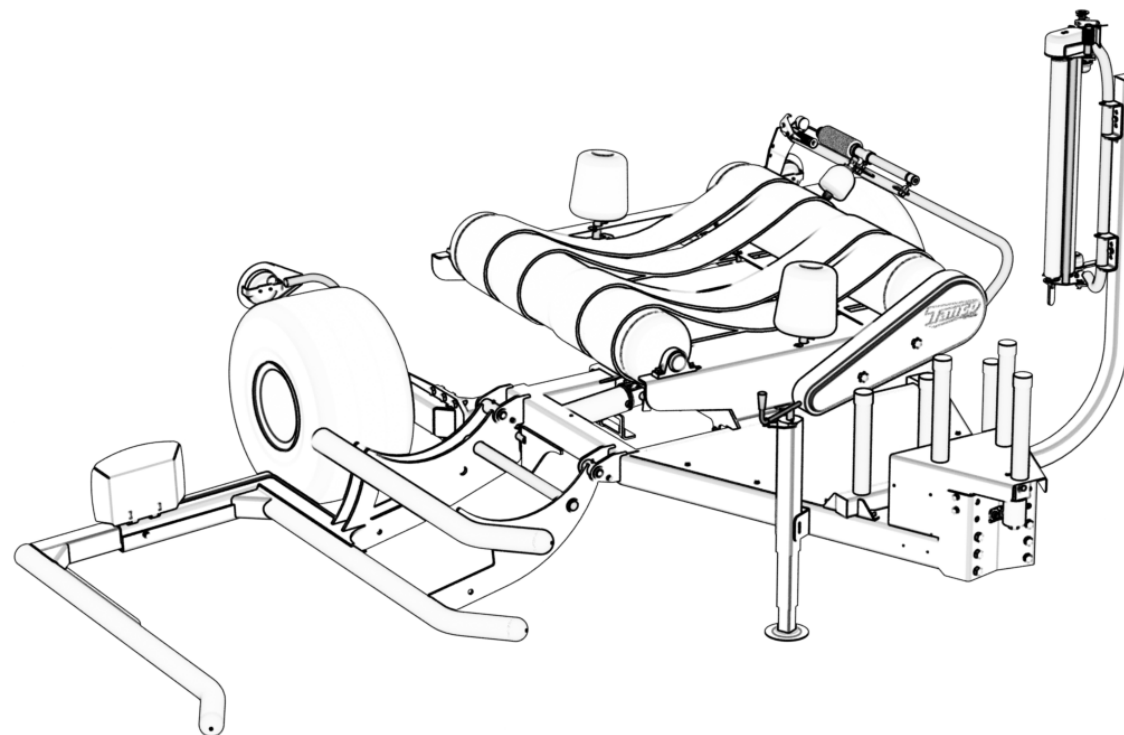


# A100 J Autowrap



Manual del usuario

## ÍNDICE

Capítulo	Contenido	Página
1	PEGATINAS DE SEGURIDAD	2
2	INTRODUCCIÓN	3
3	ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	5
4	PRECAUCIONES DE SEGURIDAD	7
5	ENCINTADO DE PACAS	12
6	CONFIGURACIÓN DE LA MÁQUINA	14
7	INFORMACIÓN DEL CONTROLADOR	25
8	SISTEMA ELECTROHIDRÁULICO	32
9	SOLUCIÓN DE PROBLEMAS	37
10	MANTENIMIENTO	40
11	GARANTÍA	42
12	DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD	43

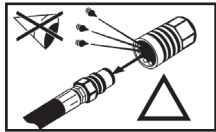
Las siguientes pegatinas de seguridad han sido colocadas en las áreas indicadas de su máquina. Están destinadas a su seguridad personal y a la seguridad del resto de las personas que trabajen con usted. Rodee la máquina y observe el contenido y la ubicación de estas señales de aviso. Revise estas pegatinas 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 atentamente el manual de uso



2. Permanezca lejos de la máquina mientras esté en funcionamiento



3. Las mangueras están siempre bajo presión



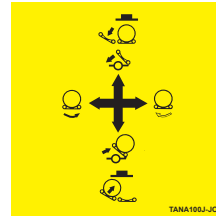
4. No supere la velocidad de la mesa giratoria (30 rpm)



5. Consulte en el manual de uso el uso correcto de la máquina



6. Asegúrese de que las tuercas estén siempre bien apretadas

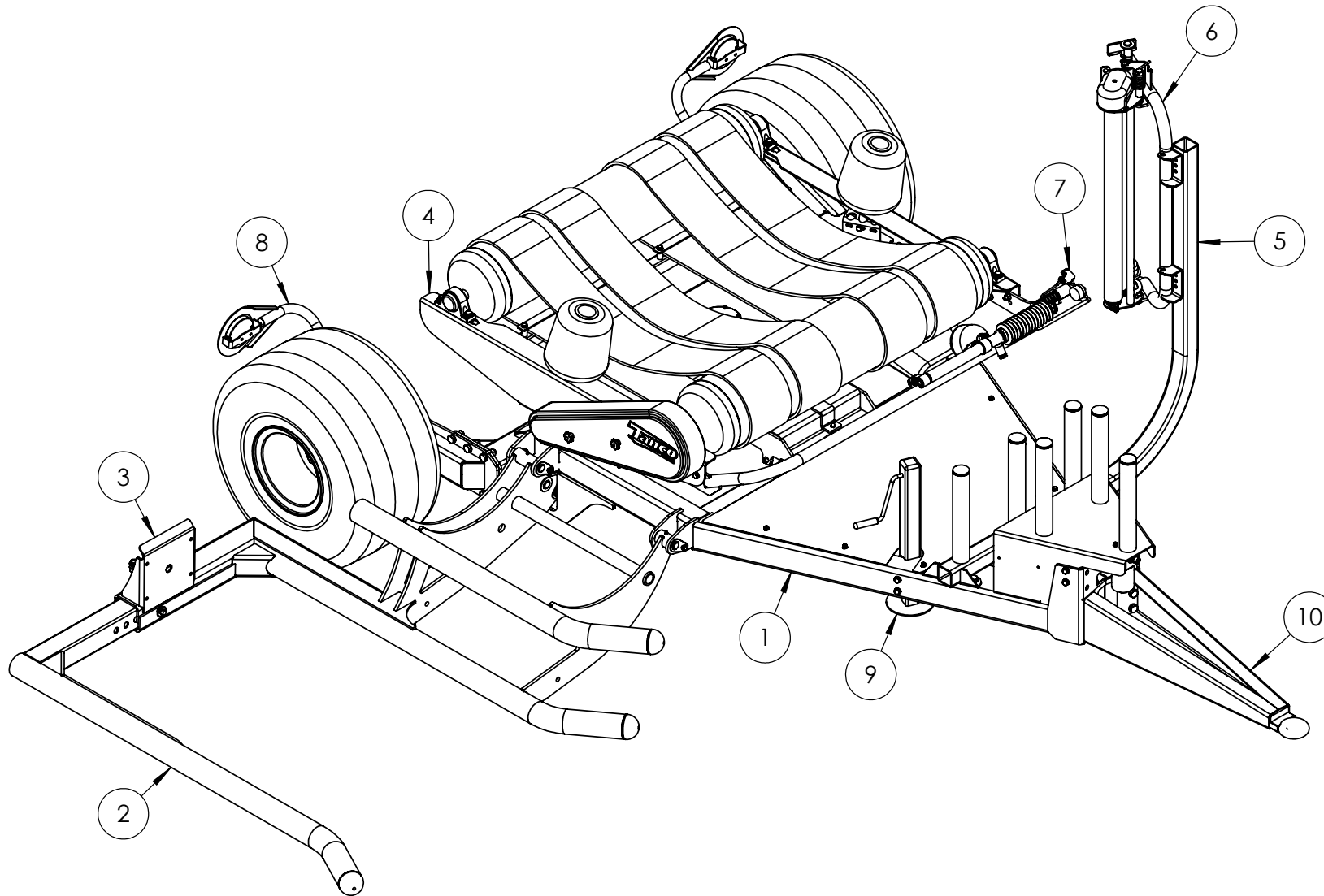


7. Instrucciones de funcionamiento del joystick

Tanco Autowrap Ltd. le da las gracias por haber elegido la máquina encintadora de pacas TANCO AUTOWRAP A100 J. Estamos seguros de que quedará satisfecho con esta máquina y 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 A100 J, 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.

Lea atentamente este manual, en particular las instrucciones de seguridad, antes de poner la máquina en funcionamiento. Siga todas las instrucciones y si surge algún problema, consulte la guía de solución de problemas para tratar de diagnosticarlo. Antes de intentar hacer algo que pueda empeorar el problema, pida consejo a su distribuidor.



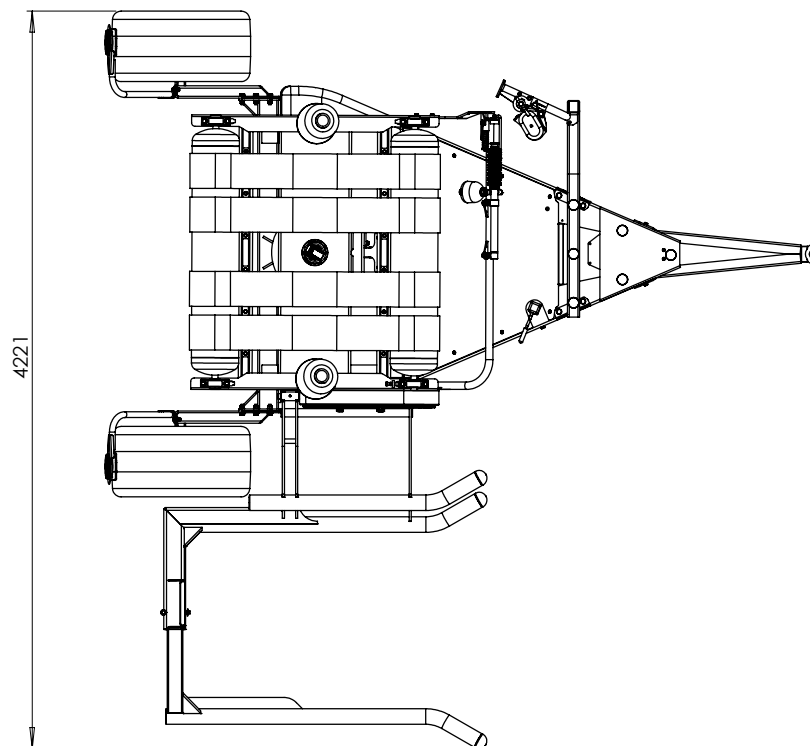
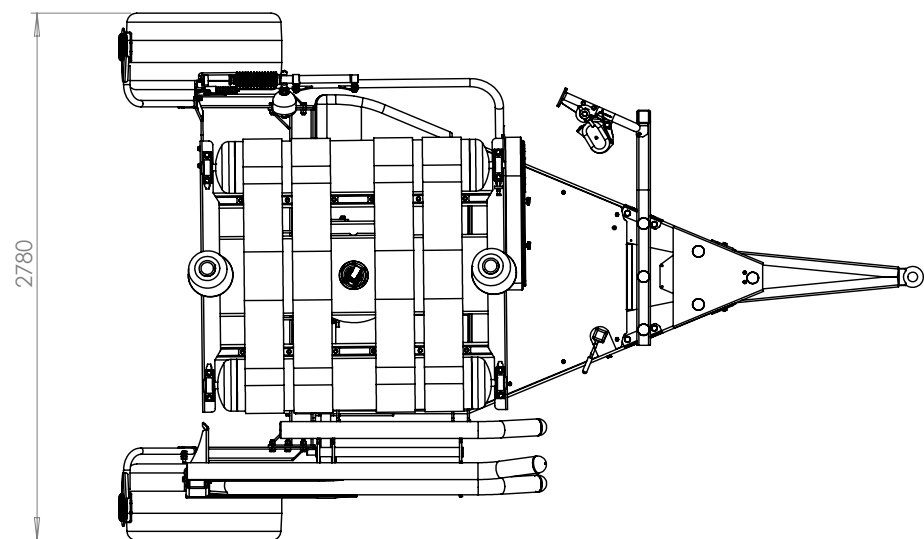
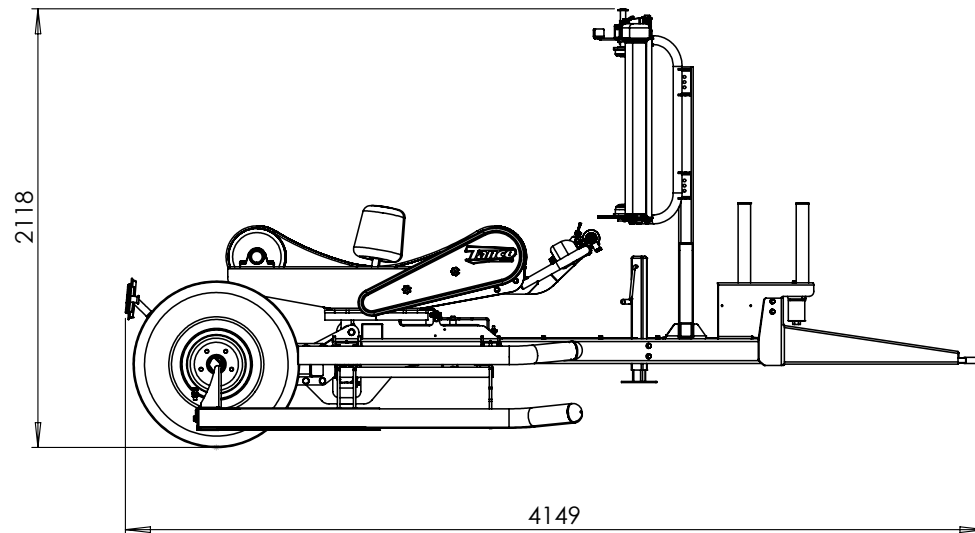
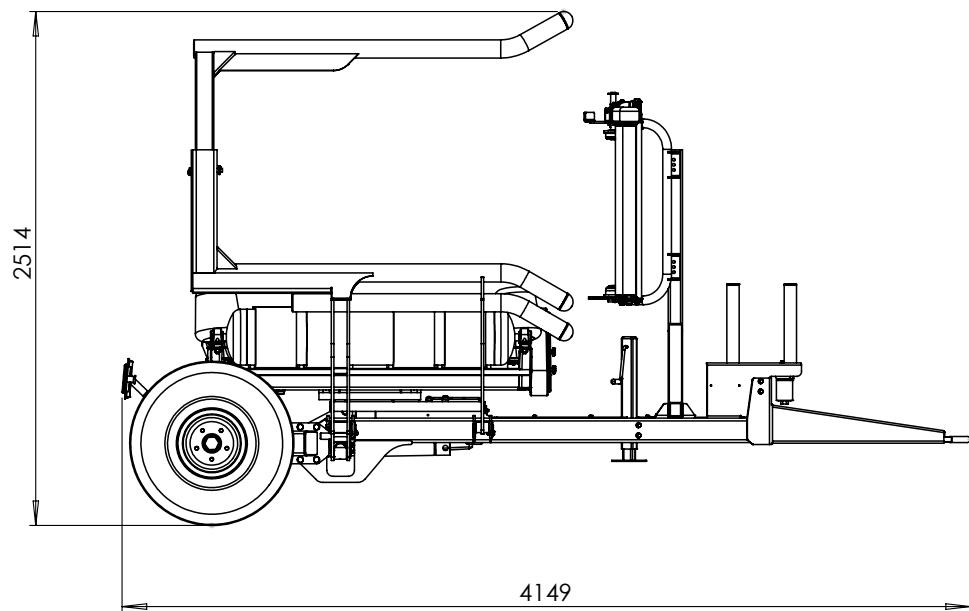
N.º elemento	Descripción
1	Chasis
2	Brazo de carga
3	Tope de paca
4	Mesa giratoria
5	Bastidor de montaje del dispensador
6	Dispensador
7	Corte y puesta en marcha
8	Luces
9	Pie de apoyo
10	Enganche

Especificaciones técnicas	A100J Autowrap
Altura	2410 mm
Anchura	2760 mm
Longitud	4100 mm
Peso	1460 kg
Velocidad de la mesa de encintado (recomendada)	28 rpm
Velocidad de la mesa de encintado (máxima)	30 rpm
Diámetro máximo de paca	1500 mm
Peso máximo de paca	1200 kg
Pretensor(es)	Anchura 1 x 750 mm; Tensión de 55 y 70 %
Conexión hidráulica	2 x 1/2" m.c.
Presión de aceite	150 bares
Cantidad de aceite	25 litros/minuto
Contrapresión máxima	10 bares
Conexión eléctrica	12 V CC

Equipo opcional

Engranajes del dispensador 33 %

Kit de volcado final



## 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 laboral.

1. Además de las recomendaciones indicadas en este manual, también se deben respetar las leyes sobre seguridad laboral y prevención de accidentes.
2. La máquina incorpora avisos que especifican recomendaciones de seguridad con el fin de evitar accidentes.
3. Antes de desplazarse por vías públicas, el operario debe comprobar que la máquina cumple 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 de uso.
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 acoplamiento hidráulico del tractor, compruebe que el diámetro de los bulones de articulación corresponde con el diámetro de las juntas de bola.
3. ¡Aviso! Puede existir peligro de aplastamiento y corte en la zona de elevación del acoplamiento 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 un 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 esta área. (consulte la figura 1.1).
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 colocarse en la posición opuesta como se indica en la figura 1.3.
4. Suba siempre el brazo elevador y coloque el bulón de seguridad antes de circular con la máquina por vías públicas.
5. El brazo elevador siempre debe estar bajado antes de accionar la mesa giratoria.
6. Asegúrese de que los rodillos estén paralelos al brazo elevador antes de subirlo.

Fig. 4.1 Apoyar el bastidor inclinable

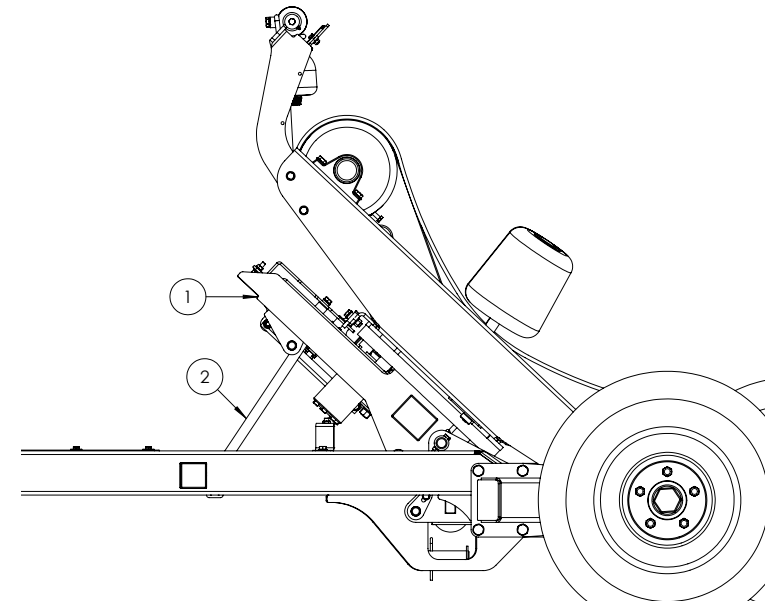


Fig. 4.2 Bulón de seguridad del brazo de carga; Posición de trabajo

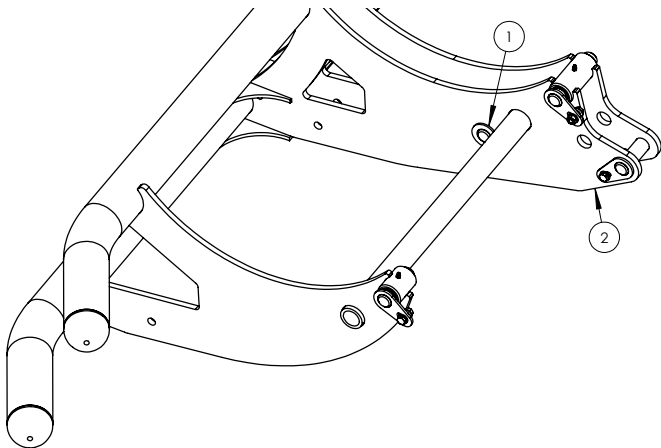
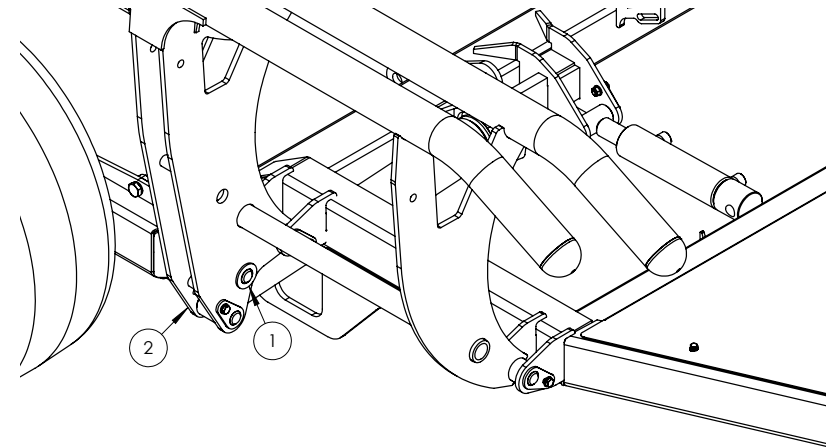


Fig. 4.3 Bulón de seguridad del brazo de carga; Posición de transporte



#### Instrucciones de seguridad de funcionamiento

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 Autowrap 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 mal formadas 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, de 25  $\mu$  (25/1000 mm). Para que el plástico quede suficientemente presionado alrededor de la paca, debe tensarse 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  $\mu$  de plástico (seis capas) y el mismo volumen de superposición. Si se utiliza plástico más fino, se deben aplicar más capas. 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 de 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, «bombee» 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 exista riesgo de lluvia, 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.

