherweise notwendig, um den Ballen vollständig mit der erforderlichen Anzahl von Folienlagen zu bedecken. Beobachten Sie den Ballen beim Wickeln. Wenn mehr Wicklungen erforderlich sind, drücken Sie dazu die Taste +1 am Controller.

Wenn der zu wickelnde 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 Wickeln von Ballen vorgesehen sind. Die Folie sollte eine Stärke von mindestens 25 μ haben. (25/1.000 mm). Damit die Folie straff um den Ballen liegt, wird sie vor dem Wickeln des Ballens gespannt, wodurch sie beim Wickeln etwas dünner ist. Bei kurzzeitiger Lagerung (bis zu acht Wochen) empfehlen wir mindestens vier Lagen Folie an der dünnsten Stelle mit einer Überlappung von 52–53 %. Bei längerer Lagerung oder beim Verpacken von feuchtem Gras sollte die Folie bei derselben Überlappung an der dünnsten Stelle eine Stärke von mindestens 90–100 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 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, könnten 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 „Teknik for 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 einem 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. Die günstigste Größe der Ballen beträgt 1,2 m Breite bei einem Durchmesser von 1,2-1,5 m.
5. Wickeln der Ballen direkt nach dem Pressen, nie jedoch später als zwei Stunden danach.
6. Verwenden Sie gute Folie. Wir empfehlen, sechs Folienlagen zu verwenden. In diesem Fall kann auf Konservierungsmittel verzichtet werden.
7. Lagerung der Ballen im Schatten, um die Gefahr eines Lufteintritts zu vermindern.

05 MASCHINEN- AUFBAU

MONTAGE DER MASCHINE

Achtung! Bei Montage und Verbindung von Arbeitseinrichtungen besteht Quetschgefahr. Führen Sie die Montage langsam und sorgfältig durch und verwenden Sie separate und genehmigte

Hebevorrichtungen, um die Arbeit zu vereinfachen. Beachten Sie den Abschnitt zu den Sicherheitsvorkehrungen, und leisten Sie den verschiedenen Sicherheitsschildern, die überall am Ballenwickler angebracht sind, unbedingt Folge.

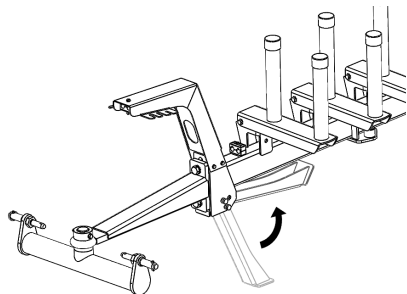
Befestigung am Traktor
Steuereinheit
Hydraulikanschluss
LS-Hydraulik
Einlegen der Folie
Einstellung der Höhe des Vorstreckers
Tanco-Dual-Folienvorstrecker

MASCHINEN- AUFBAU

Befestigung am Traktor

Der 1400 kann entweder mit der Verbindungsbefestigung an den Unterlenkern des Traktors angeschlossen werden oder durch Entfernen dieser mit der Kupplungsöse an der Anhängerkupplung des Traktors befestigt werden. Wird die untere Verbindungsklappe verwendet, sollte die Kupplungsöse an der untersten Position angebracht werden. Dies gestattet größeren Bewegungsraum.

Bei Befestigung an der Traktorkupplung wird empfohlen, die Maschine an der Bolzenkupplung statt an der Pick-Up-Kupplung anzuhängen. Dies erhöht den Abstand zwischen der Deichsel und den Hinterrädern des Traktors. Die Deichsel läuft nicht direkt hinter dem Traktor. Beim Transport läuft die Deichsel näher am linken Rad, sodass der Mindestdrehkreis nach links verringert wird. In der Arbeitsposition ist dies beim Drehen nach rechts der Fall. Wenn die Maschine am Traktor befestigt ist, muss das Deichselbein nach oben an die Deichsel geklappt werden. Dazu ist der Deichselstift zu entfernen; drehen Sie das Deichselbein nach oben und setzen Sie den Deichselbeinstift in Position B ein.

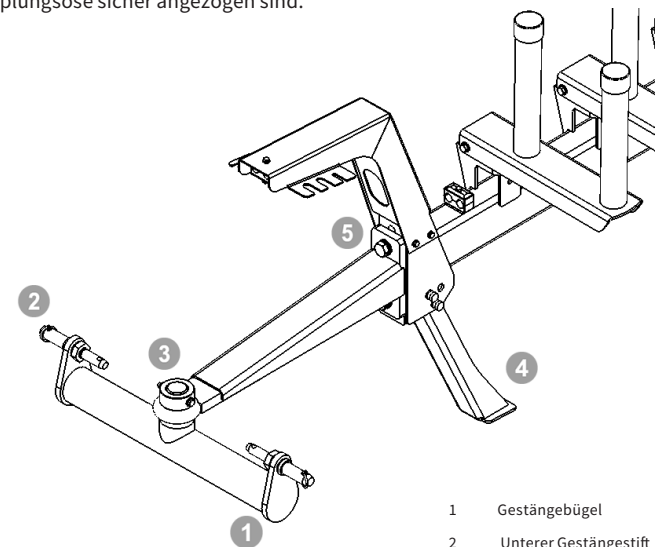


Nach Befestigung am Traktor sollte die Maschine gerade stehen; hier hat der Anpressarm einen Abstand von ca. 10 cm vom Boden, wenn er vollständig abgesenkt ist. Stellen Sie dazu die Verbindungshöhe ein.

Stellen Sie die Verbindungsstabilisatoren so ein, dass die seitliche Bewegung eingeschränkt wird.

WICHTIG!

Bei Befestigung an der Kupplung müssen Sie die Montageposition der Kupplungsöse so ändern, dass sie sich in der richtigen Höhe befindet. Stellen Sie sicher, dass die Befestigungsschrauben der Kupplungsöse sicher angezogen sind.

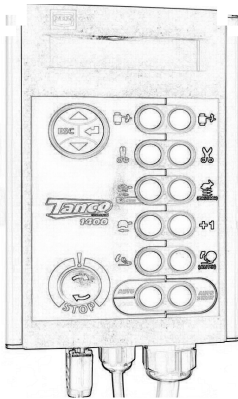


- 1 Gestängebügel
- 2 Unterer Gestängestift
- 3 Kupplungsöse
- 4 Deichselabstellbein
- 5 Kupplungsösen-Befestigungsstift

MASCHINEN- AUFBAU

Steuereinheit

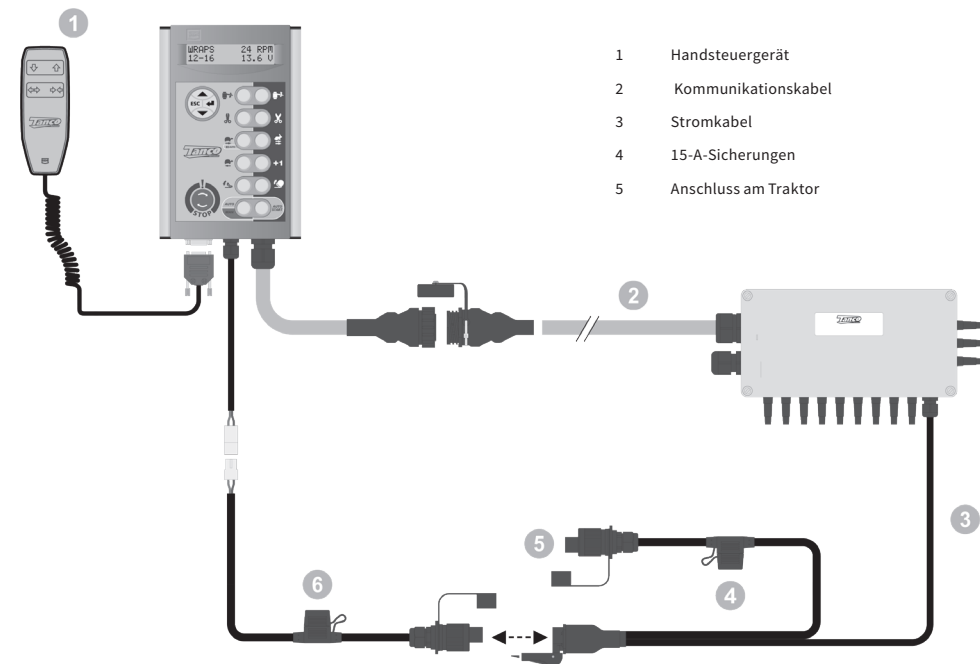
Die 1400V-Steuereinheit aktiviert die automatischen Funktionen der Maschine und ermöglicht ebenso den manuellen Betrieb dieser Funktionen. Diese Einheit sollte in der Traktorkabine in Reichweite und bequemer Sichtweite des Bedieners platziert werden. Ein Haltepad wird mit dem Steuergerät bereitgestellt. Es sollte zur Montage verwendet werden (üblicherweise am Seitenfenster der Kabine).



Elektrischer Anschluss

Das System des Steuergeräts verlangt eine 12-V-Stromversorgung mit einer Stromkapazität von 15 A. Ein Stromkabel verläuft von der Maschine zum Verteilerkasten mit einem 3-poligen Eurostecker. Es kann mit der 3-poligen Eurosteckdose in der Kabine der meisten modernen Traktoren verbunden werden. Hat der Traktor keine 3-polige Eurosteckdose, sollte eine solche eingesetzt und die Stromkabel direkt an die Batterie geführt werden (braun+, blau-). Das Stromkabel des Controllers wird dann mit der Steckdose am Verteilerkasten verbunden. Der Controller wird vor elektrischer Überladung mit zwei 15-A-Sicherungen in einem Gehäuse am Stromkabel geschützt. Der Controller wird mit dem Kommunikationskabel der Maschine über einen 37-poligen Anschluss verbunden. Beim Anschluss dieses Kabels ist aufzupassen und sicherzustellen, dass die Kabel nicht unter Spannung stehen und nicht durch scharfe Kanten oder Bewegung der Maschine beschädigt werden.

Der Controller ist nicht wasserfest und sollte daher vor Regen geschützt und in Innenräumen gelagert werden, wenn er nicht in Gebrauch ist.



- 1 Handsteuergerät
- 2 Kommunikationskabel
- 3 Stromkabel
- 4 15-A-Sicherungen
- 5 Anschluss am Traktor

MASCHINEN- AUFBAU

Hydraulikanschluss

Das 1400V verlangt zwei Hydraulikanschlüsse am Traktor, eine Druckversorgung und einen Niederdruckrücklauf. Der Zufuhrschlauch hat eine ROTE Abdeckung und der Rücklauf eine blaue Abdeckung. Beide sind mit 1/2"-Schnelltrennstekverbindern ausgestattet. Für den Betrieb an lasterkennenden Hydrauliksystemen muss ein dritter Schlauch mit einer 3/8"-Kupplung angebracht werden. Um den 1400V optimal zu betreiben, muss der Öldruck des Traktors wenigstens 180 bar betragen und der Ölfluss sollte bei 30 - 50 Liter pro Minute liegen. Der Rücklaufdruck sollte nicht über 10 bar liegen. Daher wird empfohlen, eine freie Rücklaufstelle am Traktor zu verwenden. Wenden Sie sich an Ihren Händler, wenn Sie Zweifel bezüglich der Hydraulik des Traktors haben.

Offene, geschlossene und LS-Hydraulikeinstellungen

Das Hydrauliksystem des 1400 kann für Traktoren mit offenem oder geschlossenem oder lasterkennendem Hydrauliksystem eingestellt werden.

Offenes Hydrauliksystem

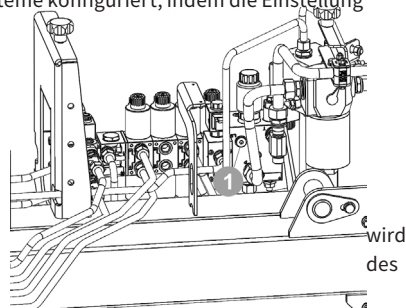
Das Hydrauliksystem der meisten Traktoren fördert eine konstante Menge Hydrauliköl durch die Maschine zurück zum Traktor, wenn die Anlage nicht arbeitet (offener Kreislauf). Der TANCO AUTOWRAP 1400V ist werksseitig für ein offenes Hydrauliksystem voreingestellt.

Geschlossenes Hydrauliksystem

Einige Traktoren (John Deere) haben ein Hydrauliksystem, das ein Ventil an der Maschine verlangt, um Durchfluss zu verhindern, wenn keine Funktion aktiv ist (geschlossenes Hydrauliksystem). Das Hydrauliksystem 1400 wird für geschlossene Hydrauliksysteme konfiguriert, indem die Einstellung geschlossenes Hydrauliksystem in den technischen Einstellungen des Controllers auf EIN gestellt wird.

Lastdruckerkenung-Hydraulik

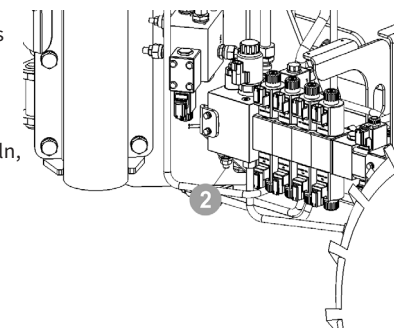
Viele moderne Traktoren haben Hydrauliksysteme mit hocheffizienter Lastdruckerkenung. Damit liefert der Traktor nur das Ölvolume, das die Maschine benötigt. Zur Konfiguration des 1400V-Ventils für die LS-Hydraulik ein zusätzlicher Schlauch am LS- **1** Anschluss des Steuerventils angebracht. Dieser Schlauch wird mit dem



wird
des

LS-Signalanschluss am Traktor verbunden, sodass die Maschine bei Bedarf mit Öl versorgt wird.

