

TANCO



Technische Hinweise

1540 EH

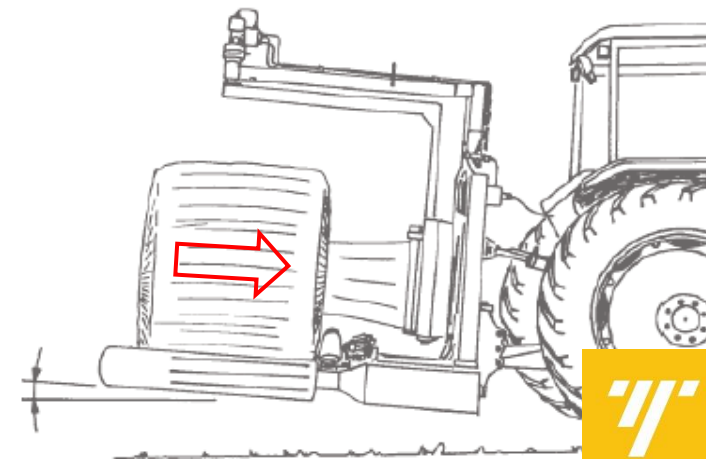
www.tanco.global



- ▶ Ballenwickler für Rund- und Quaderballen
- ▶ Quaderballengrößen bis **120x140x170**
- ▶ Rundballen von **1,30 m bis 1,50 m**
- ▶ **1530 EH Ein Arm / 1540 EH Zwei Arme**
- ▶ Vollautomatische Arbeitsweise
- ▶ 25 Ballen mit einem Arm und 50 Ballen mit zwei Armen in der Stunde möglich

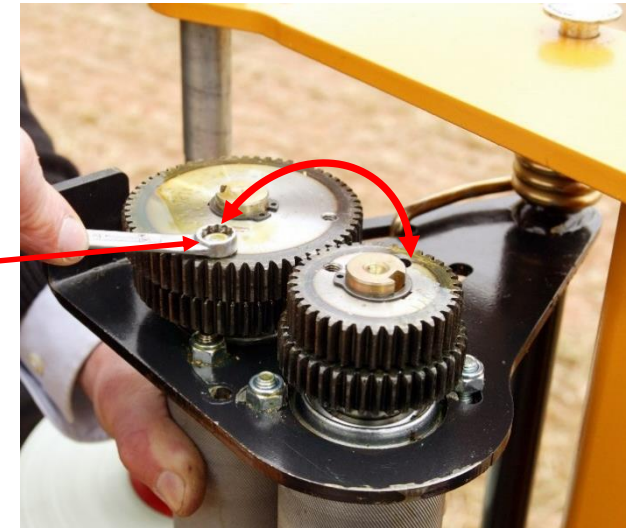


- **1 elektrische Verbindung** (3 Pol Anschluss)
Mindestens 12 V im Stillstand am Terminal
Verbindung zwischen Wickler und dem
Terminal (24 Pole)
- **2 hydraulische Verbindung**
Einen einfachwirkenden Anschluss (**Rote** Kappe/Zum Ölfilter)
Ein **freier Rücklauf**, max. 10 bar Gegendruck (**Blaue** Kappe)
180 Bar, 40 l/min
- **3 Wahl der Ballenwickelfolie:**
Es ist sehr wichtig, eine hochwertige Ballenwickelfolie zu wählen.
Empfehlenswert ist es, mit einer Stretchfolie zu wickeln, die eine Stärke
von 25 my hat



Vorstreckung einstellen

> 70 % (großes Zahnrad) und 55 % (kleines Zahnrad) Vorstreckung möglich.
Um zu wechseln einfach die Schraube umschauben



> Folienrissensor: Ermöglicht die Fertigstellung mit einem Vorstrecker

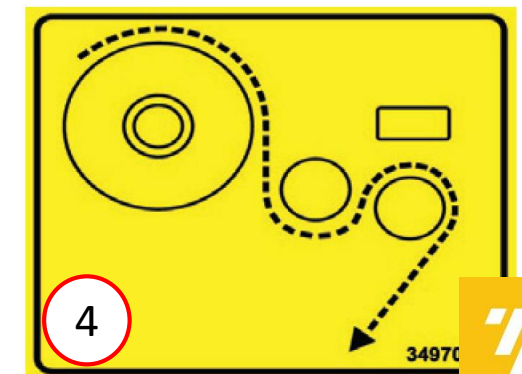
> Einlegen einer neuen Folienrolle

1 – Die Halterung nach oben drücken

2 – Den Vorstrecker wegdrücken und unten feststellen

3 – Die neue Rolle erst unten einsetzen und dann oben einrasten lassen

4 – Die Folie wie auf dem Bild zu sehen ist durch den Vorstrecker ziehen



Das Messer des 1500 EH

Dieses kann härter eingestellt werden, wenn die Folie nicht mehr ordentlich gehalten wird.

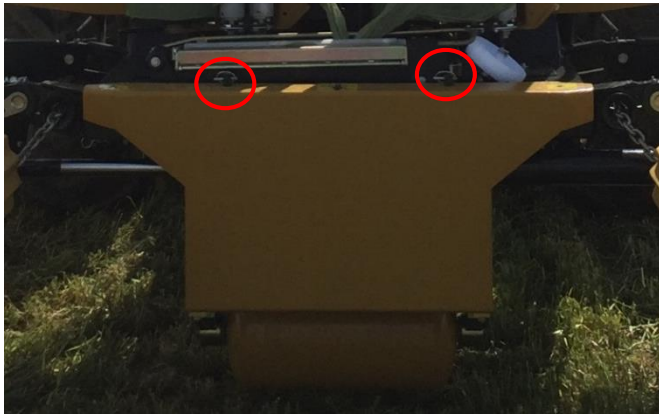
→ Passen Sie auf die Klinge auf!

- Die zwei Schrauben im Messer lösen **(1)**
- Die Mutter der Einstellschraube lösen und diese im Uhrzeigersinn drehen, um das Messer straffer einzustellen **(2)**
- Die zwei Schrauben vom ersten Schritt wieder festziehen **(1)**

Wenn die Folie zu früh reißt und nicht komplett im Messer gehalten wird, muss die Aggressivität der Messereinheit gesenkt werden. Dazu die Neigung der « Führungsrolle » verstellen **(3)**



- Die Folienrollenhalter werden unten am Rahmen befestigt



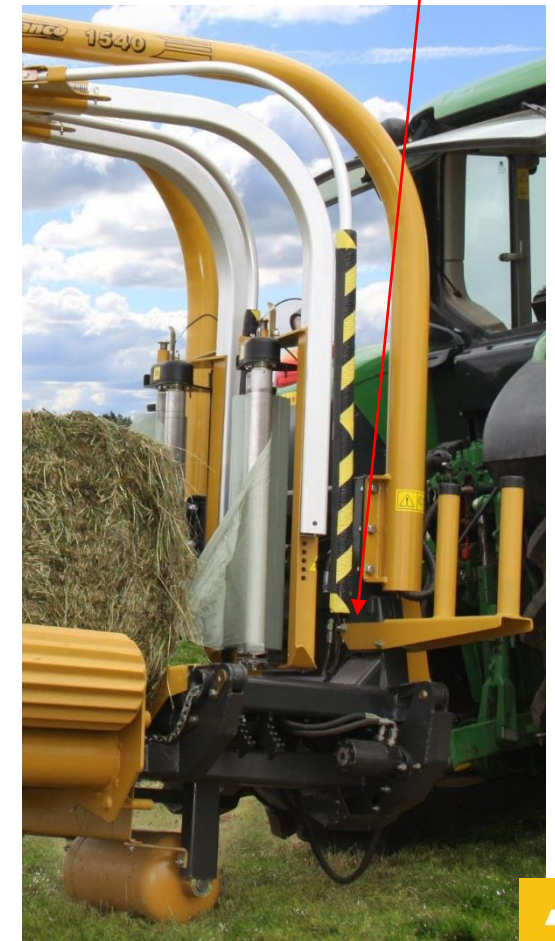
So wird die Bodenstützrolle am Wickler montiert



Die Schrauben halten auch die Bodenstützrolle, hier an der tiefsten Stelle montiert



Befestigen Sie die Walze nicht an der höchsten Stelle



1 – Sicherheitsstift an den Sicherheitsarmen lösen, sodass der Magnet vor den Sensor kommt

