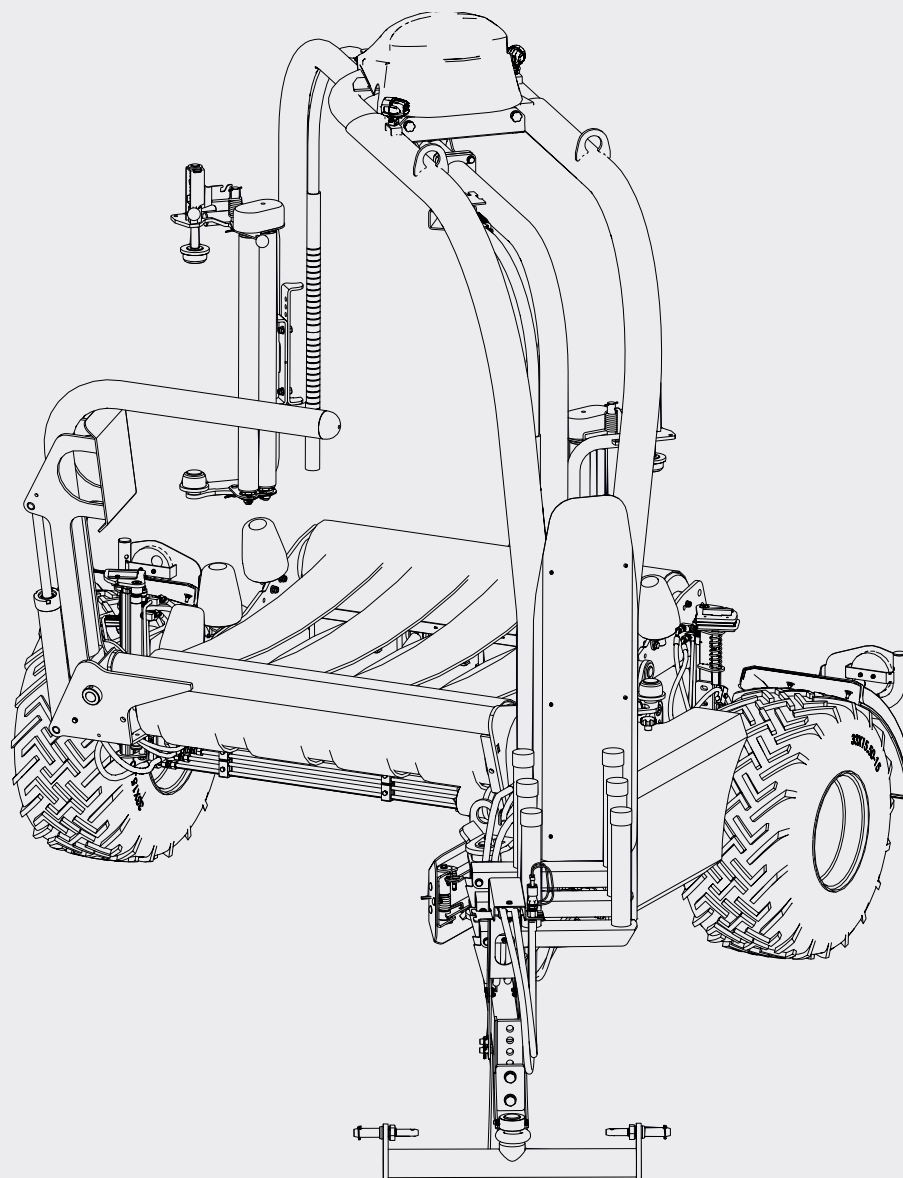




Experts in your field



AUTOWRAP

1400 V

MANUEL DE L'UTILISATEUR

V.02_FR

Tanco Autowrap Ltd.

Royal Oak Road,
Bagenaltown
Co. Carlow
Ireland

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



TANCO

TANCO

INTRODUCTION

LA VARIWRAP 1400

Tanco Autowrap Ltd vous félicite d'avoir choisi l'enrubanneuse de balles TANCO AUTOWRAP 1400. Nous sommes certains que cette machine vous apportera entière satisfaction et que vous pourrez profiter de votre investissement pendant de nombreuses années. L'enrubanneuse TANCO AUTOWRAP 1400 est une machine d'enrubannage de balles de grande capacité et d'une grande efficacité. Son centre de gravité bas et la conception unique de la table en deux parties permettent de diminuer au maximum la consommation d'énergie sans nuire au rendement. Ce système est breveté. Cette machine est commandée par le système hydraulique du tracteur et contrôlée à partir de la cabine du tracteur à l'aide d'un moniteur. La machine est tractée directement derrière le tracteur pour le transport et décalée à droite pour travailler sur le terrain. Elle charge la balle sur la table d'enrubannage dans le même sens où elle va être déchargée de l'enrubanneuse. La balle enrubannée peut être soit déposée de manière conventionnelle sur le sol soit déposée sur son extrémité à l'aide de la fonctionnalité « Extrémité basculement

de » en option. Le modèle TANCO AUTOWRAP 1400 est conçu pour enrubanner des balles d'herbes, de foin ou de paille d'un diamètre nominal de 1,1 à 1,5 m et d'un poids maximal de 1400 kg. Cette machine a été développée et améliorée depuis sa première commercialisation en 2008, et c'est maintenant une machine sûre et très fiable intégrant un haut niveau de sécurité.

Ce manuel a pour objectif de vous expliquer la préparation, le montage, l'utilisation et le fonctionnement de TANCO AUTOWRAP 1400. Avec la liste des pièces de rechange, il doit servir de référence pour

le dépannage et la maintenance. Prenez-en donc bien soin ! Il fait partie intégrante de votre machine.

Veillez lire attentivement le présent manuel et, en particulier, les consignes de sécurité, avant de démarrer la machine. Suivez les instructions à la lettre. En cas de problème, consultez le guide de dépannage pour essayer d'en trouver la cause. Demandez conseil à votre revendeur avant d'entreprendre toute action qui pourrait aggraver le problème.

WWW.ITANCO.COM

TABLE DES MATIÈRES

- 1 | AUTOCOLLANTS DE SÉCURITÉ
 - 2 | CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES
 - 3 | CONSIGNES DE SÉCURITÉ
 - 4 | ENRUBANNAGE
 - 5 | PRÉPARATION DE LA MACHINE
 - 6 | INFORMATIONS SUR LE MONITEUR
 - 7 | FONCTIONNALITÉS OPÉRATIONNELLES
 - 8 | SYSTÈME ÉLECTROHYDRAULIQUE
 - 9 | DÉPANNAGE ET MAINTENANCE
 - 10 | GARANTIE / DÉCLARATION DE CONFORMITÉ
-

01 AUTOCOLLANTS DE SÉCURITÉ

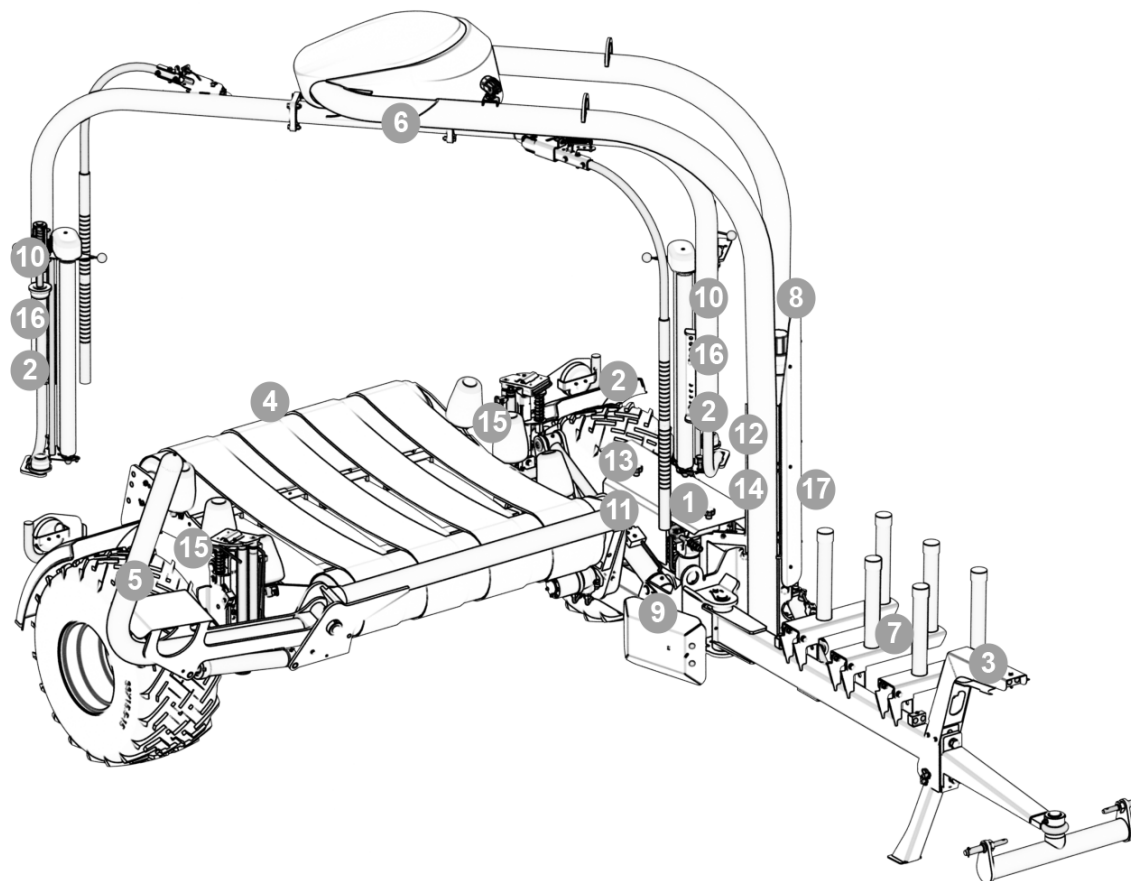
Les autocollants de sécurité indiquent clairement les parties non protégées de la machine. Il est important que les utilisateurs de cette machine comprennent et se réfèrent à ces autocollants de

sécurité. Si, pour toute raison, un autocollant venait à manquer ou à s'abîmer, n'hésitez pas à contacter votre revendeur TANCO pour le remplacer.

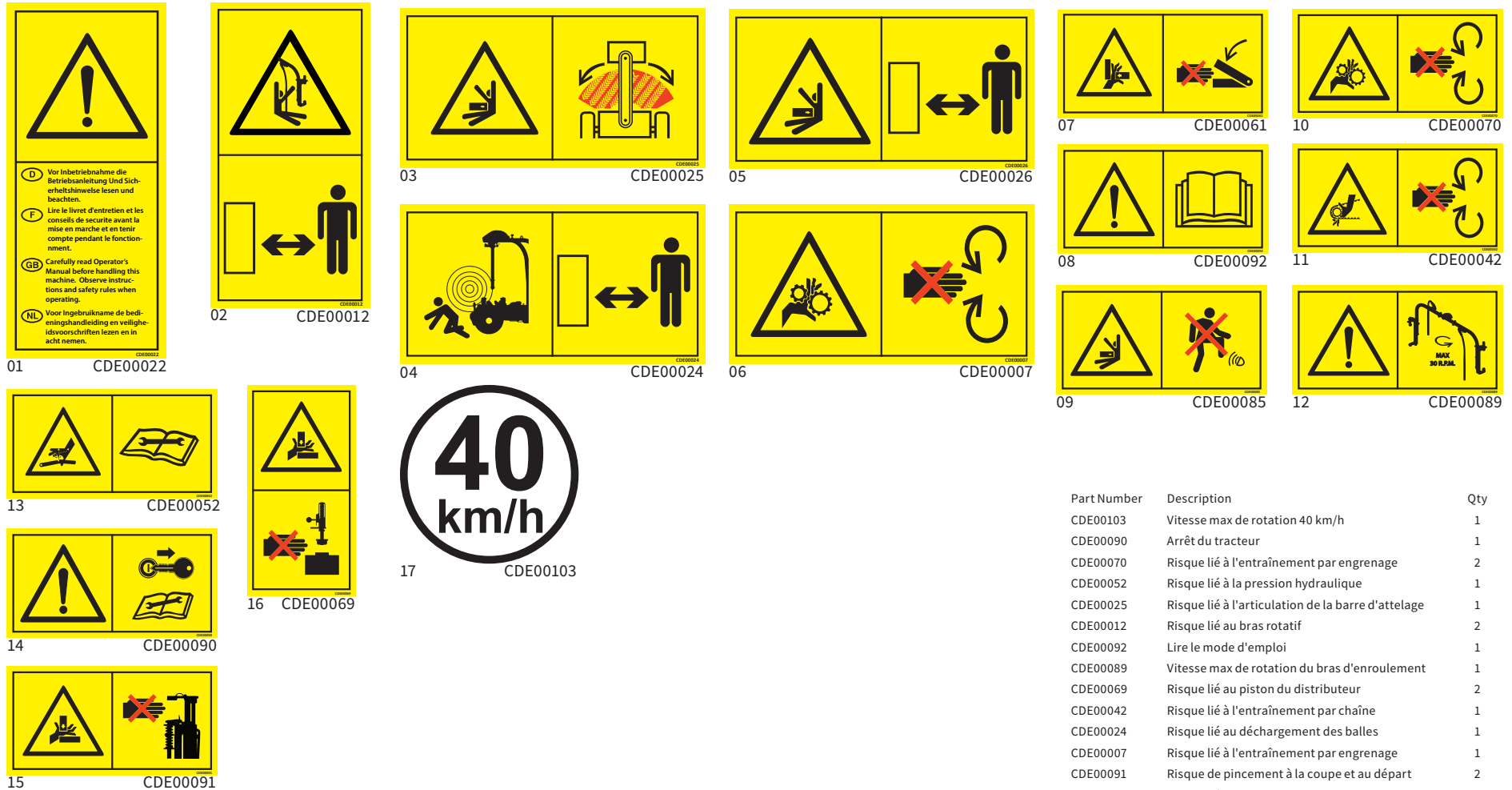
Emplacement des autocollants

Présentation des autocollants de sécurité

EMPLACEMENT DES AUTOCOLLANTS DE SÉCURITÉ



PRÉSENTATION DES AUTOCOLLANTS DE SÉCURITÉ



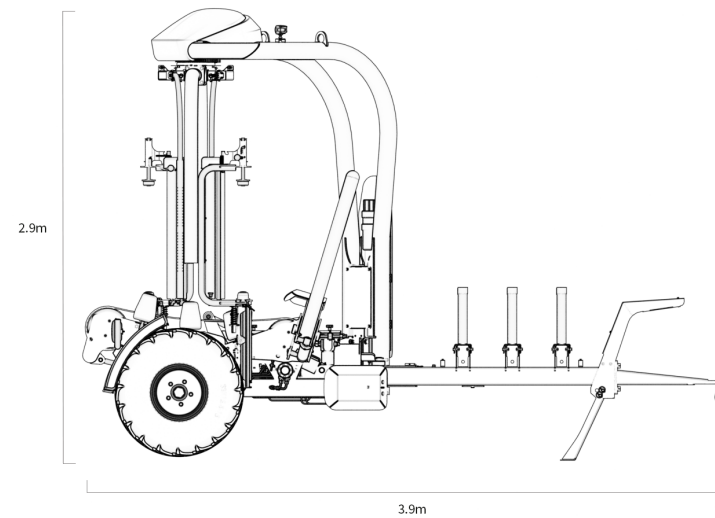
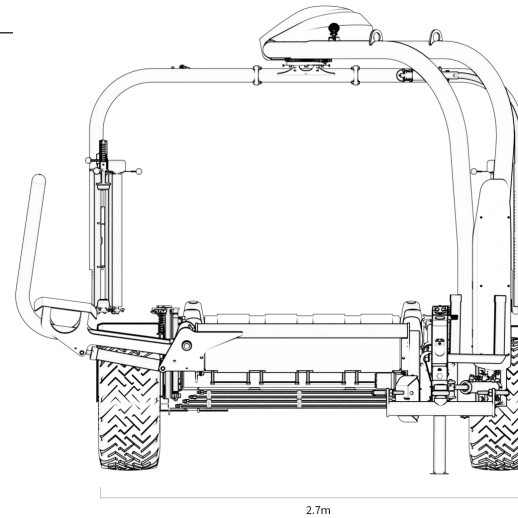
| Part Number | Description | Qty |
|-------------|--|-----|
| CDE00103 | Vitesse max de rotation 40 km/h | 1 |
| CDE00090 | Arrêt du tracteur | 1 |
| CDE00070 | Risque lié à l'entraînement par engrenage | 2 |
| CDE00052 | Risque lié à la pression hydraulique | 1 |
| CDE00025 | Risque lié à l'articulation de la barre d'attelage | 1 |
| CDE00012 | Risque lié au bras rotatif | 2 |
| CDE00092 | Lire le mode d'emploi | 1 |
| CDE00089 | Vitesse max de rotation du bras d'enroulement | 1 |
| CDE00069 | Risque lié au piston du distributeur | 2 |
| CDE00042 | Risque lié à l'entraînement par chaîne | 1 |
| CDE00024 | Risque lié au déchargement des balles | 1 |
| CDE00007 | Risque lié à l'entraînement par engrenage | 1 |
| CDE00091 | Risque de pincement à la coupe et au départ | 2 |
| CDE00085 | Risque lié au chargement automatique | 1 |
| CDE00061 | Risque d'écrasement des mains | 1 |
| CDE00026 | Maintien d'une distance de sécurité | 1 |
| CDE00022 | Lire le mode d'emploi - langues | 1 |

02 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Tanco Autowrap Ltd. se réserve le droit de modifier les caractéristiques techniques et/ou de construction sans avertissement préalable et sans obligation de modification sur les produits déjà livrés.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

| | |
|---------------------------------------|--|
| Hauteur | 2900 mm |
| Largeur | 2730 mm |
| Longueur (min.) | 3940 mm |
| Poids | 1320 kg |
| Vitesse du bras d'enrubannage (maxi.) | 30 tours par minute |
| Diamètre maximum des balles | 1500 mm |
| Poids maximal des balles | 1400 kg |
| Pré-étireurs | 750 mm (70 %) |
| Connexion hydraulique | Fonctionnement autonome + Retour libre 1 pièce |
| Pression d'huile | 180 bars |
| Quantité d'huile (maxi. / mini.) | 60 l/min / 30 l/min |
| Contre-pression maximum | 10 bars |
| Connexion électrique | 12 V CC |
| Options | Détecteur de chargement Basculement d'extrémité |



03 CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Tanco Autowrap Ltd n'est en aucun cas responsable des dommages pouvant être causés à la machine, aux personnes ou à tout autre équipement suite à un usage de la machine NON conforme aux instructions du présent manuel ou suite au NON-respect des consignes de sécurité.