Für LS wird das V19 vollständig geschlossen. Um wieder auf das offene Hydrauliksystem zu wechseln, öffnen Sie Ventil V19 **2** und entfernen Sie die LS-Meldeleitung.



Checkliste

Bevor die Maschine in Betrieb genommen wird, sollte folgende Prüfliste durchgegangen werden:

1. Vor dem Anschließen und Abnehmen der Hydraulikschläuche immer das Hydrauliksystem drucklos machen (dazu den Hydrauliksteuerhebel am Traktor benutzen).
2. Sicherstellen, dass die Schläuche korrekt verbunden werden: Rote Abdeckung = Druckversorgung, blaue Abdeckung = Niederdruckrücklauf.
3. Sicherstellen, dass die Schläuche und Kabel korrekt verlegt sind, sodass sie nicht in Gefahr sind, durch die Bewegung von Traktor und Maschine beschädigt zu werden.
4. Den Traktor anlassen und die Funktionen testen. Für diesen Test wird kein Ballen benötigt. Seien Sie besonders vorsichtig, wenn Sie mit der Bedienung der Maschine nicht vertraut sind.
5. Alle Verbindungen, Schläuche und Kupplungen überprüfen. Öllecks sind sofort zu beheben. Ihr Tanco 1400V Ballenwickler wurde im Werk ca. 2 Stunden lang im praktischen Betrieb geprüft. Wenn er korrekt angeschlossen ist, sollte er mit wenigen Einstellungen laufen. Eventuell auftretende Fehler sind häufig auf die Schnellkupplungen für die Druckversorgung und den Rücklauf zum Hydrauliksystem des Traktors zurückzuführen.

Achten Sie darauf, dass sich beide Seiten der Kupplung vollständig öffnen und kontrollieren Sie sie sorgfältig. Am besten ist es, die Schnellkupplung im Rücklauf auszuwechseln und einen „freien Rücklauf“ zu legen.

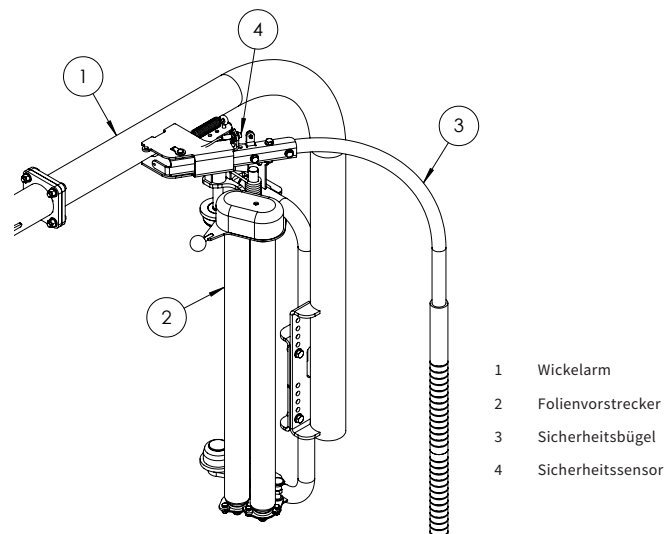
Ihr Tanco Autowrap-Ballenwickler wurde im Werk einem ca. 2 Stunden dauernden Probelauf unterzogen.

MASCHINEN- AUFBAU

Not-Aus

Am Wickelarm dieser Maschine befindet sich eine Sicherheitsvorkehrung, deren Funktion vor Beginn des eigentlichen Betriebs überprüft werden muss.

Der Not-Aus ist dazu da, zu verhindern, dass der Wickelarm Menschen und Objekten Schaden zufügt, wenn die Maschine gestartet wird und während des Wickelvorgangs. Er besteht aus zwei Sicherheitsarmen, die vor den Vorstreckerverläufen. Wenn sie angetippt werden, wird ein elektrischer Schalter aktiviert, der ein Signal an die Steuereinheit schickt, um den Not-Aus zu aktivieren. Um die Funktionstüchtigkeit vor dem Einsatz zu überprüfen, den Wickelarm rotieren lassen und einen Gegenstand oder einen Arm in den Weg halten. Der Wickelarm muss stoppen, bevor er den Arm trifft. Wenn diese Funktion getestet wird, muss besonders vorsichtig vorgegangen werden. Um die Maschine wieder zu starten, muss das Hindernis entfernt und der Arm an seine ursprüngliche Position zurückgebracht werden. Der Automatikschalter an



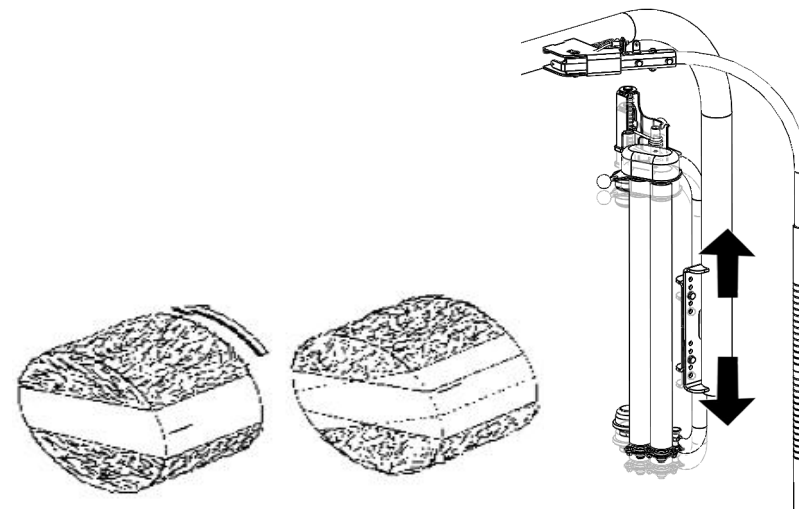
der Steuereinheit muss erneut aktiviert werden. Das Einwickeln der Ballen kann fortgesetzt werden.

WICHTIG!

AUFGUNDE DER GESCHWINDIGKEIT UND DER EIGENDYNAMIK DES ARMS IST EIN SOFORTIGES ANHALTEN DES WICKELARMS NICHT MÖGLICH. DER ARM-NOT-AUS DIENZUR REDUZIERUNG DER GEFAHR ERNSTHAFTER VERLETZUNGEN – BEIM BEDIENEN DIESER MASCHINE IST ÄUSSERSTE VORSICHT ANGEBRACHT.

Einstellung der Höhe des Vorstreckers

Standardmäßig ist der Folienvorstrecker für 750-mm-Folien ausgelegt. Bei der Verwendung einer 500-mm-Folie wird ein Adapter benötigt, der separat bestellt werden muss. Siehe Ersatzteilliste und wenden Sie sich an Ihren Händler. Die Folie muss in der Mitte des zu umwickelnden Ballens auftreffen, daher kann es notwendig werden, die Höhe des Vorspanners anzupassen.



MASCHINEN- AUFBAU

Einlegen der Folie

Beim Laden einer Folienrolle muss der obere Konus zuerst in die verriegelte Stellung geschoben werden, dann wird der Einsatz des Vorstreckers zurückgeschoben, bis er in 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 ziehen, wie unten abgebildet. (Siehe auch den Aufkleber am Vorstreckereinsatz.)

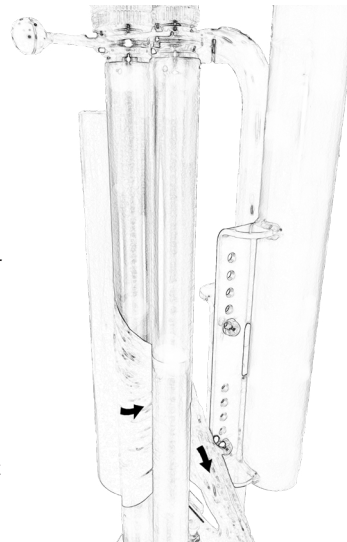
Die Bodenarretierung lösen und die Walzen an die Folienrolle anlegen. Die Folie von der Rolle abziehen und am Ballen festbinden.

Tanco-Dual-Folienvorstreckere

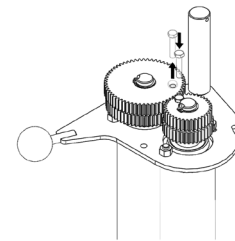
Alle Tanco Autowrap-Maschinen sind mit einem patentierten Folienvorstreckere-Getriebesystem ausgerüstet. Mit diesem System kann die Folienvordehnung am Vorstreckere schnell verstellt werden.

Steht die Getriebeschraube in Position 1, führen die oberen Zahnradsätze die Spannung um 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).

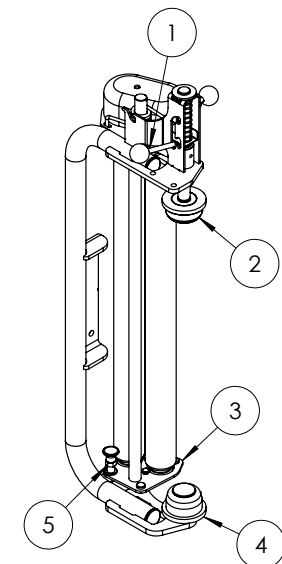


Tanco Vorstreckere-/Zahnradkombinationen

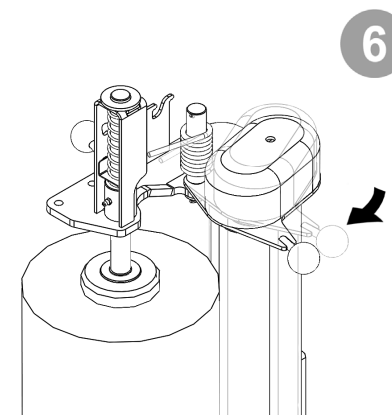
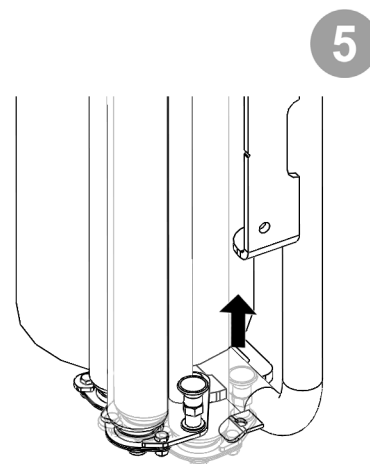
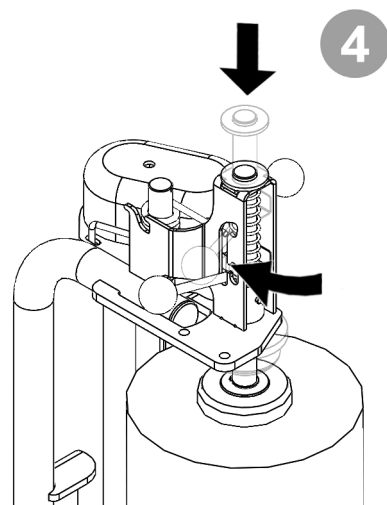
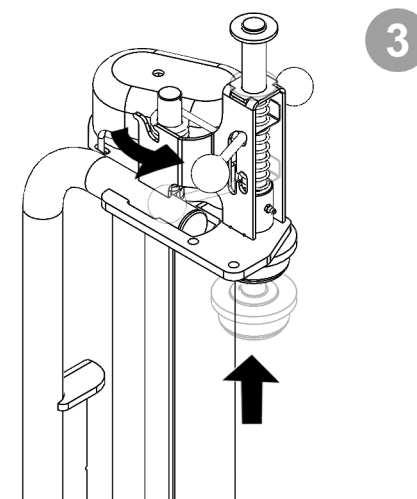
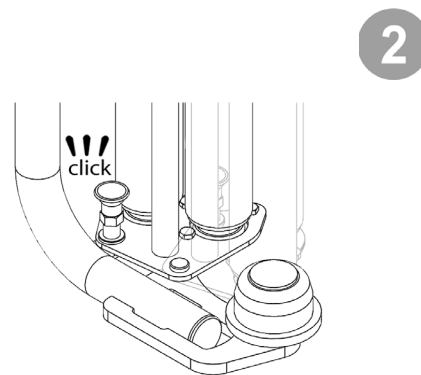
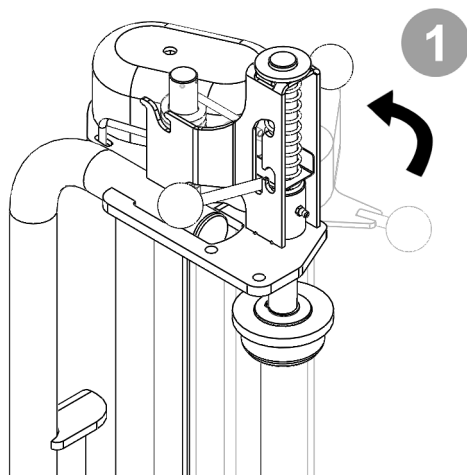


Innenzahnrad	Außenzahnrad	% Spannung
Verzahnung 60	Verzahnung 35	70 %
Verzahnung 58	Verzahnung 37	55 %
Verzahnung 54	Verzahnung 41	32 %

- 1 Arretierung, oben
- 2 Konus, oben
- 3 Vorstreckereinsatz
- 4 Konus, unten
- 5 Zylindereinsatz



MASCHINEN- AUFBAU



06 CONTROLLER INFORMATIONEN

Der Tanco 1400V-Controller ist auf effiziente und sichere Überwachung und Steuerung des Betriebs des Ballenwicklers ausgerichtet. Als Teil des Qualitätssicherungsverfahrens werden alle Maschinen vor der Auslieferung im Werk einer Probefahrt unterzogen. Die Controllerparameter werden so eingestellt, dass sie zu den Hydraulik- und Elektrosystemen der meisten Traktoren und der häufigsten Betriebsbedingungen passen. Wenn Maschinen für Kunden gebaut werden, müssen einige Einstellungen möglicherweise geändert werden, um sie an einzelne Traktoren und Bedingungen anzupassen. Es gibt 2 Betriebsarten – Automatik (A) und Manuell (M). Dies wird mit der Taste L6 geändert. Im automatischen Modus wird die Maschine automatisch betrieben; in diesem Bereich gibt es einstellbare Level von vollständigem bedienerfreiem bis zu automatischem Laden, Wickeln und Abladen mit Bedienersteuerung zwischen den einzelnen Schritten. Vollautomatischer Betrieb

verringert die Arbeitslast des Bedieners. Er muss jedoch weiterhin den Betrieb der Maschine überwachen und einschreiten, wenn ein Problem oder eine Gefahr auftritt. Der manuelle Modus gestattet die manuelle Steuerung der unterschiedlichen Maschinenfunktionen mit den Tasten des Controllers. Die Ballenzählung wird zusätzlich zur Gesamtsumme automatisch in einem der zehn wählbaren Speicher protokolliert.