1

2 – Stellen Sie den Ölstrom des Traktors passend ein – 40 l/min

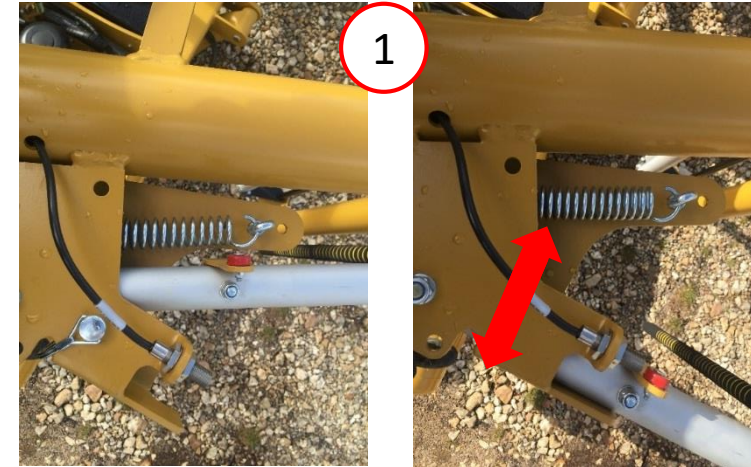
- Zu viel Öl= das Öl überhitzt = Schäden am Wickler und am Traktor
 - Zu wenig Öl = Zeitverlust beim Wickeln
- Optimal hat der Wickler 30 Umdrehungen beim Wickeln

3 – Die Walzenbegrenzer so einstellen, dass die Folie immer um die Mitte des Ballens läuft

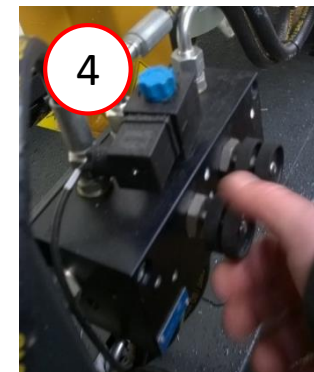
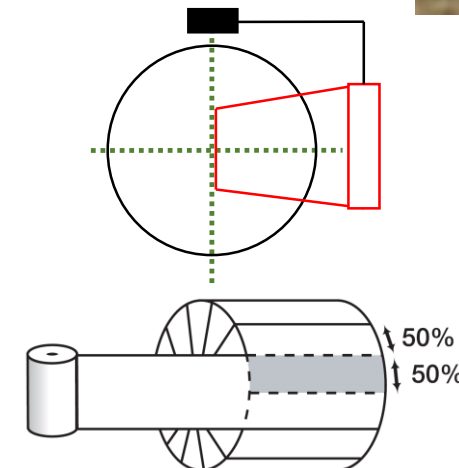
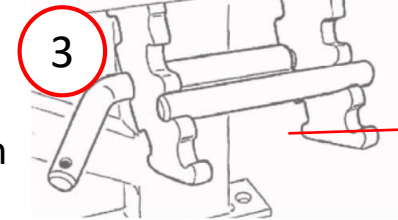
3

4 – Stellen Sie die beiden Rädchen so ein, dass die Folie eine 50%ige Überlappung hat und der Wickelarm mit einer Geschwindigkeit von 30 U/min den Ballen wickelt

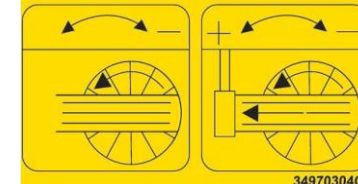
4



Walzenbegrenzer

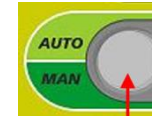


Walzen Satelliten

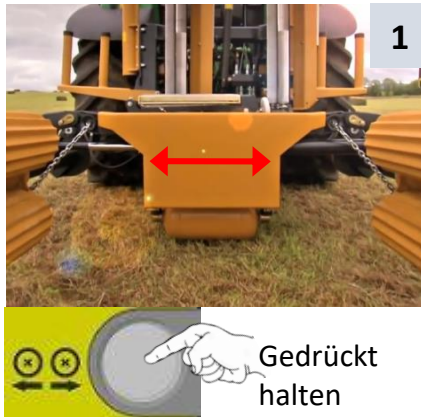


Der Ballenwickelprozess:

- Geben Sie gleichmäßigen Druck auf den Ballenwickler, optimal 40 l/min
- Stellen Sie das Terminal auf Automatik (A)



Öffnen Sie die Walzen des Wicklers



Fahren Sie in den Ballen



Schließen Sie die Walzen des Wicklers



Starten Sie den Wickelprozess



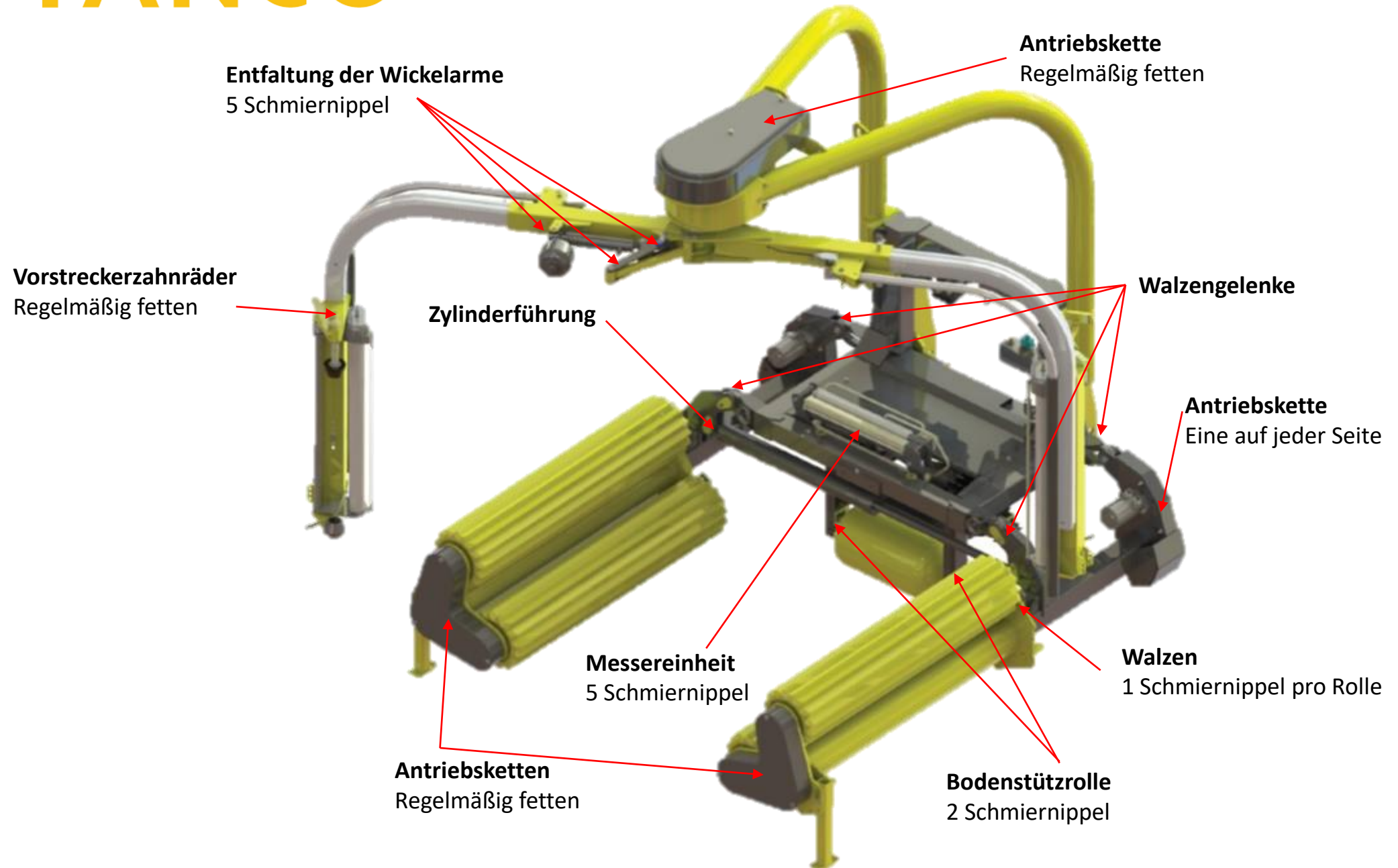
Am Ende des Zyklus wird die Folie automatisch geschnitten



Legen Sie den Ballen ab



Tip: Den Ballen flach entladen. Wenn der Ballen nach dem Wickelvorgang noch gedreht werden muss, drücken Sie diese Taste an:



