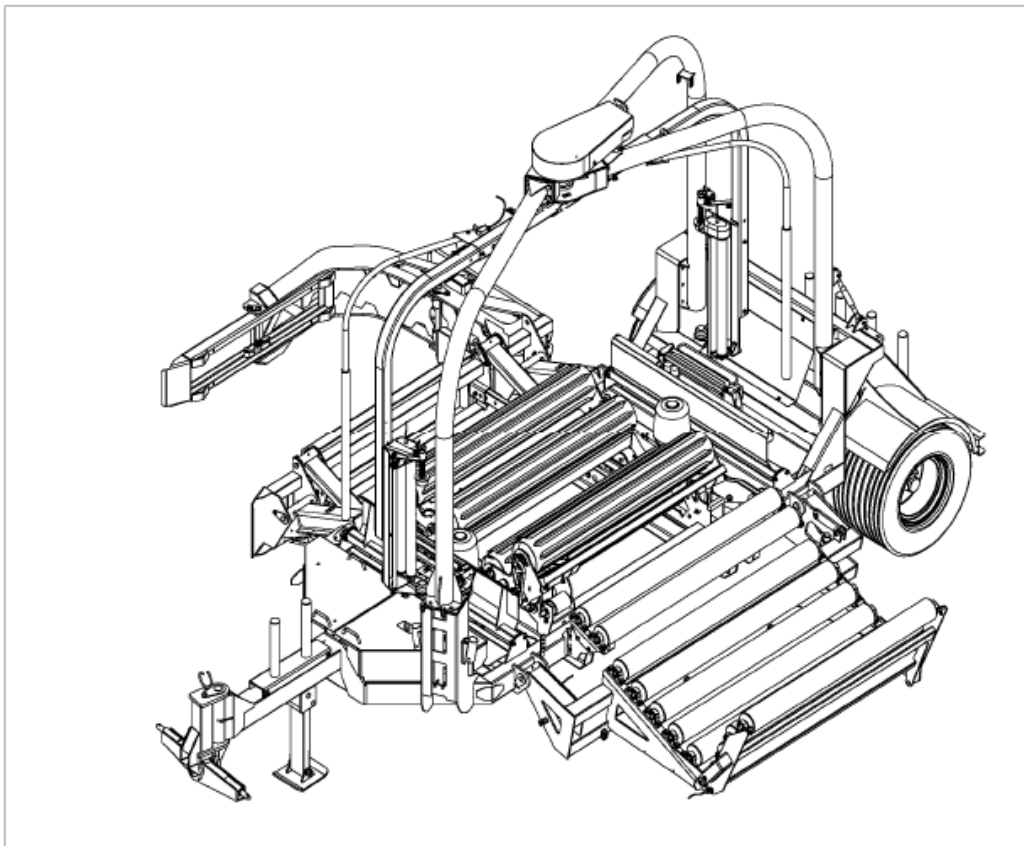




1814

MANUEL DE L'OPÉRATEUR

1814-M0511



Tanco Autowrap Ltd.  
Royal Oak Road  
Bagenalstown Co. Carlow  
Irlande

Tél. : +353 0 5997 21336

Fax : +353 0 5997 21560

Courriel : [info@tanco.ie](mailto:info@tanco.ie)

Internet : [www.tanco-autowrap.com](http://www.tanco-autowrap.com)

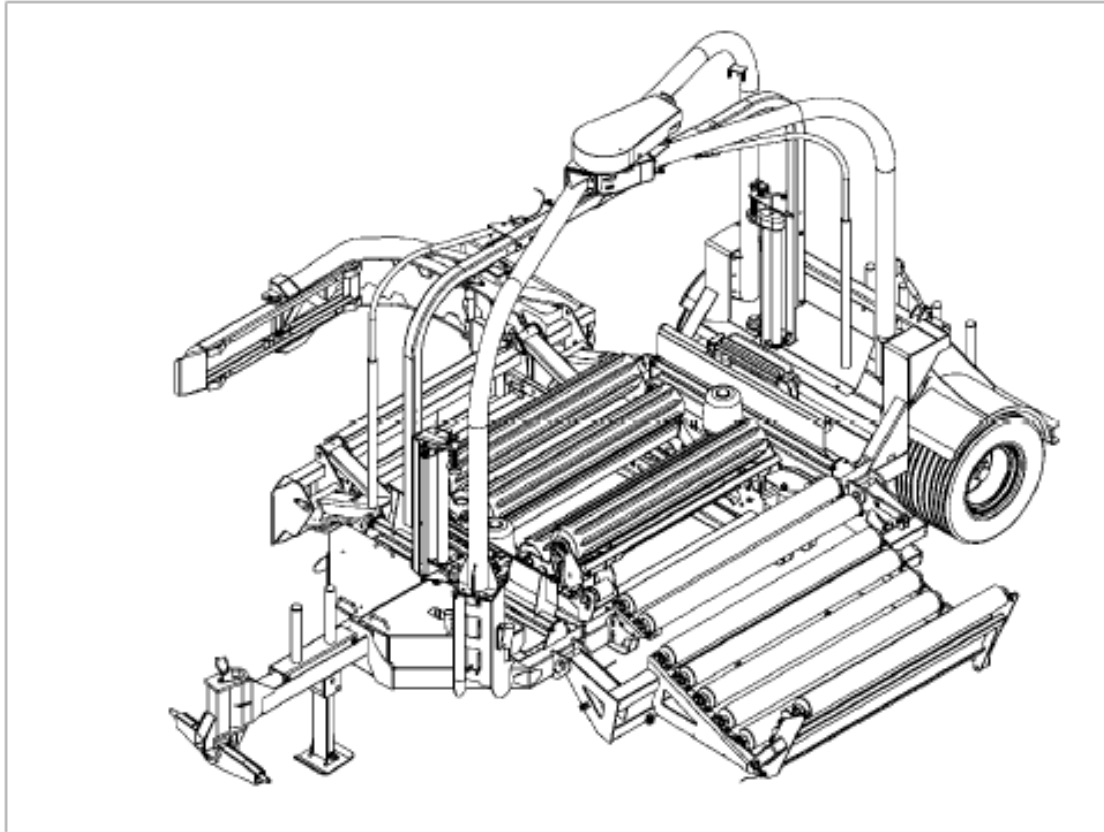


## **MANUEL DE L'UTILISATEUR AUTOWRAP 1814**

<b>CHAP. TABLE DES MATIÈRES</b>	<b>PAGE</b>
1.0 INTRODUCTION	4
2.0 CONSIGNES DE SÉCURITÉ	6
3.0 MISE EN PLACE / MONTAGE DE LA MACHINE.	13
4.0 ALIMENTATION ELECTRIQUE	15
5.0 ARRÊT D'URGENCE	16
6.0 MONTAGE DU FILM PLASTIQUE	17
7.0 MANUEL D'UNITE DE COMMANDE POUR 1814	19
9.0 RÉGLAGE DE LA SUPERPOSITION	30
10.0 CONSIGNES D'UTILISATION	31
11.0 MAINTENANCE PÉRIODIQUE.	36
12.0 SCHÉMA DU CIRCUIT ÉLECTRIQUE 1814	38
13.0 DESCRIPTION DU SYSTÈME HYDRAULIQUE.	42
14.0 POINTS À VÉRIFIER AVANT LE DÉPANNAGE.	47
15.0 PROCÉDURE DE DÉPANNAGE	49
16.0 DÉPANNAGE.	50
17.0 CIRCUIT HYDRAULIQUE	52
18.0 DECLARATION DE CONFORMITE	53

## AUTO WRAP 1814

### Enrubanneuse de balles



- |                               |                            |
|-------------------------------|----------------------------|
| 1. Tour                       | 7. Béquille                |
| 2. Bras d'enrubannage         | 8. Barre d'attelage        |
| 3. Pare-chocs                 | 9. Distributeur            |
| 4. Rouleaux coniques (option) | 10. Bras d'arrêt d'urgence |
| 5. Convoyeur de déchargement  | 11. Bras de chargement     |
| 6. Rouleaux basculants        | 12. L'unité coupe-film     |



## 1.0 INTRODUCTION

**AUTO WRAP**

**1814**

Vous venez d'acquérir une enrubanneuse de balles TANCO AUTOWRAP.

Nous sommes certains que cette machine vous apportera entière satisfaction et que vous pourrez profiter de votre investissement pendant de nombreuses années.

L'enrubanneuse 1814 est équipée d'un système de montage spécial, breveté, pour les rouleaux, ce qui permet à la machine d'enrubanner les balles rondes\* et carrées.

L'enrubanneuse 1814 peut envelopper les balles rondes et les balles rectangulaires, de 47 x 80 à 120 x 120 x 190 cm de long. Elle peut prendre en charge des balles allant jusqu'à 1500 kg. Elle peut également enrubanner des balles rondes allant jusqu'à 1500 mm de diamètre. Cette machine est en service depuis 2007, mais les exigences des clients nous ont permis de la développer et de l'adapter au marché.

Ce manuel a pour objectif de vous expliquer la préparation, le montage, l'utilisation et le fonctionnement de l'enrubanneuse 1814. Avec la liste des pièces de rechange, il doit servir de référence pour la maintenance et le dépannage. Prenez-donc en bien soin ! Il fait partie intégrante de votre machine.

Avant de démarrer la machine, lisez attentivement ce manuel, en portant une attention particulière au Chapitre 2.0 consacré aux consignes de sécurité, et suivez les instructions à la lettre. Si un problème survient, demandez conseil à votre revendeur avant d'entreprendre toute action susceptible d'aggraver le problème. Consultez également le Chapitre 13.0 consacré aux conditions de garantie.

TANCO AUTOWRAP Ltd se réserve le droit de modifier le produit et/ou ses spécifications techniques sans avertissement préalable et sans obligation de modification sur les produits déjà livrés.

© Copyright. Tous droits réservés. Toute copie ou reproduction du présent manuel est strictement interdite sans l'accord préalable de TANCO AUTOWRAP Ltd.

TANCO AUTOWRAP Ltd ne peut être tenue responsable d'éventuelles erreurs d'impression.

\* « Kit balles rondes » en option nécessaire pour l'enrubannage des balles rondes.



Hauteur en position de travail.	3400 mm
Largeur min./max.	2440 / 3215 mm
Longueur min./max.	2540 / 3425 mm
Poids	4500 kg
Vitesse du bras d'enrubannage (recommandée)	25 tours/minute
Vitesse du bras d'enrubannage (recommandée)	30 tours/minute
Taille de roue - pression d'air max.	480/45-17 - 2,5 bar
Taille de balle, maxi.	120 x 120 x 190
Poids de balle, maxi.	1500 kg
Capacité	Environ 50 balles par heure
Pré-étireur	750 mm
Pression / quantité d'huile, min.	175 bars / 60 litres/minute
Connexion électrique	12 V CC



## 2.0 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.**

### 2.1 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. (Voir paragraphe 2.4).



**Le modèle Autowrap 1814 est équipé d'un dispositif dit d'ARRÊT D'URGENCE sur le bras d'enrubannage. Il permet d'arrêter toutes les fonctions aussi rapidement que possible, mais, par définition, ce n'est pas un dispositif d'arrêt d'urgence dans la mesure où il n'arrête pas l'arrivée des balles. Néanmoins, il offre la même fonction ; c'est pourquoi nous avons décidé de parler d'ARRÊT D'URGENCE dans ce manuel.**

### 2.2 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.

### 2.3 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 JAMAIS ÊTRE MANIPULÉE PAR DES PERSONNES N'AYANT PAS LES CONNAISSANCES SUFFISANTES POUR L'UTILISER EN TOUTE SÉCURITÉ OU PAR DES PERSONNES DE MOINS DE 16 ANS.**

## 2.4 ZONES À RISQUE

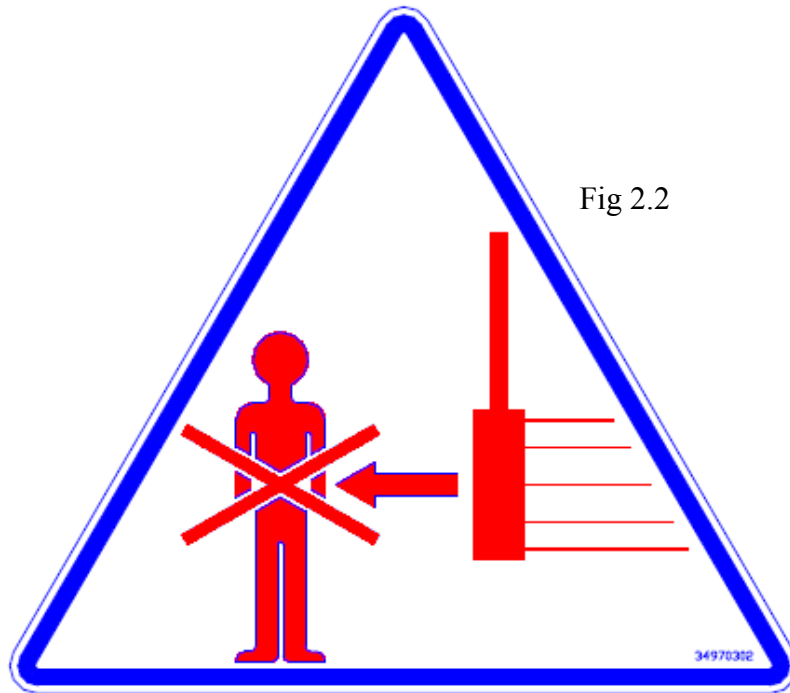
TANCO AUTOWRAP LTD a donné la priorité à la sécurité de l'opérateur. Cependant, il est encore impossible de protéger les personnes contre l'ensemble des dangers pouvant survenir dans toutes les zones à risque de la machine. Nous allons, par conséquent, passer en revue certains des dangers pouvant survenir lors de l'utilisation de l'enrubanneuse de balles TANCO AUTOWRAP. L'enrubanneuse 1814 est une grosse machine comportant de nombreuses pièces mobiles. Elle présente donc une zone à risque importante et il est vital que l'opérateur soit conscient de ces dangers et reste en permanence vigilant lorsqu'il utilise l'enrubanneuse 1814.

### 1. PORTÉE DU BRAS D'ENRUBANNAGE



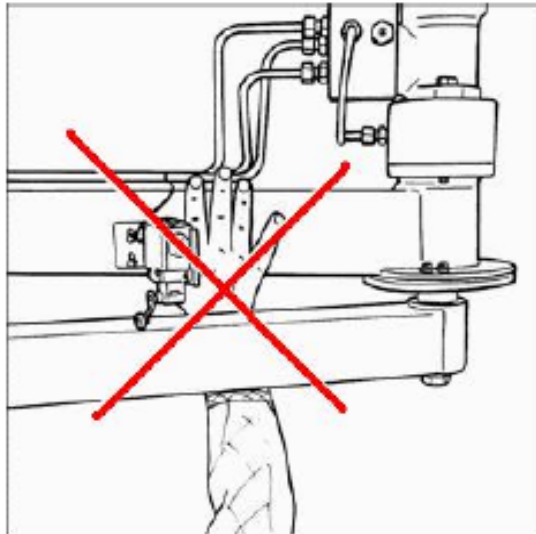
Au cours du processus d'enrubannage, le bras tourne à une vitesse de 20 à 27 tours par minute autour de la balle. Un distributeur muni d'un rouleau de film plastique est monté sur le bras. Or, les distributeurs peuvent provoquer de graves blessures à toute personne pénétrant dans la zone d'action du bras d'enrubannage. Pour diminuer ces risques, nous avons installé un dispositif d'arrêt d'urgence\* sur le bras d'enrubannage, qui interrompt tout mouvement à proximité du bras et arrête celui-ci en cas de mouvement à moins de 60 cm. **Il est essentiel que cette protection fonctionne toujours et qu'elle ne soit en aucun cas déconnectée.**

(Pour en savoir plus sur l'arrêt d'urgence\*, reportez-vous au Chapitre 5.0.)



## 2. RISQUE D'ÉCRASEMENT ENTRE LE CHASSIS/LA TOUR 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. Le bras d'enrubannage passe près du châssis à chaque rotation. 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 d'écrasement entre le distributeur et le châssis.



### 3. RISQUE D'ÉCRASEMENT ENTRE LA TOUR ET LE BRAS D'ENRUBANNAGE.

Au cours du processus d'enrubannage, le bras d'enrubannage tourne autour de la balle. Chaque fois que le bras d'enrubannage passe au niveau de la tour/du châssis, il existe un risque de se faire écraser les doigts, les bras, voire le corps entier. La distance entre le bras fixe et le bras d'enrubannage est de 25 à 40 mm.



Fig 2.3



### 4. RISQUE D'ÉCRASEMENT ENTRE LES ROULEAUX ET LE CHÂSSIS PRINCIPAL.

Lors du réglage de la largeur des rouleaux, il existe un risque de se retrouver

piégé et de se faire écraser. **Restez à l'écart de cette zone**, et éloignez-en vos doigts et vos pieds. (Reportez-vous à la fig. 2-3).

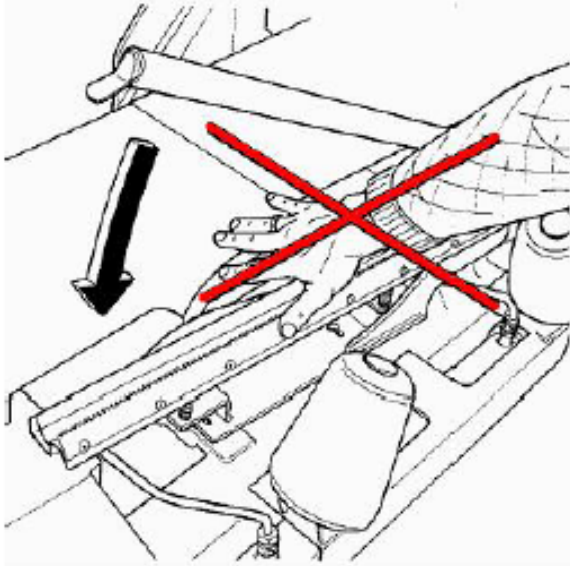


Fig 2.5

## 5. RISQUE D'ÉCRASEMENT PROVOQUÉ PAR LE SYSTÈME DE COUPE-FILM

À l'extrémité du processus d'enrubannage, le plastique est maintenu fermement et coupé de la balle. Il est déjà prêt pour le début de la prochaine opération d'enrubannage.



Lorsque le couteau descend pour maintenir 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 perforer le film plastique est très aiguisée. Maintenez les mains éloignées du couteau. (Reportez-vous à la fig. 2-5).

## 6. RISQUE DE COINCEMENT ENTRE LES ROULEAUX.

Lorsque les rouleaux de la machine sont en mouvement au même moment, il n'y a pas suffisamment d'espace pour qu'une personne se tienne entre les rouleaux. Il existe alors un risque de coincement. Assurez-vous que personne ne se trouve entre les rouleaux lorsqu'ils sont tous deux en mouvement. (Reportez-vous à la fig. 2-6).



Notez que les rouleaux basculants peuvent tourner et, même s'ils sont à l'horizontale, ils peuvent chuter brusquement. Cela peut entraîner un sérieux risque d'écrasement. Ne vous tenez jamais debout sur les rouleaux, entre ceux-ci ou en dessous. Si vous avez besoin de travailler dans cette zone, vérifiez toujours que tout est en position sécurisée, c'est-à-dire que les rouleaux sont abaissés et entièrement ouverts et que l'alimentation électrique est coupée.

## **7. RISQUE D'ÉCRASEMENT SUR LE BRAS DE CHARGEMENT**

Lorsque vous faites fonctionner le bras de chargement, assurez-vous toujours qu'il n'y a personne dans la zone de fonctionnement car cela pourrait provoquer de graves blessures, par écrasement ou coincement.

## **8. RISQUES LIÉS AU CONVOYEUR**

Lorsque vous faites fonctionner le convoyeur de déchargement, assurez-vous toujours qu'il n'y a personne dans la zone de fonctionnement car cela pourrait provoquer de graves blessures. En cas d'utilisation du convoyeur rotatif proposé en option, sa fermeture présente un risque d'écrasement.

Remarque : Les rouleaux des convoyeurs et les deux rouleaux montés sur le châssis entre les rouleaux basculants et le convoyeur sont en marche libre. Ne vous tenez jamais debout ou assis sur ceux-ci car vous pourriez perdre l'équilibre et vous blesser.

### **2.5 VERROUILLAGE DU CONVOYEUR**



Lorsque la machine n'est pas en cours d'utilisation, vérifiez que le convoyeur de déchargement est soulevé et que le support de stationnement est raccordé. Si ce support n'est pas raccordé, le convoyeur pourrait descendre lentement et représenter un danger sur la route ou pour des objets ou éléments se situant sous la machine. (Voir fig. 2-7).

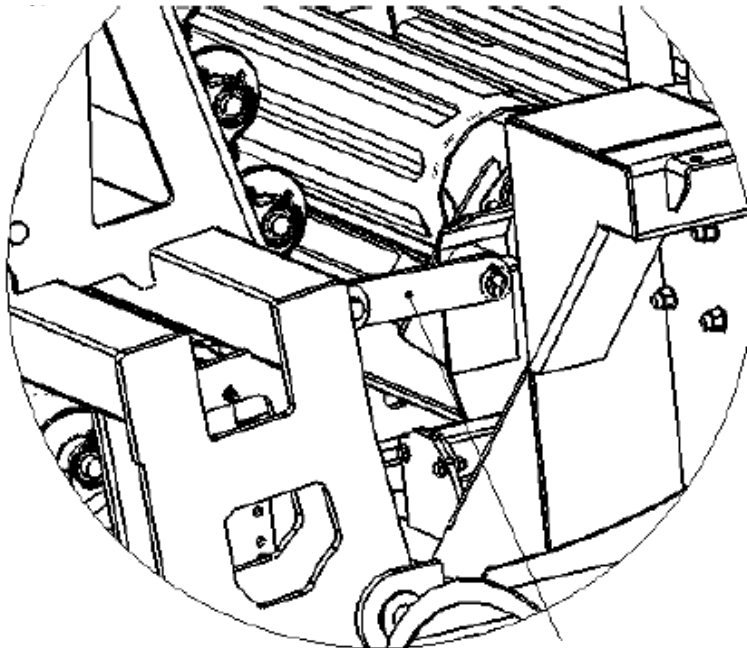


Fig 2.7

Support de stationnement

**Attacher des outils de travail lourds a souvent des effets négatifs sur la conduite et la capacité de freinage du tracteur. Lors du transport sur la route, assurez-vous toujours que les freins hydrauliques de la machine sont reliés au tracteur et qu'ils fonctionnent correctement.**

## **2.6 TRANSPORT.**

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

- 1. Placez le bras d'enrubannage en position de transport en utilisant l'unité de commande. (Voir schéma 10.)**
- 2. Fermez entièrement le système de saisie et soulevez totalement le bras de chargement. (Voir 10.9.)**
- 3. Soulevez le convoyeur de déchargement et maintenez-le avec support de stationnement. (Voir paragraphe 2.7)**
- 4. Assurez-vous que les feux sont connectés et fonctionnent correctement.**
- 5. Coupez l'arrivée d'huile vers la machine en débrayant le distributeur à tiroir du tracteur et coupez l'alimentation de l'unité de commande en appuyant sur le bouton rouge de l'unité de commande.**



### 3.0 MISE EN PLACE / MONTAGE DE LA MACHINE.



**Attention ! Il existe un risque d'écrasement lors du montage et du raccordement des outils de travail. Suivez à la lettre et avec attention les procédures de montage et utilisez des équipements de relevage séparés et appropriés pour faciliter l'exécution des tâches.**

**Reportez-vous au Chapitre 2 relatif aux consignes de sécurité et faites attention aux divers autocollants de sécurité apposés sur les différentes parties de l'enrubanneuse de balles.**

#### 3.1 TOUR À CHARNIÈRES.

Pour des raisons de transport, la tour de la machine AUTO WRAP 1814 est parfois baissée au moment de la livraison. Levez la tour en utilisant l'anneau de levage. Mettez en place les 10 boulons M16 x 50 mais ne les serrez pas. Installez le distributeur sur le bras d'enrubannage. Mesurez la hauteur depuis le bas du distributeur jusqu'au châssis. Faites tourner le bras d'1/2 tour et mesurez à nouveau. Levez ou abaissez la tour jusqu'à ce que le bras d'enrubannage soit parallèle au châssis. Serrez à fond les barres de poussée à l'arrière de la tour. Abaissez le mécanisme de levage et vérifiez à nouveau. Si nécessaire, levez-le à nouveau et resserrez les barres de poussée. Ensuite, installez le support de tour vers l'avant de la machine.

**Serrez tous les boulons et verrouillez les barres de poussée. Après quelques heures d'utilisation, resserrez à nouveau l'ensemble des vis et boulons.**



Fig 3.4

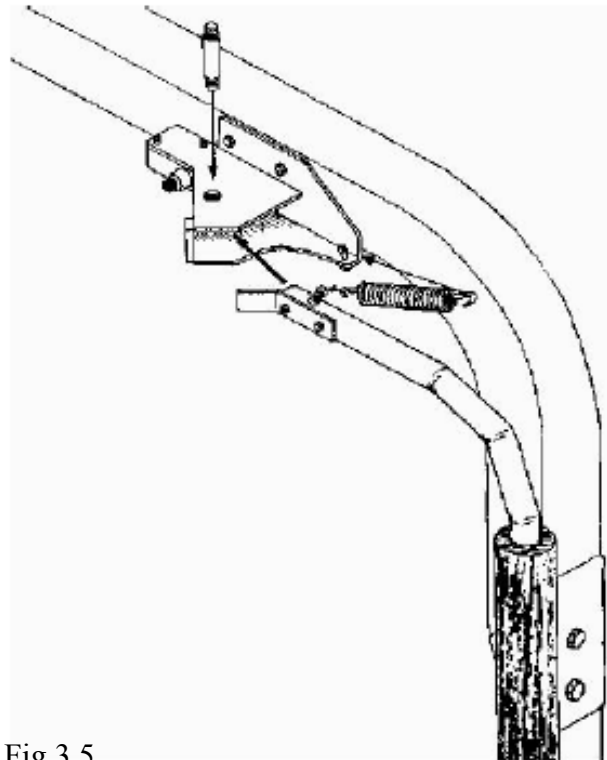


Fig 3.5

### MONTAGE DES DISTRIBUTEURS

L'installation des distributeurs est effectuée à l'aide de deux vis M12. La hauteur du distributeur doit permettre d'appliquer le plastique aussi près que possible du centre de la balle à l'extrémité. Nous recommandons généralement de les installer dans la position la plus basse possible (où le plastique passe juste au-dessus du coupe-film). La hauteur de la balle peut alors être déterminée par la largeur entre les rouleaux basculants.

### 3.3 MONTAGE DU LEVIER D'ARRÊT D'URGENCE\*.

La machine est équipée de leviers d'arrêt d'urgence sur chacun des bras d'enrubannage. Vous devez monter le levier de déblocage du dispositif d'arrêt d'urgence.

Placez le levier sur son support et fixez le boulon d'articulation. Remplacez les rondelles et resserrez les contre-écrous. (Reportez-vous à la fig. 3-5).

Le ressort de rappel doit venir relier le boulon à œil du levier et celui du support.



#### 4.0 Alimentation électrique

L'alimentation électrique de l'unité de commande de la machine et des éléments électro-hydrauliques devrait provenir **directement de la batterie 12 volts du tracteur.**

Les câbles électriques de la batterie doivent avoir une section minimale de 2,5 mm<sup>2</sup>. Le branchement à d'autres éléments de contact sur le tracteur peut engendrer des dysfonctionnements et n'est pas recommandé.

Ne touchez pas aux fusibles installés ou ne les enlevez pas. Remplacez les fusibles par des fusibles de même puissance.

**LE CABLE MARRON EST RELIE AU POLE POSITIF DE LA BATTERIE**  
**LE CABLE BLEU EST BRANCHÉ AU POLE NÉGATIF DE LA BATTERIE**

## 5.0 ARRÊT D'URGENCE

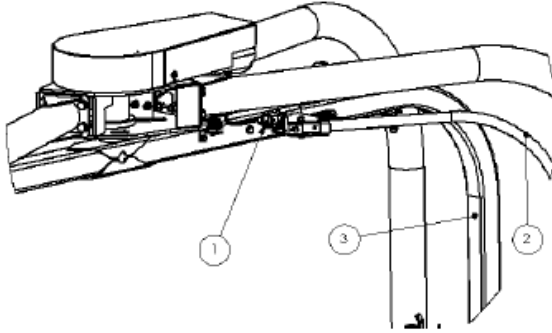


Fig 5.2

- 5.1** Cette machine est équipée d'un bras de sécurité (2) sur le bras d'enrubannage (3) et son bon fonctionnement doit être testé avant toute utilisation.
- 5.2** Le bras de sécurité est conçu pour empêcher le bras d'enrubannage de blesser les opérateurs ou d'endommager les objets, au moment du démarrage ou pendant l'enrubannage.
- 5.3** L'arrêt d'urgence\* dispose d'une connexion « positive », c'est-à-dire qu'il doit être en parfait état de fonctionnement pour que la machine puisse être démarrée. Notez qu'en cas de dysfonctionnement du système, le bras d'enrubannage fonctionnera en mode manuel, mais **l'unité de commande ne passera pas en automatique.**
- 5.4** Il s'agit d'un dispositif de déclenchement électrique (1) monté sur le bras. Ce câblage est normalement ouvert, et la plaque de commande fixée au bras d'arrêt d'urgence repose sur celui-ci et le maintient fermé. Le signal des deux dispositifs de déclenchement et les détecteurs de rupture de film est transmis par le centre du bras d'enrubannage par l'intermédiaire d'un petit couplage électrique. En cas de rupture du circuit électrique, l'arrivée d'huile hydraulique est coupée et toutes les fonctions s'arrêtent immédiatement. L'écran de l'unité de commande l'indique par le message « ARRÊT D'URGENCE » (EMERGENCY STOP').
- 5.5** Cette fonction doit être testée avant utilisation. Démarrez le bras d'enrubannage, tendez un bras ou tout autre obstacle. Le bras d'enrubannage doit s'arrêter à 700 mm.
- 5.6** Pour redémarrer la machine, il convient de retirer l'obstacle et de replacer le bras dans sa position d'origine. Si vous appuyez sur « **ARRÊT** » avant « **REDÉMARRAGE** », l'enrubannage se poursuit depuis le point du programme où l'arrêt d'urgence a été actionné. (Reportez-vous au Chapitre 7.)

### **5.5.1. 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.**

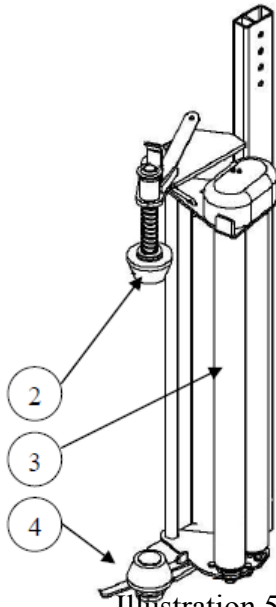


Illustration 5.3



Illustration 5-4

## 6.0 MONTAGE DU FILM PLASTIQUE

Lors de la mise en place de la bobine de film plastique, assurez-vous d'abord que le cône supérieur (2) (Voir Illustration 5.3) est verrouillé en position haute, puis poussez les rouleaux d'étirage (3) jusqu'à ce qu'ils soient bloqués par grâce au loquet de verrouillage inférieur (4).

