

**TANCO AUTOWRAP
250SL MODELE 1998
MANUAL DUTILISATION
ET
CATALOGUES DE PIECES
WD65-250-SL-MO398**

GARANTIE

LES CONDITIONS CI-DESSOUS ETANT REMPLIES

Le constructeur s'engage a corriger, soit par une reparation, ou, a leur choix, par un remplacement, tous defauts de pieces ou de main-d'oeuvre, ceci pour toute marchandise dans un delai de 12 mois apres la livraison des marchandises a un premier utilisateur: a l'exception des entrepreneurs et agents commerciaux pour lesquels la periode de garantie est de 6 mois. Le terme "marchandise" utilise dans ce documents signifie l'article ou les articles decrit dans la facture comme vendu par les vendeurs mais n'inclut pas l'equipement ou les pieces detachees ou accessoires non fabriques par les vendeurs. Le vendeur cependant autant que la loi le permet, donne au premier utilisateur le benefice de toute garantie donnee aux vendeurs par les fournisseurs de tels equipements, pieces detachees ou accessoires.

Ceci ne s'applique pas:

- (a) aux marchandises qui n'ont pas ete achetees par le 1er utilisateur.
- (b) aux marchandises qui ont ete deteriorees par une mauvaise utilisation due a la negligence ou un mauvais usage.
- (c) aux marchandises dont les marques d'identification ont ete changees ou ont disparu.
- (d) aux marchandises qui n'ont pas recu l'entretien de base normal tel que reserrage de boulons, ecrous, dents, connections et entretien des tuyaux et lubrification normale.
- (e) l'utilisation d'un quelconque produit sur les tracteurs excedant les puissance recommandee.
- (f) aux marchandises qui ont ete changees ou reparees autrement que d'apres les instructions ou sans l'approbation ecrite du vendeur ou sur lesquelles a ete fixee une piece detachee non fabriquee par le vendeur ou qui n'auraient pas recu leur approbation ecrite.
- (g) aux marchandises ou pieces detachee d'occasion.

Toutes pieces detachees reconnues defectueuses par le vendeur doivent etre renvoyees Port paye. Aucune reclmation pour reparation ou remplacement ne sera prise en compte si la notification ecrite de la deficiance n'est pas envoyee au vendeur accompagnee du nom de l'acheteur, de la date de l'achat, de tous les details concernant le defaut, les circonstances ou elle est apparue, le numero de la serie de la machine, etc.

Les vendeurs ne sont en aucun cas responsables devant leur acheteurs et premier utilisateur de leurs marchandises ou devant aucune autre personne desertes et dommages survenant quant a des blessures personnelles ou des dommages de quelque nature qu'ils soient, quelle que soit la relation avec la fabrication, la vente, la manipulation, la reparation, l'entretien, le remplacement, l'utilisation des marchandises, les defauts et le mauvais fonctionnement de ses marchandises.

Des conditions et/ou garanties faites par une personne quelconque (y compris les acheteurs employes et autres representants des vendeurs) qui seraient en contradictions avec ces conditions n'engagent en aucun cas la responsabilite des vendeurs sauf qu'elles soient faites par ecrit et signes par un Directeur des Vendeurs.

RECLAMATIONS

Si vous souhaitez faire une reclamation sous garantie:

- (1) Arretez immediatement l'utilisation de la machine.
- (2) Faire la liste des articles endommages de la machine voir la couverture interieure de ce livret.
- (3) Consulter votre representant TANCO ou votre fournisseur, communiquez lui votre reclamation et envoyez la piece defectueuse a TANCO.

INDEX	250SL	PAGE NO.
Precautions de Securite generale		1/ 2/ 3/ 4
Consigne de securite speciale		5
Etiquettes de securite		6
Caracteristiques Techeniques		7
Instructions avant Livraison		8/ 9/ 10
Transport		11
Identification de la Machine		11
Preparation d'une machine neuve		12
Connections hydraulique		12
Fonctions du contolleur		13/ 14
Instructions d'utilisation		15
Avertissement – Bras de chargement		16
Service et Maintenance		17/ 18
Dessin - Montage du bobine du film		18.1
Dessin - System de tension de la chaine de conduite Du boite de vitesse		19
Dessin - System de tension de la chaine de la table D'enrubannage		20
Instructions d'utilitsation de l'adapteur du film		21
Dessin - Circuit hydrauliques 250SL		22
- Circuit hydrauliques 250SL7		23
- Constituents hydrauliques 250SL		24
- Liste de pieces		25
- Constituents hydrauliques 250SL7		26
- Liste de pieces		27
Dessin - Constituents electriques		28
- Liste de pieces		29
Dessin – Systeme d'entrainement du recouvrement constant		30
- Liste de pieces		31
Dessin – Autowrap 250Sl		32
- Liste de pieces		33
Dessin – La chaine de conduite de la table d'enrubannage		34
- Liste de pieces		35
Sommaire des fautes et solutiones techniques		36
Dessin – Bras de chargement 250Sl		37
- Liste de pieces		38
Circuit electrique du systeme de prise et coupe		39
Dessin – Bague		40
- Liste de pieces		40
Dessin – Montage du capteurs magnetiques		41
- Liste de pieces		41

CONSIGNES GENERALES DE SECURITE

Avant toute intervention sur la machine, veuillez vous assurer que le tracteur et la machine sont conformes à la réglementation du travail et à la réglementation routière.

CONSIGNES GENERALES

1. En plus des conseils fournis dans ce manuel, respecter la législation du travail et la réglementation concernant la prévention des accidents.
2. Des conseils sont indiqués sur la machine pour prévenir tout risque d'accidents.
3. Avant de circuler sur les voies publiques, s'assurer que la machine est conforme à la réglementation concernant la circulation routière.
4. Avant l'usage, l'utilisateur doit prendre connaissance et se familiariser avec les commandes et les contrôles de la machine. Une fois la machine en fonctionnement, il est quelquefois trop tard!
5. Ne portez pas des vêtements lâches susceptibles d'être attrapés par la machine.
6. Le tracteur doit être pourvu d'un arceau de sécurité.
7. Tenir à distance toutes les personnes non concernées par le fonctionnement de la machine.
8. Il est strictement interdit de transporter des personnes ou des animaux avec la machine.
9. La machine doit être attelée normalement au tracteur, donc respecter les consignes de sécurité.
10. Prendre toutes les précautions lors de l'attelage et le dételage de la machine au tracteur.
11. Avant de circuler sur la voie publique, s'assurer que les carters de protection, les dispositifs d'éclairage et de signalisation (Lumières, catadioptres, indicateur de changement de direction) sont en place, et en parfait état de fonctionnement.
12. S'assurer du bon positionnement des commandes de la machine et de leur fonctionnement.

13. Avant de s'engager sur la voie publique, mettre la machine en position transport comme indiquédans ce manual d'utilisation.
14. Ne jamais quitter le tracteur pendant le fonctionnement de la machine.
15. Adapter la vitesse de circulation aux conditions de terrain selon qu'il s'agit d'une route ou d'un chemin. Eviter les changements de direction brutaux.
16. Avant de mettre en route la machine, s'assurer que les carters de protection sont correctement en place. S'ils sont abimés ou usagés, il faut les remplacer.
17. S'assurer que tous les boulons ou écrous sont bien serrés.
18. St tenir a distance de la machine.
19. ATTENTION: Il existe un certain risque lors du fonctionnement des machines avec les commandes hydrauliques ou pneumatiques. Tenir a l'écart les personnes non concernées par le fonctionnement de la machine.
20. Arrêter le moteur du tracteur, enlever la clé, attendre l'arrêt de la machine avant de quitter son siege et d'intervenir sur la machine.
21. Ne pas stationner entre le tracteur et la machine avant d'avoir serré le frein a main.

Des precautions supplementaire sont à prendre sur des machines portees.

1. Avant l'atteler la machine sur le tracteur, s'assurer que le tracteur est suffisamment lesté. Les masses d'alourdissement doivent être placées sr le support prévu à cet effet, selon les prescriptions du constructeur du tracteur.
2. Ne pas dépasser la charge admissible sur l'essieu ou le poids maximum autorisés sur le tracteur par le constructeur.
3. Le précision de conduite, l'adhérence du tracteur la tenue de route dépendent de ce genre d'accessoire, du poids, du lestage sur l'essieu avant, des conditions du sol et de la route. Il est donc important d'être prudent dans tous les cas.
4. Soyez particulièrement attentif dans les virages. Tenez compte du surplomb, de la longueur, de la hauteur et du poids de la machine.

CONSIGNES DE SECURITE POUR L'ATTELAGE DES OUTILS AU TRACTEUR.

1. En attelant ou dételant la machine, s'assurer que la commande du relevage ne peut être manoeuvré accidentellement.
2. Lors de l'attelage des outils sur le 3ème point du tracteur s'assurer que le diamètre des axes correspond avec celui des rotules des bras de relevage.
3. DANGER - : Se tenir à l'écart de la zone de levage de l'outil.
4. Ne pas stationner entre le tracteur et la machine lors du levage de cette dernière.
5. En transport, stabiliser le système de relevage pour éviter tout mouvement de la machine.
6. Lors du transport, s'assurer que les commandes du relevage hydraulique sont bloquées de façon à empêcher toute descente accidentelle de l'outil.

LES SYSTEME HYDRAULIQUE

1. ATTENTION: - Le système hydraulique est sous pression.
2. Lors du montage de moteurs hydrauliques ou de vérins, s'assurer de branchement correct suivant les instructions fournies par le fabricant.
3. Avant de raccorder les tuyaux à l'hydraulique du tracteur, s'assurer qu'il n'y a plus de pression dans le circuit.
4. Il est fortement recommandé de repérer les tuyaux hydrauliques entre le tracteur et la machine pour éviter tout mauvais branchement.

ATTENTION: Ces fonctions peuvent être inversées par exemple (montée/descente)

5. Vérifier régulièrement l'état des tuyaux hydrauliques! Les tuyaux usagés ou endommagés doivent être changés immédiatement. Le remplacement des pièces doit s'effectuer avec des pièces répondant aux spécifications et à la qualité préconisées par le fabricant.
6. En cas de fuite, prendre toutes les précautions nécessaires pour éviter des accidents.
7. Un liquide sous pression (surtout l'huile provenant d'un système hydraulique) peut pénétrer dans la peau et être la cause de blessures graves. Dans ce cas, il faut consulter un médecin de suite.
8. Avant de travailler sur la machine, il faut enlever la pression dans le circuit, arrêter le moteur et retirer la clé de contact.

MAINTENANCE

1. Avant vérification de la machine pour un fonctionnement défectueux et avant de travailler en dessous, arrêter le moteur et enlever la clé de contact.
2. Vérifier régulièrement le serrage des écrous et des boulons. Reserrer si nécessaire.
3. Si la machine est levée, mettre une chandelle de sécurité avant de travailler dans son espace.
4. Lors du remplacement d'une pièce, utiliser des gants de protection et des clés standard.
5. Il est interdit de jeter de l'huile, de la graisse ou des filtres. Il faut les donner aux organismes de recyclage.
6. Avant d'intervenir sur un circuit électrique, couper l'alimentation. Vérifier régulièrement l'état des carters de protection. Remplacezles immédiatement s'ils sont endommagés.
8. Les pièces de rechange utilisées doivent être conformes aux spécifications et au standard définis par TANCO. Utiliser uniquement les pièces d'origine TANCO.

CONSIGNES DE SECURITE SPECIALE

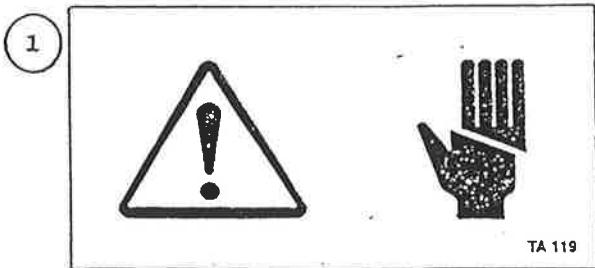
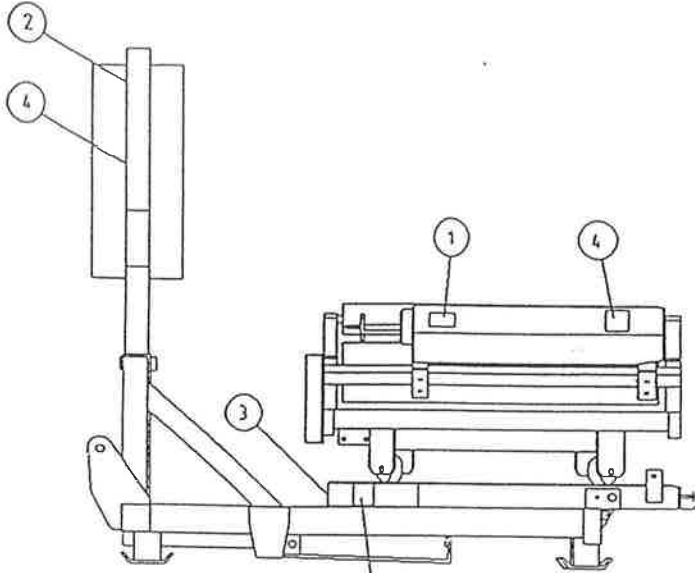
1. Arrêter le moteur du tracteur avant toute intervention sur la machine.
2. Mettre un support adéquat sous la plate-forme soulevée avant de travailler dans cet espace.
3. Tenir à distance les personnes non concernées par le fonctionnement de la machine notamment lors du chargement et du déchargement des balles. La zone dangereuse est de 5m autour de la machine.
4. Ne pas se tenir près de la table d'enrubannage pendant sa rotation.
5. Il est possible qu'une balle tombe de la table lors d'une mauvaise utilisation de la machine. Les rouleaux supérieurs doivent être toujours en place. La vitesse de rotation de la table d'enrubannage ne doit pas être supérieure à 30 turs/mn. Les balles mal formées peuvent être détectées, si la vitesse de rotation de la table est excessive.
6. Au déchargement, lorsque le terrain est en pente, les balles, en roulant, peuvent être endommagées.

PENSEZ TOUJOURS A VOTRE SECURITE ET A CELLE DES AUTRES.