Arrêt d'urgence

Équipements de sécurité

Bien connaître le fonctionnement de la machine

Réglages / Maintenance

Zones à risque

Portée du bras d'enrubannage

Risque de coincement entre le châssis principal et le bras d'enrubannage

Risque de coincement entre le bras fixe et le bras d'enrubannage

Portée du bras pince-balle

Danger d'impact quand la machine est passée de la position de transport à la position de travail au niveau de la barre d'attelage.

Risque d'écrasement par le système de coupe et d'attache

Transport

Chargement automatique

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Arrêt d'urgence

Le modèle Tanco Autowrap 1400 est équipé d'un dispositif dit d'arrêt d'urgence sur les bras d'enrubannage. Il permet d'arrêter toutes les fonctions temporairement mais, par définition, ce n'est pas un dispositif d'arrêt d'urgence dans la mesure où il n'arrête pas les entrées. Néanmoins, il offre la même fonction c'est pourquoi nous avons décidé de parler d'arrêt d'urgence dans ce manuel.

Équipements de sécurité

Avant d'utiliser la machine, assurez-vous que tous les dispositifs de protection et de couverture sont solidement fixés. La machine ne doit pas être utilisée si un élément ne fonctionne pas comme décrit dans ce manuel.

Bien connaître le fonctionnement de la machine

En cas de doute quant à la bonne utilisation ou maintenance du Tanco Autowrap, n'hésitez pas à contacter votre revendeur Tanco Autowrap.

Réglages / Maintenance

Coupez le contact du tracteur et réduisez la pression hydraulique avant de procéder à toute opération de réglage ou de maintenance sur la machine. N'oubliez pas qu'une machine bien entretenue est une machine sûre.

IMPORTANT !

Assurez-vous à tout moment que personne ne se trouve dans la zone à risque du bras d'enrubannage lorsque la machine est en marche. La machine ne doit pas être manipulée par des personnes n'ayant pas les connaissances suffisantes pour l'utiliser en toute sécurité ou par des personnes âgées de moins de 16 ans. Zones à risque
Tanco Autowrap Ltd. a donné la priorité à la sécurité de l'utilisateur. Cependant, il est encore impossible de protéger les personnes contre l'ensemble des dangers pouvant survenir dans toutes les zones à risque de la machine. Par conséquent, nous avons mis en avant ci-dessous certains des dangers possibles liés à l'utilisation de l'enrubanneuse de balles Tanco Autowrap 1400.

Portée du bras d'enrubannage

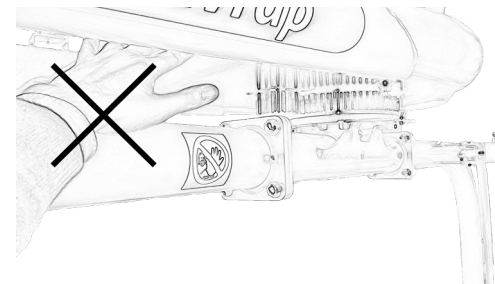
Au cours du processus d'enrubannage, les bras tournent à une vitesse de 30 à 35 tours par minute autour de la balle. Un distributeur muni d'un rouleau de film plastique est monté sur le bras. La vitesse à ce niveau peut engendrer de graves blessures chez toute personne pénétrant dans la zone d'action du bras d'enrubannage. Pour réduire ce risque, nous avons installé un dispositif d'arrêt d'urgence sur les bras d'enrubannage ; cela interrompt tout mouvement lorsque la zone d'action du bras est franchie. Il est essentiel que cette protection fonctionne toujours et qu'elle ne soit en aucun cas déconnectée.

Risque de coincement entre le châssis principal et le bras d'enrubannage

Comme expliqué ci-dessus, la machine est équipée d'un bras d'enrubannage et d'un distributeur avec un rouleau de film plastique. À chaque tour, le bras d'enrubannage passe au niveau du châssis principal. Toute personne se trouvant trop près du châssis principal au moment du passage du bras d'enrubannage risque de se retrouver coincée. La distance entre le châssis principal et le bras d'enrubannage n'est pas suffisante pour qu'une personne puisse s'y trouver. Il existe également un risque de coincement entre le pré-étireur et le châssis inférieur.

Risque de coincement entre les bras d'enrubannage et le châssis principal

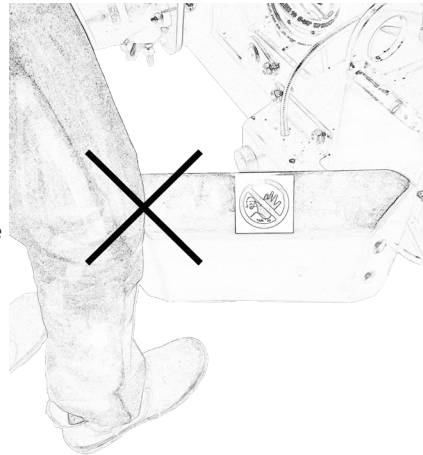
À chaque tour, les bras d'enrubannage passent au-dessus du châssis principal au moyen de la tour. Le bras d'enrubannage s'approchant de la tour représente la zone la plus dangereuse. Il est difficile de s'échapper de ce sens de rotation. Il existe un grand risque de coincement dans cette zone. Veillez à ce que cette zone soit toujours dégagée pendant que la machine fonctionne.



CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Portée du bras pince-balle

Pendant le chargement de la balle, le bras pince-balle se déplace à la fois verticalement et horizontalement. Attention au danger et veillez à ce que cette zone soit toujours dégagée pendant que la machine fonctionne. Le boîtier activant la fonction de chargement automatique (lancement automatique) est situé sur le châssis de la zone de chargement. Veillez à ce que le moniteur soit mis hors tension, lorsque vous travaillez sur le terrain, car le boîtier active instantanément le chargement automatique.

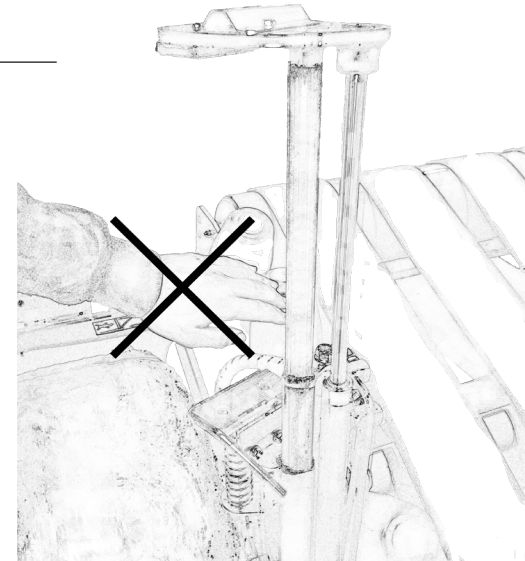


Danger d'impact quand la machine est passée de la position de transport à la position de travail au niveau de la barre d'attelage

Quand vous faites passer la machine de la position de transport à la position de travail, elle tourne et se décale vers la droite et quand elle est replacée en position de transport, elle retourne vers la gauche. Attention au danger et veillez à ce que cette zone soit toujours dégagée pendant que la machine fonctionne ; en particulier si le bras pince-balle est en position ouverte.

Risque d'écrasement par le système de coupe et d'attache

À la fin du processus d'enrubannage, le film plastique est coupé et maintenu fermement jusqu'au début du processus d'enrubannage suivant. La machine 1400 dispose de deux systèmes de couteau. Lorsque le couteau descend pour sceller le film plastique, il existe un risque de coincement entre le bras du couteau et le support du couteau. La lame du couteau servant à couper le film plastique est très aiguisée. Tenez les mains éloignées du couteau. Le moniteur doit être éteint au moment de changer les rouleaux, puis l'extrémité du film doit être placée dans la fente de la partie supérieure plane du couteau et maintenue pour l'enrubannage de la première balle. La pince ne doit pas être ouverte.



IMPORTANT !

Attacher des outils de travail lourds a souvent des effets négatifs sur la conduite et la capacité de freinage du tracteur.

Transport

Lors du transport de la machine sur la voie publique, certaines consignes de sécurité doivent être respectées :

1. Assurez-vous que la machine est bien en position de transport.
2. Assurez-vous que les bras pince-balle est complètement replié.
3. Assurez-vous que les bras d'enrubannage ne dépassent pas sur les côtés de la machine.
4. Assurez-vous que les feux sont connectés et fonctionnent correctement.
5. Nous vous recommandons de retirer les bobines de film des distributeurs pour le transport sur route et de mettre les supports de film sur la barre d'attelage. Cela permettra de réduire la pression sur la machine et de limiter le risque que les bobines tombent accidentellement sur la voie publique.
6. La machine est large (2 260 mm) même en position de transport. Pensez-y en particulier sur les petites routes !

04 BALLE ENRUBANNAGE

BALLE PRINCIPES DE L'ENRUBANNAGE

Les avantages de l'enrubannage en de balles rondes sont multiples et incluent une réduction du nombre des unités fourragères, une flexibilité du système de ramassage, une grande capacité et la possibilité de vendre des unités fourragères.

En principe, les mêmes processus de fermentation se produisent que le fourrage soit placé en silo ou pressé en balles puis enrubanné dans du film plastique, à savoir une fermentation de l'acide lactique en milieu anaérobique. L'oxygène présent dans les balles doit être évacué avant le début de la fermentation. Il convient de sécher l'herbe pour atteindre une teneur en matière

sèche d'environ 30 à 40 %. La teneur en matière sèche peut être déterminée en tordant l'herbe à la main. Si des gouttes de liquide se forment, la teneur en matière sèche est inférieure à 25 %. Une faible teneur en matière sèche (herbe humide) peut augmenter la fermentation de l'acide butyrique si aucun conservateur n'a été ajouté à l'herbe. Si la teneur en matière sèche est trop élevée (plus de 50 %), la fermentation normale n'aura pas lieu et la quantité d'oxygène contenue dans la balle sera suffisante pour produire des champignons de moisissures.

La presse à balles

Balles mal formées

Types de film plastique

Emplacement du stockage

Empilage / Protection

Pour obtenir les meilleurs résultats d'enrubannage.

BALLE

ENRUBANNAGE

La presse à balles

Il est indispensable que la presse à balles produise des balles bien formées et compactes car il peut s'avérer difficile d'enrubanner des balles mal formées. L'enrubannage nécessitera également plus de temps et utilisera plus de film plastique.

Balles mal formées

Il arrive qu'une balle mal formée ne tourne pas correctement au cours de l'enrubannage. Des tours supplémentaires sont alors nécessaires pour enrubanner la balle avec plus de couches. Observez l'enrubannage en cours d'une balle. Si vous souhaitez plus de tours, appuyez sur la touche +1 du moniteur.

Si la balle à enrubanner est de forme conique, assurez-vous que l'extrémité en pointe est dirigée vers le tracteur. Il sera alors plus facile de positionner la balle correctement lors de l'enrubannage. Ce type de balle « tourne » facilement dans la direction vers laquelle elle est orientée, et a donc tendance à se caler contre les rouleaux de support. Si la balle est posée sur une pente, elle doit être saisie par le bas. Une barre de poussée hydraulique sera encore ici d'une grande aide !

Types de film plastique

Un film plastique de qualité avec de bonnes propriétés adhésives est recommandé pour l'enrubannage des balles. L'épaisseur du film plastique doit être au moins de 25 µ. (25/1 000 mm). Pour permettre un bon maintien de la balle, le film est tendu avant l'enrubannage. Il est donc légèrement moins épais lorsqu'il est appliqué sur la balle. Pour des stockages de courte durée (jusqu'à huit semaines), nous vous recommandons d'appliquer un minimum de quatre couches de film plastique au niveau des points les plus fins des balles, avec une superposition minimale de 52 à 53 %. Pour les stockages de longue durée ou si l'herbe est encore humide au moment de l'enrubannage, l'épaisseur d'enrubannage doit être de 90 à 100 µ (six couches) avec le même pourcentage de superposition. Si le film plastique utilisé est plus fin, il convient d'appliquer plus de couches. Si la température ambiante est très élevée, le film plastique s'étire plus : appliquez également un plus grand nombre de couches. Il vaut mieux utiliser trop de film plastique que pas assez. L'expérience a montré que les films plastiques de couleur claire font légèrement baisser la température à l'intérieur de la balle et améliorent ainsi la qualité du fourrage.

Emplacement du stockage

Veillez à trouver un emplacement adéquat pour le stockage des balles. Il est préférable de

préparer l'emplacement de stockage avant d'y disposer les balles. Nous vous recommandons de choisir un emplacement surélevé à proximité d'une route présentant une bonne évacuation des eaux. Si les balles enrubannées sont simplement placées sur le chaume, le plastique risque d'être percé. Il convient donc de poser une bâche ou une fine couche de sable à l'endroit où les balles seront stockées pendant l'hiver.

Dans la mesure du possible, les balles doivent être stockées à l'ombre. Cela réduit les risques de fuite d'air dans les balles. Une balle stockée au soleil est soumise à des variations de température importantes et « absorbe » donc une grande quantité d'air en comparaison avec une balle stockée à l'ombre. Selon « Teknik for Lantbruket » (Technologie d'agriculture) en Suède, une balle stockée à l'ombre subit uniquement 40 % des fuites d'air qui se produisent dans une balle stockée au soleil.

Empilage / Protection

Des balles dures et bien formées peuvent être empilées verticalement. En revanche, des balles mal serrées et difformes avec une faible teneur en matière sèche ne doivent pas être empilées sur plus d'une hauteur car il existe un risque de déformation et les piles pourraient s'écrouler.

Les balles peuvent également être stockées sur le côté. La couche de plastique est plus épaisse à cet endroit, il y a donc moins de risques qu'elle se perce.

Il convient de recouvrir les balles d'une bâche ou d'un filet à petites mailles afin de les protéger des oiseaux et des petits rongeurs. Si le plastique est percé, il doit être scellé avec une bande imperméable et résistante à l'usure, de préférence sous la couche de plastique extérieure. Assurez-vous que le trou est scellé de manière adéquate.

Pour obtenir les meilleurs résultats d'enrubannage, vous devez :

1. Récolter l'herbe assez tôt.
2. Veiller à sécher l'herbe jusqu'à obtention d'une teneur en matière sèche de 30 à 40 %. En cas de risque de pluie, presser l'herbe en balles et enrubanner les balles.
3. Veiller à ne pas mélanger l'herbe avec de la terre.
4. Utiliser une presse à balles qui forme des balles fermes et uniformes. Nous vous recommandons de former des balles de 1,2 mètres de largeur et 1,2 à 1,5 mètres de diamètre.
5. Enrubanner les balles dès que possible après leur pressage, jamais plus de deux heures après.
6. Utiliser un film plastique de qualité et en appliquer six couches. Cela vous permettra d'éviter l'utilisation de conservateurs.
7. Entreposer les balles à l'ombre afin d'éviter le risque de fuites d'air.

05 MONTAGE DE LA MACHINE

MONTAGE DE LA MACHINE

Attention ! Il existe un risque d'écrasement lors de l'ajustement et de la connexion des outils de travail. Suivez à la lettre et avec attention les procédures d'ajustement et utilisez des équipements

de relevage séparés et appropriés pour faciliter l'exécution des tâches. Reportez-vous à la section relative aux consignes de sécurité et faites attention aux divers autocollants de sécurité apposés sur les différentes parties de l'enrubanneuse de balles.