TANCO



**RDS + Elektrische
Grundlagen**

1530 & 1540 EH



www.tanco.global

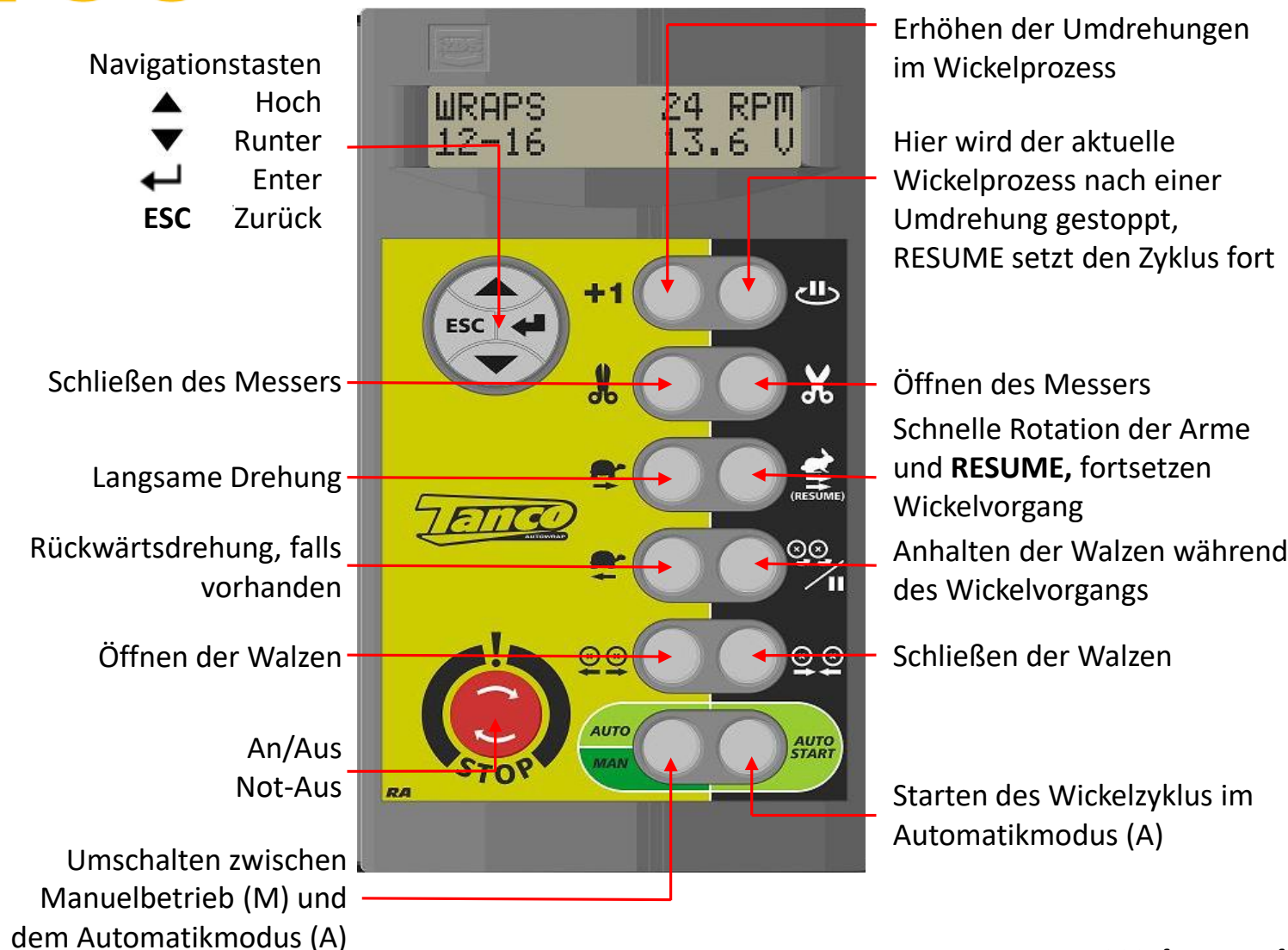
➤ **Das sehen Sie im Startbildschirm:**

- Maschinenmodell
- Softwareversion



➤ **Automatische Abläufe werden bei Tanco wie folgt gesteuert**

- Timer: Festgelegte Dauer einer Funktion, wie zum Beispiel Ballen Laden für 5 sek
- Impulse: Zum Beispiel nach 2 Impulsen (Umdrehungen der Arme) wird die Folie freigegeben



**Weitere Hilfen für
Bedienereinstellungen
und RDS Bedienung siehe
Ersteführungshilfen +
Bedienungsanleitung**



Code: 1 2 3 4

Nr.	Funktion	Standard	Einheit	Erläuterungen
5.01	Modell	1530 / 1540		Einstellung Controller-Programm
5.15	Langsame Startzeit	2.5	Sek	Dauer langsame Wickelarmgeschwindigkeit bei Start der Wicklung
5.16	C&S öffnen Zeit	0.4	Sek	Zeit Messeröffnung beim Loslassen der Folie während des Wickelvorgangs
5.17	C&S schließen Zeit 1	3.0	Sek	Zeit zum Schließen des Messers während Wicklung
5.18	C&S schließen Zeit 2	2.0	Sek	Zeit für das Schließen des Messers am Ende der Wicklung
5.48	Arm ausfalten	2.5	Sek	Zeit, bis der Wickelarm in die gerade Stellung ausgefaltet ist, zu Beginn des Wickelns
5.49	Verzögerung bis Falten	0.5	Sek	Zeit nachdem der Wickelarm die Geschwindigkeit ändert und langsamer wird bis zum Einfalten des des Arms
5.53	1 Roller stop	1.0	Sek	Einstellen Stopzeit der Walzen bei Folienriss
5.58	1 Roller turn	1.3	Sek	Einstellen Drehzeit der Walzen bei Folienriss
5.25	U/min Alarm	35	Impulse	Max. Wickelgeschwindigkeit bis Alarm ertönt
5.28	Zurücksetzen			Setzt alles auf Werkseinstellungen zurück
5.53	Sensor Entfaltung	ON	ON / OFF	Sensorerkennung beim Entfalten der Arme erforderlich, ja/nein?



TANCO

1530 & 1540 EH

> Die Sensoren

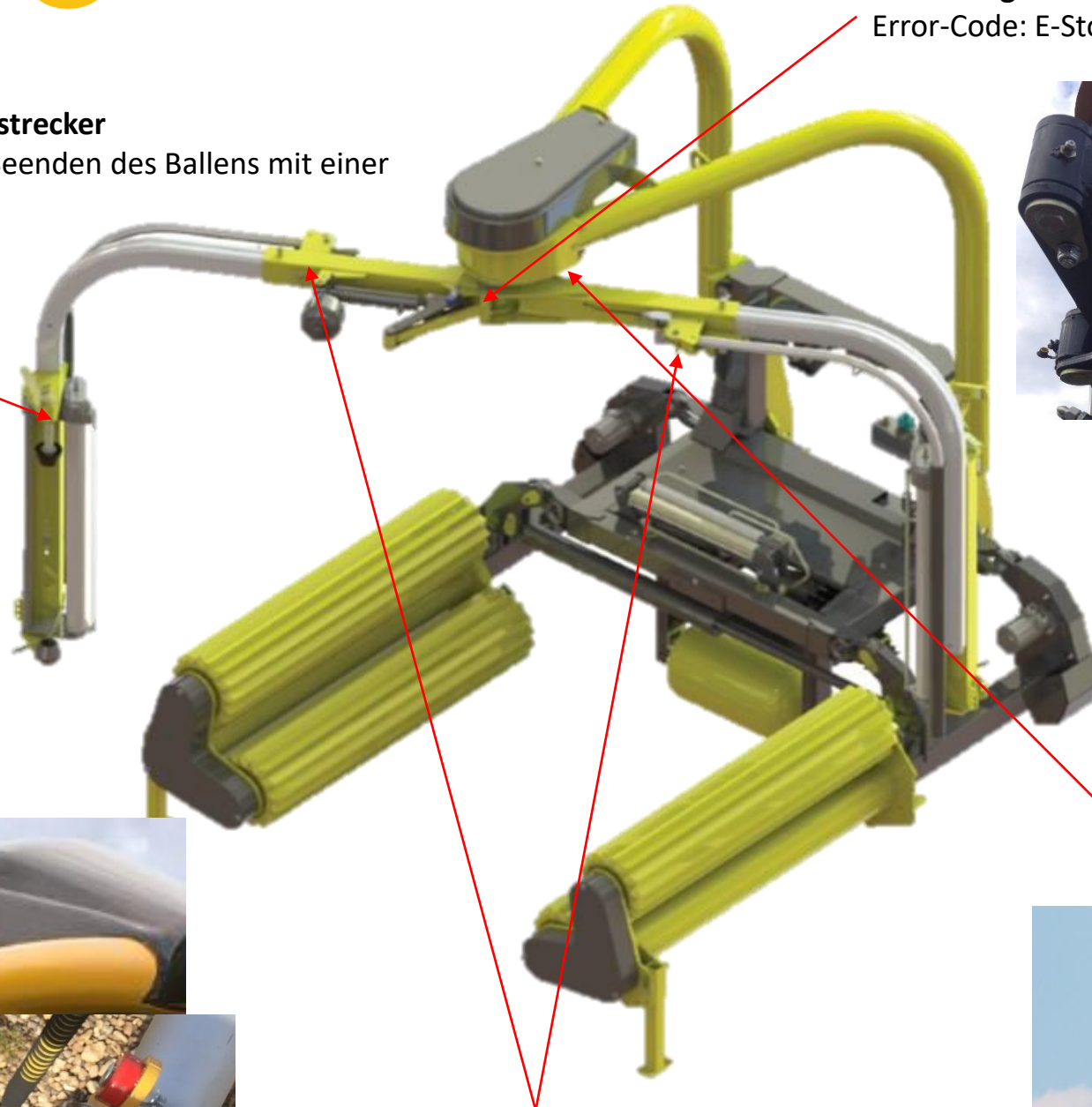
Entfaltungssensor
Error-Code: E-Stop



1 Umdrehungssensor
Magnete an jedem Arm
Error-Code: Dispenser
Position



Sicherheitssensoren an jedem Arm
Error-Code: Emergency-Stop



1 Filmrissensor an jedem Vorstrecker

Ermöglicht das automatische Beenden des Ballens mit einer Folie

> Sensoren überprüfen <

- Scrollen Sie mit der runter Taste bis zum unteren Menüpunkt
- Halten Sie die runter Taste ein paar Sekunden gedrückt, bis Sie das Menü Input Check sehen
- Ein Pfeil zeigt, dass ein Sensor aktiv ist, ein - = inaktiv