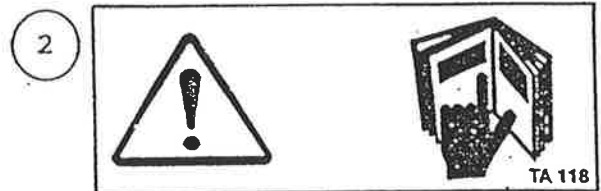
ETIQUETTES DE SECURITE

Les étiquettes de sécurité sont collées sur la machine, aux endroits spécifiques. Elles sont positionnées pour votre propre sécurité, et également celle de votre entourage. A l'aide de ce manuel, faites le tour de la machine et regardez la position de toutes les étiquettes de sécurité, et informez en les différents utilisateurs.

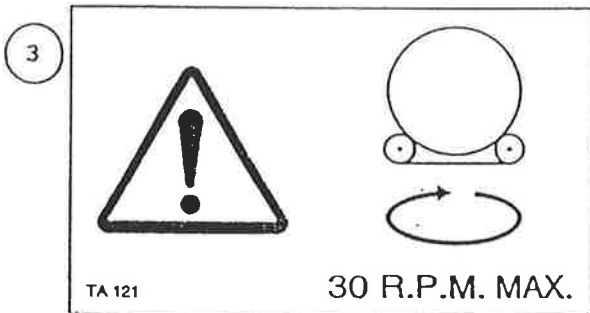
S'assurer que toutes les étiquettes sont lisibles. Dans le cas contraire, les remplacer.



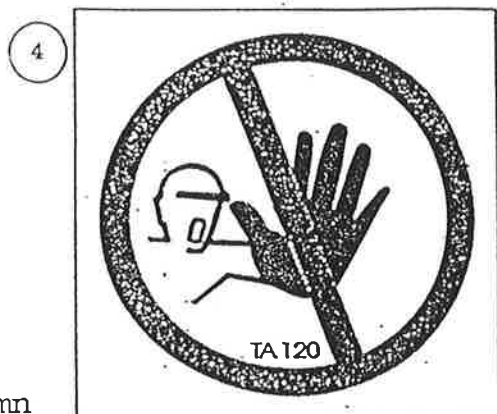
ATTENTION : LAME TRANCHANTE



AVANT D'UTILISER LA MACHINE
LIRE LE LIVRET D'UTILISATION
ET LES CONSIGNES DE SECURITE



30 TOURS/MIN MAXIMUM
VITESSE DE ROTATION DE LA TABLE
NE DOIT PAS ETRE SUPERIEURE A 30tr/mn



DANGER: SE TENIR A L'ECART

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Modele 250S

Modele 250S Attelage 3 points

Dimensions

Longueur- hors tout	2,08m
Largeur	1,57m
Huteur au niveau supérieur des rouleaux	1,00m
Poids	650KG
Vitesse de la table d'enrubannage	30 tours/mn
Débit d'huile	25 litres/mn
Attelage	Attelage aux 3 points
Dimension des balles	120 x 120cm 120 x 153cm
Film (largeur de la bobine)	500mm/750mm

- * La vitesse de rotation peut être modifiée pour s'adapter a diverses conditions mais en aucun cas, elle ne doit dépasser 30 tours/mn (une vitesse de plus de 30 tr/min annulera la garantie).

INSTRUCTIONS AVANT LA LIVRAISON

IMPORTANT Afin d'éviter tout risque d'endommagement de la machine, ne pas essayer de l'utiliser sans avoir au préalable, lu les différentes instructions notées ci-dessous.

1. MONTAGE DE LA MACHINE

Pour faciliter le transport de nos enrubanneuses, certaines pièces ont été retirées de leur position normale de travail, et placées sous la machine. Le contrôleur, le distributeur de film, le système de prise et coupe, se trouvent sous le tapis. Pour les enrubanneuse à commande à distance, on met également sous le tapis, le récepteur infra rouge, le gyrophare témoin, la télécommande. Le mât du film est situé à l'avant de la machine. Sur les enrubanneuses à balles rondes, les rouleaux latéraux et les rouleaux plastiques sont montés temporairement avec leur support, à côté du tapis. Les roues, le bras de chargement et la rampe sont livrés séparément. Retirer toutes ces pièces et les monter comme indiqué dans la partie "pièces de rechange" du présent manuel, en tenant compte des différents points suivants:

(i) MAT DISTRIBUTEUR DU FILM

Monter le mât dans sa position à l'avant de la machine. S'assurer que le bras hydraulique se trouve bien en face de la machine. Fixer le dérouleur sur le mât, la marque "TOP" correspond à la partie haute du mât. Sur les modèles à commande à distance, fixer le gyrophare sur le mât.

On règle la hauteur du mât, en fonction de la dimension des balles. Le milieu du film doit être aligné avec le centre de la balle. Voir fig 1.

(ii) PRISE ET COUPE

Monter la prise et coupe sur le côté gauche de la machine. Il existe trois positions de montage. Pour l'enrubannage des balles rondes, utiliser la position centrale. Brancher les fils électriques et les atteler sur le bâti. Le câble est en attente sous la table de rotation près du système de prise et coupe.

(iii) BRAS DE CHARGEMENT

Monter les pièces du bras de chargement puis l'ensemble à droite du châssis principal. Monter le vérin hydraulique du bras et grainer les axes d'articulation.

(iv) ROULEAUX LATÉRAUX ET ROULEAUX PLASTIQUES

Mettre en place les rouleaux plastiques à l'arrière de la table d'enrubannage. Uniquement sur les modèles à balles rondes, on monte les rouleaux latéraux à l'aide des supports de chaque côte de la machine.

(v) ROUES POUR MODELES TRAINES

Monter les roues et vérifier le serrage des boulons ainsi que la pression des pneus qui est de 50 p.s.i.

(vi) RAMPE OU TAPIS DE DECHARGEMENT

Monter la rampe ou le tapis à l'arrière du châssis.

Note: Sur les machines traînées pour balles rondes, il existe la possibilité de monter, en option, une rampe hydraulique de déchargement. Les modèles portés sont équipés de tapis. La 1050 en version traînée, est équipée en standard d'une rampe hydraulique de déchargement.

VERIFIER

1. Que tous les boulons et écrous sont bien serrés.
2. Que tous les points de lubrification sont bien lubrifiés.
3. Que toutes les protections sont bien en place.
4. Que tous les autocollants concernant la sécurité et l'utilisation sont bien en place.

2. MISE EN SERVICE

Après avoir préparé la machine vérifié comme indiqué précédemment, procéder à la mise en marche de la façon suivante:

NOTE: Lire entièrement cette notice de service avant la mise en marche.

1. Atteler la machine au tracteur.
 2. Brancher les tuyaux hydrauliques à un distributeur double effet sur le tracteur.
 3. Monter le contrôleur dans la cabine.
 4. Raccorder le contrôleur à la machine et à la batterie du tracteur. Vérifier la polarité des fils. Voir Fig. 6.
 5. Monter le support des leviers de commande de distributeur dans la cabine.
 6. Immobiliser le levier du distributeur du tracteur pour avoir un débit d'huile continu.
 7. Vérifier les fonctions de la machine en manoeuvrant les leviers.
 - (a) Lever et abaisser le bras de chargement.
- Note:** S'assurer que le bras est en position basse avant de continuer.
- (b) Faire tourner la table de rotation dans les deux sens.
 - (c) Basculer la table. Vérifier que les tuyaux n'accrochent pas. Remettre la table à plat.
8. Mettre le contact sur le contrôleur.
 9. Faire fonctionner toutes les commandes du contrôleur en position manuelle.
 10. Vérifier que le système de prise et coupe fonctionne correctement.
 11. Mettre la position automatique sur le contrôleur, et faire fonctionner la machine. Si une des fonctions est défectueuse, se reporter à la rubrique "solutions techniques" du présent manuel d'utilisation.

INSTRUCTIONS POUR LE TRANSPORT

1. Ne pas utiliser de sangles autour de la machine pour le levage. Utiliser seulement les points de levage suivants; le crochet de remorquage et les 2 chapes situées à l'arrière de chaque côté sur le châssis principal.

Pour une machine portée, utiliser l'attelage avant et à l'arrière le 2 chapes situées de chaque côté du châssis.

2. Lever le bras de chargement, (mettre le support de sécurité en position transport. Mettre la roue en position transport avant de s'engager sur la voie publique.
3. Sur les machines traînées, lever le cric avant de déplacer la machine.

IDENTIFICATION DE LA MACHINE

La plaque portant le numéro de série, se trouve sur le châssis traînés, et sur la modèles traînés, et sur le tête d'attelage sur les modèles portés. Il est recommandé de rappeler ce numéro, pour commander des pièces de rechange.

Pour commander des pièces de rechange, indiquer la référence et la désignation indiquées sur le catalogue pièces de rechange.

Pour vous faciliter le travail, notez ci-dessous le numéro de série.

NO. DE SERIE _____

PREPARATION D'UNE MACHINE NEUVE

1. Vérifier la hauteur du mât en s'assurant que le milieu de la bobine du film est aligné avec le centre de la balle sur la table d'enrubannage. Cette hauteur est variable; elle dépend du diamètre des balles. Lorsque l'alignement n'est pas correct, on consomme plus de film (voir fig. 1)
2. Lorsque l'on utilise la machine un tracteur JOHN DEERE, le distributeur doit être converti pour circuit fermé. Voir page 18.

RACCORDEMENTS HYDRAULIQUES

Brancher les flexibles d'alimentation et de retour du distributeur de l'enrubanneuse au double effet du tracteur.

NOTE: Le flexible de retour est pourvu d'un clapet anti-retour qui protège l'enrubanneuse en cas de branchement défectueux avec l'hydraulique du tracteur.

NOTE Pour un bon fonctionnement et pour une longévité de tous les composants hydrauliques, s'assurer que l'huile hydraulique est propre.

Le filtre hydraulique du tracteur doit être propre et remplacé régulièrement suivant les recommandations du constructeur.

Le controleur d'enrubannage

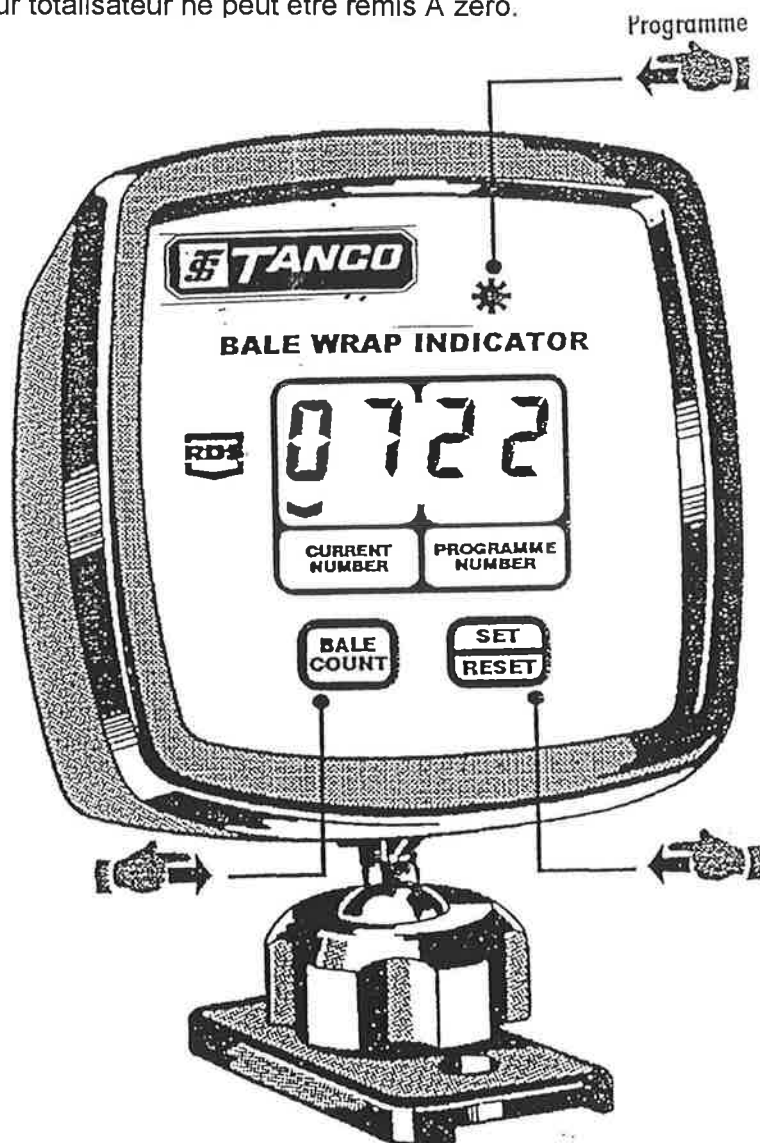
Brancher directement A la batterie du tracteur en suivant les instructions d'utilisation et mettre le contact. La programmation du controleur s'effectue aisement en suivant les instruction suivantes:

Des que le contact est mis, le nombre de rotations est affiche sur la partie droite de l'ecran. Pour le modifier. appuyer sur le bouton *. En meme temps, appuyer sur le bouton. "Set/Reset", le premier chiffre clignotera, et compter de 0 A 9.

Des que le chiffre souhaite survient, relacher le bouton set/Reset, le deuxieme chiffre clignotera et celui-ci peut etre egalement change.

Le controleur possede un compteur journalier et un compteur totalisateur. Pour acceder ces fonctions, il faut appuyer sur le bouton bale Count. En maintenant A nouveau appuye, pendant 10 secondes, le bouton bale count, une ligne apparaitra sur l'ecran puis le total cumule. Le compteur journalier peut etre remis A zero. maintenir appuye le bouton bale count" et appuyer une fois sur le bouton set Reset.

Le compteur totalisateur ne peut etre remis A zero.



Les fonctions du controleur d'enrubannage

Les fonctions du controleur d'enrubannage comporte au total 3 fonctions.

Pour y acceder, appuyer sur le bouton * tout en maintenant appuye mettre le contact puis relacher le bouton

Un chevron V apparait sur le cote gauche de l'ecran et la premiere fonction s'affiche. En appuyant sur le bouton donne acces A la fonction suivante. La position du chevron indique la fonction en service (de gauche a droite).