- Placez la bobine de film sur le cône inférieur, puis relâchez le loquet supérieur (1). Attention à vos doigts !
- Tirez le film entre les rouleaux et amenez-le sur le pré-étireur dans le sens indiqué par la flèche. (Reportez-vous à la Illustration 5-4). (Voir également l'autocollant sur le distributeur).
- Déverrouillez 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.

**6.1** 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 devez commander séparément. Reportez-vous au manuel des pièces de rechange et contactez votre revendeur.

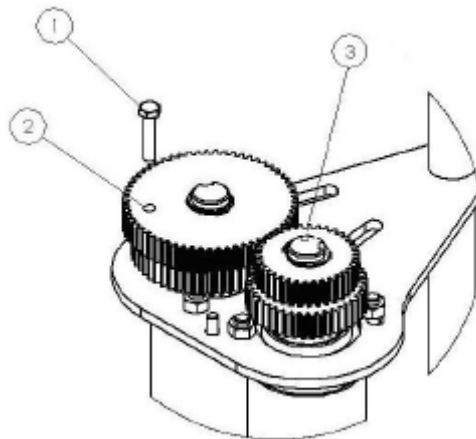
## 6.2 Réglage de hauteur du pré-étireur / film plastique.

Le film plastique doit être appliqué à partir du centre de la balle enrubannée ; par conséquent, il peut s'avérer nécessaire d'ajuster la hauteur du pré-étireur.

## 6.3 Système de distribution à deux niveaux d'étirage Tanco

Certaines machines Tanco Autowrap peuvent être équipées en option d'un système breveté d'étirage du film sur deux niveaux d'engrenage.

Ce système permet de changer rapidement les niveaux d'étirage sur le distributeur de film plastique.



Si la vis (1) est en position 2, le jeu d'engrenages supérieur garantit un étirage de 70 %. En retirant la vis de la position 2 et en le fixant en position 3, le jeu d'engrenages inférieur permet de gagner 55 % en film (en cas d'utilisation dans des conditions climatiques plus chaudes ou avec des balles carrées) ou éventuellement 33%.

## 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%



## **7.0 Manuel d'unité de commande pour 1814**

### **Table Des Matières**

#### **1. INTRODUCTION**

##### **1.1 INFORMATIONS IMPORTANTES CONCERNANT LA SÉCURITÉ !**

##### **1.2 Fonctions principales et affichage de l'unité de commande**

#### **2. FONCTIONNEMENT**

##### **2.1 Fonctionnement en mode automatique**

##### **2.2 Interruption manuelle d'un cycle d'enrubannage automatique**

##### **2.3 Options manuelles en mode Automatique**

##### **2.4 Fonctionnement en mode Manuel**

##### **2.5 Le menu Affichage**

##### **2.6 Sélectionner un total de stocks**

##### **2.7 Redéfinir un total de stocks à zéro**

##### **2.8 Définir le nombre de tours**

#### **3 MENU DE PARAMETRAGE DU TYPE DE BALLE**

#### **4 MENU PARAMETRES DE L'OPERATEUR**

## 1. Introduction

L'unité de commande de l'enrubanneuse de balles Tanco Autowrap permet à l'opérateur de suivre et contrôler le fonctionnement de l'enrubanneuse de balles à tout moment au cours du cycle d'enrubannage. L'unité de commande est conçue pour les modèles : enrubanneuses à bras rotatif 1814.

Il existe 2 modes de fonctionnement : automatique et manuel. Le mode Automatique permet un « enrubannage à touche unique » pour diminuer la charge de travail de l'opérateur. L'unité de commande est entièrement programmable afin d'optimiser les performances d'enrubannage. Le nombre de balles est automatiquement enregistré dans l'un des 10 registres de mémoire sélectionnables et dans la grande mémoire générale.

### 1.1 INFORMATIONS IMPORTANTES CONCERNANT LA SÉCURITÉ !



- Veuillez lire et suivre les instructions d'utilisation de cette unité de commande avant d'utiliser la machine.
- Cette unité de commande est équipée d'un interrupteur d'arrêt d'urgence Marche/Arrêt. Veillez à ce que l'unité de commande soit toujours mise HORS TENSION grâce à cet interrupteur avant de procéder à toute opération de réglage ou de maintenance sur la machine.
- Veuillez suivre TOUTES les autres instructions de sécurité figurant dans le Manuel de l'opérateur du fabricant pour cette machine.

### 1.2 Fonctions principales et affichage de l'unité de commande

L'illustration 1 ci-dessous présente les principales caractéristiques et fonctions de l'unité de commande.

**Tableau 1**

Bouton de Menu 4 fonctions pour

- Définir nombre de tours
- Modifier / Réinitialiser le sous-total de balles
- Consulter le menu Paramètres de l'opérateur
- Consulter le menu Paramètres du technicien
- Appuyez sur ESC pour basculer entre mode normal (N) et fonction secondaire (S)

Pause rotation des balles (pendant le cycle automatique d'enrubannage)-

Couper et appliquer le film

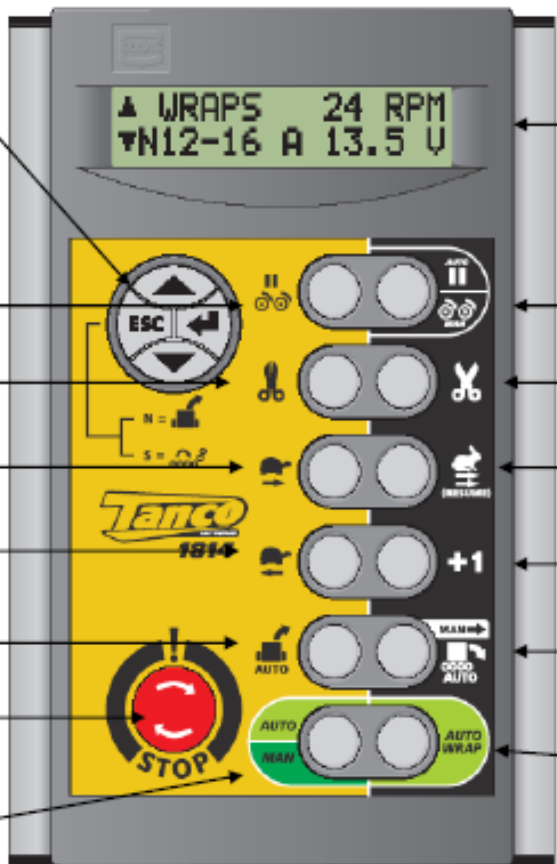
Enrubannage lent

Inverser le sens de rotation du bras d'enrubannage

Cycle de chargement de la balle (A)  
Commence le cycle continu CHARGEMENT/ENRUBANNAGE/DÉCHARGEMENT (Si la fonction « Continu » est activée)

Interrupteur marche/arrêt /Arrêt d'urgence

Sélectionnez le mode d'exploitation



**Matrice de points de 32 caractères sur deux lignes, écran rétroéclairé**  
affiche les données suivantes en mode de fonctionnement normal :

- Nombre actuel de tours
- Nombre de tours ciblé
- Vitesse d'enrubannage (tr/min)
- Nombre total de balles (10 séparées)

**Pause enrubannage (Auto) Rotation des rouleaux (Manuel) Mettre la balle à l'horizontale manuellement pour déchargement** (en l'absence de mise à niveau automatique)

Actionner le support de film

Enrubannage rapide / Reprendre enrubannage après une pause manuelle

Ajouter 1 tour à la balle en cours (ou suivante)

Décharger la balle. Décharge la balle du convoyeur (A). Bascule et fait tourner les rouleaux (M)

**Commencer le cycle d'enrubannage automatique**  
(Appuyez sur le bouton STOP pour arrêter le cycle, par exemple en cas d'urgence, sinon appuyez sur pour interrompre le cycle)


## 2. Fonctionnement


### 2.1 Fonctionnement en mode automatique

L'unité de commande est généralement utilisée en mode automatique pour « l'enrubannage instantané ». Le cycle complet peut être divisé en trois parties principales : Chargement, Enrubannage et Déchargement. La configuration par défaut de l'unité de commande est destinée à effectuer chacune de ces tâches puis attendre que l'opérateur actionne l'opération suivante. Si la valeur **Continu** (dans le menu « Paramètres de l'opérateur ») est réglée sur **ON**, la machine exécutera le cycle complet sans intervention de l'opérateur


**Remarque** : En fonctionnement Continu, la machine charge et décharge les balles simultanément. Faites très attention à ce que le convoyeur rotatif ait suffisamment de place pour fonctionner en toute sécurité.

1. « **A** » au centre de l'affichage indique que l'unité de commande est en mode automatique.


Si tel n'est pas le cas, appuyez sur  pour le sélectionner.

2. Chargez une balle sur la machine. Appuyez sur le bouton  ou, l'unité de commande étant en mode N (voir 2.5), cela peut être effectué à l'aide de l'unité de commande portable.

Si la valeur « **Continu** » est réglée sur On (dans le menu « Paramètres de l'opérateur »), ce bouton permet de commencer le chargement. Ensuite, quand le bras de chargement atteint le capteur, l'enrubannage commence automatiquement, puis le déchargement commence automatiquement à la fin du cycle d'enrubannage.



3. Appuyez sur  pour lancer le cycle d'enrubannage automatique. Le cycle est terminé lorsque le nombre cible de tours a été atteint.


4. Une fois l'enrubannage terminé, la balle est déchargée sur les convoyeurs de déchargement. Vous pouvez charger la balle suivante ou, si vous le souhaitez, appuyer

sur  pour décharger la balle. Notez que si votre machine est équipée d'un convoyeur non rotatif, vous devez être en position fixe pour réaliser cette opération.

### 2.2 Interruption manuelle d'un cycle d'enrubannage automatique



Appuyez sur  pour arrêter l'enrubanneuse. Appuyez sur  pour reprendre le cycle d'enrubannage automatique là où il s'était arrêté. Pour des raisons de sécurité, lorsqu'une intervention est nécessaire 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 l'unité de commande hors tension à l'aide du bouton d'arrêt rouge et de couper l'alimentation de la


machine. Appuyez sur  (RESUME) après avoir remis l'unité de commande sous tension afin de relancer le cycle d'enrubannage automatique là où il s'était arrêté.

**Sauf en cas d'urgence, n'arrêtez pas la machine en appuyant sur le bouton d'arrêt rouge afin de ne pas exercer de pression inutile sur la machine**

## 2.3 Options manuelles en mode Automatique

Lorsque l'unité de commande fonctionne en mode Automatique, les fonctions manuelles ci-dessous sont disponibles.



**ENRUBANNAGE LENT** (inutilisable au cours de la séquence d'enrubannage). Appuyez sur  (RESUME) pour reprendre l'enrubannage rapide normal.



**INVERSION DU BRAS D'ENRUBANNAGE** (inutilisable au cours de la séquence d'enrubannage). Appuyez sur ce bouton pour faire reculer le bras d'enrubannage jusqu'à la position voulue




**PAUSE DE LA ROTATION DES BALLEES** (fonction active pendant le cycle d'enrubannage automatique) Maintenez ce bouton enfoncé pour appliquer plus de film sur une partie précise de la balle. Relâchez le bouton lorsqu'une quantité suffisante de film supplémentaire a été ajoutée.



**INDEXATION DES BALLEES** (fonction active en mode manuel). Appuyez sur ce bouton et maintenez-le enfoncé pour indexer la balle. Relâchez le bouton lorsque la balle se trouve à la position voulue.


Les balles rectangulaires sont automatiquement tournées jusqu'à ce qu'elles soient horizontales à la fin de l'enrubannage avant le déchargement. Si l'unité de commande estime que la balle n'est pas horizontale, le message « Balle non horizontale » (Bale Not Level) clignote sur l'écran et la séquence s'arrête. Pour continuer, maintenez ce bouton enfoncé jusqu'à ce que la balle soit horizontale. La balle est déchargée automatiquement dès que vous relâchez le bouton.



**REMARQUE:** Vous pouvez aussi utiliser le bouton  pour faire tourner les rouleaux en mode manuel, mais cela provoque également le déchargement de la balle !

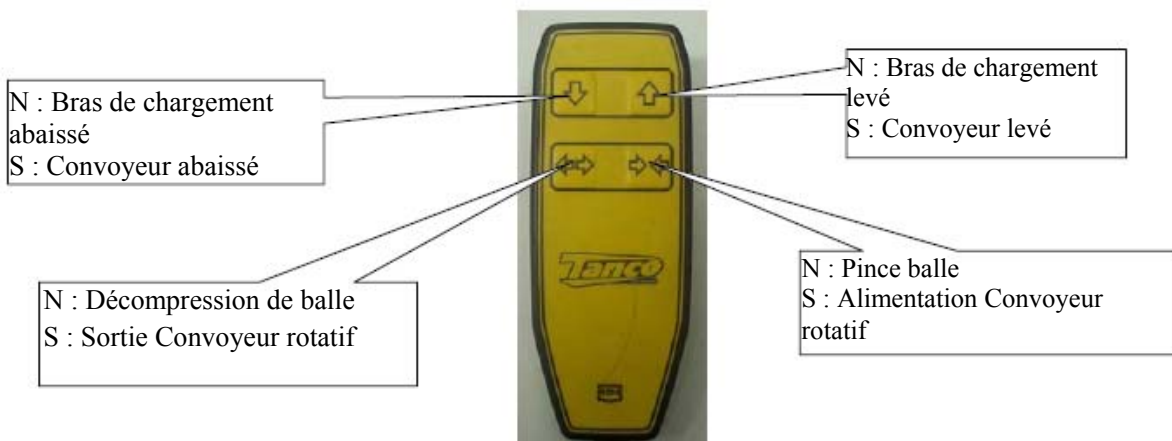
**+1 AJOUTER 1 TOUR** Chaque fois que vous appuyez sur ce bouton, une couche supplémentaire sera appliquée à la balle traitée, si la séquence d'enrubannage est en cours, ou à la prochaine balle si le cycle automatique n'a pas encore commencé. Vous pouvez ajouter autant de couches supplémentaires que vous le souhaitez.

## 2.4 Fonctionnement en mode Manuel

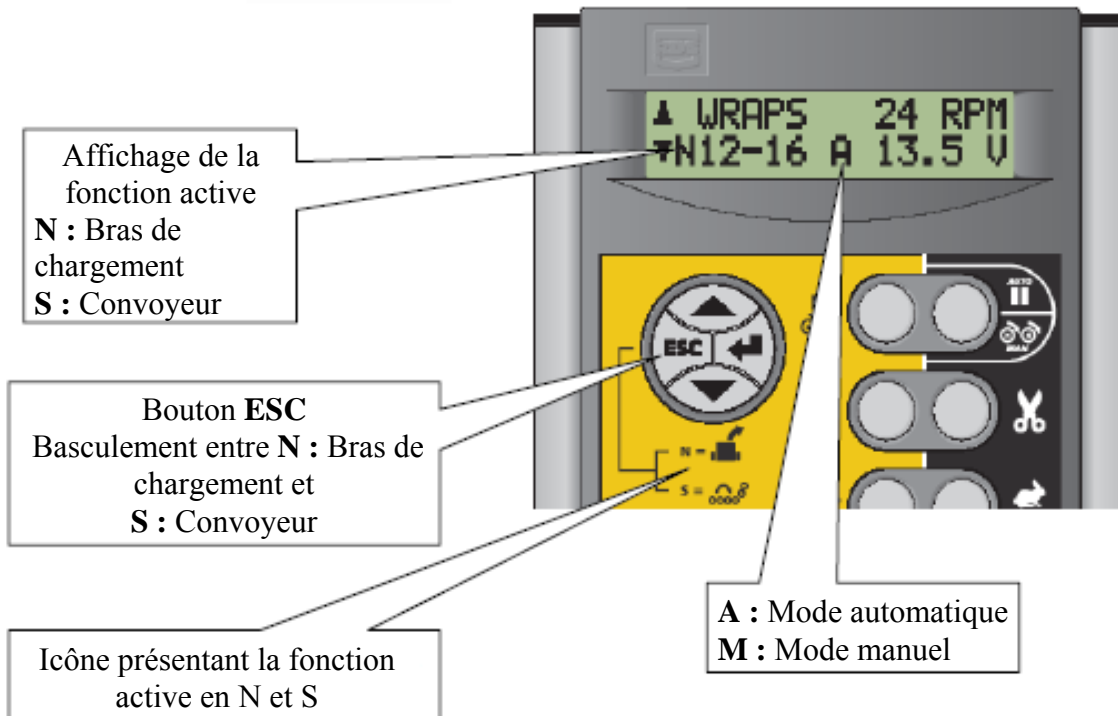
« **M** » au centre de l'affichage indique que l'unité de commande est configurée en mode Manuel. Si ce n'est pas le cas, appuyez sur  pour le sélectionner. En mode Manuel, vous maîtrisez totalement chaque étape du cycle d'enrubannage. Le logiciel détermine les fonctions manuelles qui peuvent être activées à un point précis du cycle d'enrubannage. Au cas où l'opérateur sélectionnerait par erreur une fonction à un certain stade du cycle d'enrubannage, cette opération ne sera pas exécutée.

## 2.5 Unité de commande portative

L'unité de commande portative actionne manuellement les fonctions Bras de chargement levé/abaissé et Pince-balle/Décompression de balle dans la fonction **N** (NORMAL). En **S** (seconde fonction), elle actionne les fonctions de Convoyeur abaissé/levé et alimentation/sortie. La fonction active est présentée à gauche de l'affichage de l'unité de commande. Voir ci-dessous. Appuyez sur le bouton ESC pour passer de **N** à **S**. L'unité de commande portative permet de replier la machine pour la position de transport sur route et ou la déplier en position de travail. Reportez-vous au paragraphe 10.9 pour plus de renseignements à ce sujet.



Unité de commande portative

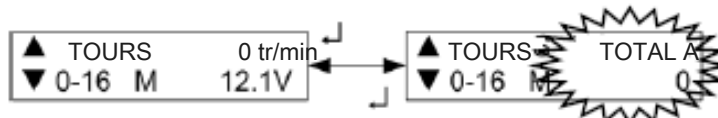




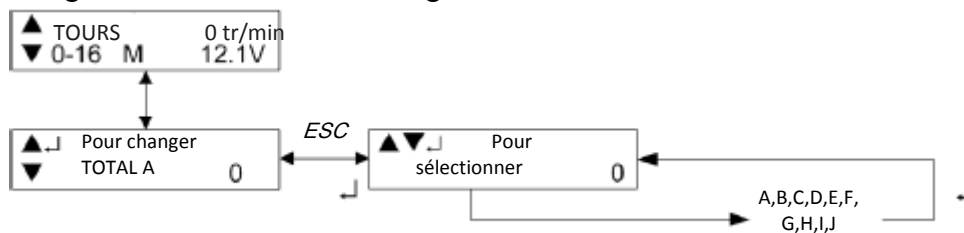
## 2.6 Sélectionner un total de stocks

Il existe 10 registres de mémoires individuels qui vont du « Stock A » au « Stock J » pour l'ensemble des balles. Chaque fois qu'un cycle de balles est effectué, le total de stocks actuellement sélectionnés et le total général sont incrémentés de 1.

Le stock actuellement sélectionné s'affiche sur l'un des deux écrans sélectionnables en mode de fonctionnement normal.



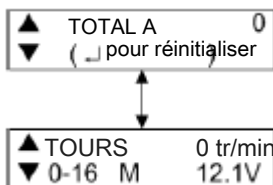
La configuration par défaut est le Stock A. Pour sélectionner un stock en particulier, naviguez dans le menu d'affichage à l'aide du bouton en croix.



Appuyez sur les flèches Haut/Bas pour sélectionner le stock puis sur ENTRÉE pour confirmer la sélection.

## 2.7 Redéfinir un total de stocks à zéro

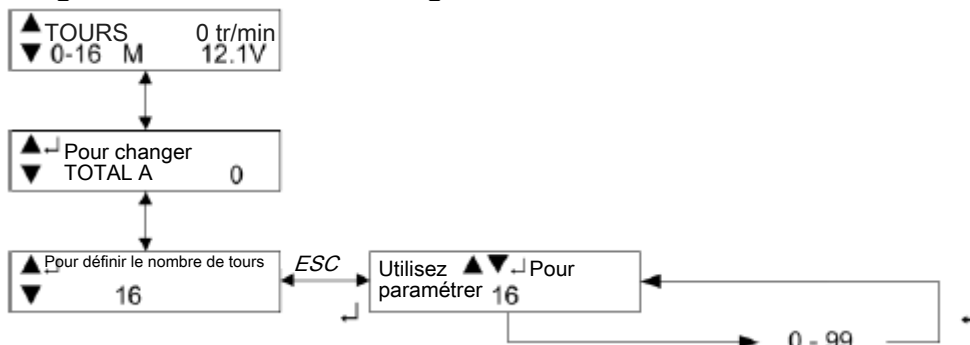
Les Stocks A à J peuvent être individuellement redéfinis individuellement à zéro à tout moment. Le total ne peut pas être redéfini. Sélectionnez d'abord le stock à mettre à zéro, puis naviguez dans le menu d'affichage comme illustré ci-dessous.



Appuyez sur la touche ENTRÉE pour réinitialiser.

## 2.8 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.



### 3 Menu de paramétrage du type de balle

L'enrubanneuse 1814 est équipée de capteurs placés sur les rouleaux basculants pour détecter la position angulaire de la balle. Ces informations sont utilisées par l'unité de commande pour optimiser l'application du film sur les balles rectangulaires. La vitesse de rotation de la balle est modifiée automatiquement pendant l'enrubannage pour assurer que nous disposons d'une superposition homogène (voir Chapitre 9). Elle est également utilisée pour faire tourner la balle jusqu'à une position horizontale pour le déchargement.

#### Paramètres par défaut du type de balle

Facteur	Ronde	80x90 (carrée)	120x70 (rectangulaire)	120x90 (rectangulaire)	47x80 500 (rectangulaire)	47x80 DOUBLE (carrée)
-	-	-	-	-	-	-
Rouleaux en vitesse lente	NA	NA	32%	35%	28	NA
Rouleaux en vitesse rapide	41%	40%	41%	41%	38	41
Arrêt impulsion de balle	1	1	1	1	1	3

#### Calibrage des rouleaux

Pour ce paramétrage, vous devez placer une balle sur la table pivotante. Ensuite, appuyez sur le bouton situé en haut à droite (rotation des rouleaux), maintenez-le enfoncé et laissez la balle effectuer une rotation complète. Allez au menu Calibrage des rouleaux et appuyez sur Entrée. Appuyez à nouveau sur le bouton situé en haut à droite (rotation des rouleaux) et laissez la balle effectuer une rotation complète. Ceci enregistre les valeurs minimales et maximales de chaque détecteur pendant une rotation. Les valeurs sont affichées. Si elles sont satisfaisantes, vous devez appuyer sur Entrée pour les enregistrer.

**Remarque :** Si vous n'effectuez pas le calibrage initial des rouleaux pour la taille de balle prévue, la commande proportionnelle des rouleaux basculants pendant l'enrubannage ne fonctionne pas. Une fois que les valeurs ont été sauvegardées, elles conservent la même taille de balle, c'est-à-dire qu'il est inutile de la recalibrer.

**IMPORTANT :** Les valeurs par défaut ont été sélectionnées car considérées comme optimales pour une certaine taille de balle, mais vous devez noter que certaines variations peuvent apparaître en raison des différences de vanes d'une machine. Il est donc parfois nécessaire de les modifier un peu. Si vous n'êtes pas satisfait ou incertain de la superposition de la balle, consultez votre revendeur.

## 4 Menu Paramètres de l'opérateur

Les paramètres par défaut de la machine 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 » pour s'adapter aux conditions d'utilisation.

### 1814 Paramètres de l'opérateur

Logiciel rév. 049

Paramètre	Défaut	Menu no	Description
Contraste	REPLIE	4,01	Règle le contraste de l'écran
Rupture de film	Désactivé	4,02	Réglez sur « ON » pour actionner les capteurs du distributeur de film. Ceci vous permet de poursuivre l'enrubannage avec un seul distributeur lorsque l'autre n'a plus de film.
Type de télécommande	IR	4,41	Régler sur RF si vous utilisez la télécommande radio.
Continu	Désactivé	4,55	Placé sur « OFF », l'unité de commande actionne Chargement, Enrubannage et Déchargement comme des fonctions individuelles et s'arrête quand chacune de ces opérations est terminée. Placé sur « ON », l'unité de commande actionne un cycle continu complet, incluant Chargement, Enrubannage et Déchargement, avec une seule pression sur le bouton L5.
Pince balle	0,0 s	4,07	Définit la durée nécessaire pour saisir la balle pendant la séquence de chargement automatique
Chargement levé +	0,0 s	4,08	Définit la durée nécessaire pour lever le bras de chargement au delà du capteur pendant la séquence de chargement automatique
Décompression de balle	0,0 s	4,09	Définit la durée nécessaire au bras pour relâcher la balle pendant la période de chargement automatique
Pause chargement abaissé	0,0 s	4,1	Définit la durée nécessaire au bras pour relâcher la balle et la décharger pendant la période de chargement automatique
Chargement abaissé +	0,5 s	4,53	Définit la durée nécessaire pour abaisser le bras de chargement au delà du capteur pendant la séquence de chargement automatique
Délai chargement levé	0,0 s	4,54	Durée entre la compression et le relèvement du bras de chargement pendant la séquence de chargement automatique.
Convoyeur abaissé	0	4,14	Si nécessaire, vous pouvez régler le convoyeur pour qu'il soit légèrement soulevé pendant l'enrubannage (en réglant la position du capteur de convoyeur abaissé). Définit la durée nécessaire pour l'abaisser pendant la séquence de chargement automatique
Pré-rotation	0,0 s	4,51	Durée pendant laquelle la balle tourne sur la table avant l'enrubannage pour que, dans le cas des balles rectangulaires, le film soit appliqué sur les longueurs de la balle en premier.
Arrêt impulsion de balle	1	4,22	Sélectionne le nombre de demi-tours du bras d'enrubannage avant que la balle ne commence à tourner au début de la séquence d'enrubannage.
Tours pour dégagement	2 impulsions	4,23	Sélectionne le nombre de tours avant que le film ne soit dégagé par les unités coupe-film
Dégagement 2	10 impulsions	4,24	Sélectionne le nombre de tours avant que le second film ne soit dégagé par les unités coupe-film
Temps d'arrêt	0,0 s	4,27	Sélectionne le délai après le dernier tour, avant que l'enrubannage ne s'arrête (remarque : l'inversion est toujours possible jusqu'à la détection du capteur)



Décharger la balle	8	4,29	Durée pendant laquelle les rouleaux tournent afin de décharger la balle depuis les rouleaux basculants jusqu'au convoyeur de déchargement
Conv. Niveau	Non	4,57	Paramétré sur Non, le convoyeur reste abaissé pour le déchargement. Paramétré sur Oui, le convoyeur est relevé pour recevoir la balle déchargée.
Langue	Anglais	4,35	Sélection de la langue d'affichage.

## 9.0 RÉGLAGE DE LA SUPERPOSITION

### 9.1 VITESSE DU BRAS D'ENRUBANNAGE

Chargez une balle sur la machine. La vitesse du bras d'enrubannage devrait être réglée en usine à 27 tr/min environ. Elle peut être réglée en modifiant la valeur d'accélération du bras (**Fast Arm PWM**) dans le menu Technicien. Dans l'idéal, ceci devrait être réalisé par un technicien expérimenté. Si le débit hydraulique du tracteur est inférieur à la valeur de 50 l/min recommandée, il peut être nécessaire de régler la vanne de régulation de débit qui divise le débit de la vanne principale. (voir Circuit hydraulique). Quand la vitesse du bras d'enrubannage est correcte, vous pouvez régler la superposition.

### 9.2 SUPERPOSITION

Commencez un cycle d'enrubannage et arrêtez-le après quelques rotations du film en appuyant sur le bouton rouge. Vérifiez que le plastique provenant du distributeur rejoint le plastique déjà en place sur la balle à un emplacement où plus de la moitié du film chevauche le plastique déjà sur la balle. Il est toujours important de le vérifier alors que le côté le plus long de la balle est dirigé vers le haut, car il s'agit généralement du côté qui reçoit le moins de plastique du fait de la géométrie des balles rectangulaires. La superposition idéale est de 52-53% environ.

La superposition est définie dans le menu « Paramètres du technicien » de l'unité de commande. Il est important de sélectionner la bonne dimension de balle et de vérifier la superposition dès que vous commencez une nouvelle dimension de balle. Lorsque vous enrubannez des balles rectangulaires l'unité de commande fait varier la vitesse d'indexation de la balle, elle tourne lentement quand la balle est debout et plus rapidement quand la balle est basse. Dans le menu « Paramètres du technicien », il est possible de régler la vitesse de rouleau rapide en modifiant la valeur **Rolls Fast Speed** (Rouleaux en vitesse rapide) et la vitesse lente en modifiant **Rolls Slow Speed** (Rouleaux en vitesse lente). Il est préférable de confier ces modifications à un technicien expérimenté.

**IMPORTANT** : Avec une superposition inférieure à 50 %, si la plupart des balles disposent de 4 ou 6 couches de film, certaines bandes étroites n'en disposent que de la moitié.

Et donc **L'ENSILAGE SERA ENDOMMAGÉ !**

La société Tanco ne saurait être tenue pour responsable en cas d'endommagement de l'ensilage du fait de l'impossibilité de superviser l'enrubannage et le stockage de vos balles. Cette vérification doit être effectuée par l'opérateur de la machine.

## 10.0 CONSIGNES D'UTILISATION

Nous allons maintenant décrire un processus d'enrubannage complet, du chargement au stockage, et expliquer l'utilisation pratique de l'enrubanneuse Tanco 1814.

### 10.1 Mise en place de la bobine de film.





Voir Chapitre 6.0

### 10.2 CHARGEMENT.


Pour la première balle, assurez-vous que les rouleaux sont réglés à la bonne largeur pour la taille de la balle (Voir paragraphe 10.3). Le distributeur devrait être en position de stationnement à proximité de l'unité coupe-film. En vérifiant que vous disposez d'assez de place autour de la machine, abaissez le convoyeur (en commençant par enlever le support de rangement) et abaissez le bras de chargement.

**Remarque : lorsqu'elle est dépliée, la machine dépasse des deux côtés du tracteur. De ce fait, l'opérateur doit faire attention à ne pas endommager d'autres balles ou objets se situant dans le champ.**



Après avoir placé l'unité de commande en mode N, reculez vers la balle et pressez-la en appuyant sur le bouton  de l'unité de commande portative. Ensuite, appuyez sur  pour lever le bras de chargement à proximité des rouleaux basculants. Dégagez la balle en appuyant sur , puis abaissez le bras de chargement à nouveau en appuyant sur 



Cette séquence peut être exécutée automatiquement en appuyant sur  si l'unité de commande est configurée pour fonctionner de cette façon. Reportez-vous au Chapitre 7.0. Cependant, cela peut ne pas être adapté si le débit d'huile du tracteur varie.

### 10.3 Paramétrage des rouleaux basculants

Il est possible de régler la largeur entre les rouleaux basculants en modifiant la position des goupilles d'arrêt en largeur et en déplaçant le cadre de fixation des rouleaux basculants gauche. Cela nécessite une opération différente, utilisant le distributeur à tiroir du tracteur. Pour les plus petites balles, rapprochez les rouleaux basculants et pour les plus grosses, éloignez-les (reportez-vous à la Illustration 10.3).