WICHTIGER SICHERHEITSHINWEIS!

Bitte lesen Sie die Anweisungen für den Controller aufmerksam, bevor Sie die Maschine in Betrieb nehmen. Es wird empfohlen, dass sich Bediener mit dem Betrieb der Maschine vertraut machen, bevor sie im vollautomatischen Modus arbeiten. Dieser Controller ist mit einem Not-Aus-Drucktaster ausgestattet. Vor dem Beginn von Einstellungs- oder Wartungsarbeiten an der Maschine muss der Controller immer über diesen Schalter ABGESCHALTET werden. Bitte befolgen Sie ALLE zusätzlichen Sicherheitshinweise in den Handbüchern der Hersteller für diese Maschine.

Controller: Wichtigste Bedienungsfunktionen

Das Display-Menü

Controller-Warnsignale

Änderung der Standard-Automatiksequenz

Unterbrechung des automatischen Wickelzyklus

Bedienung im Automatikmodus

Hand-Steuergerät

Programmierbare Faktoren – Bediener Ebene

CONTROLLER INFORMATIONEN

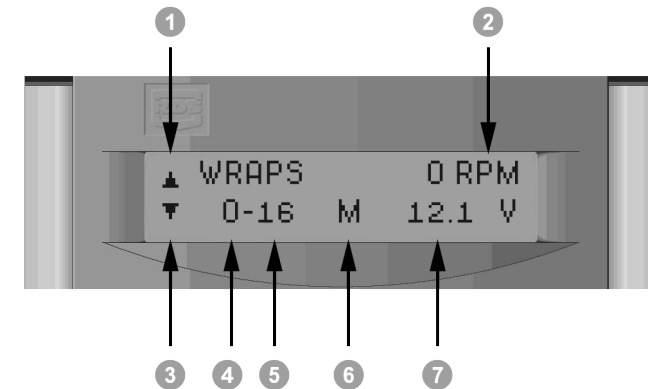


- 1 Ein-/Ausschalten/Not-Aus
- L1 Bewegung der Deichsel in die Transportposition
- L2 Folie schneiden & halten
- L3 Langsam vorwärts zur Parkposition / kontrollierter Stopp beim Wickeln
- L4 Wickelarm rückwärts
- L5 Ballenladen
- L6 Betriebsmodus: 'M' oder 'A'
- R1 Bewegung der Deichsel in die Arbeitsposition
- R2 Folienhalter lösen
- R3 Schnellwicklung/Wicklung fortsetzen (nach manueller Unterbrechung)
- R4 Fügt 1 zusätzliche Wicklung beim aktuellen oder nächsten Ballen hinzu
- R5 Ballen abladen / In 'M' (Modus): Kippt den Ballen
- R6 Starte automatischen Wickelzyklus; drücke den STOPP-Schalter, um den Zyklus anzuhalten

CONTROLLER INFORMATIONEN

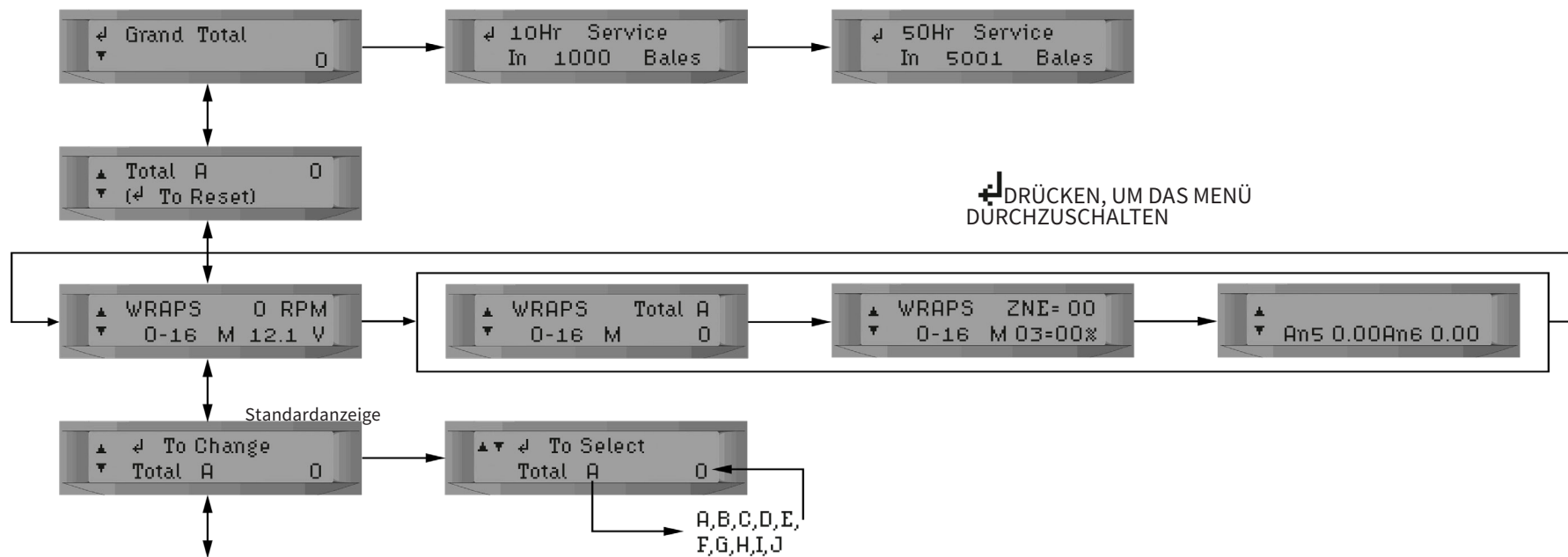
Das Display-Menü

Das Display-Menü ist in drei Abschnitte unterteilt. Im oberen Abschnitt sind die Einstellungen für die tägliche Arbeit mit der Maschine angeordnet – z. B. Gesamtspeicher, Anz. Wicklungen, Debug-Informationen und Ballenzählung für das Serviceintervall. Im Abschnitt Bedienereinstellungen kann der Bediener Einstellungen des Maschinenbetriebs vornehmen – z. B. automatische Einstellungen, Controllerkonfiguration, Zeitspanne und Zeitverzögerung im Automatikmodus. Auf das Menü „Technikereinstellungen“ kann der Bediener im Allgemeinen nur mit einem PIN-Code zugreifen. Das Menü „Technikereinstellungen“ ist nicht Bestandteil dieses Handbuchs. Die ‘Automatische Parksequenz’ gestattet das schnelle Klappen in die Transportposition und das schnelle Ausklappen in die Arbeitsposition. Die Navigation im Menü erfolgt mit dem 4-Wege-Schalter. An jedem Menü wird angezeigt, welche Tasten gedrückt werden müssen, um die Einstellungen vorzunehmen. Wenn innerhalb von 30 Sekunden keine weitere Taste gedrückt wird, zeigt das Gerät wieder den Hauptbildschirm an.



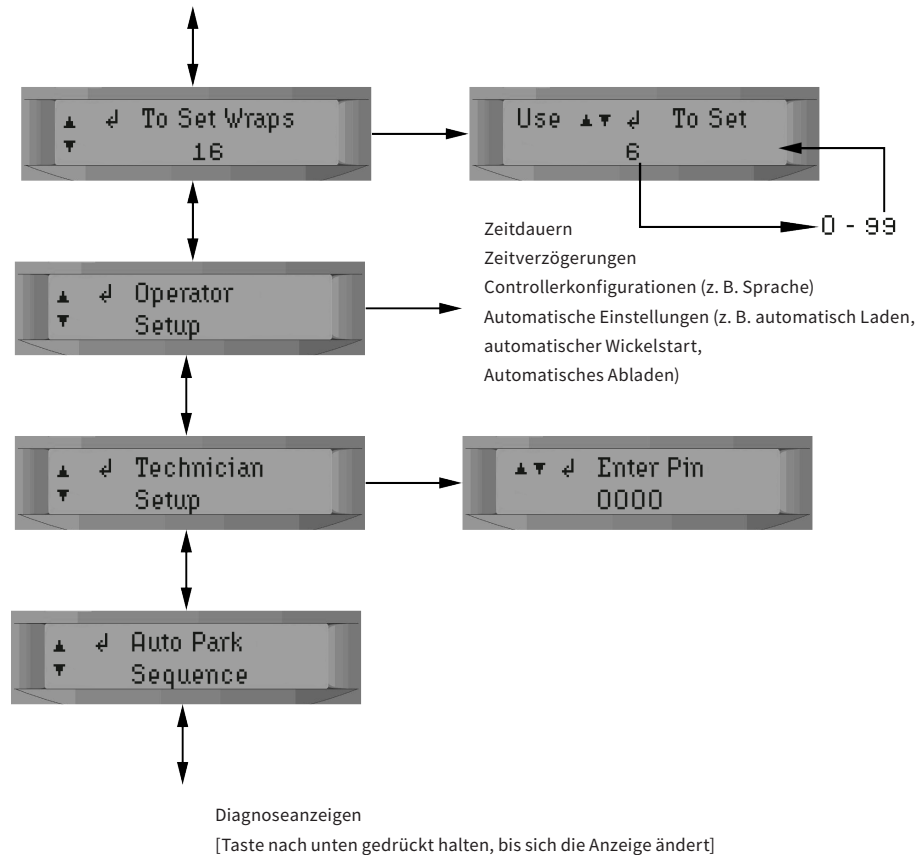
- 1 Nach oben fahren
- 2 Aktuelle Wickelarmgeschwindigkeit
- 3 Nach unten fahren
- 4 Aktuelle Wickelzählung
- 5 Sollwert Anz. Wicklungen
- 6 Betriebsmodus; 'M' - manuell / 'A' - automatisch
- 7 Versorgungsspannung

CONTROLLER INFORMATIONEN



HINWEIS: Die Taste ESC bringt Sie in die vorherige Anzeige zurück

CONTROLLER INFORMATIONEN



Auswahl Gesamtspeicher

Die zehn individuellen Speicher für die Ballen-Gesamtsummen sind mit „Speicher A“ bis „Speicher J“ bezeichnet. Nach jedem Ballenzyklus erhöht sich der Wert im aktuell ausgewählten Gesamtspeicher ebenso wie die Gesamtsumme um 1. Der aktuell gewählte Speicher wird auf einem der beiden Bildschirme angezeigt, die in der normalen Betriebsart ausgewählt werden können. Die Voreinstellung ist Speicher A. Die Auswahl eines bestimmten Speichers erfolgt durch Navigation mit dem 4-Wege-Schalter durch das Menü. Mit den Pfeiltasten „Nach oben/Nach unten“ wählen Sie den Speicher aus; bestätigen Sie Ihre Auswahl mit der EINGABE-Taste.

Rücksetzen des Gesamtspeichers auf Null

Die Speicher A bis J können jederzeit individuell auf Null zurückgesetzt werden. Die Gesamtsumme im Speicher kann nicht zurückgesetzt werden. Wählen Sie zuerst den Speicher aus, der auf Null zurückgesetzt werden soll und navigieren Sie dann zum Anzeigemenü. Drücken Sie die Taste „EINGABE“, um den Speicher zurückzusetzen.

Einstellung der Anzahl der Wicklungen

16 ist der Standardwert für die Anzahl der Wicklungen. Navigieren Sie, wie nachstehend gezeigt, durch das Anzeigemenü, um den Zielwert zwischen 0 und 99 einzugeben. Wenn Sie 24 Wicklungen benötigen, gehen Sie zum Menü und erhöhen Sie den Standardwert auf 24.