### Enganche de la máquina (consulte la figura 6.1)

Antes de enganchar la encintadora al tractor, retire las uniones inferiores del tractor para evitar que golpeen en la barra de tiro (1). La máquina se engancha al tractor mediante el gancho de remolque del tractor. Antes de enganchar el tractor debe determinar la altura correcta del ojal de enganche (2). Tenga en cuenta que la barra de tiro puede girarse en posición invertida (consulte la figura 6.2) para acomodarse al acoplamiento alto o bajo. El ajuste de altura se puede conseguir también eligiendo una de las tres alturas al conectar la barra de tiro con la placa de ajuste frontal del chasis (3). Existen tres tipos distintos de barras de tiro disponibles para esta máquina que ofrecen tres posiciones distintas de enganche dependiendo del mecanismo de remolque del tractor: enganche estándar (mostrado), enganche Clevis y enganche elevado. Una vez se ha determinado la altura adecuada del enganche, la altura del chasis se puede subir o bajar girando el mango del pie de apoyo (1) en sentido horario o antihorario respectivamente. Cuando la máquina se haya enganchado al tractor, retire completamente el pie de apoyo girando el mango en el sentido horario.

 No se sitúe nunca entre el tractor y la máquina durante el enganche, y asegúrese de que el tractor y la máquina no se deslicen.

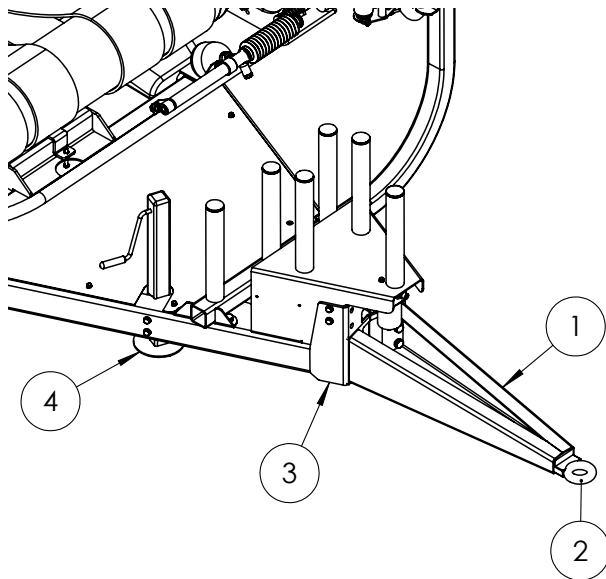


Fig. 6.1

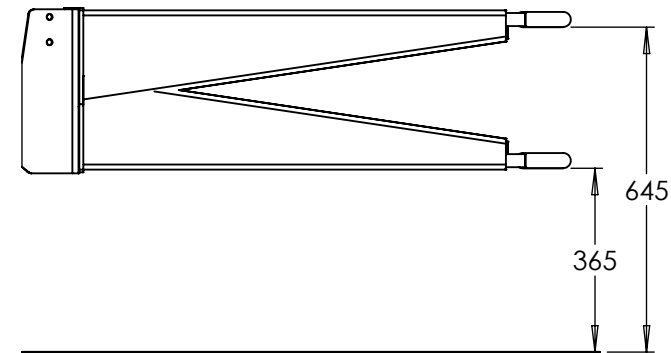


Fig. 6.2

### Controlador electrónico

La unidad de control de la A100 J debe montarse en la cabina del tractor. Múltela en un lugar seco, en el que pueda accederse a ella fácilmente y donde pueda ser vista convenientemente por el operario. Conecte el controlador directamente a una fuente de alimentación eléctrica de 12 V con un enchufe Cobo de 3 clavijas. Es importante disponer de un suministro de energía fiable, así que no lo conecte al sistema eléctrico del tractor. La polaridad es importante para el suministro de energía, de modo que si utiliza un conector diferente al abastecido, conecte:

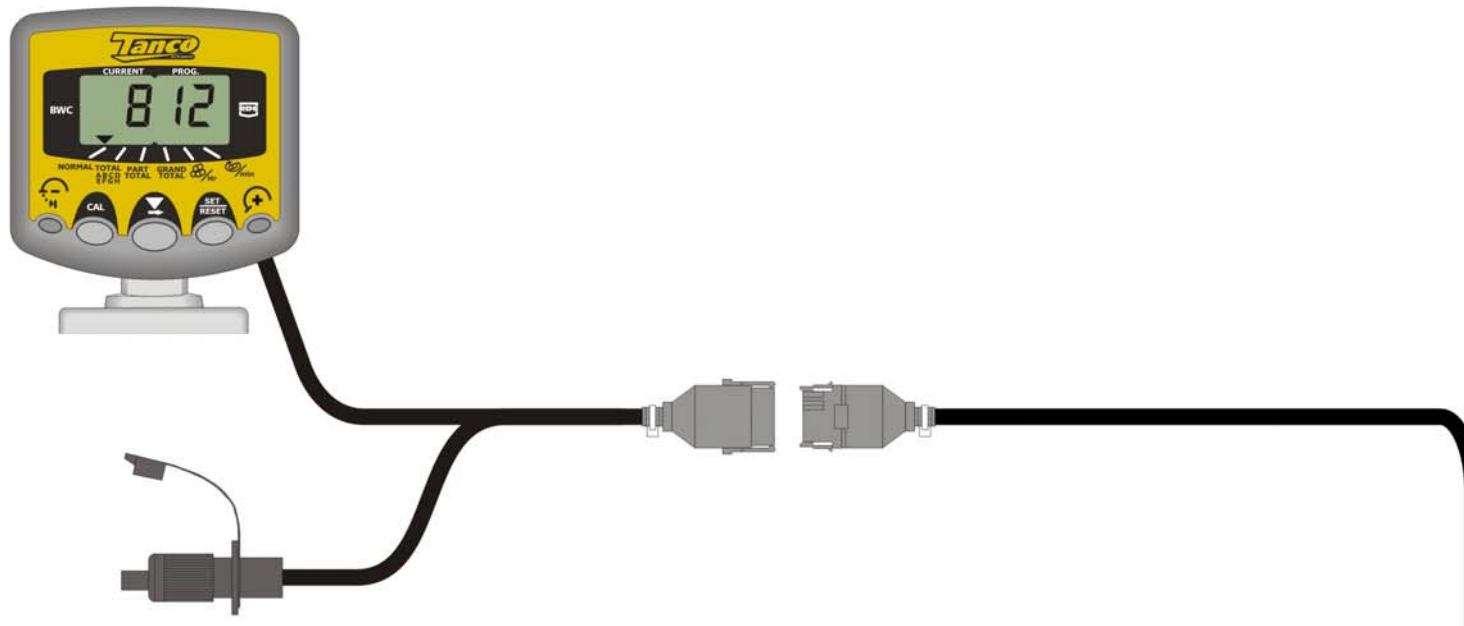
Marrón a +

Azul a -.

Conecte el cable de comunicaciones del controlador de 12 clavijas al cable procedente de la máquina.

La unidad de control se enciende con el interruptor ubicado en la parte posterior.

Cuando no se utiliza la máquina, la unidad de control debe guardarse en un lugar seco y seguro.



#### Conexión hidráulica

Conecte la manguera de alimentación hidráulica (con la tapa antipolvo roja) a un acoplamiento remoto de accionamiento simple o doble del tractor. Asegúrese de que el acoplamiento no esté bajo presión al conectarla. La manguera de retorno debe estar conectada a un acoplamiento de retorno libre del tractor.

NOTA: la manguera de retorno incorpora una válvula de no retorno para proteger la encintadora Autowrap de daños en caso de conexión incorrecta al sistema hidráulico del tractor.

NOTA: para garantizar la máxima eficiencia y longevidad de los componentes hidráulicos, esta máquina necesita un abastecimiento limpio de aceite hidráulico.

SE RECOMIENDA LA SUSTITUCIÓN Y POSTERIOR MANTENIMIENTO DEL FILTRO HIDRÁULICO SEGÚN LAS RECOMENDACIONES DEL FABRICANTE.

#### Joystick

Monte el joystick en la cabina del tractor sobre el soporte y la toma suministrados. Consulte la figura 6.3. Colóquelo en una posición a la que llegue cómodamente el conductor y donde tenga buena visibilidad de la máquina cuando esté en funcionamiento. Coloque los tubos de control evitando curvas y bordes afilados. Permita el movimiento de los tubos cuando el tractor esté girando.

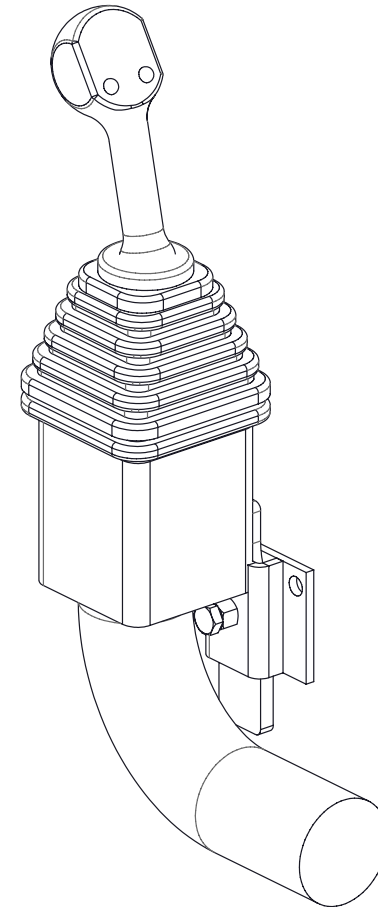


Fig. 6.3

Ajuste del tiempo de corte de película (consulte la figura 6.5)

La función de corte de película se realiza automáticamente cuando se deja caer la paca. La válvula (1) montada en el bastidor inclinable se activa mediante una articulación (3).

Esta articulación también está conectada al chasis con un perno (2). Puede ajustarse el punto de cierre de la cuchilla durante la inclinación desplazando el perno a los diferentes orificios de la articulación. No apriete completamente este perno. Permita el movimiento de la articulación. La película debe estar completamente recogida en el bastidor de corte y puesta en marcha cuando la cuchilla se cierra.

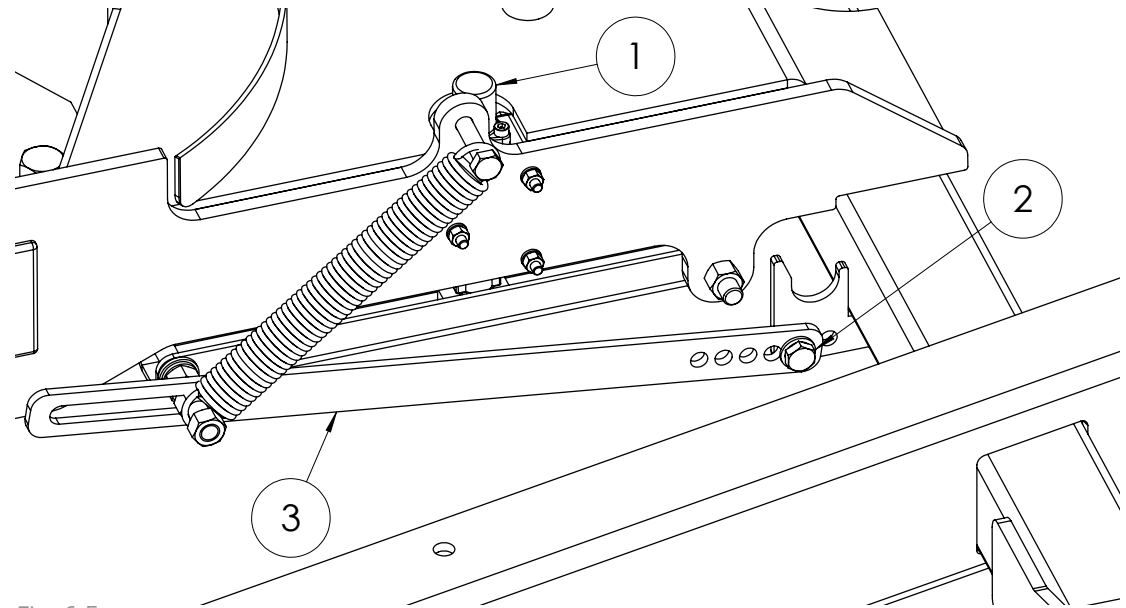


Fig. 6.5

Montaje de la película de plástico (consulte las figuras 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.

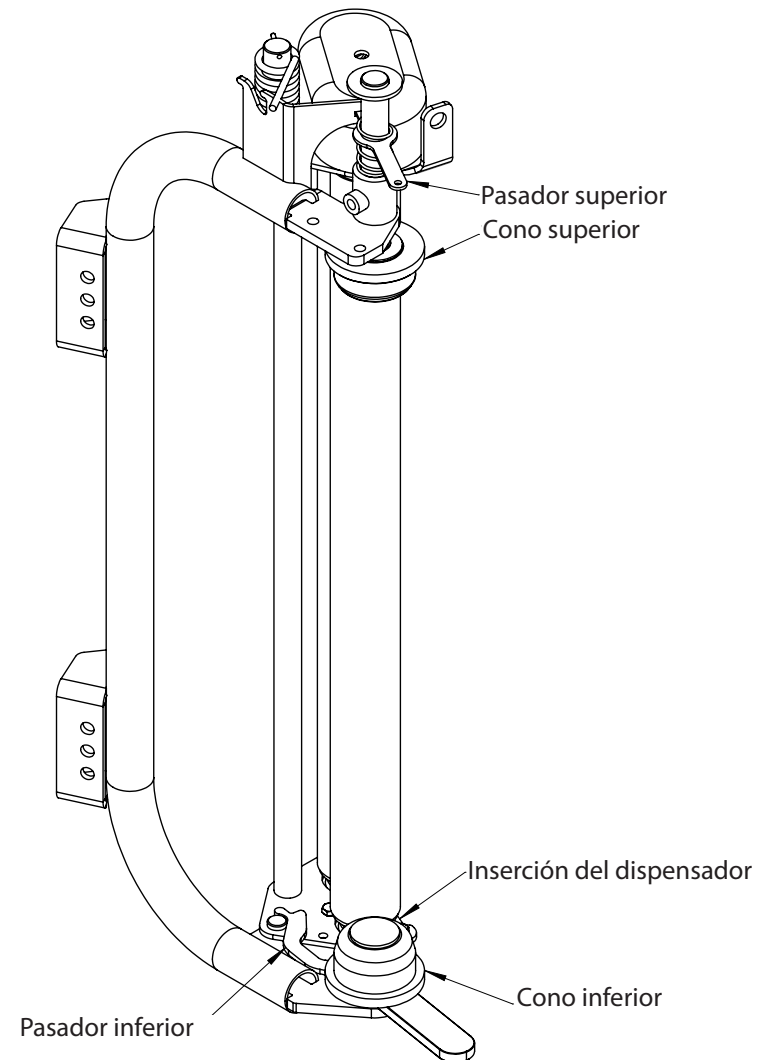
⚠ ¡CUIDADO CON LOS DEDOS!

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 Tanco Autowrap 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 figura 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 engranajes tensores y proporciona una tensión del 32 % (para películas pretensadas) y, de forma opcional, del 55 % (para su uso en climas más cálidos o con pacas cuadradas).

### Combinaciones de engranajes del dispensador Tanco

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

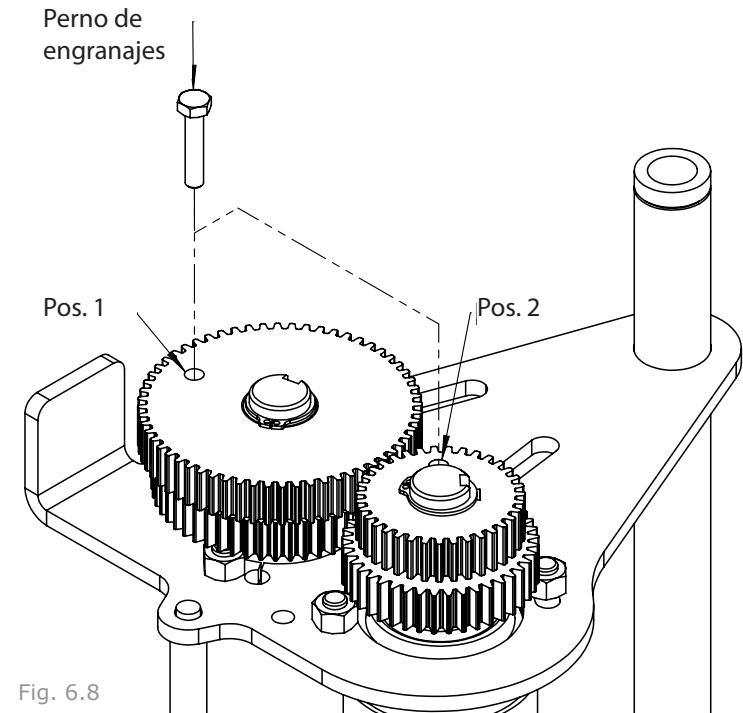


Fig. 6.8

### Rodillos de soporte

Para permitir la estabilidad de la paca durante el proceso de encintado, los rodillos de soporte pueden ajustarse para diferentes tamaños de paca. Es importante que los rodillos de soporte se ajusten de modo que la paca quede en medio de la mesa. Cuando la paca está sobre la mesa (consulte la figura 6.9), la distancia entre los extremos de la paca y los rodillos de soporte (D) debe ser  $<50$  mm.

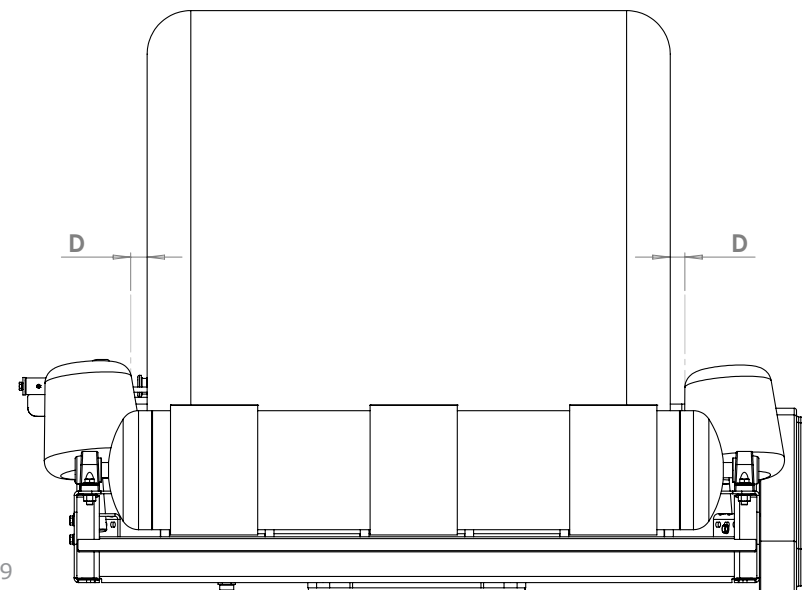


Fig. 6.9

### Ajuste del rodillo de soporte (consulte la figura 6.10)

Los rodillos de soporte tienen tres posiciones de ajuste (3). Para poder mover el rodillo de soporte (1) desconecte el perno de bloqueo (2) de su posición original y mueva el rodillo para ajustarlo a la distancia D. Cuando el rodillo esté en la posición deseada, fíjelo en el sitio con el perno de bloqueo (2).

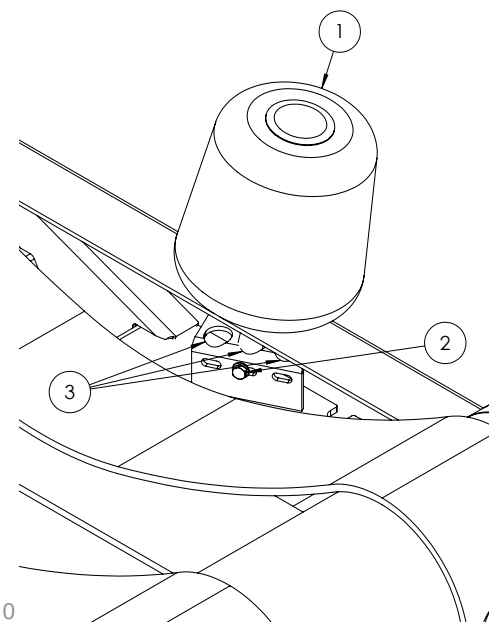


Fig. 6.10

Tensado de la cadena (consulte la figura 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 final 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.