Les trois positions du chevron ont des fonctions specifiques. Le temps prevu pour chaque fonction peut etre regle A l'aide des 2 boutons situes sous l'ecran.



En lisant de gauche & droite, les positions du chevron fournissent les indications suivantes:

- V (1) Le nombre de rotations de la table avant l'ouverture du coupe film automatique = 2
- V (2) Le nombre de rotations de la table d'enrubannage l'electrovanne se ferme = 3
- V (3) Le nombre de rotations avant que le nombre programme d6clenche le signal sonore.= 0

Pour conserver toutes les fonctions en memoire du controleur, debranche le contact, puis le remettre A nouveau.

INSTRUCTION D'UTILISATION - 250SL

1. Placer la bobine de film en suivant le schéma indiqué sur la décalcomanie collée sur la mât.
2. Dérouler suffisamment de film pour le mettre dans le système prise et coupe.
- 3 Ouvrir la pince de la prise et coupe et mettre le film.
4. Baisser l'attelage et poser la machine au sol.
5. Régler la barre du 3ème point pour que la machine soit horizontale.
6. Baisser le stabilisateur du bras de déchargement jusqu'au sol. Retirer la barre de sécurité et la remettre en place sur les axes prévus sur le bras.
7. Baisser le bras de chargement jusqu'au sol. Enlever la sécurité (voir No.7 fig 4), la remettre en position sur le châssis, puis mettre les goupilles de sécurité.
8. Charger la balle sur le bras de chargement, lever le bras et poser doucement la balle sur la table. Baisser le bras.
9. Commencer l'enrubannage en faisant tourner la table dans le sens des aiguilles d'une montre. La tension du film est pré-réglée. La largeur du film au niveau de la balles est de 405-410mm pour des bobines de film de 500mm et de 615-620 pour des bobines de film de 750mm.
10. Continuer l'enrubannage jusqu'au ce signal sonore émis par le contrôleur suivant le nombre de rotations programmé. Arrêter la rotation et aligner le film dans la prise et coupe.
11. Commencer le déchargement de la balle. Le pince-film coupe et pince le film dans la prise et coupe.
12. Baisser la table d'enrubannage, puis la tourner en arrière de 90°, le système prise et coupe se trouve en face du bras de chargement.
13. Pour chaque balle, répéter les opérations de 8 à 12.

Note: Au début de chaque bobine, le film doit être attaché: ensuite, le cycle se fait automatiquement.

PRECAUTIONS SUR LE BRAS DE CHARGEMENT

Le bras de chargement de cette machine a été conçu pour charger des balles sur la table d'enrubannage avant de les enrubanner.

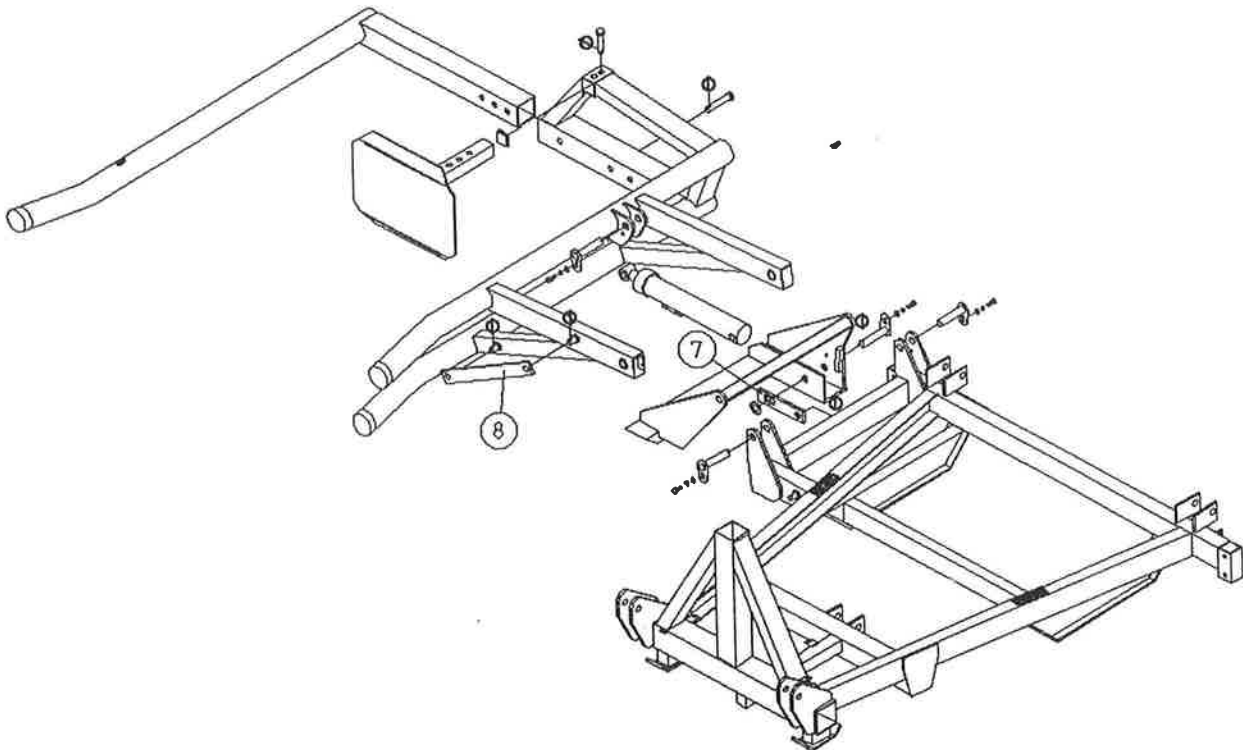
Il n'a pas été conçu pour le transport des balles, ni comme stabilisateur pendant l'enrubannage. En conséquence, l'utilisation du bras de chargement en dehors de sa fonction primaire, sera considérée comme abusive, et annulera toute garantie.

Il n'est pas conseillé de transporter les balles sur la table d'enrubannage lorsque l'enrubanneuse est levée par l'attelage du tracteur.

A la fin du cycle d'enrubannage, arrêter la table d'enrubannage de sorte que les rouleaux soient parallèles au bras de chargement et prendre les mesures de sécurité suivantes.

- a) Retirer la sécurité (7) fig. 4 et la mettre sur le stabilisateur.
- b) Lever le bras de chargement et mettre la sécurité (8) fig. 4 entre le bras et le châssis.
- c) Lever la béquille en position transport.

Dessin fig. 4



SERVICE ET MAINTENANCE

1. Tous les **écrous et boulons** doivent être serrés après quelques heures d'utilisation puis régulièrement.
2. La pression de roues doit être à 5 bar.
3. Vérifier quotidiennement l'état des pièces d'usure.

4. Graissage

Chaîne d'entraînement et pignons	-	Graisser toutes les 24 heures
Rouleaux verticaux d'extrémité	-	" " " "
Rouleaux horizontaux	-	" " " "
Axes d'articulation sur le châssis principal et le bras de chargement	-	" " " "
Vérins hydrauliques	-	" " " "
Roulement de la bobine du film	-	" " " "
Rouleau fixe du système de pré-étirge	-	" " " "
Boîtier de dérouleur de film	-	Graisser modérément chaque mois
Renvoi d'angle	-	Vérifier le niveau d'huile tous les 4000 à 5000 balles.
Pignon et galets	-	Graisser tous les jours
Axe de rotation de table	-	Graisser tous les 4000 - 5000 balles

5. Réglages:

Chaîne d'entraînement de la table d'enrubannage	-	Régler la tension après la journée de travail puis vérifier et si besoin, régler toutes les 50 heures. Voir Fig. 8.
Chaîne d'entraînement du renvoi d'angle.	-	Régler la tension après la 1 ^{ère} journée de travail, puis vérifier et si besoin, régler toutes les 50 heures.
Chaîne d'entraînement de rouleau	-	Régler la tension après la 1 ^{ère} journée, puis vérifier, et si besoin, régler toutes les 50 heures. Voir fig. 3.

Tapis d'entraînement

- Voir les instructions relatives au tapis d'entraînement.

6. Dérouleur de film

- * Graisser chaque mois
- * Monter le dérouleur. La position "TOP" sur le boîte doit être montée en haut.
- * Laver les rouleaux à l'essence pour éliminer la colle provenant du film.
- * Suivre le diagramme de montage du film.

7. Alignement du film

- * Le milieu de la bobine doit être aligné de la balle et le mât support de film vertical.

8. Goupilles de cisaillement

Il existe deux goupilles de cisaillement montées sur le pignon du rouleau d'entraînement. En cas de rupture, enlever les morceaux restants, puis aligner les trous et remplacer les goupilles par deux nouvelles 0 6mm x 20mm DIN 743. Deux goupilles de rechange situées sous le carter de protection sont fournies avec la machine.

La garantie sera annulée en cas de remplacement des goupilles de cisaillement par d'autres, ne correspondant pas aux caractéristiques énumérées ci-dessus.

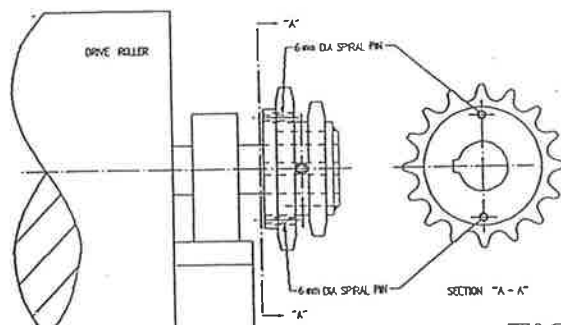
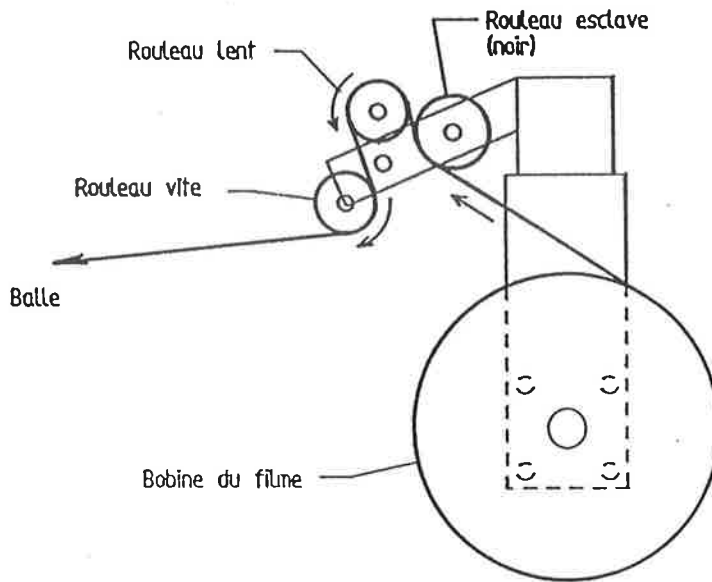


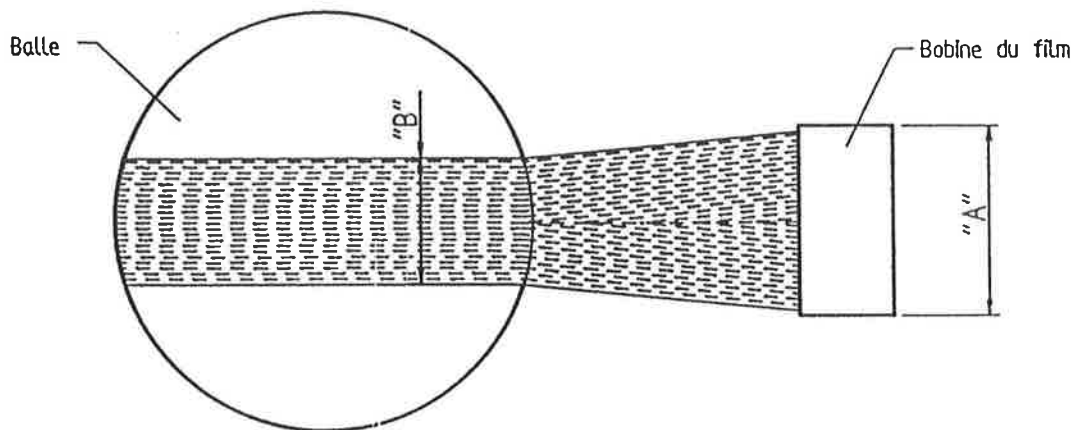
FIG. 5

TANCO AUTOWRAP MONTAGE DU BOBINE DU FILM



Alignement du Film

La ligne centrale de la bobine doit être au niveau de la ligne centrale de la balle et le mat support du film doit être vertical.