HINWEIS: Die Taste ESC bringt Sie in die vorherige Anzeige zurück

CONTROLLER INFORMATIONEN


Controller-Warnsignale

WARNSIGNAL	MÖGLICHE URSACHE	MÖGLICHE LÖSUNG
Sicherheit zurücksetzen	Der Sicherheitsarm an der Abgabe wurde ausgelöst.	Sicherheitsarm zurücksetzen und Fortsetzen  (R3) drücken, wenn dies sicher möglich ist.
Folienriss	1) Die Abgabewalzen haben während der Wickelsequenz aufgehört, sich zu drehen. 2) Die Sensoren sind nicht korrekt am Magneten ausgerichtet	1) Folie ersetzen 2) Sensor korrekt neu ausrichten oder 'Folienriss' ausschalten.
Eine Abgabe	Nur eine Abgabe bringt die Folie auf.	Wickelsequenz pausieren  AUTO (L3), Folie zurücksetzen und fortsetzen  (R3)
Übergeschwindigkeit	Die Wickelarme überschreiten die empfohlene Drehgeschwindigkeit.	Verlangsamen des Ölflusses oder Verringern der 'schnellen Arm-PWM'
Klemmen aus	Die Anpressung ist nicht vollständig geöffnet.	Stellen Sie den Controller auf 'M' und verwenden Sie die Pfeile nach außen an der Fernbedienung, um die Anpressung zu öffnen.
Last_AUF-Prüfung	Die Vorderseite des Tisches befindet sich nicht in der richtigen Position zum Wickeln.	Stellen Sie den Controller auf 'm' und heben Sie den Tisch mit dem Pfeil nach oben an der Fernbedienung an.
Abgabeposition	Die Wickelarme befinden sich nicht in der Parkposition unter dem Sensor	Bewegen Sie die Wickelarme mit der langsamen Vorwärtsbewegung in die Parkposition  (L3)
10-Stunden-Service	Der Zeitraum von 10 Stunden ist abgelaufen.	Vollständige 10-Stunden-Serviceanforderungen
50-Stunden-Service	Der Zeitraum von 50 Stunden ist abgelaufen.	Vollständige 50-Stunden-Serviceanforderungen


Änderung der Standard-Automatiksequenz

Der Automatisierungsgrad wird in der Bedieneinstellung am Controller eingestellt. Folgende Parameter können geändert werden:

- Automatisches Laden (Menü Nr. 4.50)


Dies aktiviert (EIN) oder deaktiviert (AUS) den Sensor zum automatischen Laden. Ist er EIN, startet die Ladefunktion, wenn der Betätiger zum automatischen Laden durch den Ballen bewegt wird. Ist er AUS, muss der Bediener  L5 (oder den Pfeil nach oben am Handsteuergerät) drücken, um das Laden zu starten.

WICHTIGER SICHERHEITSHINWEIS!


Wenn automatisches Laden EIN ist, muss der Controller durch Drücken der (Not- halt) Taste ausgeschaltet werden, wenn Folie geladen wird oder wenn Arbeiten an der Maschine durchgeführt werden.

Damit wird eine versehentliche Aktivierung der automatischen Ladesequenz vermieden.

- Automatischer Start Wickeln (Menü Nr. 4.47)

Bei EIN startet das Wickeln automatisch, wenn der Ladevorgang abgeschlossen ist. Bei AUS muss der Bediener die Taste  R6 (oder die Pfeile Aus am Handsteuergerät) drücken, um den Wickelvorgang zu starten.

- Automatisches Abladen (Menü Nr. 4.03)

Bei EIN startet das Abladen automatisch, wenn der Wickelvorgang abgeschlossen ist. Beim automatischen Abladen ist große Vorsicht anzuwenden, da runde Ballen wegrollen und Gefahren verursachen können, wenn sie abgeladen werden. Es wird dazu geraten, diese Funktion nicht in hügeligem Gelände zu verwenden. Außerdem sollte der Bediener daran erinnert werden, dass, wenn automatisches Abladen EIN ist, eine Erinnerung in der Anzeige des Steuergeräts erscheint, wenn der Controller eingeschaltet ist. Der Bediener muss die Enter-Taste drücken,  um zu bestätigen, dass die Funktion weiter AN sein muss.



- Auto Handsteuerung (Menü Nr. 4.40)


Ist diese Funktion AUS, bedient das Handsteuergerät manuell die Ladefunktion, Drücken ein/aus, Laden auf/ab. Ist sie Ein, kann das Handsteuergerät verwendet werden, um die Funktionen Laden, Wickeln und Abladen zu starten.

Hinweis: Wenn der Controller auf manuell (M) geschaltet ist, führt das Handsteuergerät nur die manuellen Ladefunktionen aus.

CONTROLLER INFORMATIONEN

Manuelle Unterbrechung eines automatischen Wickelzyklus


Drücken Sie  (L3), um den Wickler kontrolliert zu stoppen. Drücken Sie  (R3), um den automatischen Wickelzyklus an dem Punkt, an dem der Zyklus unterbrochen wurde, fortzusetzen.

Falls es notwendig sein sollte, oben auf der Maschine zu arbeiten (z. B. bei Folienriss oder Folienende), wird aus Sicherheitsgründen empfohlen, den Controller über die rote Stopp-Taste abzuschalten und die hydraulische Energieversorgung zu unterbrechen. Drücken Sie die Taste  (R3) nachdem der Controller wieder eingeschaltet wurde, um den automatischen Wickelzyklus an dem Punkt, an dem der Zyklus unterbrochen wurde, fortzusetzen. Beim Wickeln sollte die rote Taste nur im Notfall verwendet werden, um die Maschine anzuhalten, da ein plötzlicher Stopp zu unnötiger Belastung der Maschine führt.


Manuelle Optionen im Automatikmodus

Im Automatikmodus des Controllers können die folgenden manuellen Funktionen ausgeführt werden.



1. Langsames Wickeln (nicht beim Wickeln)

Drücken der Taste  (L3) dreht die Wickelung langsam vorwärts. Der Arm stoppt, wenn er in die Parkposition kommt. Freigabe und erneutes Drücken bewegt den Arm auf die nächste Parkposition.

2. Umkehrung des Wickelarms (nicht beim Wickeln)


Drücken Sie  (L4), um den Wickelarm rückwärts zu drehen. Wie beim langsamen Wickeln stoppt der Arm, wenn diese Taste gedrückt bleibt, in der Parkposition.

3. Schnell (nicht beim Wickeln)


Drücken der Taste  (R3) dreht die Wickelarme schnell. Dies sollte vermieden werden, da die Arme plötzlich stoppen, wenn die Taste losgelassen wird. Drücken der Taste  (R3) setzt einen unterbrochenen Wickelzyklus dort fort, wo er unterbrochen wurde. Wenn ein Zyklus unterbrochen wurde, wechselt der Buchstabe für automatischen Modus A in der Anzeige auf R.

Unterbrechung des automatischen Wickelzyklus




Falls ein Wickelzyklus erforderlich ist, bevor die Wickelzählung abgeschlossen ist, bietet der Controller dem Benutzer die Option an, das Wickeln vorzeitig abzuschließen. Durch Drücken der

Taste zum automatischen Starten des Wickelns  (**AUTO START** R6) schaltet der Wickler auf langsame Geschwindigkeit und schließt den Wickelzyklus frühzeitig ab.

Bedienung im Automatikmodus

Der Controller zeigt A in der Mitte der Anzeige an, wenn er im automatischen Modus steht, und M im manuellen Modus. Drücken der Taste  (**AUTO MAN** L6) schaltet zwischen den beiden um.

Die automatische Sequenz besteht aus drei Abschnitten: Laden, Wickeln und Abladen. Jeder dieser Abschnitte aktiviert eine Anzahl automatischer Funktionen zur Ausführung der Aufgabe.



Laden: (startet mit der  Taste L5), Wickeln: (startet mit der  **AUTO START** Taste R6) und Abladen: (startet mit der  Taste R5).

Zur Sicherheit wird der Controller so vorprogrammiert, dass er bei Abschluss des Ladens darauf wartet, dass der Bediener den Wickelvorgang, und nach dem Wickeln den Abladevorgang aktiviert.

Es ist möglich, den Controller umzustellen, sodass er nach dem Laden automatisch das Wickeln und nach dem Wickeln automatisch das Abladen startet. Siehe 'Änderung der Standard-Automatiksequenz'.

Der 1400V ist mit einem automatischen Ladesensor ausgestattet; er erkennt, dass ein Ballen zum Laden in Position ist. Der Controller kann so eingestellt werden, dass er automatisch mit dem Laden beginnt, oder das der Bediener eine Taste drücken muss.

Laden

Das Laden startet durch Drücken von  (L5) oder durch Drücken von  an der Fernbedienung, wenn das automatische Handsteuergerät Ein ist (siehe Änderung der automatischen Standardsequenz); alternativ kann das Laden automatisch durch den Sensor für automatisches Laden ausgelöst werden (siehe Änderung der automatischen Standardsequenz).

Der Ladevorgang sollte mit dem Wickelarm in der Parkposition beginnen, also mit der Wickelarmanzeige unter dem Sensor, dem Lastarm unten und dem Anpressarm in der vollständig geöffneten Stellung.


Hinweis: Befindet sich der Wickelarm nicht in der Parkposition, gibt der Controller eine Fehlermeldung 'ABGABE POSN' aus, und startet nicht mit dem Laden. Korrigieren Sie die Armposition mit der Taste langsam vorwärts L3 oder langsam rückwärts L4. Der Arm sollte bei Verwendung dieser Tasten automatisch in der Kontaktposition stoppen.

CONTROLLER INFORMATIONEN

Die Ladesequenz ist wie folgt:

- Der Anpressarm bewegt sich einwärts. (Drückzeit)
- Der Lastarm wird angehoben. (nach Sensor Laden oben)
- Der Anpressarm öffnet sich vollständig. (nach Sensor Druck aus).

Wickeln

Wickeln erfolgt durch Drücken der Taste zum automatischen Starten des Wickelns ^{AUTO}MAN (R6) oder durch Drücken von  am Handsteuergerät, wenn die automatische Funktion des Handsteuergeräts Ein ist (siehe Änderung der automatischen Standardsequenz).



Hinweis: Der Anpressarm muss vollständig ausgefahren sein, damit automatisches Wickeln beginnen kann; andernfalls gibt der Controller eine Fehlermeldung 'DRÜCKEN AUS' aus und beginnt nicht mit dem Wickeln. Korrigieren Sie die Position des Druckarms und wiederholen Sie den Vorgang.

Die Wickelsequenz ist wie folgt:

- Der Wickelarm startet mit geringer Geschwindigkeit und fährt zu voller Geschwindigkeit hoch. (Zeitpunkt für langsamen Start)
- Der Schnitt und die Starts öffnen zweimal, um die Folie freizugeben. (Zeitpunkt für C&S-Öffnung)
- Bei der letzten Umdrehung fährt der Wickelarm auf langsame Geschwindigkeit herunter. (Verzögerung auf langsam)
- Schneide- und Startvorrichtung öffnet sich.
- Der Wickelarm stoppt. (Verzögerung bis Stopp)
- Die Schneide- und Startvorrichtung schließt sich. (Zeitpunkt C&S schließen 2)
- Der Wickelarm kehrt auf die Parkposition zurück.

Abladen

Das Abladen startet durch Drücken der  Taste (R5) oder durch Drücken von  am Handsteuergerät, wenn die automatische Funktion des Handsteuergeräts Ein ist (siehe Änderung der automatischen Standardsequenz).

Hinweis: Der Wickelarm muss sich zum Abladen in der Parkposition befinden. Andernfalls gibt der Controller eine Fehlermeldung 'ABGABE POSN' aus. Korrigieren Sie die Armposition mit den Tasten  (L3) oder  (L4).

Die Abladesequenz ist wie folgt:





- Der Abladetisch wird abgesenkt. (Abkippszeit)

- Der vordere Ladetisch wird abgesenkt. (Zeit Last abwärts)
- Der Abladetisch wird angehoben. (Zeit Kippen Rückkehr)
- Der vordere Ladetisch hebt sich in die Standby-Position an. (Arm-Einstellzeit)


Hand-Steuergerät

Im automatischen (A) Modus kann das Handsteuergerät eingestellt werden, manuelle Ladefunktionen (Details folgen) oder die Autostartfunktionen (wenn das automatische Handsteuergerät auf Ein steht, siehe 'Änderung der automatischen Standardsequenz') auszuführen.



-  In Modus 'M': Last ab
In Modus 'A': Startet automatisches Abladen (Automatische Handsteuerung: EIN)
-  In Modus 'M': Last auf
In Modus 'A': Startet automatisches Laden (Automatische Handsteuerung: EIN)
-  In Modus 'M': Klemmen aus
In Modus 'A': Startet automatisches Wickeln (Automatische Handsteuerung: EIN)
-  In Modus 'M': Klemmen ein

Hinzufügen von weiteren Wicklungen

Bei jedem Druck auf  (R4) wird der aktuelle Ballen erneut umwickelt, sofern keine Wickelsequenz aktiv ist; wenn der automatische Zyklus noch nicht gestartet ist, wird der nächste Ballen mit einer weiteren Folienlage eingeschlagen. Es können beliebig viele Wicklungen hinzugefügt werden.

Betrieb im manuellen Modus

„M“ in der Mitte der Anzeige zeigt an, dass der Controller in der manuellen Betriebsart ist. Drücken der Taste Auto/Manuell ^{AUTO}MAN (L6) schaltet zwischen A und M um.

Der manuelle Modus dient nur zum Setup und zur Wartung oder zum Beseitigen gelegentlicher problematischer Situationen im Feld. Die Maschine kann in diesem Modus nicht effizient laufen. Im manuellen Modus aktiviert der Bediener jede Funktion mit den Tasten des Steuergeräts. Die Softwarelogik bestimmt, welche manuellen Funktionen jeweils aktiviert werden können, aber nicht alle Sicherheitssperren sind im manuellen Modus aktiv, sodass der Bediener beobachten muss, was geschieht, wenn er jede Funktion aktiviert, und stoppt, wenn ein Problem auftritt.