#1 Umdrehungssensor

- zählt die Anzahl der Wickelumdrehung und steuert die Stellung der Arme

#2 Erster Folienssensor

- Wenn die Folie reißt wird der Ballen automatisch mit einem Vorstrecker beendet; Wenn beide Folien reißen, wird der Prozess automatisch gestoppt

#3 Sicherheitssensoren

- Der Wickler stoppt sofort, wenn die Sicherheitsarme berührt werden

#5 Druck-Sensor

- Regelt den Ablauf zum Laden/Entladen eines Ballens

#6 Zweiter Folienssensor

- Wenn die Folie reißt wird der Ballen automatisch mit einem Vorstrecker beendet; Wenn beide Folien reißen, wird der Prozess automatisch gestoppt

TANCO

1530 & 1540 EH

> Elektrische Elemente

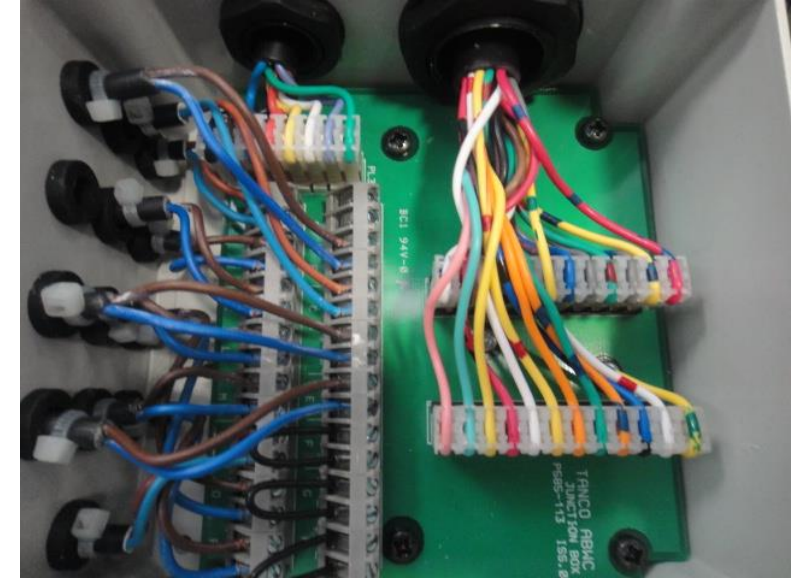
> RDS Kabel



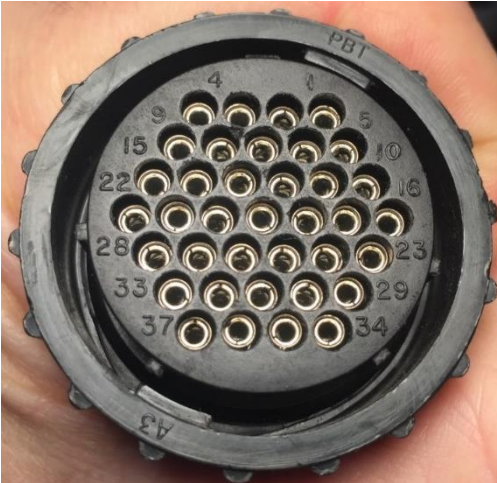
> Elektrische Schaltbox



> Innenleben der Schaltbox



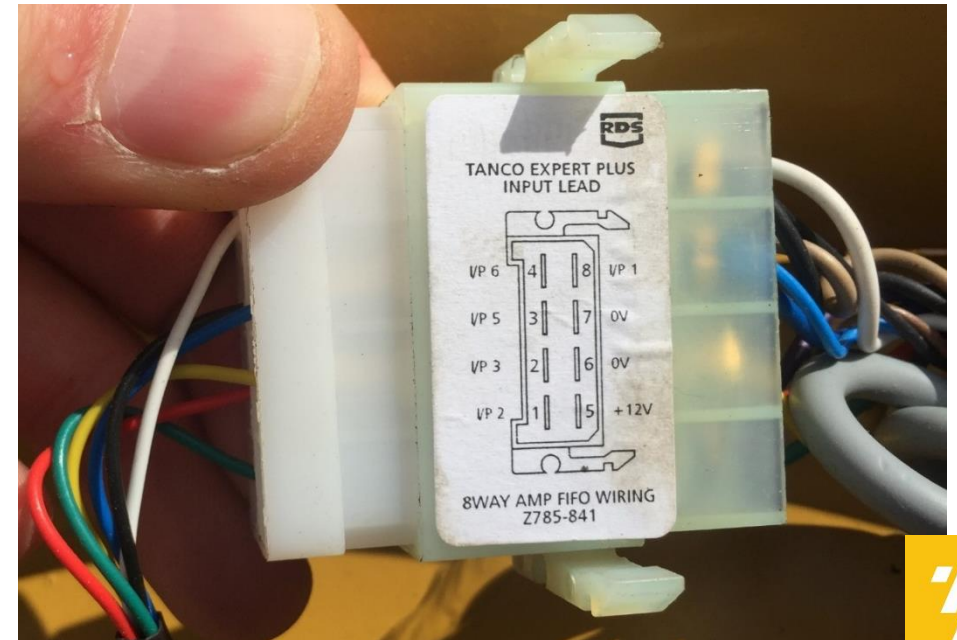
> RDS Kabelbelegung



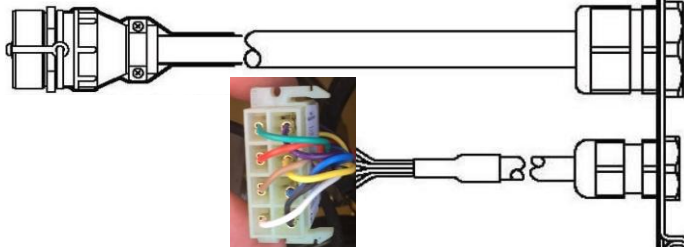
> Elektrischer Schleifring



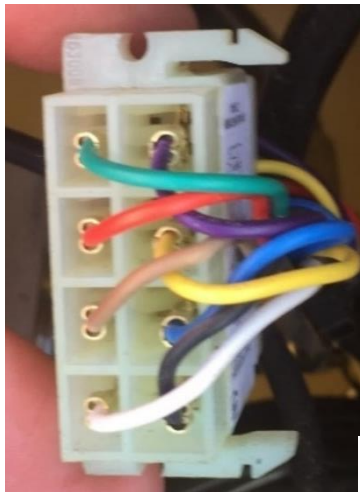
> 8-poliger Stecker



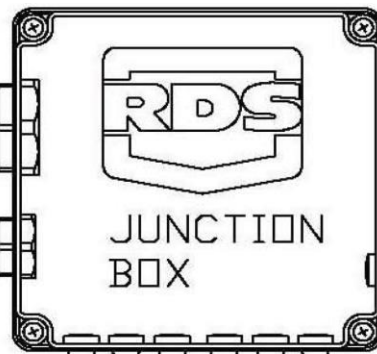
24-poliges RDS Kabel



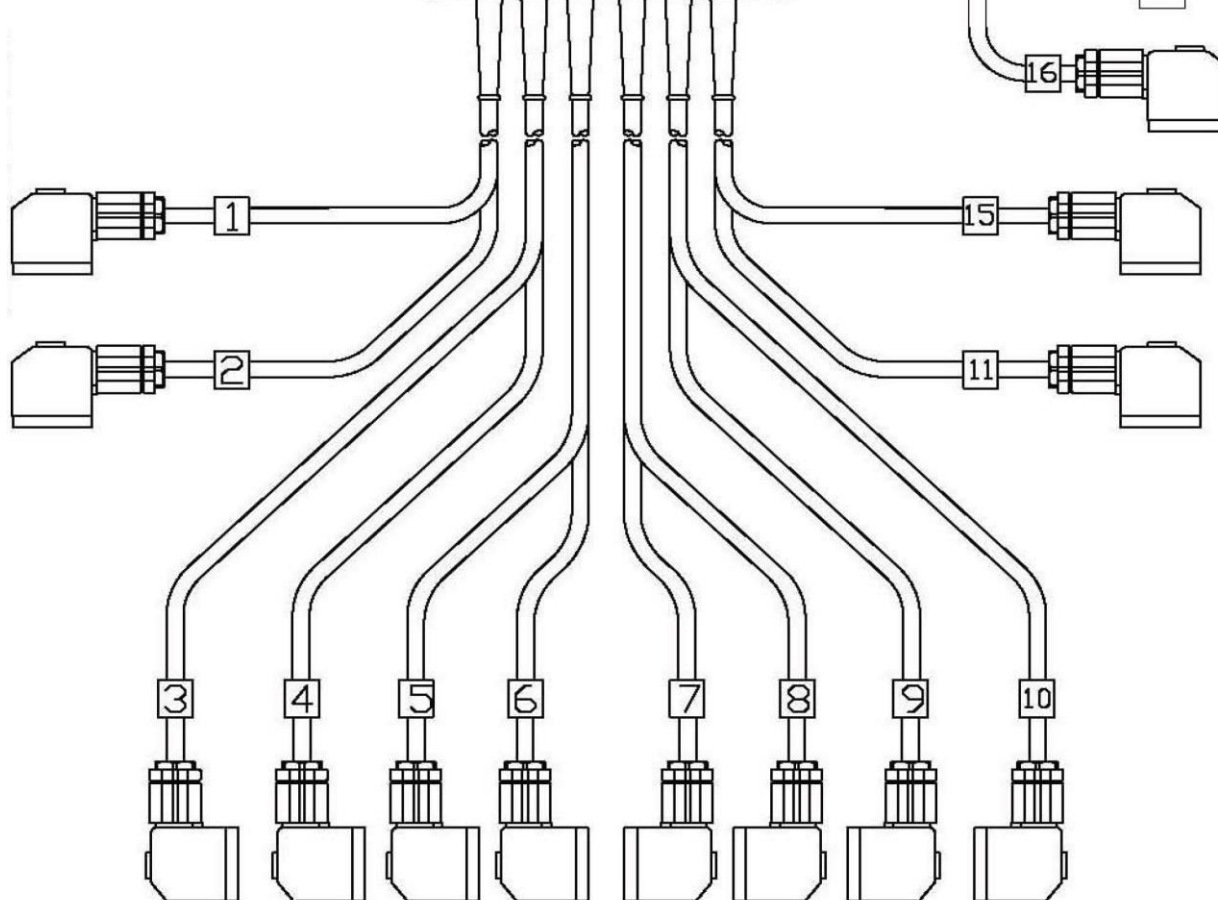
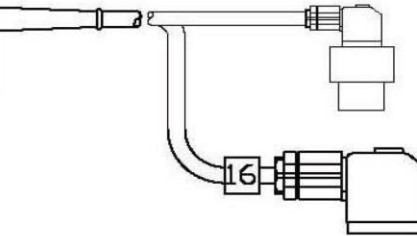
8-poliger Stecker



Verteilerdose

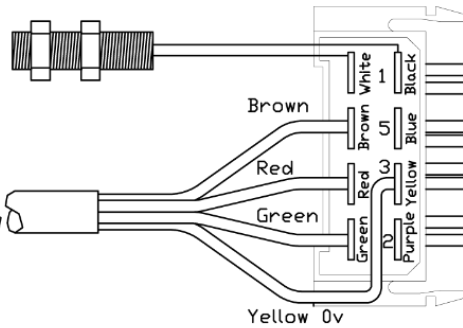


Druckschalter

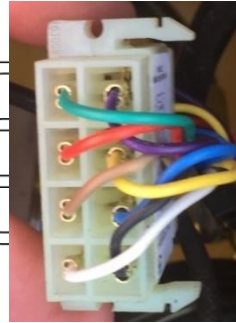


Funktion 1540 EH	Nr.
Messer öffnen	1
Messer schließen	2
Walzen schließen	3
Walzen öffnen	4
Vorwärts drehen	5
Schnelle Geschwindigkeit	6
Hauptventil	7
Rückwärts drehen	8
Doppelantrieb	9
Walzen Stop / Leerlauf	10
Wickelarm entfalten	11
Rotation nach dem Wickeln	15
Wickelarm zusammenfallen	16