Bobine du Film	Largeur du Film
Largeur "A"	sur la Balle "B"
500 mm	400 mm
750 mm	600 mm

Fig. 1

FILE NAME W060-LAZF

TANCO AUTOWRAP RECOUVREMENT CONSTANT
TENSION DE LA CHAÎNE D'ENTRAÎNEMENT DU RENVOI D'ANGLE

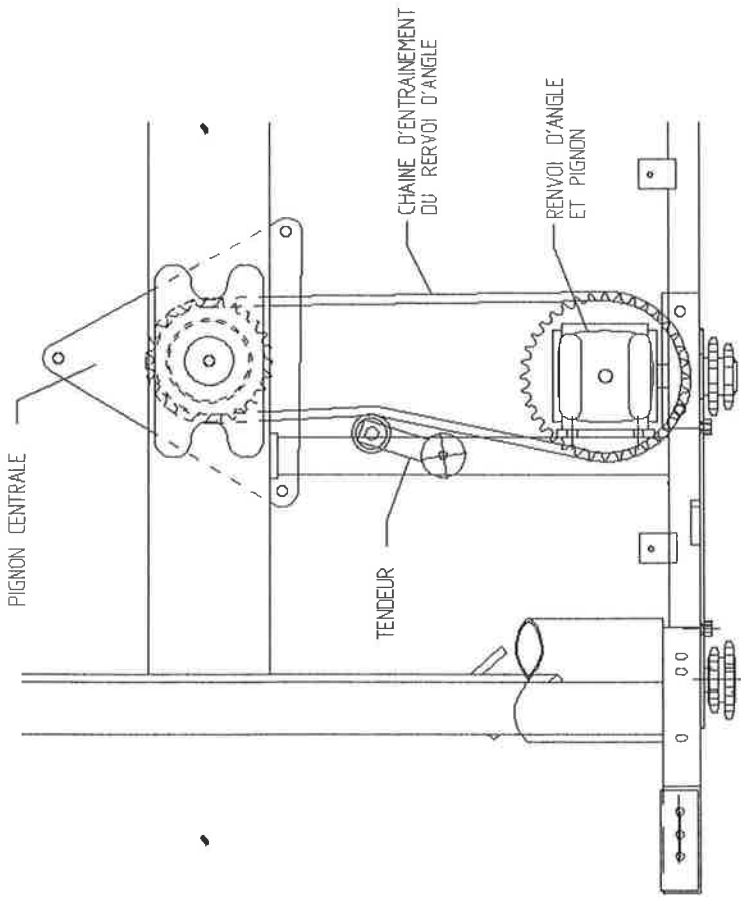
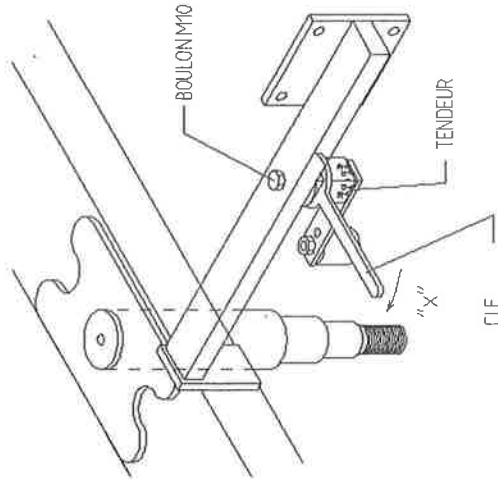


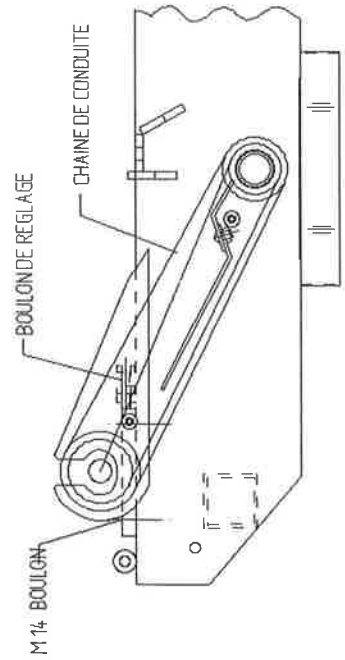
Fig. 2

TENSION DE LA CHAÎNE

1. DESERRER LA VIS M10 MAINTENANT LE TENDEUR.
2. TENDRE LA CHAÎNE EN REGLANT LE TENDEUR A L'AIDE D'UN CLE. LA MARQUE "X" DOIT CORRESPONDRE AVEC 15°-20°.
3. RESERRER LE VIS M10 AVEC LE TENDEUR AU BON POSITION.



TENSION DE LA CHAÎNE D'ENTRAÎNEMENT DU ROULEAU



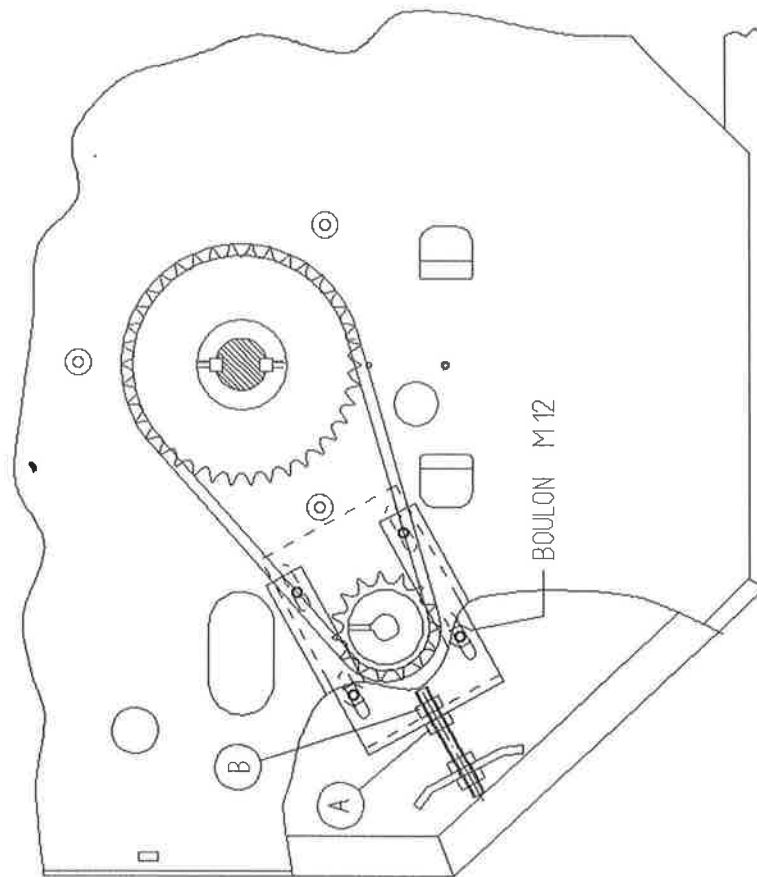
TENSION DE LA CHAÎNE

1. DESERRER LE BOULON M14 TENANT LE ROULEMENT DU ROULEAU.
2. TENDRE LA CHAÎNE EN DESERRANT LE BOULON DU TENDEUR ET DE LE TOURNER SENS HORLOGE POUR ELIMINER TOUTE MOUVEMENT. RESERRER BOULON ET ROULEMENT. VÉRIFIER QUE LES ROULEAUX SONT PARALLÈLE.
3. RESERRER LE VIS M14 AU ROULEMENTS JUSQU'AU 170 Nm.

Fig. 3

TANCO AUTOWRAP MODELE 1996

SYSTEME DE TENSION DE LA CHAÎNE D'ENTRAÎNEMENT



PROCEDURE POUR TENDRE LA CHAÎNE

1. BASCULE LA MACHINE ET METTRE UN SUPPORT SOUS LA PLATFORME.
2. ENLEVE LA PROTECTION.
3. DESERRER LES BOULONS M12 UN PEU.
4. DESERRER L'ECROU A.
5. REGLER L'ECROU B JUSQU'IL Y A 8MM - 10MM DEFLECTION SUR LA CHAÎNE.

NOTE: AVERTISSEMENT - NE TENSIONNE PAS TROP LA CHAÎNE CAR LE MOTEUR HYDRAULIQUE SERA ENDOMMAGE.

6. RESERRER L'ECROU A.
7. RESERRER LES BOULONS M12
8. REMETTRE PROTECTION.+

Fig 8

MANCHON D'ADAPTATION

Instructions d'utilisation

On utilise, en standard, des bobines de film de 500mm sur les enrubanneuses 250, 350 et 450 et des bobines de 750mm sur le modèle 550.

Si on désire utiliser les bobines de 500mm avec un dérouleur de 750mm, il faut suivre les instructions suivantes:

1. Monter le manchon d'adaptation au-dessus du rouleau de film de 500mm.
2. Changer la position de la chaîne de transmission du pignon intérieur au pignon extérieur comme indiqué sur le schéma.
3. Tendre à nouveau la chaîne.
4. Régler la hauteur du mât de sorte que le milieu de la bobine soit aligné avec le centre de la balle.
5. Sur le contrôleur, changer de 15 à 22 le nombre de rotations pour des balles de 120 x 120mm. Voir page 19.

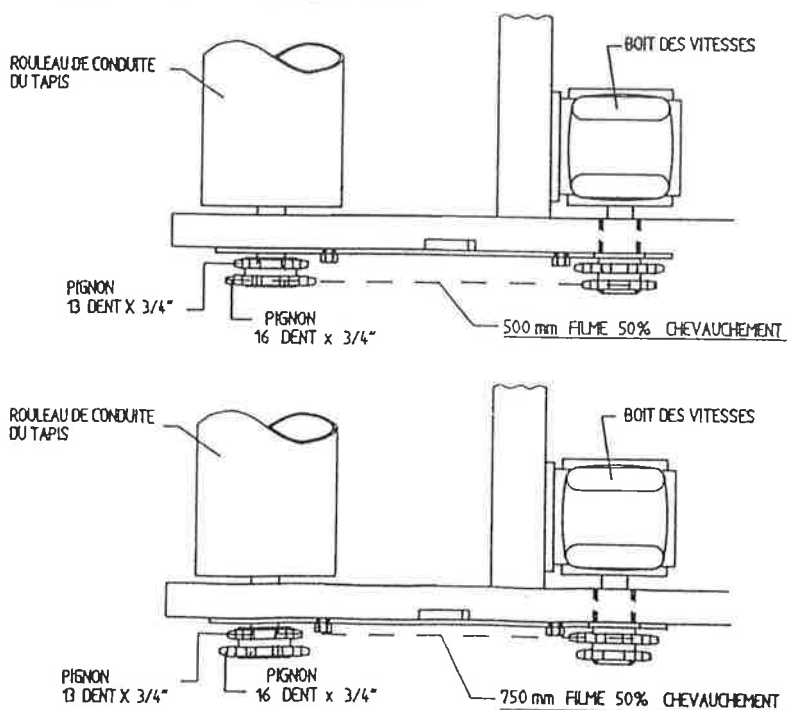
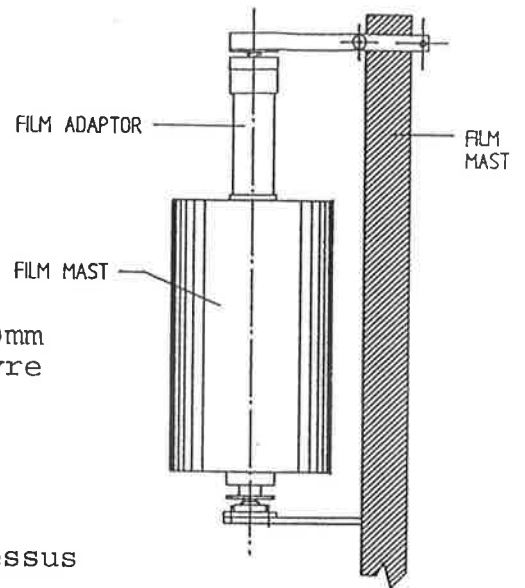
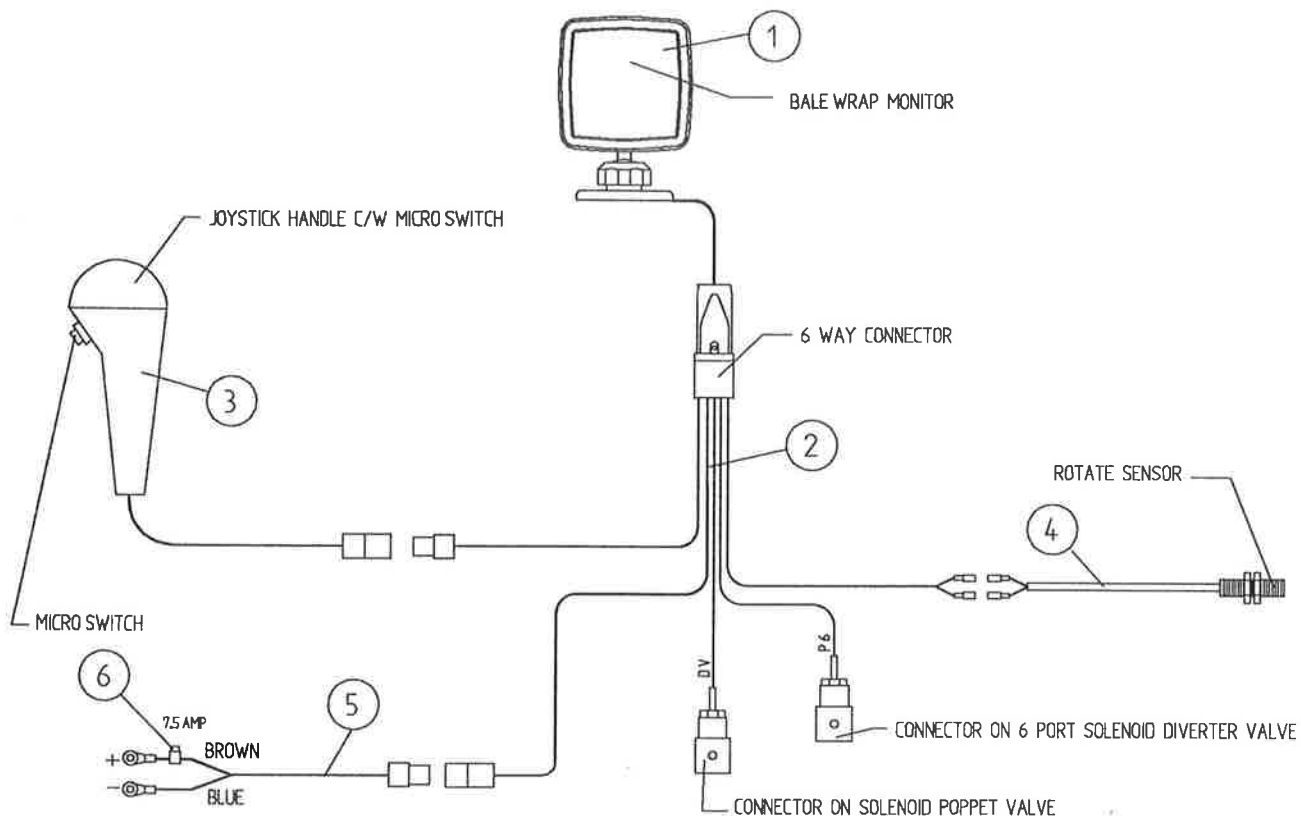