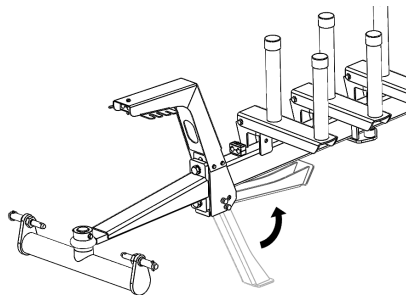
Liaison au tracteur
Boîtier de commande
Connexion hydraulique
Système hydraulique à détection de charge (LS)
Montage du film plastique
Réglage de la hauteur du distributeur de film plastique
Système de distribution à deux niveaux d'étirage Tanco

MONTAGE DE LA MACHINE

Liaison au tracteur

L'enrubanneuse 1400 peut être soit reliée aux bras inférieur de relevage hydraulique du tracteur à l'aide de l'attelage, soit reliée à l'attelage du tracteur par l'anneau d'attelage. En cas d'utilisation du relevage hydraulique, l'anneau d'attelage devrait être attaché dans la position la plus basse, ce qui permet des mouvements plus larges.

En cas de liaison au crochet d'attelage du tracteur, il est conseillé d'attacher la machine à la barre oscillante plutôt qu'au piton d'attelage. Cela donne plus de distance entre la barre d'attelage et les roues arrière du tracteur. La barre d'attelage ne se positionne pas directement derrière le tracteur. Durant le transport, la barre d'attelage est positionnée derrière la roue gauche pour que le rayon de braquage minimum à gauche soit réduit. En position de travail, c'est le cas pour tourner à droite. Quand la machine est reliée au tracteur, la béquille de barre d'attelage doit être repliée jusqu'à la barre d'attelage, en enlevant la goupille. Basculez la béquille de barre d'attelage vers le haut et placez la goupille de la barre d'attelage en Position B.

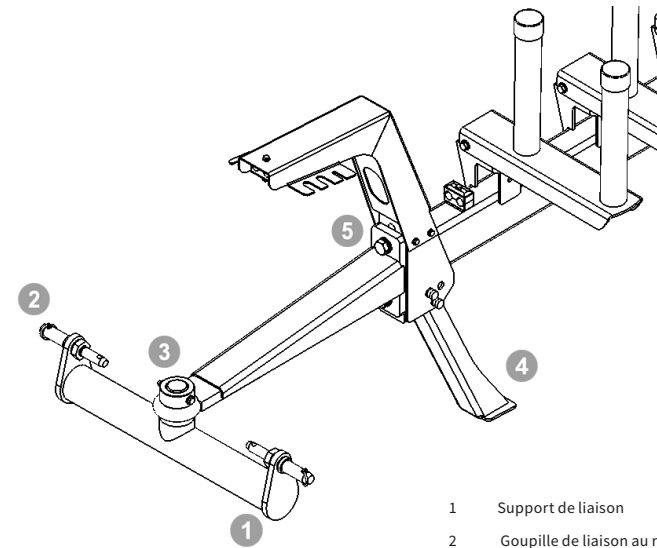


Lorsqu'elle est reliée au tracteur, la machine devrait rester horizontale. Ainsi, le bras pince-balle aura une distance au sol d'environ 10 cm en position totalement abaissée. Pour cela, réglez la hauteur de la liaison.

Réglez la stabilisation de l'attelage pour limiter le mouvement latéral.

IMPORTANT !

En cas d'utilisation de l'anneau d'attelage, changez la position de montage de l'anneau d'attelage pour régler la bonne hauteur. Vérifiez que les boulons de fixation de l'anneau d'attelage celui-ci sont serrés à fond.

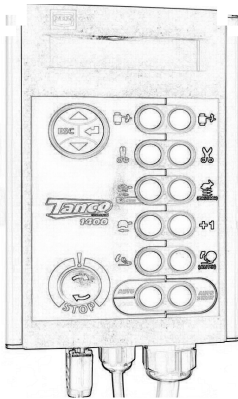


- 1 Support de liaison
- 2 Goupille de liaison au relevage hydraulique
- 3 Anneau d'attelage
- 4 Béquille
- 5 Boulon de l'anneau d'attelage

MONTAGE DE LA MACHINE

Moniteur

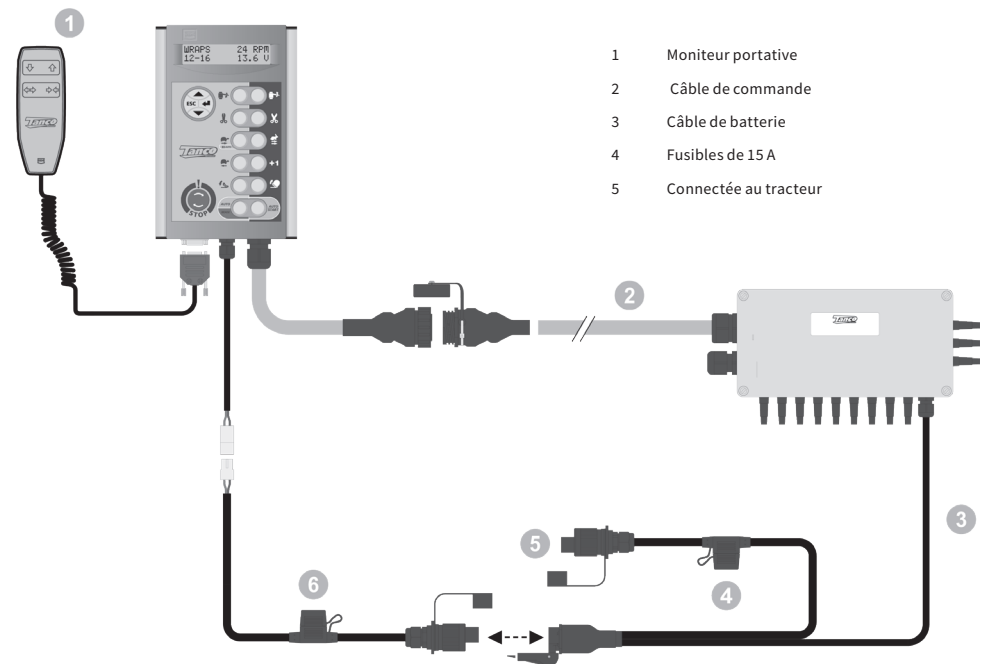
Le moniteur de la 1400 V active les fonctions automatiques de la machine et permet également le fonctionnement manuel de ces fonctions. Ce Moniteur doit être installée dans la cabine du tracteur à portée de la main et à portée de vue de l'opérateur. Une ventouse est fournie avec celui-ci, elle doit être utilisée pour le montage (généralement sur la vitre latérale de la cabine).



Connexion électrique

Le système de contrôleur nécessite une alimentation électrique 12v avec une capacité de courant de 15 A. Il y a un câble d'alimentation à la boîte de jonction sur la machine avec une prise euro à 3 broches qui peut être connectée à la prise Euro 3 broches qui se trouve dans la cabine de la plupart des tracteurs modernes. Si le tracteur ne dispose pas de prise euro à 3 broches, il faut alors prévoir des câbles d'alimentation directement sur la batterie (Marron+, Bleu-). Le câble d'alimentation du contrôleur est ensuite connecté à la prise du câble de la boîte de jonction. Le contrôleur est protégé contre la surcharge électrique avec deux fusibles de 15 ampères dans un boîtier sur le câble d'alimentation. Le contrôleur est relié au câble de batterie de la machine à l'aide d'un connecteur de 37 pin. Faites attention lorsque vous connectez ce câble et assurez-vous que les câbles ne sont pas sous tension et qu'ils ne seront pas endommagés par les arêtes vives ou le mouvement de la machine.

Le contrôleur n'est pas étanche, il doit donc être protégé de la pluie et stocké à l'intérieur lorsqu'il n'est pas utilisé.



MONTAGE DE LA MACHINE

Connexion hydraulique

La 1400 V nécessite deux connexions hydrauliques au tracteur, une alimentation sous pression et un retour à basse pression. Le flexible d'alimentation a un bouchon ROUGE et le retour a un bouchon bleu, les deux sont équipés de raccords mâles à dégagement rapide 1/2". Pour le fonctionnement sur des systèmes hydrauliques de détection de charge (Load Sensing), un troisième tuyau avec un raccord 3/8" doit être installé. Pour que la 1400 V fonctionne à son optimum, la pression d'huile du tracteur doit être d'au moins 180 bars et le débit d'huile doit être de 30 à 50 litres par minute. La pression de retour ne doit pas dépasser 10 Bar, il est donc recommandé d'utiliser un point de retour libre sur le tracteur. Consultez votre revendeur, si vous avez des doutes sur le système hydraulique de votre tracteur.

Systèmes hydrauliques à centre ouvert, fermé et à détection de charge (LS)

Le système hydraulique du 1400 peut être réglé pour des tracteurs équipés d'un système hydraulique à centre ouvert ou fermé

Système hydraulique à centre ouvert

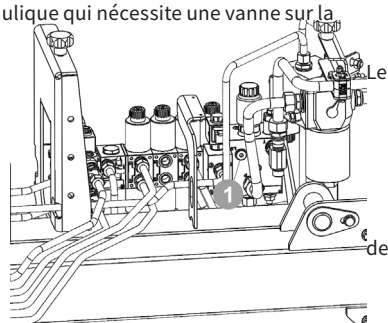
La majorité des tracteurs sont dotés d'un circuit hydraulique qui fournit un flux continu circulant à travers la vanne de la machine et revient vers le réservoir lorsqu'aucune fonction n'est en service (centre ouvert). En sortie d'usine, la TANCO AUTOWRAP 1400 V est réglée pour un système à centre ouvert.

Système hydraulique à centre fermé

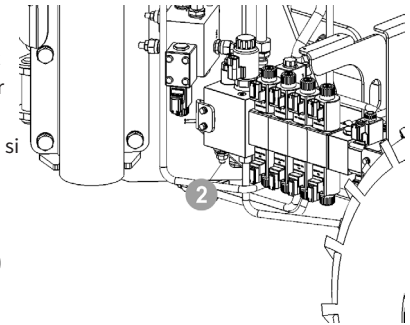
Certains tracteurs (John Deere) possèdent un circuit hydraulique qui nécessite une vanne sur la machine afin d'empêcher toute circulation de flux lorsqu'aucune fonction n'est en service (centre fermé). Le système hydraulique 1400 est configuré pour le système à centre fermé en activant l'option « Centre fermé » dans les paramètres du moniteur.

Bras de chargement hydraulique

De nombreux tracteurs modernes disposent d'un système de chargement hydraulique efficace. Grâce à cela, le tracteur ne libère qu'un volume d'huile limité par la machine.



Pour configurer la soupape 1400 V du système hydraulique à détection de charge (LS), un conduit supplémentaire est relié au ① port du capteur sur la vanne de régulation. Ce conduit est relié au port d'alerte LS sur le tracteur afin que l'huile alimente, si besoin, la machine.



Veillez à bien fermer la vanne 19 LS. Pour revenir à un système à centre ouvert, ouvrez la vanne 19 ② et déconnectez le tuyau d'alerte LS.

Liste de contrôles :

Avant d'utiliser la machine, nous vous recommandons d'effectuer les vérifications suivantes :

1. Habituez-vous à réduire la pression d'huile avant de brancher ou débrancher les flexibles hydrauliques. (en actionnant le levier de commande hydraulique à l'intérieur du tracteur).
2. Veillez à bien connecter les flexibles : Capuchon rouge = Pression élevée, capuchon bleu = Retour de pression faible.
3. Assurez-vous que les câbles et les flexibles sont correctement reliés et ne perturbent pas le mouvement de la machine et du tracteur.
4. Démarrez le tracteur et testez les fonctions. Il n'est pas nécessaire de mettre en place une balle pour ce test. Redoublez de vigilance si vous ne connaissez pas bien le fonctionnement de la machine.
5. Vérifiez l'ensemble des connexions, flexibles et raccords. Veillez à remédier immédiatement à toute fuite d'huile.

Votre enrubanneuse de balles TANCO AUTOWRAP 1400 V a été soumise à un test de fonctionnement d'environ 2 heures en usine et donc, quand elle est connectée correctement, elle devrait fonctionner avec peu de réglage.

MONTAGE DE LA MACHINE

En cas de problème, il est fort probable que la panne provienne des raccords rapides sur les connexions de retour et de pression du tracteur.

Assurez-vous que les raccords mâles et femelles s'ouvrent correctement et ne gênent pas la circulation d'huile. Vérifiez-les avec soin. La meilleure chose à faire est d'échanger le coupleur de retour et de prévoir un « retour libre ».

Votre enrubanneuse de balles TANCO AUTOWRAP a été soumise à un test de fonctionnement d'environ 2 heures en usine.

Arrêt d'urgence

Cette machine est équipée d'un dispositif de protection sur les bras d'enrubannage et son bon fonctionnement doit être testé avant toute utilisation.

Le dispositif d'arrêt d'urgence vise à empêcher le bras d'enrubannage de causer des dommages

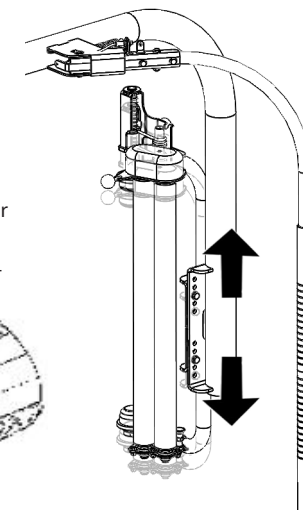
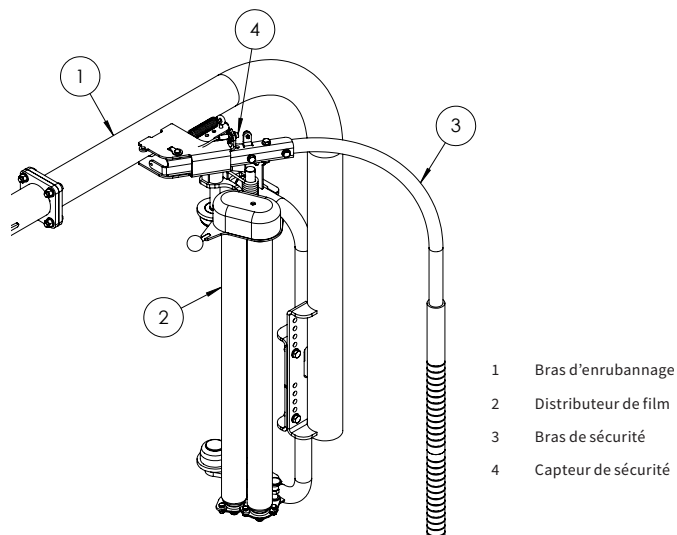
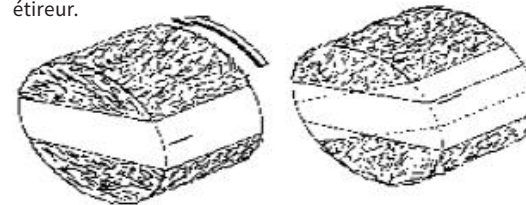
aux personnes et matériels, lors du démarrage de la machine et pendant le processus d'enrubannage. Il comprend deux bras de sécurité qui fonctionnent devant les distributeurs de film plastique. Lorsqu'ils sont actionnés, ils activent un interrupteur électrique qui envoie un signal au boîtier de commande, lequel déclenche l'arrêt d'urgence. Pour tester cette fonction, actionnez le bras d'enrubannage et tendez un bras ou un obstacle. Le bras d'enrubannage doit s'arrêter avant de toucher le bras ou l'obstacle. Vous devez être extrêmement prudent en testant cette fonction. Pour redémarrer la machine, il convient de retirer l'obstacle et de replacer le bras dans sa position d'origine. Appuyez sur le bouton « Auto » du boîtier de commande. Le processus d'enrubannage est relancé.

IMPORTANT !

EN RAISON DE LA VITESSE ET DE L'IMPULSION DU BRAS, IL EST IMPOSSIBLE D'ARRÊTER LE BRAS D'ENRUBANNAGE IMMÉDIATEMENT. L'ARRÊT D'URGENCE DU BRAS EST PRÉVU POUR CONTRIBUER À RÉDUIRE LES RISQUES DE BLESSURE GRAVE. IL EST IMPORTANT D'UTILISER CETTE MACHINE AVEC UNE EXTRÊME PRÉCAUTION.

Réglage de la hauteur de l'extenseur de film plastique

Le distributeur de film plastique standard est conçu pour des films de 750 mm. Si vous utilisez un film de 500 mm, vous aurez besoin d'un adaptateur que vous devrez commander séparément. Reportez-vous au manuel des pièces de rechange et contactez votre revendeur. Le film plastique doit être appliqué à partir du centre de la balle enrubannée et, par conséquent, il peut s'avérer nécessaire d'ajuster la hauteur du pré-étireur.