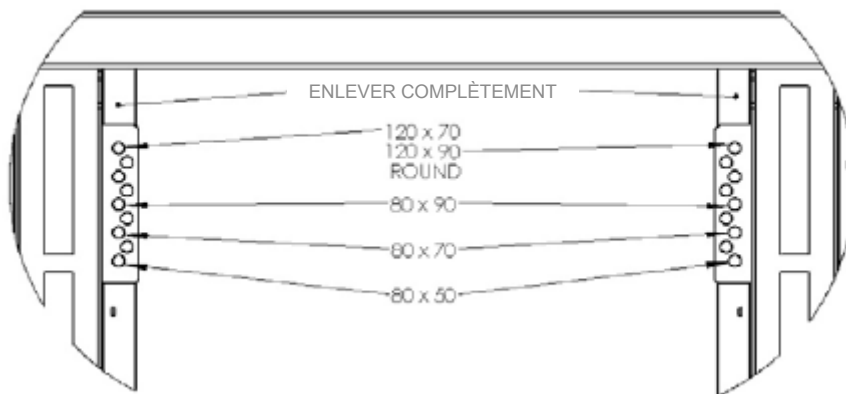


Illustration 10.3 Positions des rouleaux basculants recommandées en largeur

Les cadres des rouleaux basculants comportent également des butées pour ces rouleaux basculants. Celles-ci limitent la chute des cadres des rouleaux basculants et n'ont en général pas besoin d'être réglées.

**Avertissement** Le réglage des rouleaux basculants présente un risque d'écrasement des doigts et des membres ! Voir Chapitre 2.4

La balle devrait tourner régulièrement, sans heurts. En cas de problème, réglez l'un des rouleaux un trou à la fois. Les rouleaux devraient toujours être parallèles.


### 10.4 RÉGLAGE DE LA HAUTEUR DU DISTRIBUTEUR DE FILM

Le distributeur doit être réglé pour que le film plastique cible toujours le centre de la balle. Il est donc conseillé de maintenir ces distributeurs de film aussi bas que possible et

de maintenir la balle aussi haut que possible (la largeur du rouleau basculant est minimale).

### 10.5 DÉMARRAGE.

Souvenez-vous que l'extrémité du film plastique doit être bloquée dans le dispositif coupe-film ou fixée à la balle avant de commencer le cycle d'enrubannage. Une fois

l'extrémité du film maintenue dans l'unité coupe-film, appuyez sur  pour lancer le cycle d'enrubannage en mode automatique. Notez que du fait de la séquence d'enrubannage, le film sera dégagé automatiquement après 2 tours, et de nouveau après 5 tours.

### 10.6 SUPERPOSITION.

La superposition devrait être de 50 % à 53 %. (Pour les réglages, reportez-vous au paragraphe 9.2) Vous devez vérifier cette superposition fréquemment car les variations de la température de l'huile hydraulique peuvent provoquer une augmentation ou une diminution de la superposition.

### 10.7 NOMBRE DE COUCHES DE FILM PLASTIQUE

En fonction du degré d'humidité et du type de balle enrubannée, le nombre minimum de couches voulu généralement est le suivant :


- \* **4 couches - balles rondes**
- \* **6 couches - balles carrées**
- \* Concernant les couches de film requises, respectez les indications du fabricant du plastique que vous utilisez.

En utilisant une superposition de 50 % (voir paragraphe 10.6), recouvrez complètement la balle de film, puis tournez le bras d'enrubannage une fois de plus autour de la balle. Ce nombre doit être un nombre pair (généralement 4 tours pour une balle ronde de 1,2 m). Si vous enlevez un petit carré de plastique du côté de la balle, vous devriez trouver 2 couches. Notez le nombre total de tours indiqué sur l'unité de commande (reportez-vous au paragraphe 2.5), puis multipliez-le par 2 pour 4 couches, 3 pour 6 couches, etc.

## 10.8 ARRÊT.

A la fin de la séquence d'enrubannage, avant d'atteindre le nombre de tours requis, la vitesse du bras d'enrubannage est réduite et les unités coupe-film s'ouvrent pour saisir et couper le film. Les bras reviennent en position de repos et le bras d'enrubannage s'arrête. Les balles rectangulaires sont tournées jusqu'à une position horizontale pour le déchargement. Si la balle ne passe pas automatiquement à l'horizontale, l'unité de commande affiche le message d'erreur « **Balle non horizontale** » (**Bale Not Level**). Une solution est donnée dans le paragraphe 2.3. La balle est ensuite déchargée sur le convoyeur. A ce stade, il est maintenant possible de charger la balle suivante si nécessaire.

## 10.9 Déchargement.

Lorsque vous êtes en position correcte pour décharger la balle, appuyez sur  en mode automatique pour débiter la séquence de déchargement. Assurez-vous qu'il existe suffisamment de place pour la rotation du convoyeur et que l'état du sol est adapté. Il est nécessaire de disposer d'une surface plane et régulière, sans pierres ou autres objets pointus. Notez également que certaines plantes peuvent présenter des chaumes rigides qui peuvent endommager les balles pendant le déchargement. Vérifiez cela avec une attention particulière. Assurez-vous également que vous disposez d'un espace suffisant.

## 10.10 Position de transport/Travail

### **Pour replier la machine pour le transport sur route :**

L'unité de commande portative étant en position N (pour le réglage du bras de chargement, reportez-vous au paragraphe 2.5)

Fermez complètement le pince-balle à l'aide de la commande portative

Passez de N à S (appuyez sur le bouton ESC)

Soulevez complètement le convoyeur

Reprenez de N à S, (ESC)

Levez complètement le bras de chargement

Installez le support de stationnement sur le convoyeur (voir fig.2.7).


**Pour déplier la machine pour la mettre en service, inversez la procédure ci-dessus.**


### 10.11 Fonctionnement en continu

Pour augmenter au maximum le rendement de l'enrubanneuse 1814, il est préférable de l'utiliser en mode **Continu**. Cette fonction peut être enclenchée ou déclenchée dans le menu «**Paramètres de l'opérateur**» de la commande. Lorsque le fonctionnement **Continu** est en marche (**On**), la machine charge une nouvelle balle et décharge simultanément la balle enrubannée. L'enrubannage commence immédiatement, dès que le bras de chargement est abaissé. Ainsi, la durée du cycle est réduite et le rendement augmente. Notez qu'en mode Continu, la machine effectue des opérations des deux côtés. Assurez-vous que cela peut être réalisé en toute sécurité.

### 10.12 Pré-chargement.

Pendant l'enrubannage d'une balle, il est possible de compresser et soulever du sol la balle suivante, puis de passer à l'emplacement où la balle enrubannée doit être déchargée. Ce pré-chargement peut être effectué avec la commande portative (voir paragraphe 2.5)

ou automatiquement par pression sur  pendant l'enrubannage. Ainsi, la balle est comprimée et levée en une seule opération. Le chargement s'arrête à une hauteur qui permet au bras d'enrubannage de passer au-dessus de la nouvelle balle. Lorsque l'enrubannage est terminé et que la balle enrubannée est passée sur le convoyeur de

déchargement, une pression sur  permet de charger la nouvelle balle sur la table et de décharger la balle enrubannée au sol.



## **11.0 MAINTENANCE PÉRIODIQUE.**

### **11.1 ROULEMENTS.**

Tous les points de pivotement sont équipés de bagues et doivent être graissés régulièrement. C'est en particulier le cas de ceux qui s'articulent régulièrement, notamment dans le bras de chargement, les rouleaux basculants, le convoyeur de déchargement et le coupe-film. Le graissage doit être quotidien. Tous les roulements à billes des rouleaux basculants et distributeurs sont fournis graissés et ne nécessitent aucune maintenance. Voir Illustration 11.1.

### **11.2 DISTRIBUTEUR DE FILM.**

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

### **11.3 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 que 8 à 10 mm de boulon soient à découvert sous la plaque.

### **11.4 NETTOYAGE.**

Il convient de nettoyer et de lubrifier la machine régulièrement pendant chaque saison d'enrubannage et à la fin de celle-ci.

### **REMARQUE !**

**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 de l'unité de commande de la pluie et de l'eau. Si nécessaire, utilisez de l'air comprimé pour sécher les composants électriques.**



### **11.5 CYLINDRES HYDRAULIQUES.**

Assurez-vous que tous les cylindres hydrauliques sont fermés et que les tiges de cylindre découvertes sont couvertes de graisse lorsque vous rangez la machine.

### **11.6 RACCORDS RAPIDES.**

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

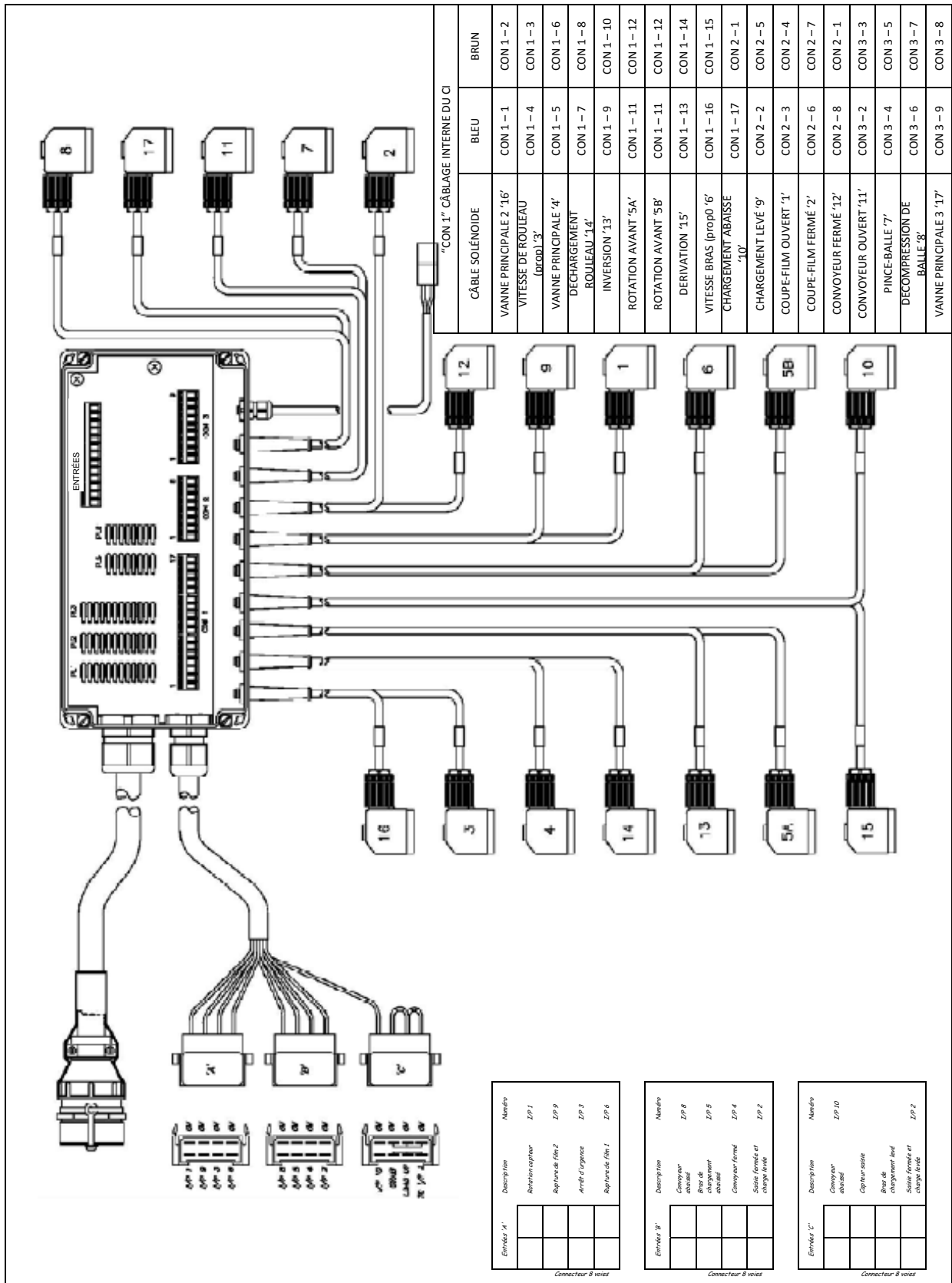
### **11.7 ENTREPOSAGE.**

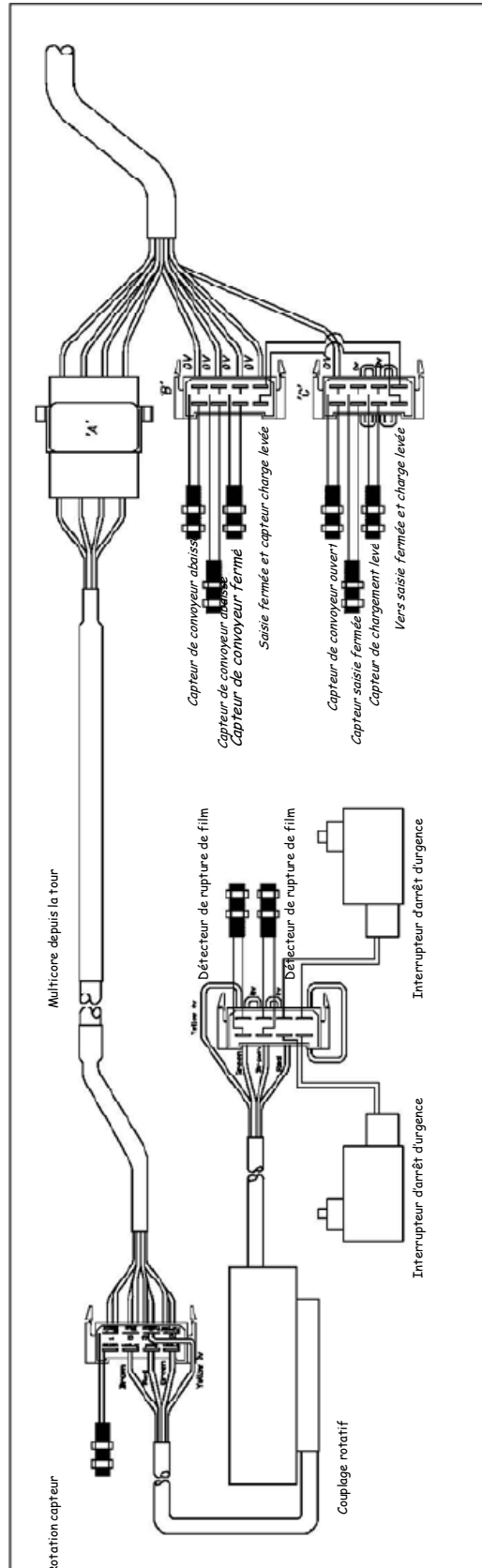
La machine doit être entreposée dans un endroit sec hors saison.

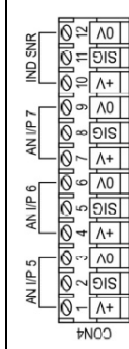
### **11.8 FILTRE À HUILE.**

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

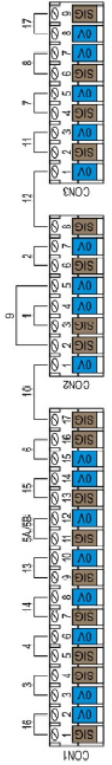
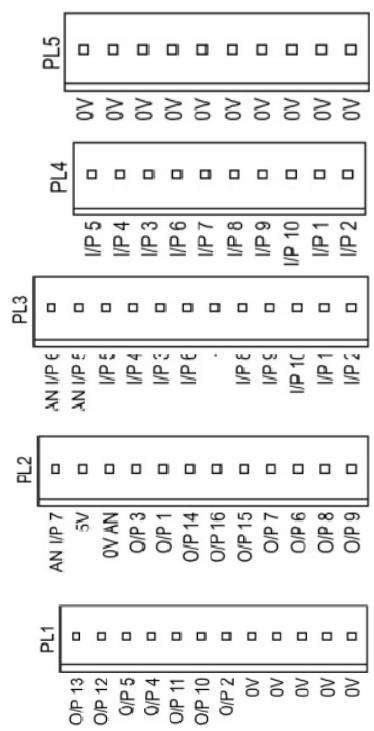
### 12.0 SCHEMA DU CIRCUIT ÉLECTRIQUE 1814



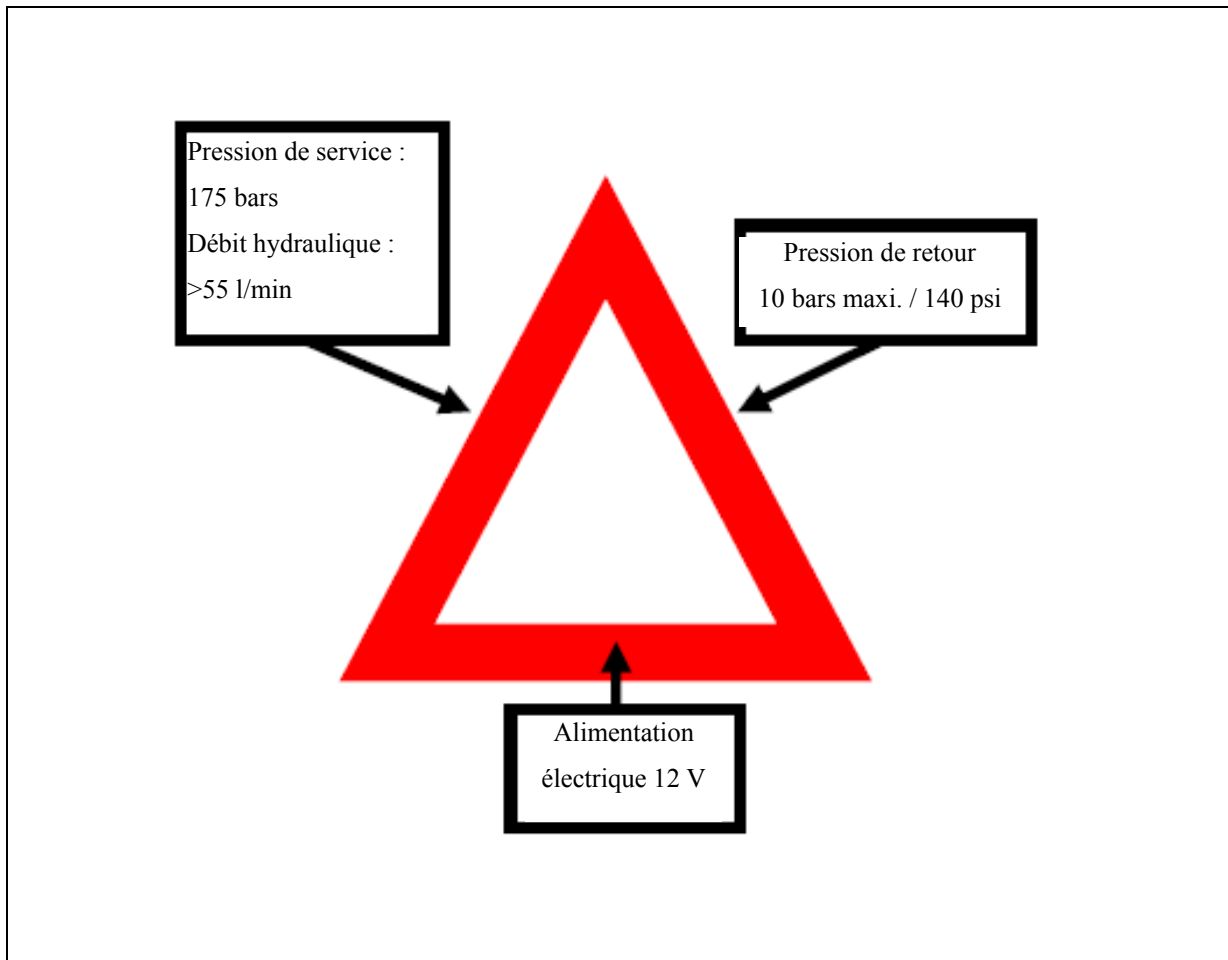




Electrovanne Tanco	Fonction générique	Fonction 1814	Fonction 3400
1	OP6	Ouverture coupe-film	Ouverture coupe-film
2	OP7	Fermeture coupe-film	Fermeture coupe-film
3	OP1	Vitesse de rouleau (prop)	Vitesse de rouleau
4	OP2	Vanne principale	Vanne principale
5A	OP4	Rotation avant A	Rotation avant
5B	OP3	Rotation avant B	
6	OP13	Vitesse de bras (prop)	Vitesse de bras (prop)
7	OP14	Pince balle	Pince balle
8	OP8	Décompression de balle	Barre d'attelage sortie
9	OP9	Chargement levé	Bras de chargement levé
10	OP16	Chargement abaissé	Décompression de balle
11	OP15	Convoyeur ouvert	Soupelle off
12	OP11	Convoyeur fermé	Retour goulotte
13	OP10	Marche arrière	Marche arrière
14	OP5	Rouleaux de chargement	Barre d'attelage rentrée
15	OP12	Dévation	Bras de chargement abaissé
16		Vanne principale 2	12 volts
17	IP1	Vanne principale 3	Non utilisé
	IP2	Rotation capteur	Rotation capteur
	IP3	Capteur sable	Non utilisé
	IP4	Arrêt d'urgence	Arrêt d'urgence
	IP5	Convoyeur fermé	Non utilisé
	IP6	Bras de chargement abaissé	Décompression de balle
	IP8	Rupture de film 1	Rupture de film 1
	IP9	Position du convoyeur	Non utilisé
	IP10	Rupture de film 2	Rupture de film 2
	ANIP5	Convoyeur ouvert	Non utilisé
	ANIP6	Position du rouleau droit	Non utilisé
		Position du rouleau gauche	Non utilisé



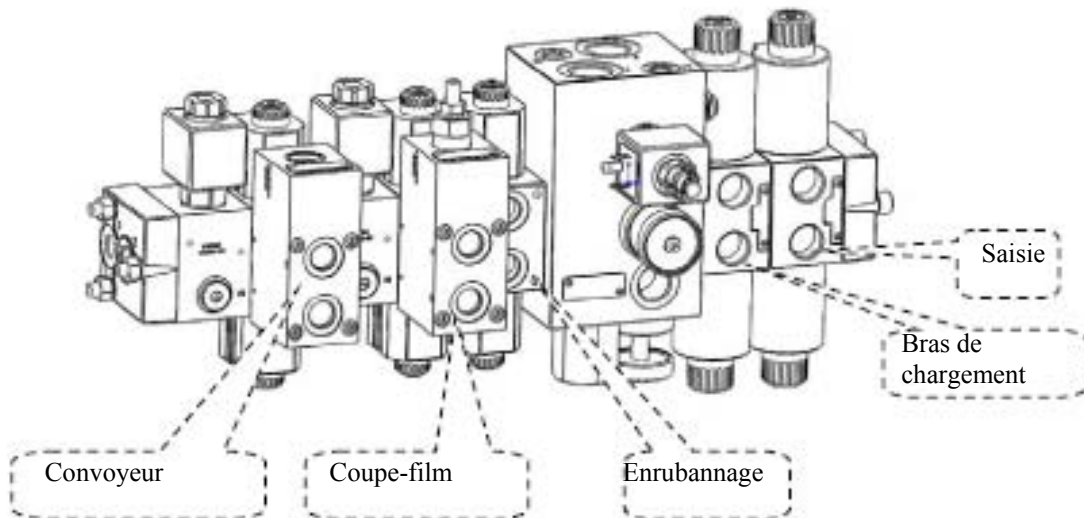
Trois (3) principes de base doivent être respectés **DANS TOUS LES CAS** si vous voulez que la machine fonctionne correctement.



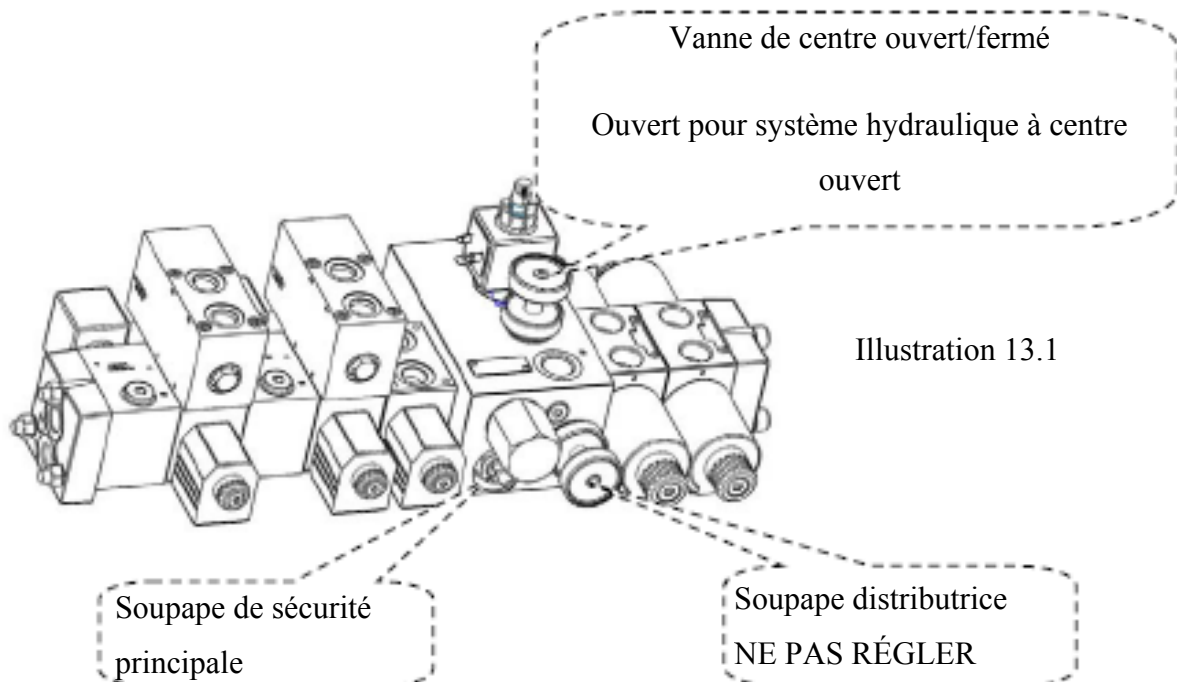
### 13.0 DESCRIPTION DU SYSTÈME HYDRAULIQUE.

L'enrubanneuse TANCO AUTOWRAP 1814 peut fonctionner sur les tracteurs équipés de systèmes hydrauliques à centre ouvert ou fermé ou de détection de charge.

#### Vanne de régulation



### 13.1 RÉGLAGE DU SYSTÈME HYDRAULIQUE DU TRACTEUR.





#### Système hydraulique à centre ouvert

La plupart des tracteurs sont équipés d'un système hydraulique « à centre ouvert » qui délivre une alimentation en huile continue. La machine 1814 est réglée de série pour cela. La vanne centrale ouverte/fermée est entièrement ouverte. Voir Illustration 13.1.

#### Système hydraulique à centre fermé

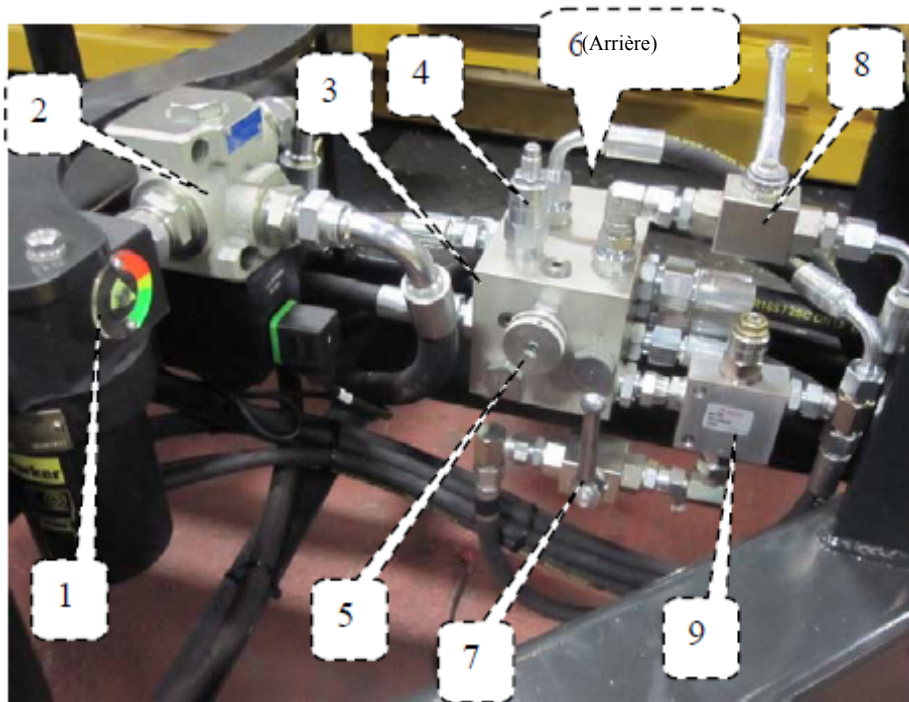
Sur un tracteur équipé d'un système hydraulique « à centre fermé », la machine doit bloquer l'arrivée d'huile vers la machine quand aucune fonction n'est utilisée. Pour cela, la vanne centrale ouverte/fermée doit être complètement fermée. Voir Illustration 13.1.

#### Hydraulique de détection de charge.

De nombreux tracteurs modernes sont équipés d'un système hydraulique à détection de charge (LS). Ce système est d'une grande efficacité du fait que la pompe demeure en position d'attente : elle ne pompe pas d'huile tant qu'elle n'a pas reçu de signal de la machine. Ce signal LS est envoyé au tracteur par un troisième (petit) flexible hydraulique.

Pour le fonctionnement de la détection de charge, la vanne ouverte/fermée est entièrement fermée comme pour un système à centre fermé.

