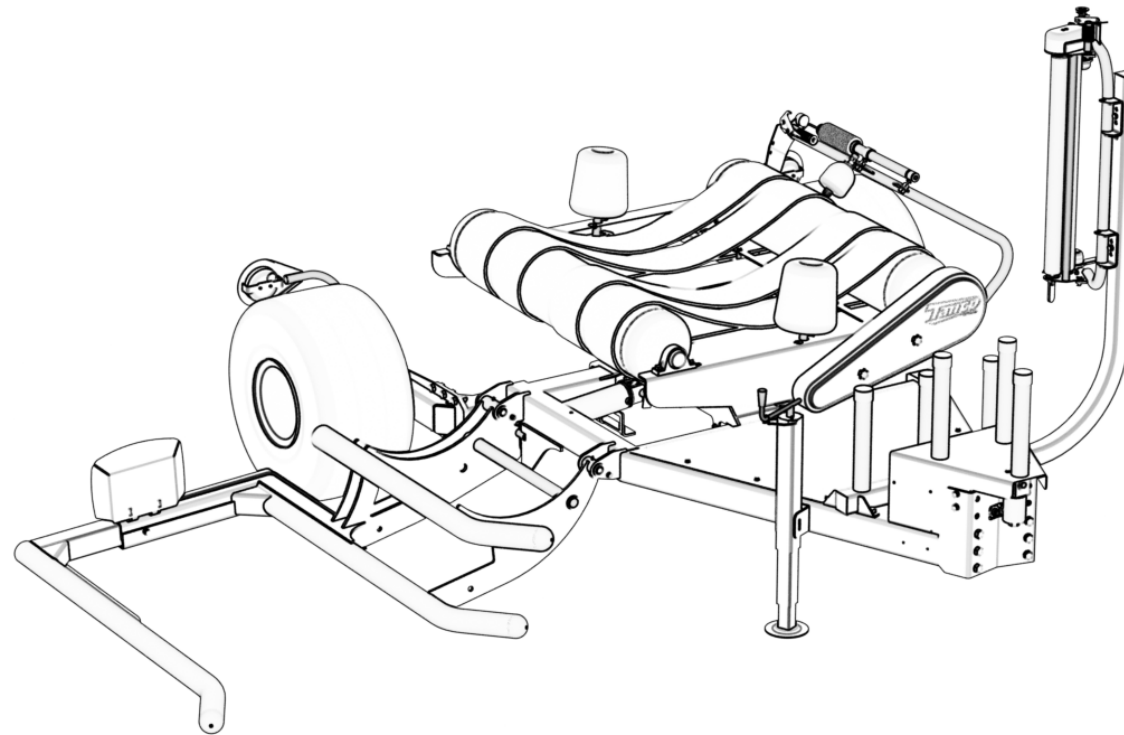


A100 EH Autowrap



Manual del usuario

ÍNDICE

Capítulo	Contenido	Page
1	SAFETY DECALS PEGATINAS DE SEGURIDAD	2
2	INTRODUCCIÓN	3
3	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	5
4	PRECAUCIONES DE SEGURIDAD	7
5	ENCINTADO DE PACAS	11
6	CONFIGURACIÓN DE LA MÁQUINA	13
7	INFORMACIÓN DEL CONTROLADOR	19
8	SISTEMA ELECTROHIDRÁULICO	26
9	RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS	29
10	MANTENIMIENTO	32
11	GARANTÍA	34
12	DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD	35

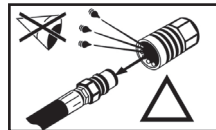
Las siguientes pegatinas de seguridad han sido colocadas en las áreas indicadas de su máquina. Están destinadas a su seguridad personal y a la seguridad del resto de las personas que trabajen con usted. Rodee la máquina y observe el contenido y la ubicación de estas señales de aviso. Revise estas pegatinas y consulte las instrucciones de funcionamiento del manual junto con los operarios de la máquina. Compruebe que las pegatinas sean siempre legibles. Si no es así, sustitúyalas.



1 Lea detenidamente el manual del operario



2 Permanezca lejos de la máquina mientras esté en funcionamiento



3 Las mangueras están bajo presión en todo momento



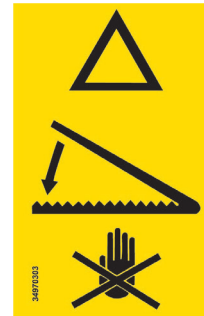
4 No supere la velocidad de la mesa giratoria (30 r.p.m.)



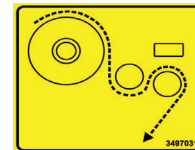
5 Consulte en el manual del operario el uso correcto de la máquina



6 Compruebe que las tuercas estén firmemente apretadas en todo momento



7 Peligro: mantenga las manos lejos de hojas afiladas

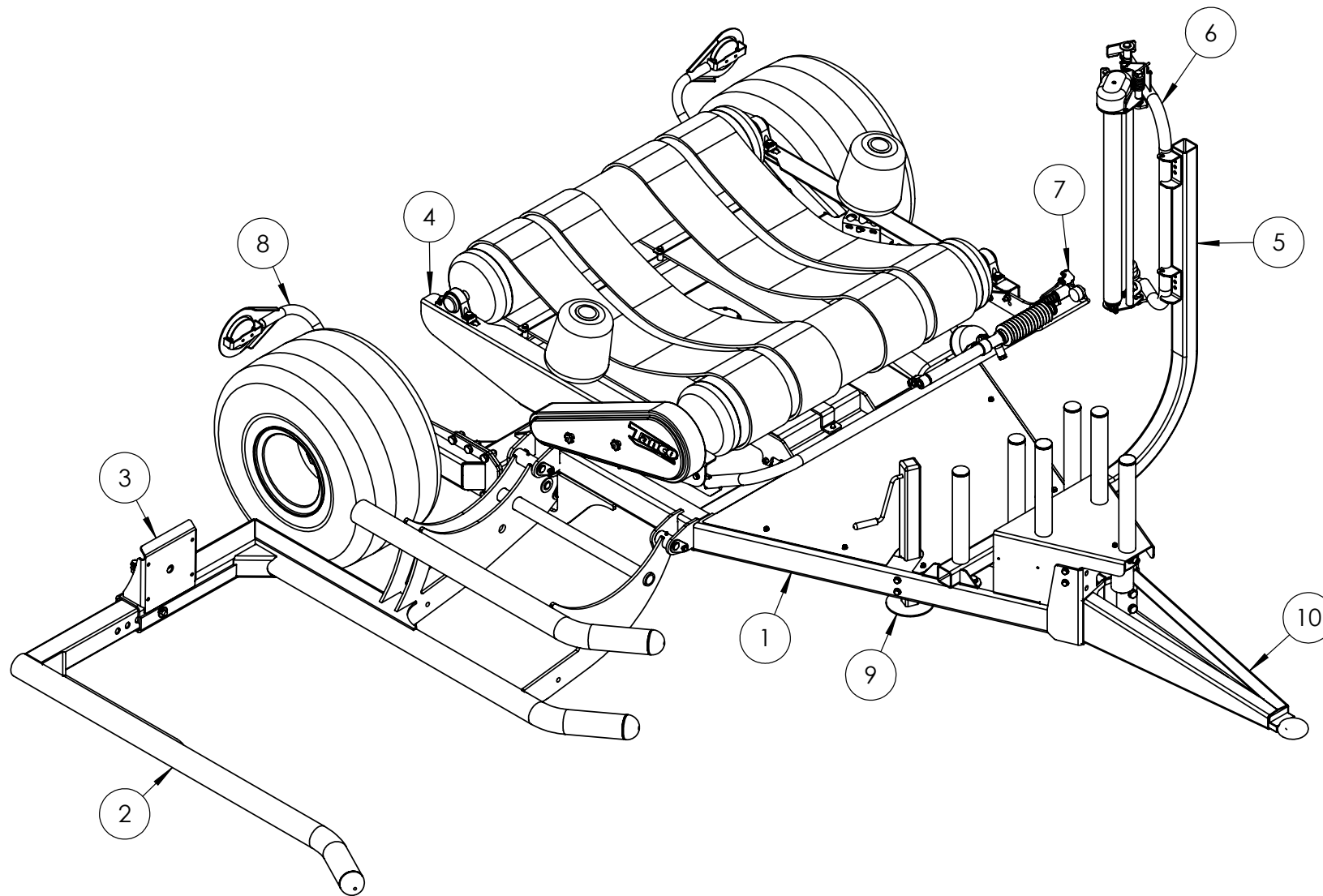


8 Aplicación de la película al pretensor

Tanco Autowrap Ltd le agradece su elección de la encintadora de pacas TANCO AUTOWRAP A200 EH. Estamos convencidos de que quedará satisfecho con la máquina y que disfrutará de su inversión durante muchos años.

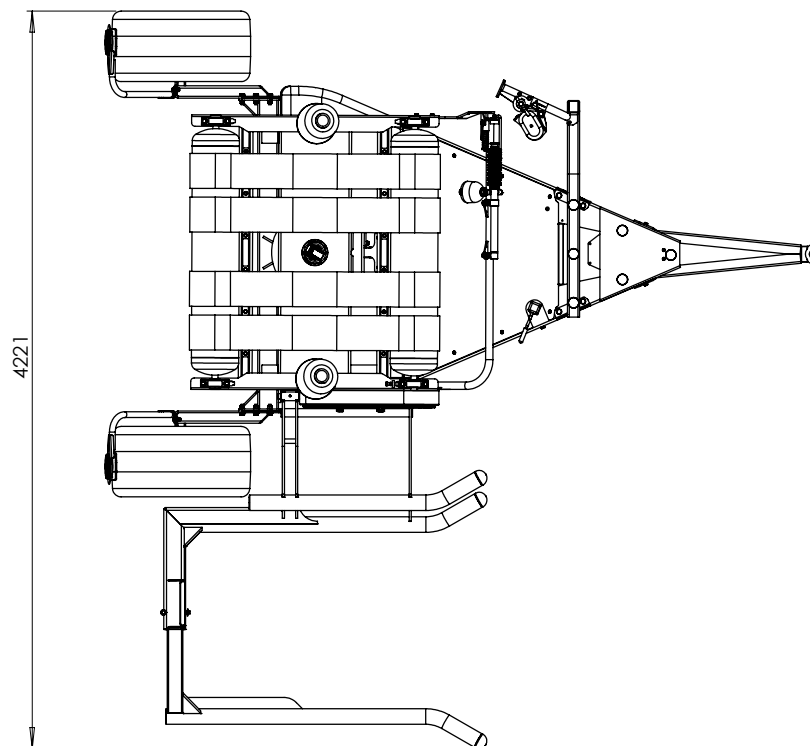
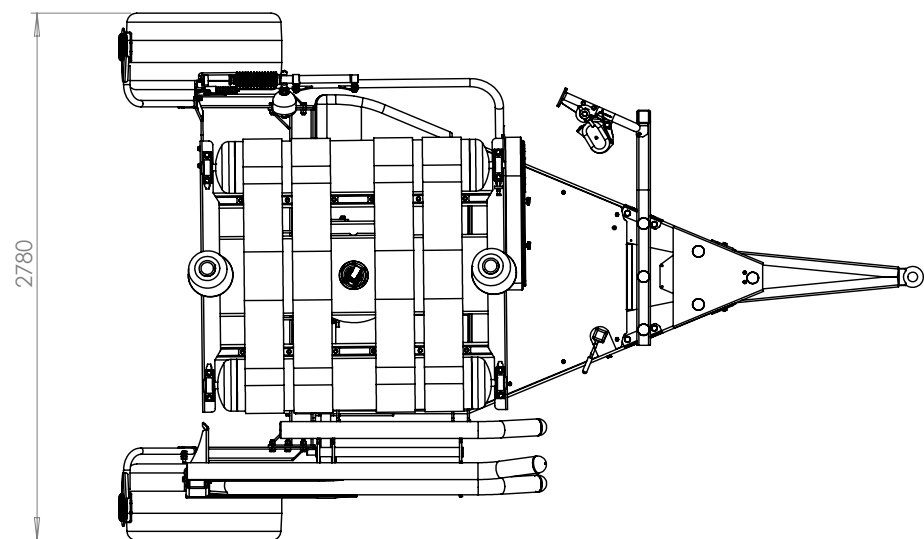
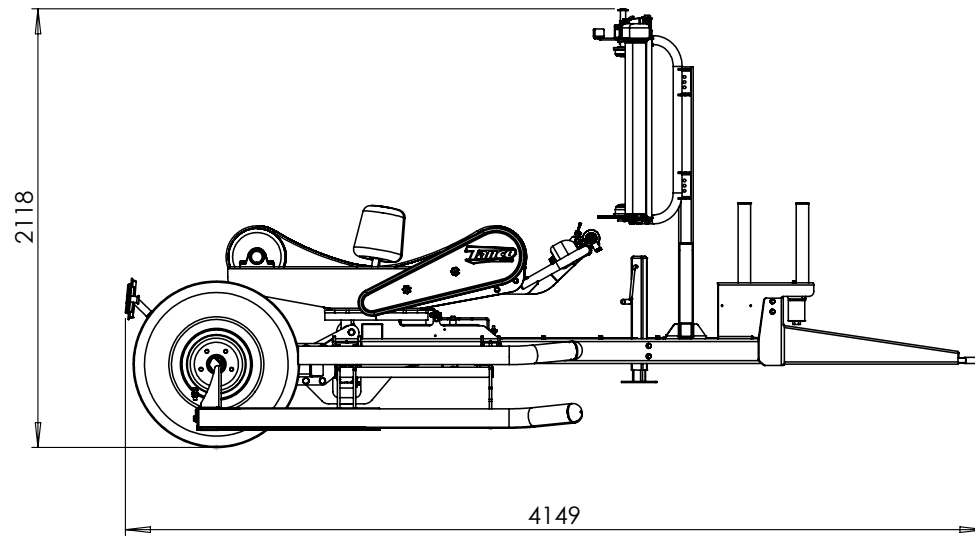
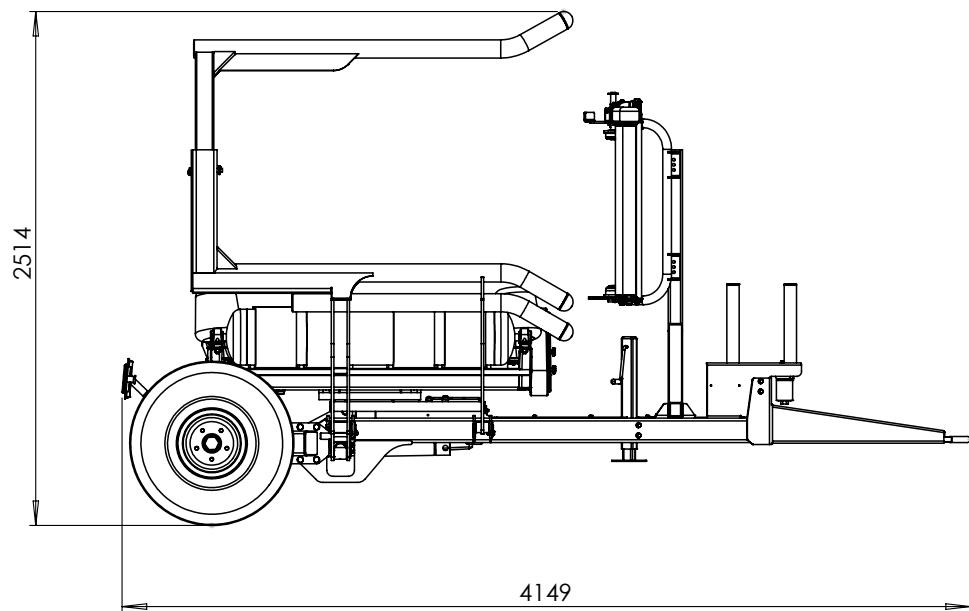
Este manual pretende explicar el modo en que se debe configurar, acoplar al tractor y utilizar la TANCO AUTOWRAP A200 EH, así como su funcionamiento. Este manual deberá consultarse, junto con la lista de recambios para llevar a cabo labores de mantenimiento y resolución de problemas. Guarde cuidadosamente este manual; forma parte de la máquina.

Antes de poner en marcha la máquina, lea detenidamente este manual y, especialmente, las instrucciones de seguridad. Siga estrictamente las instrucciones. Si se produce algún problema, compruebe la guía para la resolución de problemas con el fin de intentar determinar cuál es el fallo. Solicite ayuda a su distribuidor antes de intentar llevar a cabo cualquier acción, ya que podría empeorar el problema.



Item No.	Description
1	Chasis
2	Brazo de carga
3	Soporte del brazo de carga
4	Mesa giratoria
5	Dispensador de plástico
6	Dispensador
7	Sistema corte y sujeción de plástico
8	Luces
9	Pie de apoyo
10	Enganche

Especificaciones técnicas	A100 EH Autowrap
Altura	2410mm
Anchura	2760mm
Longitud	4100mm
Peso	1460 kg
Velocidad de la mesa de encintado (recomendada)	28 r.p.m.
Velocidad de la mesa de encintado (máxima)	30 r.p.m
Díámetro máximo de la paca	1500mm
Peso máximo de la paca	1200 kg
Pretensor(es)	Anchura 1 x 750 mm; Tensión 55 y 70 %
Conexión hidráulica	2 x 1/2" m.c.
Presión del aceite	150 bares
Volumen de aceite (Máx. / Mín.)	25 litros / minuto)
Presión máxima del contador	10 bares
Requerimiento eléctrico	12 V CC



RECOMENDACIONES GENERALES DE SEGURIDAD

Principios básicos

Antes de utilizar la máquina, compruebe siempre que el tractor y la máquina cumplen las normas de tráfico y seguridad en el trabajo.

- 1 Además de las recomendaciones indicadas en este manual, también hay que respetar las leyes sobre seguridad laboral y prevención de accidentes.
- 2 La máquina incorpora avisos que especifican recomendaciones de seguridad con el fin evitar accidentes.
- 3 Antes de desplazarse por vías públicas, el operario debe comprobar que la máquina es conforme a las normas de tráfico.
- 4 Antes de iniciar el trabajo, el operario debe familiarizarse con todos los controles de la máquina, los dispositivos de manipulación y su funcionamiento. Una vez iniciado el trabajo, ¡es demasiado tarde para hacer esto!
- 5 No lleve ropa holgada porque podría quedar atrapada en los elementos móviles.
- 6 El tractor debe estar equipado con una cabina de seguridad.
- 7 Antes de poner en marcha la máquina e iniciar el trabajo, compruebe el área circundante (¡tenga cuidado con los niños!). Compruebe que haya suficiente visibilidad. Mantenga alejados a personas y animales de la zona de peligro de la máquina (¡medida de protección!).
- 8 Queda estrictamente prohibido transportar personas y animales en la máquina cuando esté trabajando o desplazándose.
- 9 La máquina solo debe acoplarse al tractor utilizando los medios proporcionados y de acuerdo con las normas de seguridad actuales.
- 10 Hay que tener un cuidado especial a la hora de acoplar o retirar la máquina del tractor.
- 11 Antes de transportar la máquina por vías públicas, compruebe que todas las protecciones e indicadores (luces, reflectores...) legalmente necesarios estén en su lugar correspondiente y en buenas condiciones de funcionamiento.
- 12 Todos los controles operativos (cordones, cables, varillas, etc.) deben situarse de modo que no puedan desprenderse accidentalmente provocando riesgos de accidentes o daños.
- 13 Antes de desplazarse por vías públicas, sitúe la máquina en posición de transporte, tal como se indica en este manual del operario.
- 14 No abandone nunca el asiento del tractor mientras la máquina esté en funcionamiento.
- 15 La velocidad de conducción debe adaptarse a las condiciones del terreno así como a las carreteras y caminos. Evite siempre los cambios bruscos de dirección.



- 16 Antes de utilizar la máquina, compruebe que todas las protecciones de seguridad estén bien ajustadas y en buenas condiciones de funcionamiento. En caso de que estén desgastadas o dañadas, sustitúyalas inmediatamente.
- 17 Antes de utilizar la máquina, compruebe el apriete de todas las tuercas y pernos, especialmente en los elementos de fijación (dientes de hojas, cuchillas, palas, etc.).
- 18 Manténgase alejado del área de funcionamiento de la máquina.
- 19 ¡Aviso! Cuando los componentes son accionados mediante controles hidráulicos o neumáticos puede existir peligro de aplastamiento y corte.
- 20 Antes de bajarse del tractor o de llevar a cabo ajustes, labores de mantenimiento o reparaciones de la máquina, apague el motor, retire la llave de encendido y espere hasta que todas las piezas móviles se hayan detenido por completo.
- 21 No permanezca de pie entre el tractor y la máquina, a menos que esté accionado el freno de mano y/o se hayan colocado calzos bajo las ruedas.
- 22 Antes de realizar cualquier ajuste, labor de mantenimiento o reparación, compruebe que la máquina no pueda ponerse en marcha accidentalmente.

Acoplamiento de aperos al tractor

- 1 A la hora de acoplar o retirar la máquina del tractor, sitúe la palanca hidráulica de control de elevación de modo que no pueda liberarse accidentalmente.
- 2 A la hora de acoplar la máquina al enganche hidráulico del tractor, compruebe que el diámetro de los pasadores de unión corresponden con el diámetro de las juntas de bola.
- 3 ¡Aviso! ¡Puede existir peligro de aplastamiento y corte en la zona de elevación del enganche hidráulico del tractor!
- 4 No permanezca de pie entre el tractor y la máquina mientras se esté utilizando la palanca exterior del mecanismo elevador.
- 5 Durante el transporte, el mecanismo de elevación de la máquina debe estabilizarse con los tirantes del tractor para evitar la flotación y el desplazamiento lateral.
- 6 A la hora de transportar la máquina, bloquee la palanca hidráulica de control de elevación con el fin de evitar que pueda bajar accidentalmente.

Sistemas hidráulicos

- 1 ¡Aviso! El sistema hidráulico está bajo presión.
- 2 A la hora de acoplar cilindros o motores hidráulicos, compruebe que las conexiones se han realizado correctamente conforme a las instrucciones de los fabricantes.
- 3 Antes de conectar mangueras al sistema hidráulico del tractor, compruebe que los circuitos de la máquina y el tractor no estén bajo presión.



- 4 Es muy recomendable que el operario marque las conexiones hidráulicas entre el tractor y la máquina con el fin de evitar conexiones erróneas.
¡Aviso! Las funciones podrían invertirse (por ejemplo: subida / bajada)
- 5 ¡Compruebe periódicamente las mangueras hidráulicas! Hay que sustituir inmediatamente las mangueras desgastadas o dañadas. Los recambios deben corresponder con las recomendaciones de los fabricantes respecto a las especificaciones y la calidad.
- 6 Si descubre alguna fuga, tome todas las precauciones que sean necesarias para evitar accidentes.
- 7 Cualquier líquido bajo presión (especialmente, aceite del sistema hidráulico) puede penetrar en la piel y provocar graves lesiones. En caso de accidente, acuda inmediatamente a un médico. Podría existir riesgo de infecciones.
- 8 Antes de llevar a cabo cualquier ajuste, labor de mantenimiento o reparación, baje la máquina, despresurice el circuito, apague el motor y retire la llave de encendido.

Mantenimiento seguro

- 1 Antes de comprobar cualquier error de funcionamiento de la máquina y antes de realizar cualquier ajuste, labor de mantenimiento o reparación de la máquina, apague el motor y retire la llave de encendido.
- 2 Compruebe periódicamente el apriete de tuercas y pernos. Vuelva a apretar en caso necesario.
- 3 Si la máquina está elevada, apóyela en una posición estable antes de llevar a cabo cualquier labor de mantenimiento.
- 4 A la hora de sustituir una pieza, utilice guantes de protección y use únicamente herramientas homologadas..
- 5 Queda prohibido tirar aceite, grasa o filtros. Deben entregarse a servicios dedicados a la eliminación de residuos con el fin de proteger el medio ambiente.
- 6 Desconecte la fuente de alimentación antes de llevar a cabo cualquier labor en el sistema eléctrico.
- 7 Compruebe periódicamente las protecciones de seguridad, especialmente las sometidas a desgaste. Sustituya inmediatamente en caso de daños.
- 8 Los recambios utilizados deben corresponder con las especificaciones y normas definidas por el fabricante. Use únicamente piezas TANCO originales.
- 9 Antes de llevar a cabo cualquier labor de soldadura eléctrica en el tractor o en la máquina acoplada, desconecte el generador y los terminales de la batería.
- 10 Las reparaciones en los elementos bajo presión o tensión (muelle, acumuladores, etc.) solo deben ser realizadas por personas competentes utilizando equipo homologado.