Fig. A

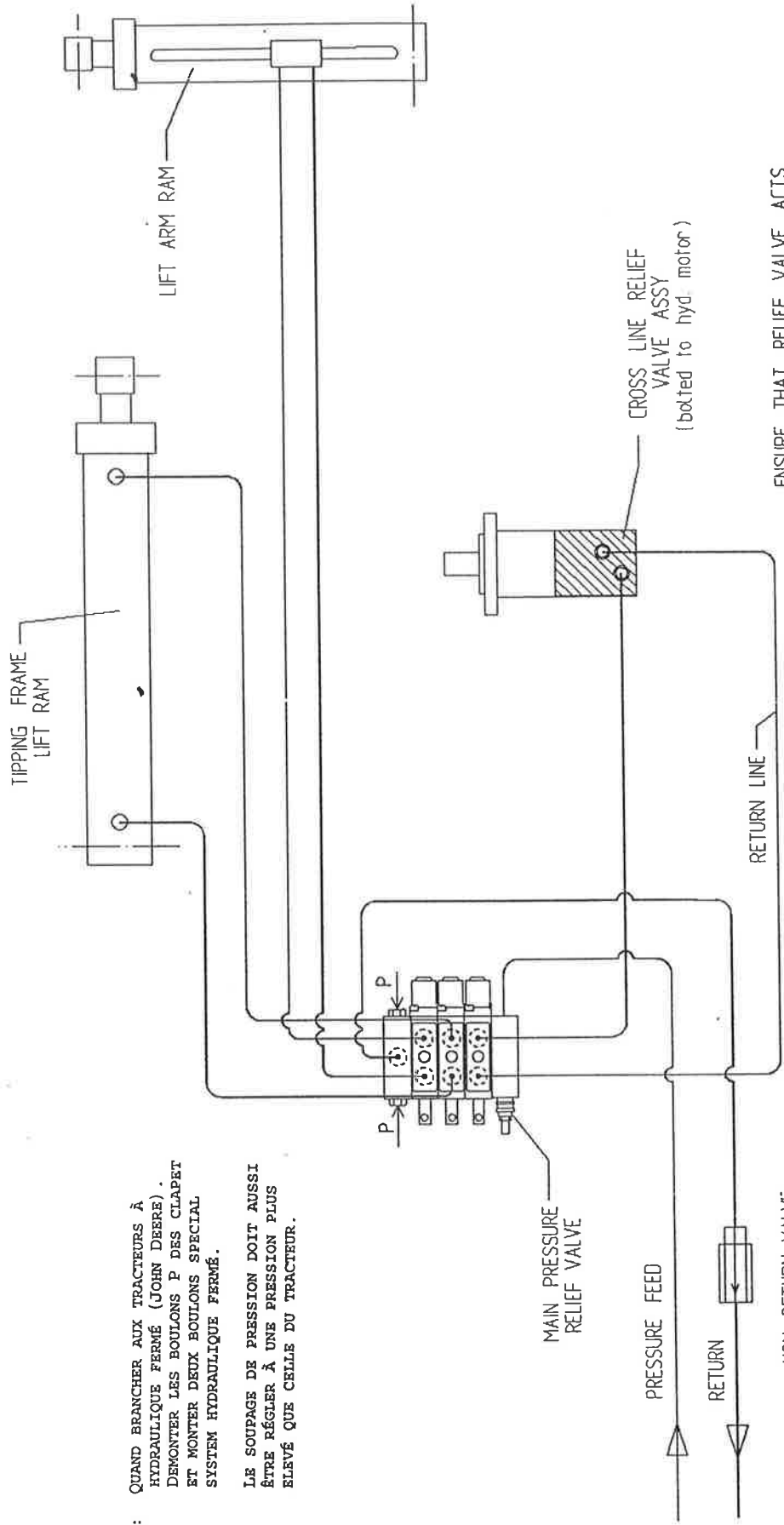
**TANCO AUTOWRAP 250 SL MODEL
HYDRAULIC CUT AND START
ELECTRICAL COMPONENTS**



PARTS LIST

ITEM	DESCRIPTION	QTY	PART NO.
1	BALE WRAP MONITOR	1	D604-SCH
2	WIRING LOOM	1	ZD606-HCSL
3	JOYSTICK KNOB/ SWITCH	1	ZD604-SCH3
4	ROTATE SENSOR	1	ZD604SCH4
5	POWER CABLE	1	ZD604-SCH5
6	8 AMP FUSE	1	ZD606-108

TANCO AUTOWRAP 250 SL MODEL 1996 HYDRAULIC CIRCUIT DIAGRAM

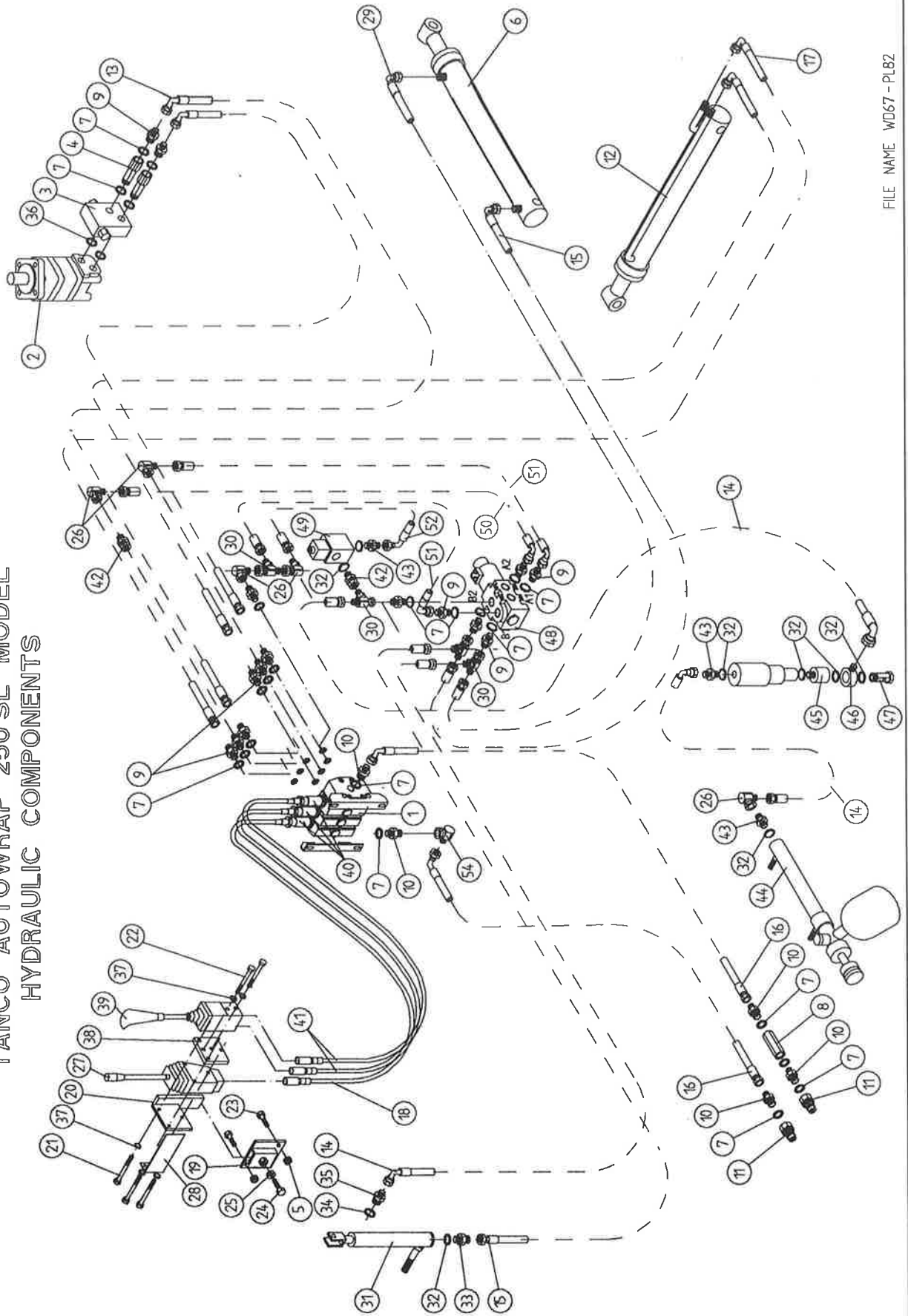


NOTEZ: QUAND BRANCHER AUX TRACTEURS À HYDRAULIQUE FERMÉ (JOHN DEERE). DEMONTER LES BOULONS P DES CLAPET ET MONTER DEUX BOULONS SPECIAL SYSTEM HYDRAULIQUE FERMÉ.

LE SOUPAGE DE PRESSION DOIT AUSSI ÊTRE RÉGLER À UNE PRESSION PLUS ÉLEVÉ QUE CELLE DU TRACTEUR.

ENSURE THAT RELIEF VALVE ACTS ON RETURN LINE FROM HYD. MOTOR

TANCO AUTOWRAP 250 SL MODEL
HYDRAULIC COMPONENTS



FILE NAME WD67 - PL82

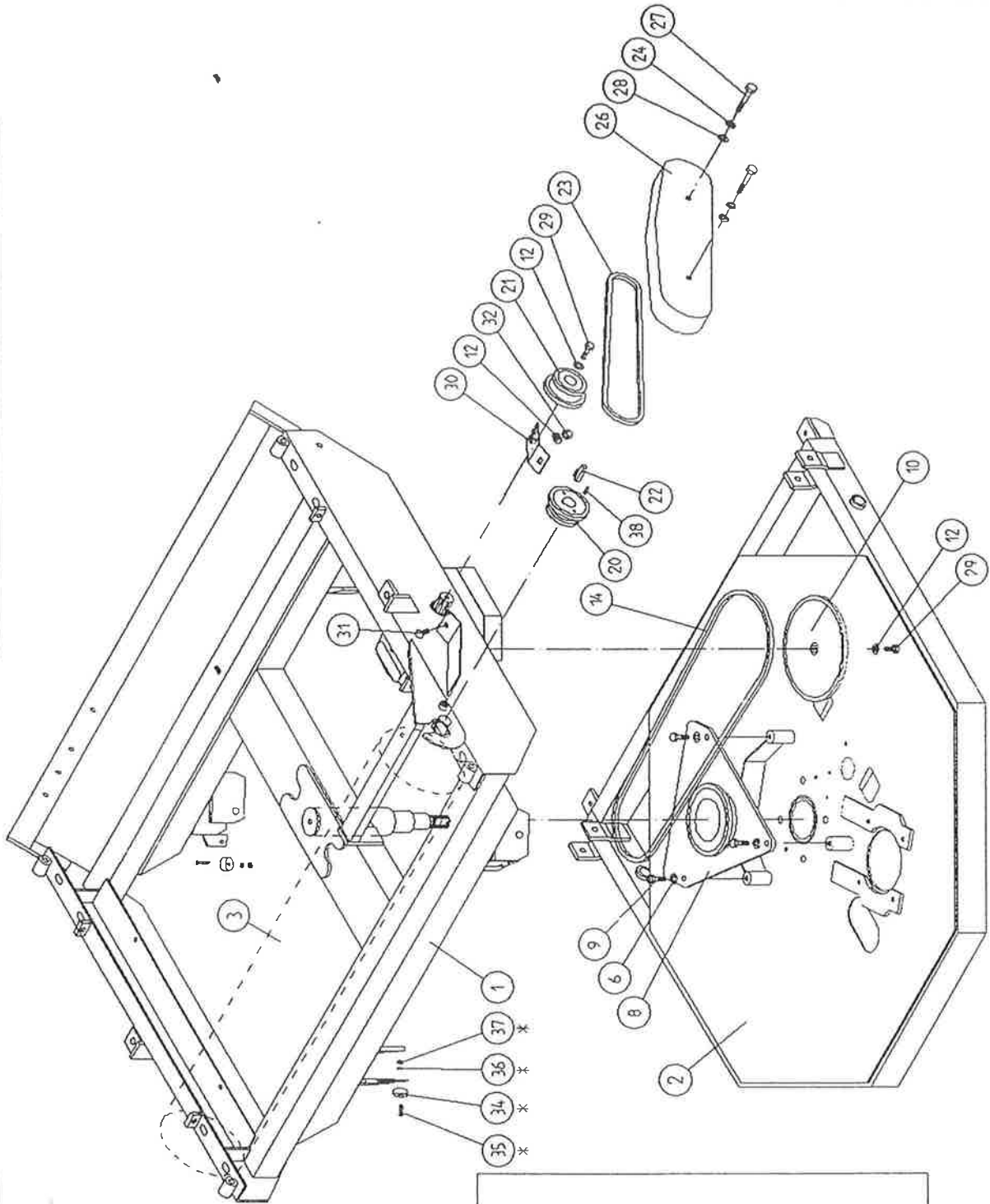
TANCO AUTOWRAP 250 SL MODEL HYDRAULIC COMPONENTS