CONTROLLER INFORMATIONEN

Programmierbare Faktoren – Bediener Ebene

Menü Nr.	Bediener Ebene	Standard	Einheiten	Hinweise
K.A.	Ziel-Anzahl der Wicklungen	16		
4,01	Kontrast	6		
4,02	Folienriss	AUS		Folienrissensor ein-/ausschalten
4,41	Modell mit Fernsteuerung	IR		Optionale zusätzliche Fernsteuerung
4,4	Auto Hand Cont.	Aus		Immer aus
4,5	Automatisch Laden	Aus		Automatisches Laden ein- oder ausschalten
4,47	Automatischer Wickelstart	Aus		Automatischen Wickelstart ein- oder ausschalten
4,03	Automatisches Abladen	Aus		Automatisches Abladen ein- oder ausschalten
4,07	Klemmen ein	3,0	Sekunden	Anpressarm in Zeit
4,08	Last auf	4,0	Sekunden	Aufladezeit
4,09	Klemmen aus	2,0		Zeit Anpressarm aus
4,45	Pause zur Freigabe	1,0	Sekunden	Pause beim Aufladen vor der Druckfreigabe
4,46	Kippen zum Abladen	1,0	Sekunden	Zeit vom Kippen bis zum Absetzen der Vorderseite
4,23	Wicklungen bis Auslösen	*3	Impulse	Anz. Wicklungen für die erste Folienfreigabe
4,24	Auslösung 2	*8	Impulse	Anz. Wicklungen für die zweite Folienfreigabe
4,25	Verzögerung Freigabe	0,0	Sekunden	Verzögerung von der Vorbeifahrt am Sensor bis zum Öffnen des Messers
4,44	Del. zu Schneid- und Startvorrichtung offen	*0,2	Sekunden	Zeit vom Abbremsen bis zum Öffnen der Messer
4,26	Verzögerung bis langsam	*0,3	Sekunden	Zeit von der Vorbeifahrt am Sensor bis zur langsamen Bewegung
4,27	Verzögerung bis Stopp	0,2	Sekunden	Zeit für die Sensorvorbeifahrt
4,49	Armeinstellung	0,5	Sekunden	Zeit, für die der Lastarm angehoben wird, um den Boden zu verlassen
4,5	Inline	Aus		Schaltet Inline-Sensorbetrieb ein oder aus
4,35	Sprache	Englisch		
4,00	Arbeitsbeleuchtung	Aus		Schaltet die Arbeitsbeleuchtung ein oder aus
5,01	Sequenz	1400		
5,39	Arm langsam PWM	40	%PWM	Stellt die langsame Wickelgeschwindigkeit ein

5,4	Arm schnell PWM	72	%PWM	Stellt die maximale Wickelgeschwindigkeit ein
5,41	Arm zurück PWM	38	%PWM	Stellt die Umkehrgeschwindigkeit ein
5,51	1-D schnelle Geschwindigkeit	70	%PWM	Stellt die Geschwindigkeit mit 1 Folie ein
5,00	Servicewarnung	Ein	Ein/Aus	Stellt den Controller so ein, dass er den Bediener über Serviceintervalle informiert
5,65	Prüfung Last auf	Ein	Ja/Nein	Überwacht den Sensor Last AUF, um sicherzustellen, dass der Tisch vor dem Wickeln oben ist
5,15	Langsame Startzeit	2	Sekunden	Dauer langsame Bewegung zu Beginn
5,16	Schn.&Start Öffnen Zeit	0,3	Sekunden	Zeit Messeröffnung
5,17	C&S Schließzeit 1	0,3	Sekunden	Zeit bis zum Schließen des Messers während Wicklung
5,18	C&S Schließzeit 2	2,0	Sekunden	Zeit für das Schließen des Messers am Ende der Wicklung
5,53	1-D Walzenschlag	1,0	Sekunden	Tischwalzen Intervall-Stoppzeit für 1 Folienwicklung
5,58	1-D Walzenumdr.	1,3	Sekunden	Tischwalzen Intervall-Drehzeit für 1 Folienwicklung
4,25	Verzögerung Freigabe	0,0	Sekunden	Verzögerung von der Vorbeifahrt am Sensor bis zum Öffnen des Messers
4,44	Del. zu Schneid- und Startvorrichtung offen	*0,2	Sekunden	Zeit vom Abbremsen bis zum Öffnen der Messer
4,26	Verzögerung bis langsam	*0,3	Sekunden	Zeit von der Vorbeifahrt am Sensor bis zur langsamen Bewegung
5,48	Verzögerung Kippen Rückkehr	*0	Sekunden	Verzögerung von Kippen bis Kippen Rückkehr
5,5	Lastarm ab	3,0	Sekunden	Zeit Lastarm ab
5,49	Zeit Kippen Rückkehr	*2	Sekunden	Zeit Kippen Rückkehr
5,60	Hyd Type	Öffnen Ckt		
5,61	Rückwärts +	0	Sekunde	
5,64	Ausklappgeschwindigkeit	1	Sekunde	
5,25	U/min-Alarm	*35	Sekunden	Max. Wickelarmgeschwindigkeit
5,28	Voreinstellung			Controller-Zurücksetzung auf die Standardeinstellungen


Die Standardeinstellungen wurden von Tanco für den optimalen Maschinenbetrieb entwickelt. Unter Berücksichtigung der betrieblichen Bedingungen kann der Bediener jedoch bestimmte Parameter am Menü für Bedienerinstellungen ändern.

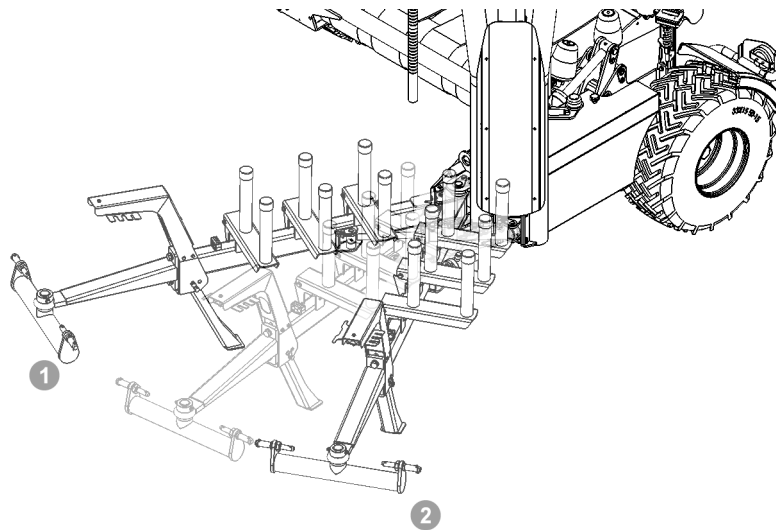
07 BEDIENUNGS- ANWEISUNGEN & FUNKTIONEN

Transport- & Arbeitspositionen
Automatisches Laden
Arbeitsbeleuchtung
Anleitung für Schnelleinstellungen
Ballenaufsteller


BEDIENUNGS- ANWEISUNGEN & FUNKTIONEN

Transport- & Arbeitspositionen

Bei der Arbeit im Feld ist der 1400V für den Traktor nach rechts verschoben. Zum Transport auf der Straße wird die Deichsel so einwärts bewegt, dass die Maschine direkt hinter dem Traktor läuft. Es gibt eine Reihe von Funktionen, die durchzuführen sind, um die Maschine aus der Transport- **1** in die Arbeitsposition **2** (ausklappen) und zurück (einklappen) zu stellen. Um diese Aufgabe einfacher zu machen, gibt es eine automatische Sequenz im Controller, um die Funktion in der richtigen Reihenfolge auszuführen. Um darauf zuzugreifen, drücken Sie mehrmals im Vierwegemenschalter auf den Pfeil nach unten, bis die Anzeige Automatisch Parken anzeigt, und drücken Sie dann die Entertaste  auf dem Vierwegeschalter. Von hier aus können Sie den Transport starten oder mit den Deichseln Tasten zur Parkposition schalten. Während die Sequenz läuft, blinkt AKTIV in der Anzeige und der Controller piept wiederholt.




Sequenz automatisch Ausklappen

Halten Sie die Taste Deichsel aus gedrückt. 

Die Deichsel wird geöffnet (nach Sensor).
Der Anpressarm wird geöffnet (nach Sensor).
Der Wickelarm wird langsam in die Parkposition zurückgefahren.
Der Lastarm wird gesenkt (für die Zeit Last abwärts).
Der Lastarm wird angehoben (für die Armeinstellzeit).

Sequenz automatisch Einklappen

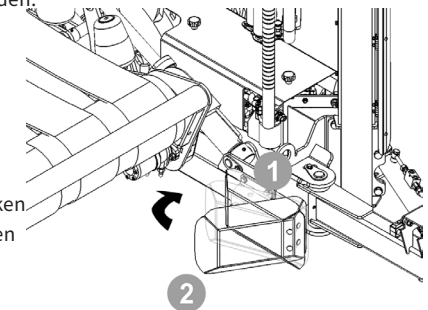
Halten Sie die Taste Deichsel ein gedrückt. 

Der Lastarm wird angehoben (nach Sensor)
Der Wickelarm wird langsam vorwärts gedreht (für die Zeit Ausklappen drehen).
Der Anpressarm wird geschlossen (für die Zeit Eindringen)
Die Deichsel wird geschlossen (nach Sensor).

Hier wird zur Sicherheit empfohlen, dass die Folienrollen für den Transport aus den Abgaben entfernt und in die Folienrollenhalter eingelegt werden.

Automatisches Laden

Das 1400V ist mit einem Sensor zum automatischen Laden ausgestattet. **1** Er erkennt, dass ein Ballen zum Laden in Position steht. Der Controller kann so eingestellt werden, dass er automatisch mit dem Laden beginnt, wobei der Bediener eine Taste drücken muss. Wenn der Betätiger zum automatischen Laden **2** mit dem Ballen in Kontakt kommt, startet er die Ladesequenz.



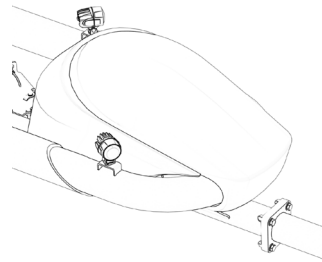
Sicherstellen, dass der Controller ausgeschaltet ist, wenn sich eine Person in diesem Bereich aufhält, da ein Druck auf dieses Pad die Funktion zum automatischen Laden aktivieren kann.

BEDIENUNGS- ANWEISUNGEN & FUNKTIONEN

Arbeitsbeleuchtung

Der 1400V ist standardmäßig mit einer Arbeitsbeleuchtung ausgestattet. Sie kann in den Bedieneinstellungen am Controller geschaltet werden:

1. Gehen Sie in die Bedieneinstellungen und drücken Sie einmal die Tasten Enter und Pfeil nach oben (am Vierwegeschalter).
2. Arbeitsbeleuchtung: EIN/AUS



Anleitung für Schnelleinstellungen

Vor der Einstellung des 1400V für die Arbeit, sicherstellen, dass


- er korrekt mit dem Traktor verbunden ist und die untere Verbindungshöhe auf eine Ebene mit der Maschine eingestellt ist.
- die Hydraulikschläuche, Zufuhr und Rücklauf (und der LS-Schlauch, wenn vorhanden) korrekt angeschlossen sind.
- die Stromversorgung der Maschine und des Controllers sichergestellt ist.
- die Folienrollen an den Wickelarmen korrekt eingeführt sind und die Folienenden in den Messer & Start Einheiten stecken.
- der Controller auf die erforderliche Anzahl an Folienlagen eingestellt ist.
- der Controller für die korrekte Ebene der Automatisierung eingestellt ist, um sicher mit den Ballen und vorliegenden Bodenbedingungen zu arbeiten.

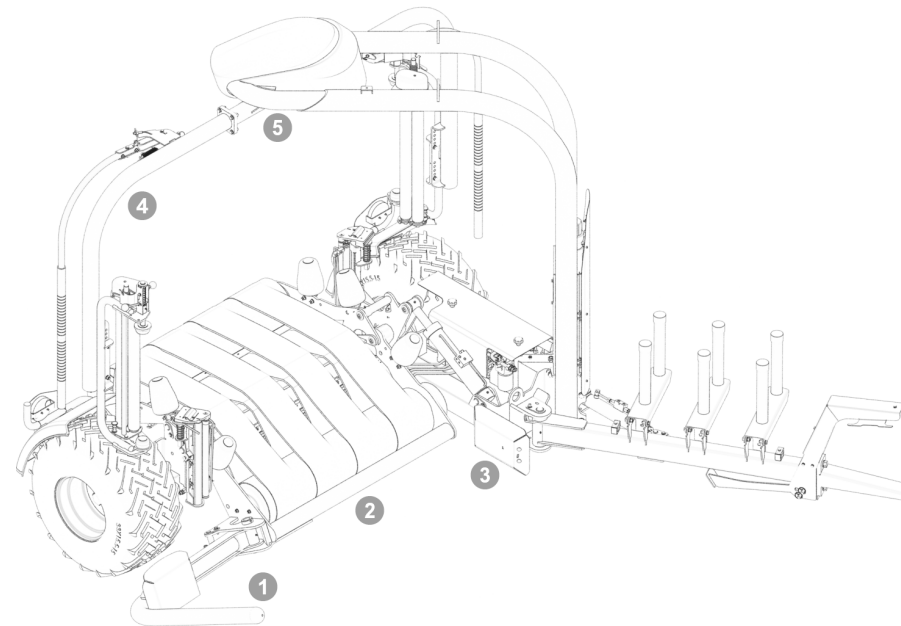
Der Controller gestattet unterschiedliche Automatisierungsgrade und Bedieneingriffe in die Steuerung der 1400V-Maschine. Dies wird ausführlich im Abschnitt dieses Handbuchs zum Controller beschrieben. Sie sollten diesen Abschnitt lesen, bevor Sie die Maschine bedienen. Vollautomatischer Betrieb verringert die Arbeitslast des Bedieners. Er muss jedoch weiterhin den Betrieb der Maschine überwachen und Einschreiten, wenn ein Problem auftritt. Bei Betrieb unter suboptimalen Bedingungen, etwa beim Wickeln schlecht geformter Ballen oder Wickeln in unebenem Gelände, ist es ratsam, den Ablauf in drei Abschnitte zu unterteilen;

1. Beladen
2. Wickeln
3. Abladen

Beladen

Stellen Sie die Maschine in die Ladeposition

Fahren Sie an den Ballen heran und halten Sie die Betätigerplatte für automatisches Laden **3** nahe am Ende des Ballens. Der Ladevorgang beginnt automatisch (wenn automatisches Laden EIN ist), wenn die Autoload-Betätigung für automatisches Laden durch den Ballen betätigt wird. Ist automatisches Laden AUS, muss der Bediener das Laden aktivieren, indem er auf  Taste L5 drückt, wenn das Laderahmenquerrohr **2** mit dem Ballen in Kontakt steht. Sofern die Wickelarme sich unter dem Wickelarm- **4** Drehsensor befinden, **5** greift der Lastarm **1** an den Ballen und die Maschine schließt die Ladesequenz ab.