Instrucciones de seguridad especiales

- 1 Pare el motor del tractor antes de trabajar con la máquina.
- 2 Use la barra de seguridad (1) para apoyar el bastidor inclinable (2) antes de iniciar cualquier trabajo en este área (consulte la Figura 4.1)
3. Durante el funcionamiento de la máquina, el bulón de seguridad (1) debe estar colocado en el brazo de carga (2) como se indica en la figura 1.2.
3. Durante el transporte el bulón de seguridad (2) debe de colocarse en la posición opuesta a la mostrada en la Fig 1.3.
4. Elevar el brazo de carga y colocar el bulón de seguridad antes de circular con la maquina por vías públicas.
5. El brazo de carga siempre debe de estar bajado antes de accionar la mesa de encintado.
6. Asegurarse de que los rodillos de la plataforma estén paralelos al brazo de carga antes de elevarlo.

Fig 4.1 Propping Tip Frame

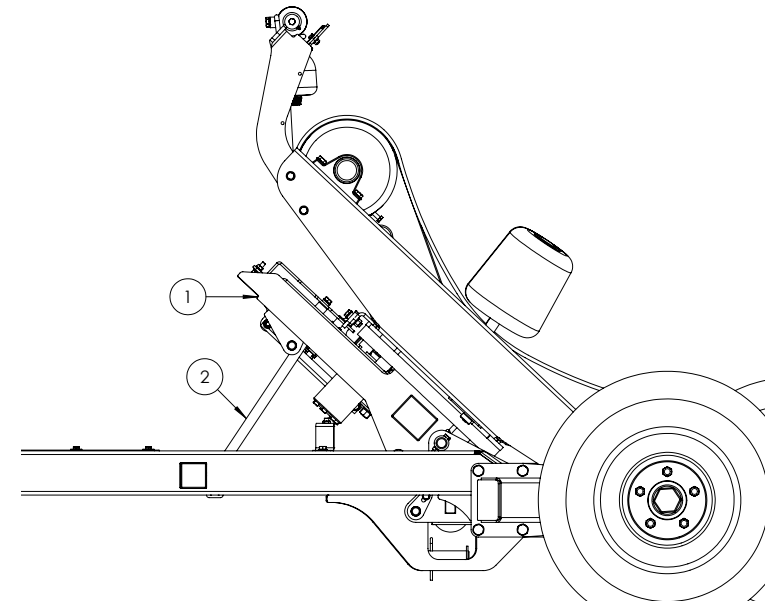


Fig 4.2 Loading Arm Safety Pin; Work Position

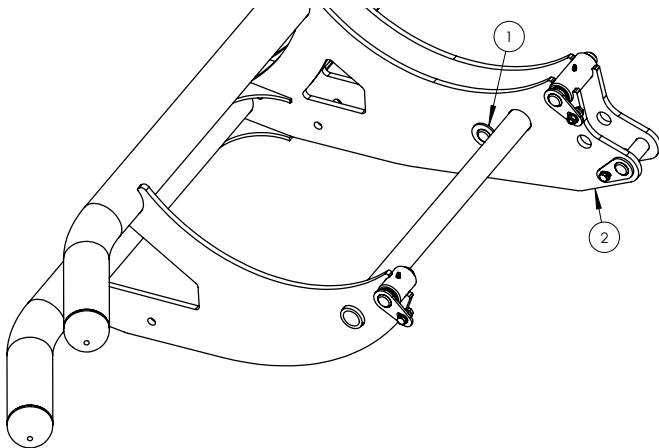
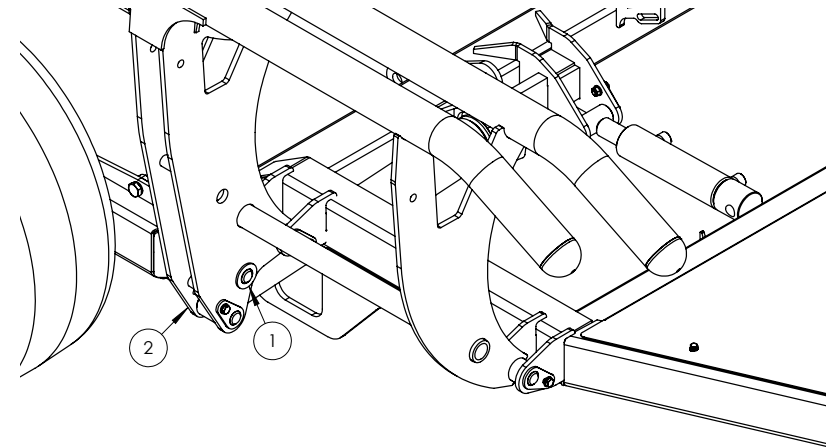


Fig 4.3 Loading Arm Safety Pin; Transport Position



Instrucciones de seguridad operativa

- 1 Los operarios deben mantener las manos en los controles en todo momento cuando se esté utilizando la máquina.
- 2 Los controles de nivelación y la unidad de control de la encintadora deben permanecer en la tapa del tractor en todo momento. El operario no debe salir en ningún momento de la cabina del tractor mientras la máquina esté en movimiento.
- 3 Los espectadores deben mantenerse lejos de la máquina en todo momento. La zona de peligro es de 5 metros.
- 4 Tenga cuidado con la mesa giratoria y con todas las piezas móviles.
- 5 En caso de que no se maneje adecuadamente, la paca podría salir despedida de la mesa giratoria. Los rodillos de soporte deben estar siempre colocados. No supere la velocidad recomendada para la mesa giratoria de 30 rpm. La combinación de pacas de forma inadecuada con una velocidad excesiva de la mesa giratoria puede resultar peligrosa.
- 6 Hay que tener cuidado a la hora de dejar caer las pacas de la máquina en terrenos con pendiente y durante la posterior manipulación con el fin de garantizar que no rueden y provoquen situaciones de riesgo.

PIENSE SIEMPRE EN SU SEGURIDAD PERSONAL Y EN LA DE LOS DEMÁS

Principios del encintado de pacas

Las ventajas del forraje con pacas redondas son numerosas, e incluyen un menor número de unidades de alimentación, un sistema de recolección flexible, una gran capacidad y la posibilidad de vender unidades de alimentación.

En principio, se produce el mismo proceso de fermentación cuando el forraje se deposita en un silo o se prensa en pacas y se embala en plástico, es decir, la fermentación del ácido láctico en condiciones anaeróbicas. El oxígeno de la paca debe agotarse antes de que se inicie la fermentación.

La hierba debe secarse hasta alcanzar un contenido de sólidos de aproximadamente un 30 - 40 %. El contenido de sólidos puede determinarse aplastando la hierba con la mano. Si caen gotas de líquido de la hierba, el contenido de sólidos es inferior al 25 %. Un bajo contenido en sólidos (hierba húmeda) puede provocar un incremento de la fermentación del ácido butírico en caso de que no se añadan conservantes a la hierba. Si el contenido en sólidos es demasiado alto (superior al 50 %), no se producirá la fermentación normal, y habrá suficiente oxígeno en la paca para que aparezca moho.

La empacadora

Es fundamental que la empacadora produzca pacas compactas y bien formadas, ya que puede resultar difícil encintar pacas mal formadas. También se tardará más tiempo en realizar el encintado, lo que incrementará el volumen de plástico utilizado.

Pacas complicadas

Cuando se encinta una paca mal formada, esta tiende a desplazarse hacia fuera o hacia dentro en el rodillo. Si la paca comienza a moverse hacia fuera, la máquina debe elevarse ligeramente en el borde trasero para conseguir que la paca repose contra el rodillo de soporte en el bastidor principal. Por tanto, puede resultar útil utilizar un tercer punto hidráulico para facilitar este ajuste.

Si la paca que se va a encintar es cónica, debe asegurarse de que el extremo en punta está orientado hacia el tractor. De este modo, será más fácil conseguir que la paca se sitúe correctamente durante el embalado. Es fácil que una paca de este tipo «gire» hacia adelante en la dirección en la que está apuntando y, por tanto, que se apoye contra los rodillos de soporte. Si la paca está situada en pendiente, debe elevarse desde la parte inferior. De nuevo, un tercer punto hidráulico resultará muy ventajoso.

Tipos de plásticos

Se debe utilizar un tipo de plástico adecuado, con buenas propiedades adherentes y recomendado para el encintado de pacas. El espesor de la lámina de plástico debe ser, como mínimo, 25 μ (25/1000 mm). Para que el plástico quede suficientemente presionado alrededor de la paca, debe ser tensado antes de proceder al encintado, de modo que será algo más fino cuando se coloque en la paca. Respecto al almacenamiento a corto plazo (un máximo de ocho semanas), se recomienda que las pacas tengan, como mínimo, cuatro capas de plástico en los puntos más finos y, al menos, una superposición del 52-53 %.

Para el almacenamiento a largo plazo o cuando la hierba esté húmeda cuando se encinte, la paca debe tener 90-100 μ de plástico (seis capas) y el mismo volumen de superposición. Si se utiliza plástico más fino, se deben aplicar más pacas. Si hace mucho calor, el plástico se tensará más, y habrá que aplicar más capas. Es mejor que haya un poco más que un poco menos plástico en la paca.

Según la experiencia, el plástico de color claro produce temperaturas ligeramente inferiores en la paca, y tiende a mejorar la calidad del forraje.

Lugar de almacenamiento

Hay que tener cuidado y buscar un lugar adecuado para el almacenamiento de las pacas. El lugar de almacenamiento debe prepararse, preferiblemente, antes de colocar las pacas. Se recomienda buscar un lugar elevado cerca de carreteras bien drenadas. Si las pacas encintadas se colocan simplemente sobre rastros, existe el peligro de que se perfora el plástico. Por tanto, se debe colocar una capa fina de arena o una lona en el lugar en el que se vayan a guardar las pacas durante el invierno.

Las pacas deben almacenarse a la sombra siempre que sea posible. Esto reduce el riesgo de fugas de aire en las pacas. Una paca guardada bajo la luz del sol y que, por tanto, experimenta cambios de temperaturas mayores, «bombea» un volumen mucho mayor de aire que una paca que se mantenga a la sombra. Según «Teknik for Lantbruket» [Tecnología para la Agricultura] de Suecia, una paca guardada a la sombra solo presenta un 40 % de fugas de aire en comparación con otra paca guardada al sol.

Apilamiento / Protección

Si las pacas son duras y están bien formadas, pueden apilarse verticalmente, pero las pacas holgadas y mal formadas con un bajo contenido de sólidos no deben apilarse unas sobre otras, ya que podrían deformarse fácilmente y se incrementaría el riesgo de deslizamiento.

Las pacas también pueden guardarse apoyadas sobre un lado. La capa de plástico tiene aquí más espesor, y protege más contra las perforaciones.

Las pacas deben taparse con una lona o una red de malla fina con el fin de protegerlas de las aves y los pequeños roedores. Si el plástico se perfora, debe sellarse con cinta resistente e impermeable, preferiblemente bajo la capa exterior de plástico. Compruebe que el orificio quede adecuadamente sellado.

Para mejorar los resultados del encintado...

1. Recoja pronto la hierba.
2. Compruebe que la hierba esté seca y que tenga un contenido de sólidos del 30-40 %. Aunque llueva, empaque y encinte la hierba de todos modos.
3. Tenga cuidado y no mezcle tierra con la hierba.
4. Utilice una empacadora que produzca pacas uniformes y resistentes. Son preferibles las pacas con una anchura de 1,2 m y un diámetro de 1,2-1,5 m.
5. Encinte las pacas después del empacado lo antes posible; en ningún caso deje que transcurran más de dos horas.
6. Utilice un tipo de plástico adecuado, y aplique seis capas. De este modo, elimina la necesidad de utilizar conservantes.
7. Guarde las pacas a la sombra para reducir el riesgo de fugas de aire.

Acoplamiento de la maquina (Ver Fig. 6.1)

Antes de acoplar la maquina al tractor retirar los brazos del tractor para evitar que golpeen en la barra de tiro (1). La máquina se acopla al tractor mediante el enganche para bulón del tractor. Ajustar en altura el propio enganche para bulón en el tractor (2). Tener en cuenta que la barra de tiro puede girarse en posición invertida (Ver Fig 6.2) para acomodarse al acoplamiento alto o bajo. El ajuste de altura se puede conseguir también con las tres posiciones existentes en la lanza en su conexión con la parte delantera del chasis (3). Existen tres tipos distintos de barras de tiro disponibles para esta máquina que ofrecen tres posiciones distintas de enganche al tractor dependiendo del acople del tractor: acoplamiento Estándar, acoplamiento Clevis, y acoplamiento elevado.

Una vez se ha sido determinado la altura adecuada del enganche, el chasis se puede subir o bajar gracias al pide de apoyo (1) girando en sentido horario o anti-horario respectivamente. Una vez la maquina se ha enganchado completamente al tractor, retirar el pie de apoyo manualmente.



Nunca hay que situarse entre el tractor y la maquina durante el acoplamiento, y hay que estar seguro de que el tractor y la maquina no se deslicen.

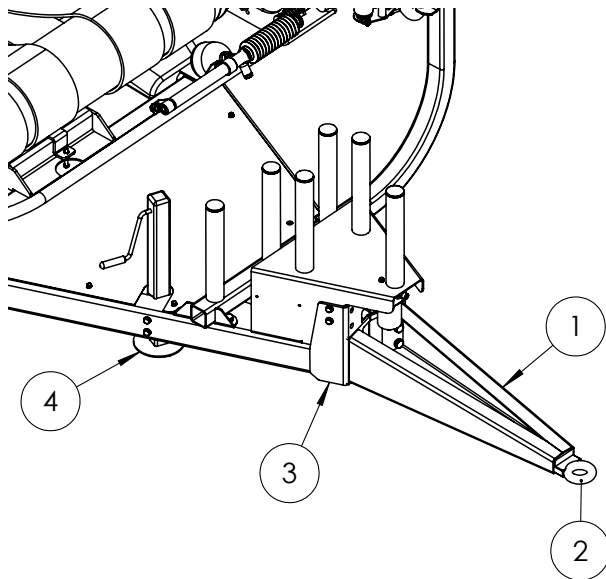


Fig. 6.1

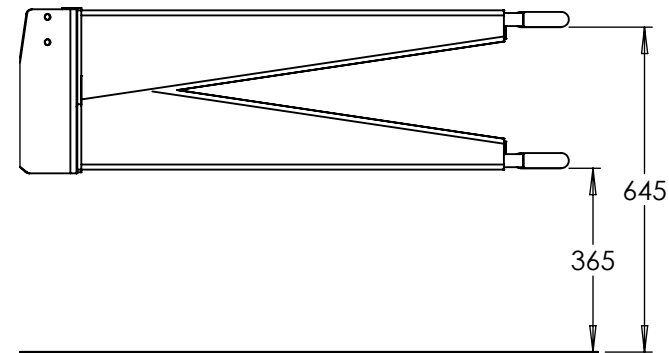


Fig. 6.2

Controlador A100EH

El controlador electrónico A100EH activa las funciones automáticas de la máquina y también posibilita al operario el manejo manual de la máquina. Esta unidad debe montarse en la cabina del tractor, en un lugar en el que pueda accederse a ella fácilmente y donde pueda ser vista convenientemente por el operario. El controlador se suministra con una ventosa que debe usarse para colocarlo (normalmente, en la ventanilla lateral de la cabina). La alimentación eléctrica de 12v del controlador se conecta con un euroenchufe de 3 clavijas compatible con la toma que incorporan casi todos los tractores modernos. Si el tractor no dispone de una toma euro de 3 clavijas, entonces hay que acoplar una con los cables de alimentación conectados directamente a la batería. El controlador está protegido contra sobrecargas eléctricas con dos fusibles de 15 amperios en una caja en el cable de alimentación. El controlador se conecta al cable de comunicaciones de la máquina con un conector de 24 pins. Tenga cuidado a la hora de conectar este cable, y compruebe también que el cable no esté tensionado y no pueda resultar dañado con bordes afilados o por el movimiento de la máquina.


El controlador no es impermeable, por lo que hay que protegerlo de la lluvia y guardarlo en el interior cuando no se esté utilizando.

A100 EH Control Box



Montaje de la película de plástico (consulte Fig. 6.6 y 6.7)

A la hora de cargar un rollo de plástico, compruebe en primer lugar que el cono superior esté subido a la posición de enganche y, a continuación, haga retroceder la Inserción del dispensador hasta que el pasador inferior lo sujete en su lugar correspondiente.

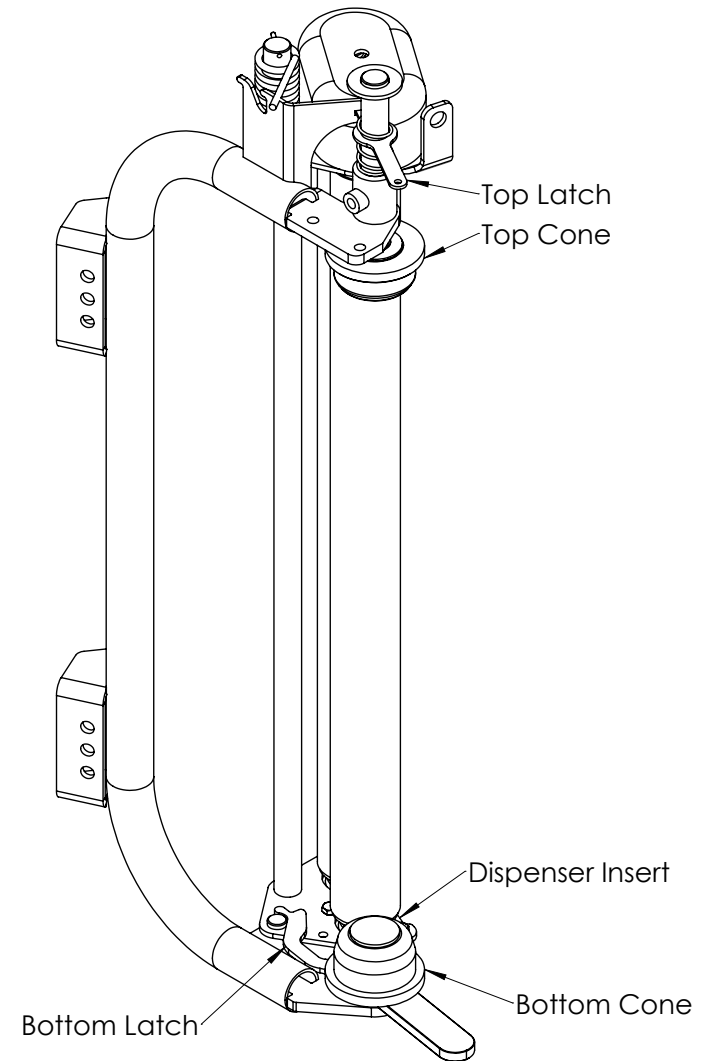
 **Coloque el rollo en el cono inferior y suelte el pasador superior.**
¡CUIDADO CON LOS DEDOS!

Coloque la película entre los rodillos en la inserción del dispensador en la dirección de la flecha, tal como se muestra a continuación (observe también la pegatina colocada en el dispensador).

Suelte el pasador inferior y deje que los rodillos reposen contra el rollo de película.
Saque la película del rollo y sujétela a la paca.



Fig. 6.6



Dispensador de Doble Tensión Tanco

Todas las máquinas encintadoras Tanco están equipadas con un sistema de engranajes de doble tensión patentado.

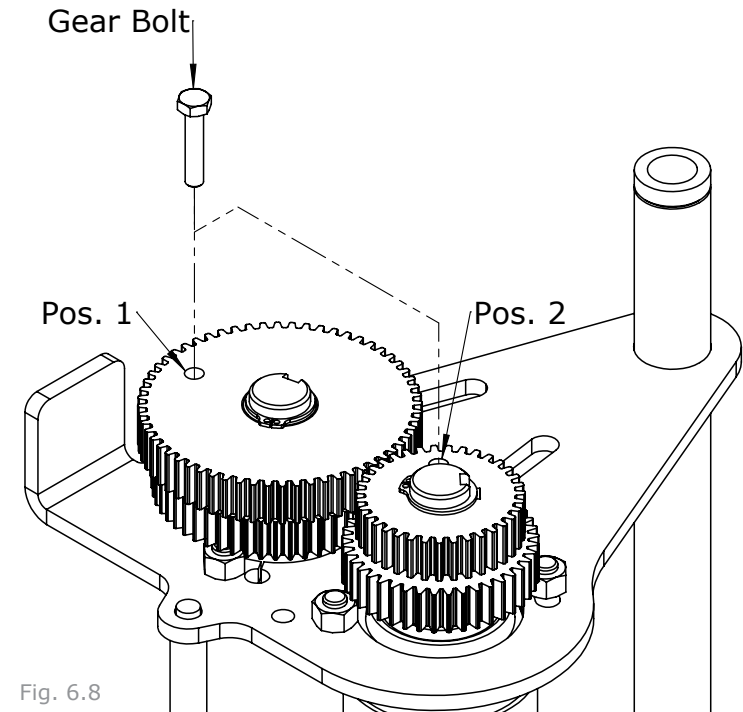
Este sistema posibilita un cambio rápido de los niveles de tensión en el dispensador de película.

Si el perno de engranajes se coloca en la Posición 1 (consulte la Fig. 6.8), el juego superior de engranajes proporciona una tensión de @ 70 %.

Al retirar el perno de engranajes de la Posición 1 y colocarlo en la Posición 2, el juego inferior de engranajes se convierte en los engranajes tensores y proporciona una tensión del 55 % (para su uso en climas más cálidos o con pacas cuadradas).

Combinaciones de engranajes del dispensador Tanco

Engranaje interior	Engranaje exterior	% tensión
60 dientes	35 dientes	70%
58 dientes	37 dientes	55%
54 dientes	41 dientes	32%



Rodillos de soporte

Para conseguir la estabilidad de la paca durante el proceso de encintado, es posible ajustar los rodillos de soporte a diferentes tamaños de pacas. Es importante que los rodillos de soporte se ajusten de modo que la paca se sitúe en la zona media de la mesa. Cuando la paca esté en la mesa (consulte la Fig. 6.9), la distancia entre los extremos de la paca y los rodillos de soporte (D) debe ser < 50 mm.

Ajuste de los rodillos de soporte (consulte la Fig. 6.10)

Los rodillos de soporte tienen tres posiciones de ajuste (3). Para mover el rodillo de soporte (1), suelte el perno de fijación (2) de su posición original y mueva el rodillo para ajustar la distancia D. Una vez el rodillo esté en la posición deseada, sujételo en su lugar correspondiente con el perno de fijación (2).

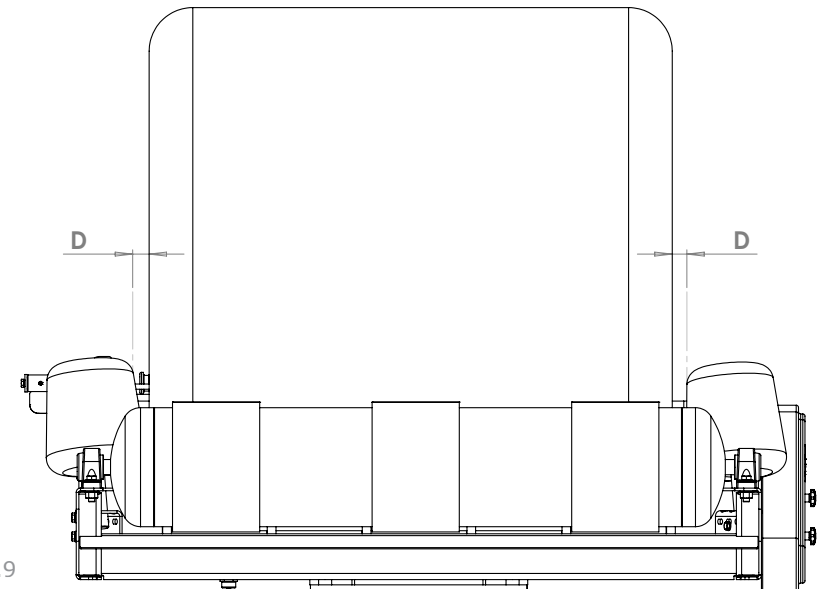


Fig. 6.9

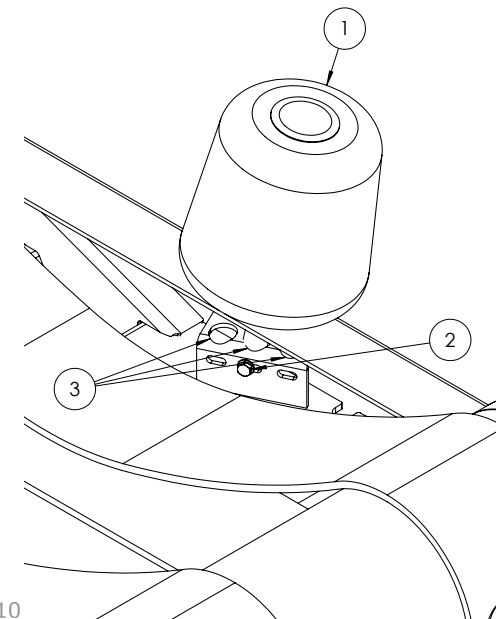


Fig. 6.10

Tensado de la cadena (consulte la Fig 6.11)

La cadena de accionamiento del rodillo está situada dentro de la protección de plástico.