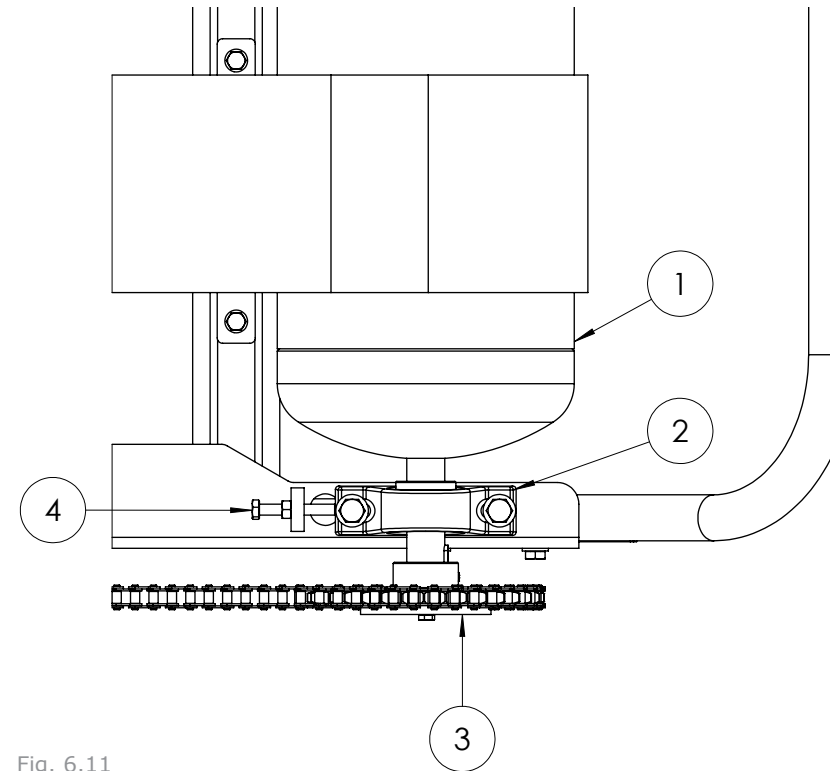


Fig. 6.11

#### Ajuste de parada de la mesa (consulte la figura 6.14)

La mesa giratoria de la A100 J incorpora un mecanismo de bloqueo mecánico que ayuda a encontrar la posición de inclinación correcta y evita que la mesa gire durante la inclinación. El tornillo (3) puede ajustarse para cambiar la altura de la placa de balancines (2). La mesa giratoria debe pasar por encima de la placa de balancines cuando gira hacia adelante y el pasador (1) debe situarse contra la placa de balancines cuando la mesa gira hacia atrás.

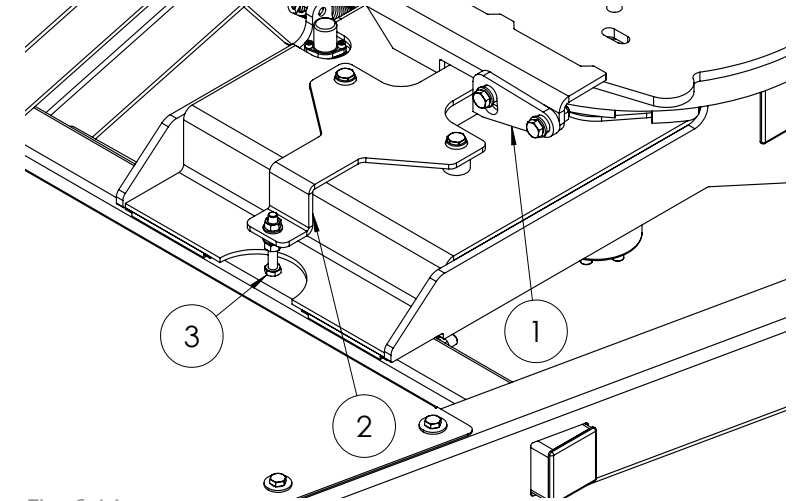


Fig. 6.14

#### Recarga del acumulador de corte y puesta en marcha (consulte la figura 6.15)

El cilindro de corte y puesta en marcha se sujeta con una bola de acumulador que puede necesitar recarga. En caso de que se necesite recarga realice los siguientes pasos:

1. Retire la clavija del puerto (1) del cilindro.
2. Conecte la manguera desde una bomba hidráulica manual (5) hasta el puerto del cilindro (1).
3. Cargue el cilindro hasta una presión de 60 bares (870 P.S.I)
4. Retire la manguera del puerto del cilindro (1) y vuelva a colocar la clavija.

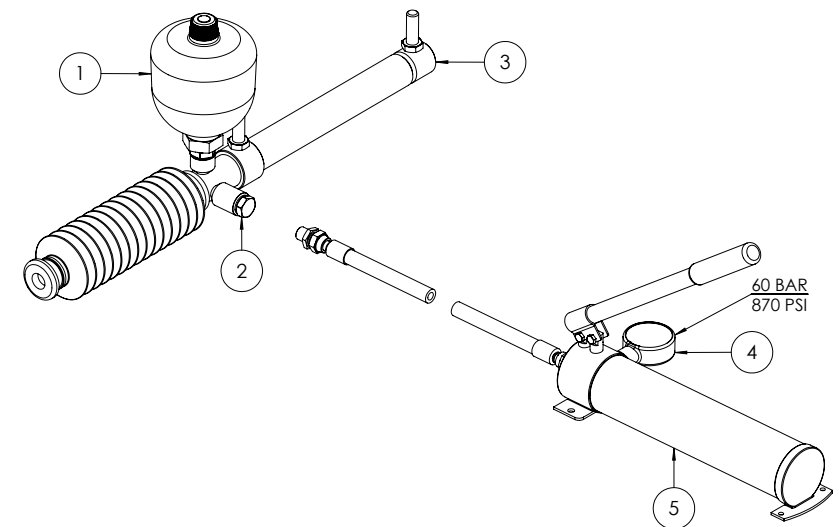


Fig. 6.15

### Prueba de funcionamiento

Nota: si no está totalmente familiarizado con el funcionamiento del sistema de control Tanco, lea completamente este manual antes de realizar la prueba de funcionamiento.

1. Acople la máquina al tractor.
2. Conecte la manguera hidráulica al acoplamiento de servicio de presión del tractor y a la manguera de retorno y el acoplamiento de retorno libre del tractor.
3. Coloque la caja del controlador dentro de la tapa.
4. Conecte la caja de control a la máquina y conecte el suministro de 12 V.
5. Coloque las palancas de control del cable en la toma en la cabina del tractor.
6. Bloquee la palanca hidráulica en el tractor de modo que el aceite fluya a través del sistema y ajuste el flujo máximo de aceite del tractor a 26 litros/minuto. Esto dará una velocidad máxima de mesa giratoria de 30 rpm.
7. Compruebe el funcionamiento accionando las palancas de control.

- Brazo elevador arriba y abajo.

NOTA: asegúrese de que el brazo elevador está abajo antes de realizar la siguiente función.

- Rotación de mesa giratoria hacia adelante y hacia atrás. La mesa giratoria debe girar hacia adelante a máxima velocidad y hacia atrás a baja velocidad.

NOTA: asegúrese de que la mesa giratoria está en posición de inclinación (corte y puesta en marcha hacia delante) antes de realizar la siguiente función. Es mejor tomar la mesa giratoria cuando haya sobrepasado ligeramente la posición de inclinación y después ir hacia atrás hasta el tope.

- Inclinación hacia arriba y hacia abajo. Cuando la mesa se acerca a la parte superior de la posición de inclinación, el corte de película y puesta en marcha debe cerrarse automáticamente. Esto se realiza mediante una válvula accionada por acoplamiento en el bastidor inclinable.

### Configuración para campo

1. Monte el rollo de película en el dispensador.
2. Cambie el bulón de seguridad del brazo de carga de la posición de transporte a la posición de trabajo.
3. Mueva la rueda de la derecha desde la posición de transporte a la posición de trabajo.
4. Encienda el controlador y ajuste el número deseado de encintados. En la tabla se muestran los valores típicos.

Para tamaños intermedios cuente el número de encintados para cubrir la paca, añada uno a este número, y después multiplique por 2 para 4 capas o por 3 para 6 capas. Se recomiendan 6 capas, especialmente en hierba seca o húmeda.

Diámetro de la paca	4 capas	6 capas
120 cm	16	24
150 cm	20	30

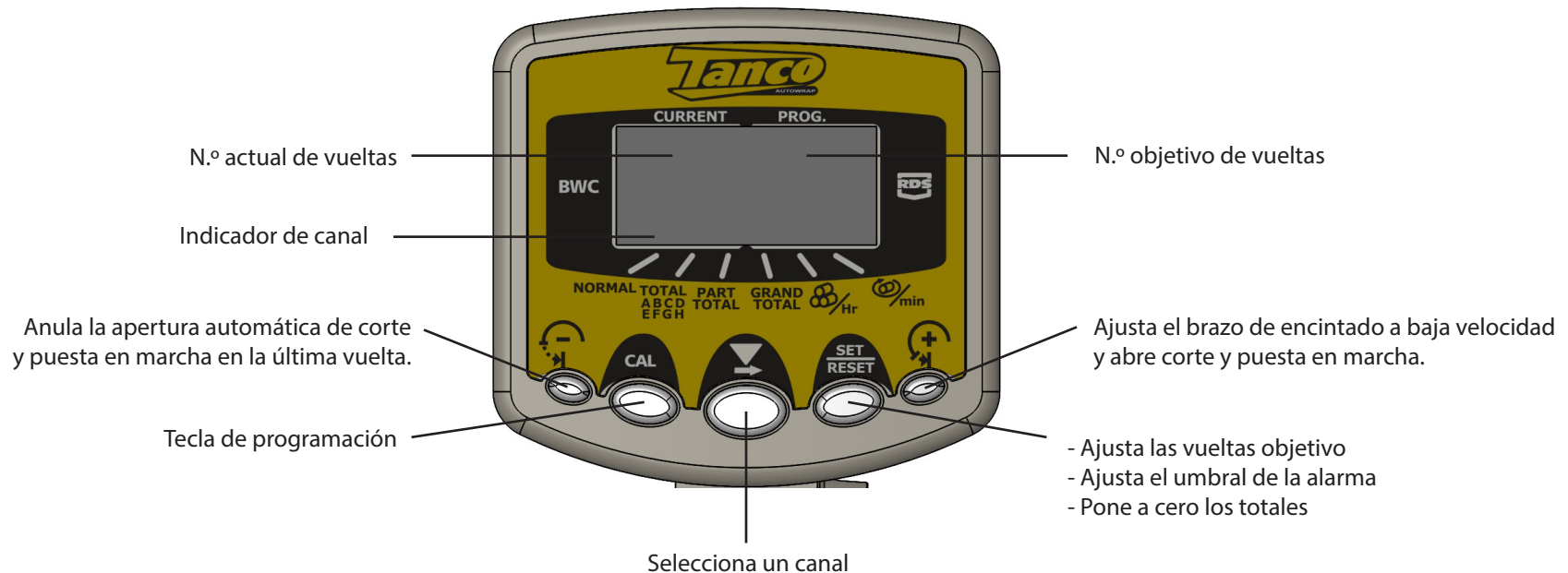
## Introducción

El instrumento tiene 6 funciones de canal con una pantalla LCD iluminada de 4 dígitos, 5 interruptores para controlar todas las funciones y una alarma interna. Dispone de una alarma externa opcional.

El instrumento normalmente se alimenta mediante el circuito de arranque del vehículo y recupera la función mostrada cuando se utilizó el instrumento por última vez.

### ¿Qué puede hacer?

- Muestra continuamente el número actual de vueltas alrededor de la paca junto con el número deseado (objetivo) de vueltas predeterminadas por el operario.
- Suena una alarma cuando se alcanza un número predeterminado de vueltas antes de llegar al número objetivo.
- Detecta automáticamente el fin de la secuencia de encintado de pacas y lo graba en cada uno de los siguientes registros de memoria:
  - Total acumulado
  - Total parcial
  - Uno de ocho almacenamientos de totales seleccionables
- Muestra el número de pacas encintadas por hora, dentro de cualquier periodo de tiempo deseado.
- Muestra la velocidad de encintado de pacas en rpm, y suena una alarma cuando se excede la velocidad predeterminada.
- Alarma de rotura de película y parada automática.
- Posición ajustable de parada de mesa giratoria.



Canales del controlador

Canal 1	<b>NORMAL</b>	Pantalla «Normal» (n.º actual/objetivo de vueltas)
Canal 2	<b>TOTAL A B C D E F G H</b>	Almacenamiento de totales (A – H)
Canal 3	<b>PART TOTAL</b>	Total parcial
Canal 4	<b>GRAND TOTAL</b>	Total acumulado
Canal 5		Tasa de encintado de pacas
Canal 6		Velocidad de encintado de pacas

Canal 1 - Pantalla de encintado actual/objetivo



La sección de la izquierda muestra el número de vueltas y la sección de la derecha muestra el número objetivo. Cuando el número actual = número objetivo, la alarma suena durante 2 segundos y la pantalla parpadea. (Si se ha ajustado, suena previamente una alarma de advertencia temprana). La puesta a cero automática del número actual normalmente se produce 5 segundos después de haber alcanzado el número objetivo. Si se añaden más vueltas después de alcanzarse el número objetivo, el número actual continuará avanzando.

### Puesta a cero manual del n.º de vueltas



Pulse para seleccionar **NORMAL**

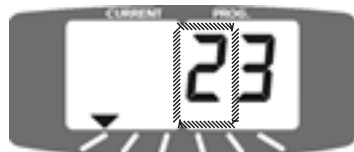


Mantenga pulsado

### Programación de vueltas objetivo



Mantenga pulsado



... El tercer dígito parpadea



Mantenga para ir hasta el dígito que desee y, a continuación, suelte, o alternativamente pulse una vez...



... El cuarto dígito parpadea



Mantenga para ir hasta el dígito que desee y suelte.

### Programación de alarma de advertencia temprana

Puede programar una alarma de advertencia temprana para que suene de 1 a 9 vueltas antes de que se alcance el número objetivo. En función del ajuste, la alarma emitirá pitidos largos hasta 8 vueltas, pitidos cortos para la vuelta final y, a continuación, emitirá un pitido continuo durante tres segundos. Por ejemplo, si la paca necesita 22 vueltas y quiere una alarma cuando lleva 20 vueltas, ajuste el número a 2. Para desactivar eficazmente la alarma, ajuste el número a 0.



Pulse para seleccionar



Mantenga pulsado



... El cuarto dígito parpadea



Mantenga para ir hasta el dígito que desee y suelte.

### Canal 2 - Almacenamiento de totales

Cuando ha finalizado el encintado de pacas, una de las ocho memorias preseleccionadas almacena los totales; A, b, C, d, E, F, G o H avanzan automáticamente en 1. Los totales almacenados pueden ponerse a cero individualmente.



Pulse para seleccionar

**TOTAL  
ABCD  
EFGH**



El cuarto dígito muestra la designación de almacenamiento actual durante 2 segundos.



El total actual de ese almacenamiento se muestra durante cinco segundos y, a continuación, cambia por defecto al canal 1.



Pulse para seleccionar

**TOTAL  
ABCD  
EFGH**



Seleccione el total de almacenamiento deseado (A – H)



Ahora este es el almacenamiento predeterminado, y los posteriores recuentos de pacas se almacenan ahí hasta que se seleccione otro almacenamiento.



Pulse para seleccionar

**TOTAL  
ABCD  
EFGH**



Seleccione el total de almacenamiento deseado (A – H)



Mantenga pulsado.

### Canal 3 – Total parcial

Cuando se ha completado el encintado de pacas, el total parcial avanza automáticamente en 1. El total parcial puede ponerse a cero en cualquier momento



Pulse para seleccionar

**PART  
TOTAL**



El total parcial se muestra durante 5 segundos y, a continuación, cambia por defecto al canal 1.



Pulse para seleccionar

**PART  
TOTAL**



Mantenga pulsado durante 5 segundos.

### Canal 4 - Total acumulado

Cuando se ha completado el encintado de pacas, el total acumulado avanza automáticamente en 1.

El total acumulado no puede ponerse a cero.



Pulse para seleccionar **GRAND TOTAL**



El total acumulado se muestra durante 5 segundos y, a continuación, cambia por defecto al canal 1.

### Canal 5 - Tasa de encintado de pacas

Muestra el número de pacas encintadas por hora. El periodo de tiempo durante el que se promedia la tasa puede reiniciarse en cualquier momento.



Pulse para seleccionar **8/Hr**



Pulse para seleccionar **8/Hr**



Mantenga pulsado durante 5 segundos.

### Canal 6 - Velocidad de encintado de pacas

Muestra las rpm instantáneas de la encintadora de pacas con intervalos de 3 segundos en el rango 10-99 rpm. Una alarma de exceso de velocidad sonará si las rpm exceden el límite preprogramable. La pantalla cambiará por defecto a este canal y parpadeará el tiempo que dure este exceso de velocidad, y posteriormente se mostrará la pantalla de «vueltas actuales/objetivo».



Pulse para seleccionar **@/min**



### Programación de la alarma de exceso de velocidad



Conecte la alimentación mientras pulsa



Suelte



El tercer dígito parpadea

Mantenga para ir hasta el dígito que desee y, a continuación, suelte, o alternativamente pulse una vez...



El cuarto dígito parpadea



Mantenga para ir hasta el dígito que desee.

### Puesta a cero del total

Si por algún motivo los datos del instrumento se corrompen o la pantalla muestra «PrOg», el instrumento debe ser puesto a cero.

- Desconecte la alimentación.
- Mantenga pulsados los 3 interruptores de control.
- Conecte la alimentación.
- Suelte todos los interruptores.

Todos los ajustes del instrumento se restablecerán a los valores por defecto de fábrica. Si la pantalla vuelve a mostrar «PrOg», puede que el instrumento esté defectuoso, por lo que debe devolverse al fabricante para su inspección y reparación.

### Nivel de programación 2

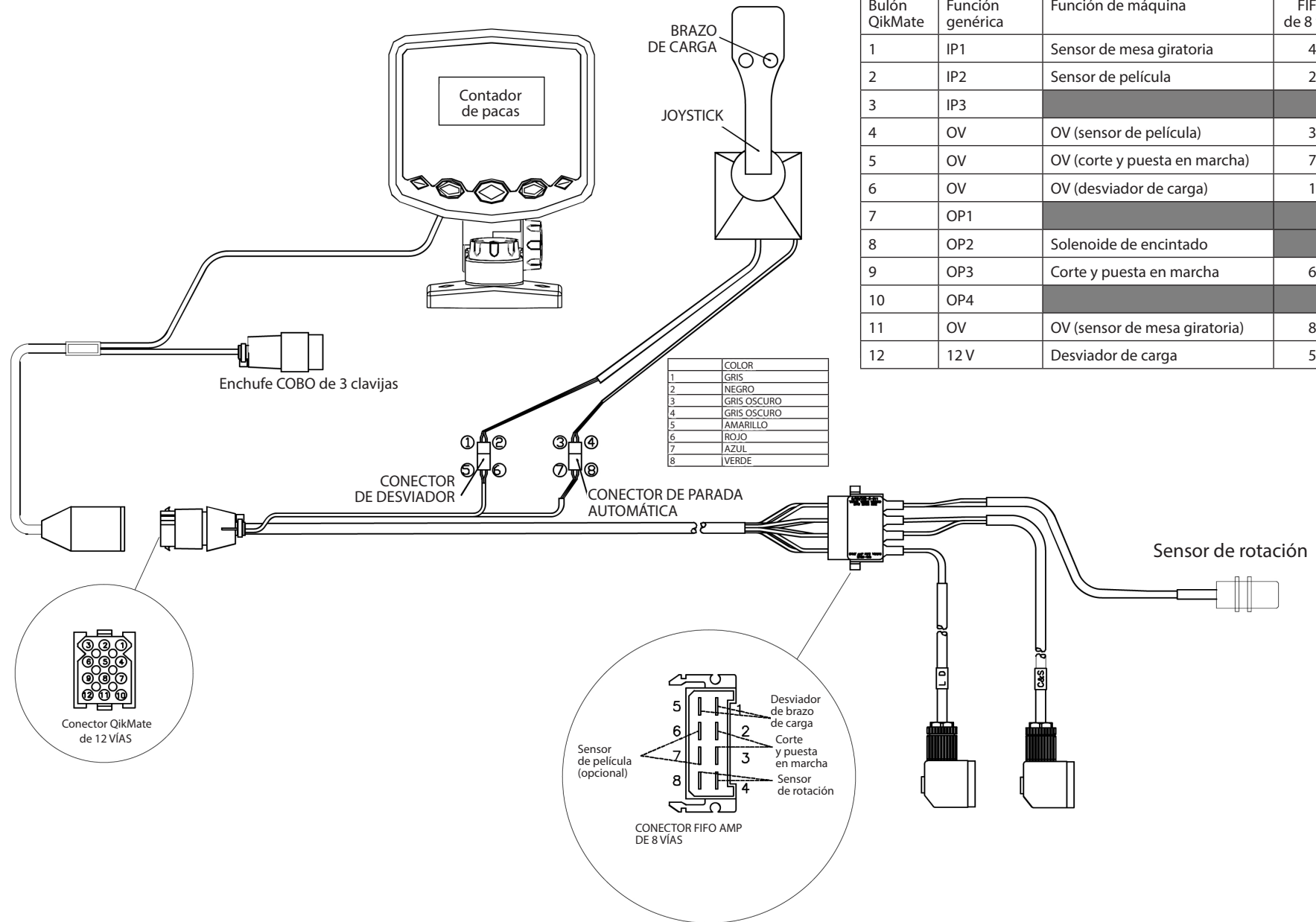
La 1310 S incorpora la función automática de corte y puesta en marcha en la unidad de control. La 1310 SM también dispone de una función de parada automática que mantiene el joystick en posición y lo libera automáticamente al final de la secuencia de encintado. Los ajustes de estas funciones son programables en el Nivel 2.

Para entrar, desconecte y conecte la alimentación mientras mantiene pulsado el botón CAL. Suelte después de conectar la alimentación. Pulse y suelte CAL para avanzar la espiga hasta la siguiente posición

Para salir de este nivel de calibración, desconecte la alimentación y vuelva a conectarla.