MONTAGE DE LA MACHINE

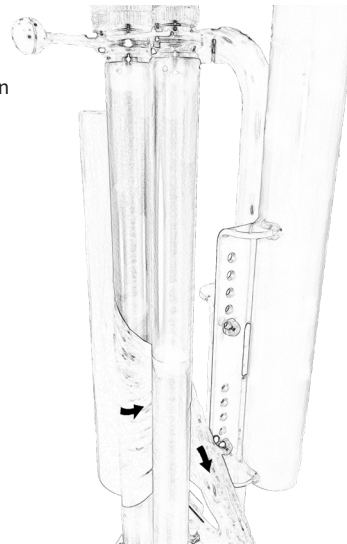
Montage du film plastique

Lors de la mise en place de la bobine de film plastique, assurez-vous d'abord que le cône supérieur est verrouillé en position haute puis poussez les rouleaux d'étirage jusqu'à ce qu'ils soient bloqués maintenus le grâce au loquet de verrouillage inférieur.

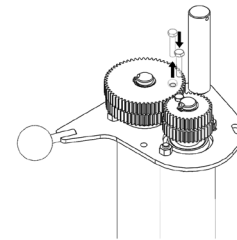
Placez la bobine de film sur le cône inférieur puis déverrouillez le loquet supérieur.
ATTENTION À VOS DOIGTS !

Tirez le film entre les rouleaux et amenez-le sur le pré-étireur dans le sens indiqué par la flèche, comme illustré ci-contre. (Voir également l'autocollant sur distributeur).

Libérez le loquet inférieur et laissez les rouleaux reposer sur la bobine de film. Tirez sur le film pour le dérouler et attachez-le à la balle.



Combinaisons d'engrenages du système de distribution Tanco



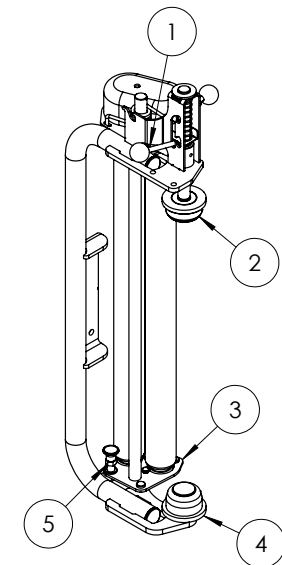
| Pignon intérieur | Pignon extérieur | % d'étirage |
|------------------|------------------|-------------|
| 60 dents | 35 dents | 70 % |
| 58 dents | 37 dents | 55 % |
| 54 dents | 41 dents | 32 % |

Système de distribution à deux niveaux d'étirage Tanco

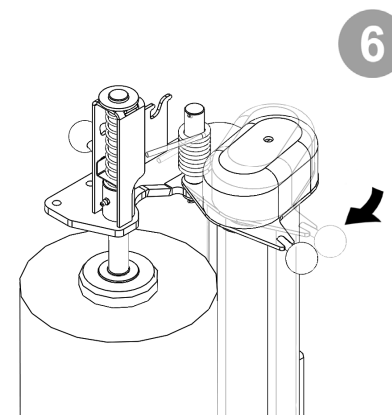
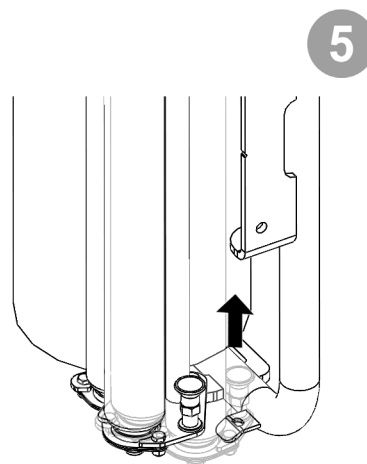
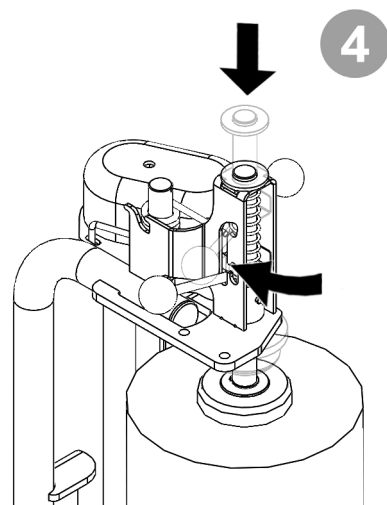
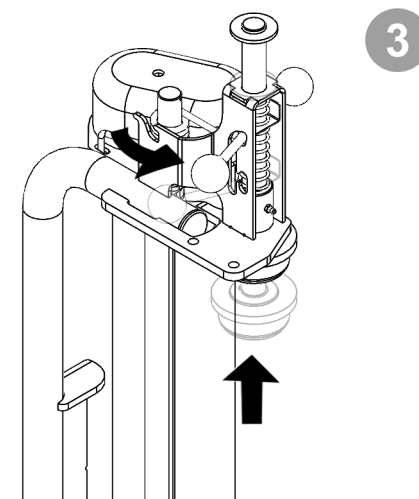
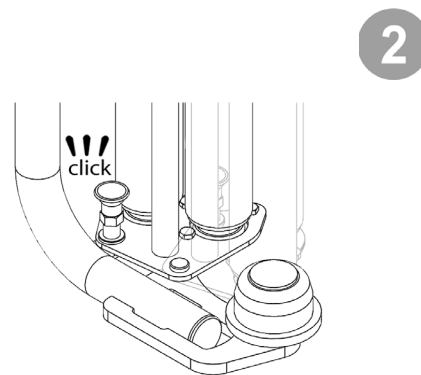
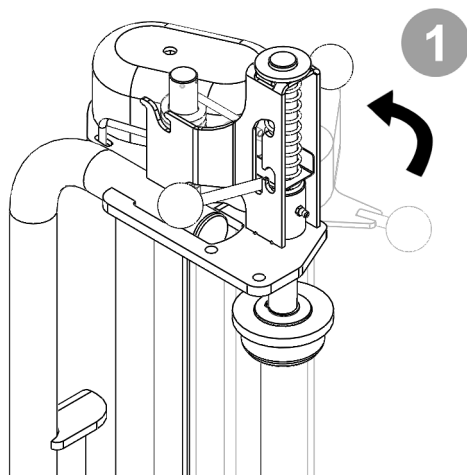
Toutes les machines Tanco Autowrap sont fournies avec un système breveté d'étirage du film à deux niveaux d'engrenage. Ce système permet de changer rapidement les niveaux d'étirage sur le distributeur de film plastique.

Si le boulon est en position 1, le jeu d'engrenages supérieur garantit un étirage de 70 %. En retirant le boulon de la position 1 et en le fixant en position 2, le jeu d'engrenages inférieur permet de gagner 32 % de film (pour un film pré-étiré) ou 55 % en film (en cas d'utilisation dans des conditions climatiques plus chaudes ou avec des balles carrées).

- 1 Loquet supérieur
- 2 Cône supérieur
- 3 Insert distributeur
- 4 Cône inférieur
- 5 Loquet inférieur



MONTAGE DE LA MACHINE



06 MONITEUR

Le moniteur de l'enrubanneuse TANCO AUTOWRAP 1400 V est spécialement conçu pour surveiller en toute sécurité et efficacité le fonctionnement de l'enrubanneuse. Dans le cadre du contrôle qualité, toutes les machines sont testées avant d'être expédiées de l'usine. Les paramètres du moniteur sont définis en fonction du système hydraulique et électrique de la plupart des tracteurs et des conditions d'exploitation actuelles. Une fois les machines installées, certains paramètres doivent être modifiés suivant le type de tracteur et les conditions fixées par le client. Il existe 2 modes de fonctionnement : Automatique (A) et Manuel (M). Modifiés grâce au bouton L6. Le mode automatique permet un fonctionnement automatisé de la machine et propose des niveaux personnalisés : chargement mains libres, chargement automatisé, enrubannage et déchargement sous le contrôle de l'opérateur. L'automatisation complète de la machine réduit la charge de travail de l'opérateur,

mais il lui incombe de contrôler son fonctionnement et d'intervenir en cas de risque ou de problème technique. Le mode manuel permet une commande manuelle de la machine à l'aide des boutons du contrôleur. Le nombre de balles est automatiquement consigné dans l'un des 10 registres de mémoire au choix ainsi que dans la grande mémoire générale

INFORMATIONS IMPORTANTES CONCERNANT LA SÉCURITÉ !

Veillez lire et suivre les instructions d'utilisation de ce moniteur avant d'utiliser la machine. Nous recommandons aux utilisateurs de bien connaître le fonctionnement de la machine avant de passer entièrement en mode automatique. Ce moniteur est équipée d'un interrupteur d'arrêt d'urgence Marche/Arrêt. Veillez à ce que l'unité de commande soit toujours mise HORS TENSION par l'intermédiaire de ce bouton avant de procéder à toute opération de réglage ou de maintenance sur la machine. Veillez suivre TOUTES les autres instructions de sécurité figurant dans le Manuel de l'opérateur du fabricant pour cette machine.

Fonctions principales du moniteur

Le menu d'affichage

Signaux d'alerte du moniteur

Modification de la séquence automatique par défaut

Interruption du cycle d'enrubannage automatique

Fonctionnement en mode automatique

Télécommande

Facteurs programmables du modèle – Niveau de l'opérateur

UNITÉ DE COMMANDE

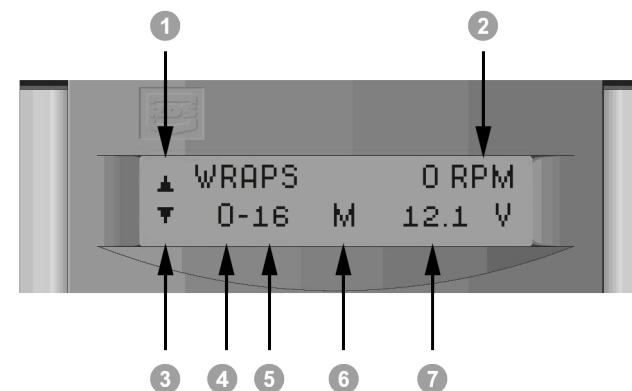


- 1 Arrêt d'urgence Marche/Arrêt
- L1 Passer la barre d'attelage en position de transport
- L2 Couper et appliquer le film
- L3 Marche avant lente vers position de repos / Arrêt pendant l'enrubannage
- L4 Inverser le sens de rotation du bras d'enrubannage
- L5 Chargement de la balle
- L6 Mode : « M » ou « A »
- R1 Passer la barre d'attelage en position de travail
- R2 Actionner le support de film
- R3 Enrubannage rapide / Reprendre Enrubannage (après pause en mode manuel)
- R4 Ajouter 1 tour à la balle en cours ou la suivante
- R5 Déchargement de la balle / En mode « M » Basculement de balle
- R6 Lancer cycle d'enrubannage automatique ; appuyer sur le bouton STOP pour arrêter le cycle

MONITEUR

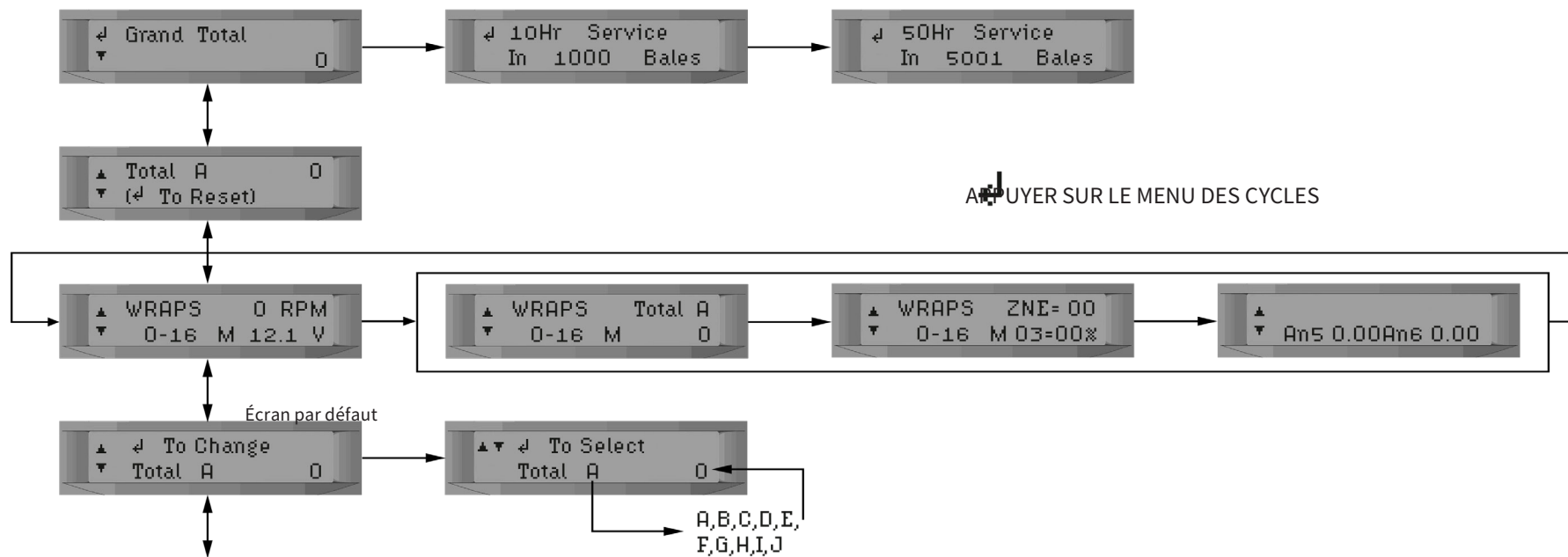
Le menu d'affichage

Le menu d'affichage est divisé en 3 sections. En haut se trouvent les paramètres utilisés pour l'utilisation quotidienne de la machine, à savoir le nombre total de balles enrubannés et le nombre de tours. Le chapitre « Paramètres de l'opérateur » permet à ce dernier de régler le fonctionnement de la machine, par exemple les paramètres de durée et de temporisation pendant le cycle automatique. Le menu « Paramètres du technicien » est normalement inaccessible à l'opérateur sans un code PIN d'accès. Le menu « Paramètres du technicien » n'est pas traité dans ce manuel. La séquence « Arrêt automatique » permet un repli de la barre d'attelage en position de transport et son déploiement rapide en position de travail. Utilisez le bouton en croix pour naviguer dans le menu. Chaque écran de menu indique sur quelles touches il faut appuyer pour définir les paramètres. L'unité reviendra par défaut à l'affichage principal si vous n'avez appuyé sur aucune touche au bout de 30 secondes.



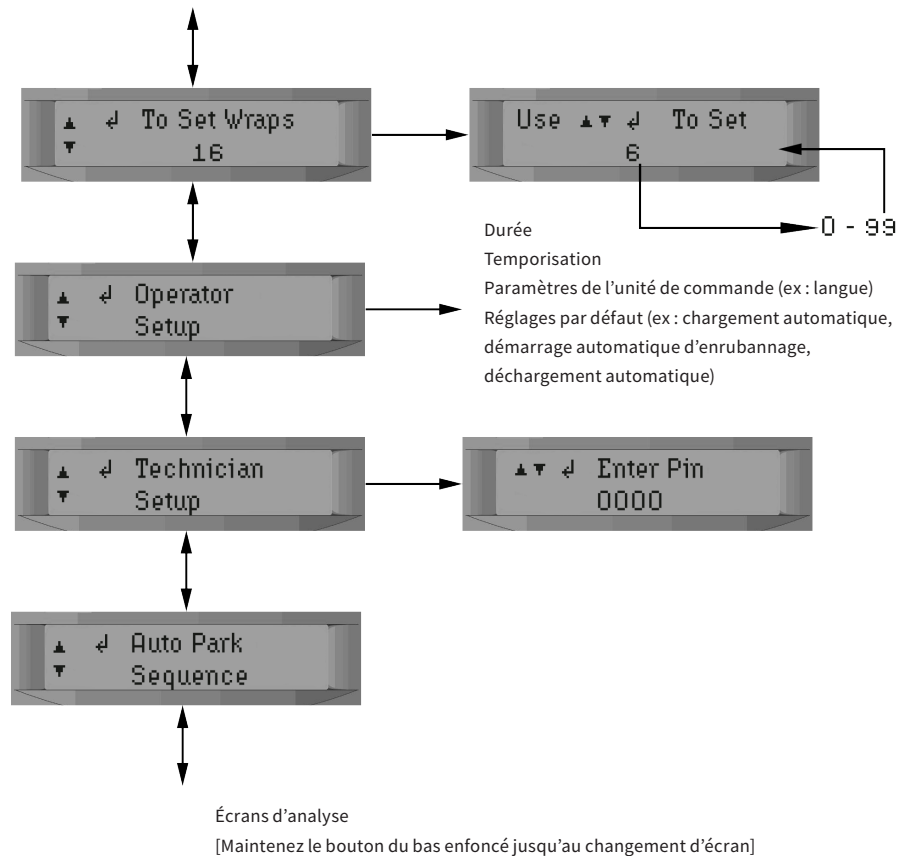
- 1 Défiler vers le haut
- 2 Vitesse actuelle du bras d'enrubannage
- 3 Défiler vers le bas
- 4 Nombre actuel de tours
- 5 Définir nombre de tours
- 6 Mode : M (Manuel) / A (Automatique)
- 7 Tension de batterie

MONITEUR



Remarque : Le bouton ESC permet de retourner à l'écran précédent

MONITEUR



Sélectionner un total de compteur

Il existe 10 registres de mémoires individuels qui vont du « Compteur de balle A » au « Compteur de balle J » pour l'ensemble des balles. Chaque fois qu'un cycle de balles est effectué, le total de compteur sélectionnés et le total général sont incrémentés de 1. Le compteur actuellement sélectionné s'affiche sur l'un des deux écrans sélectionnables en mode de fonctionnement normal. La configuration par défaut est le Compteur A. Pour sélectionner un compteur en particulier, naviguez dans le menu d'affichage à l'aide du bouton en croix. Appuyez sur les flèches Haut/Bas pour sélectionner le compteur, puis sur ENTRÉE pour confirmer la sélection.