Para ajustar la tensión de la cadena, afloje los pernos de montaje de los cojinetes (2). Utilice el tornillo de ajuste (4) para mover el cojinete y ajustar así la tensión de la cadena. Vuelva a apretar los pernos de montaje de los cojinetes. Mida la distancia desde el cojinete al borde de la placa de la mesa giratoria y compruebe que esta medida es la misma en el extremo opuesto del rodillo; si no es así, ajuste el segundo cojinete.

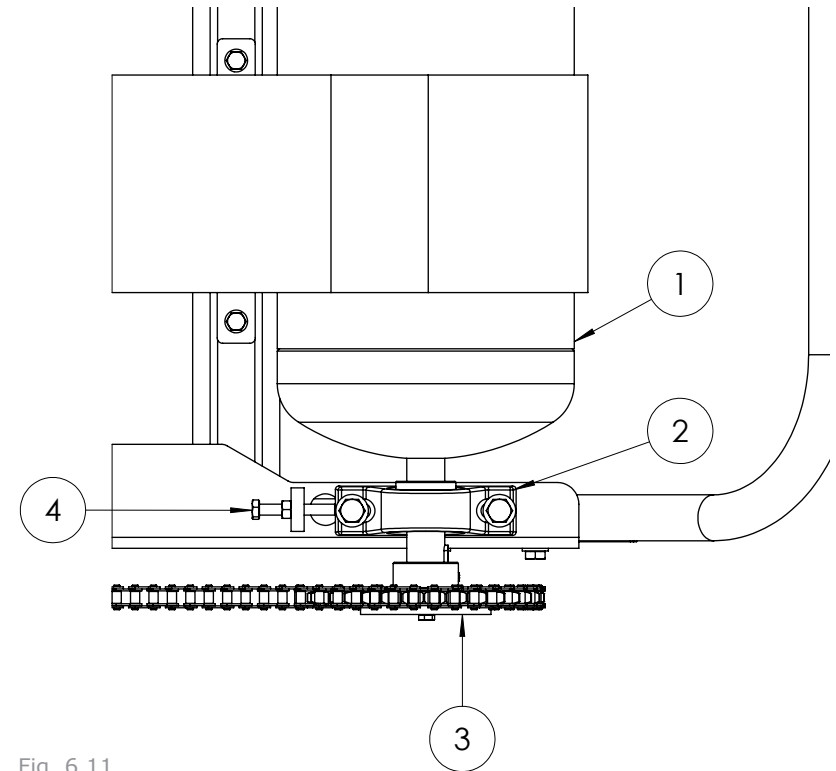


Fig. 6.11

Controlador A100 EH

El controlador de la encintadora de pacas Tanco Autowrap posibilita al operario la monitorización y el control de la encintadora de pacas en cualquier fase del ciclo de encintado.

Hay 2 modos de funcionamiento – Automático y Manual. El modo Automático permite el «encintado con un toque» para reducir la carga de trabajo para el operario. El controlador puede programarse totalmente para optimizar el rendimiento del encintado. Los recuentos de pacas se registran automáticamente en una de las 10 memorias seleccionables, además de su registro en una memoria global.



INFORMACIÓN IMPORTANTE SOBRE SEGURIDAD!

Lea y asegúrese de comprender las instrucciones para el uso de este controlador antes de utilizar la máquina.

Este controlador está equipado con un interruptor de parada de emergencia tipo pulsador On/Off. Compruebe siempre que el controlador se ha apagado con este interruptor antes de llevar a cabo cualquier ajuste o labor de mantenimiento en la máquina.

Respete TODO el resto de instrucciones de seguridad indicadas en el Manual del Operario de este máquina.

Pantalla y funciones operativas principales del controlador

Las características principales del instrumento y las funciones operativas del controlador aparecen indicadas en la Fig. 7.1 del dorso.

Interruptor de Menú de 4 botones para

- Seleccionar n.º de encintados
- Cambiar / reiniciar subtotal de pacas
- Acceder al menú Configuración del Operario
- Acceder al menú Configuración del Técnico

L1 - Tabla - inclinación
(en modo Manual)

L2 - Cortar y sujetar película

L3 - Encintado lento

L4 - Invertir mesa

L5 - Bajar brazo carga paca

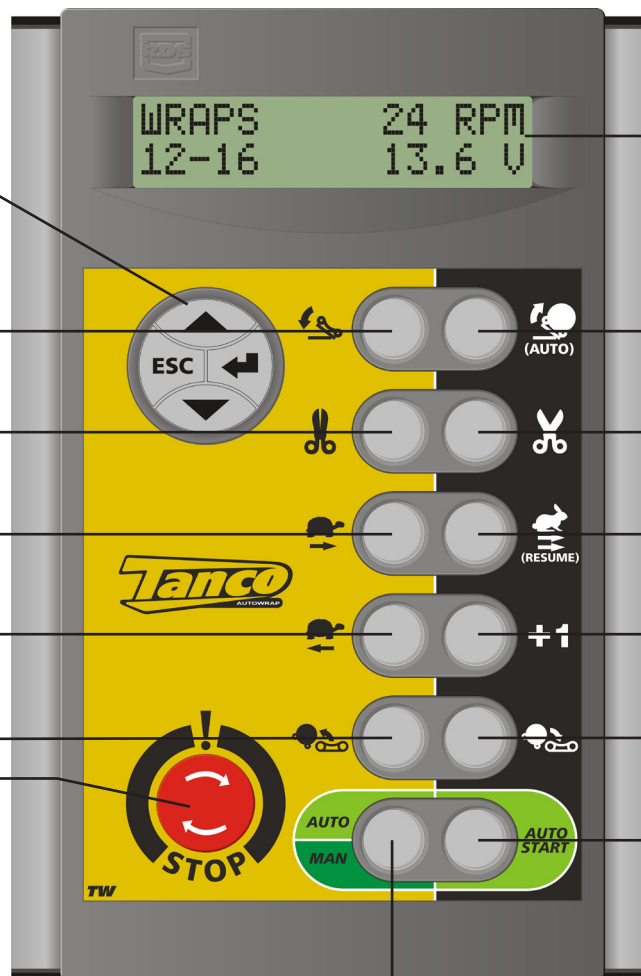
/Parada de emergencia

/Parada de emergencia

(pulse el interruptor STOP para parar durante el ciclo de encintado

- encienda y pulse  para reanudar el ciclo)

L6 - Seleccionar modo operativo «M» o «A»



Una pantalla de 2 líneas, con matriz de puntos de 32 caracteres y retroiluminación muestra, en el modo de funcionamiento normal:

- N.º actual de encintados
- N.º previsto de encintados
- Velocidad de encintado (rpm)
- Total de pacas (10 independientes)

D1 - Tabla - inclinación ascendente en modo Manual
Autoinclinación en modo Automático

D2 - Soltar película g

D3 - Encintado rápido / reanudar encintado
(después de parar a mitad de ciclo utilizando el interruptor STOP)

D4 - Añadir 1 encintado a la paca actual (o siguiente) (únicamente en modo automático)

D5 - Subir brazo carga paca

D6 - Iniciar ciclo Automático

Incluye carga de pacas en caso de seleccionar la opción de CARGA AUTOMÁTICA

Funcionamiento en modo Automático

El controlador se utiliza, generalmente, en modo automático.

CARGA AUTOMÁTICA

En el modelo A100, si se fija un tiempo de carga (5,0 aproximadamente) en la Configuración del Operario, la carga de las pacas se incorpora en el ciclo automático para el «encintado con un toque». Si la carga se fija en 0,0, la carga de las pacas debe realizarse manualmente.

Nota: compruebe que la mesa giratoria se halle en posición de carga correcta (con el cortador de película en el lado contrario al brazo de carga) antes de iniciar la carga automática.

La máquina puede sufrir daños en caso de que se incumpla esta instrucción.

Una «A» en la pantalla indica que el controlador está en modo Automático. Si no es así, pulse I6 para seleccionar.

Secuencia de CARGA AUTOMÁTICA

Lleve la máquina hasta la paca y pulse el interruptor D6 para iniciar la secuencia automática – Cargar, Encintar.

- 1 Lleve la máquina hasta la paca y, a continuación, mantenga pulsado el interruptor D5 para cargar la paca.
- 2 Mantenga pulsado el interruptor I5 para bajar el brazo elevador.
- 3 Pulse el interruptor D6 para iniciar el ciclo de encintado automático. El ciclo finaliza cuando se ha llevado a cabo el número de encintados previsto.
Nota: para que se inicie el encintado automático, el brazo elevador debe estar situado en posición baja de seguridad.
- 4 Pulse el interruptor D1 para dejar caer la paca y posicionar automáticamente la mesa para la carga.
Nota: Compruebe que la mesa giratoria se halle en posición de descarga correcta (con el cortador de película en la parte delantera) antes de iniciar la descarga. La máquina puede sufrir daños en caso de que se incumpla esta instrucción.

DESCARGA AUTOMÁTICA

Si se activa la descarga automática (en la Configuración del Operario), la paca caerá automáticamente sin tener que pulsar el botón de descarga.

Nota: Por razones de SEGURIDAD, si se activa la descarga automática y el controlador se apaga y se vuelve a encender, se solicitará al operario que confirme que aún sigue siendo necesaria la descarga automática. Esto se lleva a cabo pulsando el botón de flecha Intro. Nota: La descarga automática solo debe utilizarse cuando sea seguro.

Interrupción manual de un ciclo de encintado automático

Pulse el botón STOP. Al pulsar el interruptor D3 después de volver a encender el controlador se reanudará el ciclo de encintado automático desde el lugar en que se paró. Por razones de seguridad, si es necesario trabajar en la máquina (p. ej., en caso de rotura o agotamiento de la película), es muy recomendable desconectar la máquina de la fuente de alimentación.

Opciones manuales en modo Automático

Con el controlador en modo automático, están disponibles las siguientes funciones manuales.

Encintado lento (I3): (habilitado únicamente fuera de la secuencia de encintado). Pulse D3 para reanudar el encintado rápido normal.

Invertir mesa (I4): (habilitado únicamente fuera de la secuencia de encintado). Pulse este botón para impulsar la mesa hacia atrás hasta llegar a la posición deseada.

Añadir 1 encintado (D4): Cada vez que se pulsa este botón, se añade un encintado adicional a la paca actual en caso de que esté efectuándose una secuencia de encintado, o en la siguiente paca si el ciclo automático no se ha iniciado aún. Puede añadir tantos encintados como sea necesario.

Cargar / Descargar (D5/I5) si no se ha seleccionado la secuencia de «Carga automática», entonces puede enganchar y recoger la siguiente paca mientras aún se está encintando la paca actual.

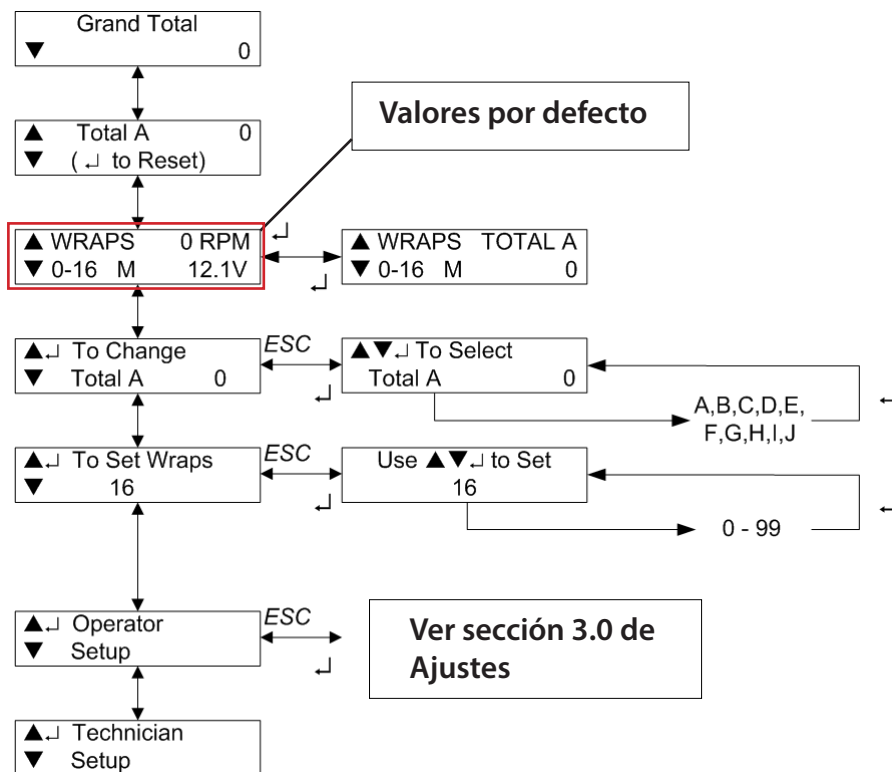
Funcionamiento en modo Manual

Una «M» en la pantalla indica que el controlador está en modo Manual. Si no es así, pulse I6 para seleccionar. En modo manual, dispone del control completo del ciclo de encintado. El software determina qué funciones manuales pueden activarse en cualquier momento del ciclo de encintado. Si el operario selecciona incorrectamente una función en una determinada fase del ciclo de encintado, entonces dicha operación no se llevará a cabo.

El menú Visualización

El menú Visualización está dividido en 3 secciones. En el nivel superior se hallan los valores utilizados durante el trabajo cotidiano con la máquina – es decir, Memoria de Totales y N.º de Encintados. La sección Configuración del Operario posibilita que el operario realice ajustes en el funcionamiento de la máquina – p. ej., valores de duración temporal y retraso temporal durante el ciclo automático. El menú «Configuración Técnica» no está disponible normalmente para el operario sin un código de acceso con contraseña. La «Configuración Técnica» no se explica en este manual. Utilice el interruptor de 4 botones para desplazarse por el menú. Cada pantalla del menú indica las teclas que hay que pulsar para seleccionar los valores. El instrumento regresará a la pantalla de funcionamiento principal transcurridos 30 segundos si no se pulsa otra tecla.

A continuación aparece un resumen del menú Visualización;



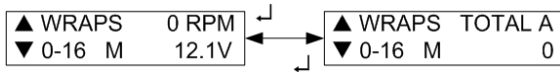
NOTA: Es posible seleccionar secuencias adicionales en el menú Configuración del Operario, pero no aparecen en la tabla. Estas secuencias son para modelos de encintadoras a las que no se aplica este manual.

Consulte en la sección 3 más explicaciones sobre las funciones de la Configuración del Operario indicadas en la tabla anterior.

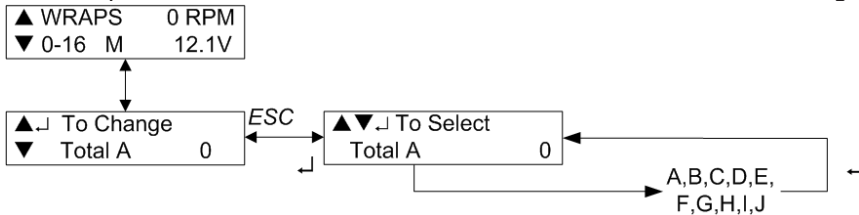
Selección de Memorias de Totales

Hay 10 registros de memorias individuales denominadas «Memoria A» a «Memoria J» para los totales de las pacas. Cada vez que finaliza un ciclo, se incrementa el total de la memoria seleccionada y el total global en 1.

La memoria seleccionada en esos momentos se visualiza en una de las dos pantallas seleccionables en modo de funcionamiento normal.



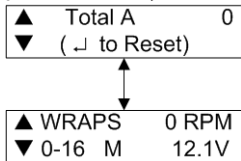
Almacén por defecto en A. Para seleccionar otro almacén de memoria navegar por el menú de almacenamiento y confirmar.



Pulse las teclas arriba / abajo para seleccionar la memoria y, a continuación, pulse la tecla INTRO para confirmar la selección.

Puesta a cero del total de una memoria

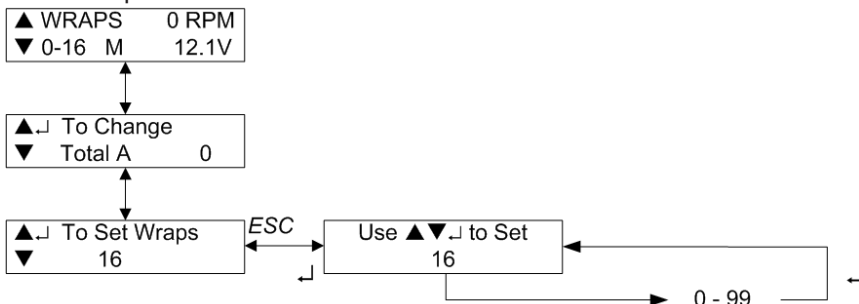
Las memorias A a J pueden ponerse individualmente a cero en cualquier momento. El total de la memoria global no puede reiniciarse. En primer lugar, seleccione la memoria que desea poner a cero y, a continuación, desplácese por el menú de la pantalla tal como se muestra a continuación.



Pulse la tecla INTRO para reiniciar.

Selección del Número de Encintados

El número predeterminado de encintados es 16. Puede seleccionar el número previsto de 0 a 99 desplazándose por el menú de la pantalla tal como se muestra a continuación.



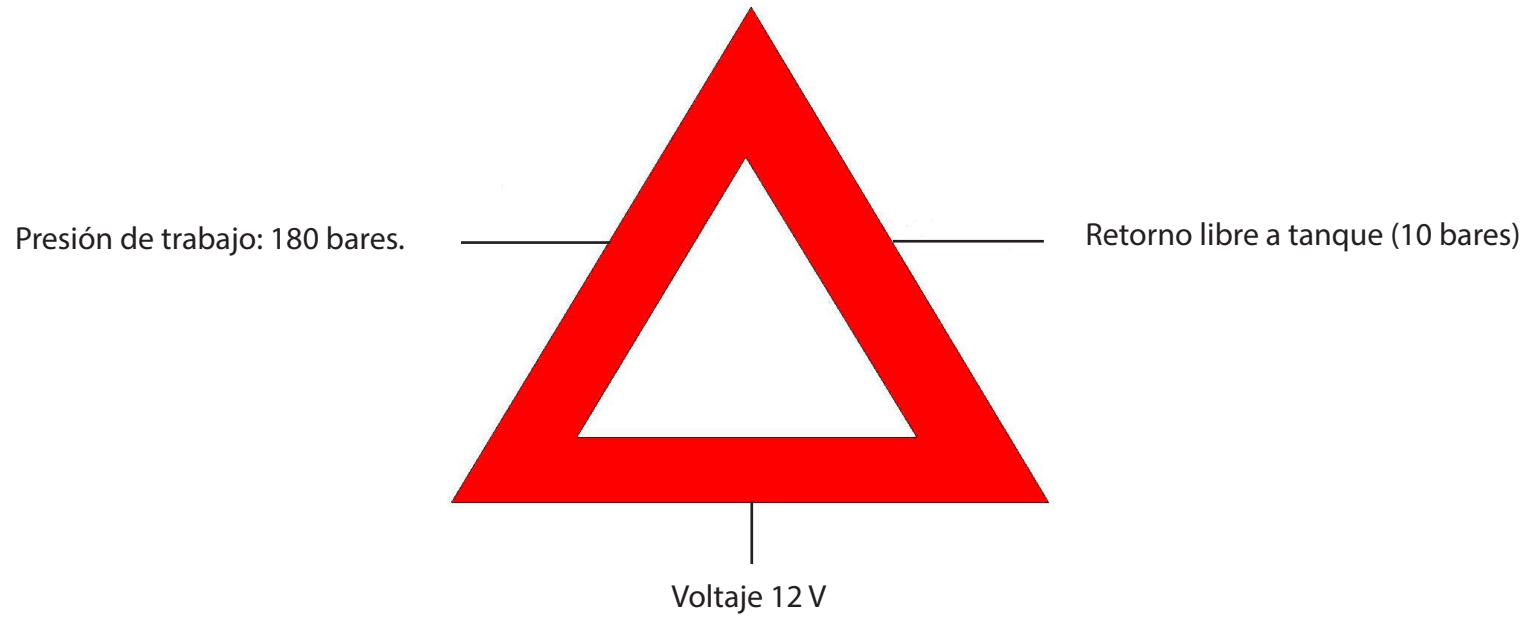
Menú de Configuración del Operario

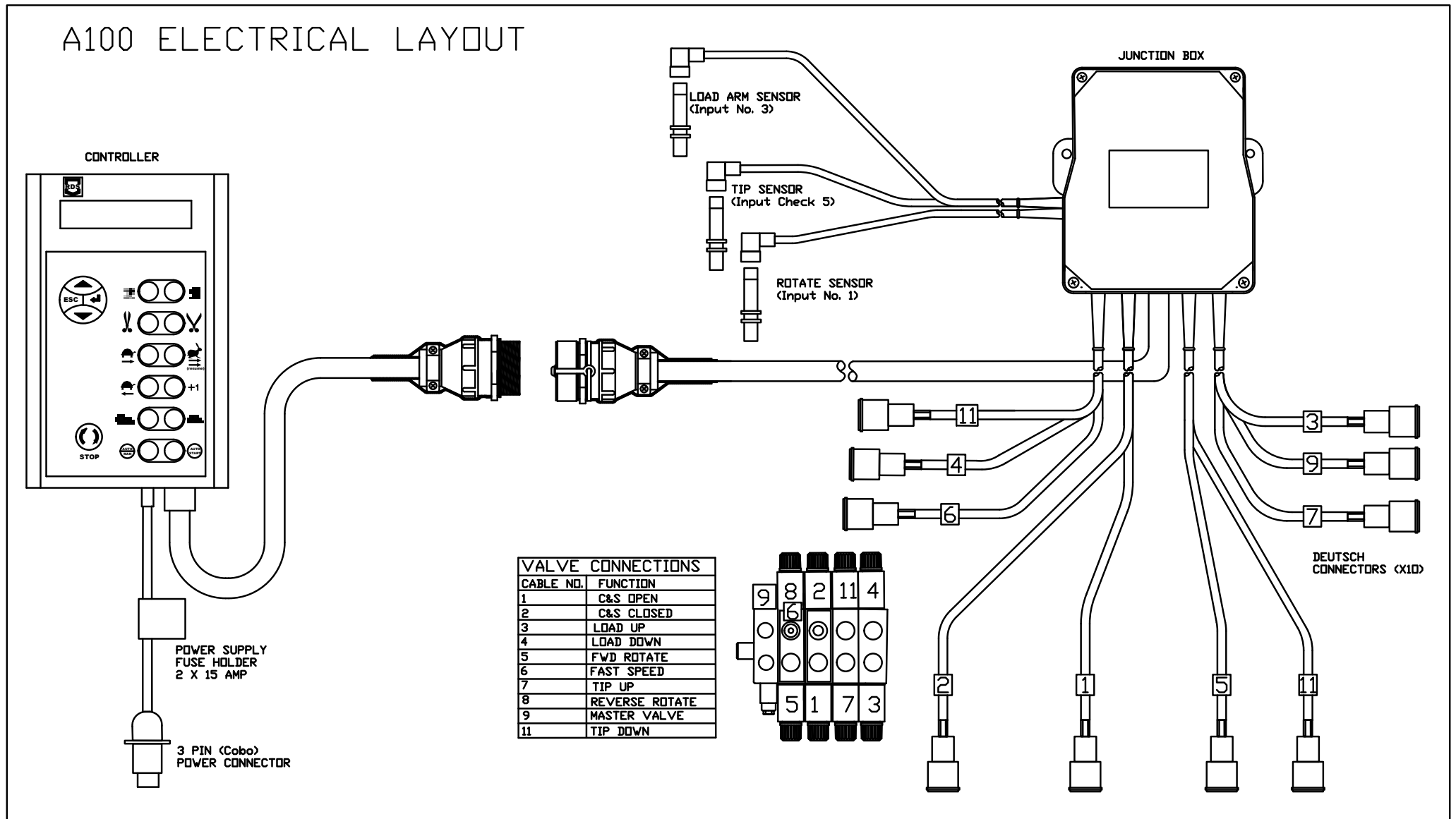
Tanco desarrolla la configuración predeterminada para la máquina con el fin de conseguir un funcionamiento óptimo. Sin embargo, el operario puede cambiar determinados parámetros en el menú «Configuración del Operario» para tener en cuenta las condiciones de funcionamiento.