Canal	Función	Predeterminado	Rango
1	Alarma de exceso de velocidad*	35	0-99
2	W – Retraso después del pulso 2 antes de X	0,5	0-9,9
3	X – Duración de apertura de corte y puesta en marcha	0,5	0-9,9
4	Y – Retraso después de objetivo – 1 antes de apertura de corte y puesta en marcha	1,0	0-9,9
5	Z – Duración de apertura de corte y puesta en marcha después de pulso objetivo	2,0	0-9,9
6	V – Retraso de liberación de parada automática	0,7	0,0-9,9

[\*En funcionamiento normal: si la velocidad de rotación en RPM excede este número durante el funcionamiento, la alarma sonará el tiempo que dure este estado. La espiga cambiará por defecto al canal 6 y la pantalla parpadeará en este estado. 0,491 segundos marca y espacio. La espiga volverá al canal 1 cuando la velocidad caiga por debajo del límite de exceso de velocidad].

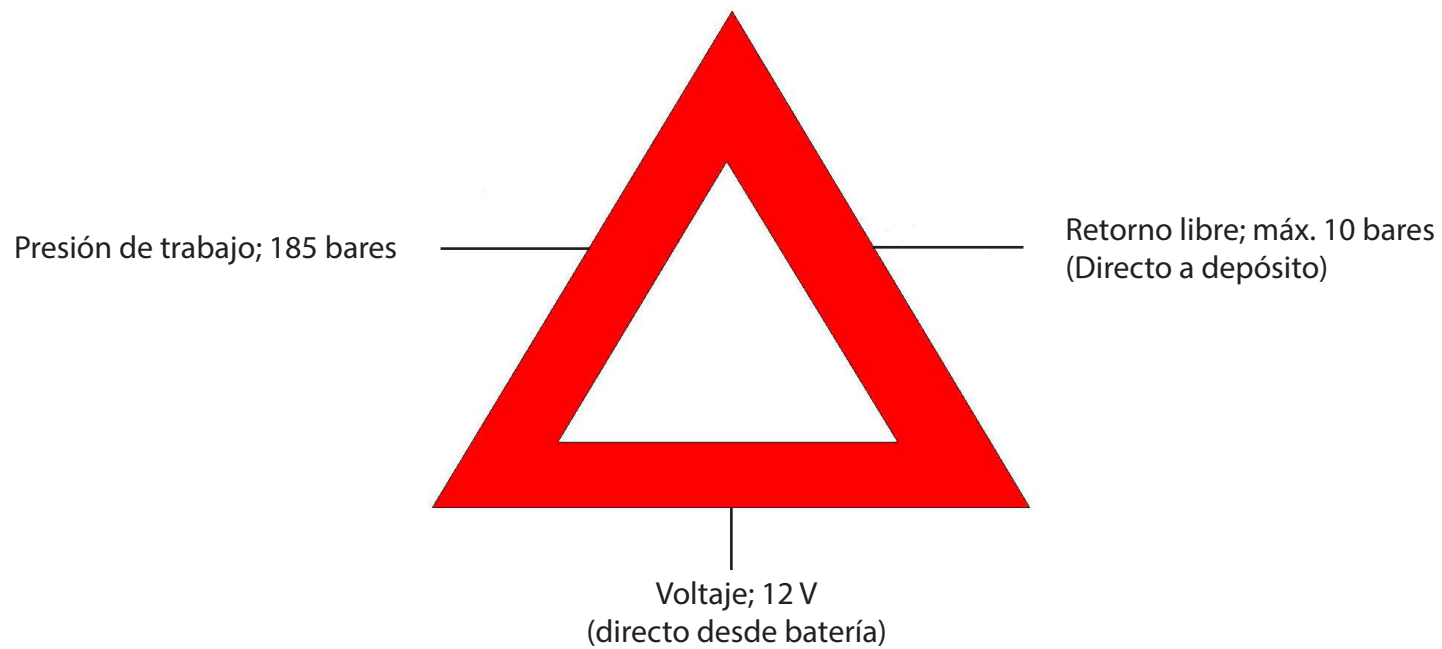


Bulón QikMate	Función genérica	Función de máquina	FIFO de 8 vías
1	IP1	Sensor de mesa giratoria	4
2	IP2	Sensor de película	2
3	IP3		
4	OV	OV (sensor de película)	3
5	OV	OV (corte y puesta en marcha)	7
6	OV	OV (desviador de carga)	1
7	OP1		
8	OP2	Solenoide de encintado	
9	OP3	Corte y puesta en marcha	6
10	OP4		
11	OV	OV (sensor de mesa giratoria)	8
12	12 V	Desviador de carga	5



### Sistema electrohidráulico

Nota: hay 3 aspectos básicos que SIEMPRE deben cumplirse para que la máquina funcione correctamente.



### Información sobre los sistemas hidráulicos

La máquina A100 J está controlada por una válvula de dos bancos accionada mediante servojoystick. El joystick está montado en la cabina del tractor. Esto controla directamente las funciones de encintado e inclinación, la función del brazo de carga se activa pulsando el interruptor eléctrico del joystick y moviendo la palanca en el mismo eje que para la inclinación. Consulte la figura 8.1. La función restante, el corte de película y puesta en marcha, se activa automáticamente. La cuchilla se cierra automáticamente durante la inclinación mediante una válvula de desvío accionada por acoplamiento en el bastidor inclinable. La cuchilla se abre automáticamente durante el encintado mediante una válvula de asiento eléctrica activada por el controlador.

Movimiento de joystick	Operación
Izquierda	Gira adelante con parada automática
Derecha	Gira hacia atrás
Arriba	Inclina la mesa
Abajo	Baja la mesa
Arriba + interruptor	Eleva el brazo de carga
Abajo + interruptor	Baja el brazo de carga

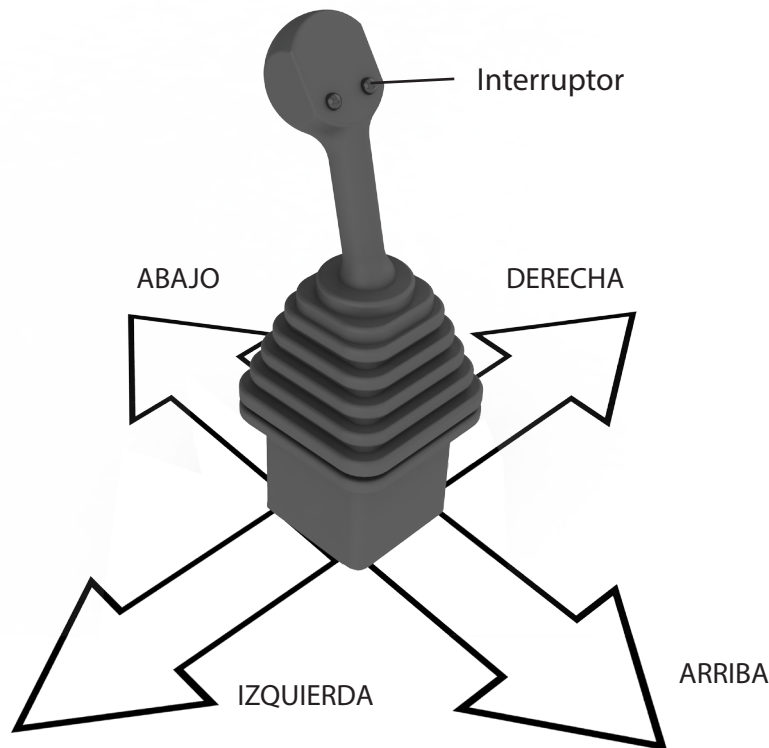
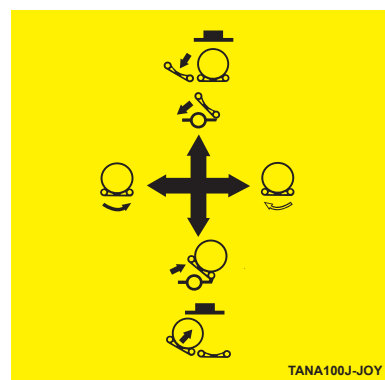


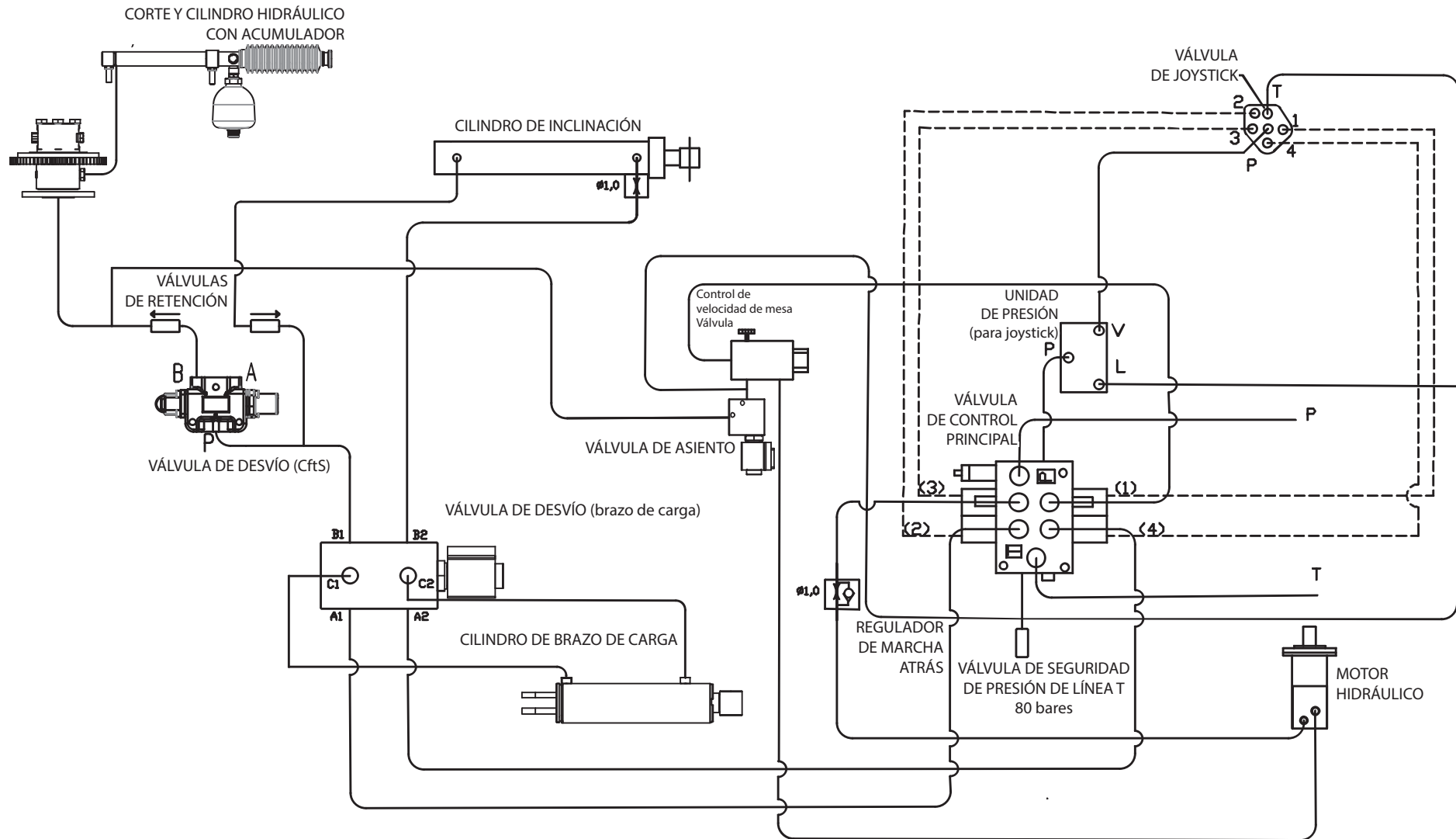
Fig. 8.1



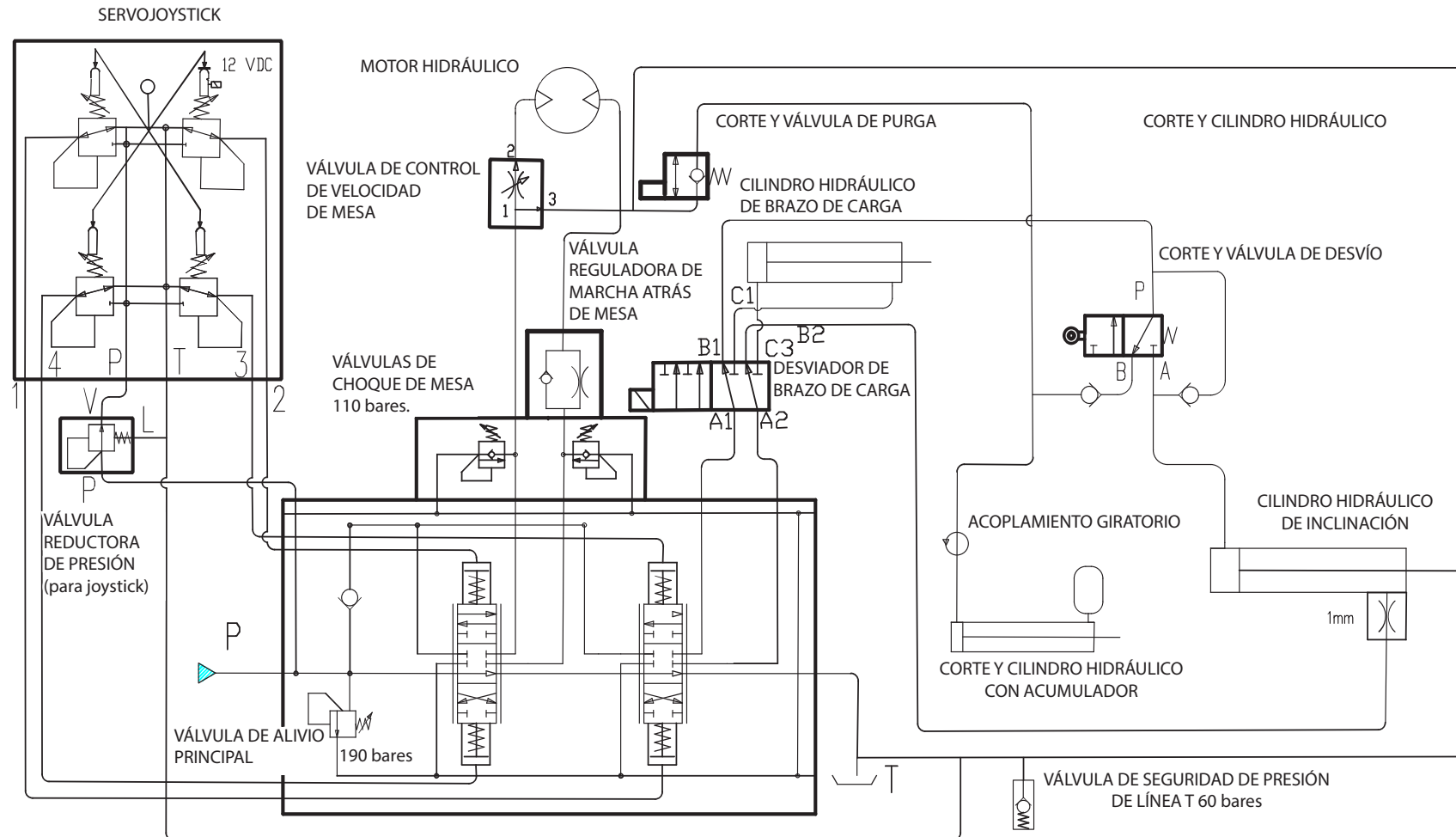
Nota: asegúrese de que el brazo de carga está en la posición más baja antes de girar la mesa.

La A100 J se suministra de serie con una función de parada automática de la mesa giratoria. Esto significa que para encintar, el joystick únicamente tiene que sujetarse durante una revolución de la mesa giratoria, y después, la unidad de control embragará eléctricamente la palanca. La unidad de control liberará automáticamente la palanca cuando se alcance el número de vueltas predeterminado. La parada automática puede anularse y detenerse la mesa giratoria en cualquier momento volviendo a colocar la palanca en la posición central.

## DISEÑO HIDRÁULICO DE TANCO AUTOWRAP A100J



## CIRCUITO HIDRÁULICO DE TANCO AUTOWRAP A100J



Control de velocidad de mesa giratoria.

La A100 J no dispone de válvula de control de flujo para limitar la velocidad de la mesa giratoria. El flujo hidráulico del tractor debe, por tanto, limitarse a un máximo de 26 litros/minuto para evitar que la mesa giratoria supere el límite de 30 revoluciones por minuto. El controlador controla la velocidad de la mesa y si se excede el límite suena una alarma de exceso de velocidad.

#### Comprobación de puntos antes de la solución de problemas

Si se produce algún fallo en la máquina examine en primer lugar los siguientes puntos de control generales. Hay tres supuestos básicos que deben producirse para que la máquina funcione adecuadamente:

1. La presión del 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 de 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. El primer lugar donde observará esto es en la ENTRADA/SALIDA DE RODILLOS.

#### Flujo de aceite

El volumen de aceite que suministra el tractor debe ser, como mínimo, 15 litros/minuto para que la máquina funcione adecuadamente, pero se recomienda 25 litros/minuto.

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 10 A en el enchufe de 3 clavijas; compruebe su estado.</p>
	El controlador no cuenta las revoluciones de la mesa giratoria	<p>Compruebe el imán de la mesa giratoria y el sensor situado en el chasis.</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, la parada automática y la liberación automática de película no funcionarán.</p>
	La parada automática de la mesa giratoria no retiene la palanca	<p>La parada automática debe mantener la palanca de la mesa giratoria engranada después de 1 revolución de la mesa.</p> <p>Compruebe el suministro eléctrico al electroimán de parada automática. (Situado debajo del fuelle del joystick)</p>
Corte de película y puesta en marcha	El cilindro se extiende para cortar la película durante la inclinación.	<p>Compruebe el funcionamiento de la válvula de desvío en el bastidor inclinable. El carrete de la válvula debe salir despedido cuando se tira de la articulación durante la inclinación.</p>
	El cilindro solo se extiende parcialmente.	<p>La presión de aceite en el acumulador supera los 60 bares, lo que está causado normalmente por fugas en las juntas del cilindro. Póngase en contacto con un ingeniero de mantenimiento para que lo compruebe.</p> <p>Compruebe el funcionamiento de la válvula de desvío en el 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. Recargue el acumulador.</p> <p>La válvula de asiento eléctrica que activó el controlador no está abierta. Debe comenzar a abrirse a partir de la segunda (ajustable) revolución de la mesa y permanecer abierta durante 3 segundos (ajustables).</p> <p>Compruebe el cableado de la válvula.</p>

Área	Problema	Solución
Corte y puesta en marcha de la película (continuación).	El corte y puesta en marcha se cierra antes de recoger la película	La válvula de desvío del bastidor inclinable se ha activado 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 desvío se ha activado demasiado tarde. Cambie el perno a un orificio superior de la articulación.
	El corte de la película no es limpio	Compruebe el estado de la cuchilla.
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 engranajes del dispensador de película giren libremente.
Encintado	El rodillo impulsor y la paca no giran.	Compruebe el perno de seguridad del piñón del rodillo impulsor. Si está dañado, sustitúyalo por un perno M8 X30 grado 8.8.

### Mantenimiento periódico

#### Cojinetes

Todos los cojinetes de bolas 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 deberá limpiarse y lubricarse periódicamente y al final de 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 están 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

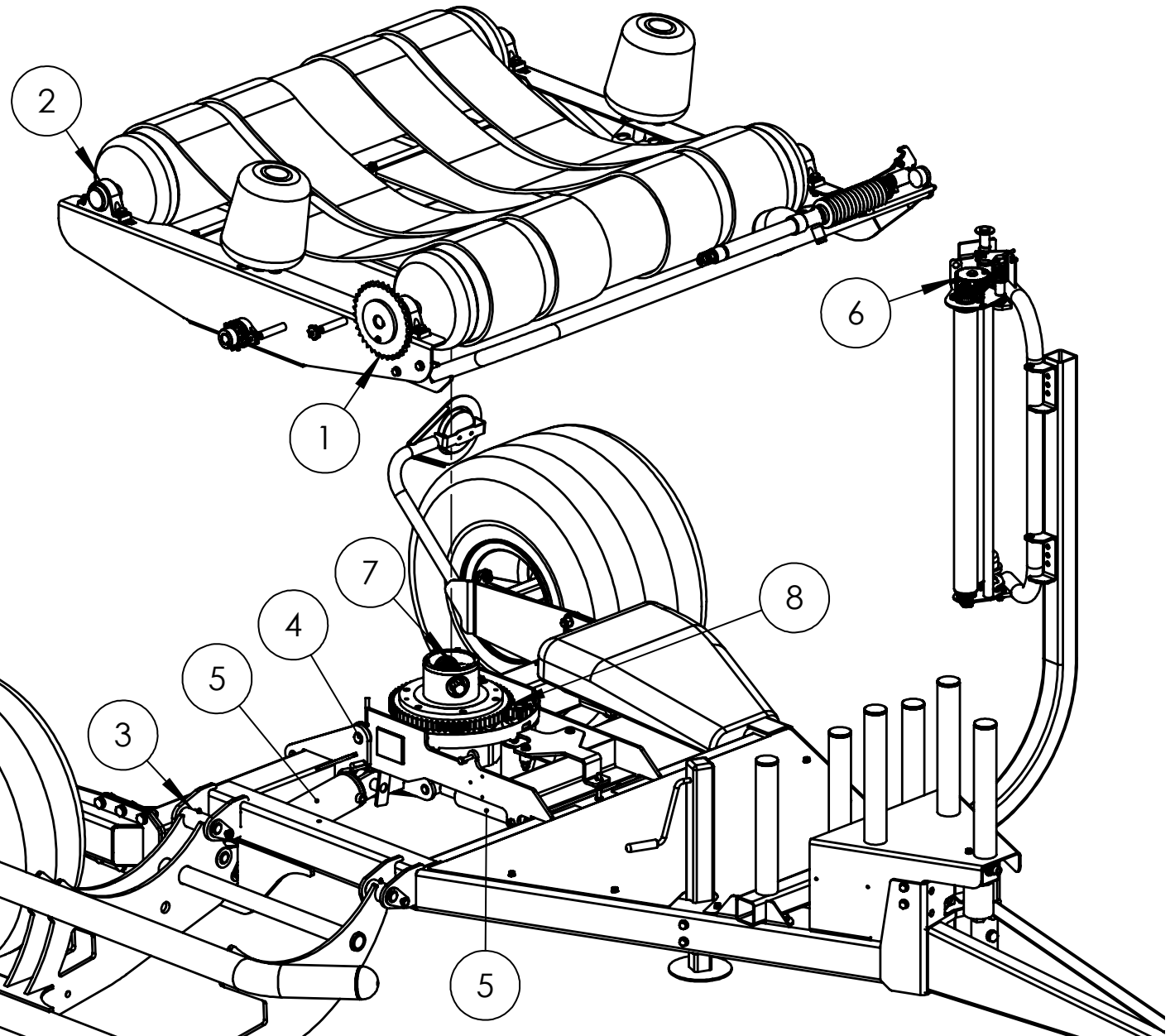
Todas las tuercas y pernos deben apretarse después de las primeras horas de uso y, posteriormente, de forma periódica.