### 13.2 Vannes hydrauliques à l'avant du châssis

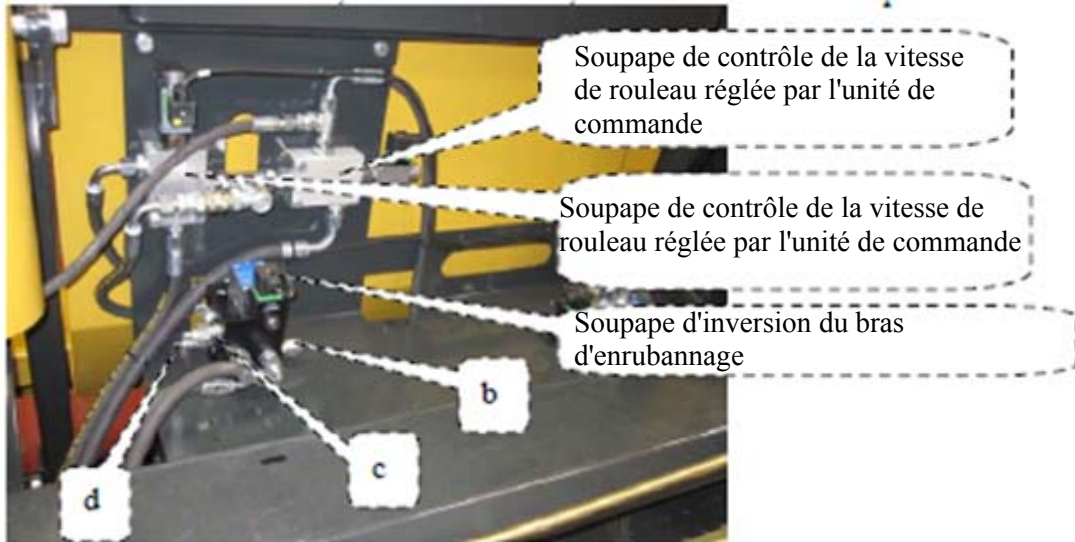


1. Filtre à huile. L'indicateur montre l'état du filtre pendant que l'huile passe.
2. Vanne principale Cette vanne est actionnée par chaque fonction de la machine.
3. Bloc d'ensemble.
4. Soupape de séquence pour mise à niveau des rouleaux basculants avant le déchargement de la balle. Celle-ci est entièrement sortie en usine, puis rentrée de deux tours. Pour basculer le rouleau basculant avec un kit pour balle ronde fourni en option, cette soupape doit être vissée d'au moins 1 tour supplémentaire. Cela permet en effet de donner une pression suffisante au vérin hydraulique pour basculer.
5. Vanne d'arrêt manuelle. Ouvrez cette vanne si vous voulez libérer la pression sur les vérins de mise à niveau des rouleaux. Elle doit être fermée pendant l'enrubannage pour que la séquence de déchargement fonctionne (sinon, les rouleaux ne tourneront pas !)
6. Soupape à détente brusque Empêche la balle de basculer Dévisser entièrement puis revisser d'un tour. Si elle est réglée trop haut, la pression de service augmentera pendant l'enrubannage.
7. Fermez l'arrivée vers le vérin de mise à niveau. Fermer pendant que les rouleaux sont abaissés (voir 5 ci-dessus) pour enrubanner les balles rondes. Ceci maintient les rouleaux en position basse. (la vanne présentée est en position fermée)
8. Coupez l'alimentation des rouleaux basculants. Fermez si vous ne voulez pas que les rouleaux basculants basculent (en cas d'installation du kit vireur de balle).
9. Vanne de tenue de mise à niveau des rouleaux. Cette vanne maintient les rouleaux à l'horizontale pour le chargement.

### 13.3 BLOC DISTRIBUTEUR DU BRAS D'ENRUBANNAGE.

Le bloc distributeur du bras d'enrubannage est relié au moteur du bras d'enrubannage et il comprend 4 soupapes.

Ces soupapes ont été soigneusement réglées en usine et ne doivent pas être modifiées.



**a) Clapet anti-retour.**

Ce clapet évite à l'huile de refouler vers la soupape de contrôle de la vitesse des bras d'enrubannage. Il est placé à l'intérieur du bloc et pour l'atteindre, il est donc nécessaire de déposer l'ensemble du bloc moteur.

**b) Soupape de sûreté côté plus (Chap. 3, ill.13-2).**

Cette soupape permet l'arrêt progressif du bras d'enrubannage et permet d'éviter l'accumulation de pression sur le côté sortie du moteur quand le bras s'arrête. Cette soupape permet à l'huile de s'écouler depuis le côté sortie du moteur vers le côté alimentation.

**c) Soupape de sûreté côté moins. (Chap. 4 ill. 13-2).**

Cette soupape limite le couple maxi. du bras d'enrubannage. Elle permet à l'excès d'huile de passer côté sortie du moteur. Elle est réglée de sorte à ce que l'effort de traction à l'extrémité du bras soit d'environ 50 kg.

**d) Vanne de tenue. (Chap. 1, ill. 13-2)**

Cette vanne régule le débit d'huile côté sortie afin de maintenir une pression d'admission constante vers le moteur du bras d'enrubannage. Ainsi, le moteur fonctionne avec régularité et accumule la pression côté sortie si le bras essaie de dépasser ses limites.

**IMPORTANT : Toutes ces vannes ont été minutieusement réglées en usine.**

**Un mauvais réglage de ces vannes peut endommager la machine. Veillez**



**toujours à ce que seules des personnes qualifiées règlent les paramètres de ces vannes.**

#### **13.4 LE COUTEAU.**

Pour éviter une chute de la pression d'huile vers le couteau, afin que la longueur de film soit suffisante, un clapet de non-retour piloté se situe sous l'électrovanne du bloc principal.



## 14.0 POINTS À VÉRIFIER AVANT LE DÉPANNAGE.

Ce Chapitre décrit les points de vérification que vous devez examiner si vous avez un problème avec la machine. Le Chapitre 17.0 examine le dépannage de manière plus détaillée.

Les trois règles de base suivantes doivent s'appliquer pour que la machine fonctionne correctement :

1. La pression d'huile du tracteur doit s'élever à 180 bars.
2. Le flux de retour de l'huile doit être aussi libre que possible : **contre-pression 10 bars maxi.**
3. Tous les éléments doivent avoir une alimentation électrique suffisante.

### 14.1 PRESSION D'HUILE.

Pour vérifier que la pression d'huile de la machine est suffisante, vous pouvez fixer une jauge en utilisant les points de pression d'essai sur les deux blocs de soupapes principaux. Lorsqu'aucune fonction n'est active, la pression est la pression de la conduite de retour. Si la pression est inférieure à 150 bars, la puissance fournie aux différents éléments sera moindre. Pour remonter la pression manuellement, fermez la vanne principale ou sélectionnez une fonction et maintenez-la active, par exemple « FERMETURE COUPE-FILM ».

#### **DÉBIT HYDRAULIQUE.**

Le débit d'huile fourni par le tracteur doit être au **minimum 55 litres /minute** pour le bon fonctionnement de la machine mais nous vous recommandons un débit de 60 litres/minute. (débit hydraulique maximal autorisé : 70 litres/minute).

**N'OUBLIEZ PAS ! Grande quantité d'huile = les vannes chauffent. (Un petit réservoir d'huile implique un refroidissement insuffisant).**

### 14.2 PRESSION DE RETOUR.

La pression de retour peut être trop élevée. Avec une pression de retour trop élevée, la puissance délivrée aux différentes fonctions de la machine sera moins importante. Une pression de retour élevée signifie également que vous aurez besoin d'une plus grande puissance pour actionner les vannes.



**MAX. LA PRESSION DE RETOUR MAXIMALE AUTORISÉE EST DE 10 BARS.**

Nous recommandons un « retour libre » directement dans le réservoir.

### **14.3 ALIMENTATION ÉLECTRIQUE.**

Il est important de vérifier que toutes les fonctions reçoivent une alimentation électrique suffisante. Si tel n'est pas le cas, certaines fonctions voire toutes les fonctions peuvent être défectueuses.

**La tension de la batterie est-elle suffisante ?**

Si la tension est inférieure à 9 volts, les vannes ne pourront pas s'ouvrir.

**Les câbles sont-ils correctement branchés à la batterie ?**

Suivre les instructions du paragraphe 4.4.

**La connexion entre les câbles de la batterie et l'unité de commande est-elle correcte ?**

Nettoyez les pôles et vérifiez les connecteurs.

**La connexion entre l'unité de commande à distance et la machine est-elle correcte ?**

Changez les contacts en cas de doute au sujet de leur état.

**Le fusible du câble de batterie fonctionne-t-il correctement ?**

**N'HÉSITÉZ PAS À CONTACTER VOTRE REVENDEUR EN CAS DE DOUTE.**

**(Pensez à toujours indiquer à votre revendeur le numéro de série et l'année de fabrication de votre machine lorsque vous le contactez et commandez des pièces de rechange).**

## 15.0 PROCÉDURE DE DÉPANNAGE

### 15.1 ÉLECTROVANNES

Pour vérifier si les électrovannes sont alimentées électriquement, procédez comme suit après avoir vérifié que le tracteur est arrêté :

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 l'unité de commande à distance. Si l'électrovanne reçoit du courant, elle sera difficile à bouger : elle « colle ». C'est le moyen à la fois le plus simple et le plus approprié pour vérifier si l'électrovanne est alimentée électriquement. Un autre moyen consiste à tenir un tournevis à hauteur de l'aimant. S'il « adhère », 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.

### 15.2 Uniquement pour les électrovannes destinées aux fonctions principales.

Si l'alimentation électrique est correcte mais que l'une des fonctions est défaillante, 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 l'unité de commande 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.**



## 16.0 DÉPANNAGE.

### 16.1 LA MACHINE NE FONCTIONNE PAS.

- a) Le manomètre indique une pression mais la machine ne réagit pas. La raison peut en être qu'un des raccords rapides (ou les deux) ne s'ouvrent(nt) peut-être pas à la circulation de l'huile.

**Changer les raccords rapides.**

- b) La contre-pression est peut-être trop élevée.

**La pression de retour maximale autorisée est de 10 bars.** (Voir paragraphe 14).

- c) Vérifiez que les vannes principales fonctionnent. Elles peuvent être fermées manuellement. Vérifiez que la pression s'accumule lorsqu'elles sont fermées. Vous entendrez le tracteur tourner.

(Les problèmes de ce type, a, b ou c, sont fréquents au cours des premiers jours d'utilisation de la machine.)

### 16.2 LE COUTEAU NE MAINTIEN PAS LE FILM.

La pression chute et les ressorts commencent à lever le couteau. (Voir paragraphe 14,2).

### 16.3 LE BRAS D'ENRUBANNAGE NE TOURNE PAS.

- a) Vérifiez la vanne de débit proportionnelle (voir Ill.16.4) Cela induit un signal PWM qui ne peut pas être lu avec un voltmètre. Cependant, vous pouvez vérifier les connexions et si possible la mettre directement sous 12 V. Cela alimentera le bras d'enrubannage (donc à pleine vitesse). Vous devez donc être prudent ! Appuyez simplement brièvement sur le bouton, et s'il bouge, le problème se situe dans le module PWM du boîtier de raccordement. Consultez votre revendeur.

- b) Vérifiez la soupape de sécurité latérale (S4). (Reportez-vous à la Illustration 13-2). Donnez un tour de vis et testez. Vissez d'un tour et testez.

- c) La soupape de sécurité (Chapitre 3, Ill. 13-2) peut fuir. De l'huile va alors circuler à travers le moteur du bras d'enrubannage. Démontez-la et vérifiez si l'axe coulissant peut se déplacer librement.

- d) La vanne de régulation peut être bloquée. Démontez-la et assurez-vous qu'elle fonctionne normalement. N'utilisez pas d'outils pointus.

- e) Assurez-vous que le moteur hydraulique fonctionne.



**Demandez conseil à votre revendeur AVANT d'aggraver les problèmes et de rendre leur réparation plus difficile.**

- f) Si l'arrêt d'urgence\* a été activé. Pour démarrer la machine, il convient de réinitialiser l'unité de commande (voir également Chapitre 5.0).

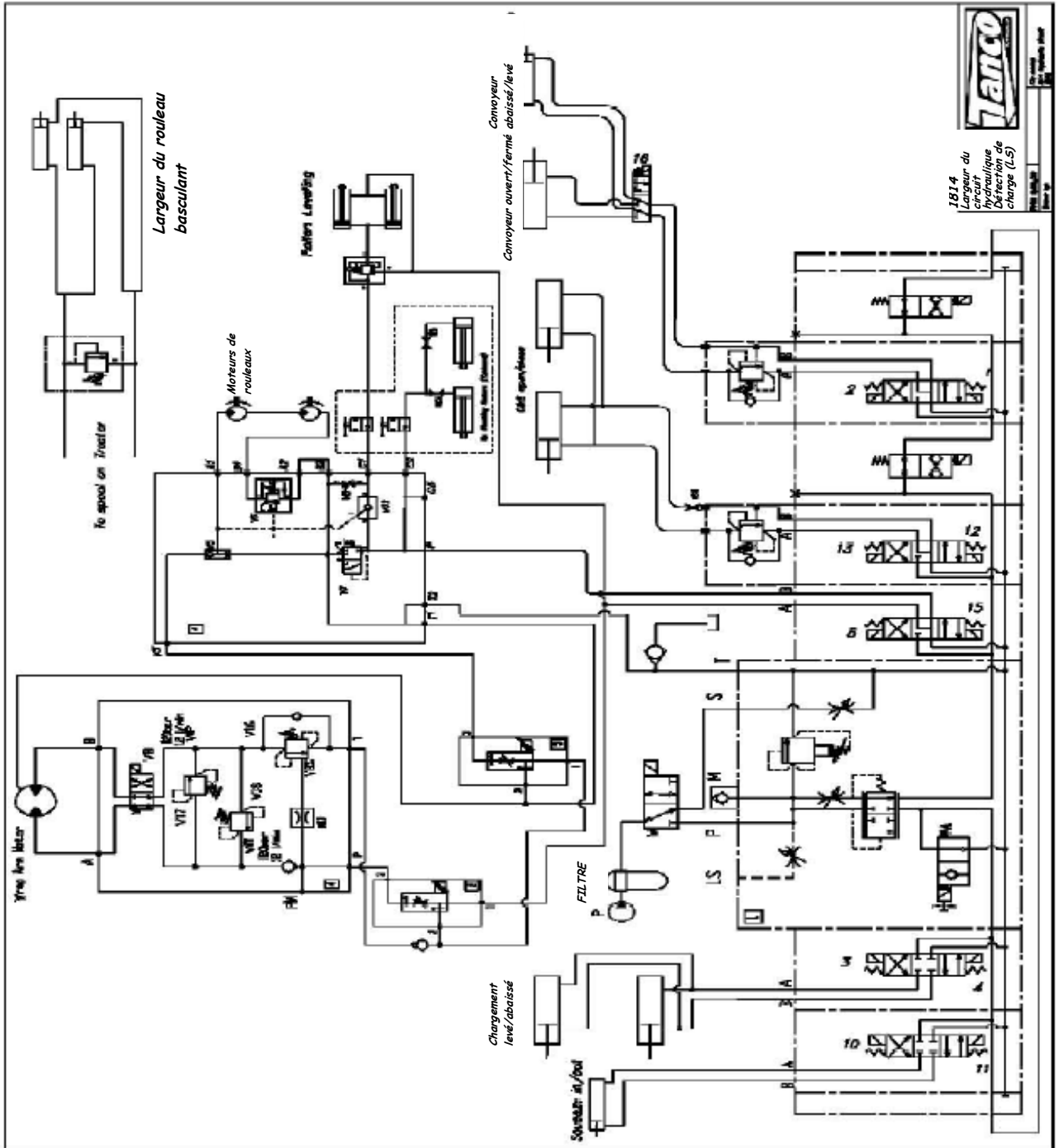
#### **16.4 LES ROULEAUX NE TOURNENT PAS PENDANT L'ENRUBANNAGE.**

- a). Vérifiez que la valeur « Arrêt impulsion de balle » est réglée sur 1 dans le paramétrage de l'opérateur. Voir Chapitre 7.0.
- b) Vérifiez la vanne de débit proportionnelle (voir III. 16.5) Cela induit un signal PWM qui ne peut pas être lu avec un voltmètre. Cependant, vous pouvez vérifier les connexions et si possible la mettre directement sous 12 V. Cela alimentera les rouleaux (donc à pleine vitesse). Vous devez donc être prudent ! Appuyez simplement brièvement sur le bouton, et s'il bouge, le problème se situe dans le module PWM du boîtier de raccordement. Consultez votre revendeur.

#### **16.5 LE BRAS DE CHARGEMENT NE FONCTIONNE PAS.**

- I. Est-ce que l'alimentation de la machine est suffisante ?**  
N'oubliez pas que le bras de chargement reçoit l'excédent du diviseur de débit. Essayez de monter le régime du tracteur. Vérifiez le débit. Ajustez le diviseur de débit principal si nécessaire.
- II. Vérifiez la vanne de dérivation.**  
Si elle reçoit une alimentation électrique suffisante et a un flux libre, le problème vient sûrement de l'électrovanne.
- III. Est-ce que l'alimentation électrique reçue par les vannes est suffisante ?**  
Lorsque l'alimentation électrique est utilisée par plusieurs personnes en même temps, la tension peut tellement diminuer que les fonctions seront désactivées ou uniquement le réglage de la largeur. Vérifiez l'alimentation électrique et mesurez la tension.

17.0 Circuit hydraulique





18.0 Déclaration de conformité

**DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE**

**CONFORMÉMENT AUX DIRECTIVES 89/392/336 /CEE TELLES  
QU'AMENDÉES**

*Le fabricant :*

**TANCO ENGINEERING Co LTD  
BAGENALSTOWN  
CO CARLOW  
IRLANDE**

**CERTIFIE QUE LE PRODUIT CI-DESSOUS :**

**TANCO AUTOWRAP 1814**

**N° DE SÉRIE :**

Auquel se rapporte la présente déclaration, est conforme aux prescriptions primordiales de la Directive 89/392/336/CEE telle qu'amendée.

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 :

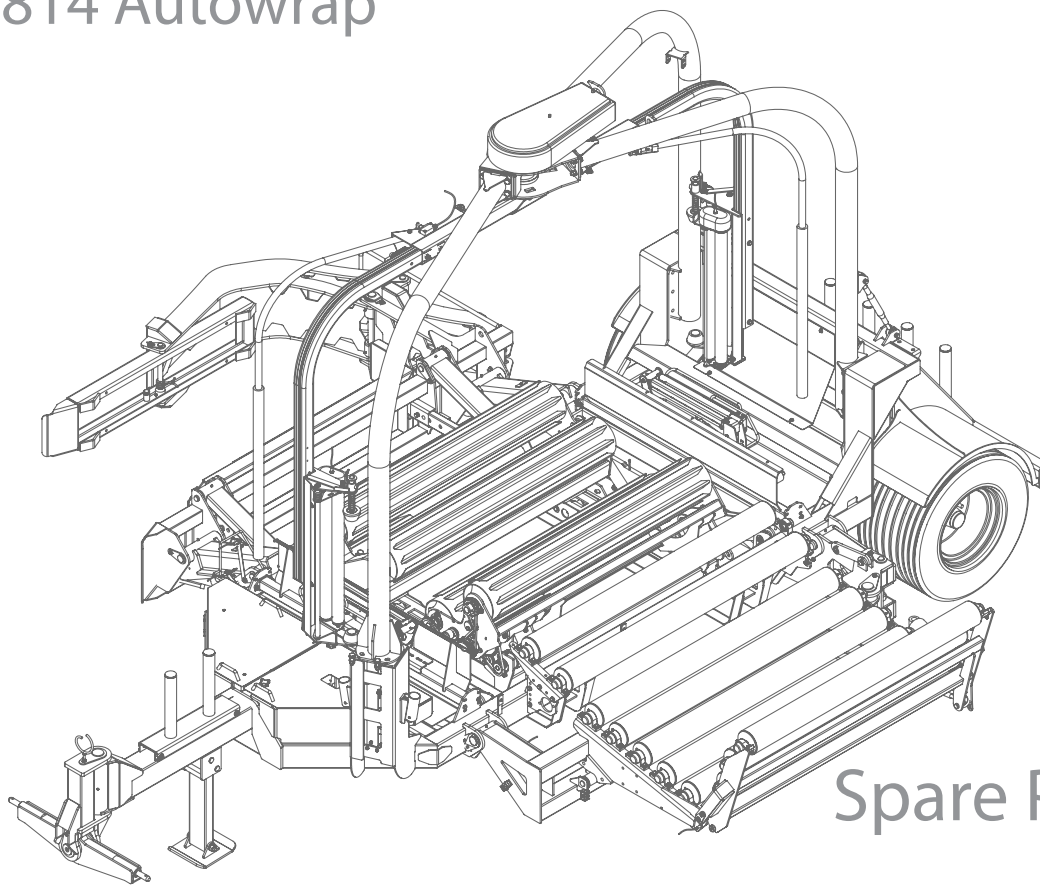
EN 292-1,2, EN 294, EN 1152, prEN 703, prEN 811, prENI553, prEN 982.

**DATE : 01.12.2006.**

**SIGNATURE:**

\_\_\_\_\_  
Con Hourihane  
**DIRECTEUR TECHNIQUE**

# 1814 Autowrap



Spare Parts  
manual

## 1814 Spare Parts List

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

When ordering spare parts please follow the following steps;

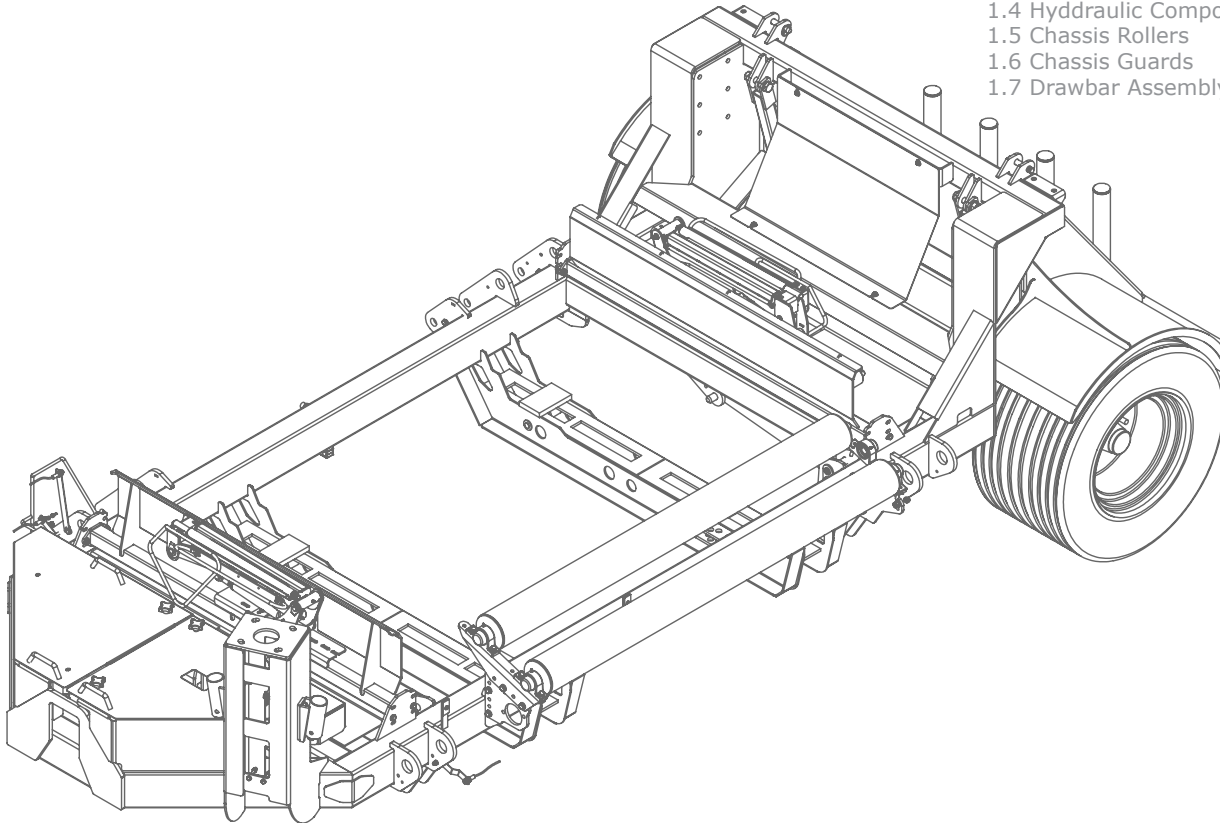
1. Identify the part you require using the detailed drawings.
2. Once you have identified the part you require reference the item number relating to the part on the item list where you will find the part number and description of the part you require. You will be required to give the complete part number and description when ordering your part(s).
3. When ordering you must give the Serial Number and Model Number of the machine.
4. All orders must go through your local Tanco Dealer, and must be either faxed or e-mailed to Tanco Autowrap.

## Table of Contents - Spare Parts Manual -

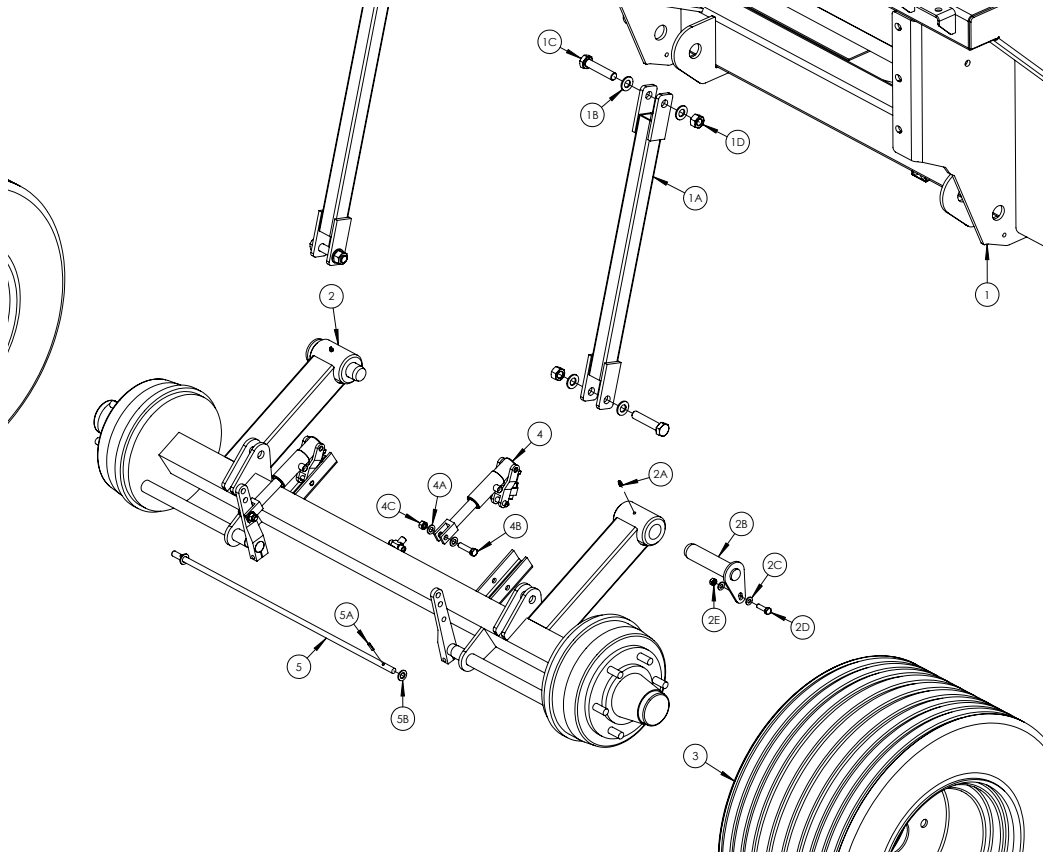
Chapter	Contents	Page
1	Chassis Assembly	3
2	Cut & Tie Assembly	17
3	Rocking Rollers	25
4	Tower Assembly	35
5	Dispenser Assembly	47
6	Load Arm Assembly	53
7	Conveyor Assembly	61
8	Controller Mounting Assembly	69

1. Chassis Assembly

- 1.1 Axle Mounting
- 1.2 Bumper Assembly
- 1.3 Bale Stops
- 1.4 Hydraulic Components
- 1.5 Chassis Rollers
- 1.6 Chassis Guards
- 1.7 Drawbar Assembly

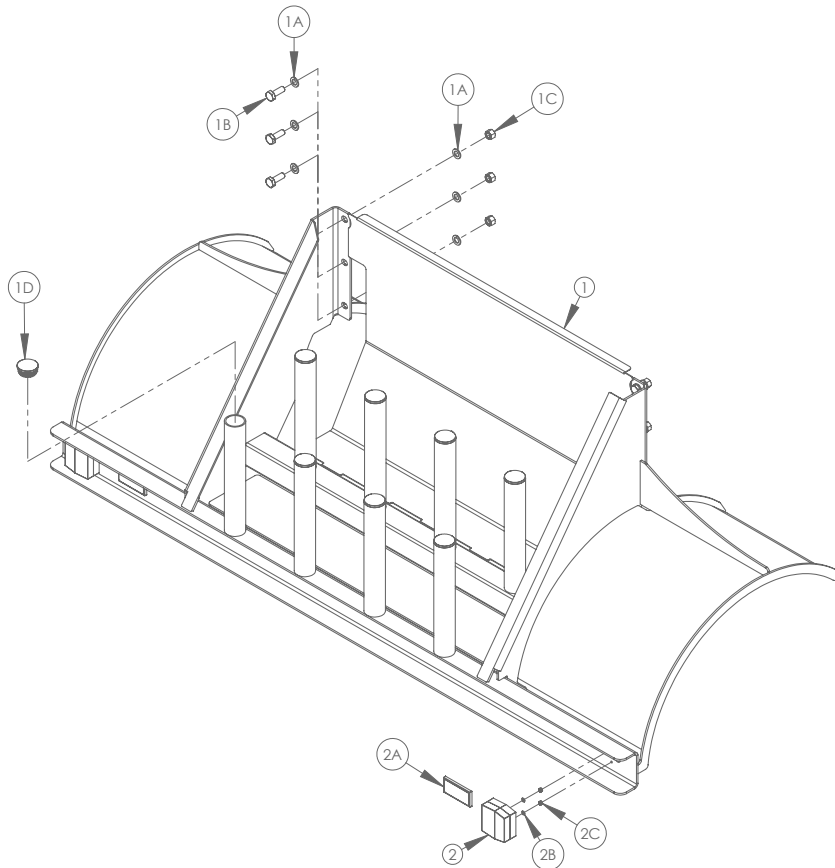


- 1. Chassis Assembly
  - 1.1 Axle Mounting
  - 1.2 Bumper Assembly
  - 1.3 Bale Stops
  - 1.4 Hydraulic Components
  - 1.5 Chassis Rollers
  - 1.6 Chassis Guards
  - 1.7 Drawbar Assembly

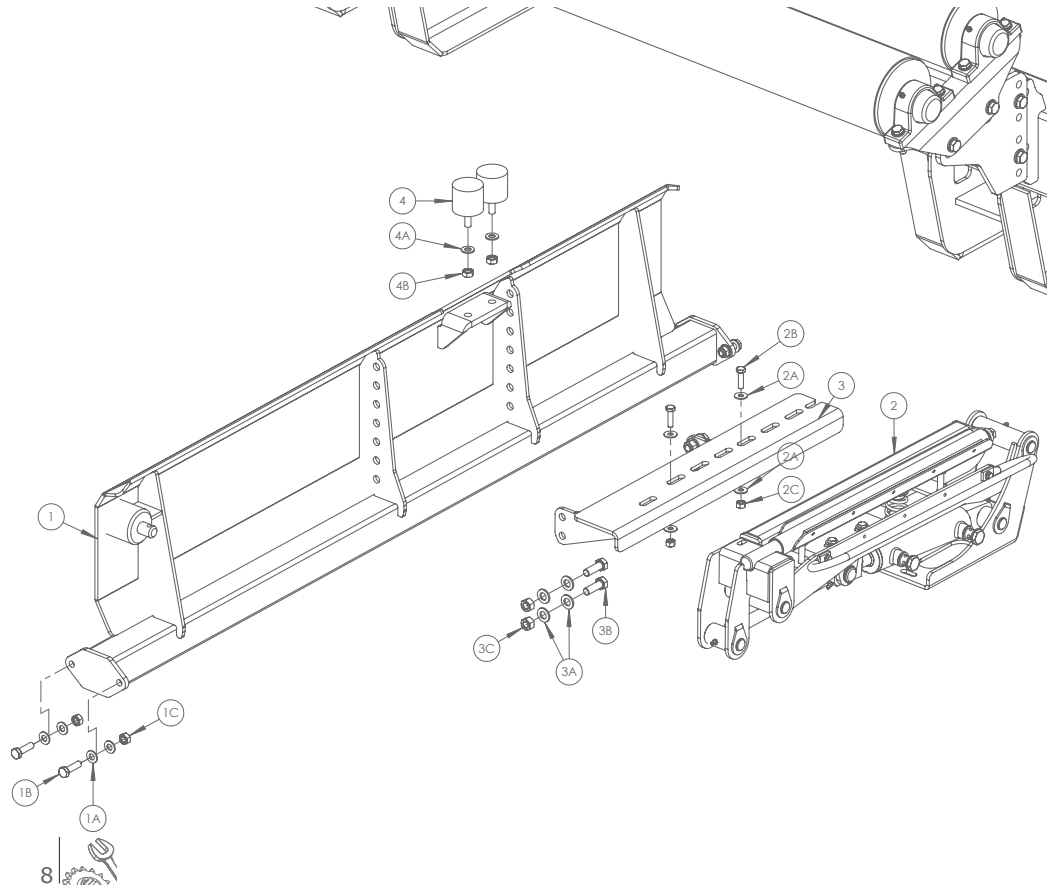


Item No.	Part No.	Description	Qty
1	1801500	Chassis	1
1A	1801090	Axle Linkage Bracket	1
1B	Z10-02-20	20mm Flat Washer	4
1C	Z26-169B	M20 x 100mm Hex Set	2
1D	Z23-20	20mm Locknut	2
2	1801095	Axle Assembly	1
2A	34060800	M8 x 1.25 Grease Nipple	1
2B	1801150	Axle Mounting Pin	1
2C	Z10-02-10	10mm Flat Washer	2
2D	Z26-063S	M10 x 35mm Hex Set	1
2E	Z23-10	10mm Locknut	1
3	Z04-04-2020	Road Wheel	1
4	M2129	Brake Ram	1
4A	Z10-02-12	12mm Flat Washer	2
4B	Z26-086B	M12 x 50mm Hex Bolt	1
4C	Z23-12	12mm Locknut	1