Menú No.	Parámetro	Defecto	Unidades	Descripción
Número de vueltas	16			
Opciones Operador				
4.01	Contraste	2		
4.02	Sensor de rotura de plástico	OFF		Activar o desactivar el sensor de rotura de plástico
4.03	Auto descarga	OFF		Activar o desactivar descarga automática después del encendido. Si se activa, el controlador se debe apagar y volver a encender. A continuación, el botón de Enter (flecha) debe ser presionado para confirmar la auto descarga
4.41	Control Remoto	RF		Trabajar con mando de control remoto (RF=Radio control)
4.17	Subir mesa	4.0	Segundos	Tiempo desde que el sistema de corte se cierra cuando la mesa se esta elevando hasta llegar arriba
4.18	Intervalo bajada mesa	0.3	Segundos	Tiempo desde que la mesa llega arriba hasta que comienza a bajar
4.19	Bajar mesa	4.8	Segundos	Tiempo durante el cual la mesa de encintado baja
4.2	Velocidad de encintado última vuelta	1.2	Segundos	Tiempo en el que la mesa continúa a máxima velocidad durante la última vuelta
4.35	Idioma	Español		Establece idioma del monitor
Opciones Técnico (Contraseña 1,2,3,4)				
5.01	Sequence	A200		Seleccionar modelo de encintadora
5.02	Slow Start Time	2.0	Segundos	Tiempo desde que la maquina gira a baja velocidad hasta que comienza a encintar
5.03	C&S Open Time	2.5	Segundos	Tiempo durante el cual el sistema de corte y sujecion esta abierto para liberar el plástico
5.04	C&S Close time	1.5	Segundos	Tiempo que tarda en cerrarse el sistema de corte y sujecion de plastico cuando vuelca la mesa
5.06	Tip to Rotate	0.3	Segundos	Sin función para este modelo
5.09	Wrap T to Stop	0.2	Segundos	Retraso desde que la mesa de encintado pasa por el sensor de final de ciclo hasta que frena para regresar a posición de volteo de paca
5.11	Tip Pause	1.5	Segundos	Tiempo de pausa en la elevación para el cierre del sistema de corte y sejeción de plástico
5.12	C&S Open	4.0	Segundos	Número de vueltas de la mesa hasta que el sistema de corte y sujeción libera el plástico
5.63	Reverse Time 2	0.0	Segundos	Tiempo durante el cual la mesa retrocede hasta la posición de inicio
5.64	Posición de chequeo	Sí	Segundos	El controlador comprueba que la mesa de encintado esta en la posición adecuada para volcar la paca
5.25	Alarma RPM	*35	Segundos	Máxima velocidad de la mesa de encintado
5.28	Valores de fábrica			Recuperar los valores por defecto de fábrica

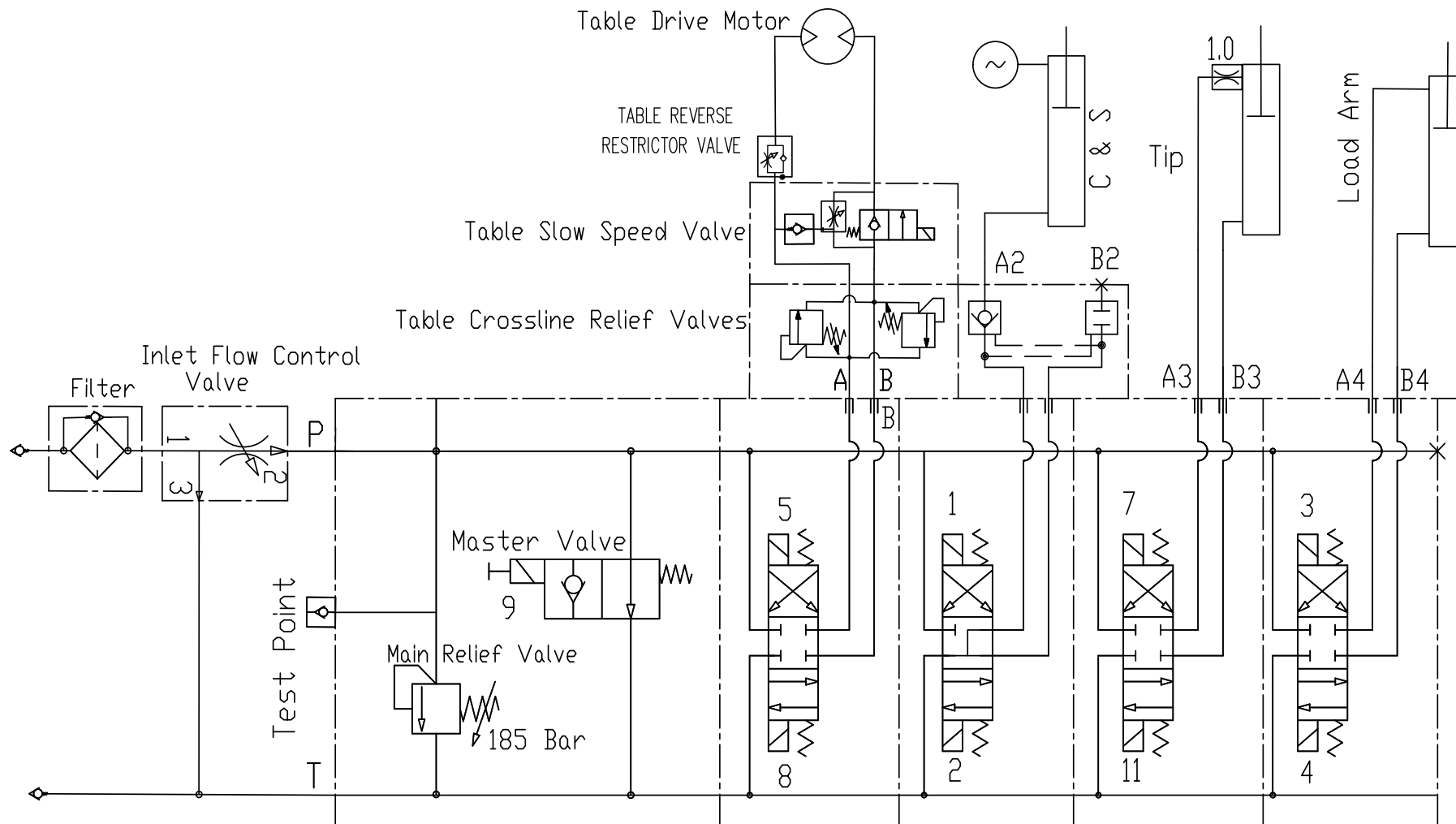
Electro- Hidráulica.

Nota: Hay tres normas que hay que seguir
SIEMPRE para el correcto funcionamiento de la
máquina.





A100 HYDRAULIC CIRCUIT



Comprobar puntos antes de resolver problemas

Hay algunos puntos de comprobación general que deben examinarse en primer lugar si la máquina presenta algún problema. Hay tres supuestos básicos que deben producirse para que la máquina funcione adecuadamente;

1. La presión de aceite del tractor debe ser 180 bares.
2. El retorno del aceite debe fluir lo más libremente posible, contrapresión máx. 10 bares.
3. Suficiente energía eléctrica para todas las funciones.

Presión del aceite

Para verificar que la presión del aceite en la máquina es suficientemente elevada, se puede colocar un medidor en la manguera de presión del aceite, por ejemplo, en el acoplador rápido. Si la presión es inferior a 180 bares, habrá menos potencia para las funciones.

Flujo de aceite

El volumen de aceite que suministra el tractor debe ser, como mínimo, 25 litros/minuto para que la máquina funcione adecuadamente.

Nota: (el volumen máx. permitido de aceite es 40 litros/minuto). Compruebe que el nivel de aceite del sistema hidráulico del tractor es correcto y que el filtro de aceite del tractor se cambia periódicamente. ¡RECUERDE! Un gran volumen de aceite implicará que las válvulas se calienten (un depósito de aceite pequeño implicará una refrigeración insuficiente).

Presión de retorno

La presión de retorno puede ser demasiado elevada. Con una presión de retorno elevada, las funciones de la máquina reciben menos potencia. Una presión de retorno alta implica que también será necesaria más potencia para operar las válvulas. LA PRESIÓN MÁX. DE RETORNO PERMITIDA ES 10 BARES Recomendamos un «retorno libre» directo al depósito.

Energía eléctrica

Es importante verificar que todas las funciones reciben suficiente energía eléctrica. Si no es así, algunas o todas las funciones pueden fallar.

PÓNGASE EN CONTACTO CON SU DISTRIBUIDOR SI TIENE ALGUNA DUDA

(cuando se ponga en contacto con su distribuidor y al solicitar recambios, no olvide indicar a su distribuidor el número de serie y el año de fabricación de su máquina).

Procedimiento para la resolución de problemas

Si la máquina no funciona correctamente, hay que averiguar si el problema es hidráulico, mecánico o eléctrico.

Área	Problema	Solución
Hidráulico	Se ha conectado el suministro de aceite a alta presión inmediatamente después de engranar la palanca hidráulica del tractor.	<p>Los acoplamientos de retorno o la alimentación hidráulica no están adecuadamente conectados.</p> <p>Los acoplamientos hidráulicos están conectados a un suministro de doble accionamiento del tractor y el suministro se realiza en la dirección equivocada. Esto puede provocar el bloqueo del pistón del acoplamiento de retorno. Habrá que aflojar el acoplamiento para aliviar la presión de cierre entre la válvula de retención y el acoplamiento.</p>
Controlador	El controlador no se pone en marcha.	<p>Compruebe el interruptor situado en la parte posterior del controlador.</p> <p>Compruebe que el enchufe de alimentación de 3 clavijas esté adecuadamente conectado.</p> <p>Hay dos fusibles de 15A en el cable de alimentación; compruebe su situación.</p>
	El controlador no cuenta las revoluciones de la mesa giratoria	<p>Compruebe el sensor de la mesa giratoria situado en el bastidor inclinable. Aquí hay un indicador LED que se ilumina cuando el metal se aproxima a menos de 5 mm del extremo.</p> <p>Compruebe que el cable de comunicaciones del controlador esté conectado y que no esté dañado.</p> <p>Tenga en cuenta que, si no se están contando las revoluciones de la mesa, muchas otras funciones automáticas no se realizarán automáticamente, ya que son activadas por el recuento.</p>
Corte de película y puesta en marcha	El cilindro solo se extiende parcialmente.	<p>La presión del aceite en el acumulador supera los 60 bares, lo que está causado normalmente por fugas en las juntas del cilindro. Haga que un ingeniero de servicio compruebe estos elementos.</p> <p>Compruebe el funcionamiento de la válvula de derivación del bastidor inclinable.</p>
	El cilindro no se retrae para liberar la película durante el encintado.	<p>El aceite a presión del acumulador abre este cilindro. Si la presión es demasiado baja, no se abrirá. Haga que su distribuidor recargue la presión del acumulador.</p> <p>Compruebe el cableado a la válvula de control.</p>

Área	Problema	Solución
Corte de película y puesta en marcha (cont.)	El corte y puesta en marcha se cierra antes de recoger la película	La válvula de derivación del bastidor inclinable se activa demasiado pronto. Cambie el perno a un orificio inferior de la articulación.
	La paca cae antes de que se corte la película.	La válvula de derivación se activa demasiado tarde. Cambie el perno a un orificio superior de la articulación.
	El corte de la película no es limpio	Compruebe la situación de la hoja.
Dispensador de película	La película no encinta uniformemente la paca.	Ajuste la altura del dispensador de película de modo que el centro de la película se sitúe en línea con el centro de la paca.
	Rotura de la película durante el encintado.	Compruebe si el rollo de película presenta algún daño. Compruebe si los rodillos del dispensador de película presentan algún daño. Compruebe que los rodillos de los engranajes del dispensador de película giren libremente.
Encintado	El rodillo de mando y la paca no giran.	Compruebe el perno de seguridad del piñón del rodillo de mando. Si está dañado, sustituya con un perno M8 X30 grado 8.8.

Mantenimiento periódico

Cojinetes

Todos los cojinetes de bola están engrasados y no necesitan mantenimiento.

Pretensor

Si la máquina se utiliza diariamente, los engranajes situados bajo la tapa de plástico del dispensador deben lubricarse con grasa con base P.T.F.E cada 50 horas.

Cortador / Portapelículas

El cortador / portapelículas se suministra preajustado de fábrica y no requiere más ajustes. A la hora de sustituir los recambios, es necesario ajustarlo.

Limpieza

La máquina debería limpiarse y lubricarse periódicamente y al finalizar la temporada de encintado.



A la hora de utilizar aparatos de limpieza a alta presión, hay que tener cuidado con la instalación eléctrica.

También hay que comprobar que el agua no sea pulverizada directamente a los cojinetes, etc. Mantenga protegida la caja de control de la lluvia y el agua. En caso necesario, utilice aire comprimido para secar los componentes eléctricos.

Cilindros hidráulicos

Compruebe que todos los cilindros hidráulicos estén cerrados antes de guardar la máquina.

Acopladores rápidos

Compruebe que los acopladores rápidos estén siempre limpios y coloque las tapas antipolvo después de usar la máquina.

Almacenamiento

La máquina debe guardarse en un lugar seco durante la temporada de inactividad.

Tuercas y pernos

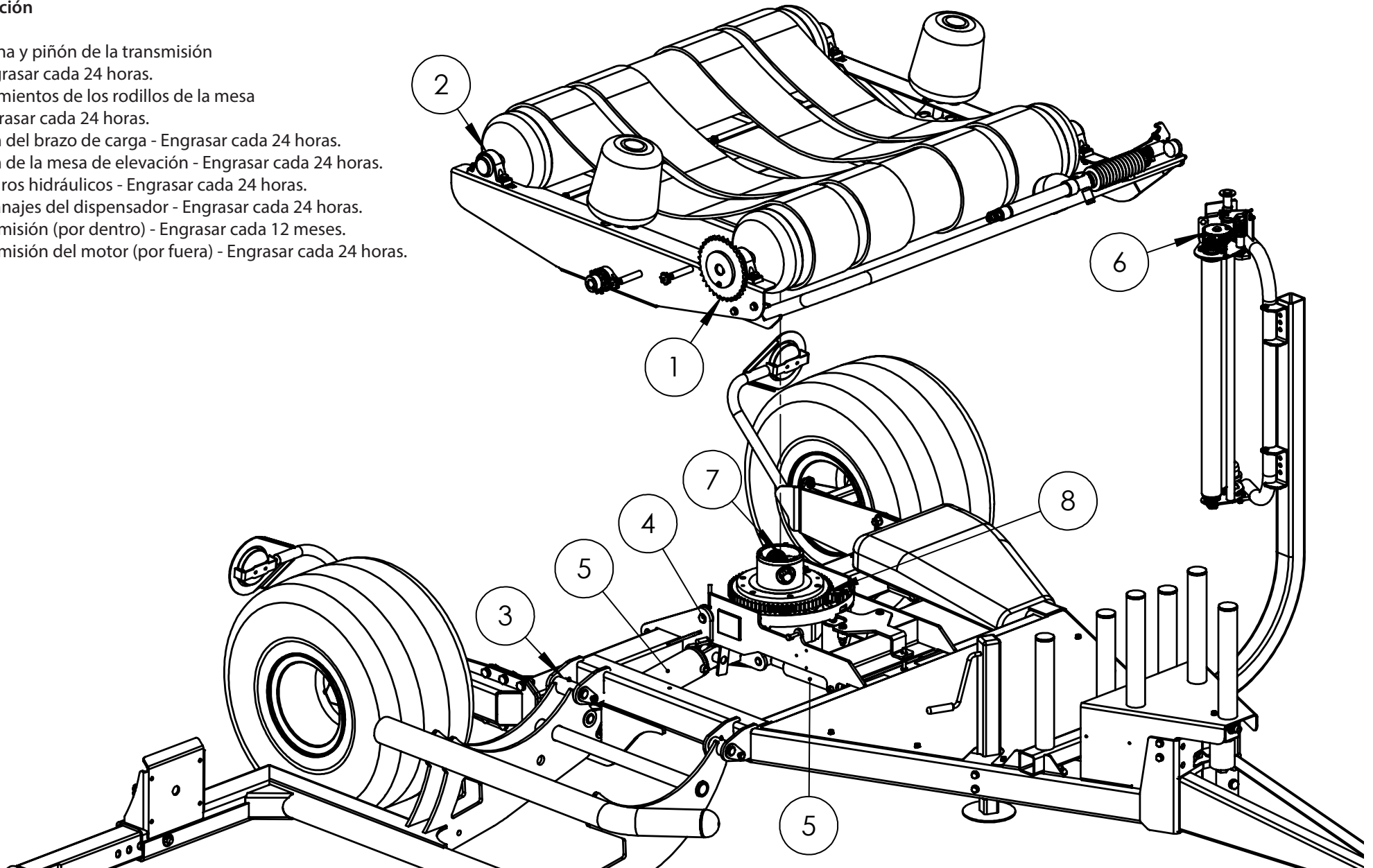
Todas las tuercas y pernos deben apretarse después de las primeras horas de uso y, posteriormente, de forma periódica.

Ruedas de carretera

La presión de las ruedas debe mantenerse normalmente en 42 psi, dependiendo del peso de la paca y las condiciones del campo.

Lubricación

1. Cadena y piñón de la transmisión
- Engrasar cada 24 horas.
2. Rodamientos de los rodillos de la mesa
- Engrasar cada 24 horas.
3. Bulón del brazo de carga - Engrasar cada 24 horas.
4. Bulón de la mesa de elevación - Engrasar cada 24 horas.
5. Cilindros hidráulicos - Engrasar cada 24 horas.
6. Engranajes del dispensador - Engrasar cada 24 horas.
7. Transmisión (por dentro) - Engrasar cada 12 meses.
8. Transmisión del motor (por fuera) - Engrasar cada 24 horas.



GARANTÍA

Sujeto a las condiciones descritas a continuación, los vendedores se comprometen a corregir mediante reparación o, a elección propia, mediante sustitución, cualquier defecto de los materiales o la mano de obra que tenga lugar en cualquiera de sus artículos en un plazo de doce meses a partir de la entrega de dichos artículos al primer usuario, con excepción de los contratistas y los usuarios comerciales, para los que el período de garantía es de seis meses.

En relación con las encintadoras, el período de garantía es de 12 meses u 8000 pacas, lo que antes se produzca.

Por el término artículo, tal como se utiliza en este documento, se entiende el elemento o elementos descritos en las facturas tal como sean vendidos por los vendedores, pero no incluyen el equipo ni las piezas patentadas ni los accesorios no fabricados por los vendedores. No obstante, los vendedores se comprometen a transferir al primer usuario, en la medida en que la ley lo permita, el beneficio de cualquier garantía otorgada a los vendedores por los proveedores de dicho equipo, piezas o accesorios.

Esta situación no se aplicará a:-

- (a) artículos que hayan sido vendidos por el primer usuario.
- (b) artículos que hayan resultado dañados por un uso y desgaste indebidos, negligencia o uso indebido.
- (c) artículos cuyas marcas de identificación hayan sido alteradas o retiradas.
- (d) artículos a los que no se haya realizado el mantenimiento básico normal, por ejemplo, apriete de perno, tuercas, brazos, conexiones de mangueras y accesorios así como la lubricación normal con el lubricante recomendado.
- (e) el uso de cualquier producto en tractores si se supera la potencia recomendada.
- (f) artículos que hayan sido alterados o reparados, salvo si el vendedor así lo indica o autoriza por escrito o artículos a los que se haya acoplado una pieza no fabricada por los vendedores o que no disponga de la autorización escrita de los vendedores.
- (g) artículos o piezas de segunda mano.

Cualquier pieza o piezas presuntamente defectuosas devueltas al vendedor deben remitirse a portes pagados. No se tendrá en consideración ninguna reclamación de reparación o sustitución a menos que tras el descubrimiento del presunto defecto se envíe una notificación por escrito a los Vendedores indicando, al mismo tiempo, el nombre del Comprador al que compraron los artículos y la fecha de compra, junto con todos los datos del presunto defecto y las circunstancias implicadas, además del número de serie de la máquina, etc.

Los vendedores no asumirán ningún tipo de responsabilidad con los Compradores ni con los primeros y subsecuentes usuarios de sus artículos ni con cualquier otra persona o personas por la pérdida o daño de cualquier naturaleza referidos a daños personales u ocasionados a terceros, que sean resultado de, o estén relacionados de otro modo con, o que se deriven de la venta, manipulación, reparación, mantenimiento, sustitución o uso de sus artículos, ni por el fallo o mal funcionamiento de cualquiera de sus artículos.

Las afirmaciones y/o garantías realizadas por cualquier persona (incluidos los Compradores y empleados así como otros representantes del Vendedor) que sean incoherentes o entren en conflicto con estas condiciones no son vinculantes, salvo si se proporcionan por escrito y están firmadas por un jefe de ventas.

RECLAMACIONES--º

Si desea presentar una reclamación en garantía:

1: Deje de utilizar inmediatamente la máquina.

2: Consulte a su distribuidor Tanco (proveedor). Podrá descargar en línea un formulario para la reclamación en garantía que deberá cumplimentarse y enviarse por correo electrónico al distribuidor y remitirse a la persona de contacto relevante de Tanco. Compruebe que se ha incluido toda la información relevante en este formulario.

3: Consulte a su distribuidor Tanco (proveedor) y solicítele que remita su reclamación y el artículo dañado a Tanco.

CONFORME A LAS DIRECTIVAS 2006/42/CE

Fabricante:
Tanco Autowrap Ltd
Bagenalstown
Co. Carlow
IRLANDA



CERTIFICA QUE EL SIGUIENTE PRODUCTO:
TANCO AUTOWRAP
MODELO: A100 EH Autowrap
N.º DE SERIE: D13-250 - D13-350

Al que se refiere esta declaración, satisface los requisitos esenciales de la Directiva 2006/42/CE.

Para ser conforme a estos requisitos esenciales de salud y seguridad, se han tenido especialmente en cuenta las siguientes normas armonizadas:

ISO 12100, EN 294, prEN 703, EN ISO 13857, EN ISO 4254 - 1, prEN 982.

FECHA: 01/11/2011

Firmado:

A handwritten signature in cursive script, appearing to read 'Con d Le', written over a horizontal line.

Con Hourihane, Technical Manager

A100 EH Ersatzteilliste

Wir empfehlen, nur Originalteile als Ersatzteile zu verwenden.