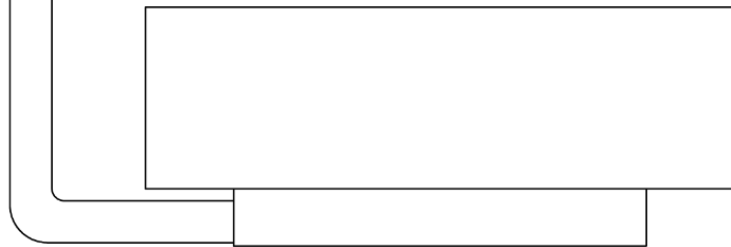
Umdrehungssensor



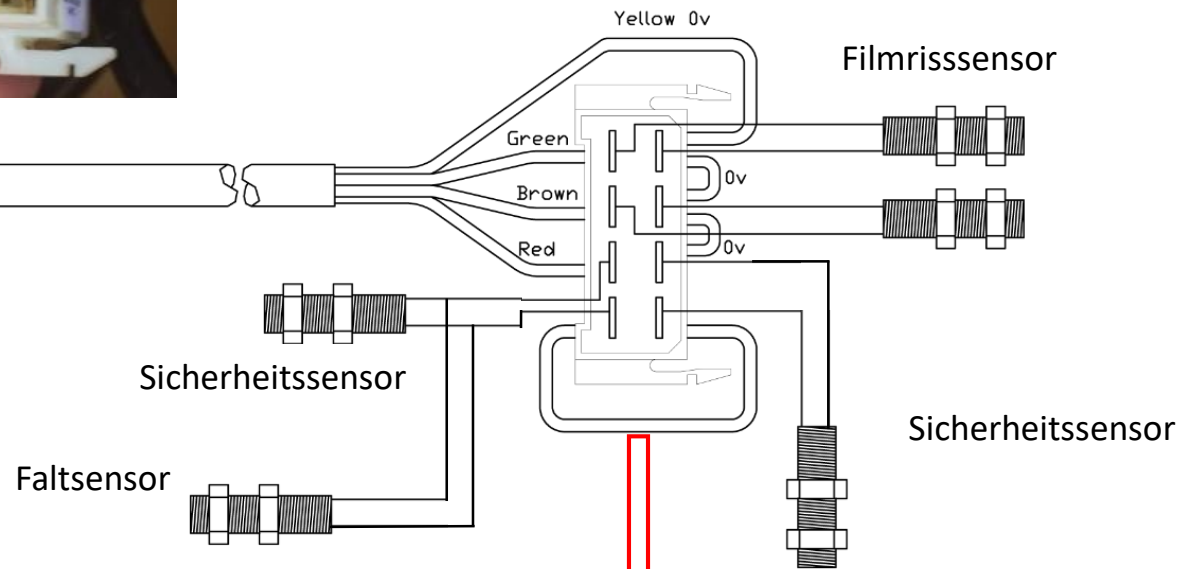
Kabel bis oben zum Satelliten



8-polige Büchse im Rahmen



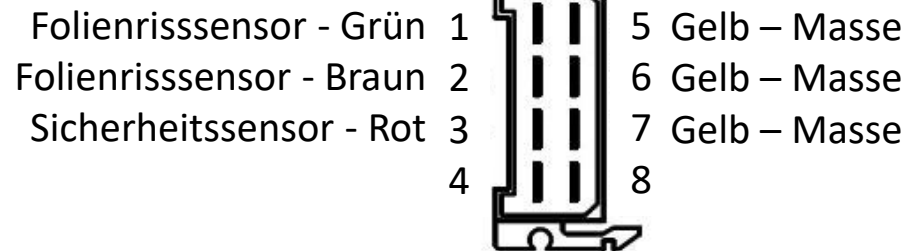
Elektrischer Schleifring



Braun = Positiv
Blau = Negativ



Farbe der Kabel



Der rotierende Schleifring

- Überträgt die Signale zu den Sensoren

Gelb = Masse

Rot = Sicherheitssensor

Grün und Braun = Folienrissensor

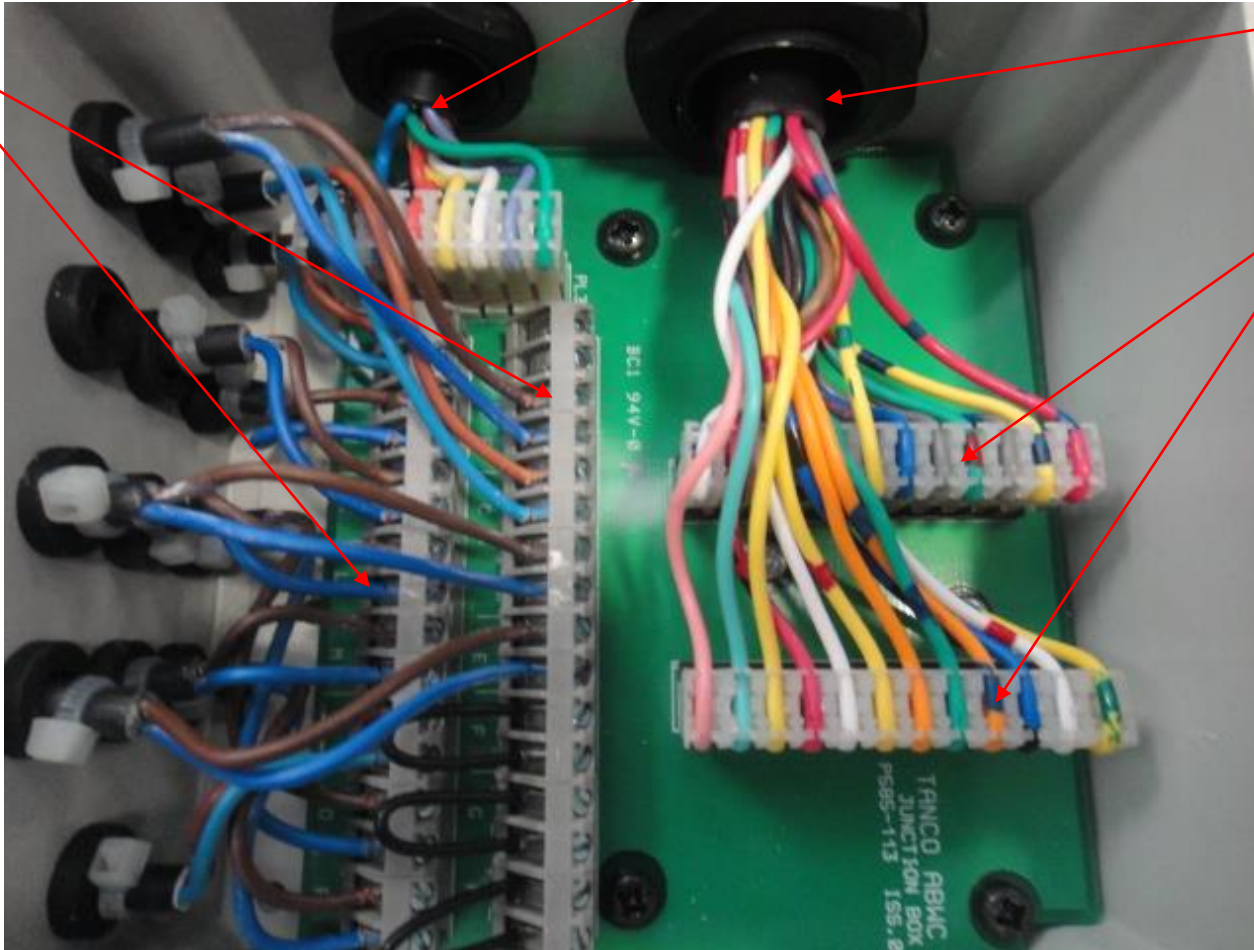


TIPP: Um einen Sensor zu umgehen, stellen Sie eine Brücke zwischen dem roten und gelben Draht her



Kabel des 8-poligem Steckers gehen
oben zum Turm
PL3

Kabel der
Magnetventile



24-poliges RDS Kabel

PL1
PL2

Braun = Positiv
Blau = Negativ



Kabelnummer am RDS Kabel	Farbe am RDS Kabel	Funktion	Nr. Magnetventil	Circuit Board	Kabel der Sensoren	Sensor Con. Nr.	RDS Input Check No.
12	Weiß/Blau	Walzen Stop / Leerlauf	10	D			