#### 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. Cojinetes del rodillo impulsor y los rodillos tensores -  
Engrasar cada 24 horas
3. Bulones pivotantes del brazo elevador -  
Engrasar cada 24 horas
4. Bulones pivotantes del bastidor inclinable -  
Engrasar cada 24 horas
5. Cilindros hidráulicos - Engrasar cada 24 horas
6. Engranajes del dispensador - Engrasar cada 24 horas
7. Caja de cambios (interna) - Engrasar cada 12 meses
8. Engranajes del motor y caja de cambios (externa) -  
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 disposición 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 pernos, tuercas, púas, 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

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 de 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.



### A100 J Ersatzteilliste

Wir empfehlen, nur Originalteile als Ersatzteile zu verwenden.

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

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

### A100 J Spare Parts List

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

When ordering spare parts please follow the following steps;

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

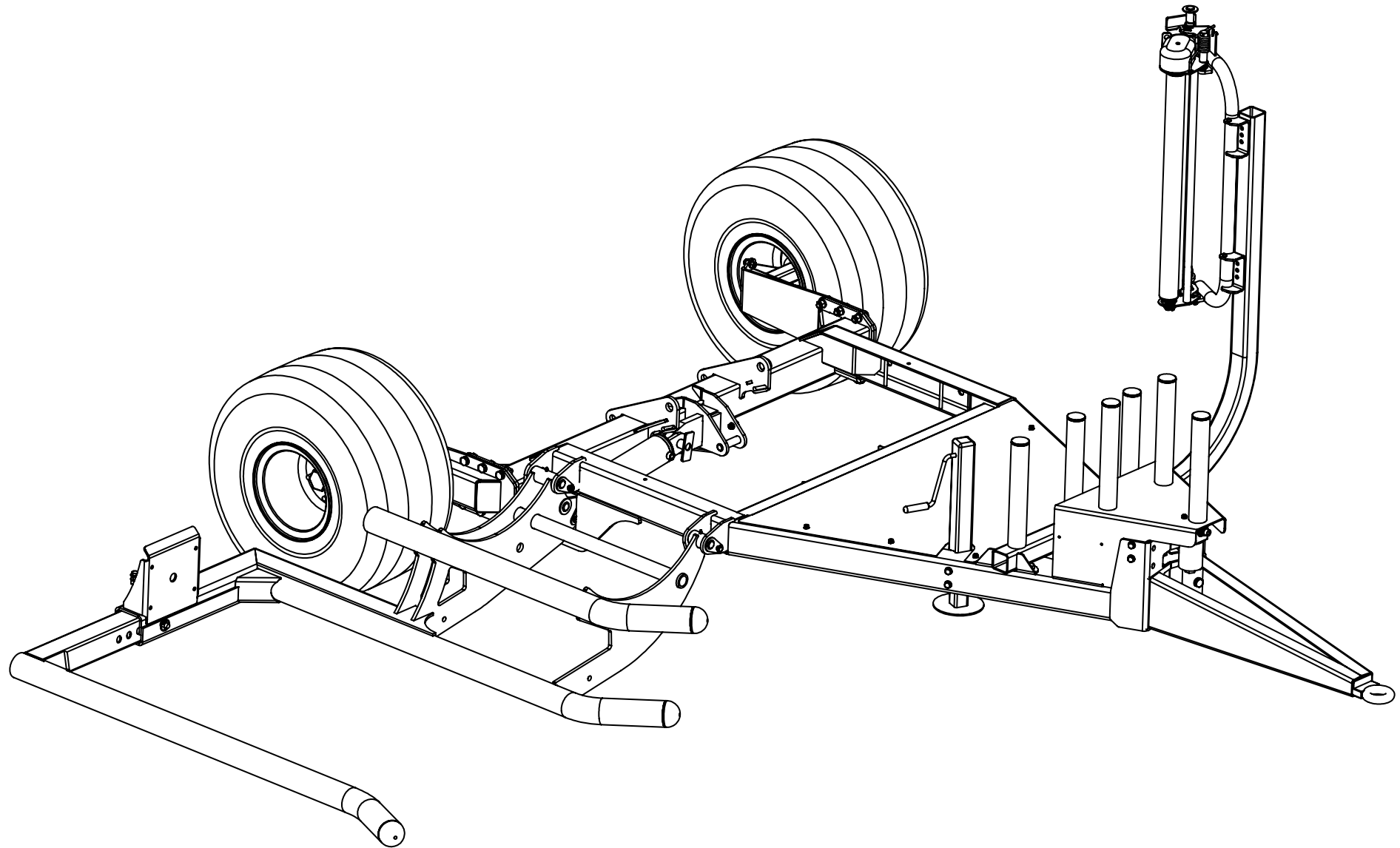
### Liste des pièces de rechange A100 J

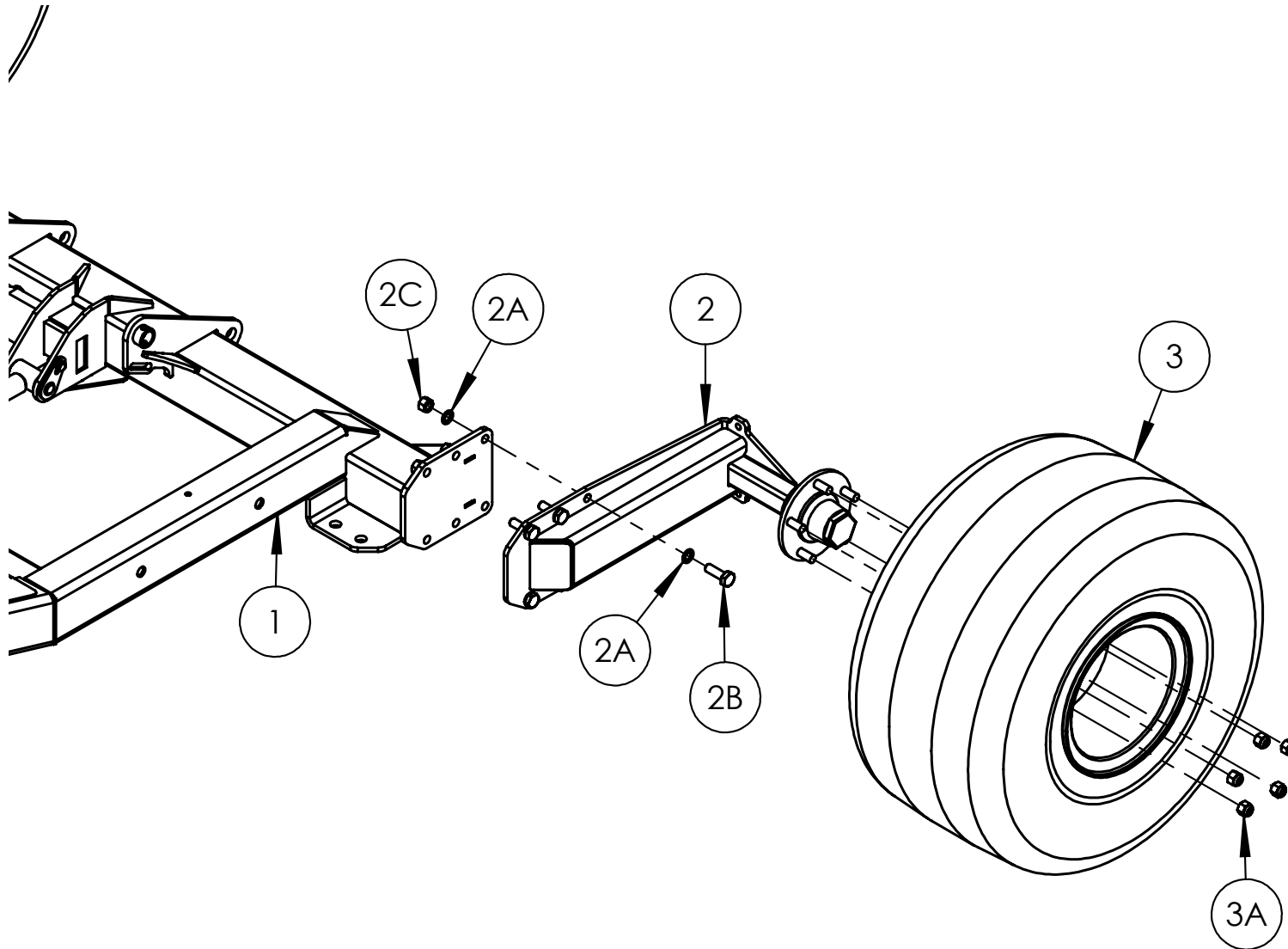
Si vous avez besoin de pièces de rechange, nous vous recommandons de n'utiliser que des pièces garanties d'origine.

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

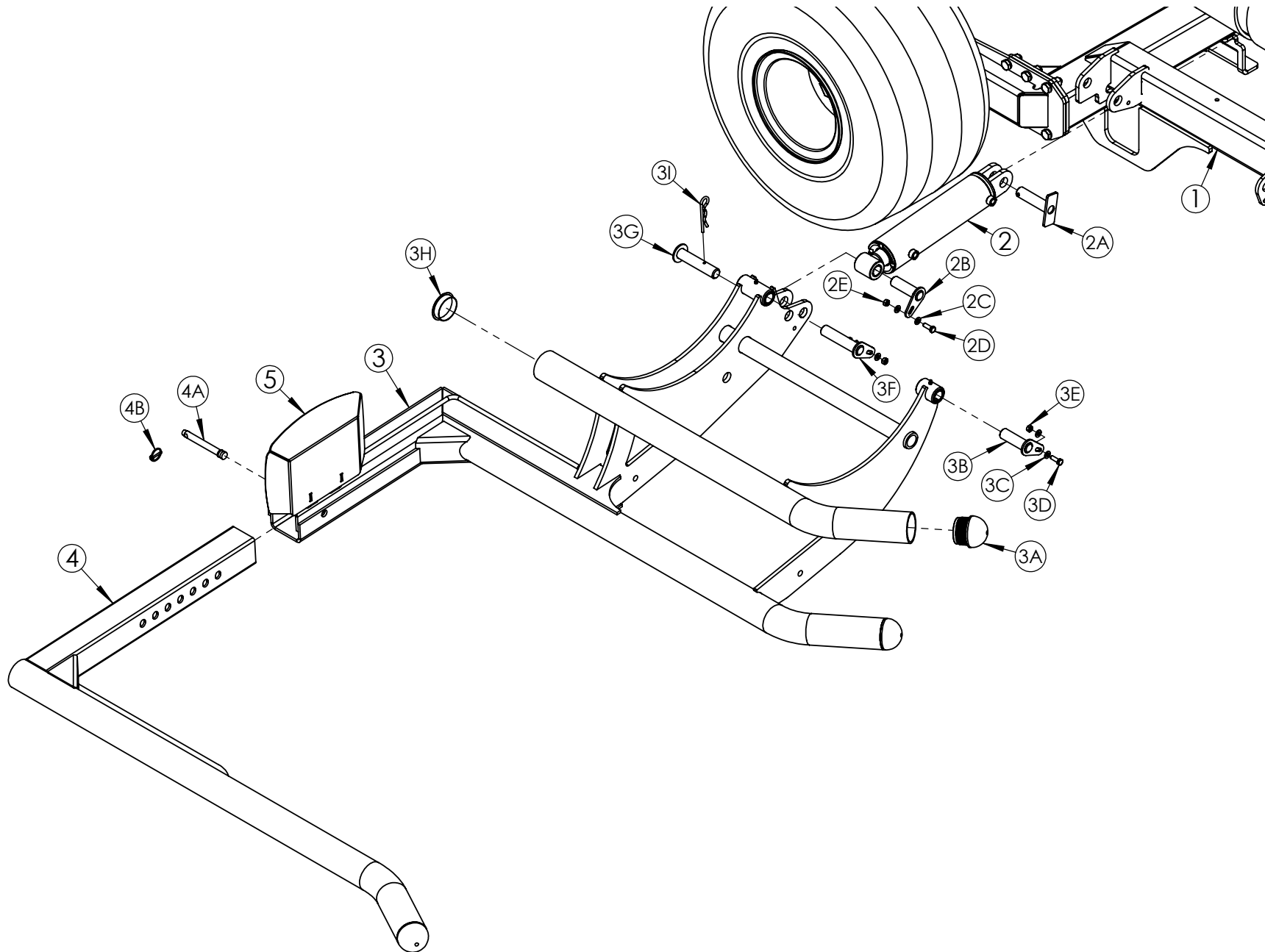
1. Identifiez la pièce dont vous avez besoin à l'aide des schémas détaillés.
2. Après avoir identifié la pièce dont vous avez besoin, relevez son numéro de référence dans la liste des pièces dans laquelle vous trouverez également la description de la pièce requise. Lors de la commande, vous devez indiquer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

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
	21	2.3 Schneid- und Bindebetätigung	2.3 Cut and Tie Actuator	2.3 Actionneur de coupe et d'attache
3	24	Drehtisch-Baugruppe	Turntable Assembly	Drehtisch-Baugruppe
	20	3.1 Drehtisch-Baugruppe	3.1 Turntable Assembly	3.1 Drehtisch-Baugruppe
	24	3.2 Schneid- & Bindebaugruppe	3.2 Cut & Tie Assembly	3.2 Ensemble de coupe et d'attache
4	27	Vorstreckerbaugruppe	Dispenser Assembly	Ensemble Distributeur
	28	4.1 Einsatzbaugruppe	4.1 Insert Assembly	4.1 Insert
	30	4.2 Vollständige Verteilerbaugruppe	4.2 Complete Assembly	4.2 Assemblage Complet Du Distributeur
4	33	Vorstreckerbaugruppe	Dispenser Assembly	Ensemble Distributeur
	34	4.1 Veteilereinsatzbaugruppe	4.1 Dispenser Insert Assembly	4.1 Assemblage de l'insert du distributeur
	46	4.2 Vollständige Verteilerbaugruppe	4.2 Dispenser Complete Assembly	4.2 Assemblage complet du distributeur
5	38	Hydraulikanschlüsse	Hydraulic Layout	Schéma hydraulique
6	41	Gegengewicht	Counter Weight Assembly	Contre Poids

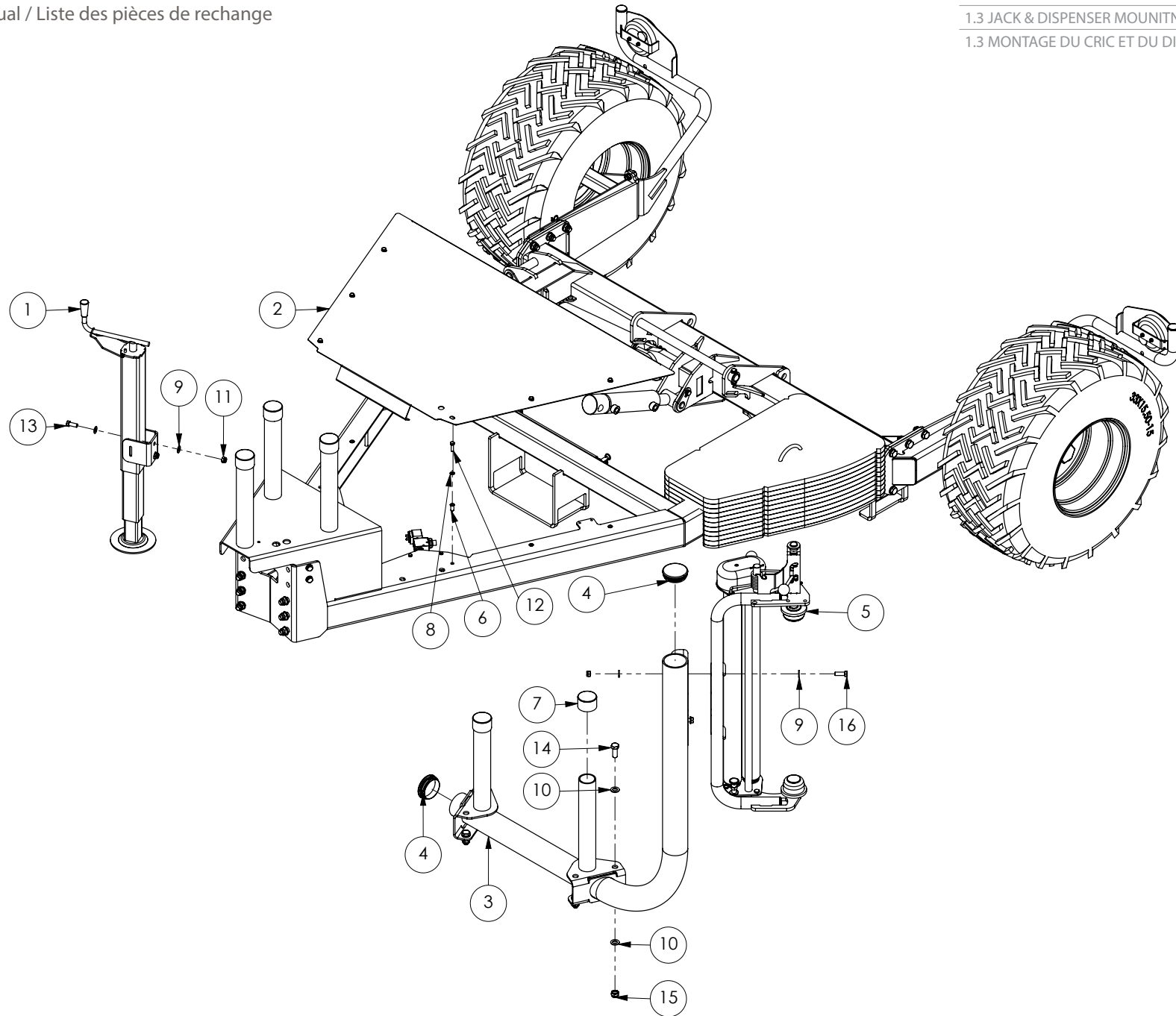




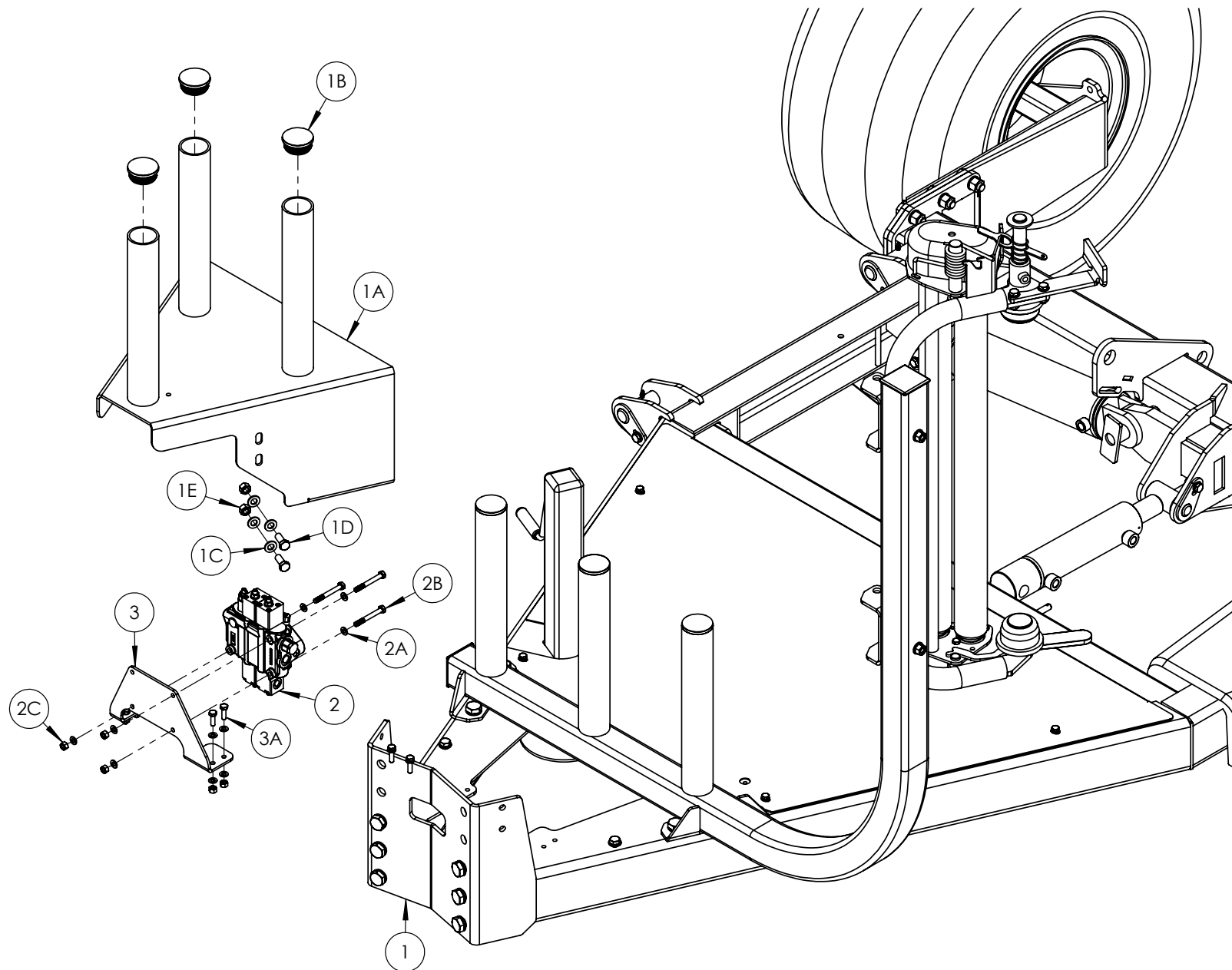
POS. NR.	TEILE NR.	STUCK	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN
POS. NR.	PART NR.	QUANTITY				TECHNICAL DATA
POS. NO.	PIECE NO.	QUANTITE				DONNEES TECHNIQUES
1	2011000	1	Fahrgestell	Chassis	Châssis	
2	2011250	1	Feste Achse	Fixed Axle	Essieu fixe	
2A	34302125	8	Unterlegscheibe	Flat Washer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