- 1. Chassis Assembly
  - 1.1 Axle Mounting
  - 1.2 Bumper Assembly
  - 1.3 Bale Stops
  - 1.4 Hydraulic Components
  - 1.5 Chassis Rollers
  - 1.6 Chassis Guards
  - 1.7 Drawbar Assembly



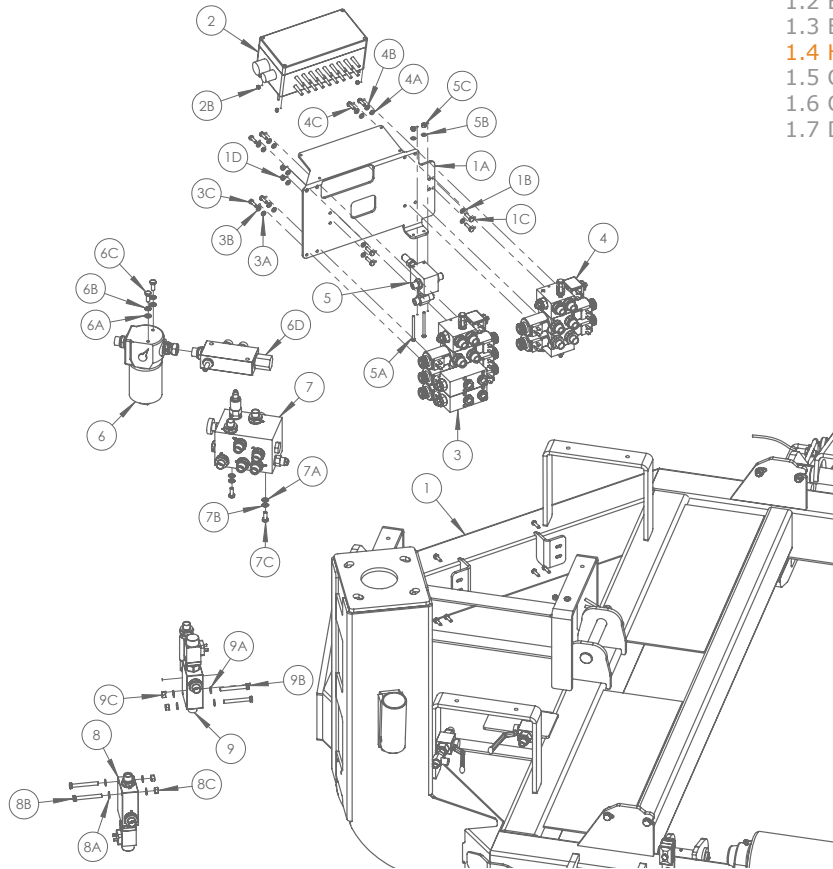
Item No	Part No	Description	Qty
1	1809400	Bumper Frame	1
1A	Z10-02-16	16mm Flat Washer	12
1B	Z26-123S	M16 x 45mm Hex Set	6
1C	Z23-16	16mm Locknut	6
1D	Z32-081	2 3/8" Tube Internal Cap	8
2	Z05-30	Lighting Set	1
2A	Z04-621	Light Reflector	4
2B	Z10-02-05	5mm Flat Washer	4
2C	Z23-05	5mm Locknut	4



- 1. Chassis Assembly
  - 1.1 Axle Mounting
  - 1.2 Bumper Assembly
  - 1.3 Bale Stops
  - 1.4 Hydraulic Components
  - 1.5 Chassis Rollers
  - 1.6 Chassis Guards
  - 1.7 Drawbar Assembly

Item No	Part No	Description	Qty
1	1801600	Rear Bale Stop	1
1A	Z10-02-10	10mm Flat Washer	8
1B	Z26-063S	M10 x 35mm Hex Set	4
1C	Z23-10	10mm Locknut	4
2	1406100	Professional Cut & Start	2
2A	Z11-02-081	8mm Mud Washer	4
2B	Z26-041S	M8 x 30mm Hex Set	2
2C	Z23-08	8mm Locknut	2
3	34240102	Cut & Start Mounting	1
3A	Z10-02-12	12mm Flat Washer	8
3B	Z26-083S	M12 x 35mm Hex Set	4
3C	Z23-12	12mm Locknut	4
4	Z40-20	Ø 50mm x 42 Rubber Buffer	2
4A	Z10-02-10	10mm Flat Washer	2
4B	Z23-10	10mm Locknut	2

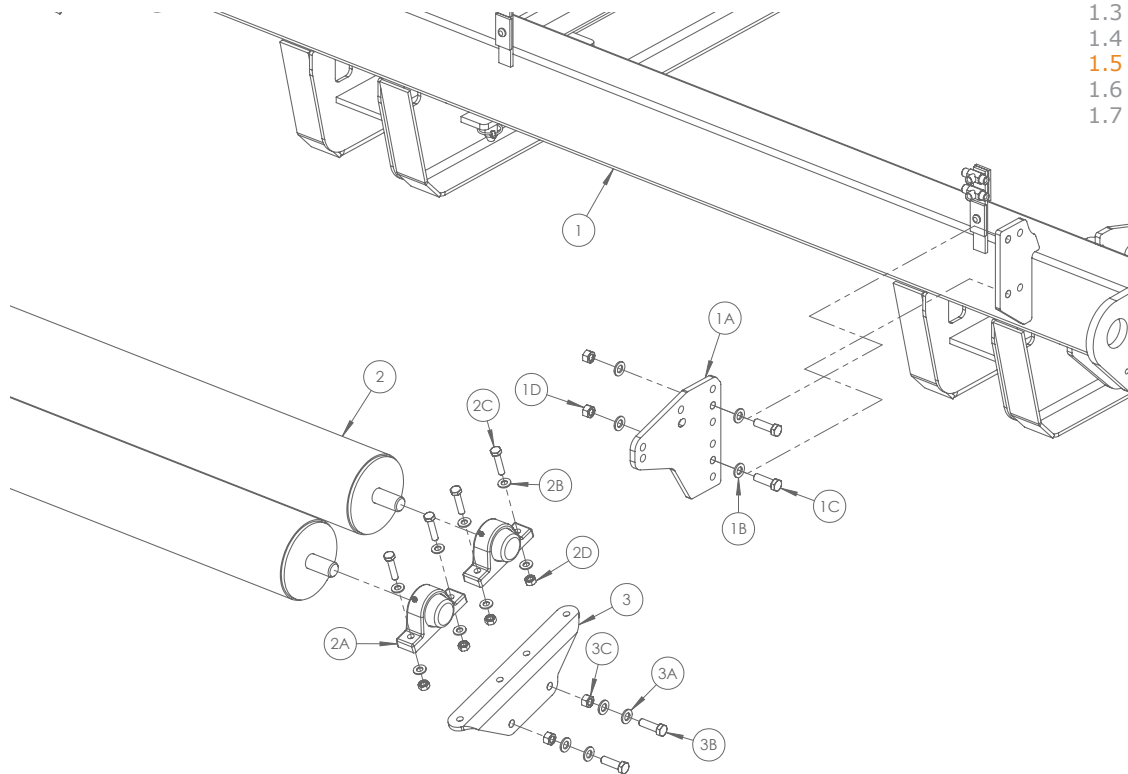
- 1. Chassis Assembly
  - 1.1 Axle Mounting
  - 1.2 Bumper Assembly
  - 1.3 Bale Stops
  - 1.4 Hydraulic Components
  - 1.5 Chassis Rollers
  - 1.6 Chassis Guards
  - 1.7 Drawbar Assembly



Item No	Part No	Description	Qty
1	1801500	Chassis	1
1A	1801544	Control Valve Mounting	1
1B	Z10-02-06	6mm Flat Washer	8
1C	Z26-0215	M6 x 25mm Hex Set	4
1D	Z23-06	6mm Locknut	4
2	180901..	Junction Box	1
2A	Z10-02-04	4mm Flat Washer	4
2B	Z23-04	4mm Locknut	4
3	1808070	Control Valve 1	1
3A	Z10-02-06	6mm Flat Washer	4
3B	Z12-02-06	6mm Spring Washer	4
3C	Z26-0205	M6 x 20mm Hex Set	4
4	1808080	Control Valve 2	1
4A	Z10-02-06	6mm Flat Washer	4
4B	Z12-02-06	6mm Spring Washer	4
4C	Z26-0205	M6 x 20mm Hex Set	4
5	1808090	Pressure Releif Valve	1
5A	Z26-0179S	M5 x 20mm Hex Set	2
5B	Z10-02-05	5mm Flat Washer	2
5C	Z23-05	5mm Locknut	2

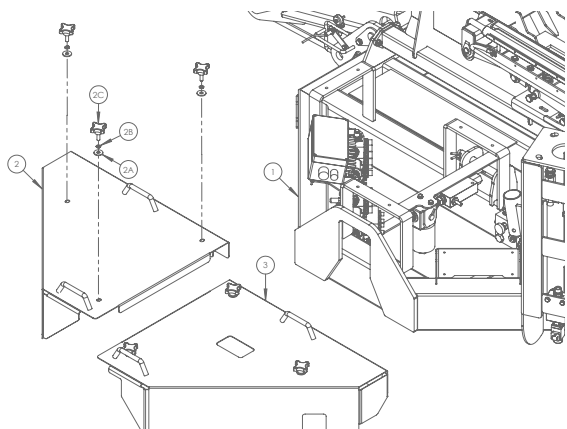
Item No	Part No	Description	Qty
6	1308070	Pressure Filter	1
6A	Z10-02-08	8mm Flat Washer	2
6B	Z12-02-08	8mm Spring Washer	2
6C	Z26-039S	M8 x 20mm Hex Set	2
6D	Z01-03-10-A7W	Priority Flow Regulator	1
7	1808150	Assembly Block	1
7A	Z10-02-08	8mm Flat Washer	2
7B	Z12-02-08	8mm Spring Washer	2
7C	Z26-039S	M8 x 20mm Hex Set	2
8	1408200	Proportional Valve	1
8A	Z10-02-08	8mm Flat Washer	4
8B	Z26-048B	M8 x 65mm Hex Bolt	2
8C	Z23-08	8mm Locknut	2
9	1408200	Proportional Valve	1
9A	Z10-02-08	8mm Flat Washer	4
9B	Z26-048B	M8 x 65mm Hex Bolt	2
9C	Z23-08	8mm Locknut	2

- 1. Chassis Assembly
- 1.1 Axle Mounting
- 1.2 Bumper Assembly
- 1.3 Bale Stops
- 1.4 Hydraulic Components
- 1.5 Chassis Rollers
- 1.6 Chassis Guards
- 1.7 Drawbar Assembly



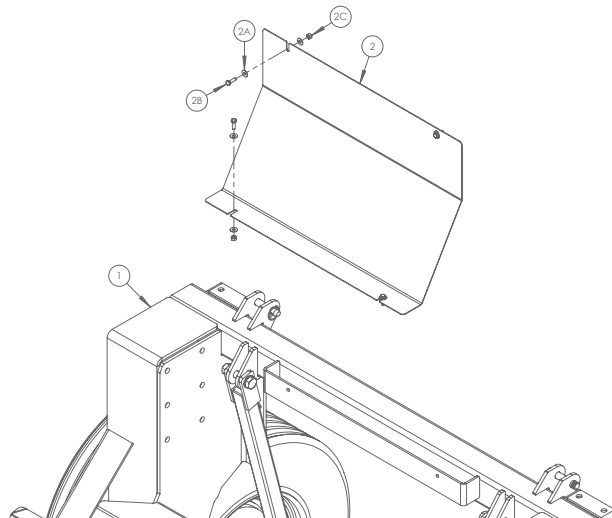
Item No	Part No	Description	Qty
1	1801500	Chassis	1
1A	1801516	Chassis Roller Mount (Vertical)	1
1B	Z10-02-12	12mm Flat Washer	4
1C	Z26-084S	M12 x 40mm Hex Set	2
1D	Z23-12	12mm Locknut	2
2	1807535	Idle Roller (Long)	2
2A	Z06-47-25	25mm Pillow Block Bearing	2
2B	Z10-02-10	10mm Flat Washer	8
2C	Z26-065S	M10 x 45mm Hex Set	4
2D	Z23-10	10mm Locknut	4
3	1801523	Chassis Roller Mount (Horizontal)	1
3A	Z10-02-12	12mm Flat Washer	4
3B	Z26-084S	M12 x 40mm Hex Set	2
3C	Z23-12	12mm Locknut	2

Front Guards



- 1. Chassis Assembly
- 1.1 Axle Mounting
- 1.2 Bumper Assembly
- 1.3 Bale Stops
- 1.4 Hydraulic Components
- 1.5 Chassis Rollers
- 1.6 Chassis Guards
- 1.7 Drawbar Assembly

Rear Guard



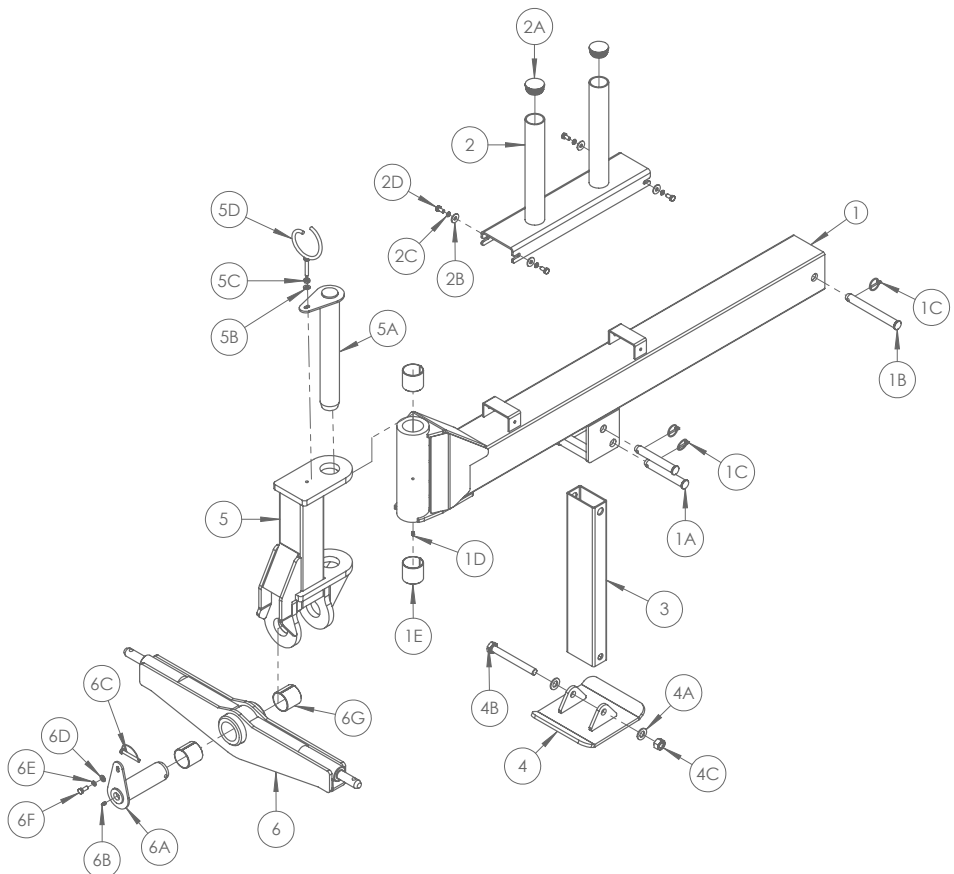
Front Guards

Item No	Part No	Description	Qty
1	1801500	Chassis	1
2	1801820	Valve Cover (Left)	1
2A	Z11-02-101	10mm (1" O.D.) Mud Washer	3
2B	Z12-02-10	10mm Spring Washer	3
2C	Z49-96	M10 x 50mm Knob	3
3	1801825	Valve Cover (Right)	1

Rear Guard

Item No	Part No	Description	Qty
1	1801500	Chassis	1
2	1801035	Chassis Rear Cover	1
2A	Z11-02-081	8mm (1" O.D.) Mud Washer	8
2B	Z26-040S	M8 x 25mm Hex Set	4
2C	Z23-08	8mm Locknut	4

- 1. Chassis Assembly
  - 1.1 Axle Mounting
  - 1.2 Bumper Assembly
  - 1.3 Bale Stops
  - 1.4 Hyddraulic Components
  - 1.5 Chassis Rollers
  - 1.6 Chassis Guards
  - 1.7 Drawbar Assembly

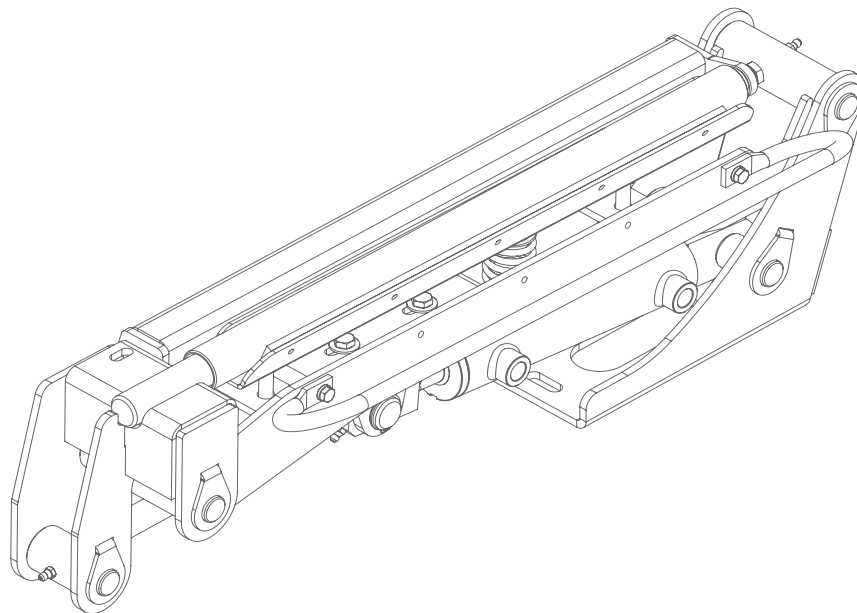


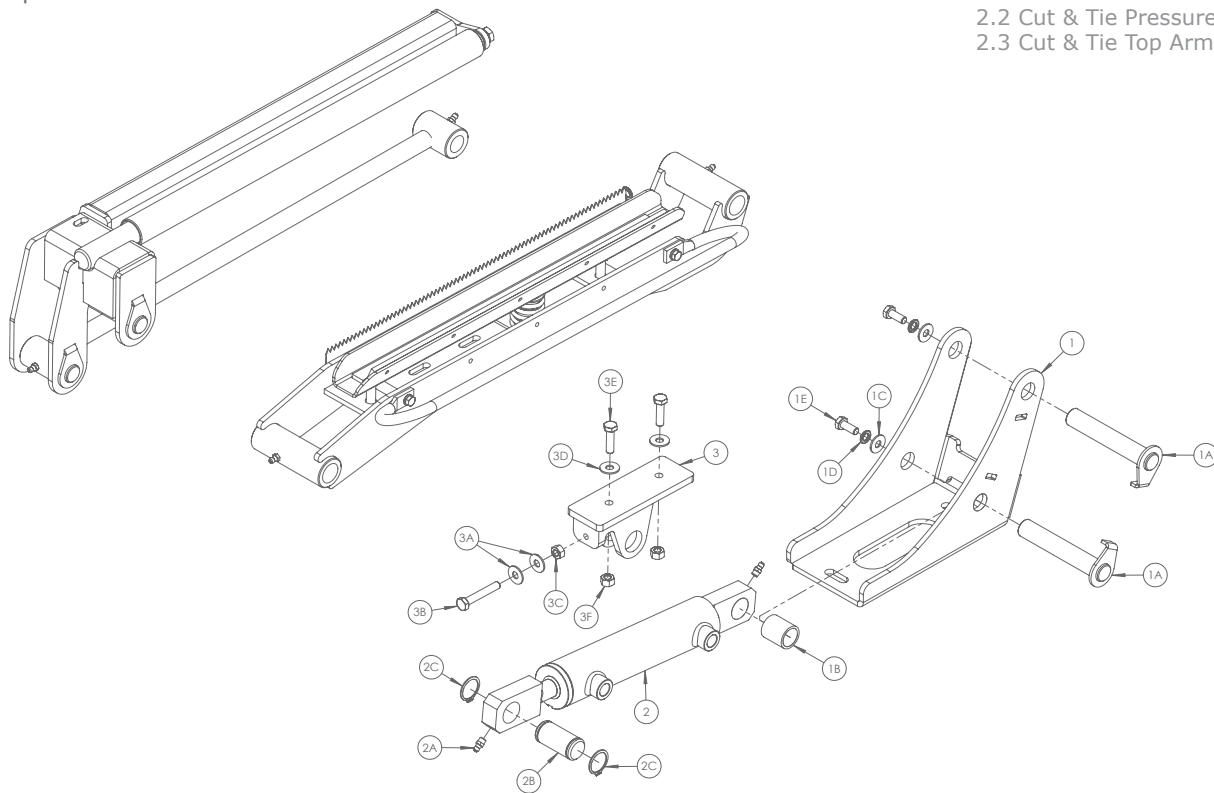
Item No	Part No	Description	Qty
1	1801970	Drawbar Section 1	1
1A	1801171	Stabilizing Foot Pin	
1B	34101100	Drawbar Pin	1
1C	Z03-22-06	7/16" Dia Linch Pin	3
1D	34060800	M8 x 1.25 Grease Nipple	3
1E	Z03-20-29	DX Bush 60mm ID X 60mm Long	3
2	1801930	Film Holder	1
2A	Z32-081	2 3/8" Tube Internal Cap	
2B	Z11-02-101	M10 Mudwasher	
2C	Z12-02-10	M10 Springwasher	
2D	Z26-060S	M10 x 20mm Hex Set	
3	1801974	Drawbar Stabilizing Leg	
4	34240023	Stabilizing Leg Plate	
4A	Z10-02-20	M20 Flat Washer	
4B	Z26-171B	M20 x 180mm Hex Bolt	
4C	Z23-20	20mm Locknut	

Item No	Part No	Description	Qty
5	1801980	Horizontal Linkage Bracket	1
5A	1801163	Linkage Bracket Pivot Pin	1
5B	Z10-02-10	M10 Flat Washer	1
5C	Z23-10	10mm Locknut	1
5D	1801965	Hose & Cable Guide	1
6	1801990	Vertical Linkage Bracket	1
6A	1801167	Linkage Bracket Pivot Pin	1
6B	34060800	M8 x 1.25 Grease Nipple	1
6C	Z03-22-07	3/8" Curved Linch Pin	1
6D	Z10-02-10	M10 Flat Washer	1
6E	Z12-02-10	M10 Spring Washer	1
6F	Z26-0611S	M10 x 25mm Hex Set	1
6G	Z03-20-29	DX Bush 60mm ID X 60mm Long	2

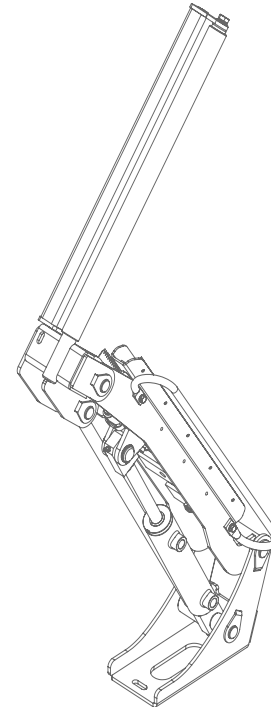
Tanco Autowrap - 1814  
Spare Parts Manual

2. Professional Cut & Tie Assembly  
2.1 Cut & Tie Base Assembly  
2.2 Cut & Tie Pressure Arm Assembly  
2.3 Cut & Tie Top Arm Assembly

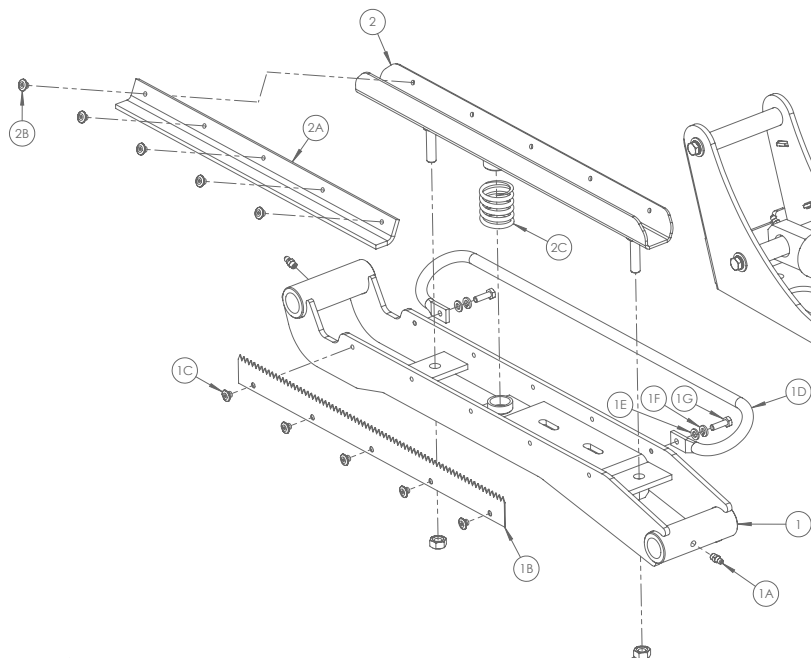
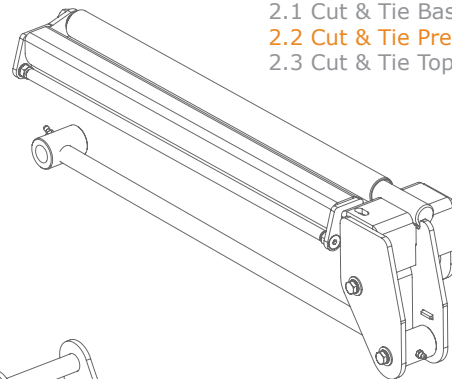




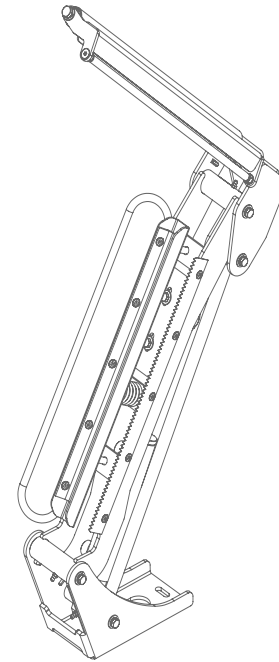
Item No	Part No	Description	Qty
1	1406060	Cut & Tie Base	1
1A	1406080	Cut & Tie Pin (Long)	2
1B	1406035	Ram Spacer	1
1C	Z11-02-081	8mm Mud Washer	2
1D	Z12-02-08	8mm Spring Washer	2
1E	Z26-039S	M8 x 20mm Hex Set	2
2	1308151	Cut & Tie Ram	1
2A	34060800	M8 x 1.25 Grease Nipple	2
2B	34105631	Ram Mounting Pin	1
2C	Z28-525	M25 External Circlip	2
3	34920525	Cut & Tie Casting	1
3A	Z11-02-081	8mm Mud Washer	2
3B	Z26-045S	M8 x 50mm Hex Set	1
3C	Z18-08	8mm Plain Hex Nut	1
3D	Z11-02-081	8mm Mud Washer	2
3E	Z26-041S	M8 x 30mm Hex Set	2
3F	Z23-08	8mm Hex Nut	2

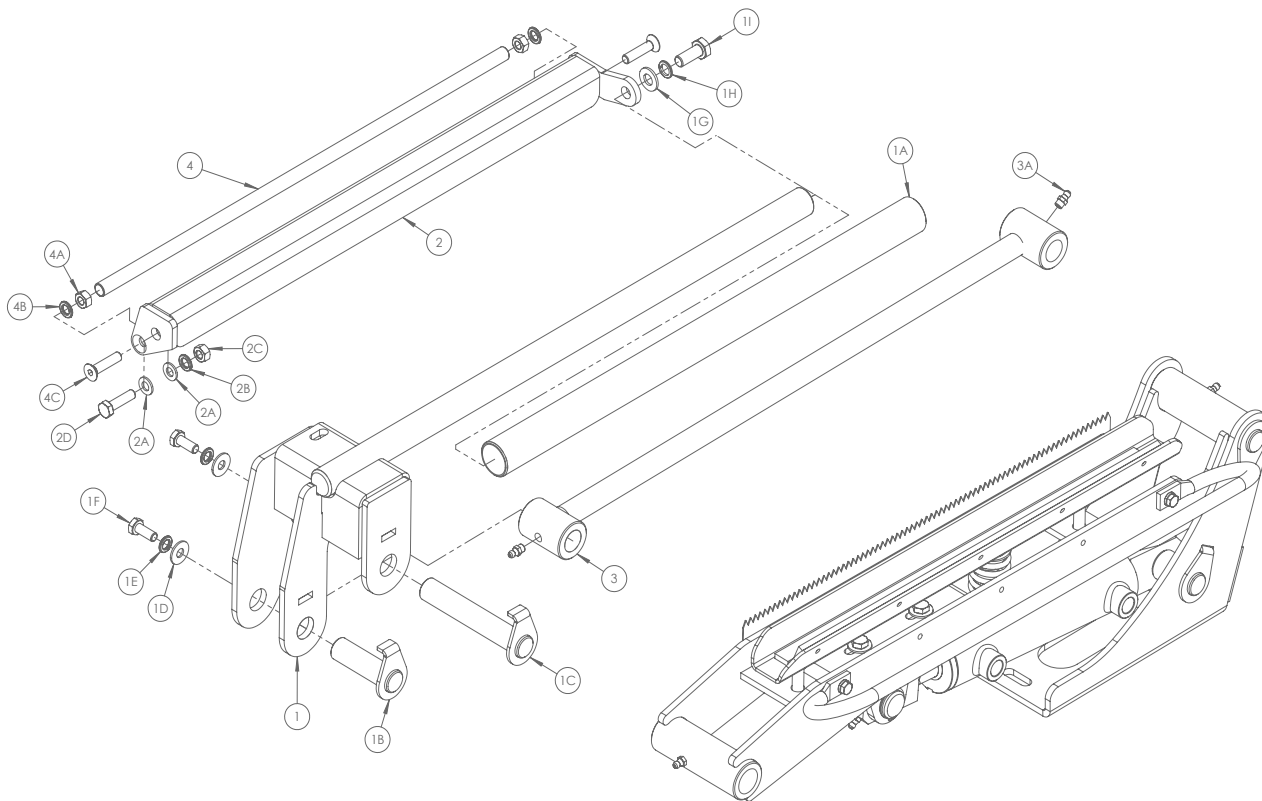


- 2. Professional Cut & Tie Assembly
- 2.1 Cut & Tie Base Assembly
- 2.2 Cut & Tie Pressure Arm Assembly
- 2.3 Cut & Tie Top Arm Assembly