11	Braun	Arm rückwärts	8	C			
8	Gelb	Arm entfalten	11	M			
6	Schwarz	Messer schließen	2	K			
3	Weiß	Walzen schließen	3	O			
2	Grün	Walzen öffnen	4	J			
20	Grün/Rot	Folienrissensor			Grün	1	2
24	Rot/Blau	Folienrissensor 2			Braun	3	6
22	Grün/Blau	Druckwechselventil		H			5
21	Grau/Blau	Umdrehungssensor			Weiß	4	1
13	Rot/Schwarz	Doppelantrieb	9	E			
9	Pink	Hauptventil	7	N			
7	Rot	Messer öffnen	1	L			
5	Grau	Arm falten	16	A			
10	Violet	Rotation nach dem Wickeln	15	B			
23	Gelb/Blau	E-Stop			Rot	2	3
1	Blau	Schnelle Geschwindigkeit	6	I			
4	Orange	Walzen drehen	5	P			
14	Türkis	0			Violet	5	
15	Gelb/Rot	0			Blau	7	
16	Gelb/Grün	0			Gelb	6	
17	Blau/Schwarz	0			Schwarz		
18	Weiß/Rot	0					
19	Orange/Blau	0					



TANCO

Hydraulik
1530 & 1540 EH



www.tanco.global



Elektrische Schaltbox

Filter

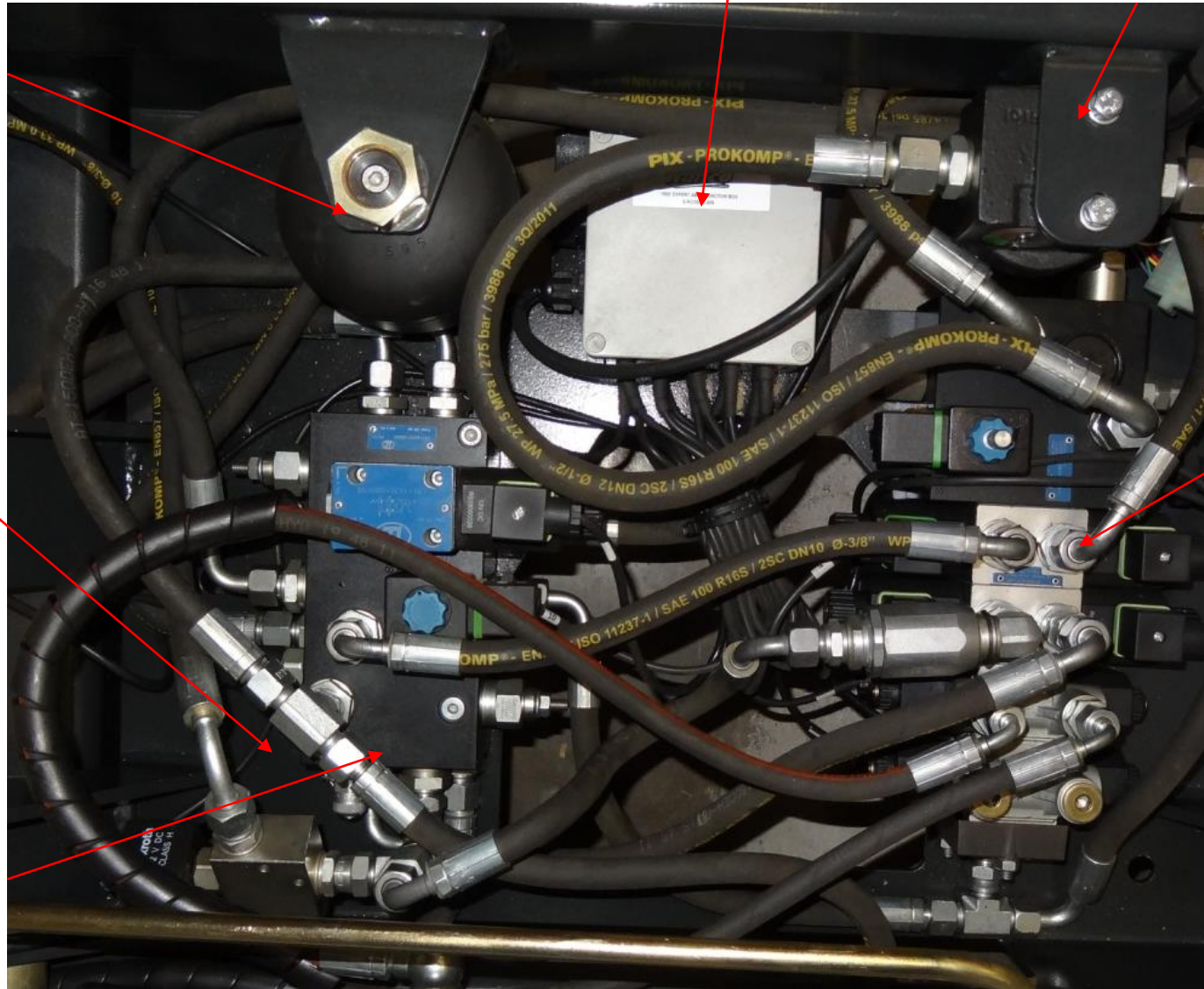
Stickstoffblase
Fängt unregelmäßige
Bewegungen der
Quaderballen in den
Walzen ab