PARTS LIST

ITEM NO	DESCRIPTION	QTY.	PART-NO
1	3 BANK SPOOL VALVE (DIN)	1	Z01-03-018D
2	HYDRAULIC MOTOR (CL)	1	Z01-02-RF200
3	CROSS LINE RELIEF VALVE	1	ZO 1 -03-004
4	1/2" BSP BOTTOM BANJO BOLT (SPECIAL)	2	Z01-03-002B
5	M10 LOCKNUT	3	Z23-1 0
6	HYD. RAM (FOR TIPPING FRAME)	1	Z01-01AR687
7	1/2" DOWTY WASHERS	21	Z01 -04-03
8	1/2" NON RETURN VALVE	1	Z01-03-017
9	1/2" X 3/8" ADAPTOR	12	Z01-06-06-08
10	1/2" X 1/2" ADAPTOR	5	Z01-06-08-08
11	1/2" MALE END Q/R COUPLING	1	Z01-15-081
12	HYD RAM (FOR LIFT ARM)	1	Z01-01-AW
13	108" ST/90 3/8" D/W HOSE	3	Z38-R2-108-Sg
14	72" ST/90 3/8" D/W HOSE	2	Z38-R2-72-Sg
15	48" ST/90 3/8" D/W HOSE	1	Z38-R2-48-Sg
16	108" ST/90 1/2" D/W HOSE	2	Z12-RI-108-Sg
17	84" ST/90 3/8" D/W HOSE	2	Z38-R2-84-S9
18	3.5M ACTUATOR CABLES	1	Z004-03-0075
19	ACTUATOR MTG BRACKET (LOWER)	1	WD65-AML
20	ACTUATOR MTG BRACKET (UPPER)	1	WD65-AMU
21	M8X 60 HEX BOLT	3	Z26-047B
22	M8X70 HEX BOLT	1	Z26-049B
23	M10 HEX HD SETS X 40MM LONG	3	Z26-064S
24	M12 HEX HD SET X 40MM LONG	1	Z26-084S
25	M12 HEX NUT	1	ZI 8-12
26	3/8" MALE X 3/8" FEMALE 90 ELBOW	5	Z01-14-015
27	ACTUATOR LEVERS	1	Z004-03-009
28	STICKER MOUNTING PLATE	1	WD60-794
29	60" ST/90 3/8" D/W HOSE	1	Z38-R2-60-S9
30	3/8" FEMALE X 3/8" MALE/MALE "T" PIECE	4	Z01-12-002
31	HYDRAULIC RAM D/A	1	Z01-01-AW25
32	3/8" DOWTY WASHER	1	Z01-04-02
33	3/8" X 3/8" ADAPTOR FITTED WITH 0.06" RESTRICTOR	1	Z01-03-40
34	1/4" DOWTY WASHER	1	Z01-04-01
35	1/4" X 3/8" ADAPTOR	1	Z01-06-04-06
36	COPPER WASHER	1	Z01-04-15
37	8MM SPRING WASHER	1	ZI 2-02-08
38	ACTUATOR/JOYSTICK ADAPTOR PLATE	1	AY1 5-072
39	JOYSTICK ACTUATOR	1	Z004-03-013
40	CABLE FITTING KIT DIN OIL	3	Z004-03-014
41	3.5M JOYSTICK CABLE	1	Z004-03-00753
42	3/8" M/F ADAPTOR	1	Z01-05-06-06
43	3/8" MALE/MALE ADAPTOR	1	Z01 -06-06-06
44	CUT AND START	1	Z01-01-ANH
45	ROTARY COUPLING	1	Z01-02-AWR
46	3/8" BANJO COUPLING	1	Z01-19-062
47	3/8" SINGLE TOP BANJO BOLT	1	Z01-20-062
48	6 PORT SOLENOID VALVE	1	Z01-03-103
49	2 PORT SOLENOID POPPET VALVE	1	Z01-03-103
50	30" ST/90 3/8" DW HSE	2	Z38-R2-30-59
51	18" ST/90 3/8" DW HOSE	1	Z38-R2-18-Sg
52	14" ST/90 3/8" DW HOSE	1	Z38-R2-14-Sg
53	96" ST/90 3/8 " DW HOSE	1	Z38-R2-96-Sg
54	1/2" MALE X 1/2" FEMALE ELBOW	1	Z01-14-016

CONSTANT INDEXING DRIVE ASSY

TANCO AUTOWRAP



NOTE:
 ITEMS MARKED WITH * DENOTES ITEMS
 REQUIRED FOR AUTOMATIC MODELS ONLY

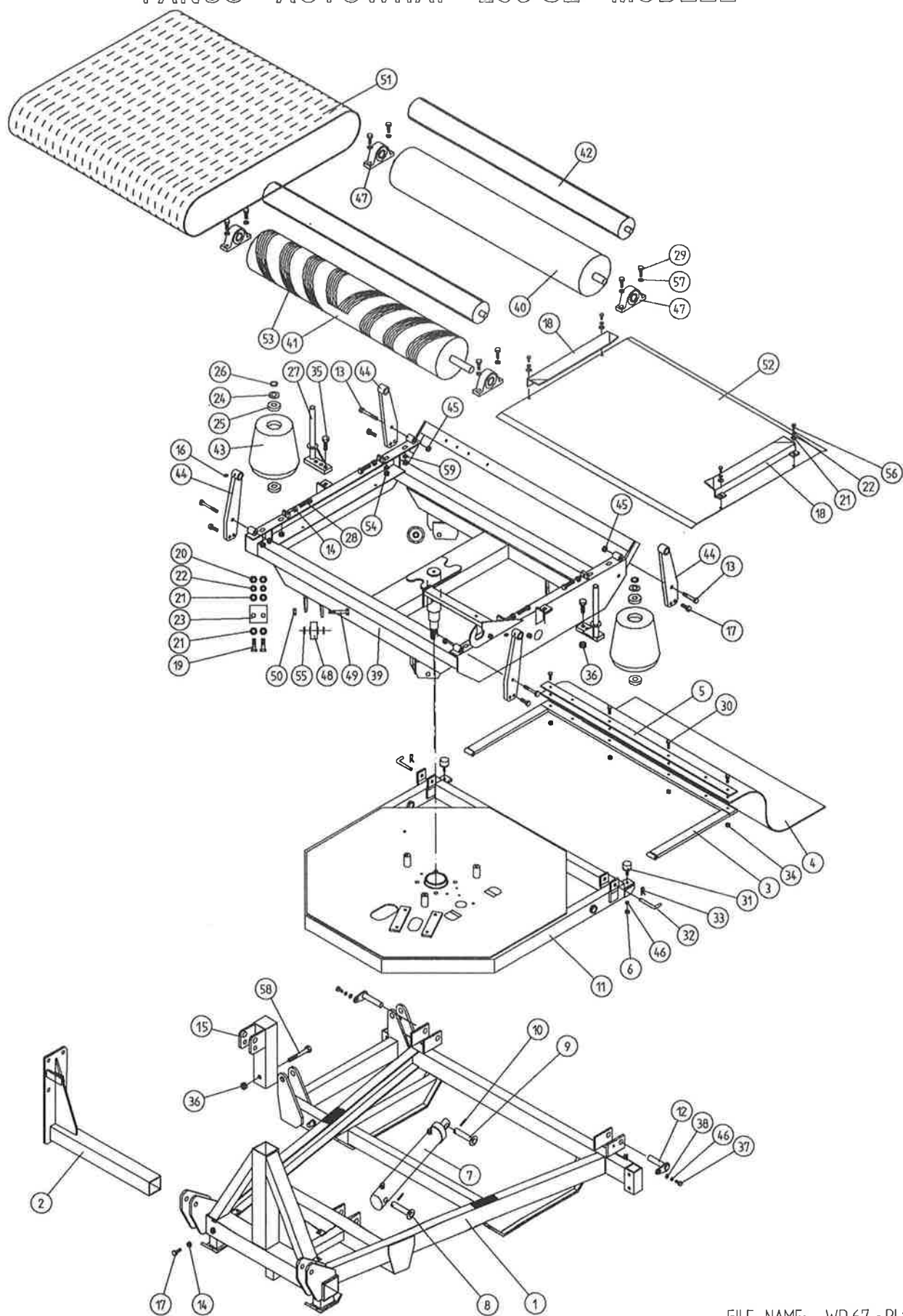
TANCO AUTOWRAP
CONSTANT INDEXING DRIVE ASSEMBLY

PARTS LIST

ITEM NO.	DESCRIPTION	QTY.	PART-NO
1	TURNTABLE ASSY.	1	WD66-TA
2	TIPPING FRAME ASSY.	1	WD64-TF
3	DRIVE ROLLER ASSY.	1	WD66-BRD
4	GEAR BOX	1	Z01-25-300
5	M12 HEX HD SET x 30mm LONG	4	Z26-082S
6	12mm DIA SPRING WASHER	7	Z12-02-12
7	CHAIN TENSIONER	1	WD60-CT
8	CENTRE SPROCKET ASSY 27 TOOTH	1	WD64-CSA
9	M12 HEX HD SET x 25mm LONG	3	Z26-081S
10	46 TOOTH SPROCKET	1	Z06-D64-46S
11	M10 HEX HD SET x 25mm LONG	1	Z26-0611S
12	10mm DIA SPRING WASHER	4	Z12-02-10
13	RETAINING COLLAR	1	WD623-071
14	CHAIN 3/4" PITCH X 87 PITCHES	1	Z09-AW-5
15	ROSTA TENSIONING UNIT ARM	1	Z06-454
17	M10 HEX HD BOLT x 65mm LONG	1	Z26-0671B
19	M10 LOCKNUT	1	Z23-10
20	SPROCKET DOUBLE SIMPLEX 13T/16T KEYED	1	Z06-D64-1316K
21	SPROCKET DOUBLE SIMPLEX 13T/16T SPLINED	1	Z06-D65-1316S
22	KEY 5/16" x 5/16" x 32mm LONG	1	WD623-K32
23	CHAIN 3/4" PITCH X 62 PITCHES	1	Z09-AW-3
24	1/2" DIA STAR WASHER	2	Z10-01-121
26	CHAIN GUARD	1	WD60-CGC
27	M10 HEX HD SET x 70mm LONG	2	Z26-068B
28	10mm DIA FLAT WASHER	2	Z10-02-10
29	M10 HEX HD SET x 30mm LONG	2	Z26-062S
30	CHAIN STRIPPER	1	WD66-053
31	M10 CUP SQ. SCREW x 30mm LONG	1	Z13-112
32	M10 HEX NUT	1	Z18-10
34*	MAGNET	2	D6043
35*	M6 CSK HD SET x 35mm LONG	2	Z13-132
36*	6mm DIA FLAT WASHER	2	Z11-02-06
37*	M6 LOCKNUT	2	Z23-06
38	SPIRAL PIN	2	Z03-23-062