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

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

A100 EH Spare Parts List

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

When ordering spare parts please follow the following steps;

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

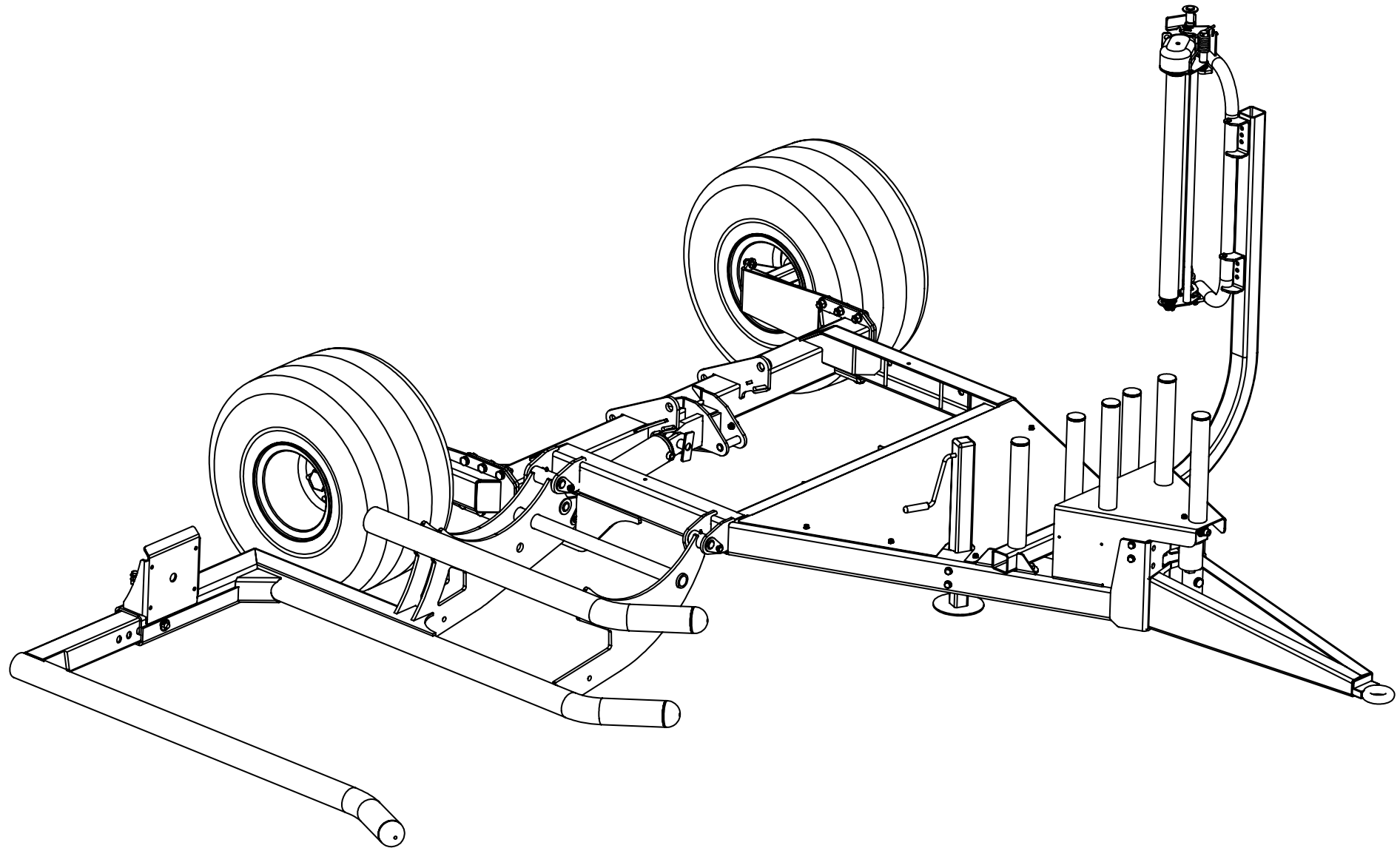
Liste des pièces de rechange A100 EH

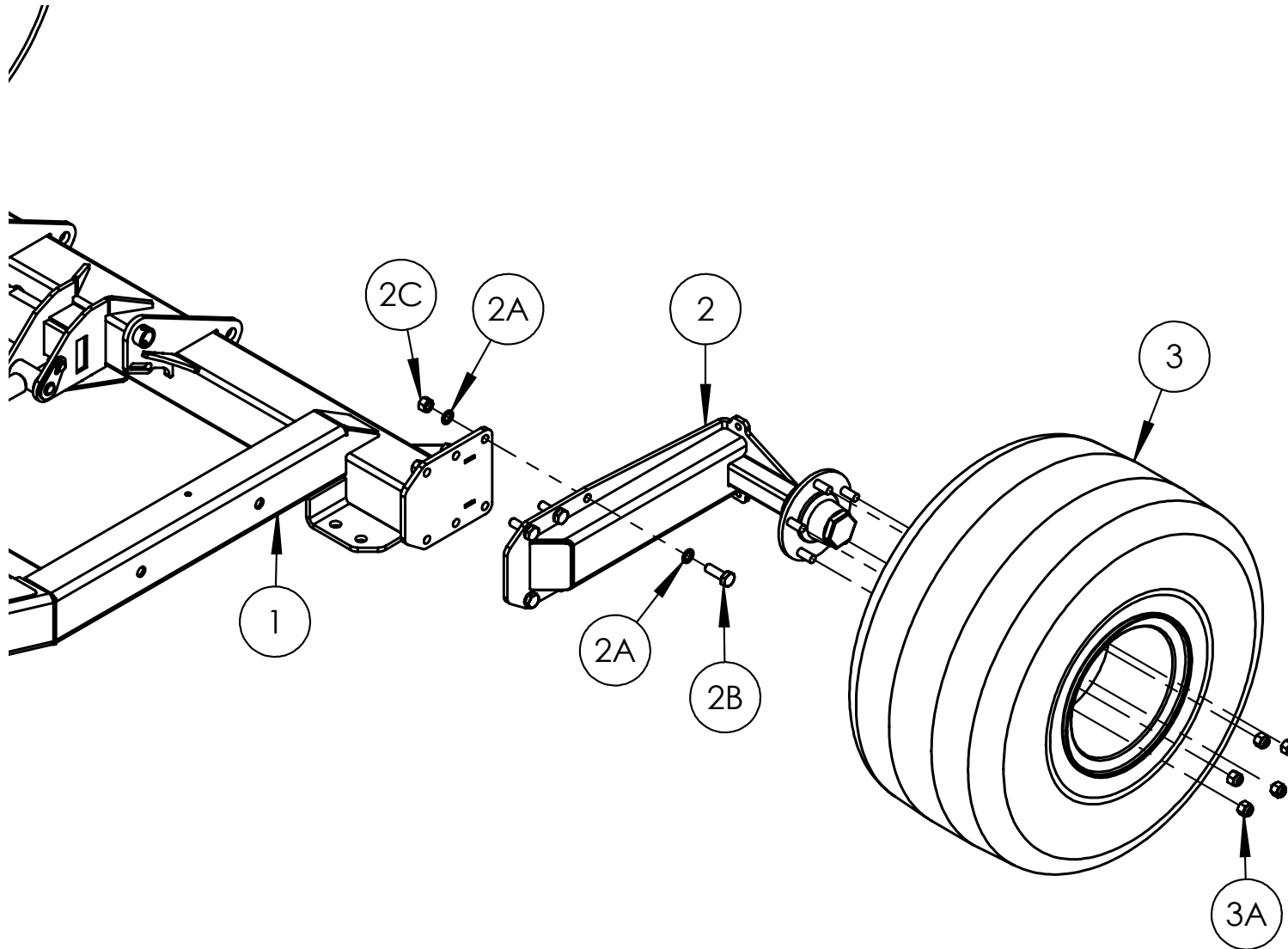
Si vous avez besoin de pièces de rechange, nous vous recommandons de n'utiliser que des pièces garanties d'origine.

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

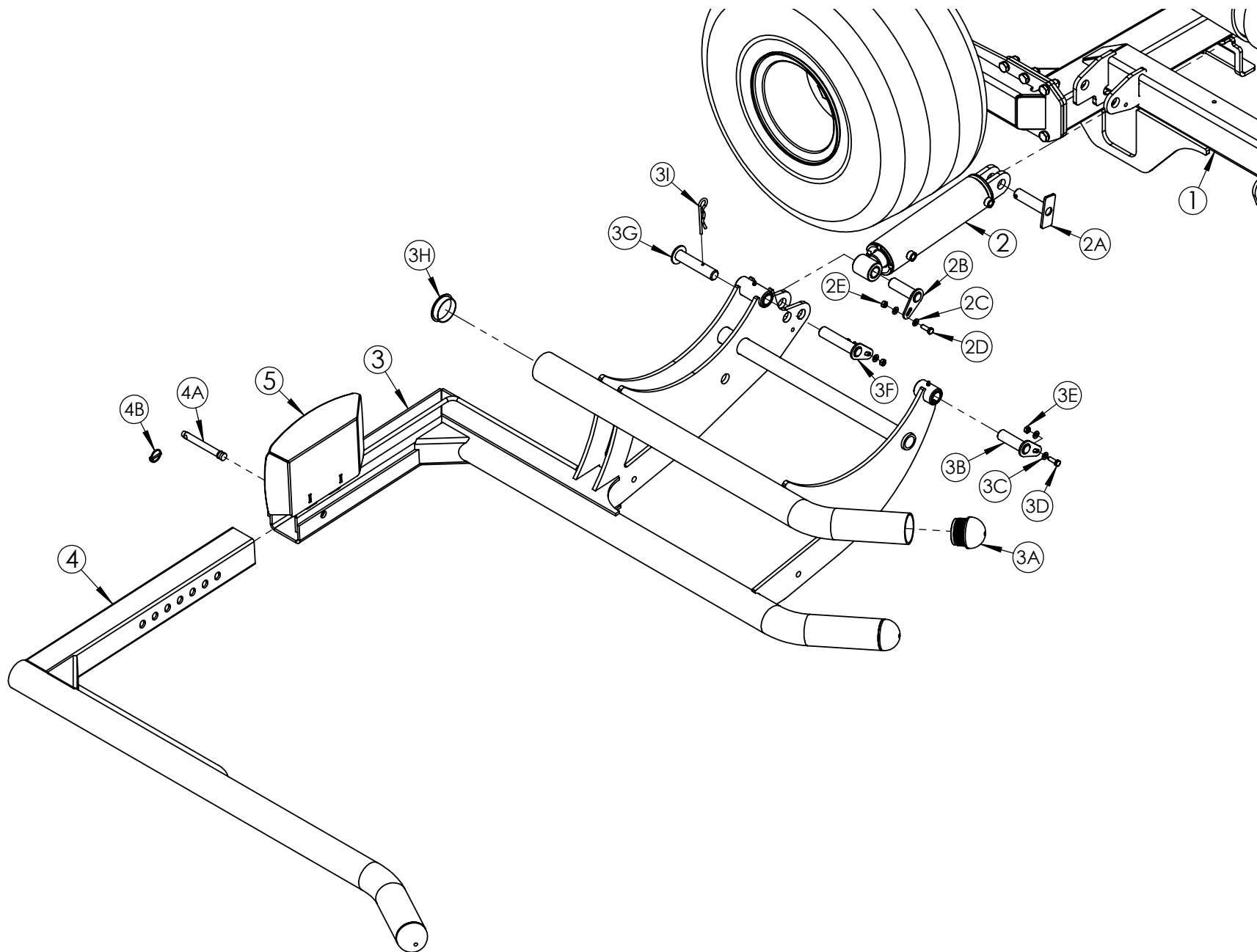
1. Identifiez la pièce dont vous avez besoin à l'aide des schémas détaillés.
2. Après avoir identifié la pièce dont vous avez besoin, relevez son numéro de référence dans la liste des pièces dans laquelle vous trouverez également la description de la pièce requise. Lors de la commande, vous devez indiquer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

KAPITEL CHAPTER CHAPITRE	SEITE PAGE PAGE	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION
1	4	Fahrgestell-Baugruppe	Chassis Assembly	Châssis
	5	1.1 Feste Achse	1.1 Fixed Axle	1.1 Essieu fixe
	7	1.2 Lastarm	1.2 Load Arm	1.2 Bras de chargement
	9	1.3 Heber- und Vorstreckerbefestigung	1.3 Jack & Dispenser Mounting	1.3 Montage du cric & distributeur
	11	1.4 Ventilbefestigung	1.4 Valve Mounting	1.4 Montage de la vanne
	13	1.5 Anhängeloption	1.5 Hitch Option	1.5 Option d'attelage
2	16	Aufstellrahmen-Baugruppe	Tip Frame Assembly	Assemblage du bâti de basculement
	17	2.1 Befestigung des Aufstellrahmens	2.1 Tip Frame Mounting	2.1 Montage du bâti de basculement
	19	2.2 Getriebebefestigung	2.2 Gear Mounting	2.2 Montage de l'engrenage
3	22	Drehtisch-Baugruppe	Turntable Assembly	Ensemble de table pivotante
	23	3.1 Ballenstützrolle	3.1 Bale Stop Roller	3.1 Rouleau d'arrêt de balle
	25	3.2 Spannrolle	3.2 Idler Roller	3.2 Rouleau-guide
	27	3.3 Antriebsrolle	3.3 Drive Roller	3.3 Rouleau moteur
	29	3.4 Getriebeantrieb	3.4 Gear Drive	3.4 Transmission par engrenages
	31	3.5 Befestigung der Schneid- & Bindebaugruppe	3.5 Cut & Tie Mounitng	3.5 Montage de coupe et d'attache
	33	3.6 Schneid- & Bindebaugruppe	3.6 Cut & Tie Assembly	3.6 Ensemble de coupe et d'attache
4	36	Vorstreckerbaugruppe	Dispenser Assembly	Ensemble Distributeur
	37	4.1 Einsatzbaugruppe	4.1 Insert Assembly	4.1 Insert
	39	4.2 Vollständige Verteilerbaugruppe	4.2 Complete Assembly	4.2 Assemblage Complet Du Distributeur
5	41	Gegengewicht	Counter Weight Assembly	Contre Poids
6	43	Extras	Options	Options
	44	6.1 Ballen Matte	6.1 Bale Mat	6.1 Tapis Balle
	46	6.2 Auto Ladung	6.2 Auto Load	6.2 Charge Auto

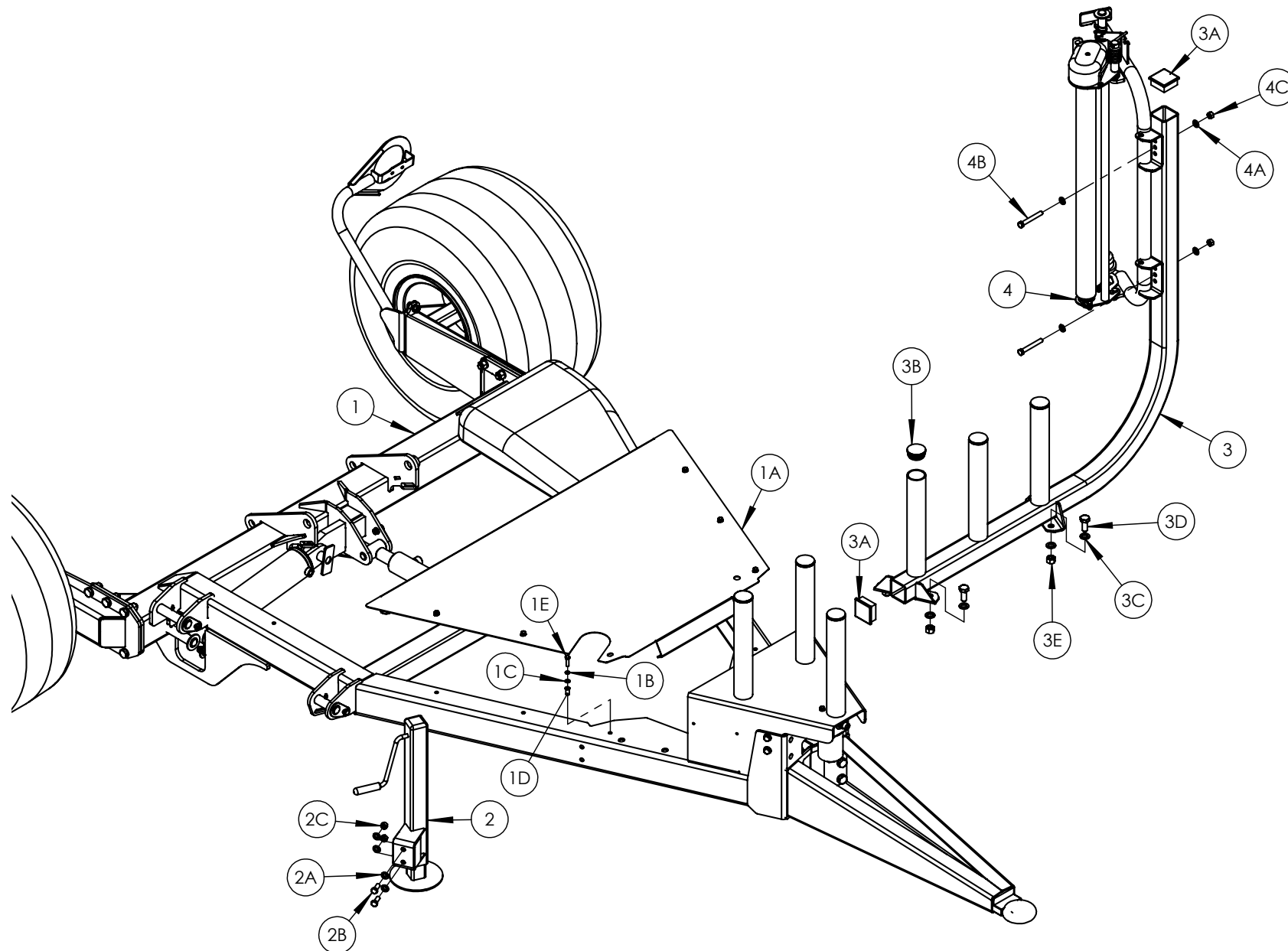




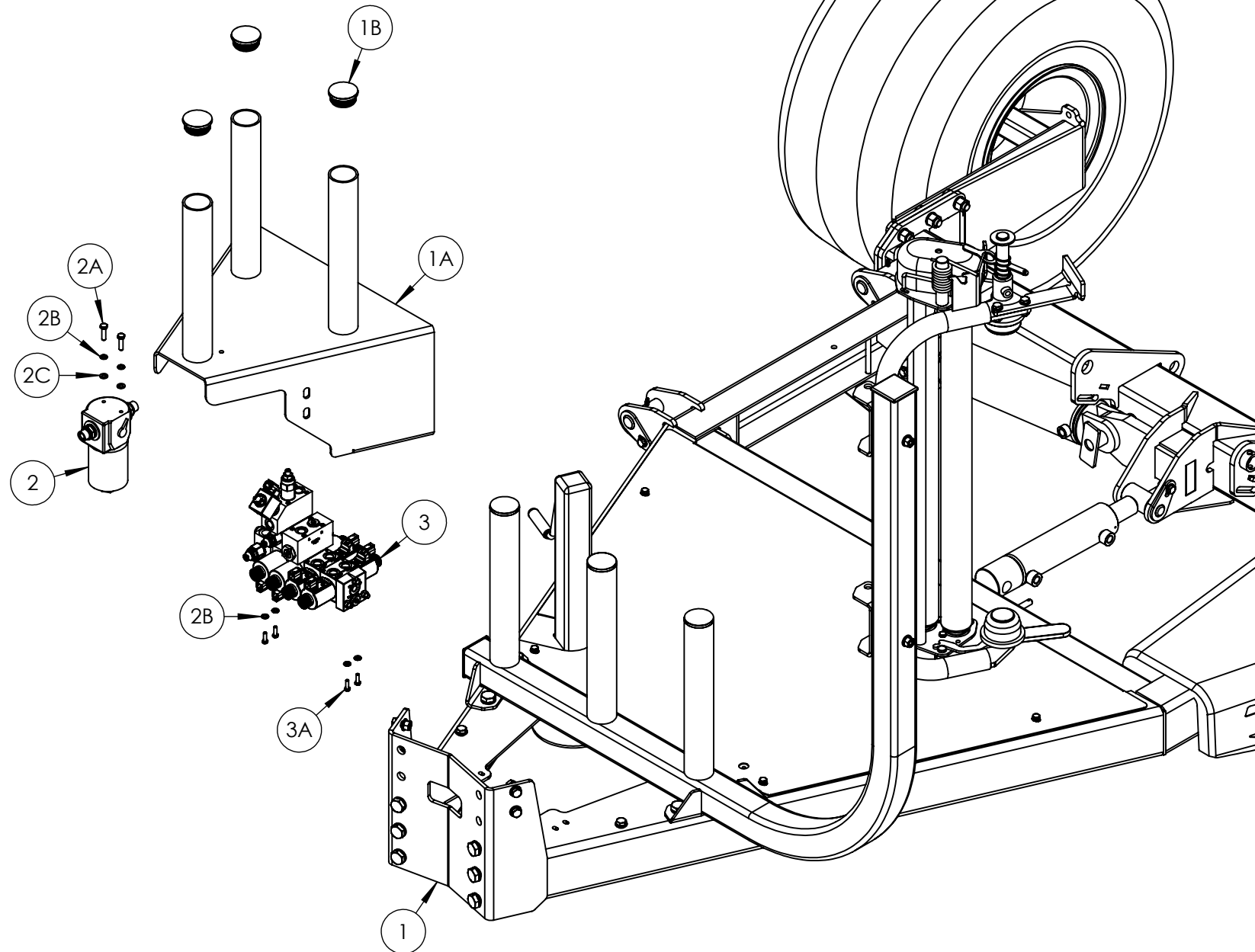
POS. NR.	TEILE NR.	STUCK	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN
POS. NR.	PART NR.	QUANTITY				TECHNICAL DATA
POS. NO.	PIECE NO.	QUANTITEE				DONNEES TECHNIQUES
1	2011000	1	Fahrgestell	Chassis	Châssis	
2	2011250	1	Feste Achse	Fixed Axle	Essieu fixe	
2A	Z10-02-16	8	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M16
2B	Z26-124S	4	Innensechskantschraube	Hex Set	Vis de régl. Hex	M16 x 50mm
2C	Z23-16	4	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M16
3	Z04-04-1070	1	Straßenrad	Road Wheel	Roue de transport	
3A	M22AWNA	5	Radmutter	Wheel Nut	Écrou de roue	M16



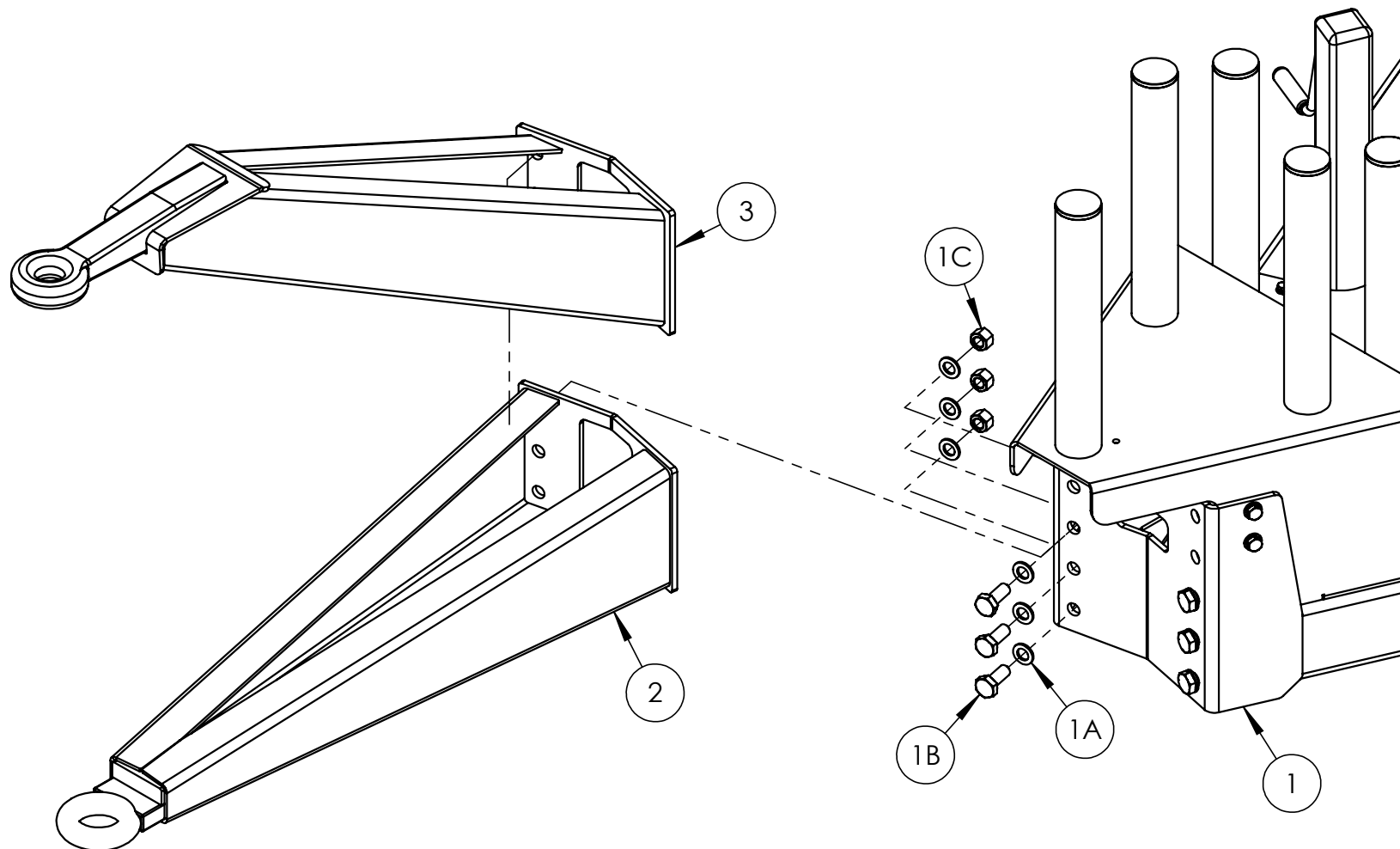
POS. NR. POS. NR. POS. NO.	TEILE NR. PART NR. PIECE NO.	STUCK QUANTITY QUANTITEE	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN TECHNICAL DATA DONNEES TECHNIQUES
1	2011000	1	Fahrgestell	Chassis	Châssis	
2	2008020	1	Ladezylinder	Loading Cylinder	Vérin de chargement	
2A	2001525	1	Zylinderstift	Cylinder Pin	Axe du vérin	
2B	2001510	1	Gelenkzapfen	Pivot Pin	Axe d'articulation	
2C	Z10-02-10	2	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M10
2D	Z26-0625	1	Innensechskantschraube	Hex Set	Vis de régl. Hex	M10 x 35mm
2E	Z23-10	1	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M10
3	AWW00031	1	Lastarmgestell	Load Arm Frame	Bâti du bras de chargement	
3A	Z32-23	3	Rohrschutzkappe	Tube Cap	Bouchon de tube	Ø3"
3B	2001510	1	Gelenkzapfen	Pivot Pin	Axe d'articulation	
3C	Z10-02-10	4	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M10
3D	Z26-0625	2	Innensechskantschraube	Hex Set	Vis de régl. Hex	M10 x 30mm
3E	Z23-10	2	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M10
3F	2001520	1	Gelenkzapfen	Pivot Pin	Axe d'articulation	
3G	2001535	1	Sicherheitsstift	Safety Pin	Goupille de sécurité	
3H	34450447	2	Rohrschutzkappe	Tube Cap	Bouchon de tube	
3I	z36-03	2	R Clip	R Clip	R Clip	6mm
4	2014050	1	Ladearmrahmen	Load Arm Frame	Bâti du bras de chargement	
4A	Z03-04-77	1	Gelenkstift	Pivot Pin	Axe d'articulation	
4B	Z03-22-03	1	Klappsplint	Linch Pin	Clavette d'essieu	1/4"
5	AWW00032	1	Ballensperr	Bale Stop	Arrêt de balle	