Redéfinir un total de compteur à zéro

Les Compteur A à J peuvent être redéfinis individuellement à zéro à tout moment. Le total général ne peut pas être redéfini. Sélectionnez d'abord le compteur à mettre à zéro, puis naviguez dans le menu d'affichage. Appuyez sur la touche ENTRÉE pour réinitialiser.

Définir le nombre de tours

Le nombre de tours par défaut est 16. Vous pouvez définir le nombre cible de 0 à 99 en naviguant dans le menu d'affichage comme illustré ci-dessous. Si vous souhaitez 24 tours par minute, naviguez dans le menu et augmentez la valeur par défaut à 24.

Remarque : Le bouton ESC permet de retourner à l'écran précédent

MONITEUR


Signaux d'alerte de l'unité de Moniteur

| SIGNAL D'ALERTE | CAUSE ÉVENTUELLE | SOLUTION POSSIBLE |
|--------------------------|---|--|
| Redémarrez la sécurité | si le bras de sécurité s'est déclenché. | Relancez le bras de sécurité et appuyez sur  la touche (R3) quand vous êtes prêt. |
| Rupture de film | 1) Les rouleaux de l'extenseur se sont arrêtés au cours de l'enrubannage 2) Le bras ne s'est pas correctement aligné sur l'aimant | 1) Remplacez le film 2) Remplacez correctement le bras de sécurité ou éteignez le bouton « Rupture de film ». |
| Un distributeur | Le film dépend d'un seul distributeur | Pause de l'enrubanneuse  (L3), remplacez le film et reprenez  (R3) |
| Vitesse dépassée | Le bras d'enrubannage excède la vitesse de rotation recommandée | Ralentissez le débit hydraulique ou diminuez le « PWM bras rapide » |
| Décompression de balle | Le bras pince-balle n'est pas en position totalement ouverte. | Passez en mode manuel (M) et finalisez l'ouverture à l'aide des flèches du moniteur |
| Pause en chargement levé | La partie avant n'est pas bien placée pour l'enrubannage | Passez en mode manuel (M) et remontez la table en appuyant sur la flèche du haut du moniteur |
| Position de l'extenseur | Le bras d'enrubannage n'est pas placé en position de repos | Remettez le bras d'enrubannage en position de repos à vitesse lente  (L3) |
| Service de 10 h | Intervalle de 10 h dépassé | Critères du service de 10 h |
| Service de 50 h | Intervalle de 50 h dépassé | Critères du service de 50 h |


Modification de la séquence automatique par défaut

Le niveau d'automatisation est défini dans la configuration de l'opérateur sur le contrôleur, ce sont les paramètres qui peuvent être modifiés :

- Chargement automatique (section 4.50)


Cela active (règle sur ON) ou désactive (OFF) le capteur de chargement automatique. Lorsqu'il est réglé sur ON, la fonction de chargement démarre lorsque l'actionneur de chargement automatique est déplacé par la balle. Lorsqu'il est réglé sur OFF, l'opérateur doit appuyer sur  L5 (ou la Flèche vers le haut sur le contrôleur manuel) pour commencer le chargement.

INFORMATIONS IMPORTANTES CONCERNANT LA SÉCURITÉ !


Lorsque le chargement automatique est réglé sur ON, le contrôleur doit être éteint en appuyant sur (Bouton  d'arrêt d'urgence) lors du changement de film ou si vous effectuez un travail sur la machine.

Ceci afin d'éviter toute activation accidentelle de la séquence de chargement automatique.

- Démarrage automatique d'enrubannage (section 4.47)

Lorsque l'enrubannage est réglé sur ON, il démarre automatiquement lorsque le chargement est terminé. Lorsqu'il est réglé sur OFF, l'opérateur doit appuyer sur le bouton  R6 (ou Flèches sortantes sur le contrôleur manuel) pour commencer l'enrubannage.

- Déchargement automatique (section 4.03)

Lorsque le déchargement est réglé sur ON, il démarre automatiquement lorsque l'enrubannage est terminé. Un grand soin doit être pris lors de l'utilisation du déchargement automatique, car les balles rondes peuvent rouler et représentent un danger lorsqu'elles sont déchargées. Il est conseillé de ne pas l'utiliser dans des environnements pentus. De même, pour rappeler à l'opérateur que le déchargement automatique est réglé sur ON, un rappel apparaîtra sur l'affichage du contrôleur lorsque le contrôleur est sous tension. L'opérateur doit appuyer sur le bouton Entrée  pour confirmer que la fonction doit toujours être réglée sur ON.



- Télécommande (N° 4.40)


Lorsqu'elle est réglée sur OFF, la commande manuelle actionne manuellement la fonction de chargement, presser / relâcher, charger / décharger. Lorsqu'elle est réglée sur ON, la commande manuelle peut être utilisée pour démarrer les fonctions de chargement, d'enrubannage et de déchargement.

MONITEUR

Remarque : si le contrôleur est en mode manuel (M), la commande manuelle effectuera uniquement les fonctions de chargement manuel.

Interrompre manuellement un cycle d'enrubannage automatique


Appuyez sur  (L3) pour arrêter l'enrubanneuse. Appuyez sur  (R3) pour reprendre le cycle d'enrubannage automatique à partir de là où il s'est arrêté.

Pour des raisons de sécurité, s'il est nécessaire de travailler sur la machine (par exemple en cas de rupture du film ou s'il n'y a plus de film), nous vous recommandons vivement de mettre le moniteur hors tension à l'aide du bouton d'arrêt rouge et de déconnecter la Hydraulique. Appuyez sur  (R3) après avoir remis le moniteur sous tension afin de relancer le cycle d'enrubannage automatique là où il s'était arrêté. Pendant l'enrubannage le bouton d'arrêt rouge ne doit être utilisé qu'en cas d'urgence pour arrêter la machine car l'arrêt soudain impose une pression inutile sur la machine.


Options manuelles en mode Automatique

Lorsque le moniteur fonctionne en mode Automatique, les fonctions manuelles ci-dessous sont disponibles.



1. Enrubannage lent (pas pendant l'enrubannage)

Appuyez sur  (L3) pour faire pivoter le bras d'enrubannage vers l'avant à vitesse lente. Le bras s'arrête quand il atteint la position de repos. En relâchant la pression et en appuyant à nouveau, le bras repasse à la position de repos suivante.

2. Inverser le sens de rotation du bras d'enrubannage (pas au cours de l'enrubannage)


Appuyez sur  (L4) pour faire pivoter le bras d'enrubannage vers l'arrière. Comme pour l'enrubannage lent, si vous maintenez ce bouton enfoncé, le bras s'arrête en position de repos.

3. Vitesse rapide (pas au cours de l'enrubannage)


Appuyez sur  (R3) pour faire pivoter les bras d'enrubannage à vitesse rapide. Cela doit être évité car les bras s'arrêteront soudainement lorsque le bouton sera relâché. Appuyez sur  (R3) pour reprendre le cycle d'enrubannage automatique à partir de là où il s'est arrêté. Lorsqu'un cycle est interrompu, la lettre du mode automatique A sur l'écran sera remplacée par un R.

Interruption du cycle d'enrubannage automatique




Dans le cas où le cycle d'enrubannage doit être terminé avant que le compte d'enrubannage

ne soit terminé, le contrôleur offre à l'utilisateur la possibilité d'entrer dans la phase d'enrubannage anticipé. En appuyant sur le bouton de démarrage automatique d'enrubannage  (R6) l'enrubanneuse passera en vitesse lente et complètera le cycle d'enrubannage anticipé.

Fonctionnement en mode automatique

Le contrôleur affiche A au centre de l'écran en mode automatique, M indique le mode manuel. Appuyez sur  L6 bascule entre les deux.

La séquence automatique est composée de trois phases : Chargement, enrubannage et déchargement. Chacune de ces sections active un certain nombre de fonctions automatisées pour effectuer la tâche.



Chargement : (Démarré avec  le bouton L5), Enrubannage : (Démarré avec  le bouton R6) et Déchargement : (Démarré avec  le bouton R5).

Pour des raisons de sécurité, le contrôleur est livré usine donc lorsque le chargement est terminé, le contrôleur attend que l'opérateur active l'enrubannage et active à nouveau le déchargement après l'enrubannage.

Il est possible de configurer le contrôleur pour qu'il démarre automatiquement après le chargement et le déchargement après l'enrubannage. Voir « Modification de la séquence automatique par défaut ».

Le 1400 V est équipé d'un capteur de chargement automatique, il détecte qu'une balle est en position de chargement. Le contrôleur peut être configuré pour démarrer automatiquement le chargement quand l'opérateur appuie sur n'importe quel bouton.

Chargement

Le chargement est démarré en appuyant sur  (L5) ou en appuyant  sur la télécommande si la télécommande est activée (voir Modification de la séquence par défaut), le chargement peut également démarrer automatiquement avec le capteur de charge automatique (voir Modification de la séquence par défaut).

Le mode automatique démarre avec le bras d'enrubannage en position de repos, c'est-à-dire que l'aimant du bras d'enrubannage est en position sous le capteur, le bras de chargement est abaissé et le bras pince-balle est en position totalement ouverte.

Remarque : Si le bras d'enrubannage n'est pas placé en position de repos, le contrôleur affiche le message d'erreur « DISPENSER POSN » (Position de l'extenseur) et ne commence pas le chargement. Corrigez la position du bras à l'aide des touches avance lente L3 ou retour lent L4. Le bras doit s'arrêter


MONITEUR

automatiquement en position de contact en utilisant ces boutons.

La séquence de chargement est la suivante :

- Le bras de pressage entre. (Temps de pressage)
- Le bras de chargement se lève. (jusqu'au capteur de charge)
- Le bras pince-balle s'ouvre entièrement (pour atteindre la position du capteur).

Enrubannage

L'enrubannage est effectué en appuyant sur le bouton de démarrage automatique ^{AUTO}MAN (R6) ou en appuyant  sur la commande manuelle si le moniteur portable est activée (voir Modification de la séquence par défaut).



Remarque :



Le bras de pressage doit être en position de sortie complète pour que l'enrubannage automatique démarre. Si ce n'est pas le cas, le contrôleur affiche un message d'erreur « PRESSAGE SORTI » et ne démarre pas l'enrubannage. Rectifiez la position du bras pince-balle et répétez.

La séquence d'enrubannage est la suivante :

- Le bras d'enrubannage démarre en vitesse lente et accélère à pleine vitesse. (Temps de démarrage en vitesse lente)
- Le coupe-film s'ouvre deux fois pour relâcher le plastique. (Temps d'ouverture coupe-film)
- Au dernier tour, le bras d'enrubannage passe en vitesse lente. (Temps de ralentissement)
- Le coupe-film s'ouvre.
- Le bras d'enrubannage s'arrête. (Temps d'arrêt)
- Le coupe-film s'arrête. (Temps 2 de fermeture coupe-film)
- Le bras d'enrubannage revient en position de repos.

Déchargement

Le déchargement démarre lorsque vous appuyez  sur la touche R5 ou  sur la commande manuelle si le moniteur portable est activée (voir Modification de la séquence par défaut).

Remarque : Le bras d'enrubannage doit être en position de repos pour le déchargement. Si tel n'est pas le cas, le contrôleur affiche le message d'erreur « DISPENSER POSN » (Position de l'extenseur). Rectifiez la position du bras à l'aide  des boutons (L3) ou  (L4).

La séquence déchargement s'effectue comme suit :





- Descente de la table de déchargement. (Temps de retour goupille)
- Descente de la table de chargement (Temps descente bras)

- Levée de la table de déchargement. (Temps de retour goupille)
- La table de chargement avant passe en position d'attente. (Réglage de la durée)

Télécommande

En mode Automatique (A), la télécommande peut être configurée pour exécuter manuellement les fonctions de chargement (détails ci-dessous) ou de démarrage automatique (avec la fonction Auto Hand Cont. Activée, voir « Modification de la séquence par défaut »).



-  En mode « M » : Chargement abaissé
En mode « A » : Démarre le déchargement automatique (Cont. Man. Auto : ON)
-  En mode « M » : Chargement levé
En mode « A » : Démarre le chargement automatique (Cont. Man. Auto : ON)
-  En mode « M » : Décompression de balle
En mode « A » : Démarre l'enrubannage automatique (Cont. Man. Auto : ON)
-  En mode « M » : Pince balle

Ajouter 1 tour

Dès que vous appuyez sur **+1**(R4), une couche supplémentaire est appliquée à la balle traitée, si la séquence d'enrubannage est en cours, ou à la prochaine balle si le cycle automatique n'a pas encore commencé. Vous pouvez ajouter autant de couches supplémentaires que vous le souhaitez.

Fonctionnement en mode Manuel

« A » au centre de l'affichage indique que le moniteur est configurée en mode Automatique. Mode Automatique/Manuel ^{AUTO}MAN Le bouton (L6) vous permet de basculer entre les fonctions A et M. Le mode manuel sert surtout à la préparation et à la maintenance de la machine ou pour résoudre un problème technique sur le terrain. Ce mode ne contribue pas à l'efficacité de la machine. En mode manuel, l'utilisateur active chaque fonction à l'aide des boutons de la moniteur. Le logiciel détermine quelles fonctions manuelles peuvent être activées à tout moment. Mais toutes les fonctions de sécurités ne sont pas activées en mode manuel. L'opérateur doit donc veiller à ce qui se passe, s'il active chaque fonction, et arrêter en cas de problème.

LE MONITEUR

Facteurs programmables du modèle – Niveau de l'opérateur

| N° de menu | Niveau Opérateur | Défaut | Unités | Remarques |
|------------|---|--------|--------|---|
| NC | Nombre cible de tours | 16 | | |
| 4.01 | Contraste | 6 | | |
| 4.02 | Rupture de film | Off | | Capteur Off rupture du film - Activation / Désactivation |
| 4.41 | Type à distance | IR | | Télécommande supplémentaire |
| 4.4 | Unité de commande portative | Off | | Toujours réglé sur arrêt (Off) |
| 4.5 | Chargement automatique | Off | | Actionne ou arrête le démarrage du chargement automatique |
| 4.47 | Démarrage automatique d'enrubannage | Off | | Actionne ou arrête le démarrage de l'enrubannage automatique |
| 4.03 | Déchargement automatique | Off | | Actionne ou arrête le démarrage du déchargement automatique |
| 4.07 | Pince balle | 3.0 | Sec | Temps de bras pince-balle rentré |
| 4.08 | Chargement levé | 4.0 | Sec | Temps chargement |
| 4.09 | Décompression de balle | 2.0 | | Temps de bras pince-balle sorti |
| 4.45 | Pause pour dégagement | 1.0 | Sec | Pause en chargement levé avant dégagement pince-balle |
| 4.46 | Basculement vers le bas pour chargement | 1.0 | Sec | Délai du basculement jusqu'à avant abaissé |
| 4.23 | Tours à effectuer | *3 | Tours | Nombre de tours avant 1er dégagement du film. |
| 4.24 | Dégagement 2 | *8 | Tours | Nombre de tours avant 2ème dégagement du film |
| 4.25 | Temps de dégagement | 0.0 | Sec | Délai entre le passage du capteur et l'ouverture du couteau |
| 4.44 | Dél. avant ouverture coupe-film | *0,2 | Sec | Temps entre lent et ouverture du couteau |
| 4.26 | Temps de ralentissement | *0,3 | Sec | Temps de transmission entre le capteur du bras d'enrubannage et le ralentissement |
| 4.27 | Temps d'arrêt | 0.2 | Sec | Délai avant capteur |
| 4.49 | Réglage bras | 0.5 | Sec | Temps bras de chargement levé pour garde au sol |
| 4.5 | En ligne | Off | | Activation ou désactivation Fonctionnement capteur en ligne |
| 4.35 | Langue | ENG | | |
| 4.00 | Dispositif lumineux | Off | | Allume ou éteint le dispositif lumineux |
| 5.01 | Séquence | 1400 | | |
| 5.39 | PWM bras lent | 40 | %PWM | Configure la vitesse d'enrubannage lente |
| 5.4 | PWM bras rapide | 72 | %PWM | Configure la vitesse rapide d'enrubannage |

| | | | | |
|------|--------------------------------------|------|--------------------|--|
| 5.41 | PWM vitesse sens inverse de rotation | 38 | % PWM | Configure la vitesse arrière |
| 5.51 | 1-D Vitesse rapide | 70 | %PWM | Configure la vitesse avec 1 seul rouleau de film plastique |
| 5.00 | Alarme | On | On/Off | Système d'alerte de l'unité de commande sur les délais de service |
| 5.65 | Pause en chargement levé | On | Oui/Non | Veille à ce que la table soit levée avant l'enrubannage |
| 5.15 | Temps de démarrage en vitesse lente | 2 | Sec | Durée de ralentissement au départ |
| 5.16 | Temps d'ouverture coupe-film | 0.3 | Sec | Temps d'ouverture des couteaux |
| 5.17 | Temps 1 de fermeture coupe-film | 0.3 | Sec | Temps de fermeture des couteaux pendant l'enrubannage |
| 5.18 | Temps 2 de fermeture coupe-film | 2.0 | Sec | Temps de fermeture des couteaux à la fin de l'enrubannage |
| 5.53 | 1-D Arrêt des rouleaux | 1.0 | Sec | Temps d'arrêt provisoire des rouleaux de table pour l'enrubannage avec un film |
| 5.58 | 1-D Rotation des rouleaux | 1.3 | Sec | Temps de rotation provisoire des rouleaux de table pour l'enrubannage avec un film |
| 4.25 | Temps de dégagement | 0.0 | Sec | Délai entre le passage du capteur et l'ouverture du couteau |
| 4.44 | Dél. avant ouverture coupe-film | *0,2 | Sec | Temps entre lent et ouverture du couteau |
| 4.26 | Temps de ralentissement | *0,3 | Sec | Temps de transmission entre le capteur du bras d'enrubannage et le ralentissement |
| 5.48 | Délai de retour goupille | *0 | Sec | Délai entre basculement et retour basculement |
| 5.5 | Bras de chargement abaissé | 3.0 | Sec | Temps de bras de chargement abaissé |
| 5.49 | Temps de retour goupille | *2 | Sec | Temps de retour goupille |
| 5.60 | Type Hyd | | Ouverture de porte | |
| 5.61 | Marche arrière | 0 | Sec | |
| 5.64 | Arrêt des rouleaux | 1 | Sec | |
| 5.25 | Alarme tr/min | *35 | Sec | Vitesse maximale du bras d'enrubannage |
| 5.28 | Définir paramètres par défaut | | | Réinitialise les paramètres par défaut du moniteur |