* DENOTE ADDITIONAL ITEMS REQUIRED FOR AUTOMATIC MACHINES

TANCO AUTOWRAP 250 SL MODELL



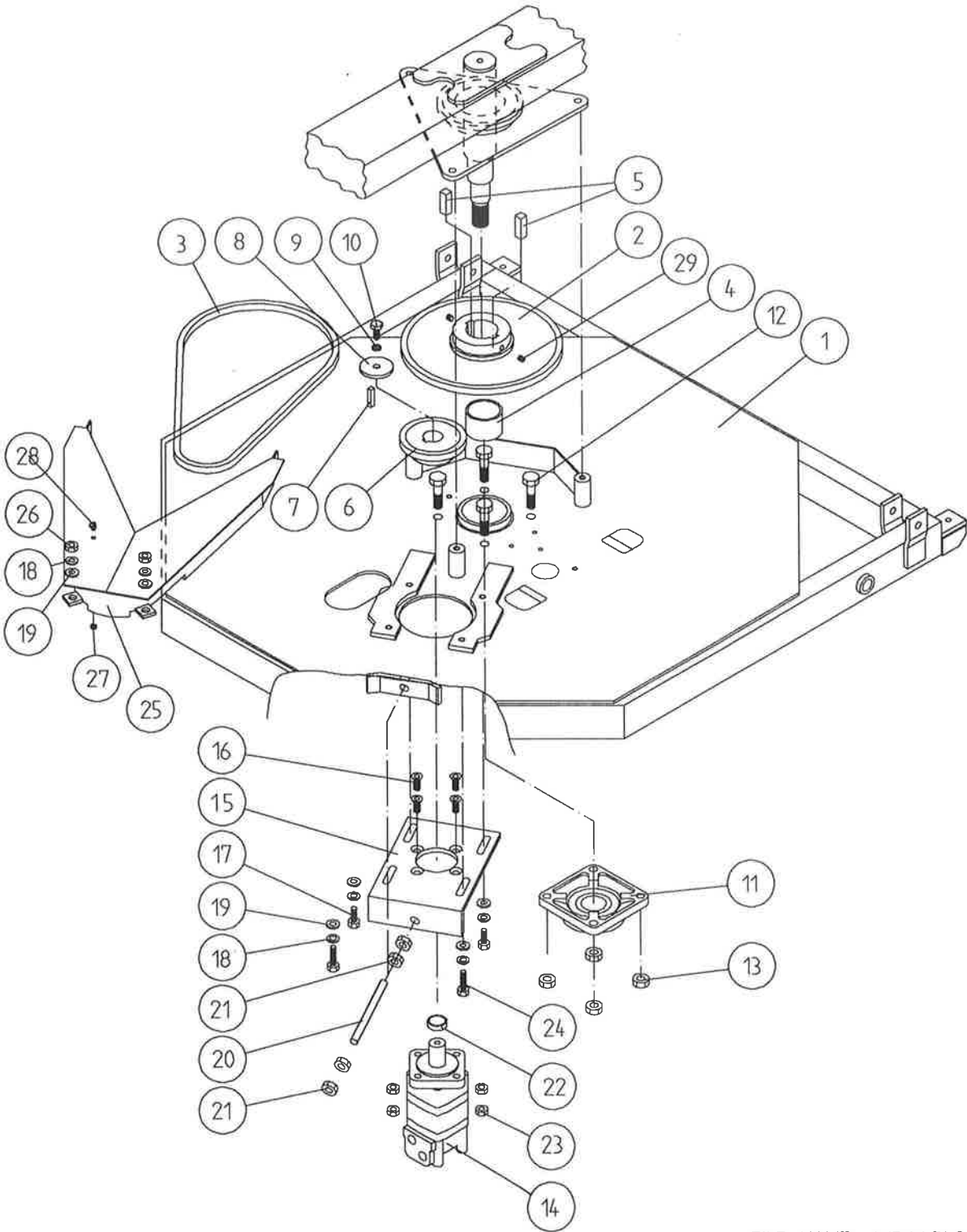
FILE NAME: WD 67 - PL15

TANCO AUTOWRAP 250-SL MODEL
PARTS LIST

WD67-PL15

ITEM NO:	DESCRIPTION:	QTY:	PART NO:
1	3 PT. LINKAGE FRAME ASSEMBLY	1	MFSL1
2	DISPENSER BRACKET LOWER SUPPORT	1	WD63-DMM
3	RUBBER MAT MOUNTING FRAME ASSEMBLY	1	WD63-MMF
4	RUBBER MAT	1	Z05-02AM
5	CLAMPING PLATE	1	WD63-1300
6	M10 HEX NUT	2	Z18-10
7	HYDRAULIC RAM	1	Z01-01-AR687
8	RAM BOTTOM PIVOT PIN	1	Z03-02-330
9	RAM TOP PIVOT PIN	1	Z03-03-50
10	2" X 1/4" SPLIT PIN	2	Z03-21-29
11	TIPPING FRAME ASSY	1	WD64-TF
12	TIP. FRAME PIVOT PIN C/W GREASE NIPPLE	2	Z03-01-905 Z39-60
13	M12 HEX HD BOLT X 80MM LONG	4	Z26-0901B
14	M12 HEX NUT	5	Z16-12
15	TOP LINK BRACKET ASSEMBLY	1	WD63-TLB
16	1/8" BSP ST GREASE NIPPLE	4	Z39-60
17	M12 HEX HD SET X 40MM LONG	5	Z26-084S
18	BELT GUIDE ASSEMBLY	2	WD66-BG
19	M8 HEX HD SETS X 20MM LONG	4	Z26-039S
20	M8 HEX NUTS	14	Z18-08
21	8MM DIA FLAT WASHERS (MUD FLAP)	8	Z11-02-081
22	8MM DIA SPRING WASHERS	12	Z12-02-08
23	SCRAPER	2	WD60-711
24	THRUST WASHER	2	WD60-292
25	BEARING (25MM I.D.)	4	Z06-AWRB-93
26	CIRCLIP	2	Z28-525
27	END ROLLER MOUNTING BRACKET	2	WD66-ERH
28	M12 HEX HD SET X 60MM LONG	4	Z26-088S
29	M14 HEX HD SET X 55MM LONG	8	Z26-105S
30	M8 HEX HD BOLT X 50MM LONG	4	Z26-045B
31	BUFFER 56MM DIA X 40MM LONG	2	Z40-20
32	BISSEL PIN	2	Z03-22-AW100
33	4MM 'R' CLIP	2	Z36-02
34	M8 LOCKNUTS	4	Z23-08
35	M16 HEX HD SET X 50MM LONG	6	ZZG-124S
36	M16 LOCKNUTS	3	Z23-16
37	M10 HEX HD SET X 25MM LONG (TUFLOCK)	2	Z26-061S
38	10MM DIA MACHINED FLAT WASHER	2	Z11-02-10
39	TURN TABLE ASSEMBLY	1	WD66-TA
40	BELT ROLLER ASSEMBLY IDLER	1	WD66-BRI
41	BELT ROLLER ASSY DRIVER	1	WD66-BRD
42	SMALL ROLLER ASSEMBLY	2	WD66-SMR
43	SIDE ROLLER	2	Z06-AWR
44	ROLLER MOUNTING BRACKET	4	WD66-RMB
45	M12 LOCKNUTS	8	Z23-12
46	10MM SPRING WASHERS	6	Z12-02-10
47	1 1/4" PILLOW BLOCK BEARING C/W CAM LOCK COLLAR	4	Z06-485
48	SUPPORT WHEELS (4" DIA)	4	Z06-466
49	AXLE ASSY C/W GREASE NIPPLE	4	Z03-22-AW/AX Z39-60
50	M20 LOCKNUTS	4	Z23-20
51	1200 WIDE X 2475MM LONG X 1/4" FLAT BELT	1	Z05-02AW96
52	TURN TABLE COVER PLATE	1	WD66-043
53	GRIP FACE KIT	1	Z05-02-AW49
54	M14 HEX NUT	4	Z18-14
55	SPACER	8	WD60-198
56	M8 HEX HD SET X 30MM LONG	4	Z26-041S
57	14MM DIA FLAT WASHER	8	Z11-02-14
58	M16 HEX HD BOLT X 120MM LONG	1	Z26-134B
59	14MM DIA SPRING WASHER	4	Z12-02-14

TANCO AUTOWRAP TURNTABLE CHAIN DRIVE ASSEMBLY



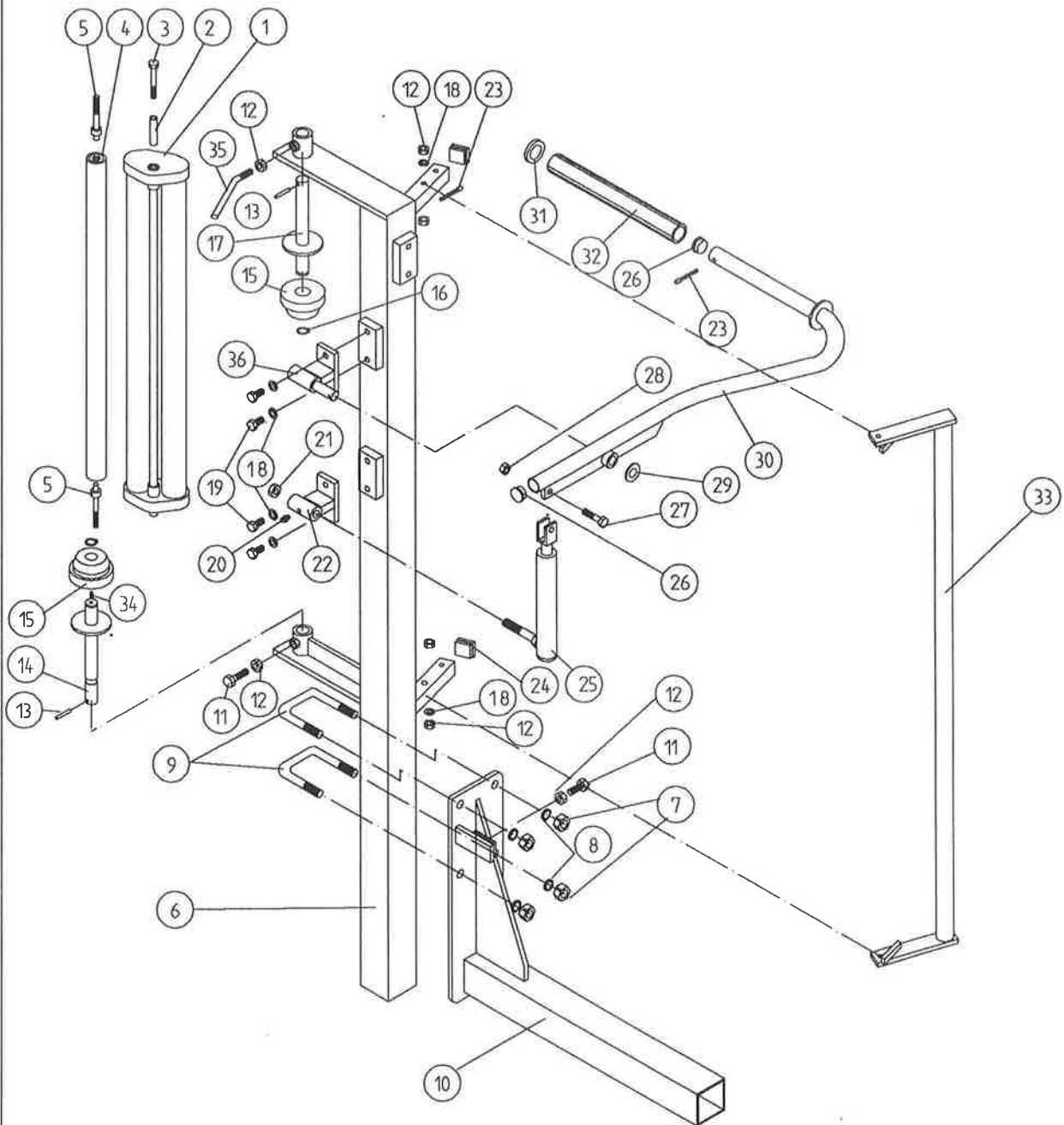
FILE NAME: WD66 PL9

TANCO AUTOWRAP MODEL
 TURNTABLE CHAIN DRIVE ASSEMBLY

PARTS LIST

ITEM NO	DESCRIPTION	QTY	PART NO
1	TIPPING FRAME ASSY	1	WD64-TF
2	38 TOOTH x 1" PITCH SPROCKET	1	Z06-D64-38
3	CHAIN 1" PITCH x 54 PITCHES	1	Z09-AW6
4	SPINDLE SPACER	1	WD64-040
5	KEY 5/8" SQ x 50mm LONG	2	WD64-052
6	15 TOOTH x 1" PITCH SPROCKET	1	Z06-I60-046
7	KEY 5/16" SQ x 45mm LONG	1	WD64-053
8	LOCKING COLLAR	1	WD623-071
9	10mm DIA SPRING WASHER	1	Z12-02-10
10	3/8" UNC HEX HD SET x 1" LONG	1	Z27-023S
11	2" DIA FLANGE BEARING C/W CAM LOCK COLLAR	1	Z06-49EC
12	5/8" UNF HEX HD SET x 2" LONG	4	Z31B-064
13	5/8" UNF LOCKNUT	4	Z20-10
14	HYDRAULIC MOTOR	1	Z01-02-RF200
15	HYDRAULIC MOTOR MOUNTING PLATE	1	WD64-001
16	M12 x 50mm ALLEN HD C/S SCREW	4	Z13-5-12X50
17	M12 HEX HD SET x 30mm LONG	4	Z26-082S
18	12mm DIA SPRING WASHER	6	Z12-02-12
19	12mm DIA FLAT WASHER	6	Z10-02-12
20	M16 THREADED BAR x 150mm LONG	1	WD64-038
21	M16 HEX NUTS	4	Z18-16
22	SPACER	1	WI60-093
23	M12 LOCKNUTS	4	Z23-12
24	M12 HEX HD SET x 50mm LONG	2	Z26-086S
25	DRIVE CHAIN GUARD	1	WD66-DCG
26	M12 HEX NUT	2	Z18-12
27	M6 HEX NUT	1	Z18-06
28	M6 90 DEGREE GREASE NIPPLE	1	Z39-65
29	M12 GRUB SCREW x 16mm LONG	2	Z28-012

TANCO AUTOWRAP 250SL / 250ARC
FILM DISPENSER SYSTEM



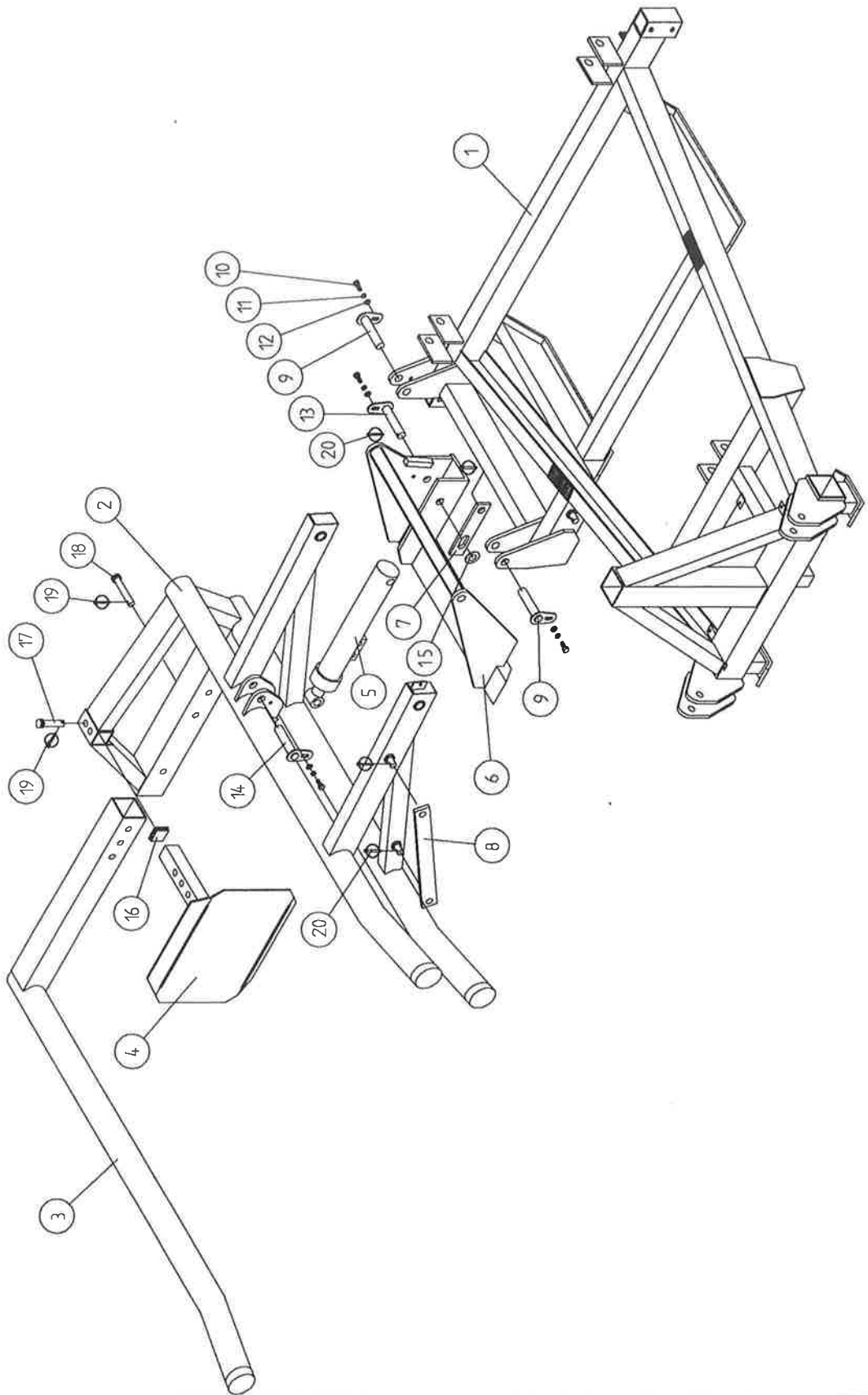
FILE NAME WD67 PL1

TANCO AUTOWRAP 250SL/250ARC

FILM DISPENSING SYSTEM PARTS LIST

ITEM NO:	DESCRIPTION:	QTY:	PART NO:
1	FILM DISPENSER UNIT MK9 (70% STRETCH)	1	D616
2	SLEEVE	1	D52012-95
3	M12 X 80 HEX BOLT	2	Z26-0901 B
4	SLAVE ROLLER LONG	1	Z06-SR95-L
5	SLAVE ROLLER PIVOT	2	WD64-SRP
6	DISPENSER MAST	1	WD69-DM
7	M16 HEX NUT	8	ZI 8-16
8	16MM SPRING WASHER	8	ZI 2-02-16
9	80MM M16 'U' BOLTS	2	Z35-52
10	DISPENSER MAST MOUNTING BRACKET	1	WD63-DMM
11	M12 X 40 HEX SET	2	Z26-084S
12	M12 HEX NUT	2	Z 1 8-12
13	5 X 45 ROLL PIN	2	Z03-21-15
14	FILM SPOOL LOWER	1	WD67-FSL
15	FILM MAST CONE	2	Z06-45-03
16	CIRCLIP	2	Z28-525
17	FILM SPOOL UPPER	1	WD67-FSU
18	12MM SPRING WASHER	6	ZI 2-02-12
19	M12 X 30 HEX SET	4	Z26-082S
20	1/8" B.S.P. STRAIGHT GREASE- NIPPLE	1	Z39-60
21	M16LOCKNUT	1	Z23-16
22	FILM PULL DOWN BRACKET ASSEMBLY	1	WD65-FPDB
23	1/4" X 2" SPLIT PIN	2	Z01-23-29
24	PLASTIC CAP	2	Z32-07
25	HYDRAULIC RAM (PULL DOWN)	1	Z01-01-AW25
26	1" G.B. PLASTIC CAP	2	Z32-14
27	M12 X 50 HEX SET	1	Z26-086S
28	M12 LOCKNUT	1	Z23-12
29	3/4" FLAT WASHER	1	ZI 0-02-1 9
30	FILM PULL DOWN ARM ASSEMBLY	1	WD65-FPDA
31	RETAINING WASHER	1	WD60-859
32	ROLLER	1	WD60-866
33	FILM GUARD	1	WD67-FG
34	M6 GREASE NIPPLE	1	Z39-66
35	ADJUSTER HANDLE	1	Z35-55
36	PULL DOWN ARM PIVOT	1	WD67-FPDP