POS. NR. POS. NR. POS. NO.	TEILE NR. PART NR. PIECE NO.	STUCK QUANTITY QUANTITEE	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN TECHNICAL DATA DONNEES TECHNIQUES
1	2011000	1	Fahrgestell	Chassis	Châssis	
1A	2011302	1	Fahrgestellverkleidung	Chassis Cover	Capot du châssis	
1B	Z12-02-08!	6	Unterlegscheibe	Spring Washer	Rondelle à ressort	M8
1C	Z10-02-08	6	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M8
1D	Z25-08	6	Gewindeniete	Rivnut	Écrou à river	M8
1E	Z26-0415	6	Sechskantmutternsatz	Hex Set	Vis de régl. Hex	M8 x 30mm
2	2001250	1	Heberbaugruppe	Jack Assembly	Cric	
2A	Z10-02-12	4	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M12
2B	Z26-0825	2	Innensechskantschraube	Hex Set	Vis de régl. Hex	M12 x 30mm
2C	Z23-12	2	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M12
3	2015101	1	Vorstreckerbefestigung	Dispenser Mounting	Fixation du distributeur	
3A	Z32-086	2	Plastikkappe	Plastic Cap	Capuchon plastique	Int. 70 x 70
3B	Z32-081	3	Plastikkappe	Plastic Cap	Capuchon plastique	Inr. Ø2 3/8"
3C	Z10-02-16	4	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M16
3D	Z26-1225	2	Innensechskantschraube	Hex Set	Vis de régl. Hex	M16 x 40mm
3E	Z23-16	2	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M16
4	2005060	1	Vorstreckerbaugruppe	Dispenser Assembly	Ensemble Distributeur	
4A	Z10-02-12	4	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M12
4B	Z26-091B	2	Sechskantschraube	Hex Bolt	Boulon Hex	M12 x 90mm
4C	Z23-12	2	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M12



POS. NR.	TEILE NR.	STUCK	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN
POS. NR.	PART NR.	QUANTITY				TECHNICAL DATA
POS. NO.	PIECE NO.	QUANTITEE				DONNEES TECHNIQUES
1	2011000	1	Fahrgestell	Chassis	Châssis	
1A	2011261	1	Ventilbefestigungsprofil	Valve Mounting Profile	Profilé de montage de vanne	
1B	Z32-081	6	Plastikkappe	Plastic Cap	Capuchon plastique	
2	1308070	1	Ölfilter	Oil Filter	Filtre à huile	
2A	Z26-041S	24	Innensechskantschraube	Hex Set	Vis de régl. Hex	M8x 30mm
2B	Z12-02-08!	12	Unterlegscheibe	Spring Washer	Rondelle à ressort	M10
2C	Z10-02-08	22	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M8
3	2008250	1	Steuerventil	Control Valve	Vanne de régulation	
3A	Z26-040S!	4	Innensechskantschraube	Hex Set	Vis de régl. Hex	M8 x 25mm

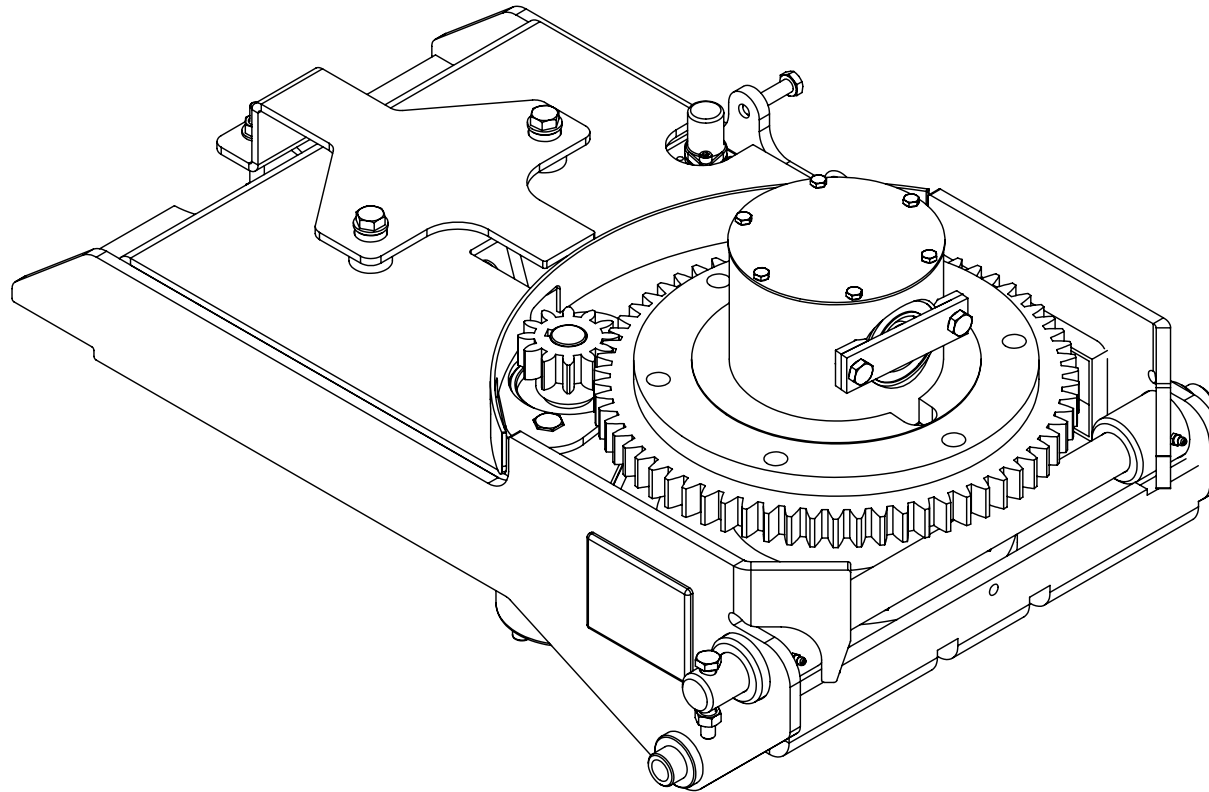


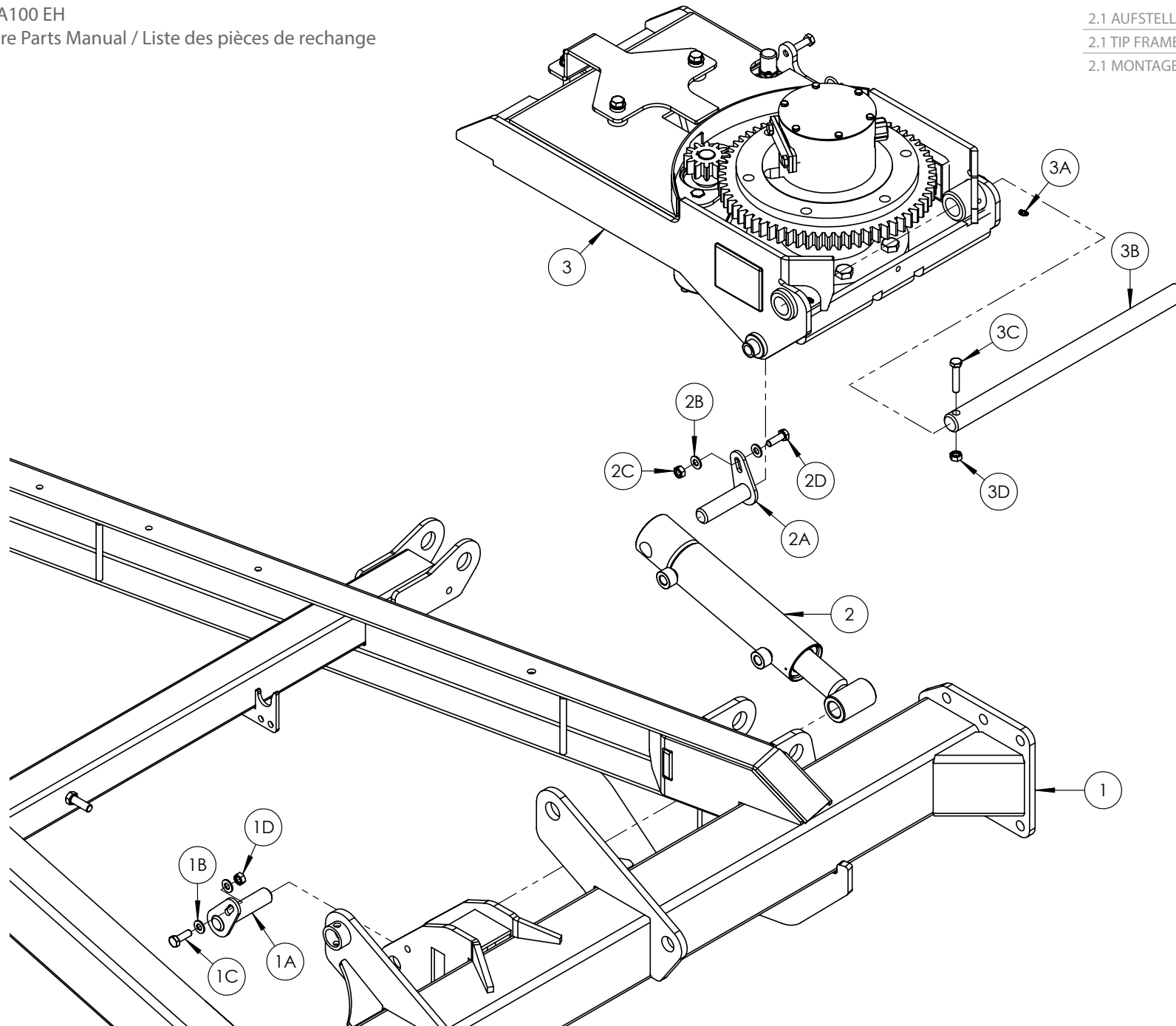
POS. NR.	TEILE NR.	STUCK	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN
POS. NR.	PART NR.	QUANTITY				TECHNICAL DATA
POS. NO.	PIECE NO.	QUANTITEE				DONNEES TECHNIQUES
1	2011000	1	Fahrgestell	Chassis	Châssis	
1A	Z10-02-16	12	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M16
1B	Z26-122S	6	Innensechskantschraube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

Tanco Autowrap - A100 EH

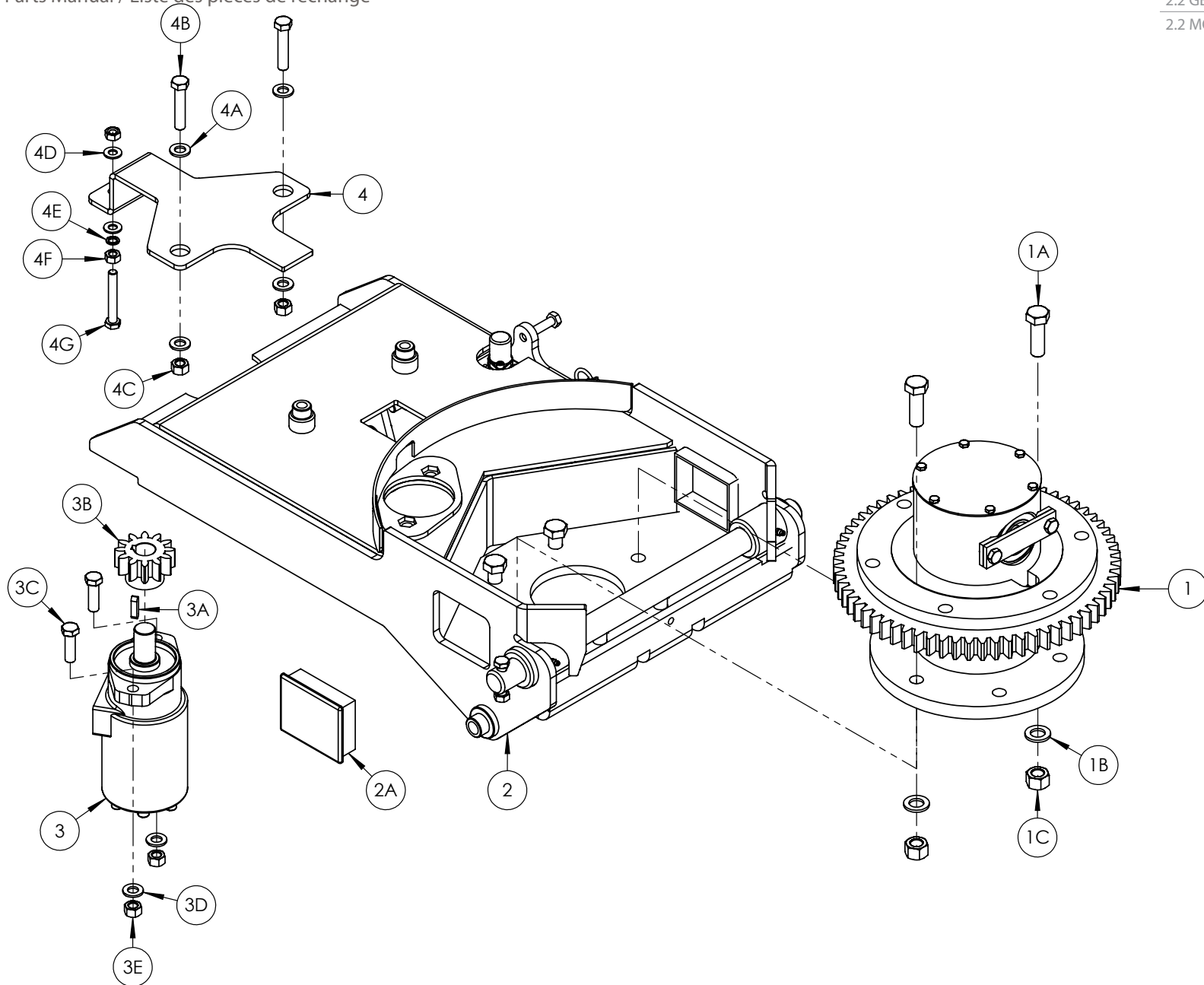
Ersatzteilliste / Spare Parts Manual / Liste des pièces de rechange







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

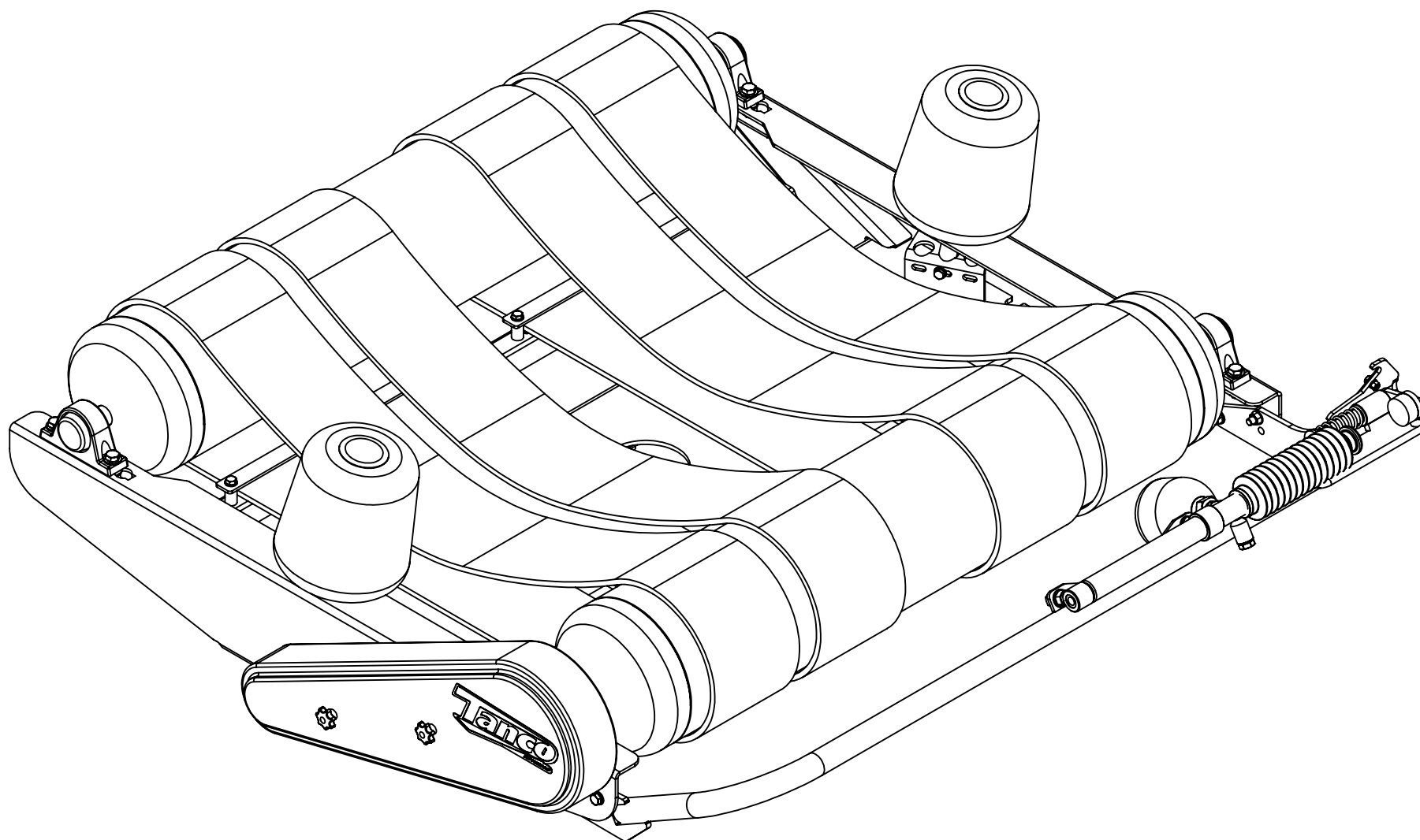


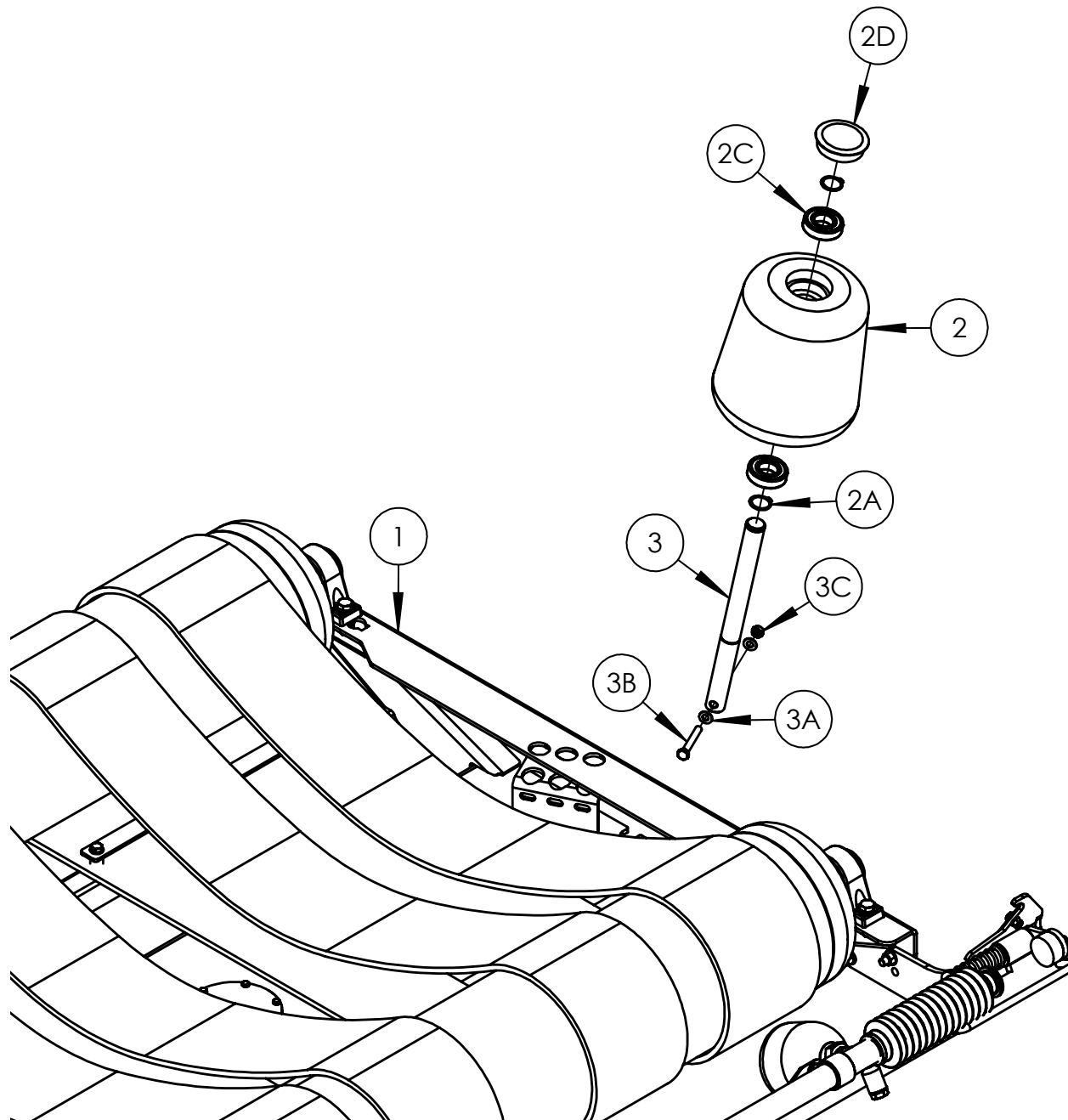
POS. NR. POS. NR. POS. NO.	TEILE NR. PART NR. PIECE NO.	STUCK QUANTITY QUANTITEE	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN TECHNICAL DATA DONNEES TECHNIQUES
1	2003500	1	Getriebeeinheit	Gear Assembly	Engrenage	
1A	Z26-125B	6	Sechskantschraube	Hex Bolt	Boulon Hex	M16 x 50mm
1B	Z10-02-16	6	Unterlegscheibe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