Les paramètres par défaut sont définis par Tanco pour un fonctionnement optimal de la machine. Cependant, l'opérateur peut modifier certains paramètres dans le menu Paramètres de l'opérateur afin de les adapter aux conditions d'utilisation.

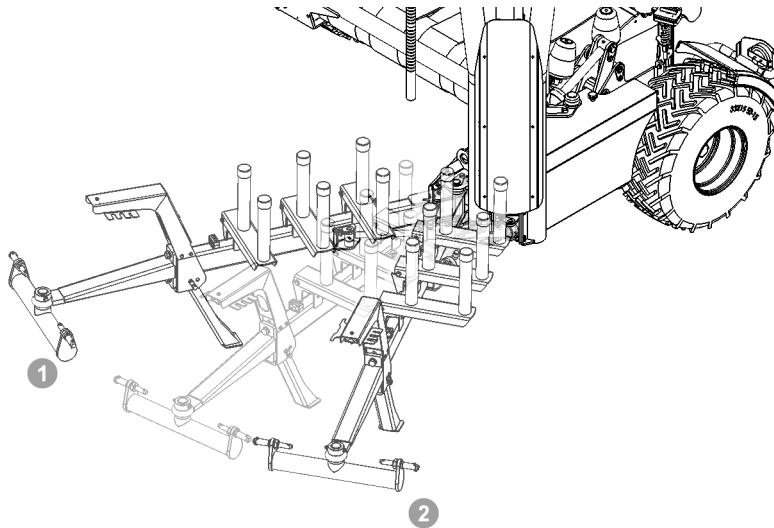
07 PRINCIPES ET CONSIGNES DE FONCTIONNEMENT

Position de transport et de travail
Chargement automatique
Dispositif lumineux
Guide d'installation rapide
Basculement d'extrémité


PRINCIPES ET CONSIGNES DE FONCTIONNEMENT

Position de transport et de travail

Pendant le travail au champ, l'enrubanneuse 1400 V est décalée vers la droite du tracteur. Pour le transport sur route, la barre d'attelage est rentrée pour que la machine suive directement le tracteur. Il y a un certain nombre de fonctions à effectuer pour faire passer la machine de la position de transport **1** en position de fonctionnement **2** (Déplier) et l'inverse (Plier). Pour faciliter cette tâche, il existe une séquence automatique dans le contrôleur pour exécuter la fonction dans le bon ordre. Pour y accéder, appuyez plusieurs fois sur la flèche vers le bas du menu à 4 positions jusqu'à ce que l'écran affiche Parking automatique, puis appuyez sur le bouton Entrée  sur le commutateur à 4 voies. De là, le déplacement vers la position de transport ou de stationnement peut être activé à l'aide des boutons de la barre d'attelage. Pendant le déroulement de la séquence, EN COURS clignote sur l'écran et le contrôleur bipé à plusieurs reprises.



La séquence de Dépliage automatique

Maintenez le bouton Sortie de la Barre d'attelage enfoncé .

La barre d'attelage est ouverte (au capteur)

Le bras pince-balle est ouvert (au capteur)

Le bras d'enrubannage est inversé à vitesse lente jusqu'à la position de stationnement

Le bras de chargement est abaissé (selon le temps de déchargement)

Le bras de chargement est levé (selon le temps d'ajustement du bras)

La séquence de Pliage automatique

Maintenez enfoncé le bouton d'entrée de la barre d'attelage .

Le bras de chargement est levé (au capteur)

Le bras d'enrubannage est tourné vers l'avant à vitesse lente (selon le Temps de rotation de dépliage)

Le bras pince-balle est fermé (selon le temps de serrage)

La barre d'attelage est fermée (au capteur)

Il est recommandé pour la sécurité que les rouleaux de film soient retirés des distributeurs et placés sur les supports de rouleaux de film pendant le transport.

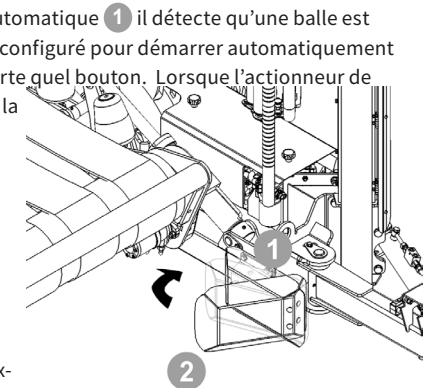
Chargement automatique

Le 1400 V est équipé d'un capteur de chargement automatique **1** il détecte qu'une balle est en position de chargement. Le contrôleur peut être configuré pour démarrer automatiquement le chargement quand l'opérateur appuie sur n'importe quel bouton. Lorsque l'actionneur de chargement automatique **2** entre en contact avec la balle, la séquence de chargement commence.

Veillez à ce que le moniteur soit mis hors tension, lorsque vous travaillez autour de la machine, car le boîtier active instantanément le chargement automatique.

Dispositif lumineux

Le 1400 V est équipé de feux de travail de série. Ceux-ci peuvent être commutés dans la configuration de l'opérateur sur le contrôleur :



1. Allez dans la configuration de l'opérateur, entrer et flèche haut une fois (sur le commutateur à 4

PRINCIPES ET CONSIGNES DE FONCTIONNEMENT

voies).

2. Dispositif lumineux Activé/Désactivé (ON/OFF)

Guide d'installation rapide

Avant de configurer la 1400 V au travail, assurez-vous que ;
Elle est correctement attaché au tracteur et que la hauteur
du relevage hydraulique est réglée pour avoir la machine de
niveau la machine

Les flexibles hydrauliques sont raccordés correctement,
alimentation et retour libre (et flexible LS si équipé)
L'alimentation électrique de la machine et du contrôleur est
connectée

Les rouleaux de film sont montés sur les bras d'enrubannage
et le film suit la bonne trajectoire à travers l'extenseur et se
termine au niveau du couteau.

Le contrôleur est réglé pour le nombre de couches de film requis

Le contrôleur est réglé pour le bon niveau d'automatisation pour travailler en toute sécurité
avec les balles et les conditions de sol présentées

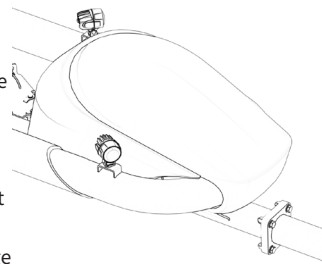
Le contrôleur permet divers degrés d'automatisation et d'intervention de l'opérateur dans
le contrôle de la machine 1400 V. Ceci est décrit en détail dans la section contrôleur de ce
manuel. Elle doit être lue avant de continuer à utiliser la machine. Le fonctionnement avec
une automatisation complète réduit la charge de travail de l'opérateur mais il doit toujours
observer de près le fonctionnement de la machine pour intervenir en cas de problème. Lors
de l'utilisation dans des conditions qui ne sont pas idéales, par exemple pour enrubanner des
balles mal formées ou en cas de terrain vallonné, il est conseillé de diviser la séquence en trois
phases ;

1. Chargement
2. Enrubannage
3. Déchargement

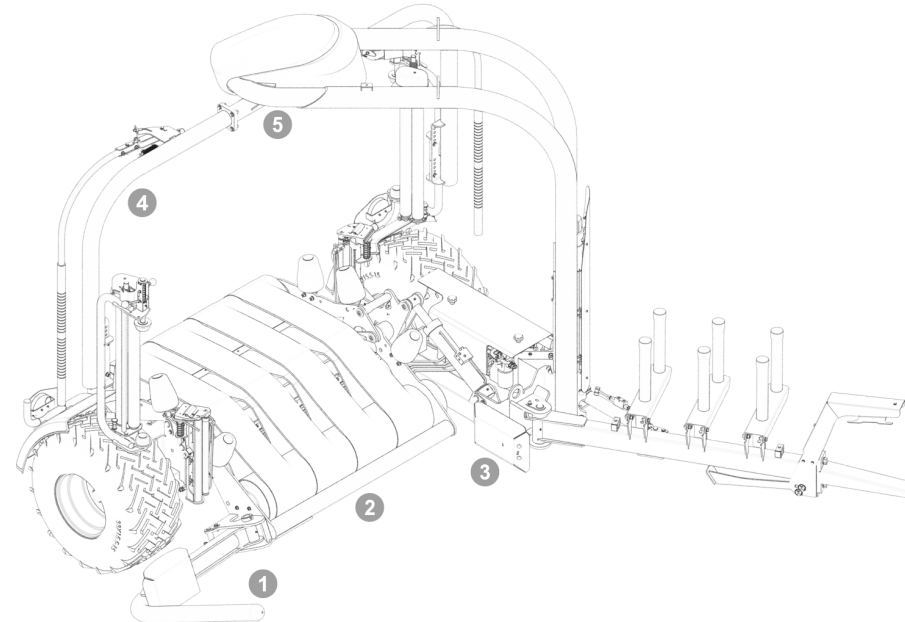
Chargement

Placez la machine en position de chargement

Aller jusqu'à la balle, en gardant la plaque de l'actionneur de chargement automatique ③ près



de la fin de la balle. Le chargement démarre automatiquement (si le chargement automatique est
activé) lorsque l'actionneur à chargement automatique est poussé par la balle. Si le chargement
automatique est désactivé, l'opérateur doit activer le chargement en pressant le bouton L5
lorsque le cadre de la table ② est en contact avec la balle. A condition que les bras
d'enrubannage soient positionnés sous le bras d'enrubannage ④ capteur de rotation des bras
⑤ Le bras de chargement ① engagera la balle et la machine exécutera la séquence de
chargement complète.



PRINCIPES ET CONSIGNES DE FONCTIONNEMENT

Enrubannage

Assurez-vous que la balle repose correctement sur la table avant de commencer l'enrubannage. La machine commencera automatiquement à enrubanner si la fonction d'enrubannage automatique est activée. Si la fonction d'enrubannage automatique est désactivée, l'opérateur doit appuyer sur le bouton **AUTO START R6** pour démarrer l'enrubannage. Remarque : Le bras pince-balle doit être en position totalement ouverte pour lancer l'enrubannage. La machine exécute la séquence d'enrubannage complète après laquelle la balle est prête pour le déchargement.

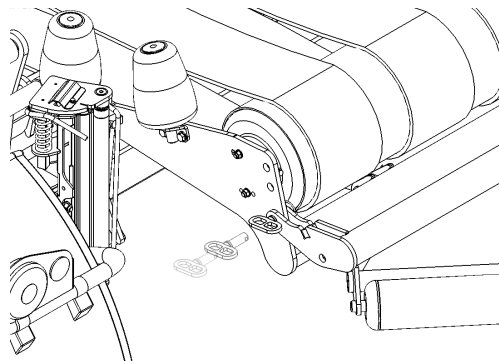
Déchargement

Si le déchargement automatique est en position Marche, la balle sera automatiquement déchargée à la fin de l'enrubannage. Si le déchargement automatique est réglé sur OFF, l'opérateur doit appuyer sur le bouton **R5** pour démarrer le déchargement. La machine exécute la séquence complète de déchargement.

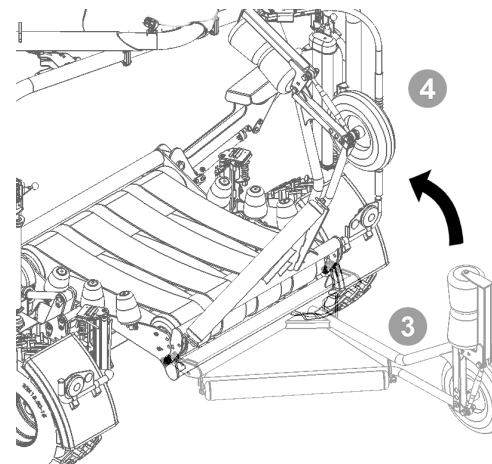
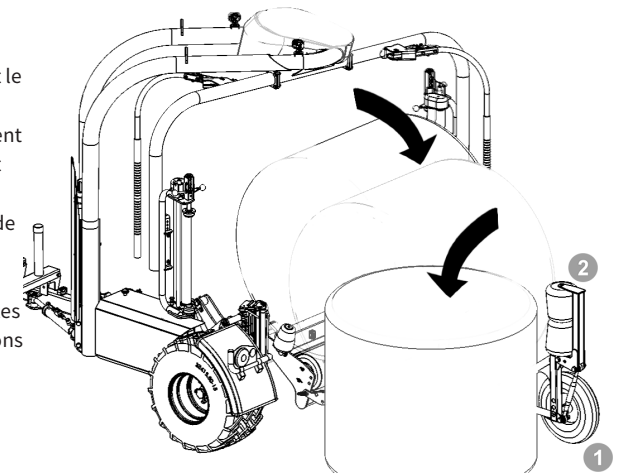
Attention au risque important de roulement des balles en cas de terrain vallonné ; déchargez toujours la balle en travers de la pente.

Basculement de balle (facultatif)

Le 1400 V peut être équipé d'un accessoire de basculement de balle en option. La balle roule dessus et tourne jusqu'à son extrémité pendant le déchargement. L'accessoire de basculement doit être retiré pour revenir au déchargement conventionnel. Ceci se fait facilement en enlevant les deux goupilles de fixation.



Pour éviter d'endommager la balle, l'enrubanneuse 1400 devrait être immobile pendant le basculement d'extrémité. Le fonctionnement du basculement d'extrémité dépend largement du terrain et de la forme de la balle. La hauteur de montage de la roue **1** est réglable afin d'améliorer le fonctionnement avec différentes tailles de balles et des conditions de fonctionnement variées. L'angle des rouleaux coniques **2** peut être ajusté pour convenir à des balles de différentes tailles.



Lors du transport sur routes, l'extrémité doit être retirée de la position de travail **3** et placée en position de transport **4**.

08 ÉLECTRO- HYDRAULIQUE

Principes de base

Circuit hydraulique

Description du système hydraulique

Alimentation électrique de la vanne

Alimentation électrique du bras d'enrubannage

Étiquetage de la boîte de raccordement

ÉLECTRO- HYDRAULIQUE

Description du système hydraulique

La vanne de régulation utilise une « Vanne principale » ; ainsi, pour utiliser une fonction, la soupape principale et la vanne de commande de cette fonction sont actionnées. L'électrovanne principale proportionnelle laisse passer un volume d'huile dans la vanne de régulation. Différentes fonctions peuvent être modifiées dont la vitesse qui peut être contrôlée par le moniteur (la vitesse du bras d'enrubannage, par exemple, au cours du cycle d'enrubannage). Pour le dépannage, il est utile de noter sur la vanne de régulation qu'alimenter un solénoïde au-dessus de la vanne permet d'évacuer la pression par l'orifice inférieur de cette partie sur la vanne et vice versa.