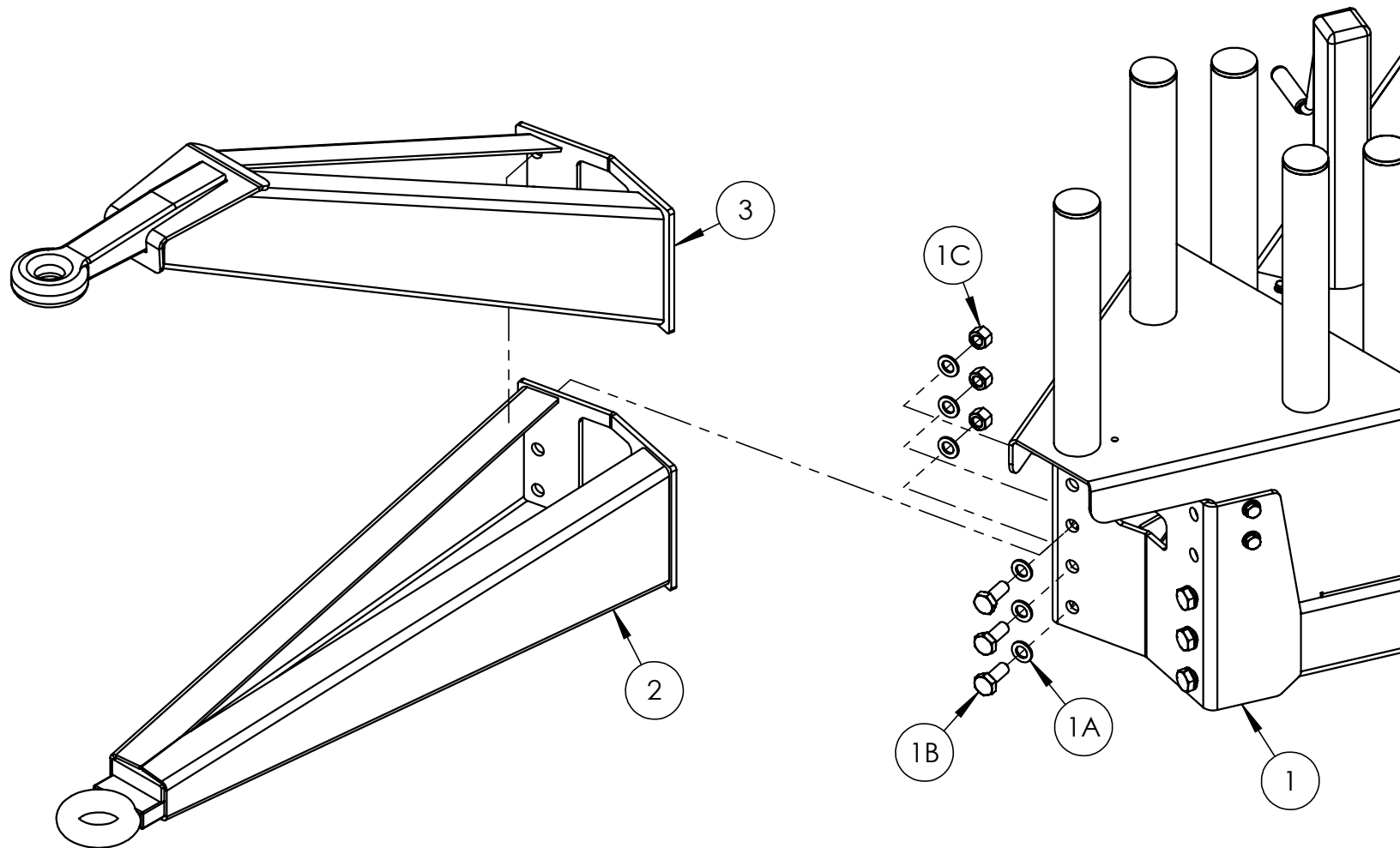
POS. NR. POS. NR. POS. NO.	TEILE NR. PART NR. PIECE NO.	STUCK QUANTITY QUANTITEE	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN TECHNICAL DATA DONNEES TECHNIQUES
1	2011000	1	Fahrgestell	Chassis	Châssis	
2	2008020	1	Ladezylinder	Loading Cylinder	Vérin de chargement	
2A	2001525	1	Zylinderstift	Cylinder 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.	TEILE NR.	STUCK	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN
POS. NR.	PART NR.	QUANTITY				TECHNICAL DATA
POS. NO.	PIECE NO.	QUANTITE				DONNEES TECHNIQUES
1	2011000	1	Fahrgestell	Chassis	Châssis	
1A	2011302	1	Fahrgestellverkleidung	Chassis Cover	Capot du châssis	
1B	Z12-02-08!	6	Unterlegscheibe	Spring Washer	Rondelle à ressort	M8
1C	Z10-02-08	6	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M8
1D	Z25-08	6	Gewindeniete	Rivnut	Écrou à river	M8
1E	Z26-041S	6	Sechskantmutternsatz	Hex Set	Vis de régl. Hex	M8 x 30mm
2	2001250	1	Heberbaugruppe	Jack Assembly	Cric	
2A	Z10-02-12	4	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M12
2B	Z26-082S	2	Innensechskantschraube	Hex Set	Vis de régl. Hex	M12 x 30mm
2C	Z23-12	2	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M12
3	2015101	1	Vorstreckerbefestigung	Dispenser Mounting	Fixation du distributeur	
3A	Z32-086	2	Plastikkappe	Plastic Cap	Capuchon plastique	Int. 70 x 70
3B	Z32-081	3	Plastikkappe	Plastic Cap	Capuchon plastique	Inr. Ø2 3/8"
3C	Z10-02-16	4	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M16
3D	Z26-122S	2	Innensechskantschraube	Hex Set	Vis de régl. Hex	M16 x 40mm
3E	Z23-16	2	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M16
4	2005060	1	Vorstreckerbaugruppe	Dispenser Assembly	Ensemble Distributeur	
4A	Z10-02-12	4	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M12
4B	Z26-091B	2	Sechskantschraube	Hex Bolt	Boulon Hex	M12 x 90mm
4C	Z23-12	2	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M12



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

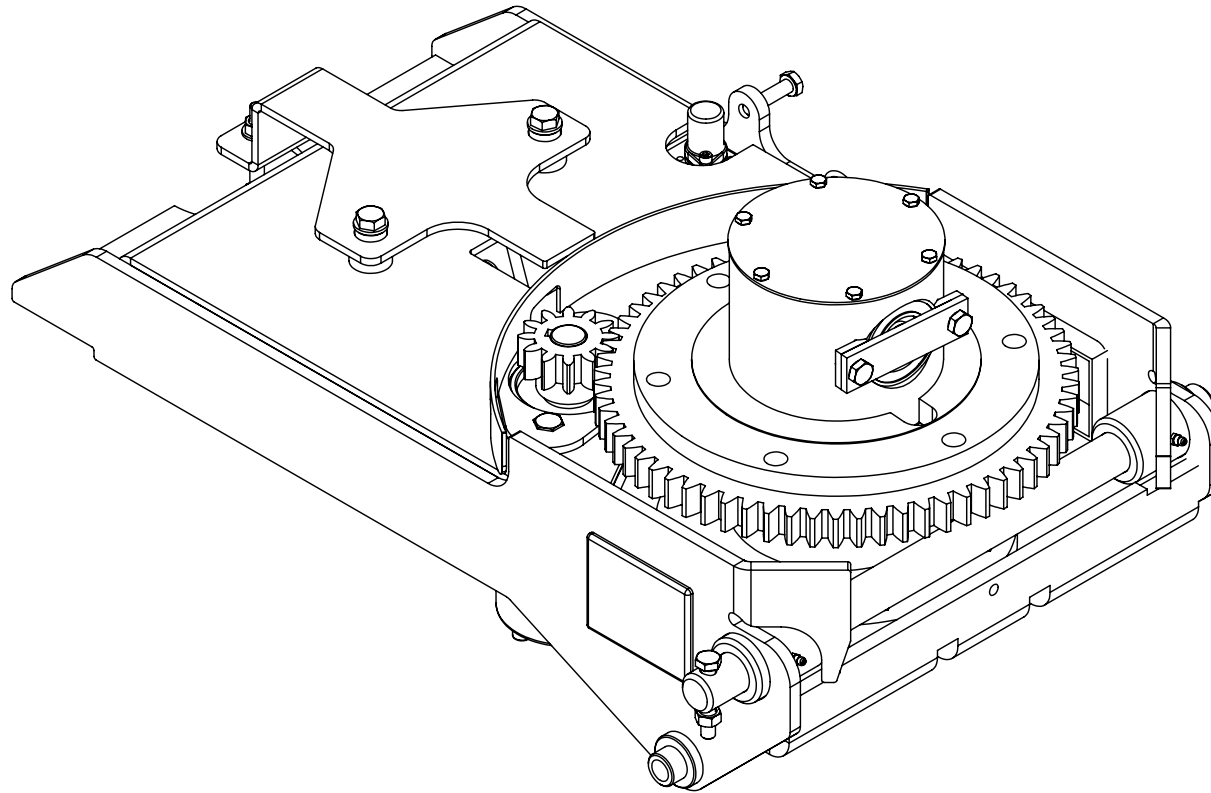


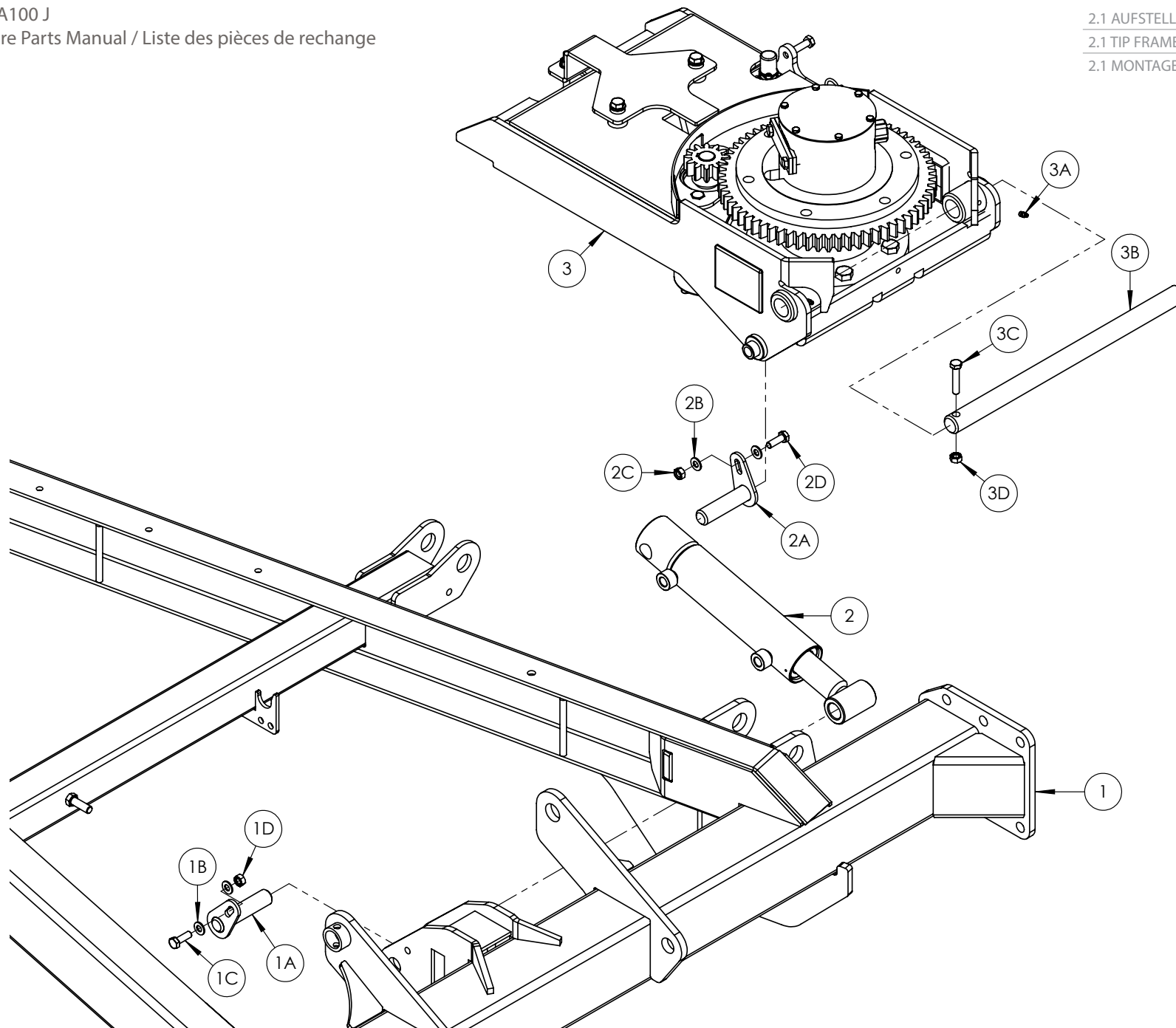
POS. NR.	TEILE NR.	STUCK	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN
POS. NR.	PART NR.	QUANTITY				TECHNICAL DATA
POS. NO.	PIECE NO.	QUANTITE				DONNEES TECHNIQUES
1	2011000	1	Fahrgestell	Chassis	Châssis	
1A	Z10-02-16	12	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M16
1B	Z26-122S	6	Innensechskantschraube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

Tanco Autowrap - A100 J

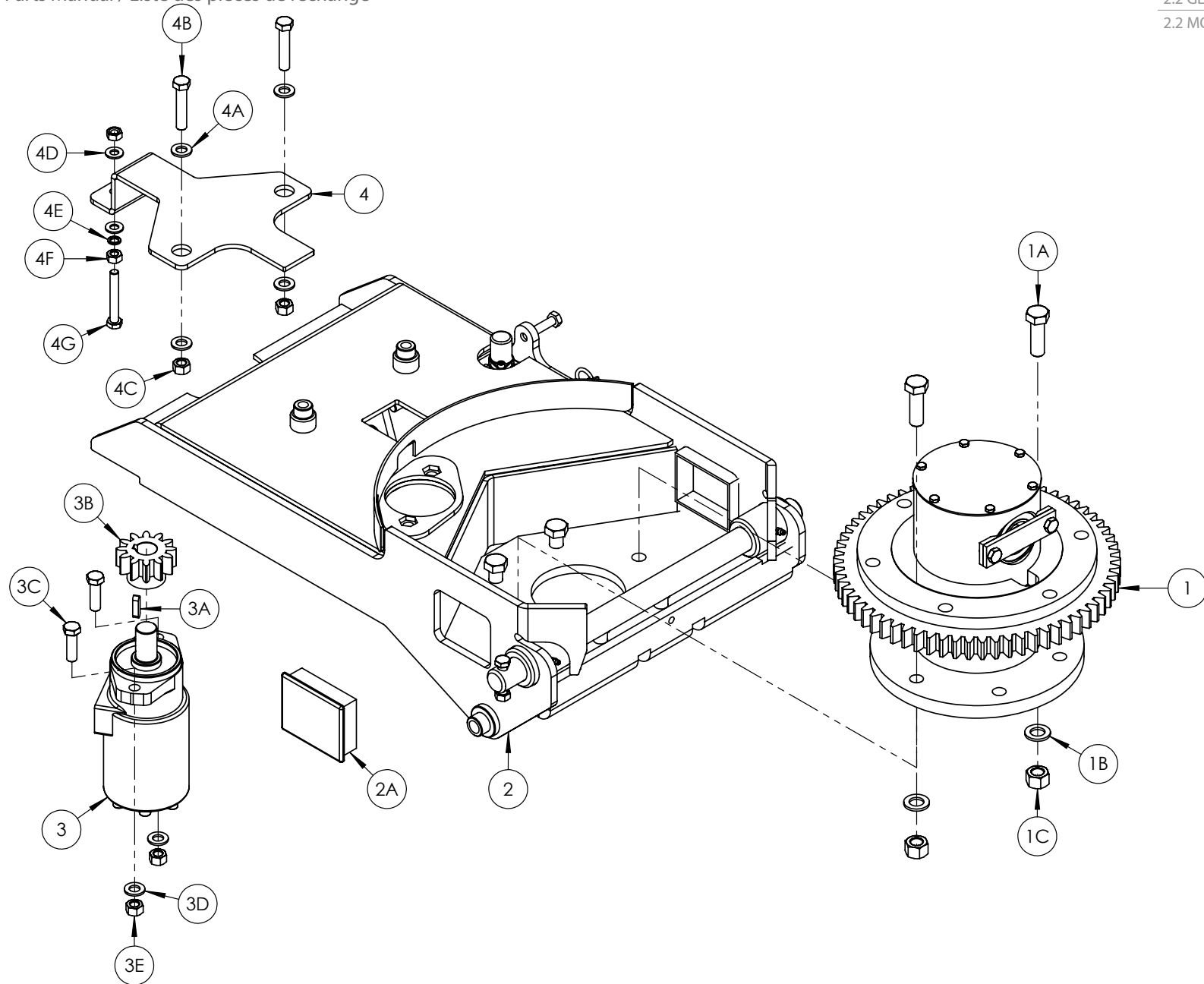
Ersatzteilliste / Spare Parts Manual / Liste des pièces de rechange



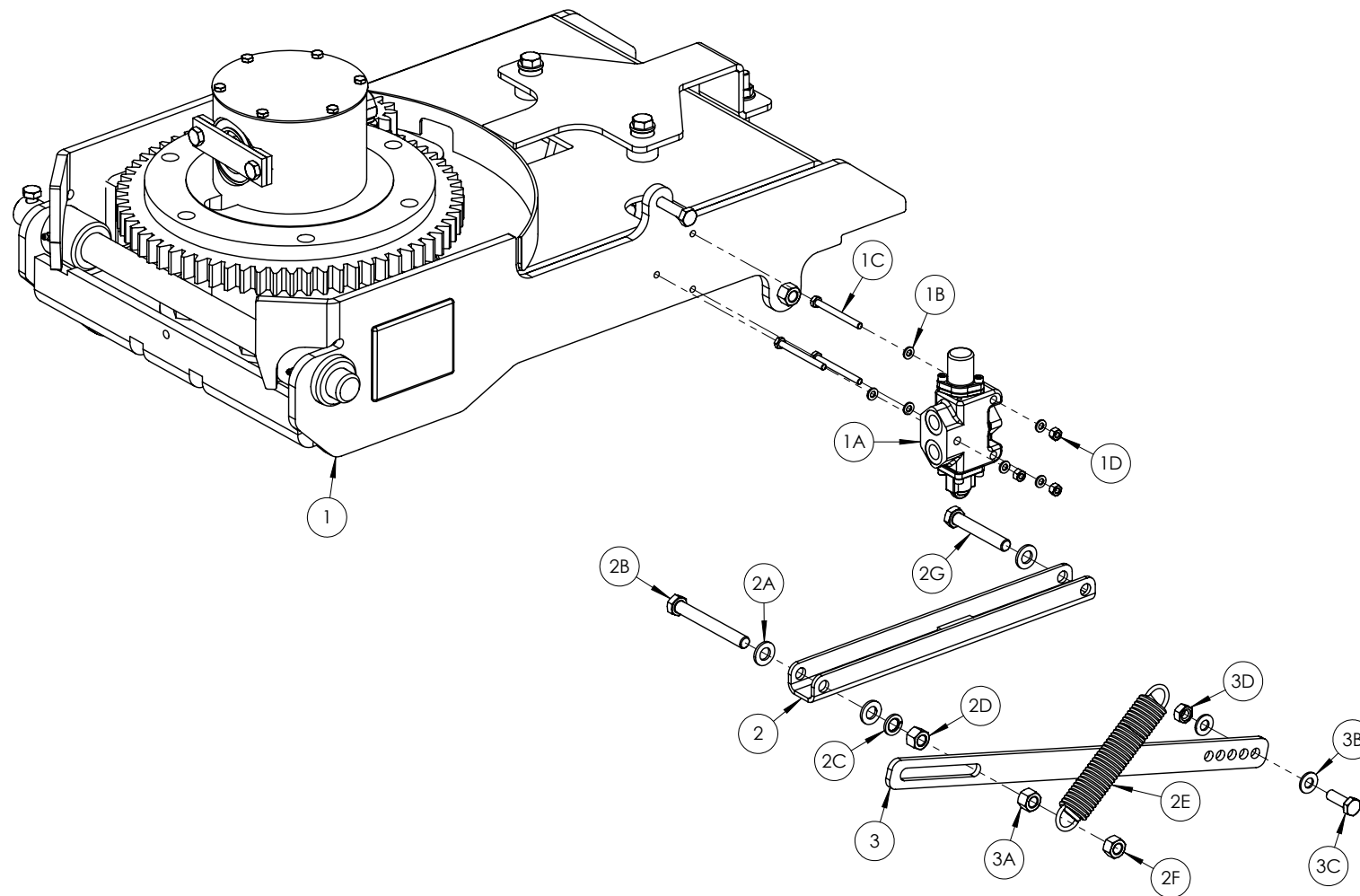




POS. NR.	TEILE NR.	STUCK	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN
POS. NR.	PART NR.	QUANTITY				TECHNICAL DATA
POS. NO.	PIECE NO.	QUANTITE				DONNEES TECHNIQUES
1	2001000	1	Fahrgestell	Chassis	Châssis	
1A	2001530	1	Zylinderstift	Cylinder Pin	Axe du vérin	
1B	Z10-02-10	2	Unterlegscheibe	Flat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