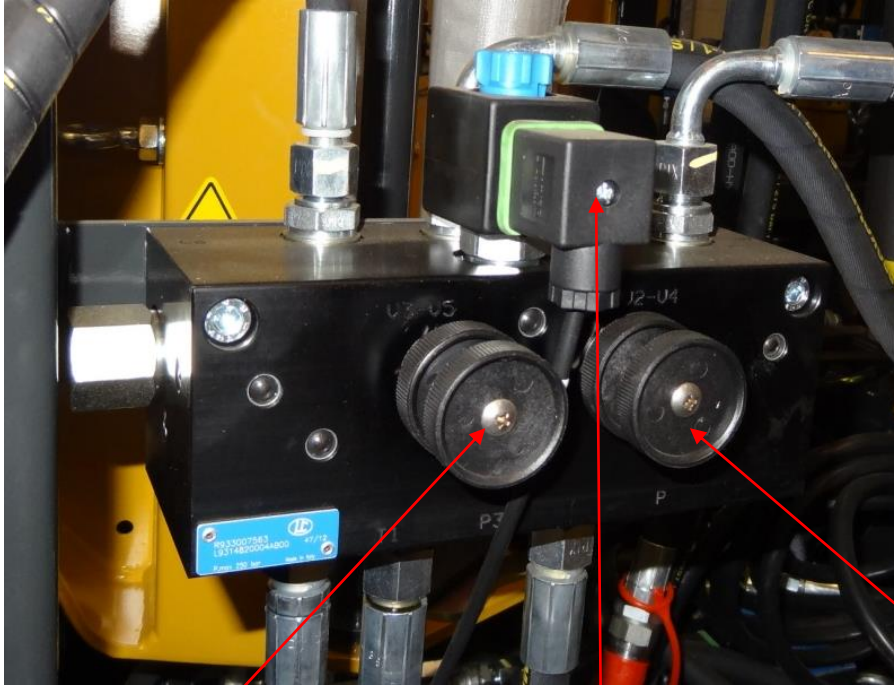
Druckschalter

Hydraulischer
Ventilblock

Hydraulikblock der
Walzen



> Drehzahlregelung des Arms und der Walzen



V3-V5:
Drehgeschwindigkeitseinstellung
der Walzen

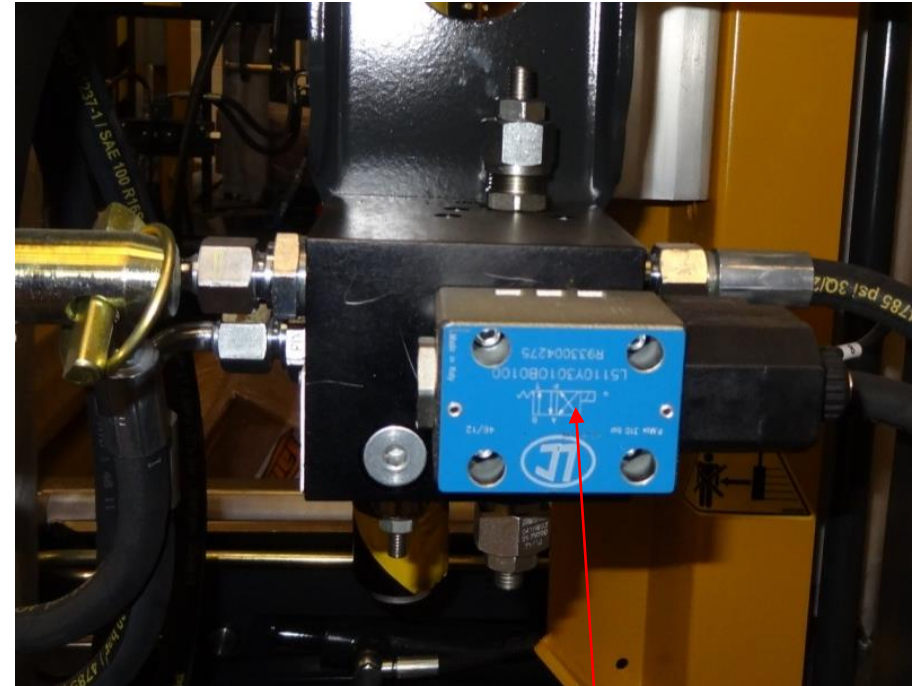
V2-V4: Einstellen der
Wickelgeschwindigkeit

Magnetventil für die Geschwindigkeit
des Wickelarms; Schaltet zwischen
langsam und schnell

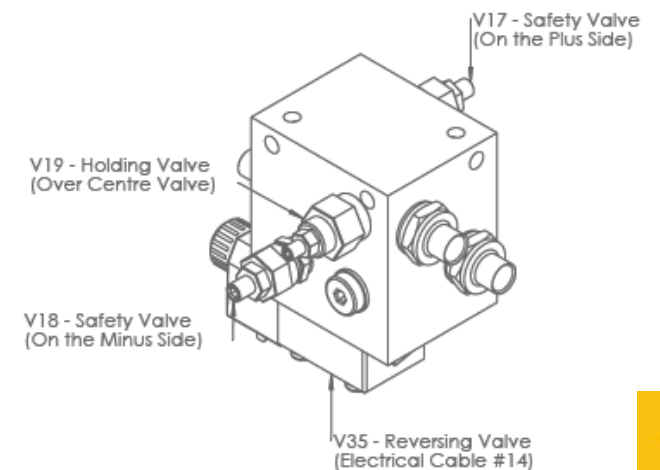
Block für den Turm:

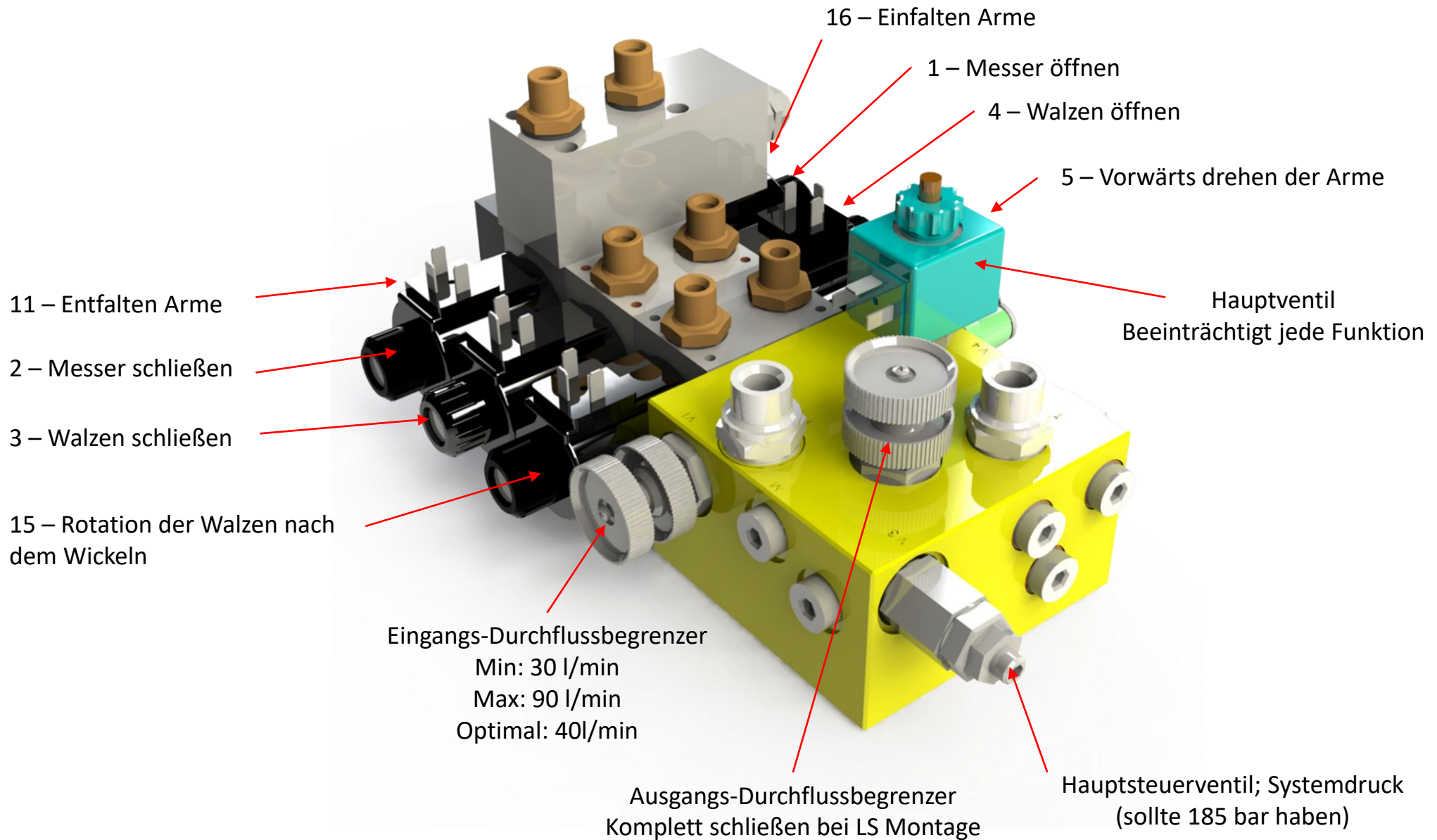
- V17: Ventil für Drehmoment der Arme
- V18: Bremsventil
- V19: Halteventil; Gleichmäßigkeit
- V35: Wickelarm rückwärts