BEDIENUNGS- ANWEISUNGEN & FUNKTIONEN

Wickeln

Stellen Sie sicher, dass der Ballen korrekt auf den Tisch geladen wurde, bevor der Wickelvorgang beginnt. Die Maschine beginnt automatisch mit dem Wickeln, wenn der automatische Start des Wickelns EIN ist; ist der automatische Start des Wickelns AUS, muss der Bediener Taste **AUTO START** R6 drücken, damit das Wickeln beginnt. Hinweis: Der Anpressarm muss ganz ausgefahren sein, damit der Wickelvorgang beginnen kann. Die Maschine läuft die komplette Wickelsequenz ab, worauf der Ballen zum Abladen bereit ist.

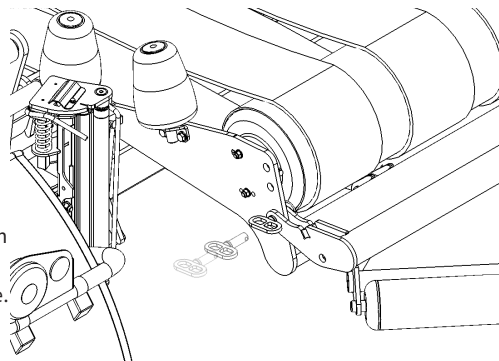
Abladen

Ist automatisches Abladen EIN, wird der Ballen am Ende des Wickelns automatisch abgeladen. Ist automatisches Abladen AUS, muss der Bediener die Taste **R5** drücken, um mit dem Abladen zu beginnen. Die Maschine durchläuft die komplette Abladesequenz.

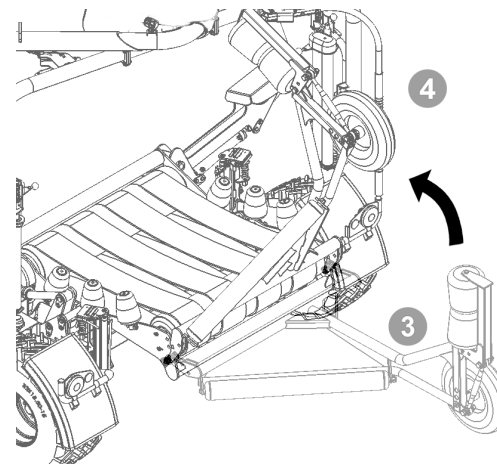
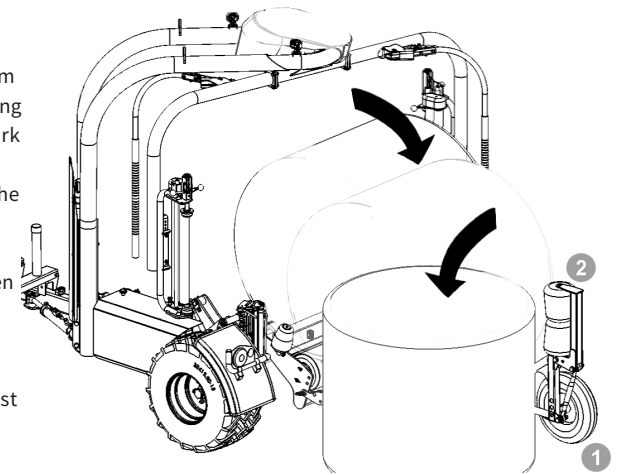
Achten Sie auf die Gefahr wegrollender Ballen in hügeligem Gelände; laden Sie den Ballen immer quer zum Hügel ab.

Ballenaufsteller (Optional)

Der 1400V kann mit einem optionalen Ballenaufsteller ausgestattet werden. Der Ballen rollt darauf und wird auf ein Ende gekippt, wenn er abgeladen wird. Der Ballenaufsteller muss entfernt werden, um wieder auf normales Abladen zurückzuschalten. Dies geht leicht durch Entfernung der beiden Befestigungsstifte.



Um Schaden am Ballen zu verhindern, sollte der 1400 beim Aufstellen stehen. Die Bedienung des Ballenaufstellers hängt stark von dem Gelände und der Ballenform ab. Die Montagehöhe des Rads **1** ist einstellbar, um den Betrieb mit unterschiedlichen Ballengrößen und unter unterschiedlichen Betriebsbedingungen zu verbessern. Der Winkel der Kegelwalzen **2** kann angepasst werden, um unterschiedlichen Ballengrößen zu entsprechen.



Bei der Fahrt auf Straßen muss die Endkipplage aus der Arbeitsposition bewegt **3** und in die Transportposition gestellt werden. **4**

08 ELEKTRO- HYDRAULIK

Sicherheitsgrundsätze

Hydraulikdiagramm

Beschreibung der Hydraulikanlage

Stromanschlüsse Ventil

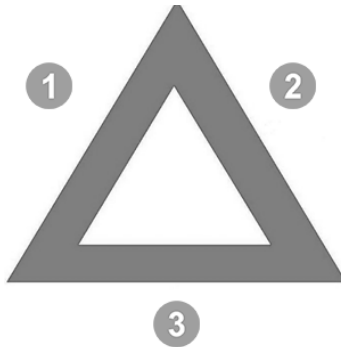
Stromanschlüsse Wickelarm

Verteilerkastenschild

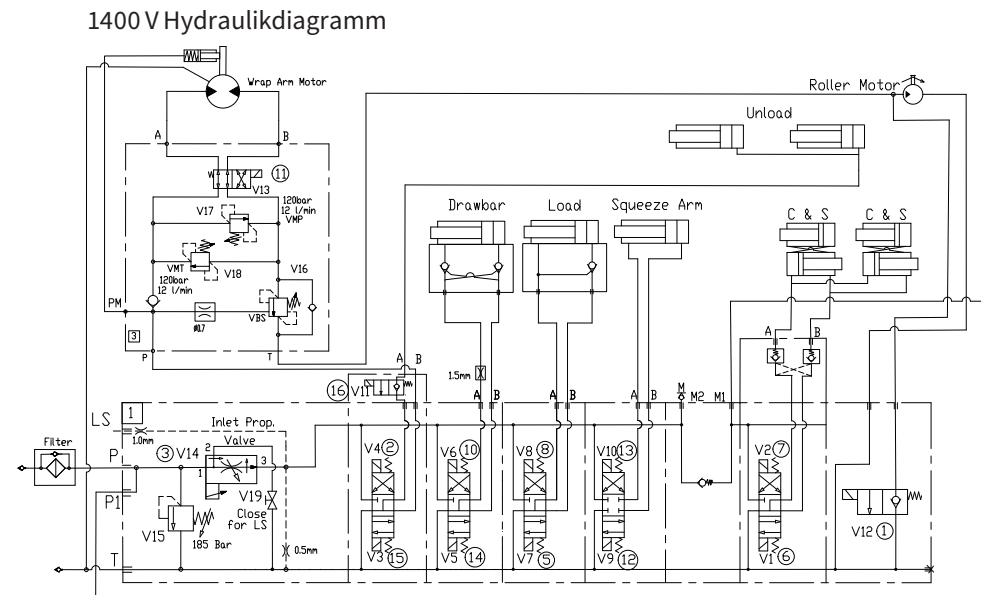
ELEKTRO- HYDRAULIK

Elektrische Hydraulikanlage

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



- 1 Betriebsdruck: 185 bar
- 2 Freier Rücklauf: max. 10 bar (direkt in den Tank)
- 3 Spannung: 12 V (direkt von der Batterie)



ELEKTRO- HYDRAULIK

Beschreibung der Hydraulikanlage

Das Steuerventil verwendet ein proportionales Hauptventilsystem; daher werden zum Betrieb einer Funktion das Hauptventil und das Wartungsventil für die jeweilige Funktion aktiviert. Das proportionale Hauptventil gestattet die Änderung des Ölvolumens beim Eintritt in das Steuerventil für unterschiedliche Funktionen. Damit kann die Geschwindigkeit dieser Funktionen durch den Controller geändert werden, etwa für die Wickelarmgeschwindigkeit beim Wickeln. Zum Zweck der Problemlösung ist es hilfreich, anzumerken, dass das Steuerventil das einen Elektromagneten oben am Ventil aktiviert Druck auf den unteren Anschluss dieses Ventilabschnitts ausübt und umgekehrt.

Einstellung für unterschiedliche Traktorhydrauliksysteme offen, geschlossen und LS.

Das Hydrauliksystem des 1400 kann für Traktoren mit offenem oder geschlossenem oder lasterkennendem Hydrauliksystem eingestellt werden.

Offenes Hydrauliksystem

Das Hydrauliksystem der meisten Traktoren fördert eine konstante Menge Hydrauliköl durch die Maschine zurück zum Traktor, wenn die Anlage nicht arbeitet (offener Kreislauf).

Der TANCO AUTOWRAP 1400 ist werksseitig für ein offenes Hydrauliksystem voreingestellt.

Geschlossenes Hydrauliksystem

Einige Traktoren (John Deere) haben ein Hydrauliksystem, das ein Ventil an der Maschine verlangt, um Durchfluss zu verhindern, wenn keine Funktion aktiv ist (geschlossenes Hydrauliksystem).

Das Hydrauliksystem 1400 wird für geschlossene Hydrauliksysteme konfiguriert, indem die Einstellung geschlossenes Hydrauliksystem in den technischen Einstellungen des Controllers auf EIN gestellt wird.

Lastdruckererkennung-Hydraulik.

Viele moderne Traktoren haben Hydrauliksysteme mit hocheffizienter Lastdruckererkennung. Damit liefert der Traktor nur das Ölvolumen, das die Maschine benötigt.

Zur Konfiguration des 1400-Ventils für die LS-Hydraulik wird ein zusätzlicher Schlauch am LS-Anschluss des Steuerventils angeschlossen. Dieser Schlauch wird mit dem LS-Signalanschluss am Traktor verbunden, sodass die Maschine bei Bedarf mit Öl versorgt wird.

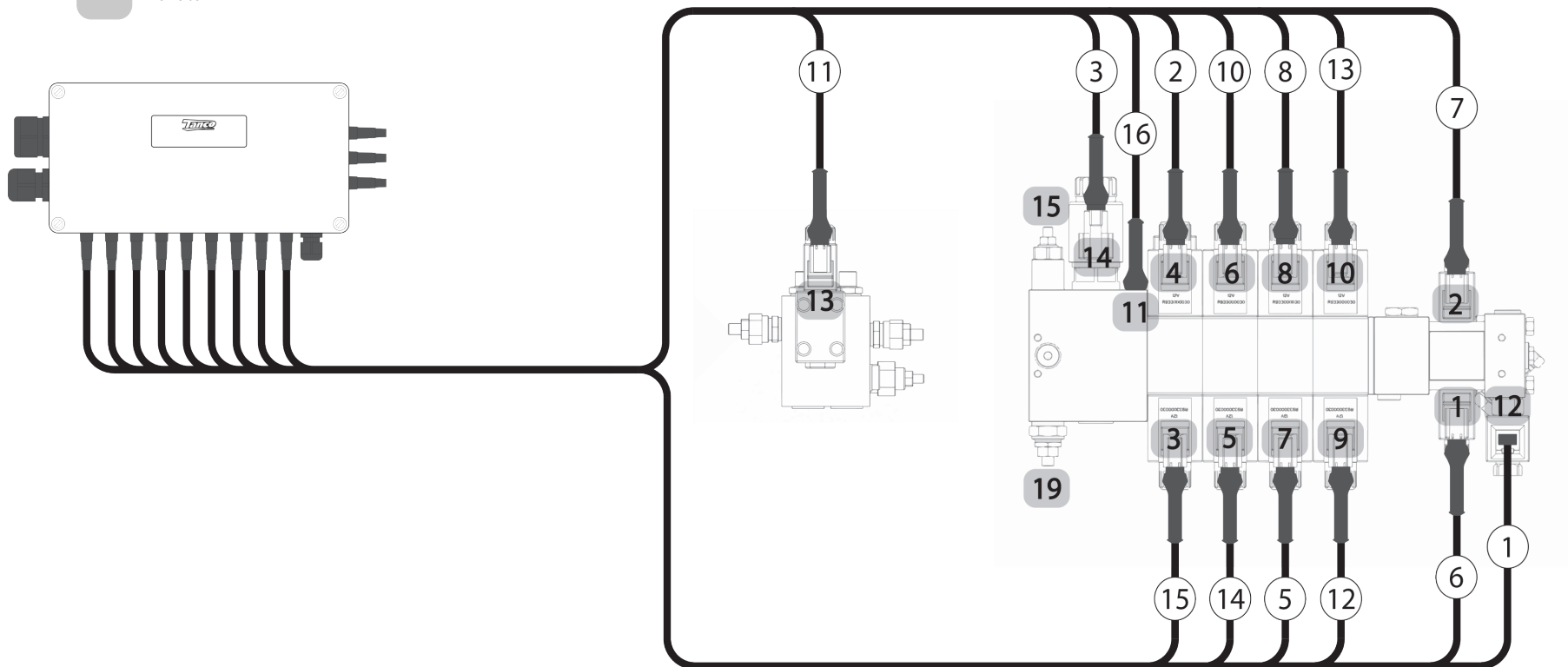
Für LS ist V14 außerdem vollständig geschlossen (wie für geschlossene Hydrauliksysteme).