Tanco Autowrap - A100 EH

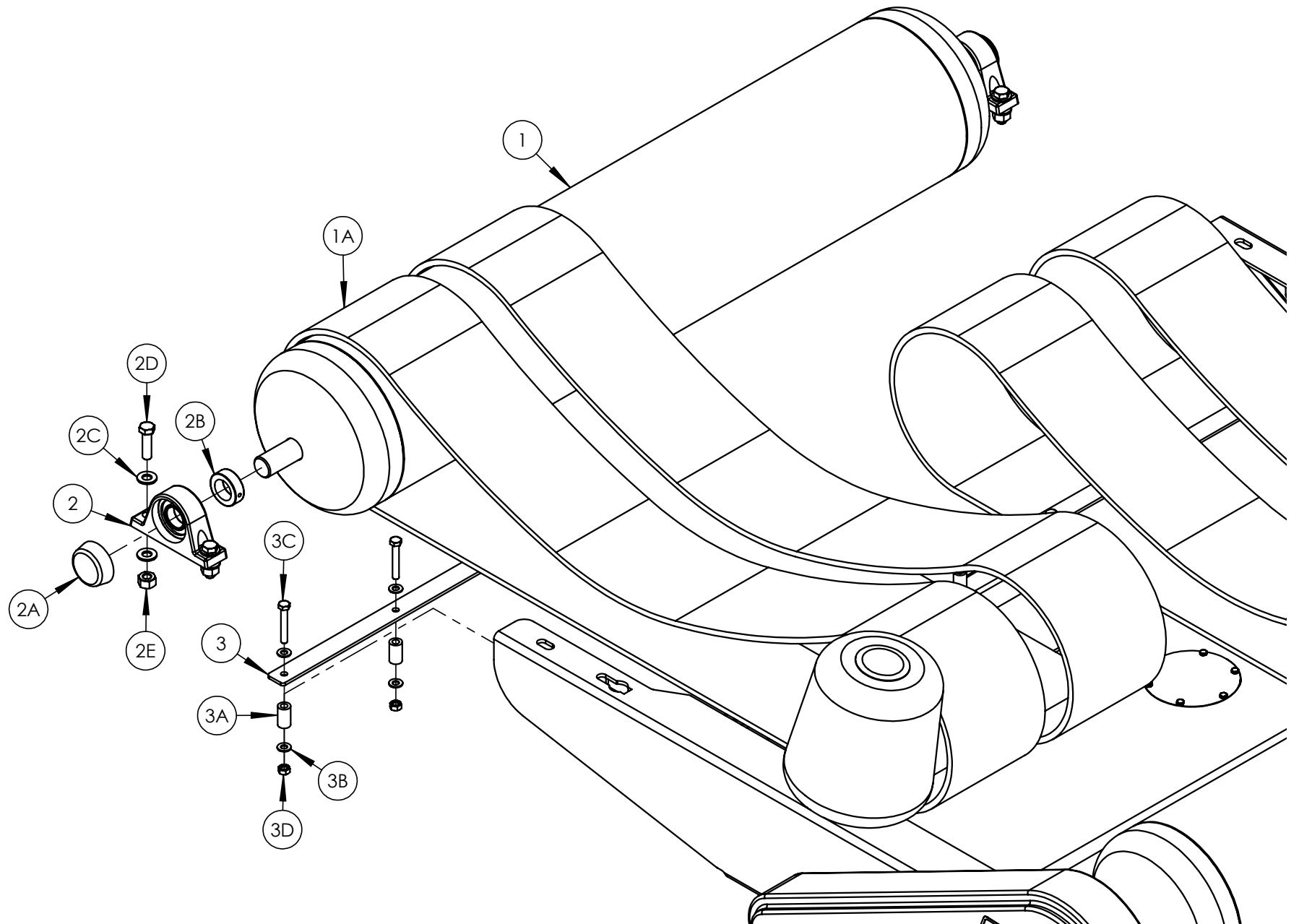
Ersatzteilliste / Spare Parts Manual / Liste des pièces de rechange



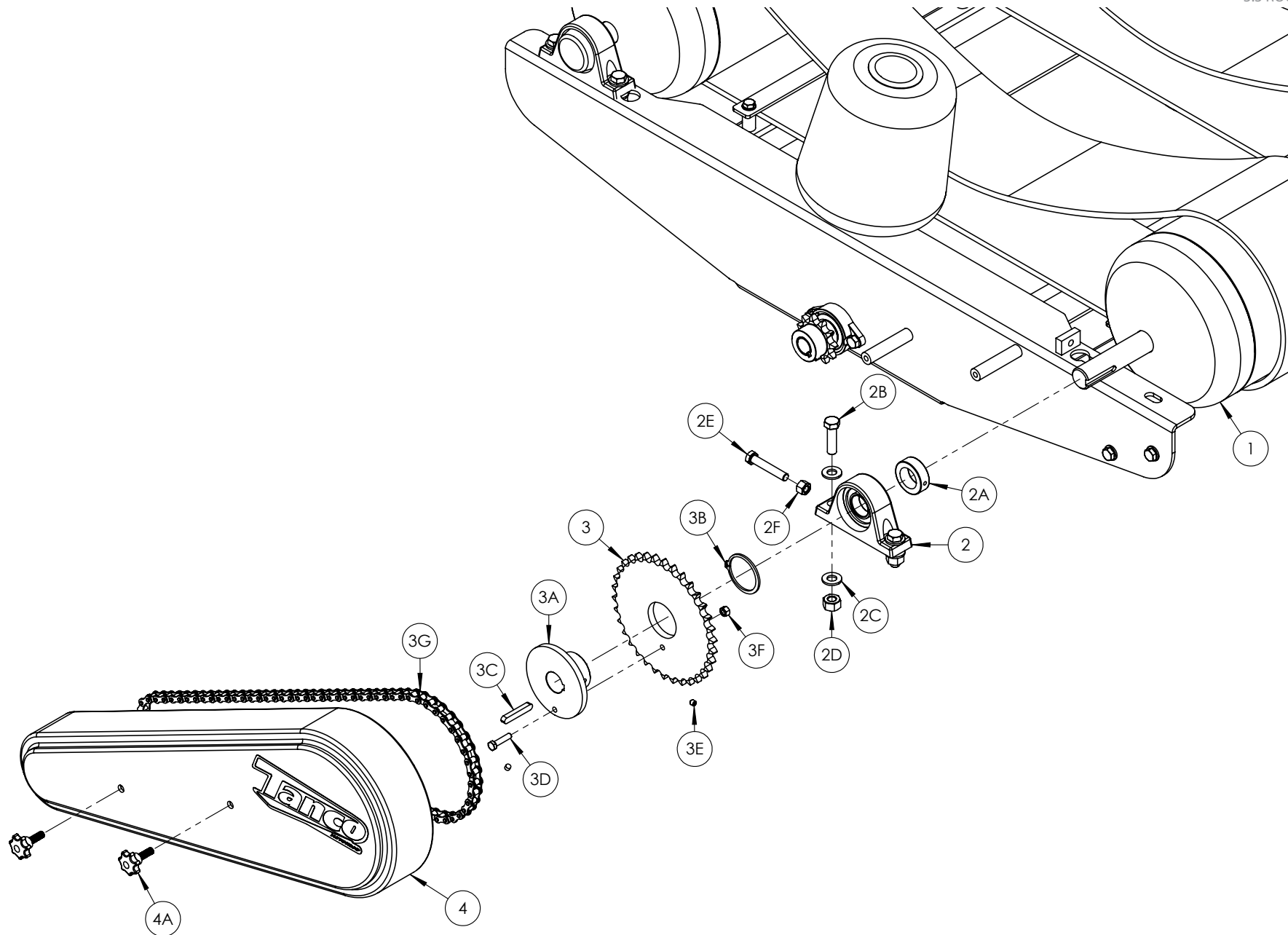




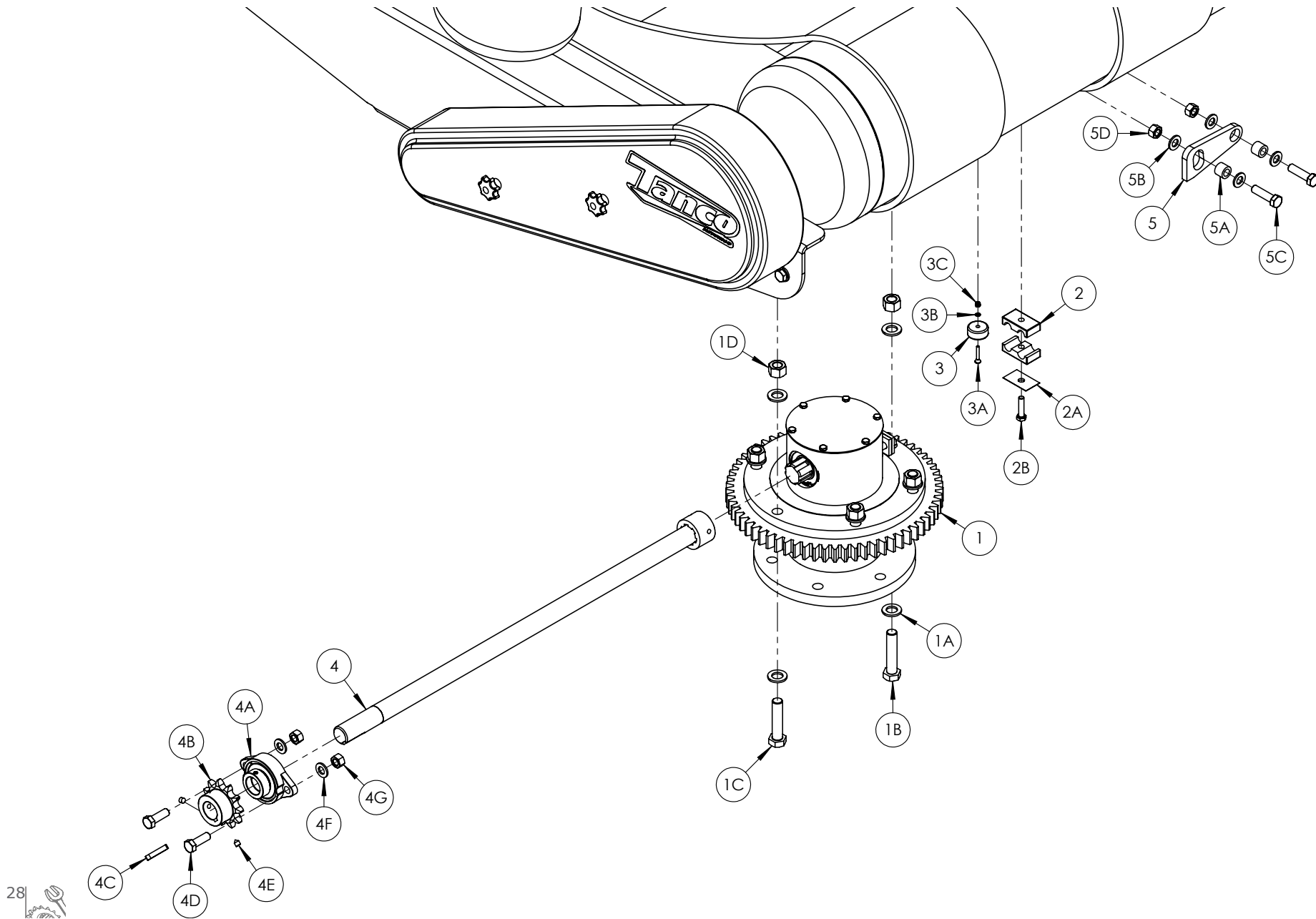
POS. NR.	TEILE NR.	STUCK	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN
POS. NR.	PART NR.	QUANTITY				TECHNICAL DATA
POS. NO.	PIECE NO.	QUANTITEE				DONNEES TECHNIQUES
1	2003000	1	Drehtisch	Turntable	Table pivotante	
2	34340141	1	Plastikrolle	Plastic Roller	Rouleau plastique	
2A	34240708	2	Seegerring	Circlip	Circlip	A30
2B	34320508	2	Lager	Bearing	Palier	6206 2RS
2C	34450447	1	Plastikkappe	Plastic Cap	Capuchon plastique	
3	34130258	1	Rollenwelle	Roller Shaft	Arbre du rouleau	
3A	Z10-02-10	2	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M10
3B	Z26-0685	1	Innensechskantschraube	Hex Set	Vis de régl. Hex	M10 x 70mm
3C	Z23-10	1	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M10



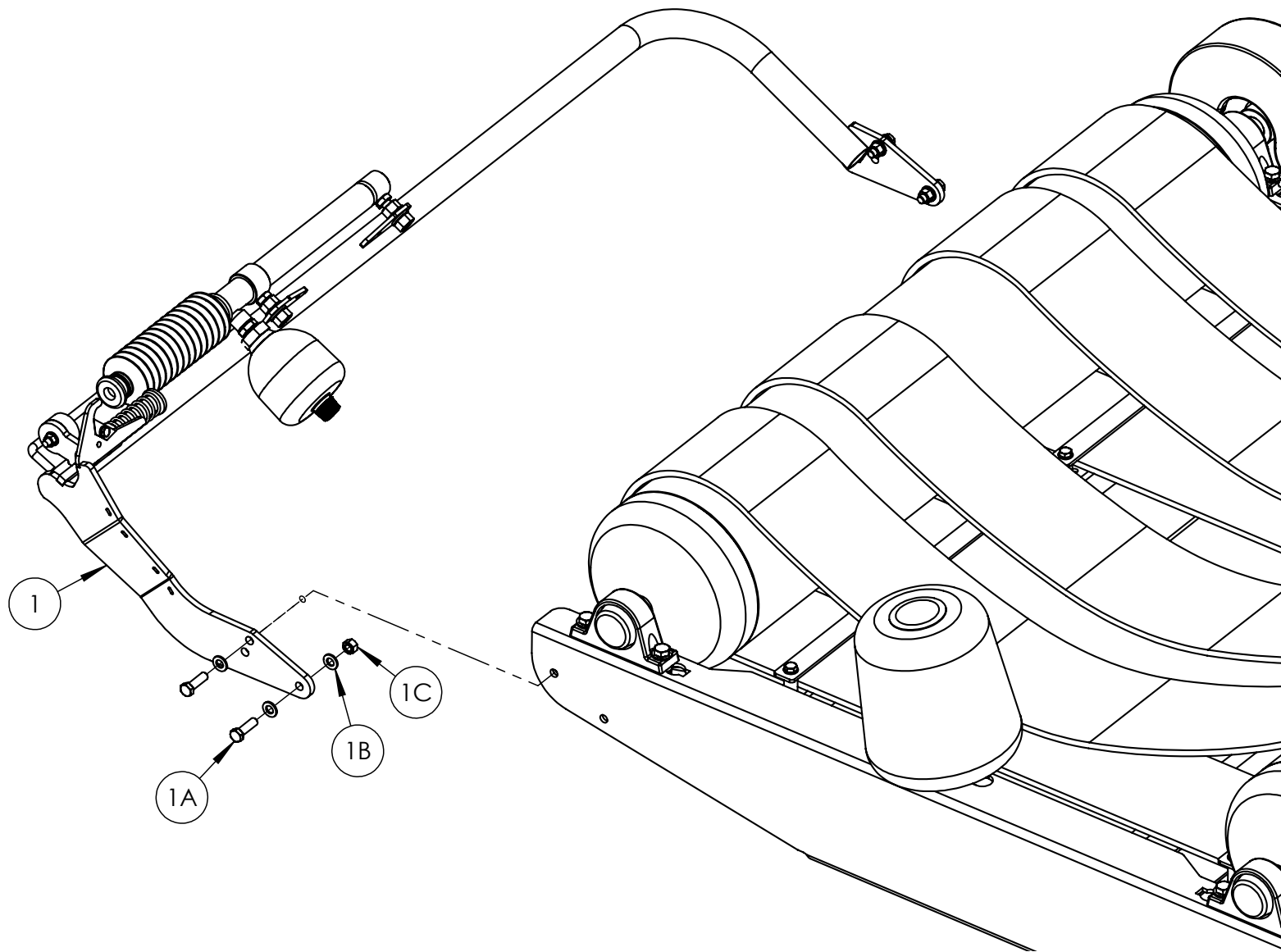
POS. NR.	TEILE NR.	STUCK	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN
POS. NR.	PART NR.	QUANTITY				TECHNICAL DATA
POS. NO.	PIECE NO.	QUANTITEE				DONNEES TECHNIQUES
1	2003110	1	Spannrolle	Idler Roller	Rouleau-guide	
1A	Z05-02-ILS	3	Riemen	Belt	Courroie	
2	Z06-485	2	Lager	Bearing	Palier	35mm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



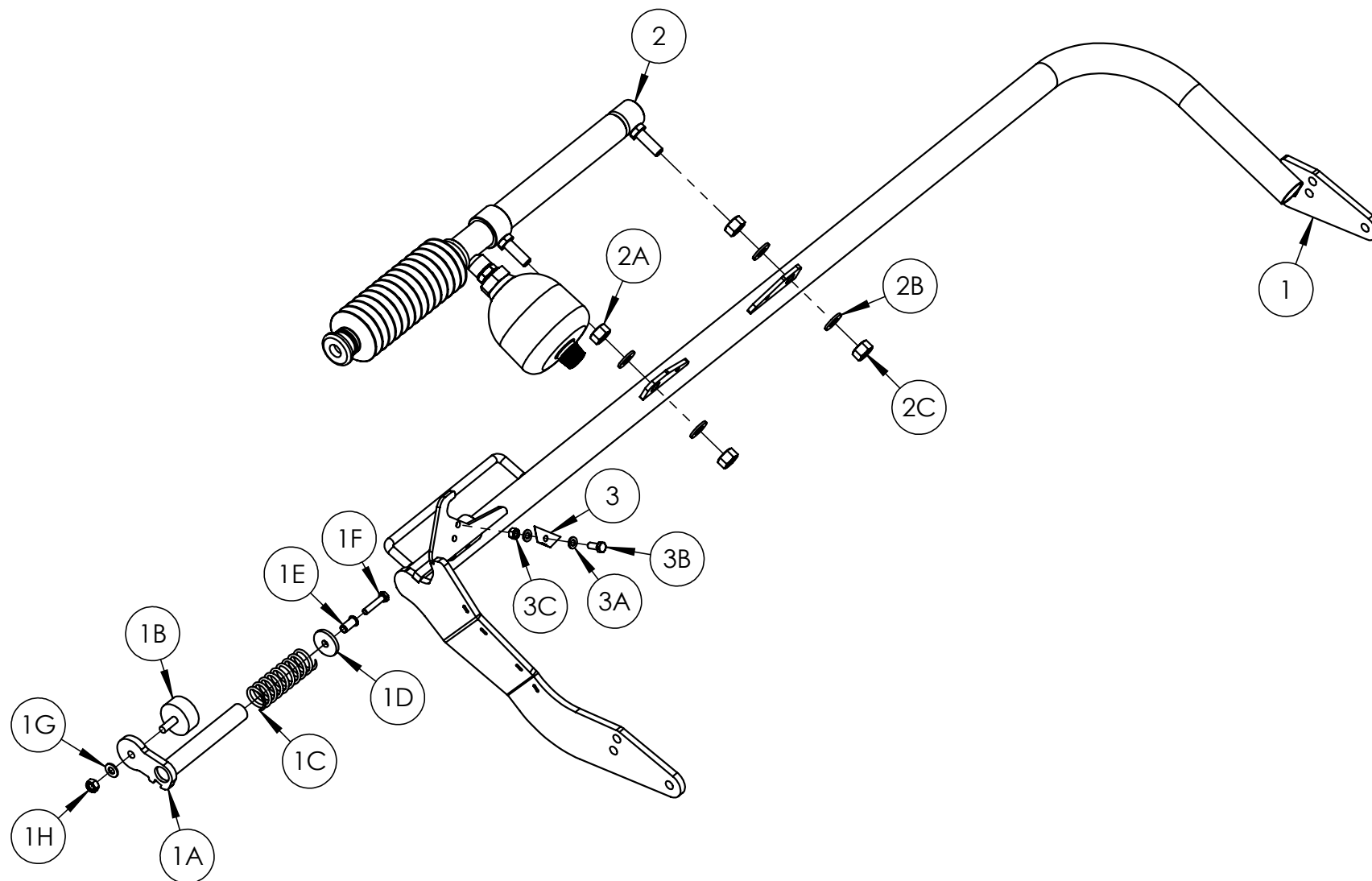
POS. NR.	TEILE NR.	STUCK	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN
POS. NR.	PART NR.	QUANTITY				TECHNICAL DATA
POS. NO.	PIECE NO.	QUANTITEE				DONNEES TECHNIQUES
1	2003100	1	Antriebsrolle	Drive Roller	Rouleau moteur	
2	Z06-485	2	Lager	Bearing	Palier	35mm
2A	Z06-485-C	2	Spannring	Locking Collar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



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



POS. NR.	TEILE NR.	STUCK	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN
POS. NR.	PART NR.	QUANTITY				TECHNICAL DATA
POS. NO.	PIECE NO.	QUANTITEE				DONNEES TECHNIQUES
1	2003060	1	Schneid- & Binderahmen	Cut & Tie Frame	Bâti de coupe et d'attache	
1A	Z26-084S	4	Innensechskantschraube	Hex Set	Vis de régl. Hex	M12 x 40mm
1B	Z10-02-12	8	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M12
1C	Z23-12	4	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M12