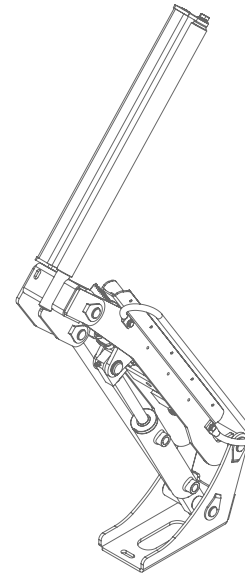
Item No	Part No	Description	Qty
1	1406112	Cut & Tie Lift Arm	1
1A	34060800	M8 x 1.25 Grease Nipple	2
1B	1406074	Cut & Tie Balde	1
1C	Z03-25-05	Pop Rivet	5
1D	1406075	Film Gathering Bar	1
1E	Z10-02-06	6mm Flat Washer	2
1F	Z12-02-06	6mm Spring Washer	2
1G	Z26-0205	M6 x 20mm Hex Set	2
2	1406101	Pressure Plate	1
2A	1406706	Rubber Strip	1
2B	Z03-25-05	Pop Rivet	5
2C	1406078	Pressure Spring	1
2D	Z23-10	10mm Locknut	2





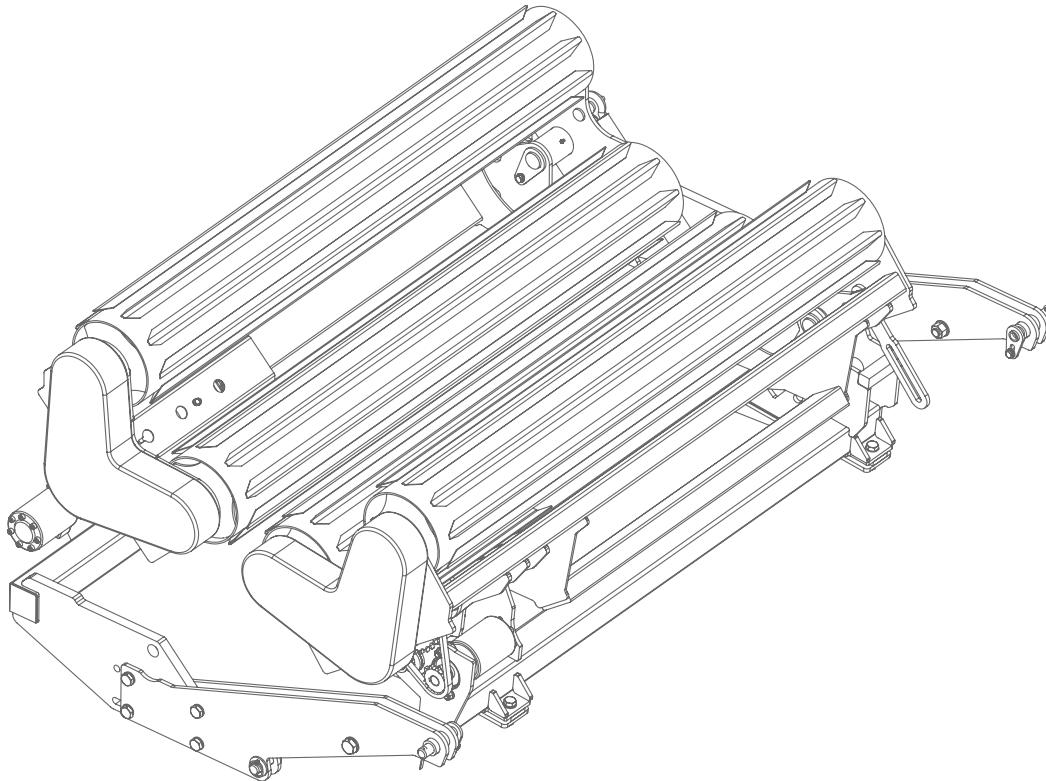
Item No	Part No	Description	Qty
1	1406113	Pull Down Arm	1
1A	1406077	Knurled Roller	1
1B	1406085	Cut & Tie Pin (Short)	1
1C	1406080	Cut & Tie Pin (Long)	1
1D	Z11-02-081	8mm Mud Washer	2
1E	Z12-02-08	8mm Spring Washer	2
1F	Z26-039S	M8 x 20mm Hex Set	2
1G	Z10-02-10	10mm Flat Washer	1
1H	Z12-02-10	10mm Spring Washer	1
1I	Z26-0611S	M10 x 25mm Hex Set	1
2	1406065	Top Arm	1
2A	Z10-02-08	8mm Flat Washer	2
2B	Z12-02-08	8mm Spring Washer	2
2C	Z18-08	8mm Plain Hex Nut	1
2D	Z26-041S	M8 x 30mm Hex Set	1
3	1406102	Connecting Arm	1
3A	34060800	M8 x 1.25 Grease Nipple	2

Item No	Part No	Description	Qty
4	1406068	Film Roller	1
4A	Z18-08	8mm Plain Hex Nut	2
4B	Z12-02-08	8mm Spring Washer	2
4C	Z13-5-08X35	M8 x 35mm CSK AH Set	2

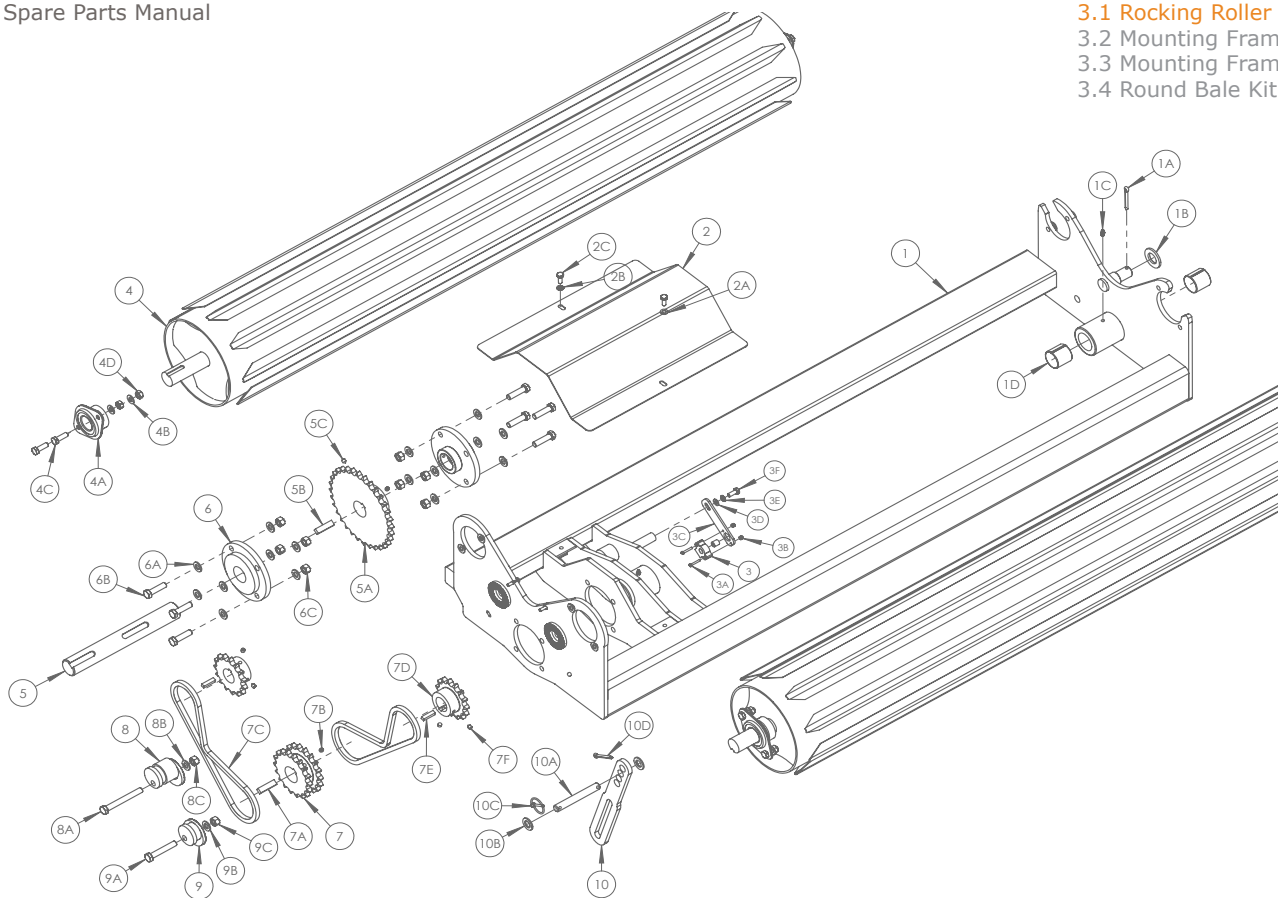


Tanco Autowrap - 1814  
Spare Parts Manual

**3. Rocking Rollers**  
3.1 Rocking Roller Assembly  
3.2 Mounting Frame (Left)  
3.3 Mounting Frame (Right)  
3.4 Round Bale Kit



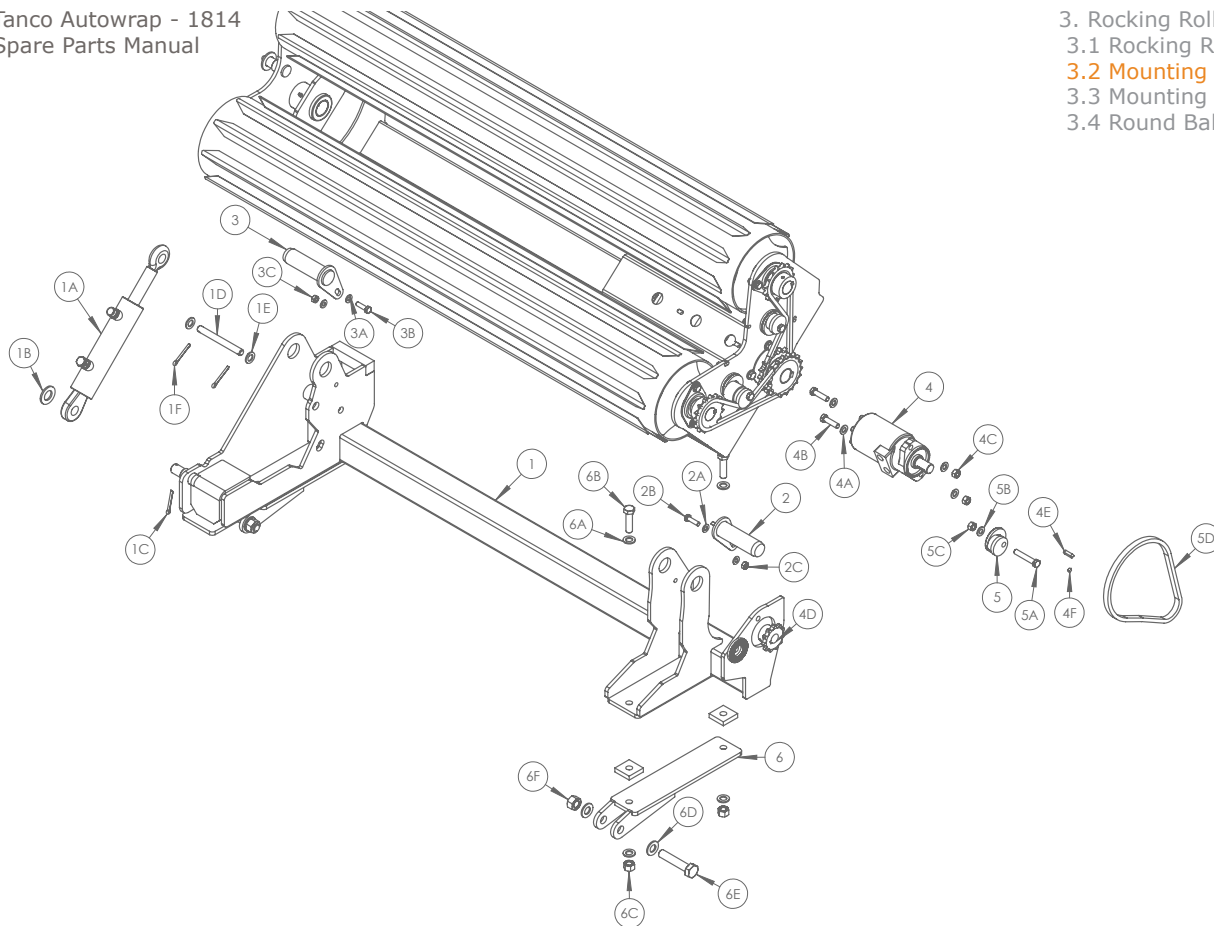
- 3. Rocking Rollers
- 3.1 Rocking Roller Assembly
- 3.2 Mounting Frame (Left)
- 3.3 Mounting Frame (Right)
- 3.4 Round Bale Kit



Item No	Part No	Description	Qty
1	1804560	Rocking Roller Frame (Left)	1
1A	Z03-21-29	1/4" Dia X 2" - Split Pin	1
1B	Z10-02-25	25mm Flat Washer	1
1C	34060800	M8 x 1.25 Grease Nipple	2
1D	Z03-20-27	DX Bush 40mm ID x 40mm Long	4
2	1804316	Sprocket & Chain Guard	1
2A	Z10-02-08	8mm Flat Washer	3
2B	Z12-02-08	8mm Spring Washer	1
2C	Z26-039S	M8 x 20mm Hex Set	2
3	1804390	Loading Sensor	1
3A	Z26-007S	M4 x 25 Allen Head Set	2
3B	Z23-04	4mm Locknut	2
3C	1804393	Loading Sensor Mount	1
3D	Z10-02-08	8mm Flat Washer	1
3E	Z12-02-08	8mm Spring Washer	1
3F	Z26-039S	M8 x 20mm Hex Set	1
4	1804210	Gripped Roller	2
4A	1804101	35mm Bearing (SA207)	4
4B	Z10-02-10	10mm Flat Washer	16
4C	Z26-062S	M10 x 30mm Hex Set	8
4D	Z23-10	10mm Locknut	8
5	1804314	Rocking Roller Shaft	1
5A	1804315	3/4" x 32 Tooth Sprocket	1
5B	34270101	12mm x 8mm x 45 Key Steel	1
5C	Z28-008	M8 x 10mm Grub Screw	2

Item No	Part No	Description	Qty
6	1804327	40mm Stepped Housing Bearing	2
6A	Z10-02-12	12mm Flat Washer	16
6B	Z26-085S	M12 x 45 Hex Set	8
6C	Z23-12	12mm Locknut	8
7	1804002	3/4" x 18T Double Sprocket	1
7A	34270101	12mm x 8mm x 45 Key Steel	1
7B	Z28-008	M8 x 10mm Grub Screw	1
7C	34810834	46 Link 3/4" ASA60H	2
7D	1804110	15 T 3/4" Simplex Sprocket	2
7E	34270105	8mm x 7mm x 32 Key Steel	2
7F	Z28-008	M8 x 10mm Grub Screw	4
8	1504014	Chain Tensioner (High)	1
8A	Z26-092B	M12 x 100mm Hex Bolt	1
8B	Z10-02-12	12mm Flat Washer	1
8C	Z23-12	12mm Locknut	1
9	34810830	Chain Tensioner (Low)	1
9A	Z26-089B	M12 X 70mm Hex Bolt	1
9B	Z10-02-12	12mm Flat Washer	1
9C	Z23-12	12mm Locknut	1
10	34240032	Rocking Roller Stop Profile	1
10A	34240073	Rocking Roller Stop Pin	1
10B	Z10-02-16	16mm Flat Washer	2
10C	Z03-22-03	1/4" Dia Linch Pin	1
10D	Z03-21-29	1/4" Dia X 2" - Split Pin	1

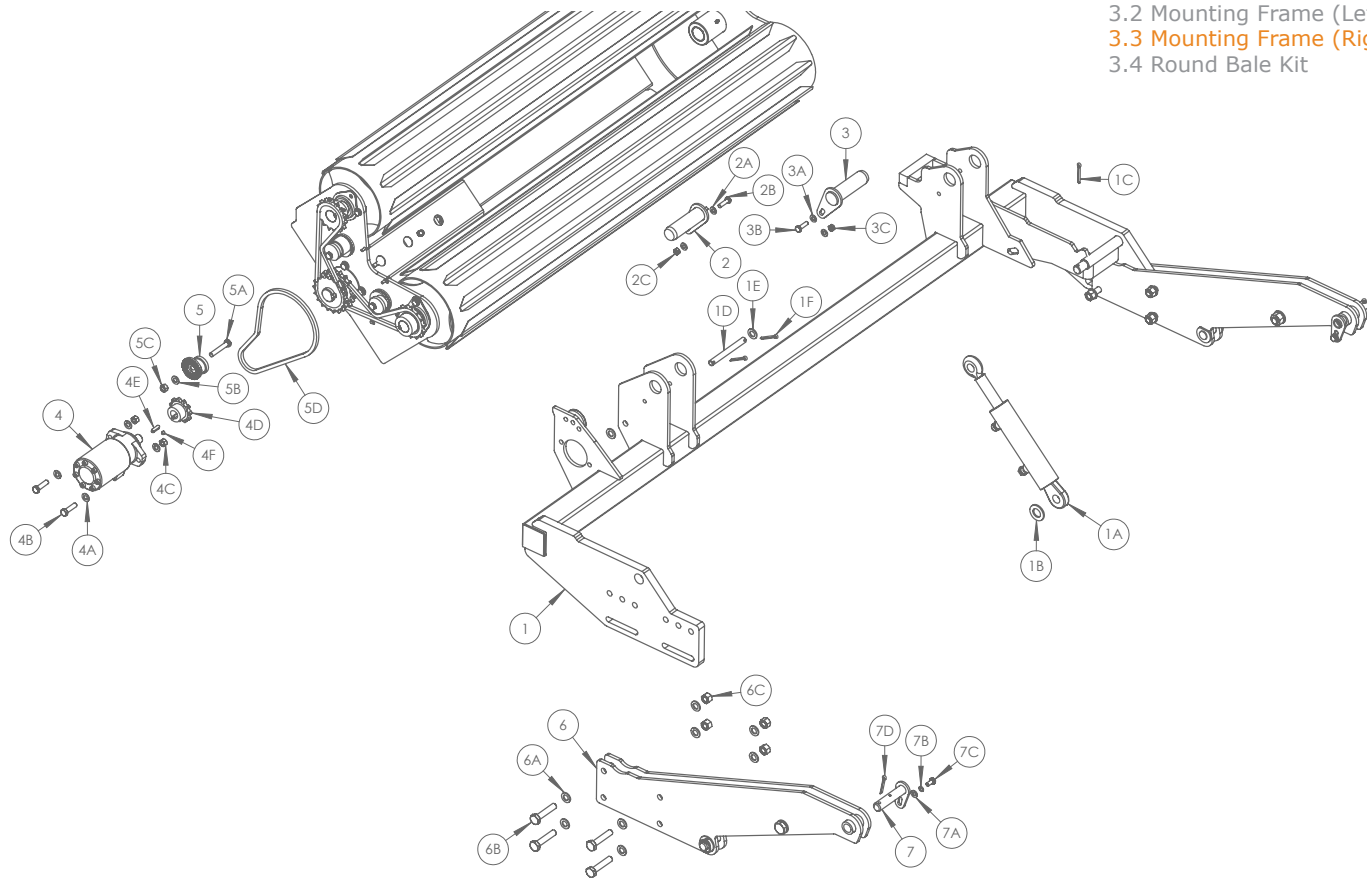
- 3. Rocking Rollers
- 3.1 Rocking Roller Assembly
- 3.2 Mounting Frame (Left)
- 3.3 Mounting Frame (Right)
- 3.4 Round Bale Kit



Item No	Part No	Description	Qty
1	1804370	Rocking Roller Mount Frame	1
1A	34240030	Roller Levelling Cylinder	1
1B	Z10-02-25	25mm Flat Washer	1
1C	Z03-21-29	1/4" Dia X 2" - Split Pin	1
1D	1804340	Rocking Roller Stay Pin	1
1E	Z10-02-16	16mm Flat Washer	2
1F	Z03-21-29	1/4" Dia X 2" - Split Pin	2
2	1804380	Rotation Sensor Pin	1
2A	Z10-02-10	10mm Flat Washer	1
2B	Z26-063S	M10 x 35mm Hex Set	1
2C	Z23-10	10mm Locknut	1
3	1804320	Rocking Roller Pivot Pin	1
3A	Z10-02-10	10mm Flat Washer	1
3B	Z26-063S	M10 x 35mm Hex Set	1
3C	Z23-10	10mm Locknut	1

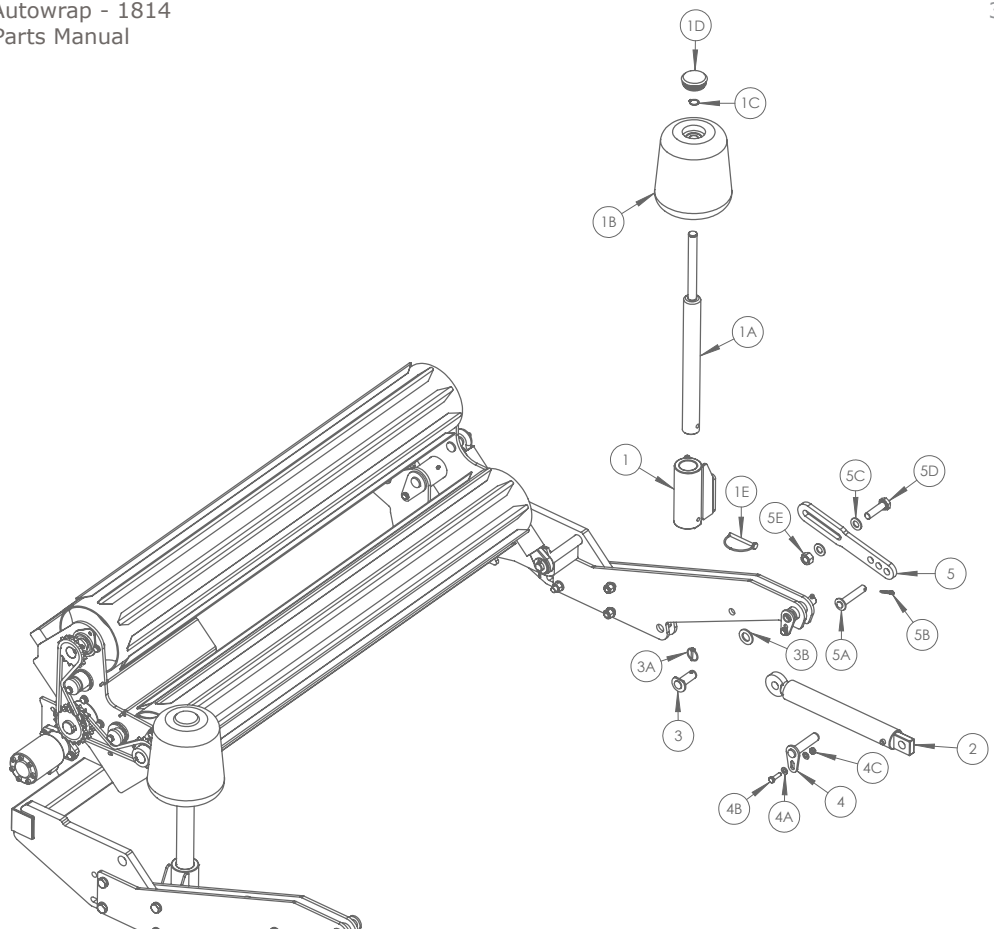
Item No	Part No	Description	Qty
4	1508800	Roller Drive Motor	1
4A	Z10-02-12	12mm Flat Washer	4
4B	Z26-085B	M12 x 45mm Hex Set	2
4C	Z23-12	12mm Locknut	2
4D	1502098	11 T 3/4" Sprocket	1
4E	34270111	8mm x 7mm x 30mm Key Steel	1
4F	Z28-008	M8 x 10mm Grub Screw	1
5	34810831	Chain Tensioner (Low)	1
5A	Z26-089B	M12 x 70mm Hex Set	1
5B	Z10-02-12	12mm Flat Washer	1
5C	Z23-12	12mm Locknut	1
5D	Z09-AW-50	47 Link 3/4" (ASA60H)	1
6	1804360	Roller Frame Bolting Bracket	2
6A	Z10-02-16	16mm Flat Washer	8
6B	Z26-126B	M16 x 60mm Hex Bolt	4
6C	Z23-16	16mm Locknut	4
6D	Z10-02-20	20mm Flat Washer	4
6E	Z26-169B	M20 x 100mm Hex Set	2
6F	Z23-20	20mm Locknut	2

- 3. Rocking Rollers
- 3.1 Rocking Roller Assembly
- 3.2 Mounting Frame (Left)
- 3.3 Mounting Frame (Right)
- 3.4 Round Bale Kit



Item No	Part No	Description	Qty
1	1804350	Rocking Roller Tipping Frame	1
1A	34240030	Roller Levelling Cylinder	1
1B	Z10-02-25	25mm Flat Washer	1
1C	Z03-21-29	1/4" Dia X 2" - Split Pin	1
1D	1804340	Rocking Roller Stay Pin	1
1E	Z10-02-16	16mm Flat Washer	2
1F	Z03-21-29	1/4" Dia X 2" - Split Pin	2
2	1804380	Rotation Sensor Pin	1
2A	Z10-02-10	10mm Flat Washer	1
2B	Z26-063S	M10 x 35mm Hex Set	1
2C	Z23-10	10mm Locknut	1
3	1804320	Rocking Roller Pivot Pin	1
3A	Z10-02-10	10mm Flat Washer	1
3B	Z26-063S	M10 x 35mm Hex Set	1
3C	Z23-10	10mm Locknut	1
4	1508800	Roller Drive Motor	1
4A	Z10-02-12	12mm Flat Washer	4
4B	Z26-085B	M12 x 45mm Hex Set	2

Item No	Part No	Description	Qty
4C	Z23-12	12mm Locknut	1
4D	1502098	11 T 3/4" Sprocket	
4E	34270111	8mm x 7mm x 30mm Key Steel	1
4F	Z28-008	M8 x 10mm Grub Screw	2
			2
5	34810831	Chain Tensioner (Low)	
5A	Z26-089B	M12 x 70mm Hex Set	1
5B	Z10-02-12	12mm Flat Washer	1
5C	Z23-12	12mm Locknut	1
5D	Z09-AW-50	47 Link 3/4" (ASA60H)	1
6	1804395	Tipping Frame Bracket	1
6A	Z10-02-16	16mm Flat Washer	1
6B	Z26-1291S	M16 x 80mm Hex Set	1
6C	Z23-16	16mm Locknut	1
7	Z03-01-798	798 Pivot Pin	2
7A	Z10-02-10	10mm Flat Washer	2
7B	Z12-02-10	10mm Spring Washer	2
7C	Z26-060S	M10 x 20mm Hex Set	2



- 3. Rocking Rollers
- 3.1 Rocking Roller Assembly
- 3.2 Mounting Frame (Left)
- 3.3 Mounting Frame (Right)
- 3.4 Round Bale Kit

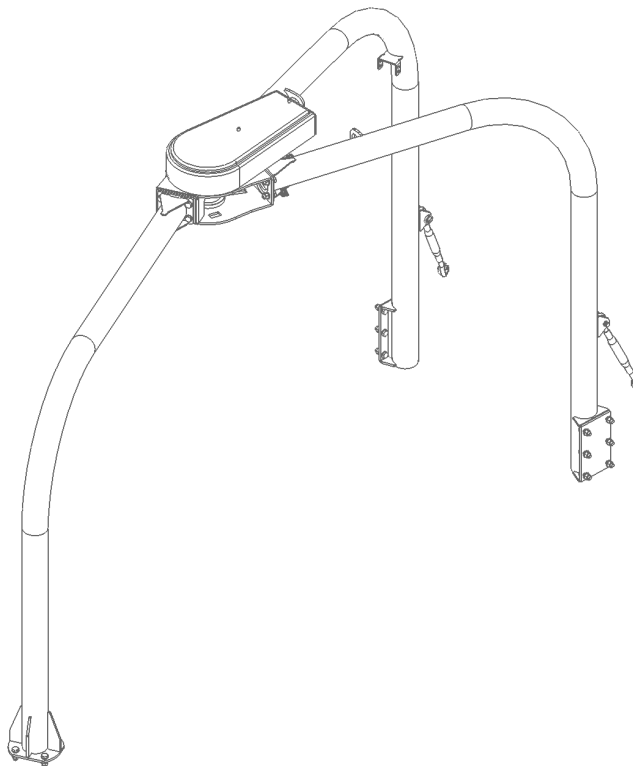


Item No	Part No	Description	Qty
1	1804270	Cone Roller Bracket	2
1A	1804261	Cone Roller Bracket Shaft	2
1B	Z06-AWR	Plastic Cone Roller	2
1C	Z28-525	M25 External Circlip	2
1D	Z06-AWRC65	Plastic Cone Roller Cap	2
1E	Z03-22-09	3/8" Curved Linch Pin	2
2	34001489	Roller Levelling Cylinder	2
3	1001202	Tip Cylinder Pin	2
3A	Z03-22-03	1/4" Dia Linch Pin	2
3B	Z10-02-25	25mm Flat Washer	2
4	1801175	Tipping Ram Pin	2
4A	Z10-02-10	10mm Flat Washer	4
4B	Z26-063S	M10 x 35mm Hex Set	2
4C	Z23-10	10mm Locknut	2