Um zum offenen Hydrauliksystem zurückzuwechseln, öffnen Sie Ventil V14 und lassen Sie die LS-Meldeleitung getrennt.

ELEKTRO- HYDRAULIK

Stromanschlüsse Ventil

- Stromleitungen
- Ventile



ELEKTRO- HYDRAULIK

Ventil 1 bis 13 sind 12-V-Elektromagnetventile. Die Funktionen sind wie folgt;

Ventil V1- Messer öffnen (Ventilleitung 6)

Dieses Ventil öffnet das Folienmesser. Um zu verhindern, dass sich das Folienmesser schleichend schließt, ist in den Ventilabschnitt ein Lasthalteventil eingebaut.

Ventil V2- Messer schließen (Ventilleitung 7)

Dieses Ventil schließt das Folienmesser. Um zu verhindern, dass sich das Folienmesser schleichend öffnet, ist in den Ventilabschnitt ein Lasthalteventil eingebaut.

Ventil V3 – Rücklauf Kippen (Ventilleitung 15)

Dieses Ventil hebt den Kipprahmen wieder in die Arbeitsposition an.

Ventil V4 - Arm drehen (Ventilleitung 2)

Dieses Ventil steuert die Wickelarm und die Tischwalzen.

Ventil V5- Deichsel aus (Ventilleitung 14)

Dieses Ventil bewegt die Deichsel auswärts in die Arbeitsposition.

Ventil 6 – Deichsel ein (Ventilleitung 10)

Dieses Ventil bewegt die Deichsel in die Transportposition.

Ventil V7 – Lastarm ab (Ventilleitung 5)

Dieses Ventil senkt den vorderen Laderahmen ab.

Ventil V8 – Lastarm auf (Ventilleitung 8)

Dieses Ventil hebt den vorderen Laderahmen an.

Ventil V9 – Anpressen aus (Ventilleitung 12)

Dieses Ventil öffnet den Anpressarm.

Ventil V10 - Anpressen aus (Ventilleitung 13)

Dieses Ventil öffnet den Anpressarm.

Ventil VV11- Abkippen (Ventilleitung 16)

Dieses Ventil senkt den Kipprahmen ab.

Ventil V12- Abkippen (Ventilleitung 1)

Dieses Ventil ist ein Öffner; es wird pulsierend geöffnet und geschlossen, um halbe Geschwindigkeit an den Tischrollen zu geben, wenn der Folienrissensor erkennt, dass eine Folie gerissen ist.

Ventil V13- Abkippen (Ventilleitung 11)

Dieses Ventil wird mit Ventil V4 aktiviert, um den Wickelarm umzukehren. Es wird am

Turblock montiert.

Ventil V14- Hauptventil (Proportional) (Ventilleitung 3)

Dies ist das proportionale Hauptventil am Einlassbereich. Es wird für alle Funktionen aktiviert. Es erhält ein variierendes PWM %-Signal vom Controller zur Steuerung der Geschwindigkeit jeder Funktion. Die Einstellungen können in den Technikereinstellungen im Controller festgelegt werden.

Ventil V15 - Hauptentlastungsventil

Das Hydrauliksystem ist mit einem Sicherheitsventil ausgestattet, das auf 185 bar voreingestellt ist. Wird dieser Druck überschritten, öffnet das Ventil und lässt das Öl vom Druckanschluss zum Tankanschluss des Steuerventils fließen.

Ventil V19 - Lasterkennungsventil

Dieses Ventil ist werksseitig in die geöffnete Position für die Verwendung mit einem offenen Hydrauliksystem eingestellt, wird aber geschlossen (5 mm Inbusschlüssel und 17 mm Schraubenschlüssel), um mit lasterkennender Hydraulik zu arbeiten.

Die Ventile 16, 17, 18 befinden sich am Turblock. Ihre Funktionen sind wie folgt;

Ventil 16 - (VBS) Bremsventil.

Dies ist ein vorgesteuertes (Verhältnis 8:1) Lasthalteventil an der Auslassseite des Wickelarmmotors. Es öffnet sich, wenn sich die Wickelarme bewegen und schließt sich, um die Arme in einem Not-Haus und beim Abstellen zu stoppen.

Ventil 17 (VMP) Überschreitungslinie Entlastungsventil vorwärts.

Das Ventil begrenzt das maximale Drehmoment am Wickelarm. Falls der Eingangsdruck den eingestellten Druck überschreitet, wird über das Ventil das Öl zur Ausgangsseite des Motors entlastet. Das Ventil ist so eingestellt, dass die Zugkraft am äußersten Ende des Arms ca. 35 kg beträgt. Ist diese Einstellung zu hoch, ist die Beschleunigung zu Beginn des Wickelvorgangs sehr stark.

Ventil 18 (VMT) Überschreitungslinie Entlastungsventil rückwärts.

Dieses Ventil sichert einen stufenweisen Halt des Wickelarms, indem der Druck auf der Ausgangsseite des Motor begrenzt wird. Falls der Druck den eingestellten Druck überschreitet, wird über das Ventil das Öl zur Eingangsseite des Motors entlastet.

WICHTIG:

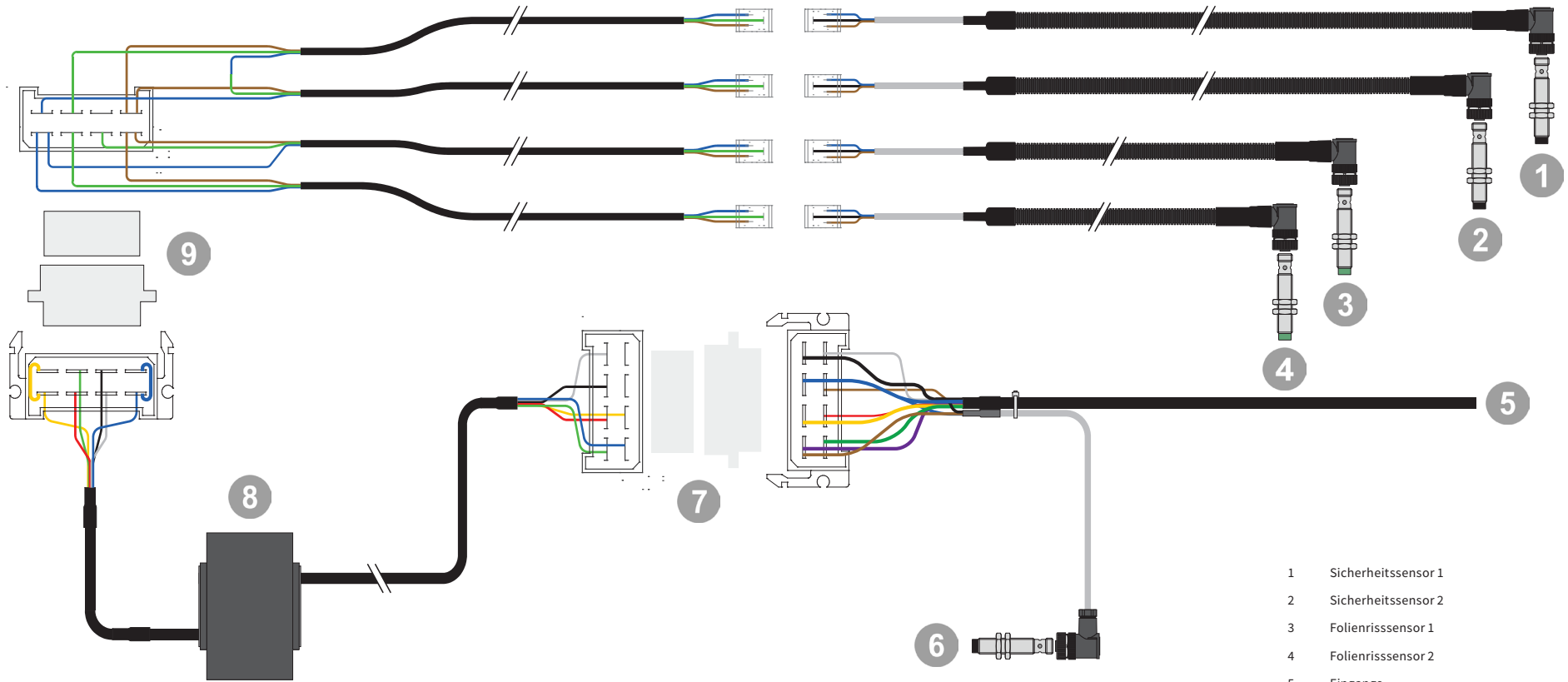
Ventile 15 bis 18 wurden im Werk sorgfältig eingestellt. Falsche Ventileinstellungen können die Maschine beschädigen. Lassen Sie diese Ventile deshalb nur von qualifizierten Personen verstellen.

Drucktestpunkt

Es befindet sich ein Drucktestpunkt an der Unterseite des Steuerblocks.

ELEKTRO- HYDRAULIK

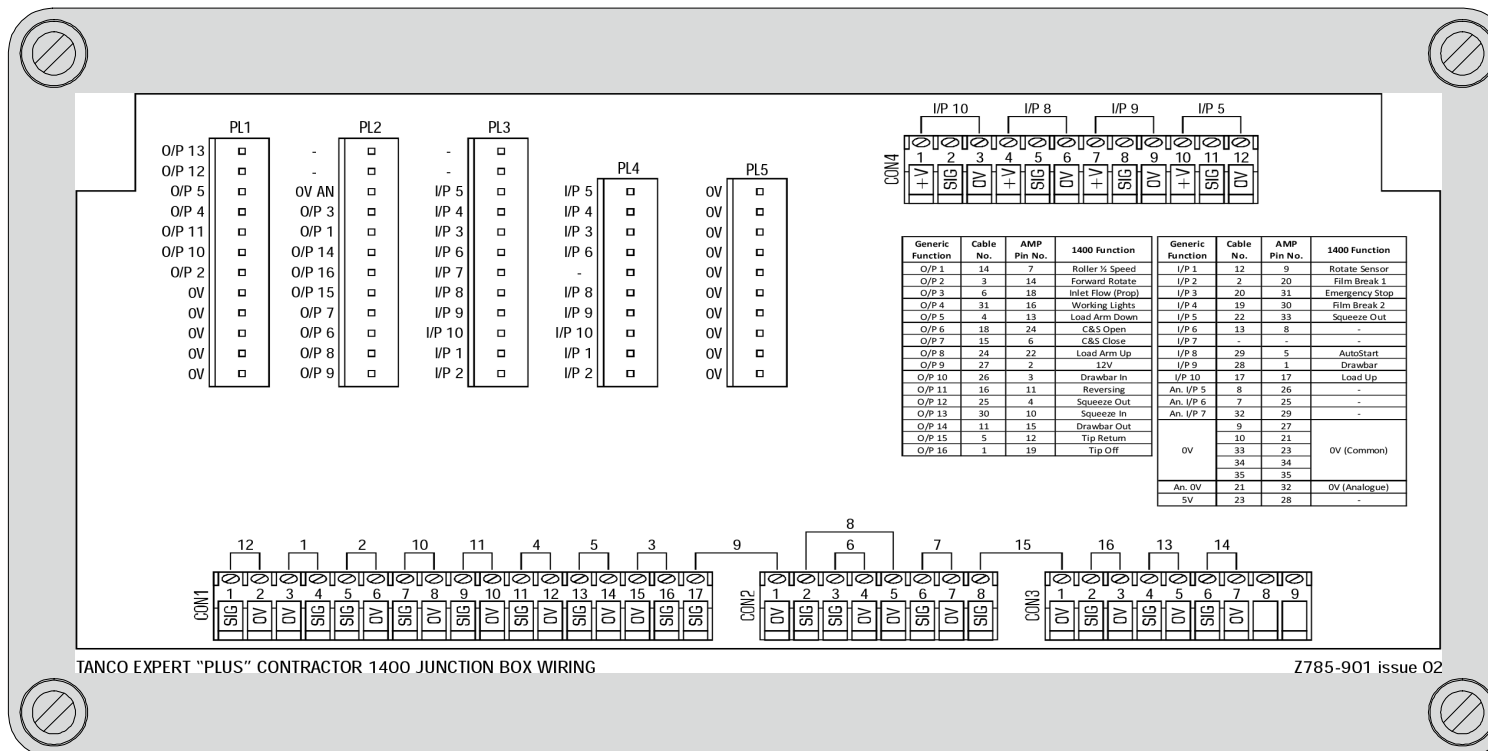
Stromanschlüsse Wickelarm



- 1 Sicherheitssensor 1
- 2 Sicherheitssensor 2
- 3 Folienssensor 1
- 4 Folienssensor 2
- 5 Eingangs-Verlängerungskabel
- 6 Drehen Sensor
- 7 Acht-Wege-Anschluss 1
- 8 Elektrischer Schlupftring

ELEKTRO- HYDRAULIK

Verteilerkastenverkabelung



09 FEHLERBEHEBUNG & WARTUNG

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

FEHLERBEHEBUNG & WARTUNG

Öldruck

Zur Prüfung des Öldrucks im Maschinenzulauf bringen Sie einen Druckmesser in der Leitung am Zufuhrschlauch an oder verwenden Sie die Standard-Prüfstelle an der Unterseite des Steuerventils. Aktivieren Sie den Fluss vom Traktor aus. Stoppen Sie das L2-Messerschließventil, um das System auf vollen Druck zu bringen. Der Druckmesser sollte 190 bar anzeigen.

Ölfluss

Die Öldurchflussmenge vom Traktor muss mindestens 30 l/min betragen, damit die Maschine zufriedenstellend arbeitet; empfohlen werden jedoch 35 l/min. Hinweis: (Max. zulässige Öldurchflussmenge: 60 l/min.) Überprüfen Sie den Ölfüllstand im Hydrauliksystem des Traktors und wechseln Sie den Ölfilter des Traktors regelmäßig.