Paramètres pour les différents systèmes hydrauliques : ouvert, fermé et à détection de charge (Load Sensing).

Le système hydraulique du 1400 peut être réglé pour des tracteurs équipés d'un système hydraulique à centre ouvert ou fermé.

Système hydraulique à centre ouvert

La majorité des tracteurs sont dotés d'un circuit hydraulique qui fournit un flux continu circulant à travers la vanne de la machine et revient vers le réservoir lorsqu'aucune fonction n'est en service (centre ouvert).

En sortie d'usine, la TANCO AUTOWRAP 1400 est réglée pour un système à centre ouvert.

Système hydraulique à centre fermé

Certains tracteurs (John Deere) possèdent un circuit hydraulique qui nécessite une vanne sur la machine afin d'empêcher toute circulation de flux lorsqu'aucune fonction n'est en service (centre fermé). Le système hydraulique 1400 est configuré pour le système à centre fermé en activant l'option « Centre fermé » dans les paramètres du moniteur.

Bras de chargement hydraulique.

De nombreux tracteurs modernes disposent d'un système de chargement hydraulique efficace. Grâce à cela, le tracteur ne libère qu'un volume d'huile limité par la machine.

Pour configurer l'électrovanne principale de la 1400 avec un système hydraulique à détection de charge (LS), un conduit supplémentaire est relié au port du capteur sur la vanne de régulation. Ce conduit est relié au port d'alerte LS sur le tracteur afin que l'huile alimente, si besoin, la machine.

Assurez-vous que la vanne 14 est entièrement fermée (pour le système hydraulique à centre fermé).

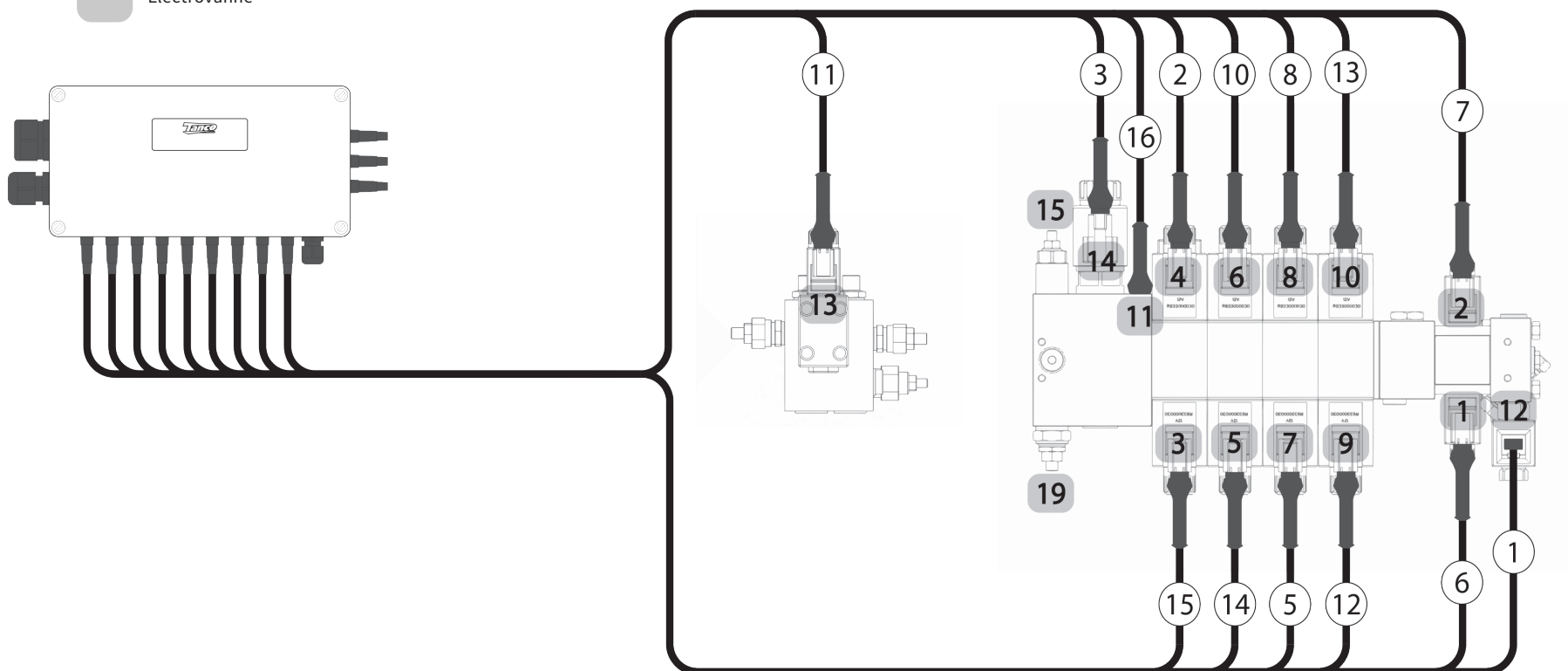
Pour revenir à un système à centre ouvert, ouvrez la vanne 14 et déconnectez le conduit d'alerte.

ÉLECTRO- HYDRAULIQUE

Alimentation électrique de la vanne

● Câbles électriques

■ Électrovanne



ÉLECTRO- HYDRAULIQUE

Les Électrovannes 1 à 13 sont des électroÉlectrovannes 12 V dont les fonctions sont les suivantes :

Électrovanne 1- Couteau ouvert (Électrovanne pilote 6)

Cette soupape ouvre le coupe-film. Afin d'éviter que le couteau ne se referme accidentellement, la Électrovanne est équipée d'un clapet de retenue de charge.

Électrovanne 2 - Couteau fermé (Électrovanne pilote 7)

Cette soupape ferme le coupe-film. Afin d'éviter que le couteau ne s'ouvre accidentellement, la Électrovanne est équipée d'un clapet de retenue de charge.

Électrovanne 3 - Levage de la table (pilote la Électrovanne 15)

Cette Électrovanne relève l'arrière de la table en position de travail.

Électrovanne 4 - Rotation du bras (pilote la Électrovanne 2)

Cette Électrovanne commande le bras d'enrubannage et les trains de rouleaux.

Électrovanne 5 - Barre d'attelage sortie (pilote la Électrovanne 14)

Cette Électrovanne déplie la barre d'attelage en position de travail.

Électrovanne 6 - Barre d'attelage rentrée (pilote la Électrovanne 10)

Cette Électrovanne replie la barre d'attelage en position de transport.

Électrovanne 7 - Bras de chargement baissé (pilote la Électrovanne 5)

Cette Électrovanne abaisse le bras de chargement.

Électrovanne 8 - Bras de chargement levé (pilote la Électrovanne 8)

Cette Électrovanne lève le bras de chargement

Électrovanne 9 - Décompression de balle (pilote la Électrovanne 12)

Cette Électrovanne ouvre le bras pince-balle.

Électrovanne 10 - Décompression de balle (pilote la Électrovanne 13)

Cette Électrovanne ouvre le bras pince-balle.

Électrovanne 11 - Descente de la table (pilote la Électrovanne 16)

Cette Électrovanne abaisse la soupape.

Électrovanne 12 - Demi-vitesse des rouleaux (pilote la Électrovanne 1)

Cette Électrovanne est normalement fermée ; elle est ouverte et fermée par impulsion pour donner une demi-vitesse sur les rouleaux de la table quand les captures de rupture de film détectent qu'un film s'est déchiré.

Électrovanne 13 - Inversion du sens de rotation des bras (pilote la Électrovanne 11)

Cette soupape est actionnée par la Électrovanne 4 pour inverser le sens de rotation du bras

d'enrubannage. Elle est installée sur la soupape de la tour.

Électrovanne 14 - Électrovanne principale (Proportionnelle) (pilote la Électrovanne 3)

Cette Électrovanne se situe au niveau de l'orifice d'entrée. Cette Électrovanne est actionnée pour toutes les fonctions. Elle reçoit un signal de modulation de largeur d'impulsion variable (PWM) depuis le contrôleur pour faire varier la vitesse. Ses paramètres peuvent être réglés dans le menu « Paramètres du technicien » de l'unité de commande.

Électrovanne 15 - Bras de chargement baissé

Le système hydraulique est équipé d'une Électrovanne de sécurité tarée à 185 bars. Si cette pression est dépassée, elle s'ouvre et permet à l'huile de circuler de la prise de pression vers le port du réservoir de la soupape de régulation.

Électrovanne 19 - Électrovanne de sécurité principale

Cette soupape s'ouvre pour un système hydraulique à centre ouvert mais se referme (clé Allen de 5 mm et distance de 17 mm) avec un système de chargement hydraulique.

Les Électrovannes 16, 17, 18 sont sur le bloc de la tour. Elles pilotent les fonctions suivantes :

Électrovanne 16 - Électrovanne de frein (VBS).

Cette Électrovanne de contrôle de charge est commandée par pilote (rapport 8:1) ; elle régule le débit d'huile côté sortie du moteur du bras d'enrubannage. Ainsi, les bras fonctionnent de manière régulière et la rotation se bloque lorsqu'i est en position de repos.

Électrovanne 17 - Électrovanne de sécurité en sens normal de marche (VMP)

Cette Électrovanne limite le couple maxi. du bras d'enrubannage. Si la pression d'entrée est supérieure à la valeur de consigne, elle décharge l'excès d'huile vers le côté refoulement du moteur. Elle est réglée de façon que l'effort de traction à l'extrémité du bras soit d'environ 35 kg. Si elle est trop élevée, l'accélération au début de l'enrubannage sera trop brutale.

Électrovanne 18 - Électrovanne de sécurité en sens inverse de marche (VMT)

Cette soupape assure l'arrêt progressif du bras d'enrubannage et évite l'accumulation de pression du côté refoulement du moteur. Si la pression d'entrée est supérieure à la valeur de consigne, elle décharge l'excès d'huile vers le côté aspiration du moteur.

IMPORTANT :

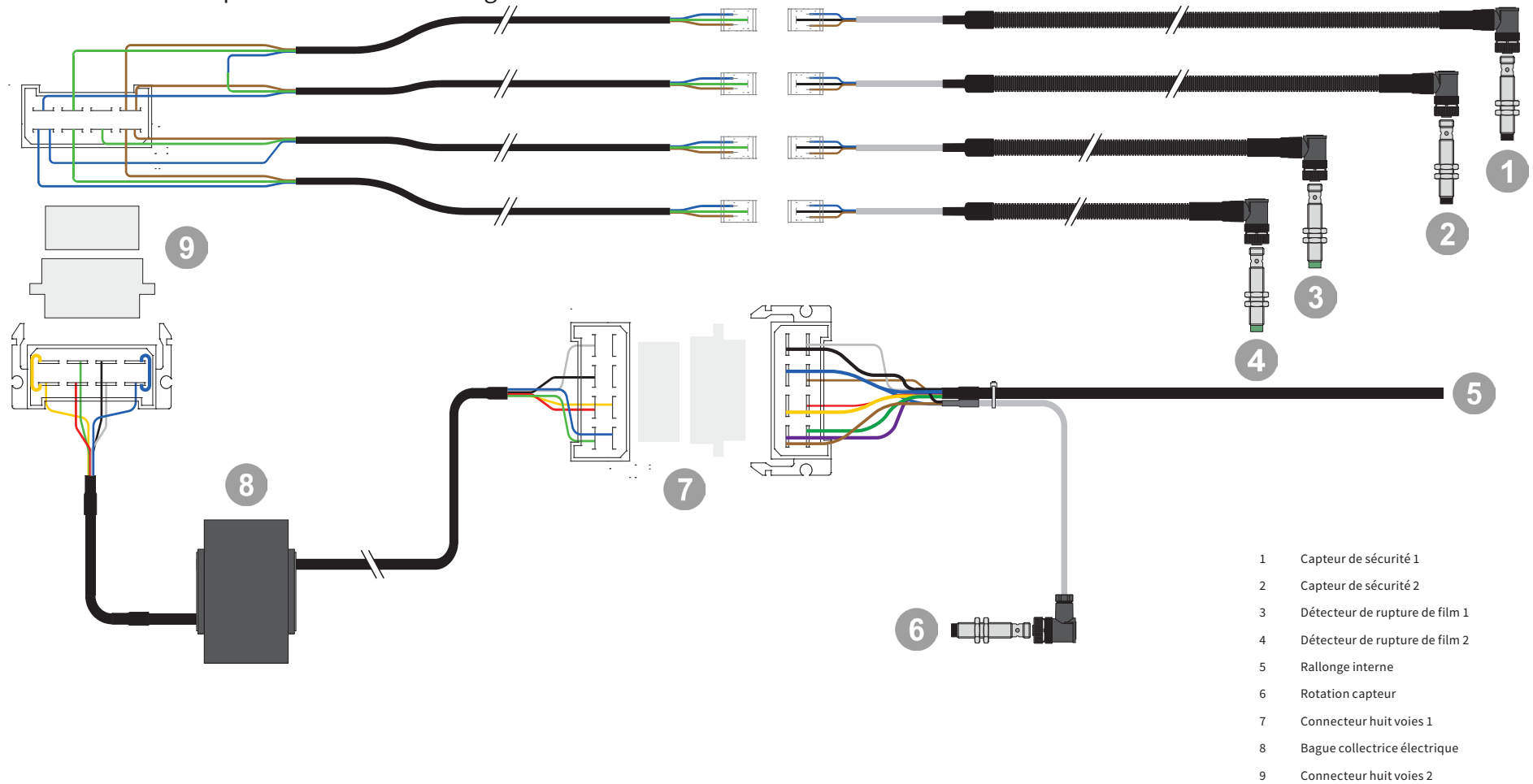
Les Électrovannes 15 à 18 ont été minutieusement réglées en usine. Un mauvais réglage de ces Électrovannes peut endommager la machine. Veuillez toujours à ce que seules des personnes qualifiées règlent les paramètres de ces Électrovannes.

Point d'essai de mise en pression

Le côté admission du bloc de contrôle comporte un point d'essai de mise en pression.

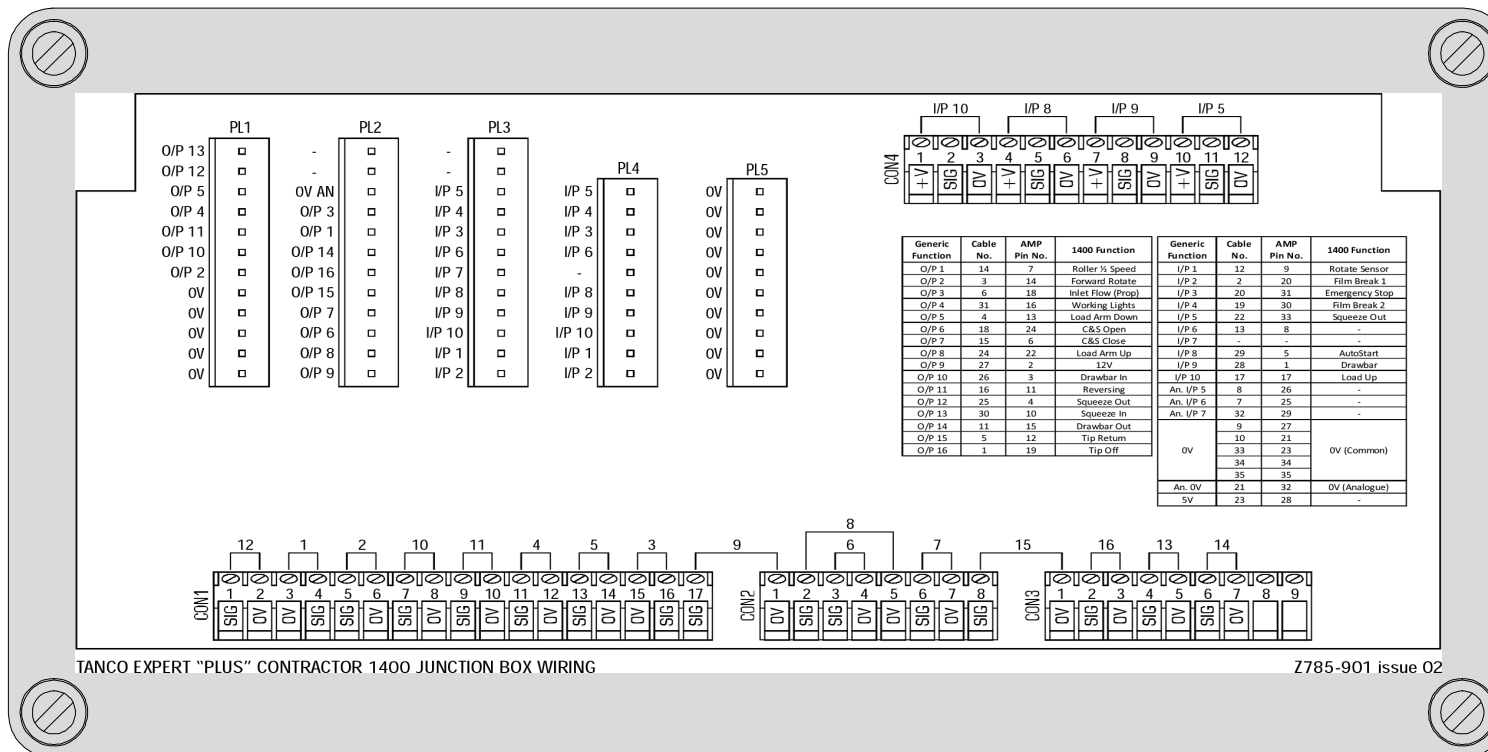
ÉLECTRO- HYDRAULIQUE

Alimentation électrique du bras d'enrubannage



ÉLECTRO- HYDRAULIQUE

Câblage de la boîte de raccordement



09 DÉPANNAGE ET MAINTENANCE

Vérifiez les points suivants avant tout dépannage
Certains points de vérification générale doivent être examinés en cas de problème avec la machine. Les trois règles de base suivantes doivent s'appliquer pour que la machine fonctionne correctement :

1. La pression hydraulique du tracteur doit s'élever à 190 bars.
2. Le flux de retour de l'huile doit être aussi libre que possible : contre-pression de 10 bars maxi.
3. Tous les éléments doivent avoir une alimentation électrique suffisante.