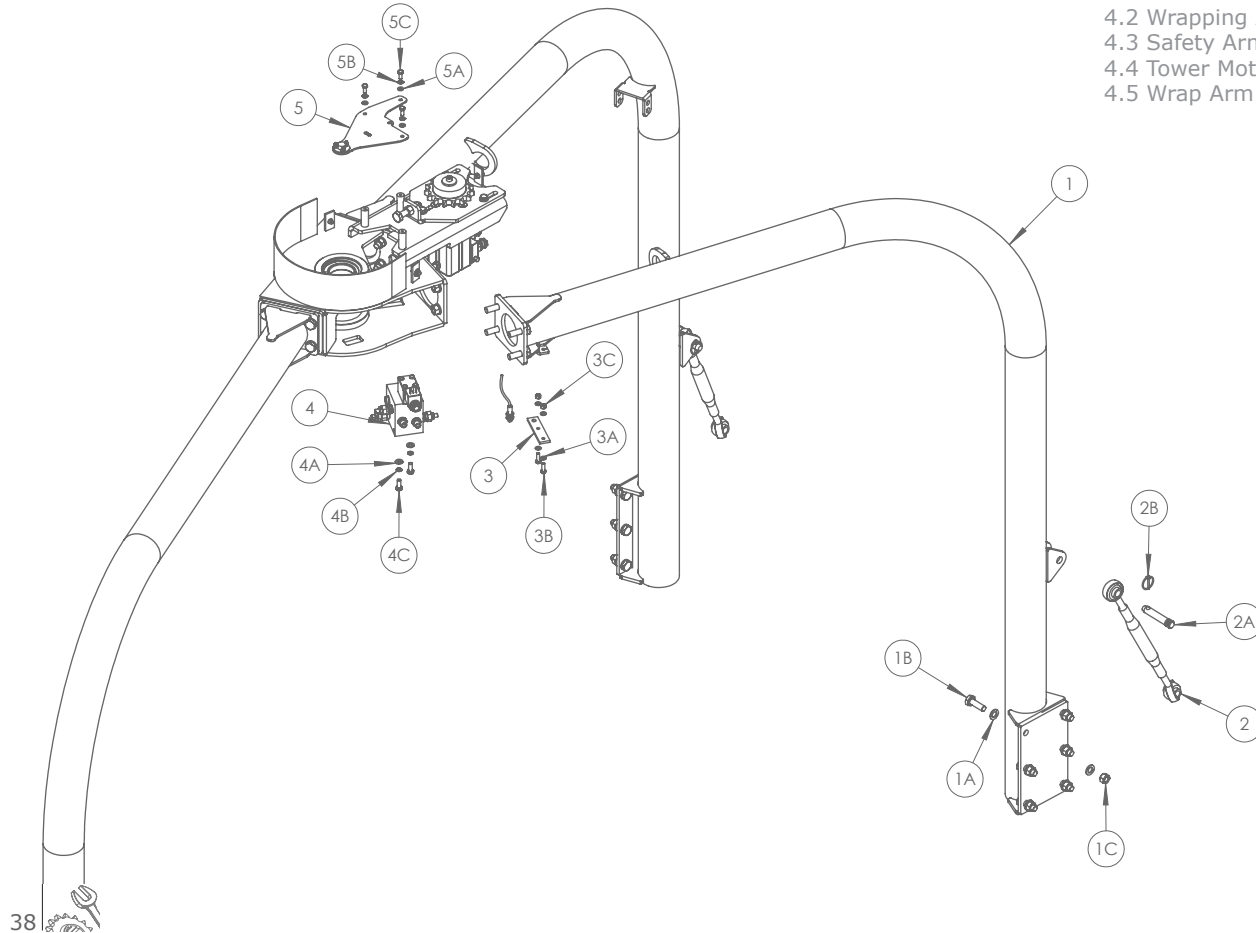
Item No	Part No	Description	Qty
5	1804365	Roller Frame Stop Profile	2
5A	1801173	Roller Frame Stop Pin	2
5B	Z03-22-03	1/4" Dia Linch Pin	2
5C	Z10-02-20	20mm Flat Washer	4
5D	Z26-166B	M20 x 75mm Hex Set	2
5E	Z23-20	20mm Locknut	2



- 4. Tower Assembly
  - 4.1 Tower Mounting
  - 4.2 Wrapping Arm
  - 4.3 Safety Arm
  - 4.4 Tower Motor
  - 4.5 Wrap Arm Mounting
  - 4.6 Wrap Arm Drive



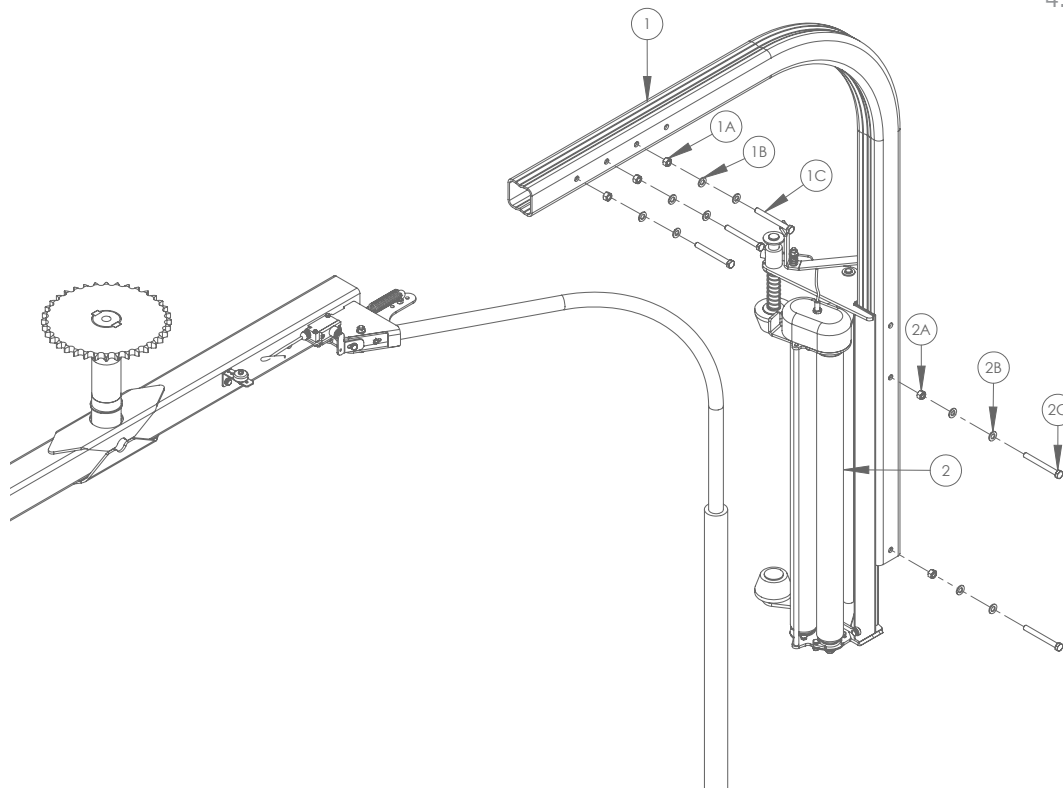
- 4. Tower Assembly
- 4.1 Tower Mounting
- 4.2 Wrapping Arm
- 4.3 Safety Arm
- 4.4 Tower Motor
- 4.5 Wrap Arm Drive



Item No	Part No	Description	Qty
1	1803060	Tower Assembly (Left)	1
1A	Z10-02-16	16mm Flat Washer	56
1B	Z31B-064	2" X 5/8" Hex UNF Set	28
1C	Z20-10	5/8" Locknut (UNF)	28
2	1206650	Top Link 16"	2
2A	Z03-04-73	Top Link Pin	2
2B	Z03-22-06	7/16" Dia Linch Pin	2
3	1801835	Sensor Mounting Bracket	1
3A	Z10-02-08	8mm Flat Washer	4
3B	Z26-0405	M8 x 25mm Hex Set	2
3C	Z23-08	8mm Locknut	2
4	1308180	Tower Block	1
4A	Z10-02-10	10mm Flat Washer	2
4B	Z12-02-10	10mm Spring Washer	2
4C	Z26-06115	M10 x 25mm Hex Set	2

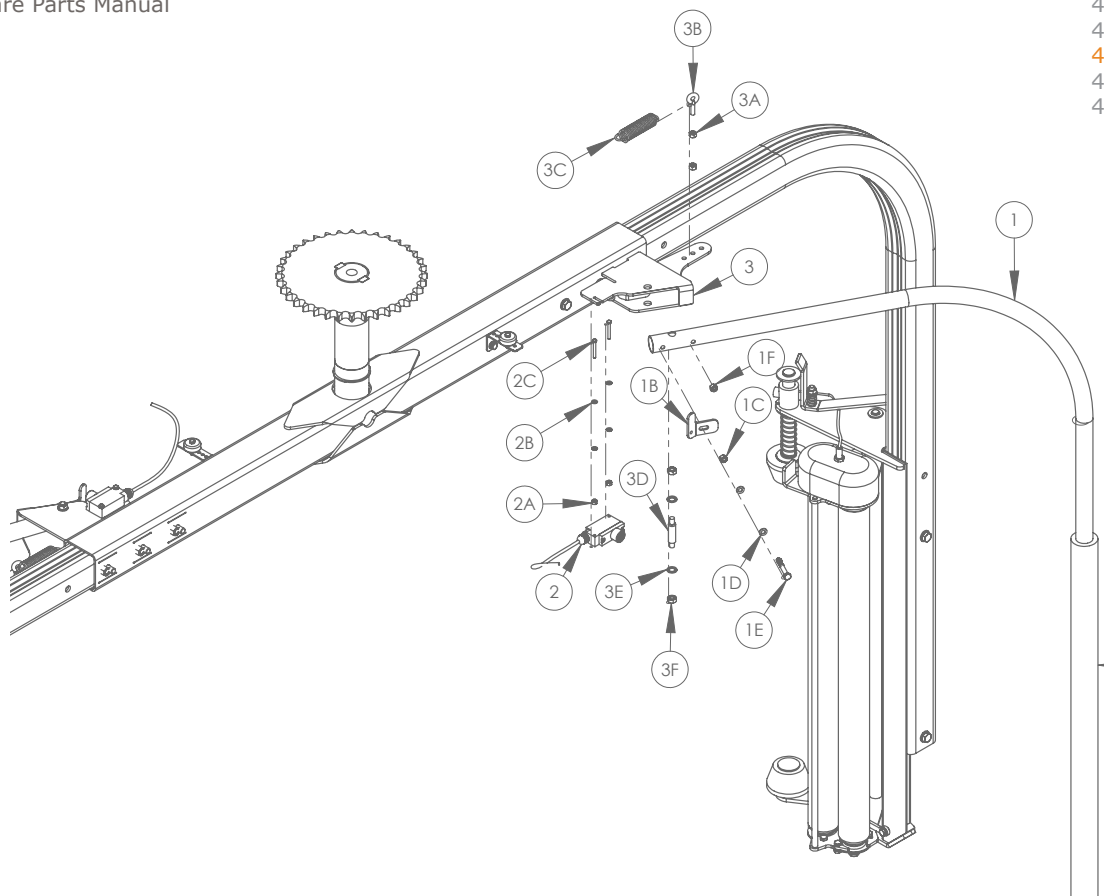
Item No	Part No	Description	Qty
5	1803351	Slip Ring Mount	1
5A	Z10-02-08	8mm Flat Washer	3
5B	Z12-02-08	8mm Spring Washer	3
5C	Z26-039S	M8 x 20mm Hex Set	3

- 4. Tower Assembly
- 4.1 Tower Mounting
- 4.2 Wrapping Arm
- 4.3 Safety Arm
- 4.4 Tower Motor
- 4.5 Wrap Arm Drive



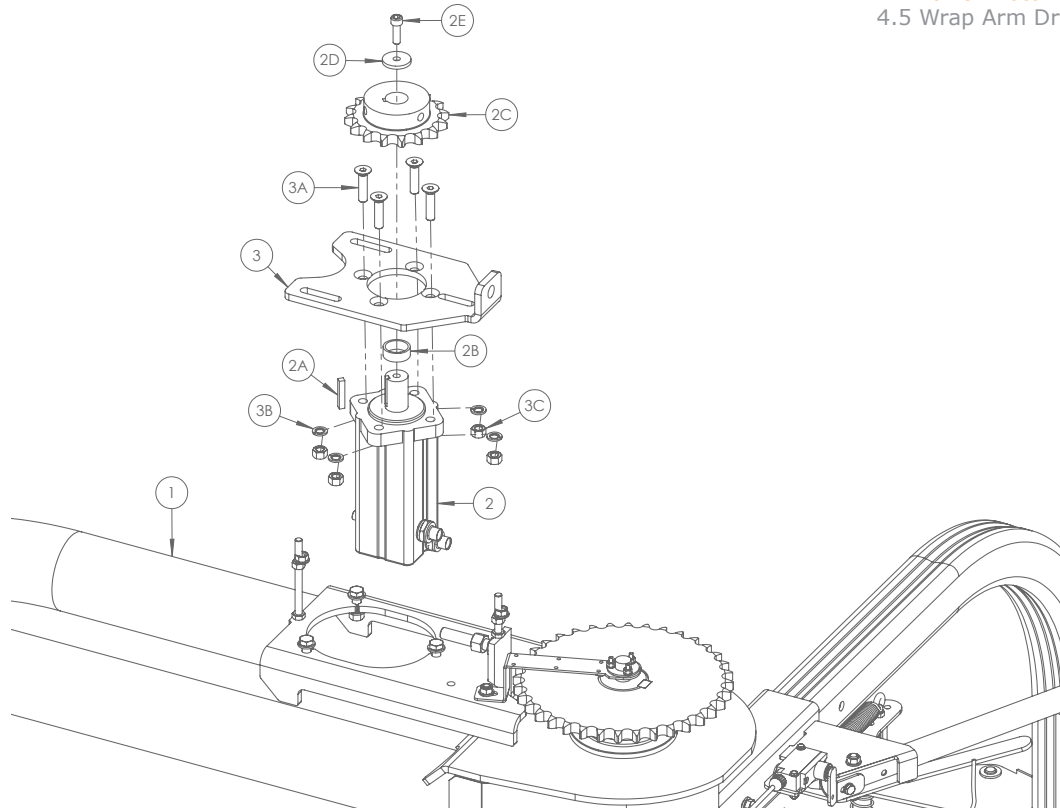
Item No	Part No	Description	Qty
1	1805372	Wrap Arm	2
1A	Z23-12	12mm Locknut	6
1B	Z10-02-12	12mm Flat Washer	12
1C	Z26-093B	M12 x 110mm Hex Bolt	6
2	1405150	Dispenser Assembly	2
2A	Z23-12	12mm Locknut	4
2B	Z10-02-12	12mm Flat Washer	8
2C	Z26-093B	M12 x 110mm Hex Bolt	4
2	1404009	Dispenser Mounting Arm	1
2A	Z10-02-12	12mm Flat Washer	10
2B	Z23-093B	M12 x 110mm Hex Bolt	3
2C	Z26-092S	M12 x 100mm Hex Set	2

- 4. Tower Assembly
- 4.1 Tower Mounting
- 4.2 Wrapping Arm
- 4.3 Safety Arm
- 4.4 Tower Motor
- 4.5 Wrap Arm Drive

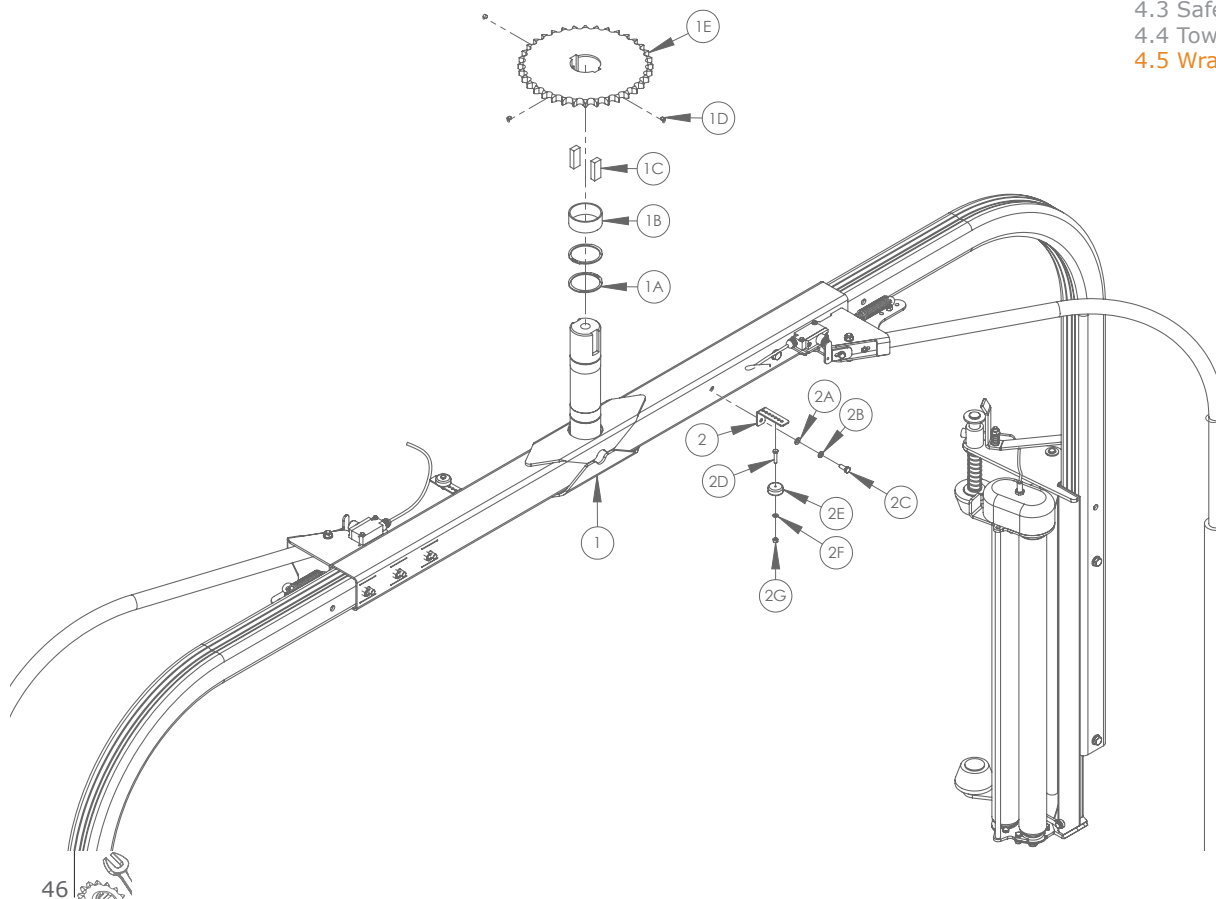


Item No	Part No	Description	Qty
1	1805105	Safety Arm	2
1A	34480020	Rubber Buffer	2
1B	1404013	Safety Arm Bracket	2
1C	Z23-08	8mm Locknut	2
1D	Z10-02-08	8mm Flat Washer	4
1E	Z26-047B	M8 x 60mm Hex Bolt	2
1F	Z23-08	8mm Locknut	2
2	34950179	Safety Switch	2
2A	Z23-05	5mm Locknut	4
2B	Z10-02-05	5mm Flat Washer	8
2C	Z26-0173S	M5 x 40mm Hex Set	4
3	1805370	Rotating Arm	2
3A	34230400	8mm Locknut	4
3B	34119043	Eye Bolt (M8 x 25mm)	2
3C	34430300	Pull Spring (Ø 26 x 3.25 x 12)	2
3D	34105651	Hinge Bolt	2
3E	Z10-02-10	10mm Flat Washer	4
3F	Z23-10	10mm Locknut	4

- 4. Tower Assembly
  - 4.1 Tower Mounting
  - 4.2 Wrapping Arm
  - 4.3 Safety Arm
  - 4.4 Tower Motor
  - 4.5 Wrap Arm Drive

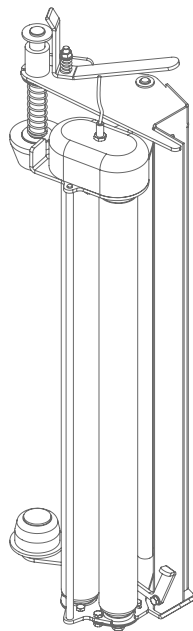


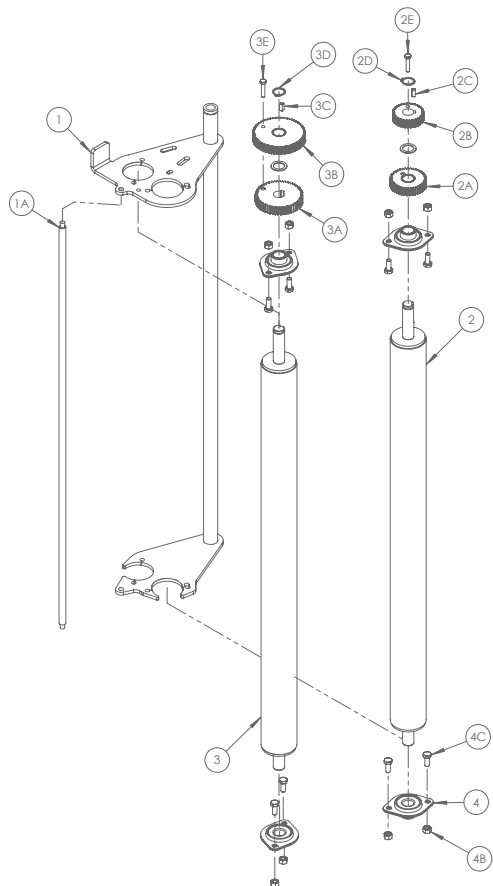
Item No	Part No	Description	Qty
1	1803060	Tower Assembly (Left)	1
2	Z01-02-RF200	Tower Motor	1
2A	1503172	Motor Spacer	1
2B	1404015	16 Tooth 1" Sprocket	1
2C	WD623-071	1 1/2" Collar	1
2D	Z13-4-32	1 1/4" x 3/8"UNC Socket Cap SC	1
3	1503247	Motor Mounting Plate	1
3A	Z13-5-12X50	M12 x 50 C.S.K. Allen Set	4
3B	Z12-02-12	12mm Spring Washer	4
3C	Z23-12	12mm Locknut	4



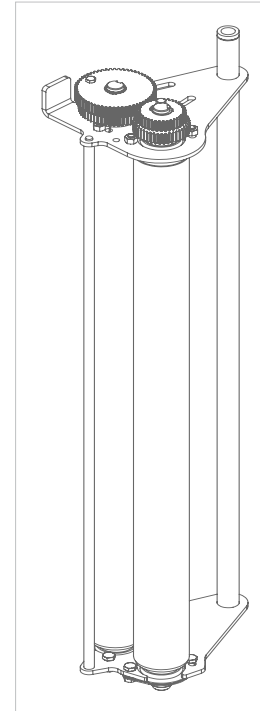
Item No	Part No	Description	Qty
1	1805370	Rotating Arm	1
1A	1404053	External Circlip (Dia 67mm)	2
1B	1403075	Bearing	1
1C	1404024	Key Steel 20 x 12 x 50mm	2
1D	Z28-008	M8 x 10mm Grub Screw	3
1E	1404010	36 T Sprocket	1
2	1801836	Magnet Mount	2
2A	Z10-02-08	8mm Flat Washer	2
2B	Z12-02-08	8mm Spring Washer	2
2C	Z26-039S	M8 x 20mm Hex Set	2
2D	Z26-022S	M6 x 30mm Hex Set	2
2E	1309201	Sensor Magnet	2
2F	Z10-02-06	6mm Flat Washer	2
2G	Z23-06	6mm Locknut	2

Tanco Autowrap - 1814  
Spare Parts Manual





Item No	Part No	Description	Qty
1	1505001	Roller Mounting Frame	1
1A	1305035	Film Seperating Roller	1
2	1305120	Inner Roller	1
2A	1305104	37 Tooth Gear	1
2B	1305102	35 Tooth Gear	1
2C	1305123	6mm Square Key Steel (15mm Long)	1
2D	Z28-520	20mm External Cir-Clip	1
2E	Z26-0225	M6 x 30mm Hex Set	1
3	1305121	Outer Roller	1
3A	1305101	60 Tooth Gear	1
3B	1305103	58 Tooth Gear	1
3C	1305123	6mm Square Key Steel (15mm Long)	1
3D	Z28-520	20mm External Cir-Clip	1
3E	Z26-0225	M6 x 30mm Hex Set	1
4	1305122	Roller Bearing (SLFL20A)	4
4A	Z26-0395	M8 x 20mm Hex Set	8
4B	Z23-08	8mm Locknut	8

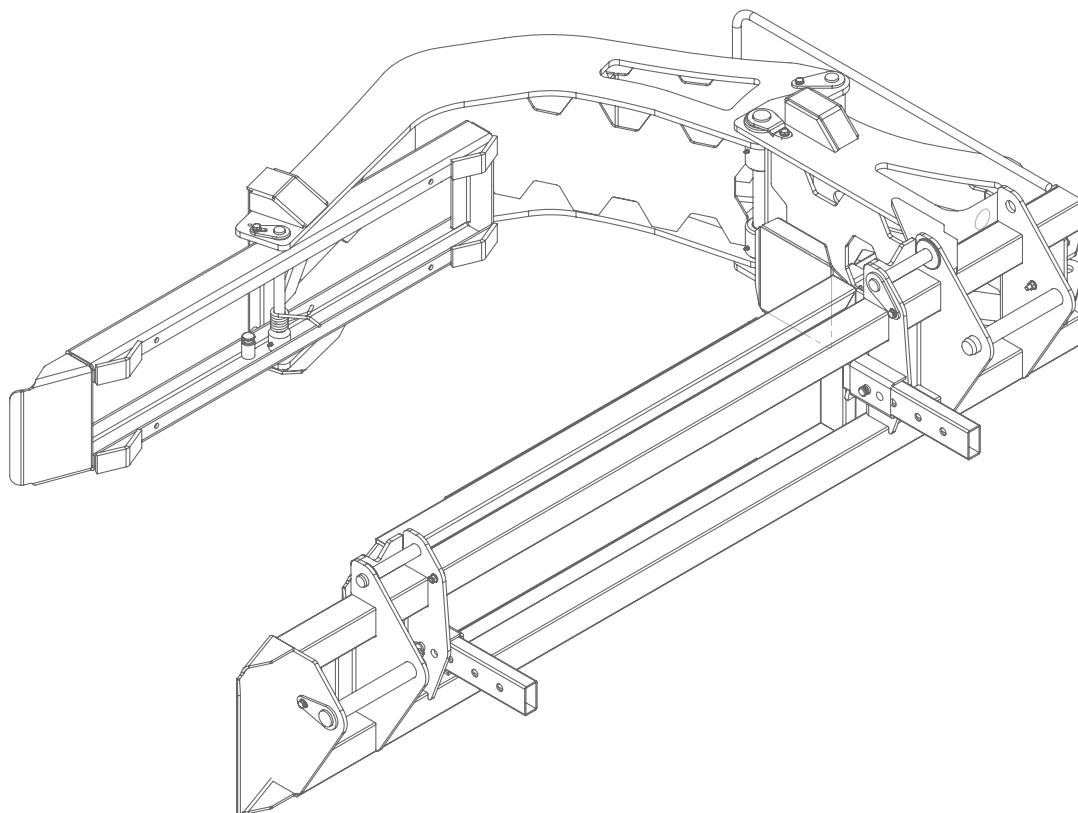


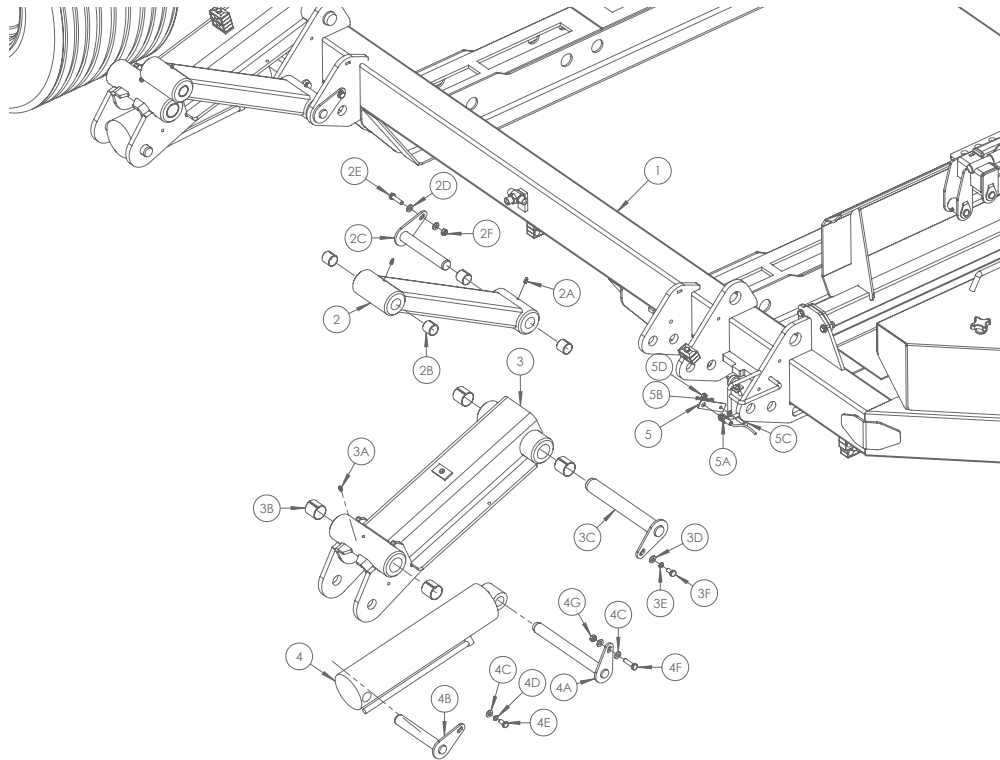


Item No	Part No	Description	Qty
1	1405100	Dispenser Frame	1
2	1305100B	Dispenser Insert (70/55%)	1
2A	1305034	Torsion Spring	1
2B	WD404-052	Magnet Mounting Bracket	1
2C	D606C-M	Sensot Magnet	1
2D	Z13-5-04X20	M4 x 20mm CSK Set	1
2E	Z23-04	4mm Locknut	1
3	1305125	Dispenser Gearbox Cover	1
3A	1309203	RDS Sensor (4m Cable)	1
3B	Z10-02-06	6mm Flat Washer	2
3C	Z12-02-06	6mm Spring Washer	2
3D	Z26-020S	M6 x 20mm Hex Set	2
4	1305026	Dispenser Top Latch	1
4A	Z10-02-10	10mm Flat Washer	2
4B	Z26-067B	M10 x 60mm Hex Bolt	1
4C	1305027	Top Latch Compression Spring	1
4D	Z23-10	10mm Locknut	1

Item No	Part No	Description	Qty
5	1305022	Dispenser Top Shaft	1
5A	Z11-02-25	25mm Flat Washer (Light Duty)	2
5B	1305021	Compression Spring	1
5C	Z28-525	25mm External Circlip	2
5D	Z06-AWRB	Ball Bearing (6205-ZZ LDK)	1
5E	Z10-02-25	25mm Flat Washer (Heavy Duty)	1
5F	1305019	Top Nylon Cone	1
6	1405007	Insert Mounting Pin	1
6A	Z10-02-16	16mm Flat Washer	1
6B	Z03-21-14	3/16" Split Pin (1 1/2" Long)	1
7	1405151	Dispenser Bottom Latch	1
7A	Z10-02-08	8mm Flat Washer	2
7B	Z26-040B	M8 x 25mm Hex Bolt	1
7C	Z23-08	8mm Locknut	1
8	1405006	Bottom Nylon Cone	1
8A	Z06-AWRB	Ball Bearing (6205-ZZ LDK)	1
8B	Z28-525	25mm External Circlip	1
8C	Z32-15F	1 1/4" NB Tube Insert (37mm)	1