Rücklaufdruck

Der max. zulässige Rücklaufdruck beträgt 10 bar. Wir empfehlen „freien Rücklauf“ direkt in den Tank. Prüfen Sie den Rücklaufdruck, indem Sie einen Druckmesser in die Rückleitung einsetzen.

Ein hoher Rücklaufdruck wirkt sich auf den Betrieb der Steuerventile, der Parkbremse des Wickelarms und der Motordichtungen aus. Er verringert auch den Hydraulikdruck, der zum Bedienen der Maschine zur Verfügung steht.

Elektrischer Anschluss

Der 1400V benötigt eine 12-V-Stromversorgung mit einer Stromkapazität von bis zu 15 A. Er sollte mit einer 3-poligen Euro-Steckdose am Kabelverteiler mit dem Traktor verbunden werden; für weitere Details, siehe Abschnitt Controller dieses Handbuchs. Der Controller zeigt die Spannung auf der rechten Seite der Anzeige an.

Beachten Sie, dass am Kabelverteiler-Stromkabel der braune Draht 12V(+) und der blaue Draht 0V(-) ist. Die Polarität ist wichtig.

Wenn der Controller sich nicht einschaltet:

- Prüfen Sie die Stromversorgung der Euro-Steckdose des Traktors.
- Prüfen Sie die Sicherungen des Stromkabels an der Maschine; dies müssen zwei 15-A-Sicherungen sein. Auch das Stromkabel am Controller hat zwei 15-A-Sicherungen.

Sinkt die Spannung unter 11 V, während die Maschine läuft:

- Prüfen Sie, dass die Stifte des Euro-Steckers und der Steckdose sauber sind und gut in Kontakt stehen.
- Prüfen Sie die Batterie und das Wechselsystem am Traktor vor allem beim Betrieb mit aktivierten Arbeitslampen.

Vorgehensweise für die Fehlerbehebung

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

Magnetventile

Wenn Sie überprüfen möchten, ob die Stromversorgung der Magnetventile gewährleistet ist, gehen Sie wie folgt vor:

1. Schrauben Sie die Mutter ab, die zur Befestigung der Magnetspule dient.
2. Die Position der Magnetspule kann leicht verändert werden, wenn kein Strom fließt.
3. Drücken Sie die Taste der entsprechenden Funktion an der Fernsteuerung. Falls Strom durch den Magneten fließt, ist seine Position schwer zu verändern; er „hängt fest“. Die hier beschriebene Vorgehensweise ist die sicherste und einfachste Methode, um die Stromversorgung der Magnetventile zu kontrollieren. Eine andere Methode besteht darin, einen Schraubendreher o. ä. an die Magnetspule zu halten. Wenn der Schraubendreher angezogen wird, fließt Strom durch die Spule.

Die Spannung an dem jeweiligen Ventil kann auch mit einem Voltmeter gemessen werden. Dazu muss die Magnetspule angeschlossen sein, damit Strom hindurchfließt. Damit alle Funktionen sicher ausgeführt werden können, sollte die Spannung nicht unter 11,5 Volt liegen, auch wenn Magnetventile normalerweise mit etwas geringerer Spannung funktionieren.

Falls eine Hauptfunktion nicht arbeitet, die Stromversorgung jedoch gewährleistet ist, kann dies auf Staubablagerungen zurückzuführen sein, die das Öffnen und Schließen des Ventils verhindern oder beeinträchtigen.

Versuchen Sie, die betreffende Funktion manuell zu steuern, indem Sie einen kleinen Schraubendreher in die Öffnung des Ventilgehäuses stecken. Gleichzeitig MÜSSEN die entsprechenden Funktionsschalter der Steuereinheit benutzt werden, um die Stromversorgung des Hauptventils zu gewährleisten. Wenn die Funktion danach wieder funktioniert, wurde der abgelagerte Staub wahrscheinlich in das System hineingepresst und die Maschine kann wieder normal arbeiten.

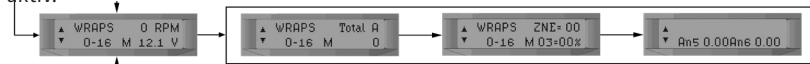
Lassen Sie Vorsicht walten – die beweglichen Maschinenteile stellen eine potenzielle Gefahr für Menschen und Gegenstände dar.

FEHLERBEHEBUNG & WARTUNG

Controller-Sensorprüfung (Eingangsprüfung)

Der Controller hat eine Diagnosefähigkeit zur Prüfung der Signale aus den Sensoren an der Maschine. Jeder Sensor aktiviert einen Eingang des Controllers. Diese erhalten IP-Nummern; Details zu der IP-Nummer für jeden Sensor finden Sie auf dem Schild im Deckel.

Für Zugriff auf die Eingabeprüfung drücken Sie dreimal die Enter-Pfeiltaste. Dann zeigen die Zahlen in der oberen Zeile die aktiven Sensoren an; hier sind die Sensoren Nr. 1, 3, 5 und 6 aktiv.



Der Controller verlangt Eingänge von Sensoren für viele betriebliche und Sicherheitsfunktionen an der Maschine; dieses Diagnosetool ist sehr nützlich.

Der Öldruck ist sehr hoch, wenn er vom Traktor aus aktiviert wird.

- Prüfen Sie, dass die Hydraulikanschlüsse korrekt mit dem Traktor verbunden sind, die Zufuhr- und Rücklaufschläuche sich in den richtigen Positionen befinden.
- Wenn Öl im Rücklaufschlauch zugeführt wurde, kann dies zu einer Blockade zwischen der Schnellkupplung und dem Rückschlagventil am Schlauchende führen. Der Nippel der Schnellkupplung ist in diesem Fall fest. Um dies zu beseitigen, muss die Schnellkupplung gelöst werden, um den Druck zu verringern.

Die Schneidvorrichtung hält die Folie nicht fest

- Schließt die Schneideinrichtung vollständig? Falls nicht, erhöhen Sie die Schließdauer 2. (Technikereinstellung am Controller)
- Falls sich die Schneideinrichtung schleichend öffnet, kann sich im Lasthalteventil Schmutz befinden; die Schneideinrichtung dann mehrmals öffnen und wieder schließen, um den Schmutz zu entfernen. Löst dies das Problem nicht, muss ein Techniker das Ventil prüfen.
- Tritt dieses Problem im Laufe der Zeit auf, so kann dies durch Verschleiß der Schneidarme verursacht werden. Sie müssen ersetzt werden.

Der Wickelarm dreht nicht.

- Prüfen Sie die Fehlermeldungen im Controller: 'DRÜCKEN AUS', der Anpressarm muss vollständig ausgefahren sein, damit das Wickeln beginnen kann.
 - 'SICHERHEIT', wenn der Sicherheitsarm ausgelöst wurde.
- Wird das Hydrauliksystem unter Druck gesetzt? Wenn nicht, prüfen Sie die Hydraulik- und Elektronikanschlüsse.
- Wenn das Hydrauliksystem unter Druck gesetzt wird, liegt wahrscheinlich ein Problem mit der Stromversorgung des Steuerventils vor. Dies wird am besten durch einen erfahrenen Techniker behoben.

Das Handsteuergerät reagiert auf keine der 4 Tasten.

In der Bedieneinstellung kann der Typ der Fernbedienung (Menü Nr. 4.41) auf RF gestellt sein. Ist dies der Fall, stellen Sie sie auf IR.

Wenn einige Tasten funktionieren, können Drähte im Anschluss an den Controller beschädigt sein. Dies kann vorkommen, wenn der Controller aus dem Fenster des Führerhauses fällt.

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 Vorstreckler bei Bedarf geschmiert werden.

Messer/Folienhalter

Das Messer/der Folienhalter ist ab Werk voreingestellt und muss nicht gewartet werden. Beim Ersatzteilaustausch muss diese Baugruppe justiert werden. Die Federn für den U-Schlitz müssen so angepasst werden, dass sie fast vollständig zusammengequetscht werden, wenn der Messarm vollständig nach unten gefahren ist.

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 usw. 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.

Ölfilter

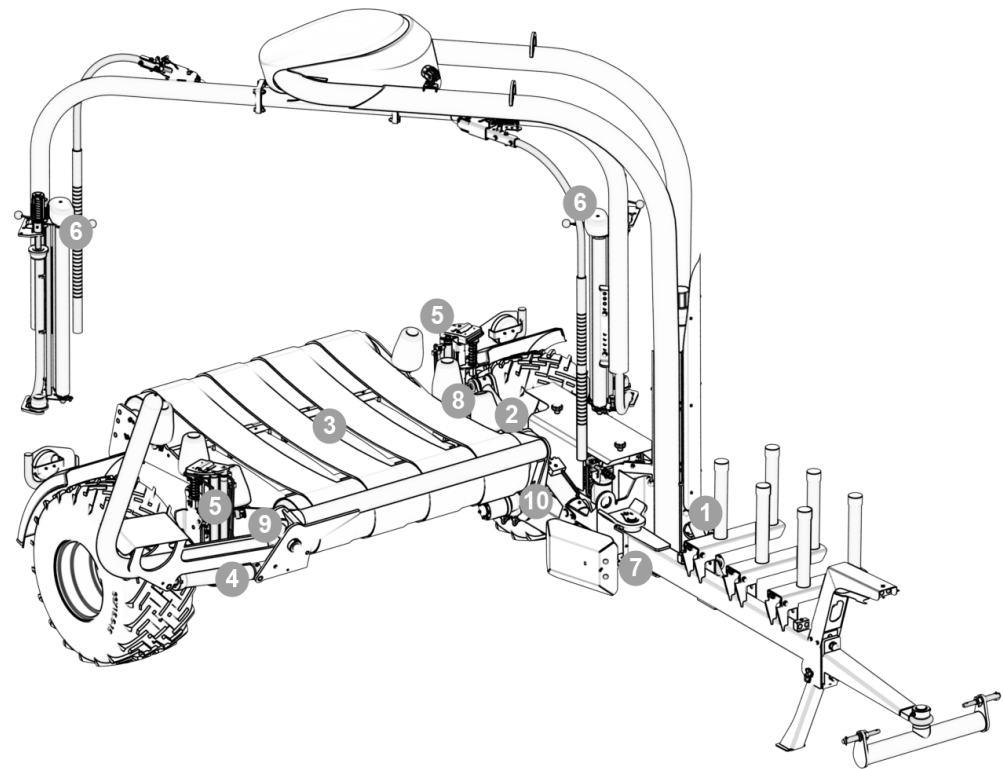
Der Ölfilter muss einmal jährlich gewechselt werden.

FEHLERBEHEBUNG & WARTUNG

Schmierung

Die nachstehende Tabelle enthält die Schmierempfehlungen für die Bauteile des Modells 1400.

Nr.	Komponente	Typ	Intervalle
1	Deichselzylinder	Fett	50 h
2	Zylinder Tisch-auf	Fett	10 h
3	Zylinder Tischkipfung	Fett	10 h
4	Anpressarm	Fett	10 h
5	Messereinheiten	Kupferfett	50 h
6	Vorstreckergetriebe	Öl	50 h
7	Deichseldrehpunkt	Fett	50 h
8	Tischdrehpunkte	Fett	50 h
9	Lastarmdrehpunkt	Fett	50 h
10			



10 GARANTIE / KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

GARANTIE / KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

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 nicht normal gewartet wurden (Nachziehen von Schrauben, Muttern, Zinken und Schlauchverbindungen sowie Abschmieren mit vorgeschriebenen Schmierstoffen).
- (e) Alle Waren, die an einem Schlepper mit höherer als der für die Maschine vorgegebenen Leistung betrieben wurden.
- (f) Alle Waren, die nicht nach Anweisung oder nach schriftlicher Genehmigung des Verkäufers repariert oder ausgetauscht wurden. Sowie alle nicht vom Verkäufer selbst produzierten Teile, die ohne schriftliche Genehmigung des Verkäufers repariert wurden.
- (g) Alle Gebrauchtmaschinen oder Teile davon.

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

Die Verkäufer werden gegenüber dem Käufer, dem ersten Nutzer und den weiteren Nutzern ihrer Waren sowie gegenüber allen anderen Personen keine Haftung für Verluste oder Beschädigungen, die, wie auch immer, entweder 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, übernehmen.

Darstellungen und/oder Garantieerklärungen jeglicher Personen (inklusive der Käufer und Mitarbeiter und Handelsvertreter des Verkäufers), die widersprüchlich oder unvereinbar mit diesen Bedingungen sind, verpflichten den Verkäufer zu nichts, bis diese in Schriftform und von einem 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.

GARANTIE / KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE

Le fabricant : Tanco Autowrap Ltd.
Bagenalstown
Co. Carlow
IRLANDE

CERTIFIÉ QUE LE PRODUIT CI-DESSOUS :
TANCO AUTOWRAP
MODÈLE : 1400 V
N° DE SÉRIE :

Auquel se rapporte la présente déclaration, est conforme aux prescriptions primordiales de la Directive 2006/42/EC.

Afin de respecter ces prescriptions primordiales en matière de santé et de sécurité, les dispositions harmonisées des normes ci-dessous ont été particulièrement prises en considération : ISO 12100, EN 294, prEN 703, EN ISO 13857, EN ISO 4254 - 1, prEN 982.

DATE : 10/01/2019

Signature :



Con Hourihane, Directeur technique



TANCO



CONTACT

Address

Tanco Autowrap Ltd.
Royal Oak Road,
Bagenaltown
Co. Carlow
Ireland

Phone & Online

Phone: + 353 59 972 1336
Email: info@itanco.com
Website: www.tanco.global
Support: tanco.zendesk.com