> Block für den Turm



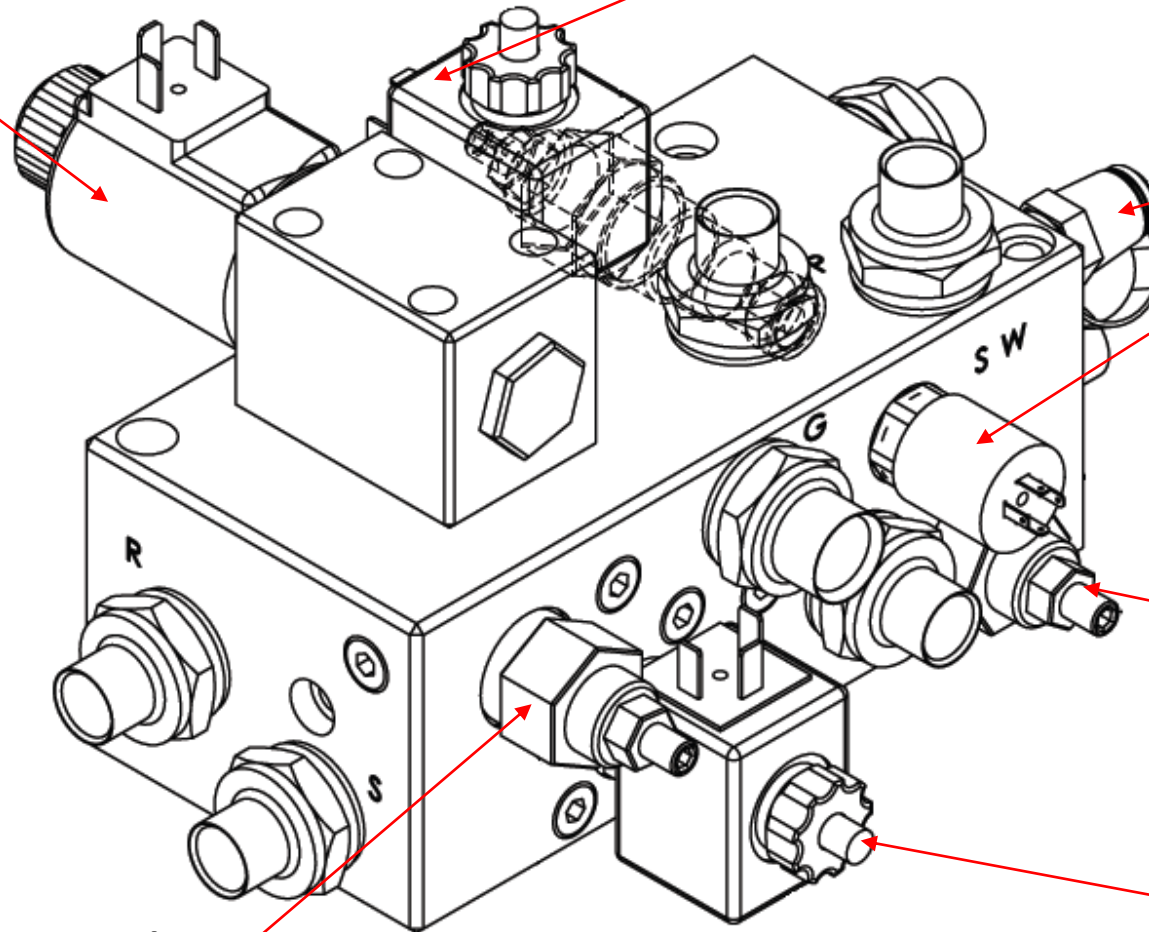
Rückwärtsdrehung des Wickelarms





V11 Magnetventil für die Drehung des Hydraulikmotors der linken Walzen zum Laden eines Ballens; Dreht den Ölfluss um

V14: Magnetventil zum Stoppen der Walzen während des Wickelns



Drucktest-Anschluss

Druckschalter

Regelt das saubere Beladen des Wicklers zwischen Klemmen und Walzen drehen; Voreingestellt auf 120 bar, Messbar am Drucktest-Anschluss

V27: Halteventil für den Breitenzylinder rechts/links im wechsel

V34: Bremsventil für die Tragwalzen
Schützt den Ölmotor vor Beschädigungen

V15 : Freilaufventil
Leerlauf der Walzen während des Abladens
Kabel #11 bei 1510 / 1530
Kabel #12 bei 1520 / 1540



Der Druckschalter:

> Hilft dem Wickler, die Ballen richtig aufnehmen zu können

Laden eines Ballens:

Die Rollen schließen sich, bis ein Druck von 80 bar durch den Druckschalter erkannt wird. Die Walzen drehen, nehmen den Ballen auf. Der Druck sinkt, Walzen werden wieder bewegt, bis die 80 bar erreicht sind. Das wird so lange wiederholt, bis der Walzenzylinder an den Anschlag kommt.

Der Ballen wird nicht richtig geladen?

Dann muss der Druckschalter nachgestellt werden:

Machen Sie eine Markierung an der Steckdose, damit Sie wissen, wie er gesessen hat

- Öffnen Sie den Stecker
In der Mitte des Schalters befindet sich eine 2 mm Imbusschraube
Drehen Sie diese im Uhrzeigersinn um den Haltedruck zu erhöhen
Prüfen Sie ob der Ballen einwandfrei geladen wird



TANCO

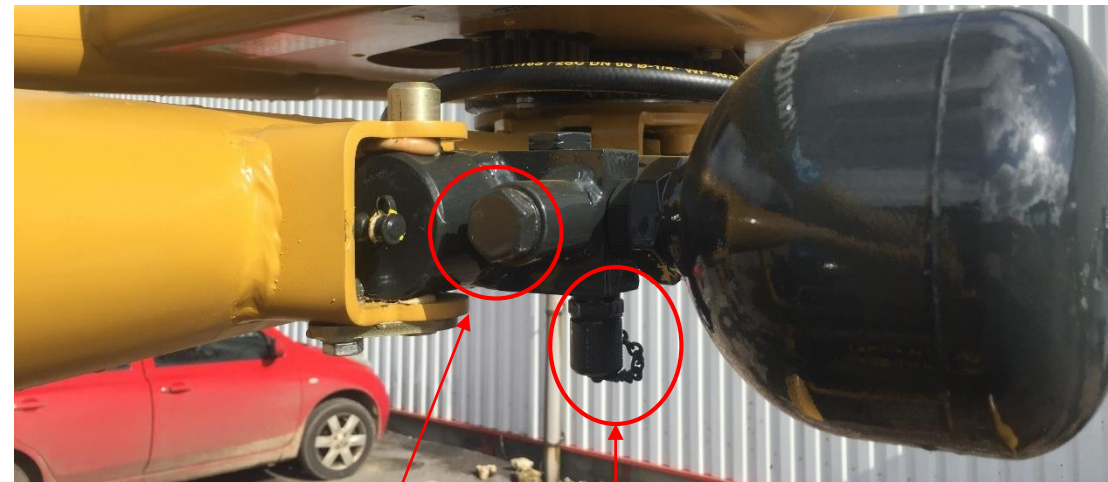
1530 & 1540 EH
> Hydraulik

➤ **Drehdurchführung**
- Eine Drehdurchführung für die Versorgung des Hydraulikzylinders zum Entfalten durch hydraulischen Druck
Zusammen falten durch die Stickstoffblase

➤ Druck, wenn der Zylinder ausgefahren ist = 40 bar
Druck, wenn der Zylinder eingefahren ist = 70 bar

So verändern Sie den Druck der Stickstoffblase

- Entfalten Sie die Arme
- Messen Sie den Druck mit einem Manometer
- Schließen Sie einen 3/8' Schlauch an die Blase an und erhöhen/verringern Sie den Druck vorsichtig
- Testen Sie den Druck auch bei ausgefahrenem Zylinder



Ladeanschluß mit
Rückschlagventil

Manometer ist hier
anschließbar