DÉPANNAGE ET MAINTENANCE

Pression d'huile

Pour vérifier si la pression d'huile de la machine est suffisamment élevée, il est possible de placer un manomètre sur le flexible d'alimentation ou d'utiliser le point de test standard à l'extrémité de la vanne de régulation. Engager l'écoulement d'huile du tracteur en maintenant l'électrovanne actionnant la fermeture des couteaux L2 pour mettre le système sous pression. Le manomètre doit afficher une valeur de 190 bars.

Débit hydraulique

Le débit hydraulique fourni par le tracteur doit être au minimum de 30 litres/minute pour le bon fonctionnement de la machine, mais nous vous recommandons un débit de 35 litres/minute. Remarque : (débit hydraulique maximal autorisé : 60 litres/minute). Assurez-vous que le niveau d'huile dans le circuit hydraulique du tracteur est correct et veillez à changer régulièrement le filtre à huile.

Pression de retour

La pression maximum autorisée est de 10 bars. Nous conseillons un « retour libre » directement dans le réservoir. Vérifier la pression de retour en la mesurant à l'aide d'un manomètre.

Une pression de retour élevée influe sur le fonctionnement des vannes de régulation, le frein du bras d'enrubannage et les joints du moteur. Elle réduit également la pression hydraulique disponible pour le fonctionnement de la machine.

Connexion électrique

Le modèle Tanco 1400 V requiert une alimentation électrique de 12 V avec une capacité actuelle de 15 A. Il doit être branché sur le tracteur avec la prise 3 pin Euro sur le faisceau de câblage. Pour plus de détails, voir la section contrôleur de ce manuel. Le contrôleur affiche la puissance sur la droite de l'écran.

Remarque : Le câble marron est de 12 V et se connecte au pôle positif de la batterie. Le câble bleu est de 0 V et se connecte au pôle négatif de la batterie. La polarité est importante.

Le moniteur ne se met pas sous tension :

- Vérifier la puissance de la prise Euro du tracteur.
- Vérifier que le fusible sur le câble de batterie comporte bien deux fusibles de 15 ampères chacune. Le câble de batterie relié au contrôleur doit aussi comporter deux fusibles de 15 ampères chacune.

Si la tension est inférieure à 11 V lorsque la machine est en marche :

- Vérifier que les broches sur la prise euro sont propres et bien reliées.
- Vérifier la batterie et le changement de mode surtout si le tracteur est équipé du dispositif

lumineux.

Procédure de dépannage

Si la machine ne fonctionne pas correctement, il convient de déterminer si le problème est de nature hydraulique, mécanique ou électrique.

Électrovannes

Pour vérifier si les électrovannes sont alimentées électriquement, veuillez suivre les étapes suivantes :

1. Dévissez l'écrou de fixation de l'électrovanne concernée.
2. L'électrovanne est facile à bouger lorsqu'elle ne reçoit pas d'alimentation électrique.
3. Appuyez sur la fonction en cours de du moniteur à distance. Si l'électrovanne reçoit du courant, elle sera difficile à bouger : elle « adhère ». C'est le moyen le plus simple et le plus approprié pour vérifier que l'électrovanne est alimentée en électricité. Un autre moyen consiste à tenir un tournevis à hauteur de l'aimant. S'il « Colle », l'électrovanne est alimentée électriquement.

L'alimentation électrique de la vanne peut également être mesurée à l'aide d'un voltmètre mais, dans ce cas, l'élément de contact doit être connecté au solénoïde, ce qui utilise de l'électricité. Pour le bon fonctionnement de toutes les fonctions, la tension ne doit pas être inférieure à 11,5 volts, même si l'électrovanne fonctionne généralement avec une tension légèrement plus faible.

Si l'alimentation électrique est correcte, mais que l'une des fonctions est défectueuse, le dysfonctionnement peut être dû à de la saleté qui bloque ou empêche les mouvements de l'axe coulissant (bobine).

Essayez d'actionner la fonction manuellement en appuyant la pointe d'un tournevis sur l'extrémité du boîtier de l'électrovanne. Dans le même temps, appuyez sur le bouton correspondant de du moniteur pour activer l'alimentation électrique de l'électrovanne principale. Si la fonction est opérationnelle dans ces conditions, la saleté a pu être repoussée dans le circuit hydraulique et la machine peut fonctionner à nouveau normalement.

Veillez à ce que les pièces mobiles de la machine ne puissent causer aucun dommage aux personnes ni aux objets.

Vérification du capteur (vérification interne)

DÉPANNAGE ET MAINTENANCE

Le contrôleur a une capacité d'analyse pour vérifier que les signaux proviennent bien des capteurs sur la machine. Chaque capteur est relié au contrôleur. Les numéros IP et leurs détails reliés à chaque capteur figurent sur l'étiquette du couvercle. Pour effectuer la vérification interne, cliquez 3 fois sur la flèche. Puis les numéros du haut indiquent les capteurs actifs. C'est ici le cas des capteurs numéro 1, 3, 5 et 6.



Le contrôleur requiert la liaison des capteurs sur les fonctions opérationnelles et de sécurité sur la machine. Cet outil d'analyse s'avère très utile.

La pression d'huile dégagée par le tracteur est très élevée

- Vérifier que les raccords hydrauliques sont correctement connectés au tracteur et que le flux et les flexibles de retour sont correctement placés.
- Si l'huile a été introduite dans le conduit de retour, il peut provoquer un blocage entre le raccord rapide et la vanne de régulation à l'extrémité de ce conduit. L'embout fixé sur le raccord rapide sera dans ce cas résistant. Pour récapituler, ce coupleur doit être desserré pour réduire la pression.

Le couteau ne maintient pas le film.

- Vérifiez que le couteau se ferme complètement. Si tel n'est pas le cas, augmenter la durée 2 de fermeture du couteau. (Paramètres du technicien sur le contrôleur)
- Si le couteau reste ouvert :
 - Il y a peut-être de la saleté dans le support de chargement. Ouvrez et fermez le couteau plusieurs fois pour essayer de le nettoyer. Si le problème n'est pas résolu, faites appel à un technicien pour vérifier la vanne.
 - Si le problème survient après un certain temps, il peut être dû à l'usure du joint au niveau des bras du couteau. Les joints doivent donc être remplacés.

Le bras d'enrubannage ne tourne pas

- Vérifiez les messages d'erreur sur le contrôleur :
 - « DÉCOMPRESSION DE BALLE » (SQUEEZE OUT), le bras pince-balle doit être en position entièrement sortie pour que l'enrubannage commence.
 - « SÉCURITÉ » si le bras de sécurité s'est déclenché.
- Le système hydraulique est-il sous pression ? Si ce n'est pas le cas, vérifiez les connexions électrique et hydraulique.
- Si le circuit hydraulique est sous pression et si le bras ne bouge pas ; dans ce cas, il peut y avoir un problème concernant l'alimentation électrique de l'électrovanne. Il est préférable que cette opération soit réalisée par un technicien expérimenté.

La télécommande ne permet pas d'actionner l'un des 4 boutons

Dans le menu Paramètres de l'opérateur, le paramètre Type de télécommande (Menu no.4.41) peut être réglé à RF ; si c'est le cas, changez pour IR.

Si certains boutons fonctionnent et que les fils sont endommagés dans le connecteur du moniteur, cela veut dire que le moniteur est tombée de la fenêtre de la cabine.

Maintenance périodique

Roulements

Tous les roulements à billes sont fournis graissés et ne nécessitent aucune maintenance.

Extenseurs

Si la machine est utilisée quotidiennement, il convient de graisser les engrenages sous le cache plastique du distributeur dès que nécessaire.

Support couteau / film

Le support couteau / film est pré-réglé en usine et ne nécessite pas d'autres réglages. Lors d'un remplacement par des pièces de rechange, il est nécessaire d'effectuer un réglage. Les ressorts des fentes en U doivent être réglés afin d'être presque totalement comprimés tous les deux lorsque le couteau est en position basse.

Nettoyage

Il convient de nettoyer et de lubrifier la machine régulièrement et à la fin de chaque saison d'enrubannage. En cas d'utilisation d'un appareil de nettoyage haute pression, faites attention à l'installation électrique. Veillez également à ne pas projeter d'eau directement dans les roulements, etc. Protégez le boîtier du moniteur de la pluie et de l'eau. Si nécessaire, utilisez de l'air comprimé pour sécher les composants électriques.

Vérins hydrauliques

Assurez-vous que tous les vérins hydrauliques sont fermés lorsque vous rangez la machine.

Raccords rapides

Assurez-vous que les raccords rapides restent propres et remettez les capuchons pare-poussière après utilisation.

Remisage

La machine doit être entreposée dans un endroit sec hors saison.

Filtre à huile

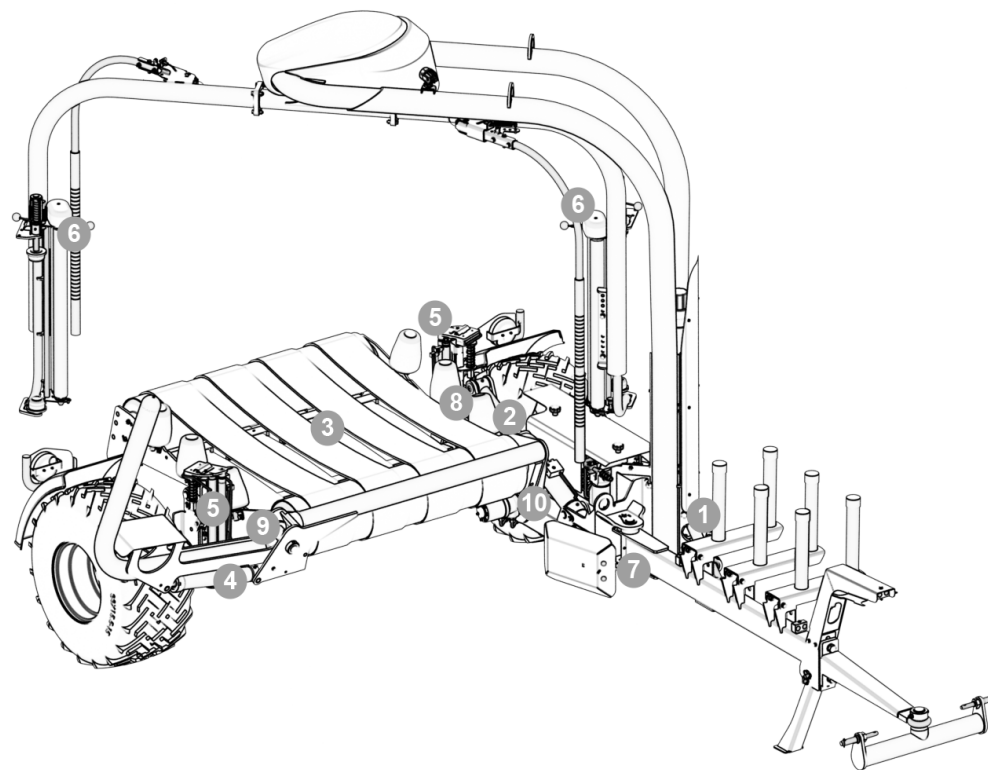
Le filtre à huile doit être changé une fois par an.

DÉPANNAGE ET MAINTENANCE

Graissage

Le tableau ci-dessous liste les exigences de lubrification requises pour les pièces du modèle 1400 ;

| Référence | Pièce | Type | Intervalles |
|-----------|---------------------------------------|----------------|-------------|
| 1 | Vérin de barre d'attelage | Graisse | 50 h |
| 2 | Vérin de montée de la table | Graisse | 10 h |
| 3 | Vérin de basculement de la table | Graisse | 10 h |
| 4 | Bras pince-balle | Graisse | 10 h |
| 5 | Télescopage du couteau | Graisse cuivre | 50 h |
| 6 | Engrenages des extenseurs | Huile | 50 h |
| 7 | Articulation de la barre d'attelage | Graisse | 50 h |
| 8 | Articulation des rouleaux de la table | Graisse | 50 h |
| 9 | Bras de chargement rotatif | Graisse | 50 h |



10 GARANTIE / DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

GARANTIE / DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

GARANTIE

Conformément aux dispositions visées aux présentes, les vendeurs s'engagent à remédier, selon leur choix, soit par une réparation soit par un remplacement à tout défaut de matériau ou de fabrication constaté sur leur matériel dans un délai de douze mois à compter de la livraison dudit matériel à l'utilisateur d'origine, à l'exception des fournisseurs ou utilisateurs commerciaux pour lesquels la période de garantie est de six mois.

En ce qui concerne Autowrap, la période de garantie est de 12 mois ou 8 000 balles, la première échéance prévalant.

Dans ce document, le terme « matériel » désigne le ou les articles décrit(s) dans les factures établies par les vendeurs mais n'inclut pas les équipements, pièces ou accessoires de marque non fabriqués par les vendeurs. Les vendeurs, toutefois, s'engagent à transmettre à l'utilisateur d'origine, dans les limites prévues par la loi, toutes les garanties qui leur ont été accordées par les fournisseurs de ces équipements, pièces et accessoires.

Cette clause ne s'applique pas :-

- (a) au matériel qui a été revendu par l'utilisateur d'origine.
- (b) au matériel défectueux des suites d'une utilisation abusive ou inappropriée ou d'une négligence.
- (c) au matériel dont les marques d'identification ont été modifiées ou retirées.
- (d) au matériel qui n'a pas été soumis à l'entretien normal de base tel que le serrage des vis, écrous, dents, connecteurs de flexibles et raccords ni à la lubrification normale avec le lubrifiant recommandé.
- (e) à l'utilisation du matériel sur des tracteurs présentant une puissance excédant la valeur recommandée.
- (f) au matériel qui a été modifié ou réparé autrement que selon les instructions ou avec l'autorisation écrite du vendeur ou au matériel qui contient des pièces non fabriquées par les vendeurs ou pour lesquelles ce dernier n'avait pas consenti la réparation par écrit.
- (g) au matériel d'occasion ou tout élément constitutif de ce matériel.

Toutes les pièces retournées au vendeur, pour cause de défaut ou autre, doivent être envoyées en port payé. La réparation ou le remplacement des pièces ne pourra être effectué(e) qu'après réception par le vendeur d'une notification écrite du défaut éventuel, dans laquelle figureront également le nom de la personne auprès de laquelle le matériel a été acheté et la date d'achat, ainsi qu'une description détaillée du défaut rencontré, les circonstances d'apparition de celui-ci et le numéro de série de la machine, etc.

Les vendeurs ne sauraient être tenus pour responsables à l'égard des acheteurs et des utilisateurs

d'origine ou successifs de leurs produits ni envers aucune autre personne, de tout type de perte, dommages ou blessures résultant de ou en rapport avec la fabrication, la vente, la manutention, la réparation, l'entretien, le remplacement ou l'utilisation du matériel ou le mauvais fonctionnement du matériel.

Les éventuelles déclarations et/ou garanties (même établies par des acheteurs, des salariés ou d'autres représentants des vendeurs) non conformes ou en contradiction avec ces conditions n'engagent en rien les vendeurs, à moins qu'elles ne soient délivrées par écrit et signées par un directeur des ventes.

RECOURS À LA GARANTIE

Si vous souhaitez avoir recours à la garantie, suivez la procédure suivante : 1 : Arrêtez immédiatement d'utiliser la machine.

2 : Consultez votre revendeur Tanco (fournisseur). Il pourra télécharger une demande de recours à la garantie en ligne. Vous devrez la remplir et l'envoyer par e-mail au distributeur, ainsi qu'à la personne concernée chez Tanco. Veuillez vous assurer que tous les champs du formulaire sont renseignés avec les informations appropriées

3 : Consultez votre revendeur Tanco (fournisseur) et demandez-lui de transmettre votre demande et la pièce défectueuse à Tanco.

GARANTIE / DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE

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

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

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

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

DATE : 10/01/2019

Signature :



Con Hourihane, Directeur technique



TANCO



CONTACT

Address

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

Phone & Online

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