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

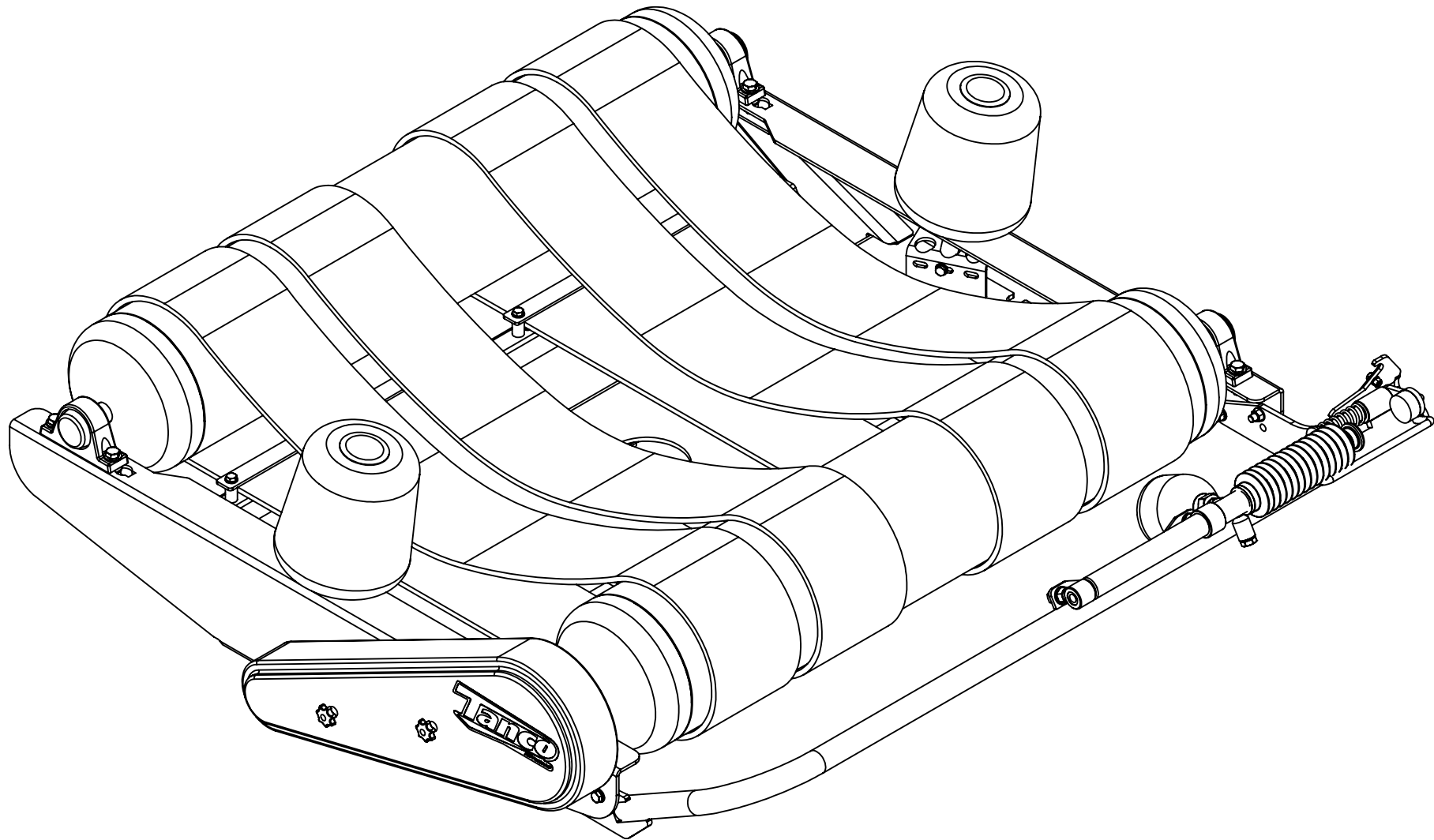


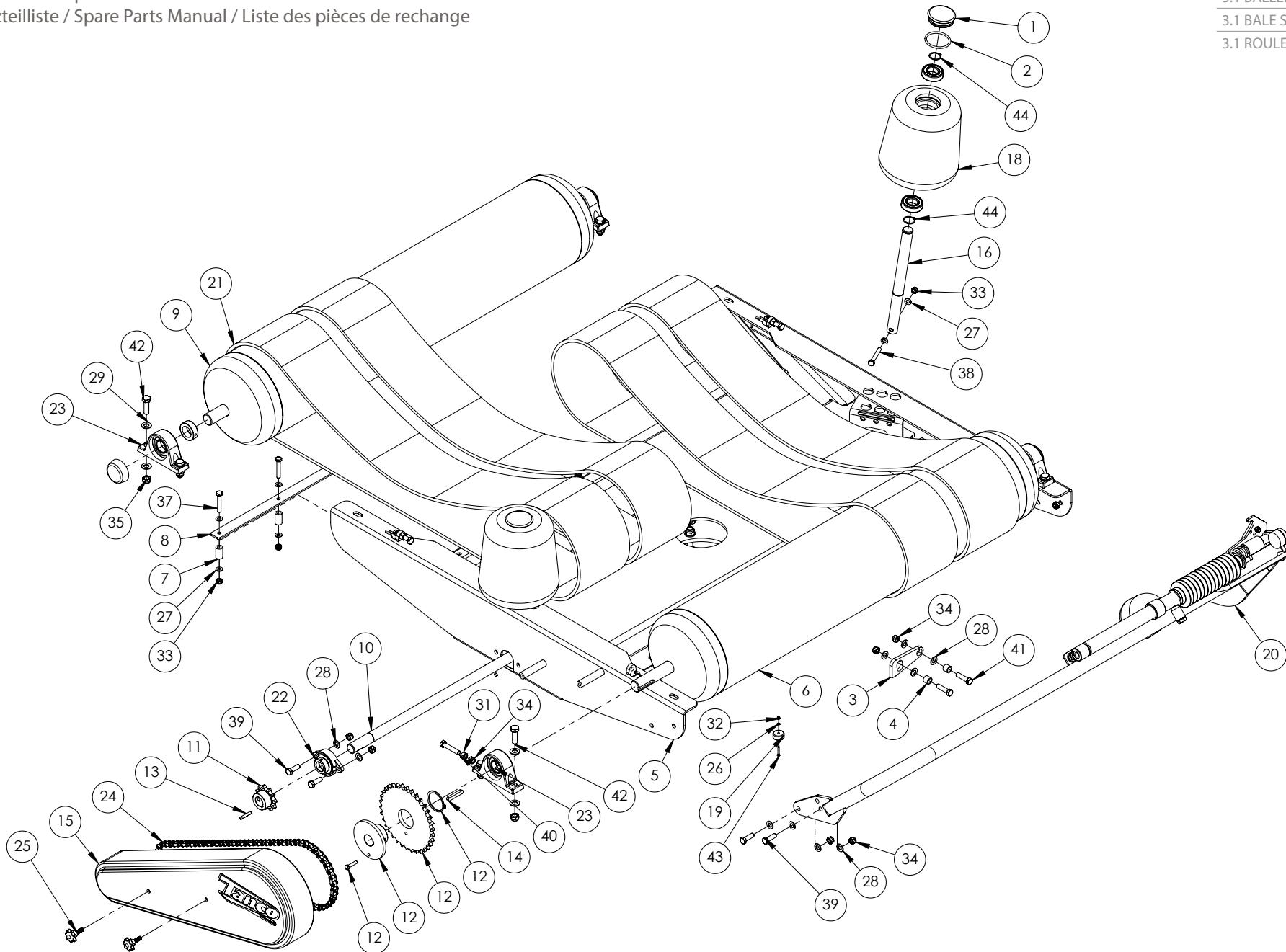
POS. NR. POS. NR. POS. NO.	TEILE NR. PART NR. PIECE NO.	STUCK QUANTITY QUANTITE	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN TECHNICAL DATA DONNEES TECHNIQUES
1	2002000	1	Aufstellrahmen	Tip Frame	Bâti de basculement	
1A	1103109	1	Betätigungsventil	Actuator Valve	Vanne de commande	
1B	Z10-02-06	6	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M6
1C	Z26-029B	3	Sechskantschraube	Hex Bolt	Boulon Hex	M6 x 65mm
1D	Z23-06	3	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M6
2	2001305	1	Betätigungsbügel	Actuator Bracket	Support d'actionneur	
2A	Z10-02-12	4	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M12
2B	Z26-092S	1	Sechskantschraube	Hex Bolt	Boulon Hex	M12 x 100mm
2C	Z12-02-12	1	Federscheibe	Spring Washer	Rondelle à ressort	M12
2D	Z18-12	1	Sechskantmutter, glatt	Plain Hex Nut	Écrou plein Hex	
2E	Z07-09	1	Zugfeder	Extension Spring	Ressort d'extension	
2F	Z23-12	1	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M12
2G	Z26-090B	1	Sechskantschraube	Hex Bolt	Boulon Hex	M12 x 75mm
3	2001310	1	Betätigungsprofil	Actuator Profile	Profilé pour actionneur	
3A	Z18-12	1	Sechskantmutter, glatt	Plain Hex Nut	Écrou plein Hex	M12
3B	Z10-02-10	2	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M10
3C	Z26-062S	1	Innensechskantschraube	Hex Set	Vis de régl. Hex	M10 x 30mm
3D	Z23-10	1	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	M10

Tanco Autowrap - A100 J

Ersatzteilliste / Spare Parts Manual / Liste des pièces de rechange

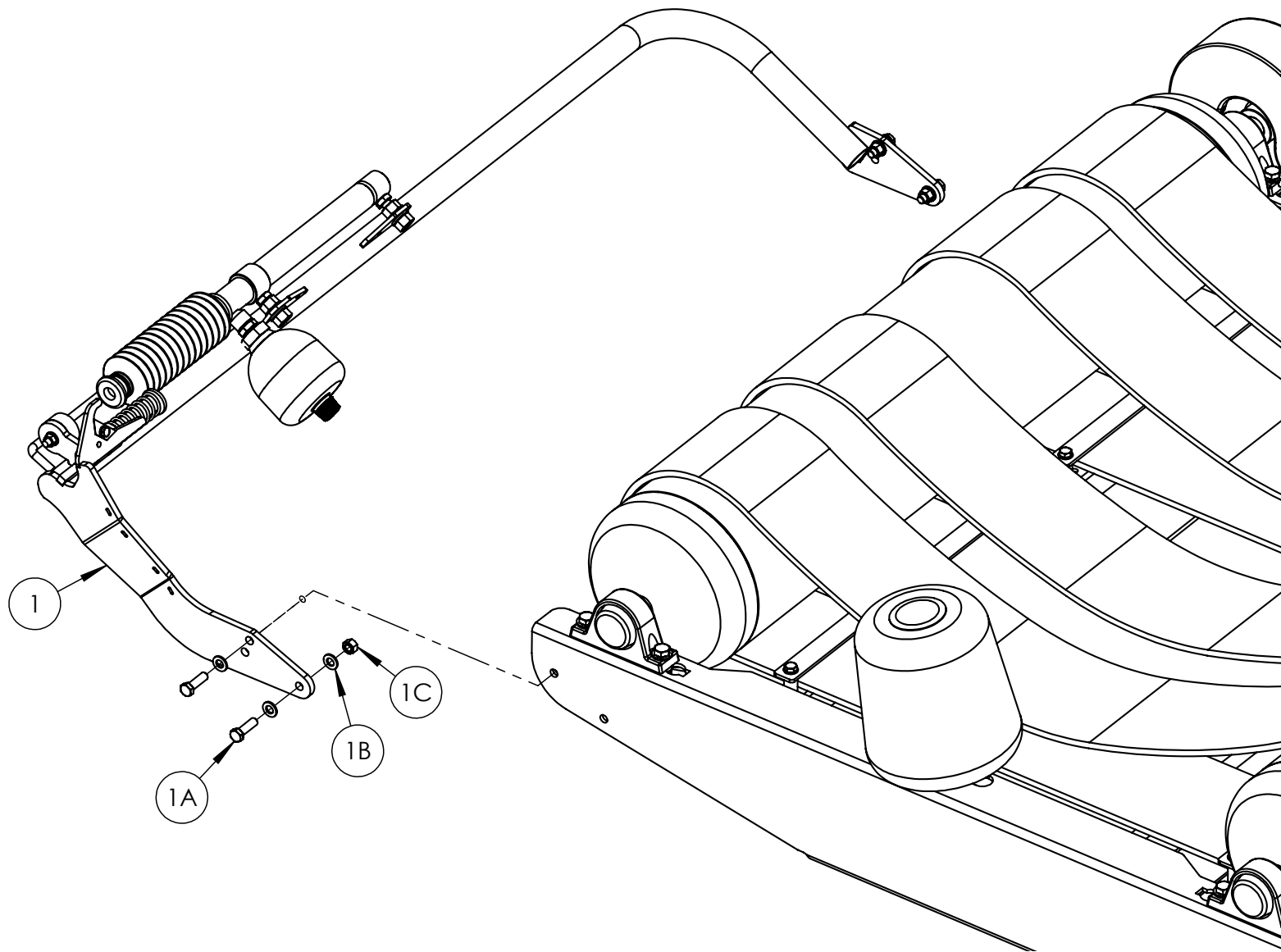






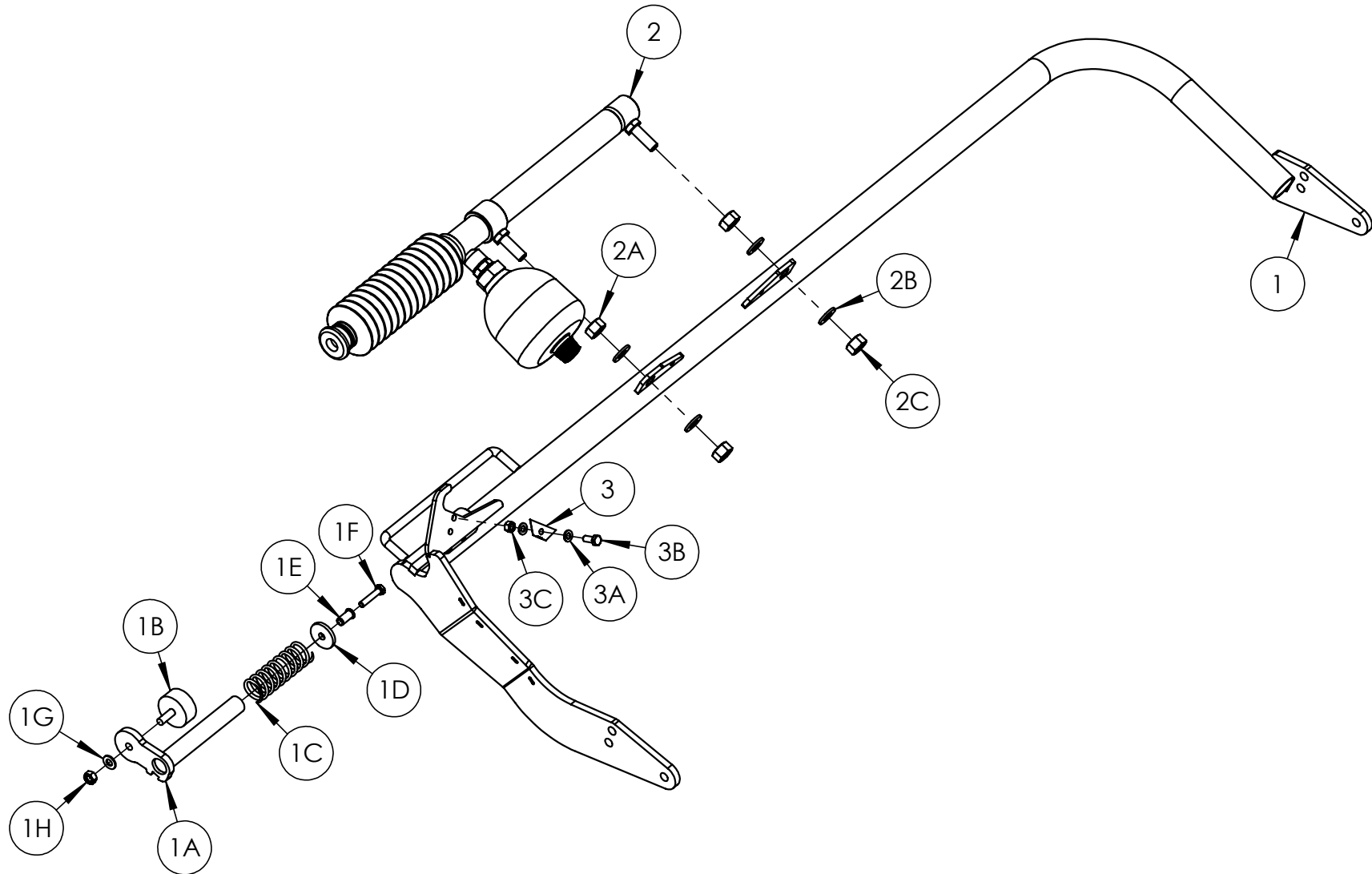
POS. NR. POS. NR. POS. NO.	TEILE NR. PART NR. PIECE NO.	STUCK QUANTITY QUANTITEE	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN TECHNICAL DATA DONNEES TECHNIQUES
1	1340208	2	Plastikkappe	Plastic Cap	Capuchon plastique	
2	1340215	2	O-Ring	O-Ring	O-Ring	ID 62 x 5mm
3	2001306	1	Anschlagprofil	Turntable Trip Profile	Profilé de butée	
4	2001307	2	Distanzstück	Latching Collar	Entretoise	
5	2003000	1	Drehtisch	A/E Series Turntable	Table pivotante	
6	2003100	1	Drive Roller	E100 Drive Roller	Rouleau moteur	
7	2003106	12	Distanzstück	Bale Guide Spacer	Entretoise	
8	2003108	4	Oberes Profil Riemenführung	Belt Guide Profile	Profilé haut guide courroie	
9	2003110	1	Spannrolle	E100 Idler Roller	Rouleau-guide	
10	2003200	1	Antriebswelle	Splined Drive Shaft	Arbre moteur	
11	2003210	1	Antriebskettenrad	Sprocket	Pignon d'entraînement	11T 3/4"
12	2003215	1	Antriebskettenrad	28T 3/4" Drive Roller Sprocket	Pignon d'entraînement	28T 3/4"
13	2003216	1	Passfeder	Key Steel	Clavette acier	8 x 7 x 44mm
14	2003217	1	Passfeder	Key Steel	Clavette acier	10 x 8 x 60mm
15	2003220	1	Kettendeckel	Chain Guard	Protection de la chaîne	
16	34130258	2	Rollenwelle	Support Roller Shaft	Arbre du rouleau	
17	BR-SMK207	3	Plastikkappe	Plastic Cap	Capuchon plastique	
18	CAW00092	2	Plastikrolle	Rouleau plastique	Plastic Roller	
19	1309201	1	Magent	Magent	Magent	
20	SPDW0038	1	Schneiden und Binden	Coupe et attache	Cut & Tie	
21	Z05-02-ILS	4	Lamellenband	Strip Belt	Courroie	
22	Z06-051	1	Lager	Bearing	Palier	30mm
23	Z06-485-35	4	Lager	Bearing	Palier	35mm
24	Z09-AW-58	1	Antriebskette	3/4" Chain (84 Links)	Chaîne de transmission	
25	Z49-95	2	Handbefestigung	M10 x 30mm Knob	Vis manuelle	
26	FAS01001	1	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	A 4.3
27	FAS01005	29	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	A 10.5
28	FAS01006	14	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	A 13
29	FAS01007	16	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	A 15