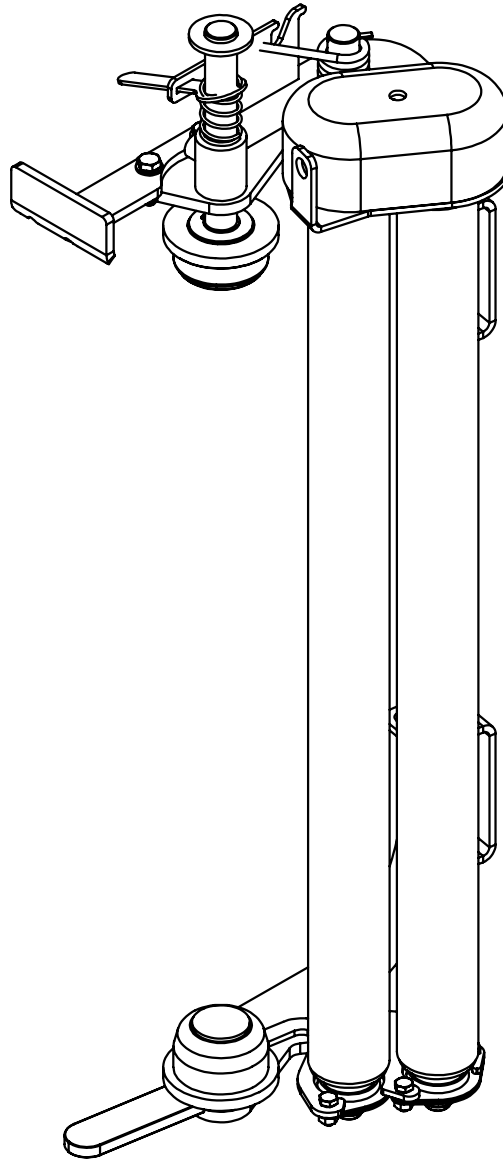


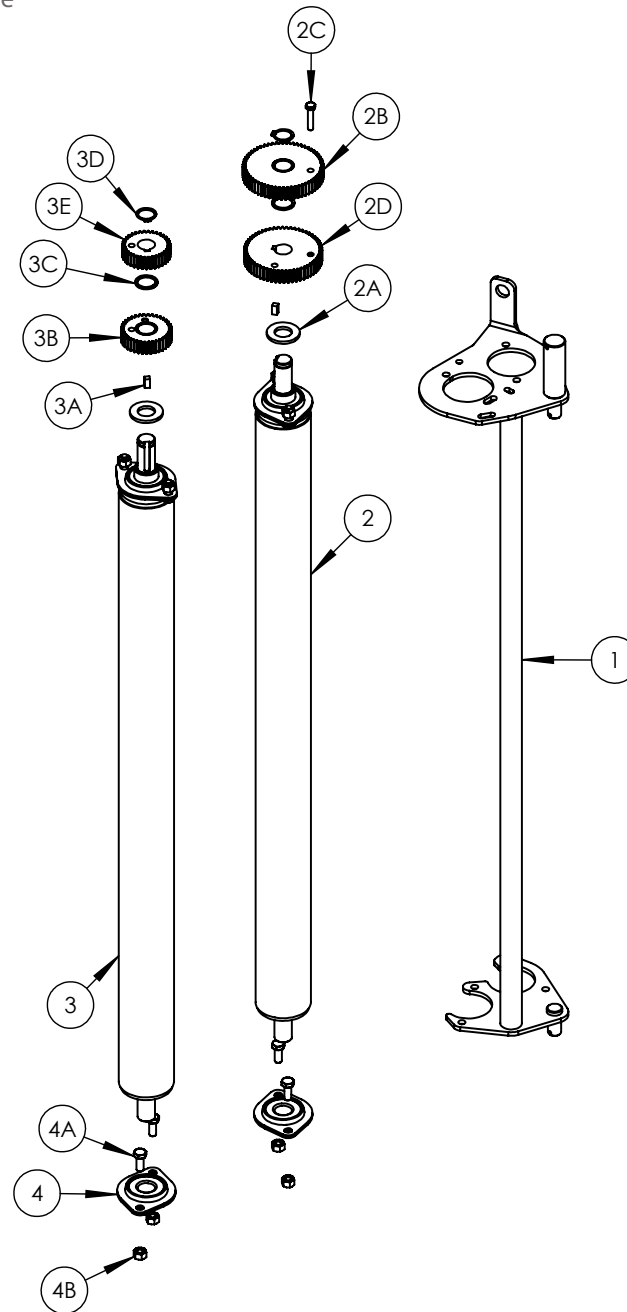
POS. NR.	TEILE NR.	STUCK	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN
POS. NR.	PART NR.	QUANTITY				TECHNICAL DATA
POS. NO.	PIECE NO.	QUANTITEE				DONNEES TECHNIQUES
1	2003060	1	Schneid- & Binderahmen	Cut & Tie Frame	Bâti de coupe et d'attache	
1A	2003070	1	Raststift	Plunger Pin	Goupille	
1B	Z40-28	1	Gummipuffer	Rubber Buffer	Tampon caoutchouc	Ø50 x 22mm
1C	Z07-49	1	Druckfeder	Compression Spring	Ressort à compression	
1D	WD623-071	1	Ring	Collar	Collier	
1E	Z25-08	1	Federscheibe	Rivnut	Rondelle à ressort	M8
1F	Z26-043B	1	Innensechskantschraube	Hex Set	Vis de régl. Hex	M8 x 40mm
1G	Z10-02-10	1	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M10
1H	Z23-10	1	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M10
2	2008030	1	Schneid- & Bindezylinder	Cut & Tie Cylinder	Vérin de coupe et d'attache	
2A	Z18-14	2	Sechskantmutter, glatt	Plain Hex Nut	Écrou plein Hex	M14
2B	Z10-02-14	4	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M14
2C	Z23-14	2	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M14
3	1004008	1	Klinge	Blade	Lame	
3A	Z10-02-08	2	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M8
3B	Z26-039S	4	Innensechskantschraube	Hex Set	Vis de régl. Hex	M8 x 20mm
3C	Z23-08	2	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M8

Tanco Autowrap - A100 EH

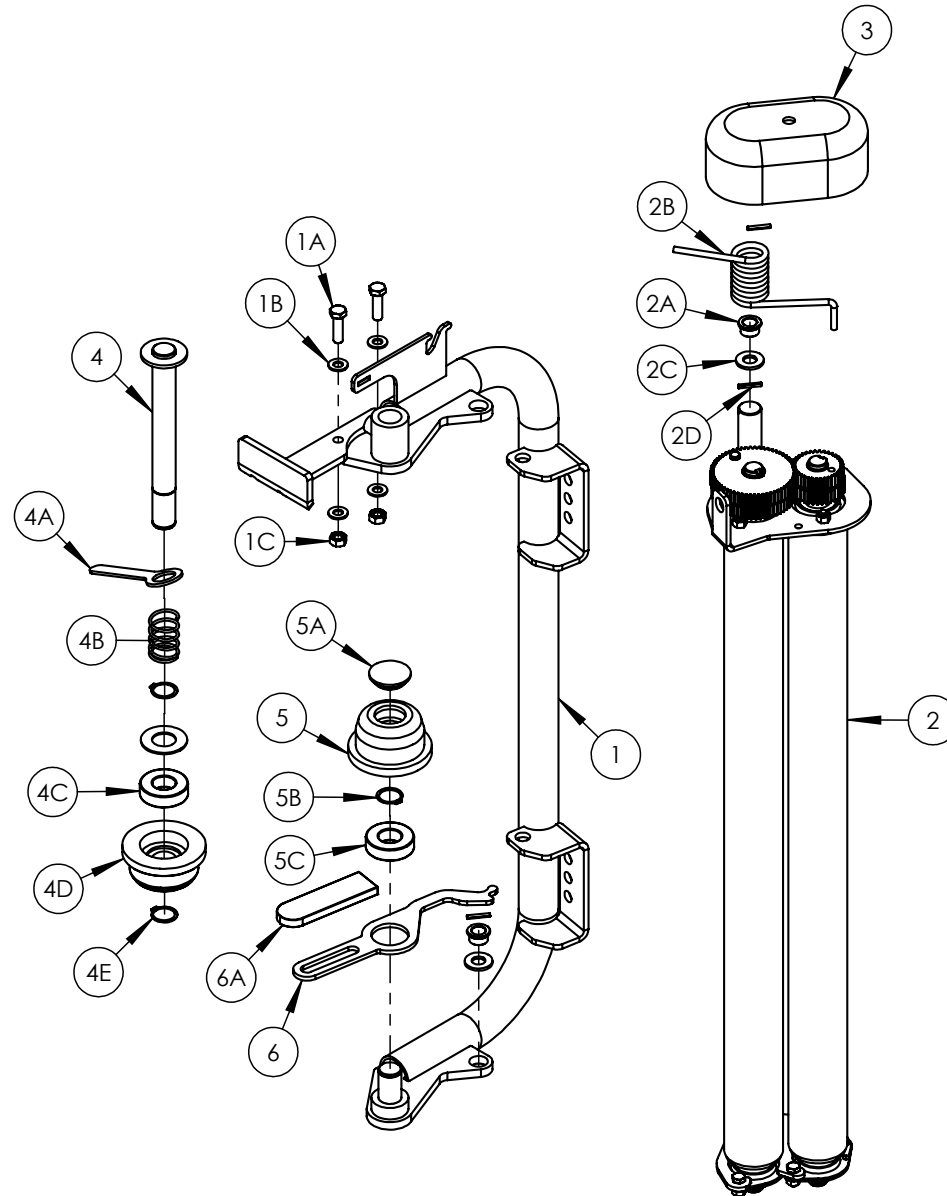
Ersatzteilliste / Spare Parts Manual / Liste des pièces de rechange



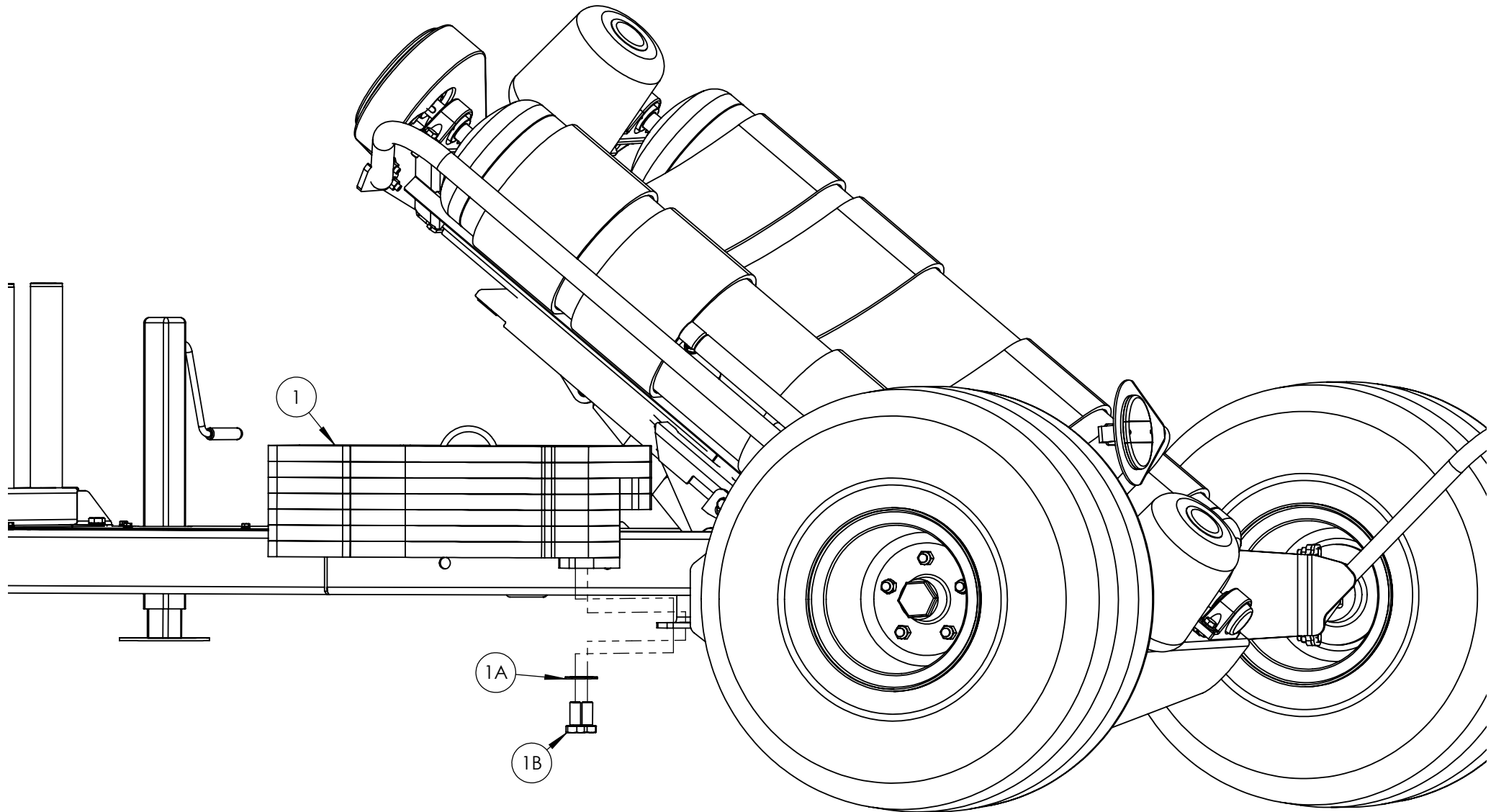




POS. NR. POS. NR. POS. NO.	TEILE NR. PART NR. PIECE NO.	STUCK QUANTITY QUANTITEE	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN TECHNICAL DATA DONNEES TECHNIQUES
1	1115150	1	RA-Rollen-Montagerahmen	RA Roller Mounting Frame	Bâti de fixation du rouleau RA	
2	1305120	1	Innere Rolle	Inner Roller	Rouleau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



POS. NR. POS. NR. POS. NO.	TEILE NR. PART NR. PIECE NO.	STUCK QUANTITY QUANTITEE	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN TECHNICAL DATA DONNEES TECHNIQUES
1	1115100	1	Standard-Abrollerrahmen	Standard Dispenser Frame	Bâti du distributeur standard	
1A	Z26-063S	2	Sechskantschraube	Hex Bolt	Boulon Hex	M10 x 35mm
1B	Z10-02-10	4	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M10
1C	Z23-10	2	Kontermutter	Lock Nut	Contre-écrou	M10
2	1115200	1	Einsatzbaugruppe	Insert Assembly	Assemblage de l'insert	70/55%
2A	1115111	2	Gelenkwelle	Pivot Shaft	Axe pivot	
2B	1115109	1	Schenkelfeder	Torsion Spring	Ressort de torsion	
2C	Z10-02-14	2	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	14mm
2D	Z03-21-06	2	Spannstift	Roll Pin	Goupille cylindrique	M4 x 25mm
3	1305125	1	Zahnradabdeckung	Gear Cover	Protection de l'engrenage	
4	1115115	1	Obere Welle	Top Shaft	Arbre supérieur	
4A	1115117	1	Obere Riegel	Top Latch	Taquet supérieur	
4B	1115116	1	Druckfeder	Compression Spring	Ressort à compression	
4C	Z06-AWRB	1	Lager	Bearing	Palier	6205-ZZ LDK
4D	1115110	1	Nylonkegel	Nylon Cone	Cône en nylon	
4E	Z28-525	1	Sicherungsring	Circlip	Circlip	Ext. M25
5	1405006	1	Unterer Nylonkegel	Bottom Nylon Cone	Cône en nylon inférieur	
5A	Z32-15F	1	Kunststoffkappe	Plastic Cap	Capuchon plastique	1 1/4"
5B	Z28-525	1	Sicherungsring	Circlip	Circlip	Ext. M25
5C	Z06-AWRB	1	Lager	Bearing	Palier	6205-ZZ LDK
6	1115107	1	Abroller, untere Riegel	Dispenser Bottom Latch	Taquet inférieur du distributeur	
6A	Z32-165	1	Kunststoff-Riegelgriff	Plastic Latch Handle	Poignée du taquet en plastique	



Tanco Autowrap - A100 EH

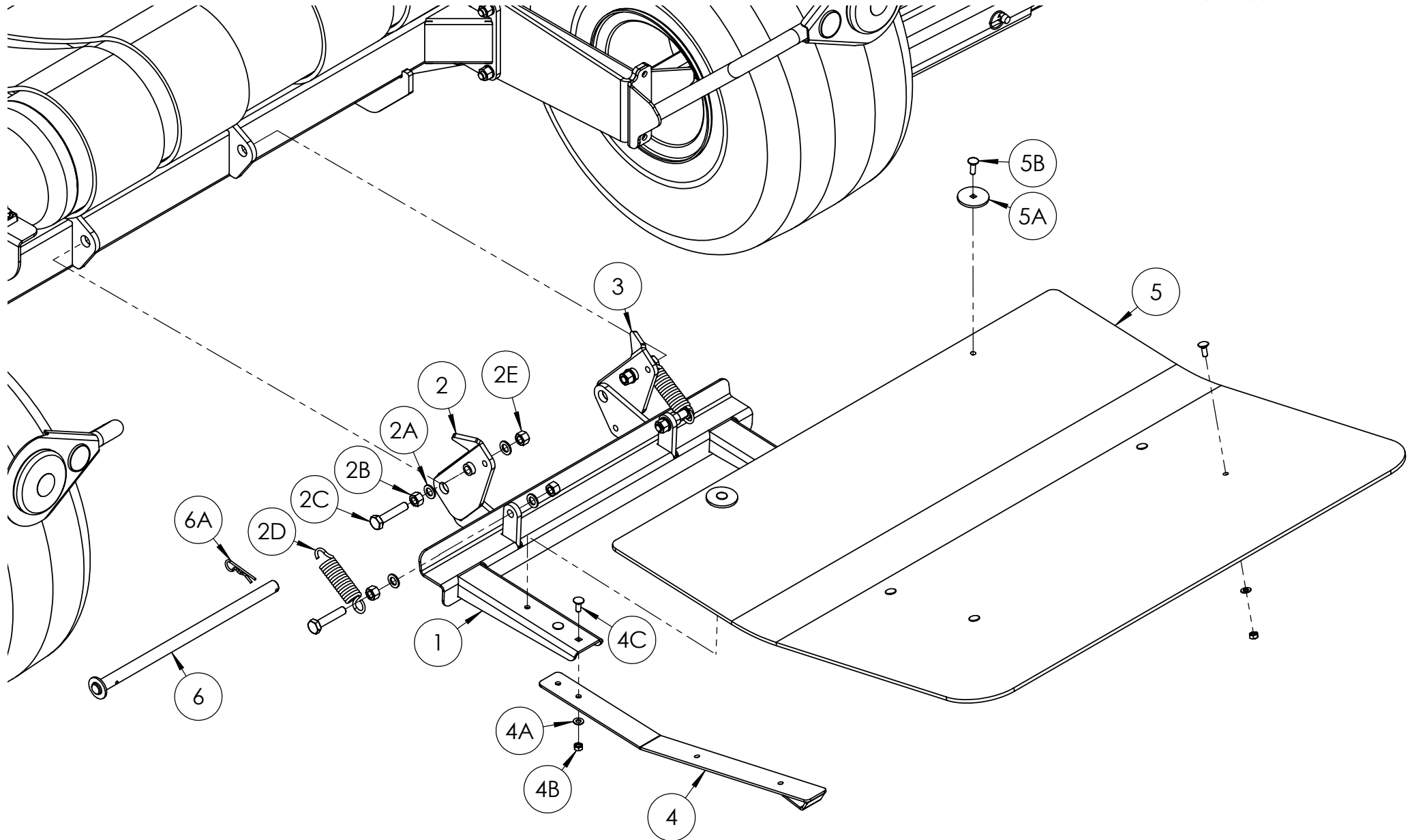
Ersatzteilliste / Spare Parts Manual / Liste des pièces de rechange

5. GEGENGEWICHT

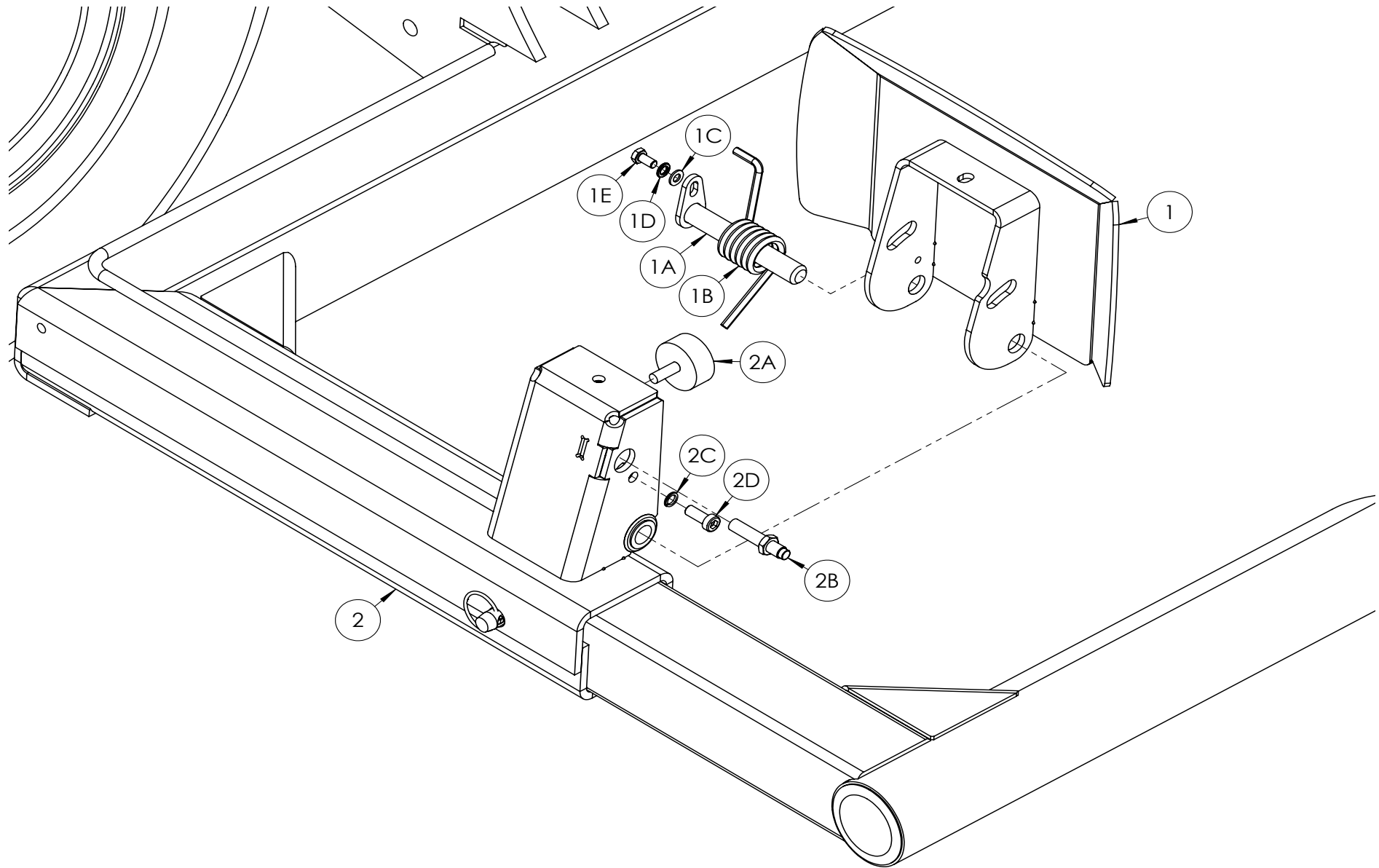
5. COUNTER WEIGHT ASSEMBLY

5. CONTRE-POIDS

POS. NR.	TEILE NR.	STUCK	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN
POS. NR.	PART NR.	QUANTITY				TECHNICAL DATA
POS. NO.	PIECE NO.	QUANTITEE				DONNEES TECHNIQUES
1	2014200	1	Gegengewicht	Counter weight	Contre-Poids	
1A	Z12-02-20	1	Federscheibe	Spring Washer	Rondelle à ressort	M20
1B	Z26-158S	1	Sechskantmutternsatz	Hex Set	Vis de régl. Hex	M20 x 30mm



POS. NR.	TEILE NR.	STUCK	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN
POS. NR.	PART NR.	QUANTITY				TECHNICAL DATA
POS. NO.	PIECE NO.	QUANTITEE				DONNEES TECHNIQUES
	2015000		Ballenmatten	A100 Bale Mat Assembly	Bale Mat Assemblée	
1	2015115	1	Rahmen	A100 Bale Mat Frame	Cadre	
2	2015020	1	Befestigungswinkel	LH Attachment Bracket	Support de fixation	
2A	Z10-02-16	8	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M16
2B	Z18-16	4	Sechskantmutter, glatt	Plain Hex Nut	Écrou plein Hex	M16
2C	Z26-1291S	4	Sechskantmutterersatz	Hex Set	Vis de régl. Hex	M16x80mm
2D	2015119	2	Spannungsfeder	Tension Spring	Ressort de tension	
2E	Z23-16	4	Kontermutter	Lock Nut	Contre-écrou	M16
3	2015015	1	Befestigungswinkel	RH Attachment Bracket	Support de fixation	
4	2015120	2	Arm	Bale Mat Arm	Bras	
4A	Z10-02-10	10	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M10
4B	Z23-10	10	Kontermutter	Lock Nut	Contre-écrou	M10
4C	Z13-111	4	Bolzen	Bolt	Boulon	M10x25mm
5	2015117	1	Gummiballenmatte	Rubber Bale Mat	Tapis de balle en caoutchouc	
5A	2015118	2	Rondelle de fixation	Bale Mat Fixing Washer	Befestigungsscheibe	
5B	Z13-112	2	Bolzen	Bolt	Boulon	M10x30mm
6	2006130	1	Welle	End Tip Pin	Arbre	
6A	Z36-02	1	'R' Clip	'R' Clip	'R' Clip	4mm



POS. NR.	TEILE NR.	STUCK	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN
POS. NR.	PART NR.	QUANTITY				TECHNICAL DATA
POS. NO.	PIECE NO.	QUANTITEE				DONNEES TECHNIQUES
	2015200		Auto-Lade-Kit	Auto Load Kit	Kit de chargement automatique	
1	AWW00032	1	Ballensperr	Pivot Shaft	Axe pivot	
1A	CAW00049	1	Gelenkwelle	Pivot Shaft	Axe pivot	
1B	1305034B	1	Torsionsfeder	Torsion Spring	Ressort de torsion	
1C	Z10-02-08	1	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M8
1D	Z12-02-08	1	Federscheibe	Sping Washer	Rondelle à ressort	M8
1E	Z26-038S	1	Sechskantmutternsatz	Hex Set	Vis de régl. Hex	M8x16mm
2	AWW00031	1	Lastarmgestell	Load Arm Frame	Bâti du bras de chargement	
2A	Z40-28	1	Gummistoßdämpfer	Rubber Buffer	Tampon caoutchouc	
2B	2009300	1	Näherungssensor	Proximity Sensor	Capteur de proximité	
2C	Z10-02-10	2	Federscheibe	Sping Washer	Rondelle à ressort	M10
2D	Z23-10	2	Lange Sockelschrauben	Socket Cap Screw	Capuchon Vis	M10X25mm