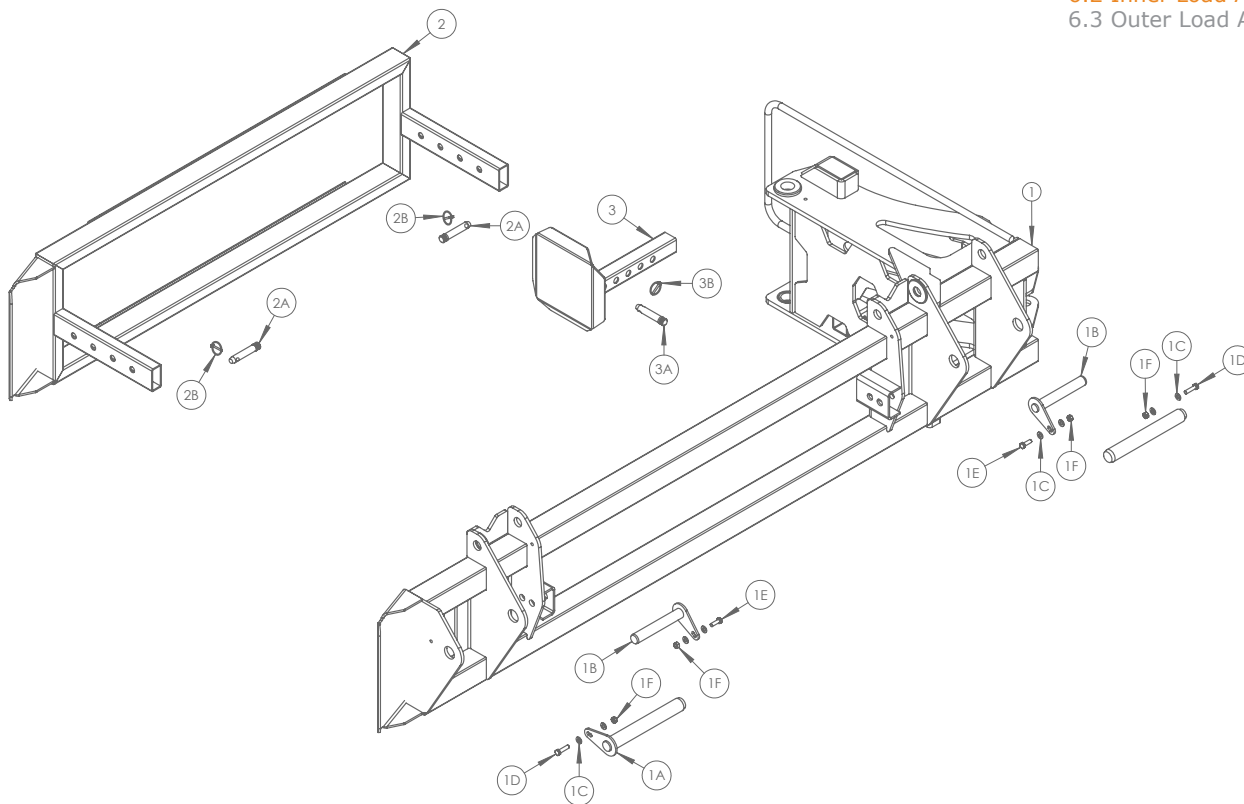






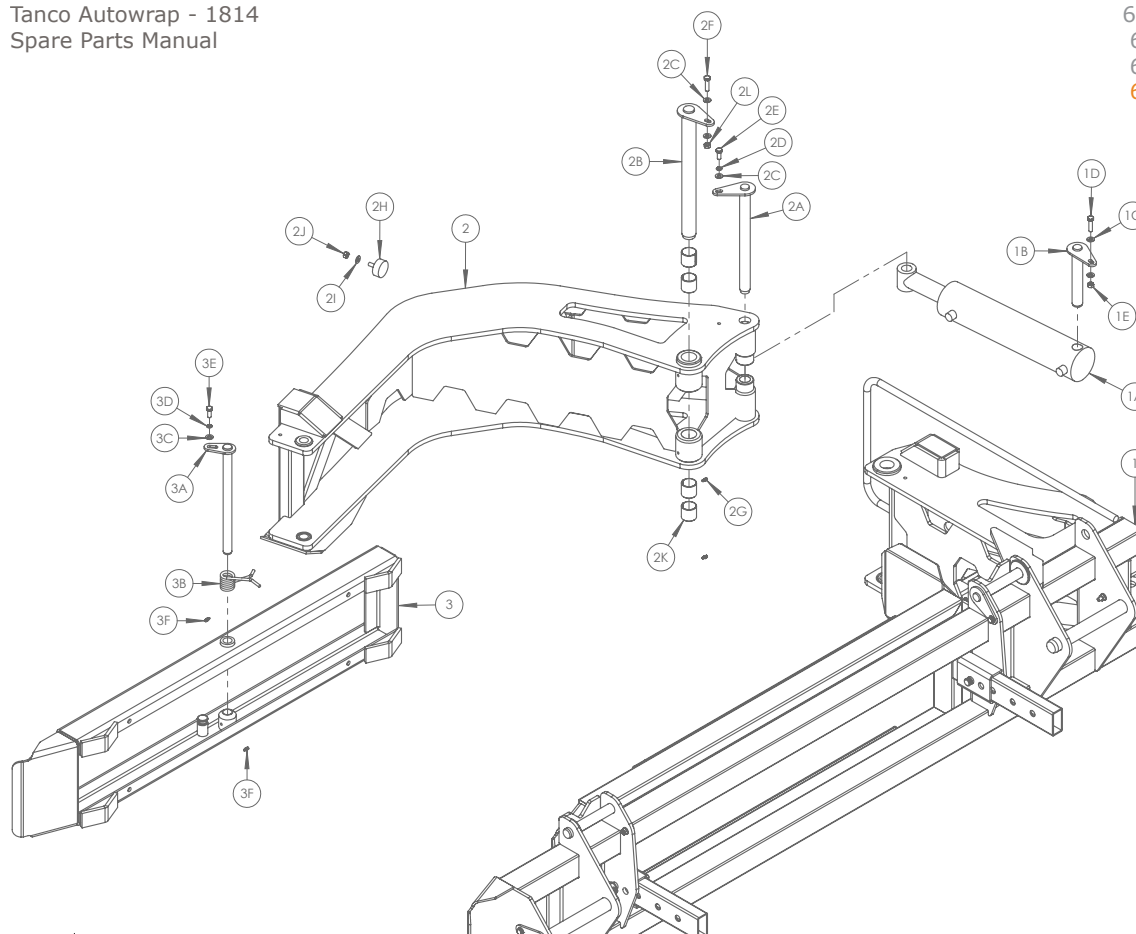
Item No	Part No	Description	Qty
1	1801500	Chassis	1
2	1802150	Loading Arm Linkage Bracket	1
2A	Z39-60	M8 x 1.25 Grease Nipple	2
2B	Z03-20-31	DX Bush 30mm ID X 30mm Long	4
2C	1801153	Linkage Bracket Pivot Pin	1
2D	Z10-02-10	10mm Flat Washer	2
2E	Z26-0645	M10 x 40mm Hex Set	1
2F	Z23-10	10mm Locknut	1
3	1802100	Loading Arm Linkage Bracket	1
3A	34060800	M8 x 1.25 Grease Nipple	2
3B	Z03-20-27	DX Bush 40mm ID x 40mm Long	4
3C	1801151	Linkage Bracket Pivot Pin	1
3D	Z10-02-10	10mm Flat Washer	1
3E	Z12-02-10	10mm Spring Washer	1
3F	Z26-0605	M10 x 20mm Hex Set	1
4	1808400	Loading Arm Ram	1
4A	1801152	Ram Mounting Pin	1
4B	1801153	Ram Mounting Pin	1
4C	Z10-02-10	10mm Flat Washer	3

Item No	Part No	Description	Qty
4D	Z12-02-10	10mm Spring Washer	1
4E	Z26-0605	M10 x 20mm Hex Set	1
4F	Z26-0645	M10 x 40mm Hex Set	1
4G	Z23-10	10mm Locknut	1
5	1801832	Sensor Mounting Bracket	1
5A	1309202	RDS Sensor	1
5B	Z10-02-08	8mm Flat Washer	2
5C	Z26-0425	M8 x 35mm Hex Set	1
5D	Z23-08	8mm Locknut	1
6	1801831	Magnet Mounting Bracket	1
6A	Z10-02-08	8mm Flat Washer	2
6B	Z26-0415	M8 x 30mm Hex Set	1
6C	Z23-08	8mm Locknut	1
7	1309201	Sensor Magnet	1
7A	Z26-0235	M6 x 35mm Hex Set	1
7B	Z10-02-06	6mm Flat Washer	1
7C	Z23-06	6mm Locknut	1
4F	Z26-0645	M10 x 40mm Hex Set	1
4G	Z23-10	10mm Locknut	1



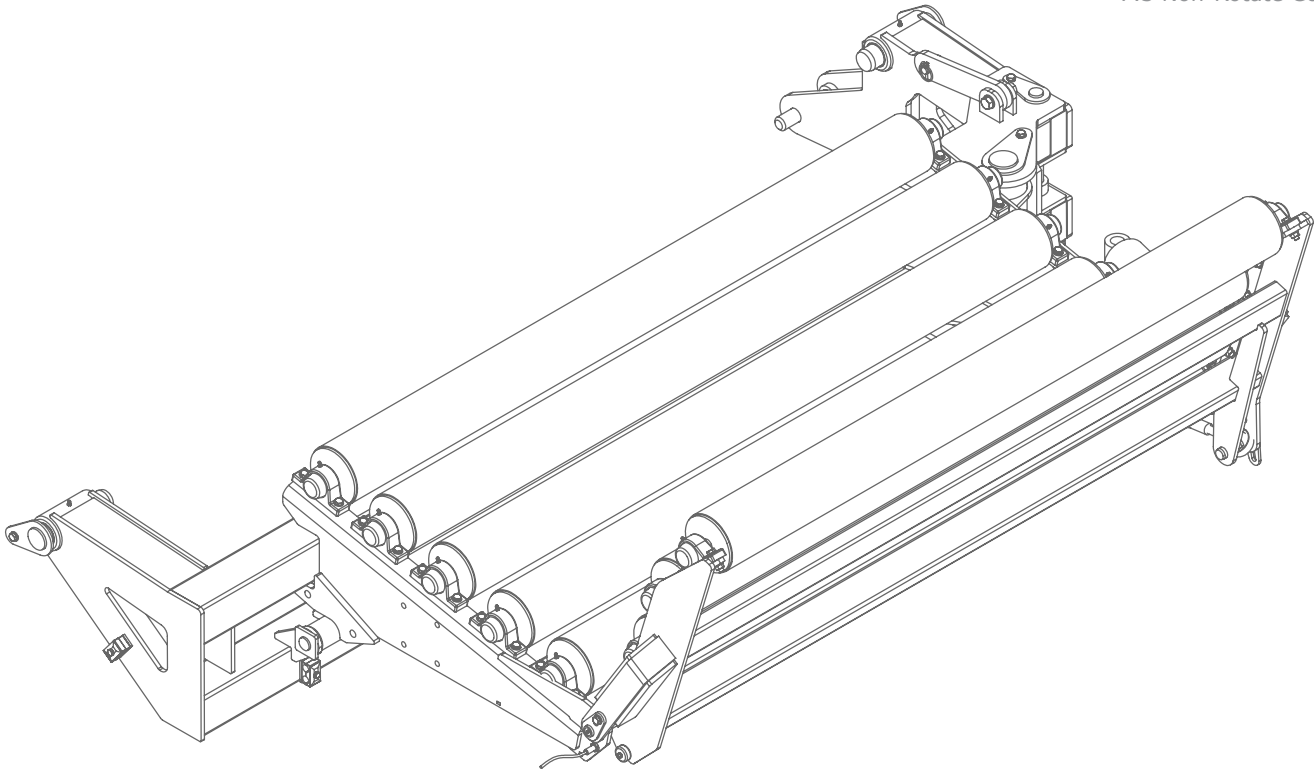
Item No	Part No	Description	Qty
1	1802300	Loading Arm Main Frame	1
1A	1801151	Loading Arm Pivot Pin A	2
1B	1801153	Loading Arm Pivot Pin B	2
1C	Z10-02-10	10mm Flat Washer	8
1D	Z26-064S	M10 x 40mm Hex Set	2
1E	Z26-062S	M10 x 30mm Hex Set	2
1F	Z23-10	10mm Locknut	4
2	1802550	Side Bale Stop	1
2A	Z03-04-73	Top Link Pin	2
2B	Z03-22-06	7/16" Dia Linch Pin	2
3	1802500	Rear Bale Stop	1
3A	Z03-04-73	Top Link Pin	1
3B	Z03-22-06	7/16" Dia Linch Pin	1
4C	Z10-02-10	10mm Flat Washer	3

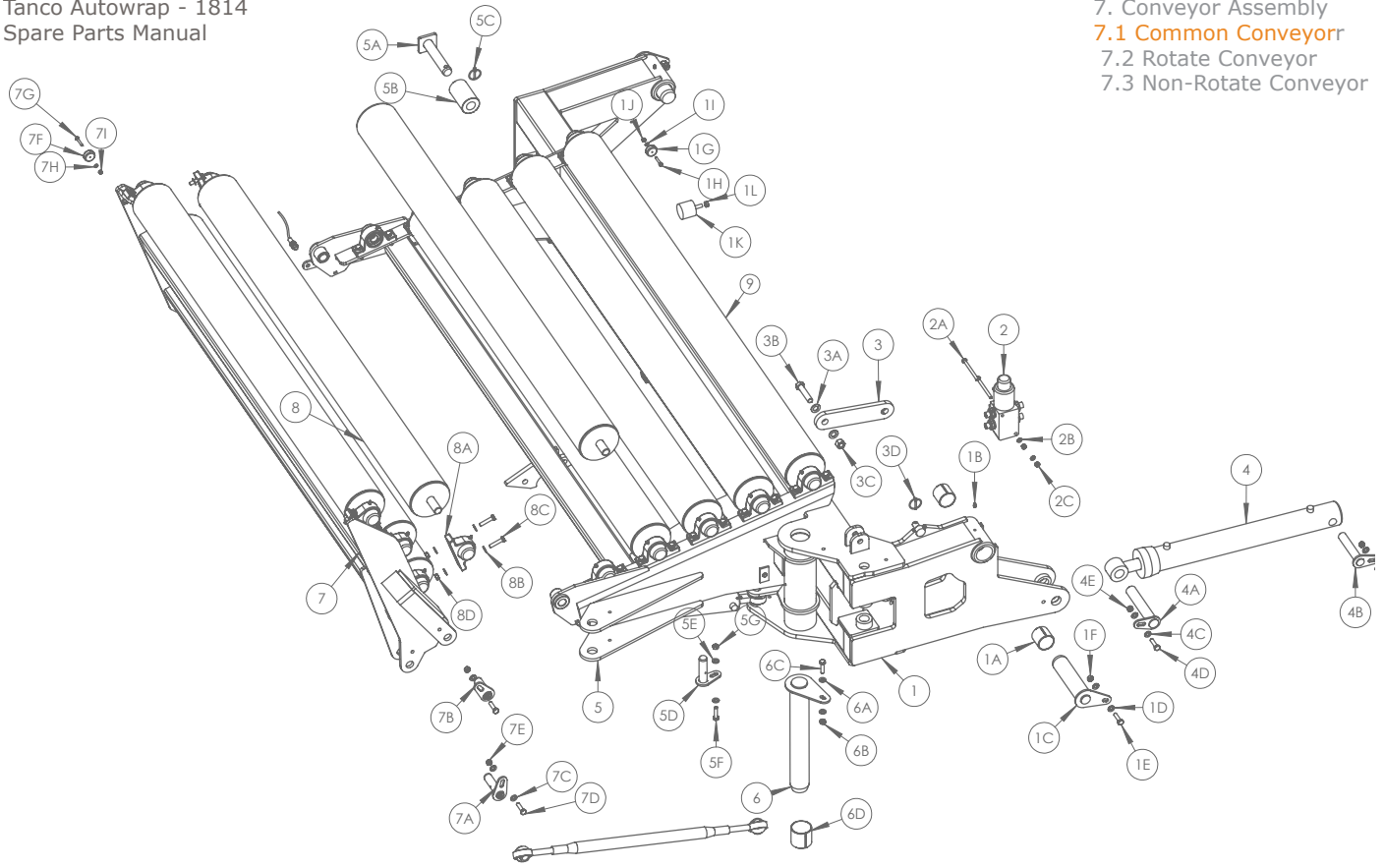
6. Load Arm Assembly  
6.1 Load Arm Mounting  
6.2 Inner Load Arm  
6.3 Outer Load Armr



Item No	Part No	Description	Qty
1	1802300	Loading Arm Main Frame	1
1A	1808450	Loading Arm Squeeze Ram	1
1B	1801153	Inner Arm Link Pin	1
1C	Z10-02-10	10mm Flat Washer	2
1D	Z26-0645	M10 x 40mm Hex Set	1
1E	Z23-10	10mm Locknut	1
2	1802400	Loading Arm Outer Frame	1
2A	1801155	Squeeze Ram Pin	1
2B	1801154	Outer Frame Pivot Pin	1
2C	Z10-02-10	10mm Flat Washer	3
2D	Z12-02-10	10mm Spring Washer	1
2E	Z26-06115	M10 x 25mm Hex Set	1
2F	Z26-0645	M10 x 40mm Hex Set	1
2G	34060800	M8 x 1.25 Grease Nipple	2
2H	Z40-28	Ø 50mm x 22mm Rubber Buffer	1
2I	Z10-02-10	10mm Flat Washer	1
2J	Z23-10	10mm Locknut	1
2K	Z03-20-27	DX Bush 40mm ID x 40mm Long	4
2L	Z23-10	10mm Locknut	1



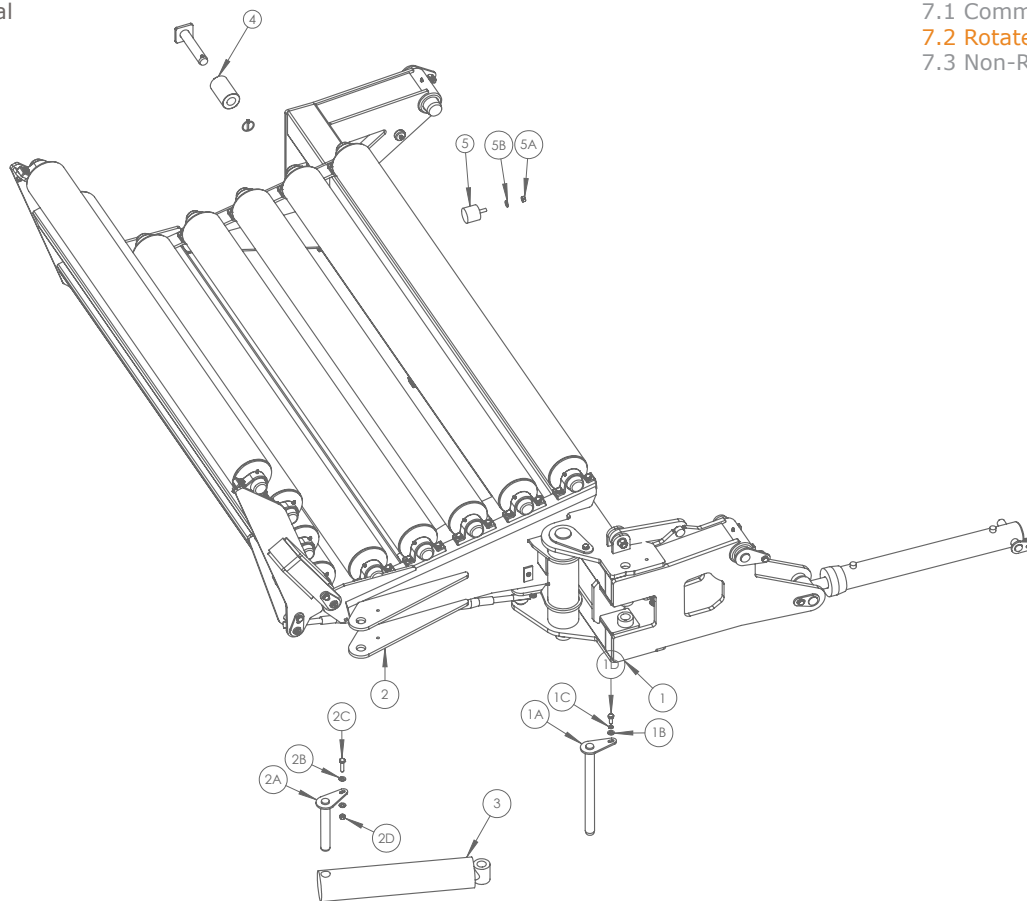




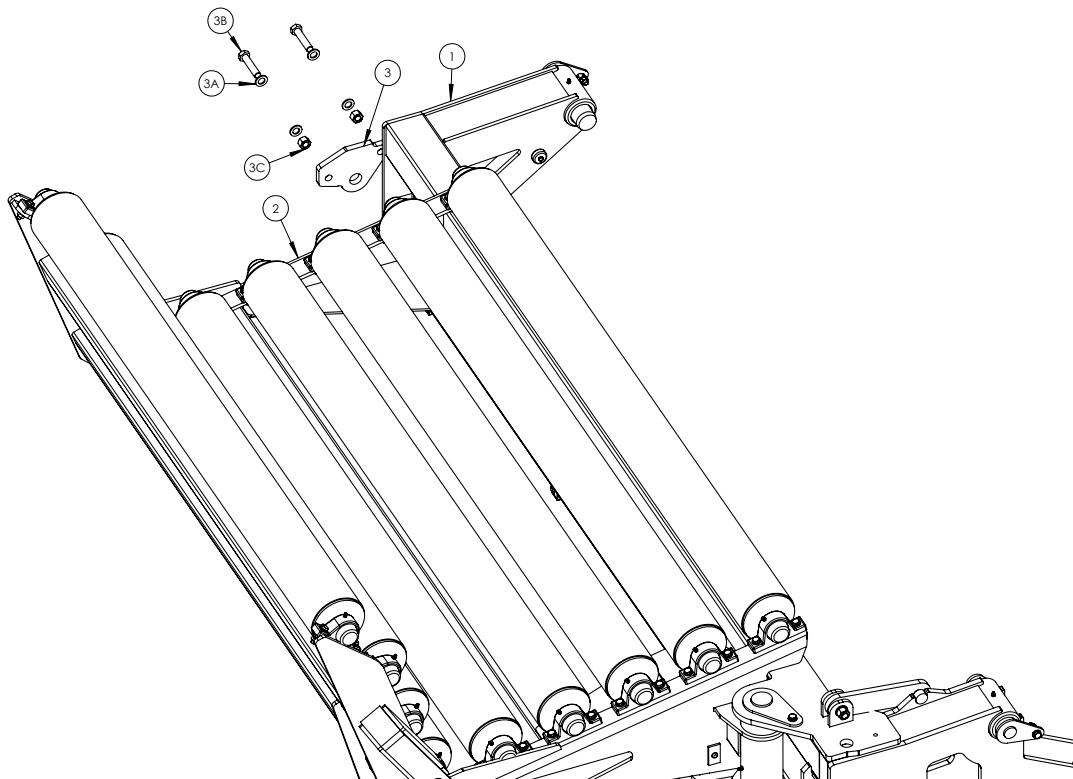
- 7. Conveyor Assembly
- 7.1 Common Conveyorr
- 7.2 Rotate Conveyor
- 7.3 Non-Rotate Conveyor

Item No	Part No	Description	Qty
1	1807050	Conveyor Mounting Frame	1
1A	Z03-20-28	DX Bush 50mm ID x 50mm Long	4
1B	34060800	M8 Grease Nipple	3
1C	1801162	Conveyor Pivot Pin (Vertical)	2
1D	Z10-02-10	10mm Flat Washer	4
1E	Z26-0645	M10 x 40 Hex Set	2
1F	Z23-10	10mm Locknut	2
1G	1309201	Sensor Magnet	1
1H	Z26-0235	M6 x 35mm Hex Set	1
1I	Z10-02-06	6mm Flat Washer	1
1J	Z23-06	6mm Locknut	1
2	1808065	6 Port Diverter Valve	1
2A	Z26-0575	M8 X 100mm Hex Set	2
2B	Z10-02-08	8mm Flat Washer	2
2C	Z23-08	8mm Locknut	2
3	1804366	Conveyor Stay Bracket	1
3A	Z10-02-16	16mm Flat Washer	2
3B	Z26-129B	M16 x 75mm Hex Bolt	1
3C	Z23-16	16mm Locknut	1
3D	Z03-22-03	1/4" Dia Linch Pin	1
4	Z01-01-AW-1070	Conveyor Squeeze Cylinder	1
4A	Z03-12-139	139/988 Pin	1
4B	Z03-12-151	151/988 - Pivot Pin	1
4C	Z10-02-10	10mm Flat Washer	4
4D	Z26-0645	M10 x 40 Hex Set	2
4E	Z23-10	10mm Locknut	2
5	1807080	Conveyor Horiz'tl Pivot Frame	1
5A	34105719	Support Roller Pin	1

Item No	Part No	Description	Qty
5B	34730054	Support Roller	1
5C	Z03-22-03	1/4" Dia Linch Pin	1
5D	1801170	Cylinder / Top Link Pin	2
5E	Z10-02-10	10mm Flat Washer	1
5F	Z26-0645	M10 x 40 Hex Set	1
5G	Z23-10	10mm Locknut	
6	1801163	Drawbar / Conveyor Pivot Pin	1
6A	Z10-02-10	10mm Flat Washer	2
6B	Z23-10	10mm Locknut	1
6C	Z26-0645	M10 x 40 Hex Set	1
6D	Z03-20-29	DX Bush 60mm ID x 60mm Long	2
7	1807090	Conveyor Vertical Pivot Frame	1
7A	1801170	Cylinder / Top Link Pin	1
7B	1801165	Conveyor Pivot Pin	2
7C	Z10-02-10	10mm Flat Washer	6
7D	Z26-0645	M10 x 40 Hex Set	3
7E	Z23-10	10mm Locknut	3
7F	1309201	Sensor Magnet	1
7G	Z26-0235	M6 x 35mm Hex Set	1
7H	Z10-02-06	6mm Flat Washer	1
7I	Z23-06	6mm Locknut	1
8	1807530	Idle Roller (Short)	4
8A	Z06-47-25	25mm Pillow Block Bearing	18
8B	Z10-02-10	10mm Flat Washer	72
8C	Z26-0655	M10 x 45mm Hex Set	36
8D	Z23-10	10mm Locknut	36
9	1807535	Idle Roller (Long)	5

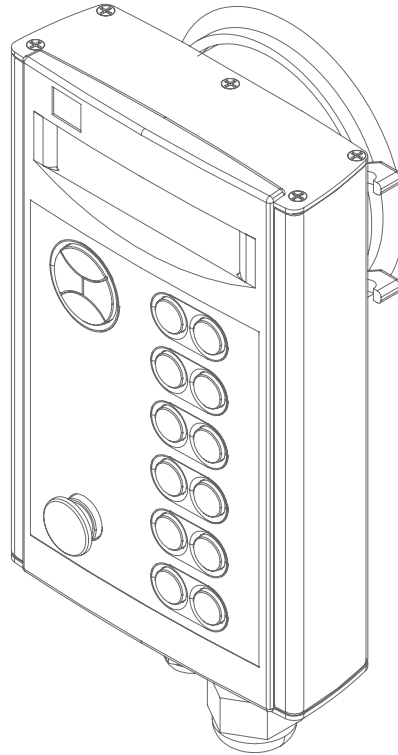


Item No	Part No	Description	Qty
1	1807050	Conveyor Mounting Frame	1
1A	1801155	Squeeze Ram Pin	1
1B	Z10-02-10	10mm Flat Washer	1
1C	Z12-02-10	10mm Spring Washer	1
1D	Z26-0611S	M10 x 25mm Hex Set	1
2	1807080	Conveyor Horiz'tl Pivot Frame	1
2A	1801153	Squeeze Ram Pin	1
2B	Z10-02-10	10mm Flat Washer	2
2C	Z26-064S	M10 x 40 Hex Set	1
2D	Z23-10	10mm Locknut	1
3	Z01-01-SG55	Conveyor Rotate Ram	1
4	34730054	Support Roller	1
5	Z40-20	Ø 50mm x 42 Rubber Buffer	1
5A	Z23-10	10mm Locknut	1
5B	Z10-02-10	10mm Flat Washer	1

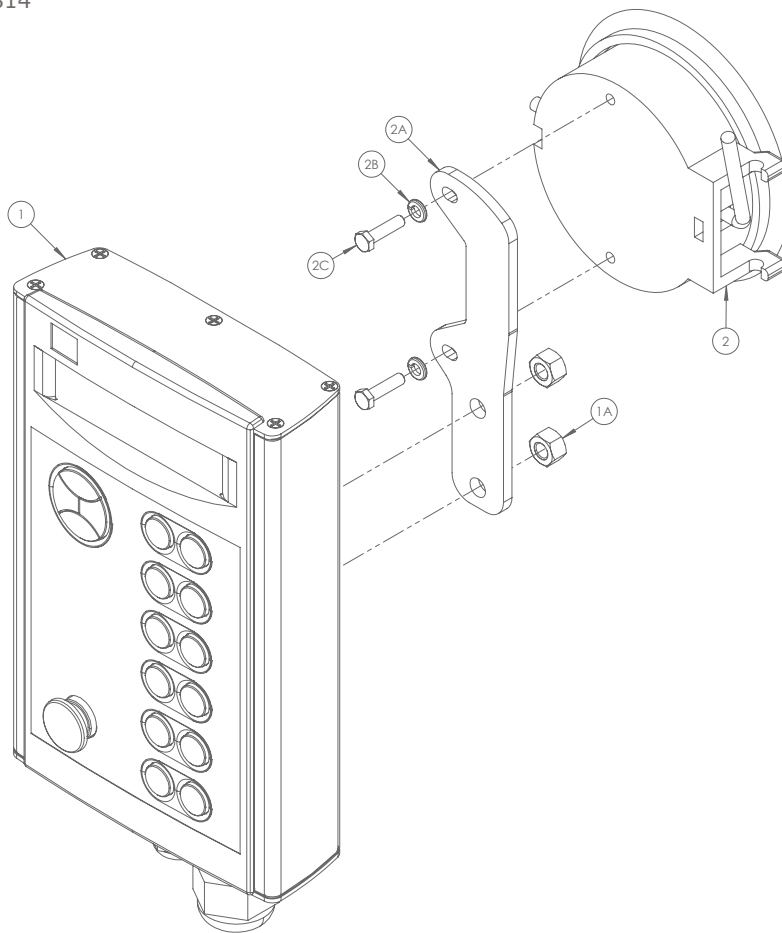


Item No	Part No	Description	Qty
1	1807050	Conveyor Mounting Frame	1
2	1807080	Conveyor Horiz'tl Pivot Frame	1
3	1807092	Conveyor Bolt on Bracket	1
3A	Z10-02-16	16mm Flat Washer	4
3B	Z26-129B	M16 x 50mm Hex Set	2
3C	Z23-16	16mm Locknut	2

Tanco Autowrap - 1814  
Spare Parts Manual



8. Controller Mounting Assembly



Item No	Part No	Description	Qty
1	1409150	1400 Expert Control Unit	1
1A	Z23-08	8mm Locknut	2
2	1309012	Controller Suction Cup	1
2A	1309011	Sucntion Cup Mounting Bracket	1
2B	Z12-02-05	5mm Spring Washer	2
2C	Z26-0175	M5 x 20mm Hex Set	2