POS. NR. POS. NR. POS. NO.	TEILE NR. PART NR. PIECE NO.	STUCK QUANTITY QUANTITEE	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN TECHNICAL DATA DONNEES TECHNIQUES
30	FAS01008	6	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	A 17
31	FAS04010	4	Feststellmutter	Plain Hex Nut	Contre-écrou	M12
32	FAS05001	1	Feststellmutter	Nylock Nut	Contre-écrou	M4
33	FAS05006	14	Feststellmutter	Nylock Nut	Contre-écrou	M10
34	FAS05009	12	Feststellmutter	Nylock Nut	Contre-écrou	M12
35	FAS05012	8	Feststellmutter	Nylock Nut	Contre-écrou	M14
36	FAS05013	6	Sechskantschraube	Nylock Nut	Boulon Hex	M16
37	FAS06130	12	Sechskant-Set	Hex Bolt	Vis de régl. Hex	M10 X 60
38	FAS07163	2	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M10 X 70
39	FAS07184	6	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M12 X 35
40	FAS07196	4	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M12 X 60
41	FAS07355	2	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M12 X 45
42	FAS07439	8	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M14 X 45
43	FAS13013	1	CSK-Innensechskant-Set	Hex Socket CTSK	Vis six pans creux CSK	M4 X 30
44	FAS17017	4	Externer Seegerring	External Circlip	Circlip extérieur	30mm
45	FAS21023	4	Gewindestift	Grub Screw	Vis sans tête	M8 X 10



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



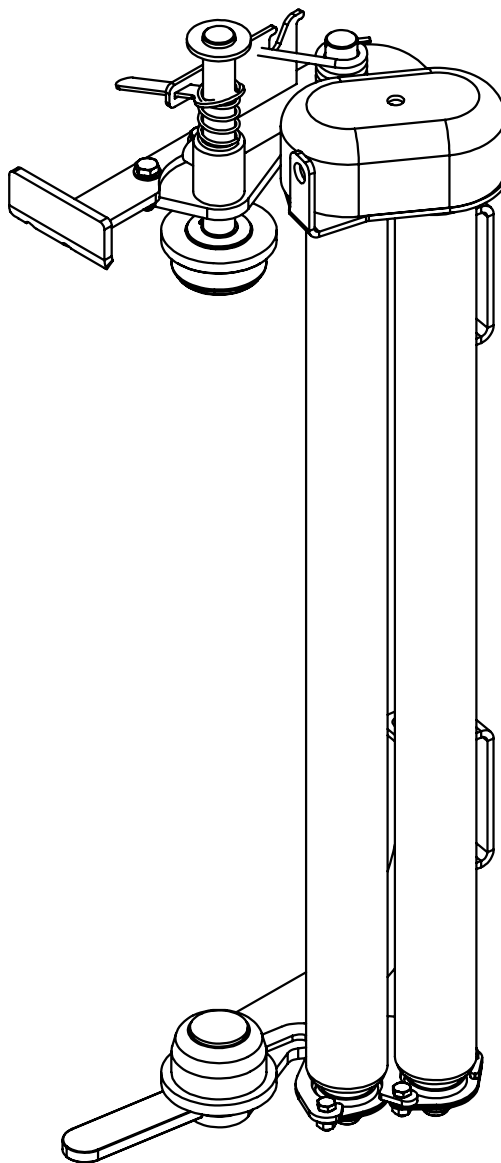


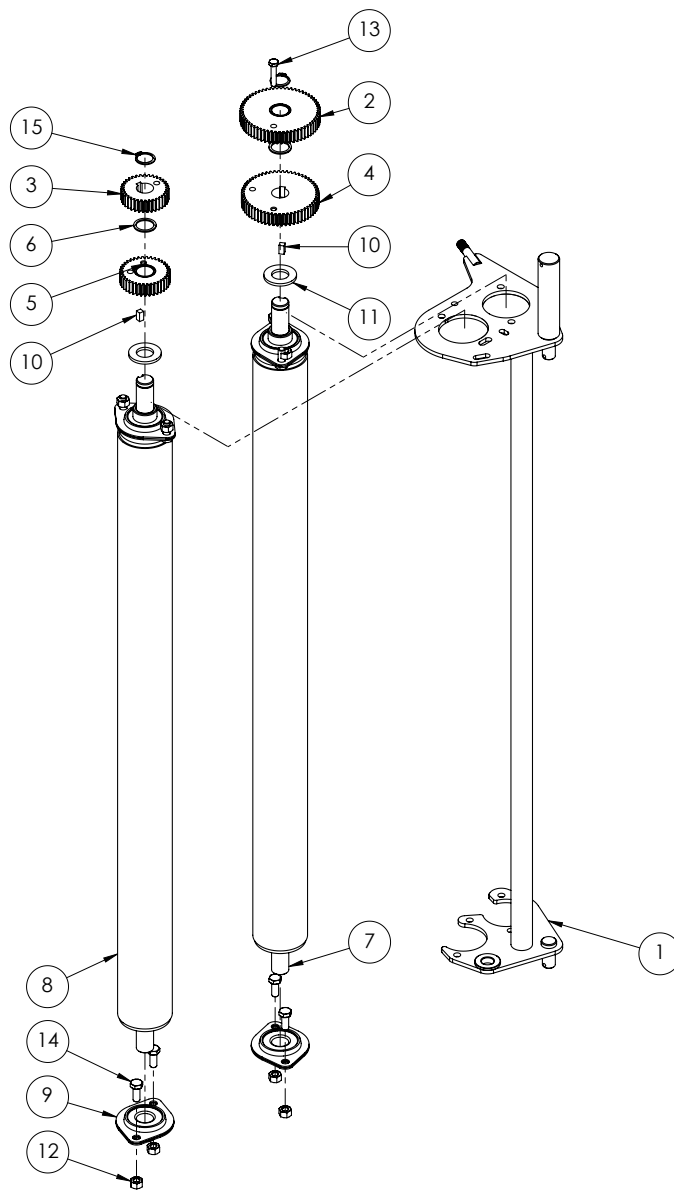
POS. NR. POS. NR. POS. NO.	TEILE NR. PART NR. PIECE NO.	STUCK QUANTITY QUANTITE	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN TECHNICAL DATA DONNEES TECHNIQUES
1	2003060	1	Schneid- & Binderahmen	Cut & Tie Frame	Bâti de coupe et d'attache	
1A	2003070	1	Raststift	Plunger Pin	Goupille	
1B	Z40-28	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	Gewindeniete	Rivnut	Écrou à river	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 J

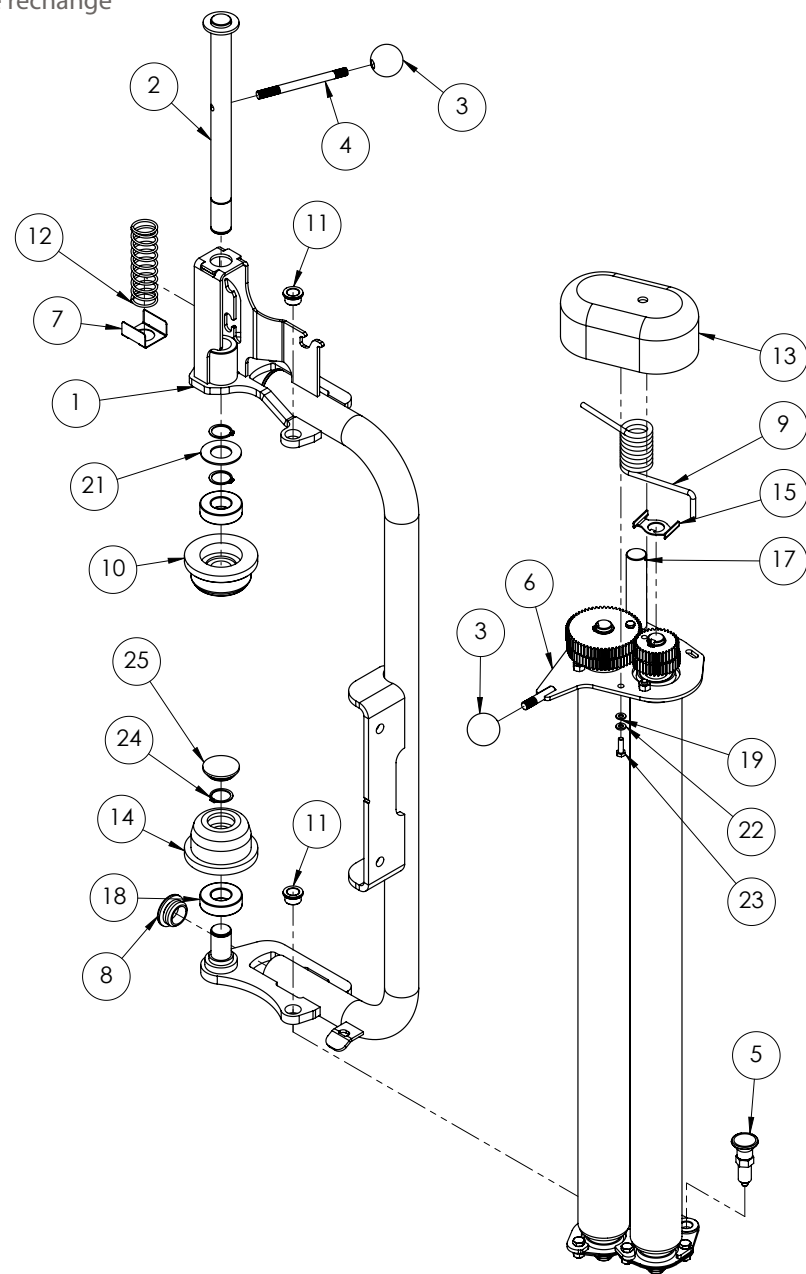
Ersatzteilliste / Spare Parts Manual / Liste des pièces de rechange





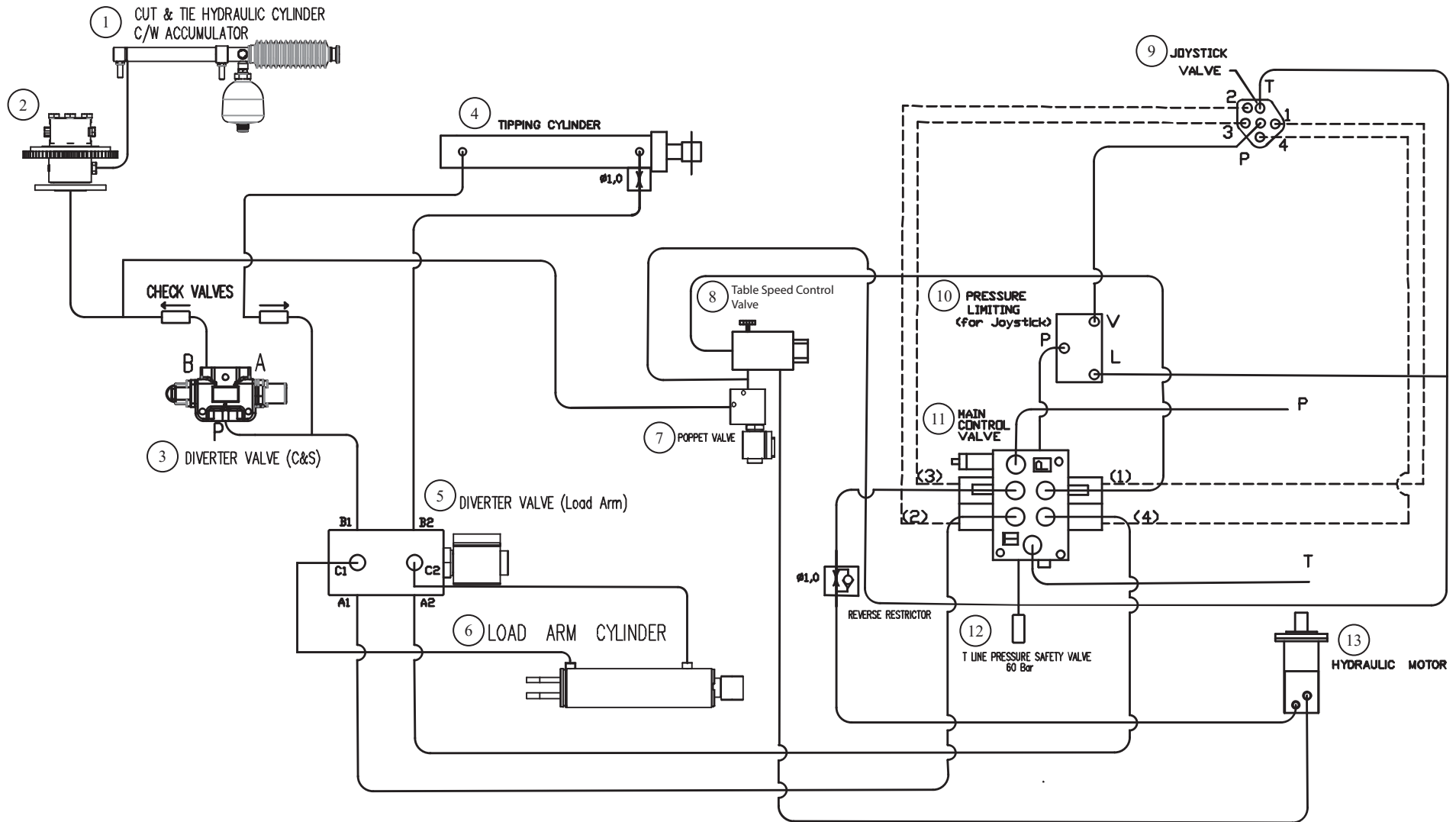
POS. NR. POS. NR. POS. NO.	TEILE NR. PART NR. PIECE NO.	STUCK QUANTITY QUANTITEE	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN TECHNICAL DATA DONNEES TECHNIQUES
1	AWW00026	1	Abgabe-Einsatzrahmen	Dispenser Insert Frame	Cadre de l'insert distributeur	
2	1305101	1	Zahnrad	"60T x 16mm 70% Dispenser Gear"	Engrenage	
3	1305102	1	Zahnrad	"35T x 16mm 70% Dispenser Gear"	Engrenage	
4	1305103	1	Zahnrad	55% Disp. Gear (58T x 16mm)	Engrenage	
5	1305104	1	Zahnrad	"37T x 16mm 55% Dispenser Gear"	Engrenage	
6	1305115	2	Kupferscheibe	Copper Washer	Rondelle en cuivre	
7	1305120	1	Walze, innen	Inner Roller	Rouleau intérieur	
8	1305121	1	Außenwalze	Outer Roller	Rouleau extérieur	
9	1305122	4	Kugellager	Ball Bearing	Roulement à billes	204
10	1305123	2	Passfeder	6mm Key Steel x 12mm Long	Clavette acier	6 x 6 x 12mm
11	Z10-02-20	2	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	20mm
12	Z23-08	8	Feststellmutter	Locknut	Contre-écrou	8mm
13	Z26-022B	1	Sechskantschraube	Hex Bolt	Boulon Hex	M6 x 30
14	Z26-039S	8	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M8 x 20
15	Z28-520	2	Seegerring	Cir Clip	Circlip	20mm





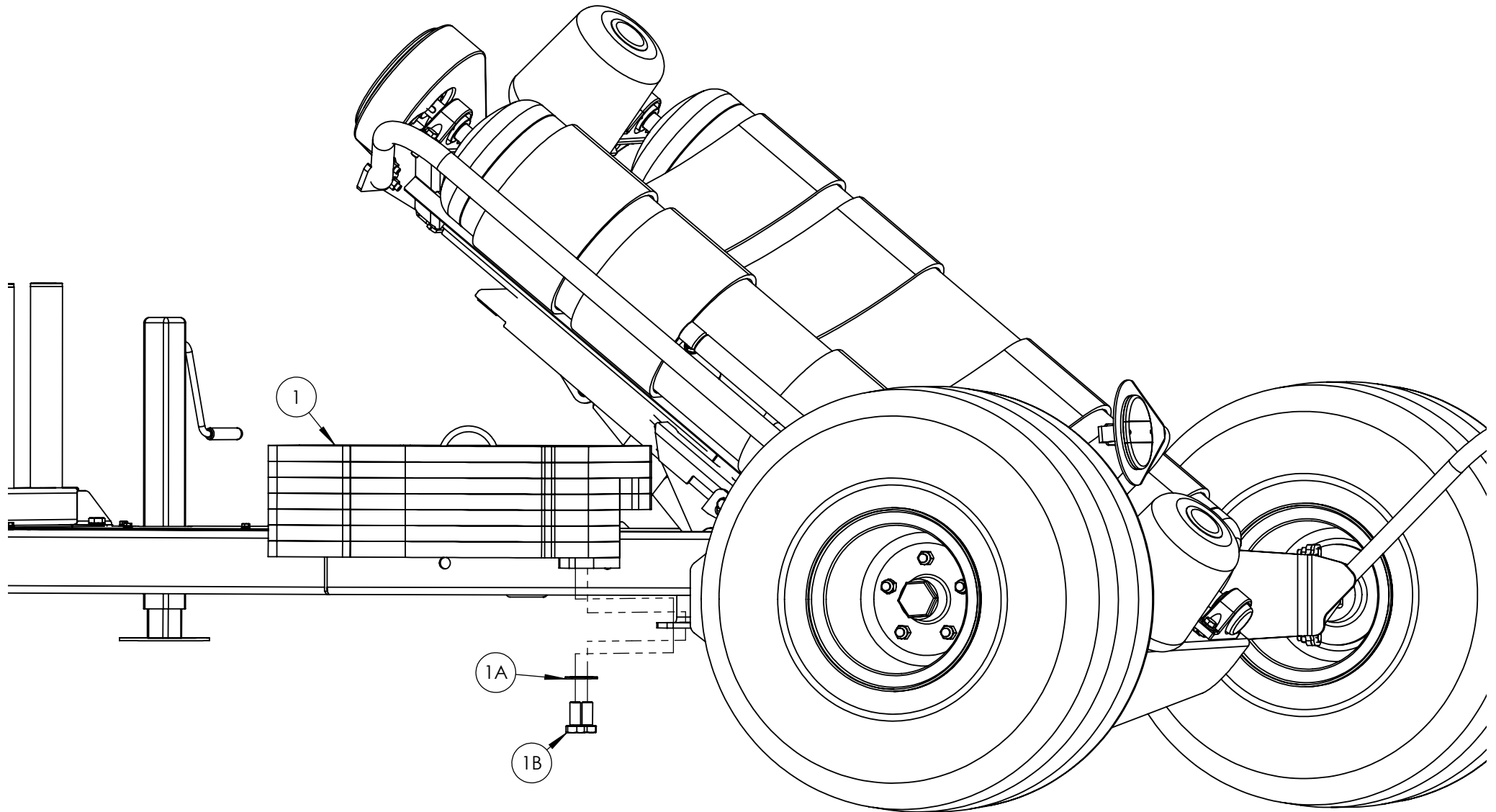
POS. NR. POS. NR. POS. NO.	TEILE NR. PART NR. PIECE NO.	STUCK QUANTITY QUANTITEE	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN TECHNICAL DATA DONNEES TECHNIQUES
1	AWW00013	1	Vorstreckerrahmen	Dispenser Frame	Cadre du distributeur	
2	CAW00042	1	Montagestift des oberen Kegels	Top Cone Mounting Pin	Goupille de fixation du cône supérieur	
3	CAW00043	2	Abgabekugelgriff	Dispenser Ball Handle	Poignée du distributeur de balles	
4	CAW00044	1	Kegelstange	Cone Rod	Barre conique	
5	CAW00045	1	Abgabe-Indexzylinder	Dispenser Index Plunger	Doigt d'indexage distributeur	
6	CAW00046	1	Abgabe-Einsatzbaugruppe	Dispenser Insert Assembly	Ensemble insert distributeur	
7	CAW00066	1	Federhalteprofil	Spring Retainer Profile	Profilé de retenue du ressort	
8	CSW00002	2	Kappe	Tube Cap	Capuchon	42mm OD
9	1115109	1	Abgabe-Torsionsfeder	Dispenser Torsion Spring	Ressort de torsion distributeur	
10	1115110	1	Oberer Kegel	Upper Cone	Cône supérieur	
11	1115111	2	Abgabe-Einsatzdrehbuchse	Dispenser Insert Pivot Bush	Douille d'articulation de l'insert distributeur	
12	1305021	1	Druckfeder	Compression Spring	Ressort à compression	
13	1305125	1	Zahnraddeckel	Dispenser Gearbox Cover	Carter d'engrenage	
14	1405006	1	Nylonkonus, unten	Bottom Nylon Cone	Cône en nylon inférieur	
15	2011066	1	Folienrissbügel	Film Break Bracket	Support de rupture de film	
16	34060800A	1	Schmiernippel	Grease Nipple	Raccord graisseur	M8 x 1.25
17	Z03-21-06	3	Rollenbolzen	Roll Pin	Goupille de rouleau	4mm x 26
18	Z06-AWRB	2	Kugellager	Ball Bearing	Roulement à billes	6205
19	Z10-02-06	2	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	6mm
20	Z10-02-14	2	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	14mm
21	Z11-02-25	1	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	25mm
22	Z12-02-06	2	Federscheibe	Spring Washer	Rondelle à ressort	6mm
23	Z26-020S	2	Sechskant-Set	Hex Set	Vis de régl. Hex	M6 x 20mm
24	Z28-525	3	Externer Seegerring	External Circlip	Circlip extérieur	M25
25	Z32-15F	1	Plastikkappe	Tube Insert	Capuchon plastique	37mm

## TANCO AUTOWRAP A100J HYDRAULIC LAYOUT



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





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

Tanco Autowrap - A100 J

Ersatzteilliste / Spare Parts Manual / Liste des pièces de rechange



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

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