TANCO AUTOWRAP 250 SL MODEL
LIFT ARM AND STABILISER ASSEMBLY



**TANCO AUTOWRAP 250SL MODELS
LIFT ARM AND STABILISER ASSEMBLY**

PARTS LIST

ITEM NO.	DESCRIPTION	QTY.	PART-NO.
1	3PT LINKAGE MAIN FRAME	1	WD63-MFSL
2	LIFT ARM ASSY	1	WD63-LA
3	ADJUSTABLE OUTER ARM ASSY	1	WD63-LAAA
4	ADJ-USTABLE BALE STOP	1	WD610-LAS
5	HYDRAULIC RAM	1	Z01-01-AW200
6	STABILISING LEG ASSY	1	WD63-LASL
7	STAY (SHORT)	1	WD63-1426
8	STAY (LONG)	1	WD63-1418
9	LIFT ARM PIVOT PIN C/W GREASE NIPPLE	2	Z03-01-796
10	M10 HEX HD SET x 25MM LONG (TUFLOCK)	4	Z26-061S
11	10mm DIA SPRING WASHER	4	Z12-02-10
12	10mm DIA FLAT WASHER	4	Z11-02-10
13	RAM BOTTOM PIVOT PIN C/W GREASE NIPPLE	1	Z03-02-192
14	RAM TOP PIVOT PIN C/W GREASE NIPPLE	1	Z03-01-797
15	1" DIA HEAVY DUTY FLAT WASHER	1	Z11-02-25
16	PLASTIC CAP	1	Z32-10
17	SPAREX PIN	1	Z03-04~73
18	SPAREX PIN	1	Z03-04-77
19	7/16" DIA LINCH PINS	2	Z03-22-06
20	6mm DIA LINCH PINS	4	Z03-22-03

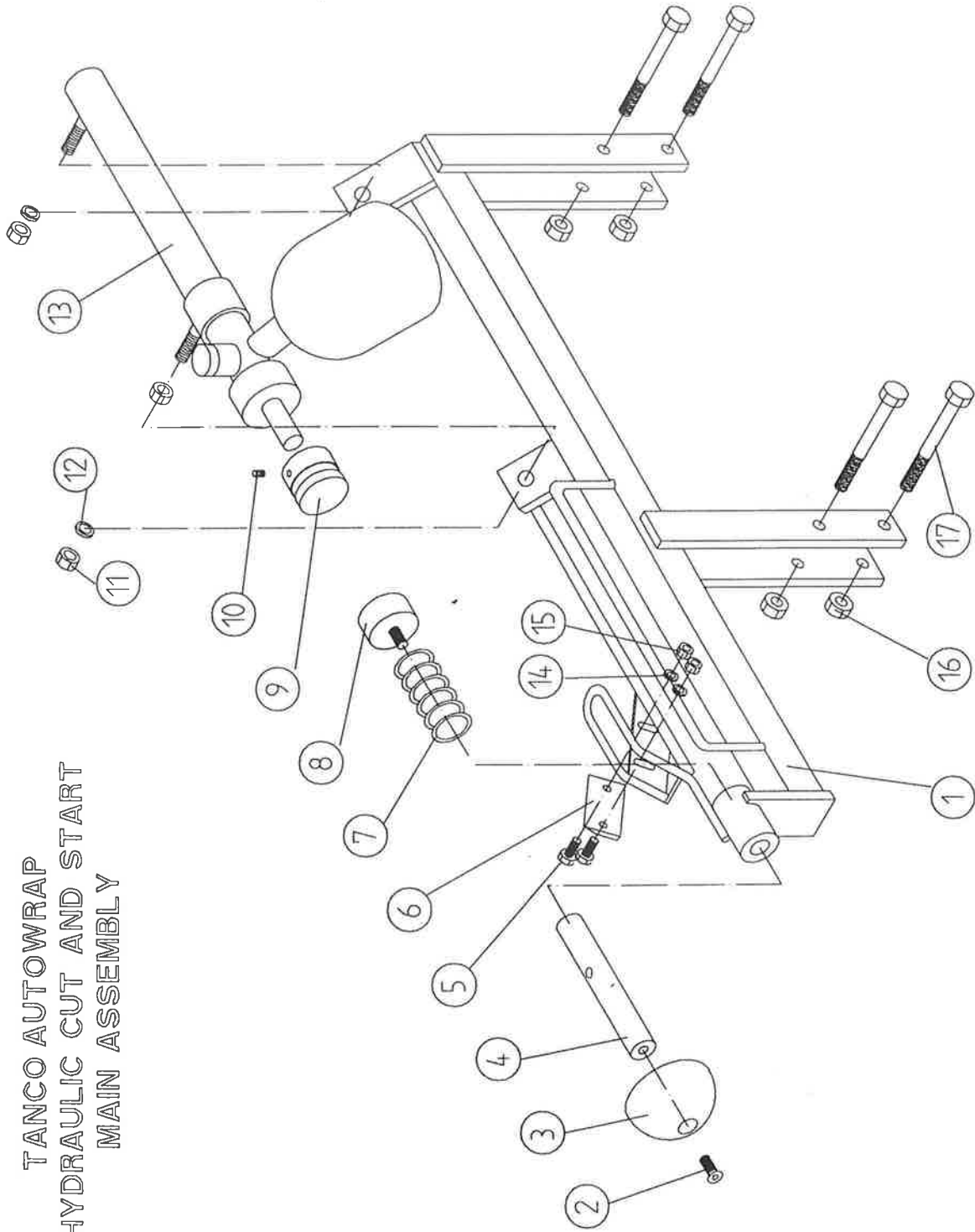
EN CAS DE PROBLEMES

PROBLEME	SOLUTION
(1) Le rouleau de conduite et le tapis ne fonctionnent pas.	Vérifier et remplacer les boulons de sécurité dans le pignon sur le rouleau de conduite.
(2) Rupture du film.	Enlever toute colle qui peut être les rouleaux en les lavant. Utiliser une bonne marque de film et ne pas le laisser directement au soleil.
(3) Enrubannage inégal sur la balle.	Vérifier que le mat est fixé à la bonne position, que le centre du film correspond avec le centre de la balle.
(4) Déchirage du film sur la rampe de déchargement	Vérifier que tout bord coupant a été enlevé
(5) Balle glissant sur la rampe	Mettre un tapis ou un sac sur la rampe.
(6) Pas d'étirage du film par le système de pré-extension.	Vérifier que les deux rouleaux tournent en même temps. S'il y a un mouvement irrégulier entre les rouleaux il faut changer les vitesses ou changer le système.
(7) Les caoutchoucs s'enlèvent des galets, du support de table.	Changer les caoutchoucs réduire la vitesse à moins de 30 r.p.m. Ne jamais mettre d'huile sur la route des galets.

SOLUTIONS TECHNIQUES

- (8) Le tapis central dévie d'un côté
- (a) Vérifier que les rouleaux plastiques touchent la balle. Pendant l'enrubannage la balle se compacte et les côtés se déforment. La balle (a tendance à monter sur) les rouleaux à cause de la force centrifuge. Si les rouleaux plastiques sont trop écartés la balle passe contre un des rouleaux et le tapis dévie dans l'autre direction. Il faut toujours régler les rouleaux plastiques de façon à ce que la balle reste au centre du tapis.
 - (b) S'assurer que la balle est chargée au centre de la table en réglant l'arrêt de balles sur le bras de chargement.
 - (c) Vérifier que le tapis a été monté avec la flèche dans la direction de fonctionnement.
 - (d) Vérifier que les deux rouleaux sous le tapis soient parallèles. Si le tapis continue de dévier régler la roue fixe dans la direction opposée.
 - (e) Vérifier que les caoutchoucs poigneants soient bien fixés au rouleau et qu'ils ne se soient pas déplacés.
 - (f) Vérifier que le tapis soit centré à l'aide d'une ficelle. Le remplacer correctement si nécessaire.

TANCO AUTOWRAP
HYDRAULIC CUT AND START
MAIN ASSEMBLY



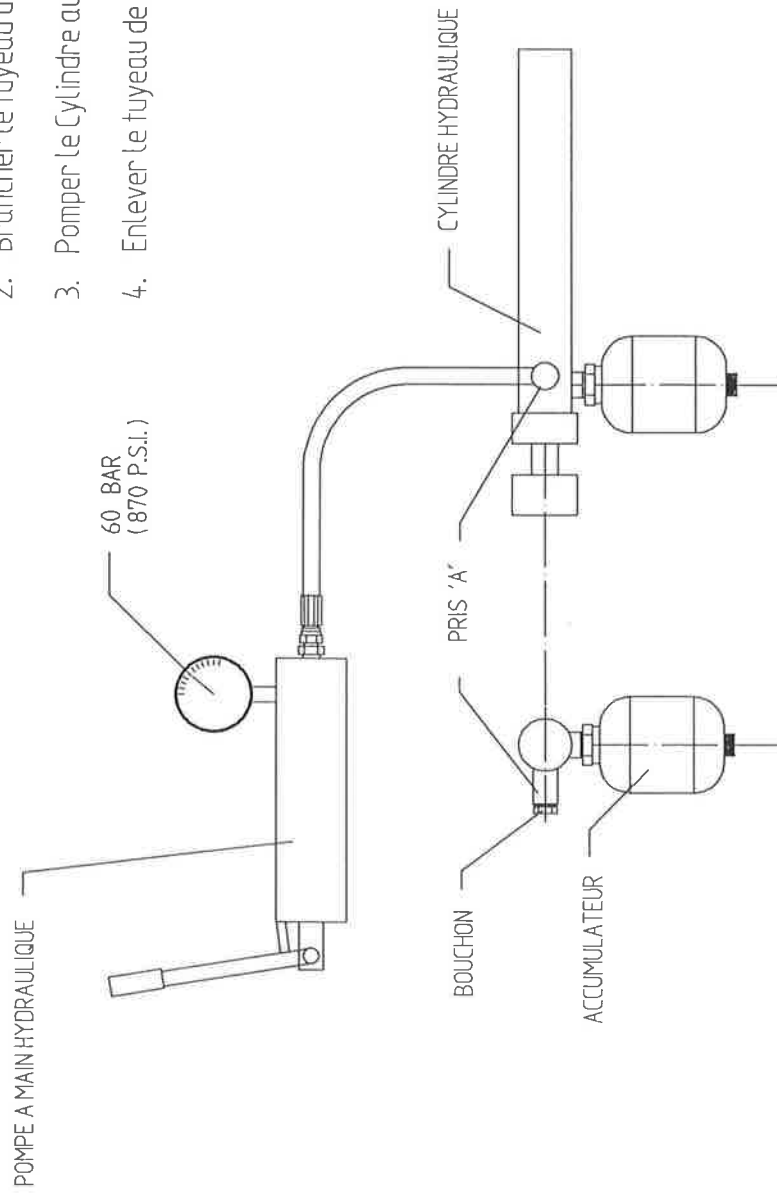
**TANCO AUTOWRAP
HYDRAULIC CUT AND START UNIT
PARTS LIST**

WD67PL80

TEM NO.	DESCRIPTION	QTY	PART NO.
1	HYDRAULIC CUT AND START MAIN FRAME	1	WD605H-MF
2	H10420 CSK SCREW	1	Z13-139
3	3" DOMED CAP	1	WD605H-14
4	GRIPPER ROD	1	WD605H-13
5	H6 X 25 HEX SET	1	Z26-0405
6	BLADE	1	WD605-104
7	SPRING	1	Z07-49
8	GRIPPER PAD (RUBBER)	1	Z40-28
9	GRIPPER PAD	1	WD605H-15
10	M8 X 10 GRUB SCREW	1	Z28-008
11	M14 HEX NUT	3	Z18-14
12	14MM SPRING WASHER	2	Z12-02-14
13	CUT & START HYDRAULIC RAM ACCUMULATOR	1	Z01-01-AWH
14	8MM FLAT WASHER	2	Z11-02-08
15	M8 LOCK NUT	2	Z23-08
16	M10 LOCK NUT	4	Z23-010
17	M10 X 75 HEX BOLT	4	Z26-069B

TANCO AUTOWRAP - HYDRAULIC CUT AND START INSTRUCTIONS DE RECHARGEMENT DES CYLINDRES HYDRAULIQUES

1. Enlever bouchon de Pris "A" .
2. Brancher le tuyau de la Pompe à Main à Pris "A" .
3. Pomper le Cylindre au pression de 60 Bar.
4. Enlever le tuyau de Pris "A" et Remettre le bouchon.

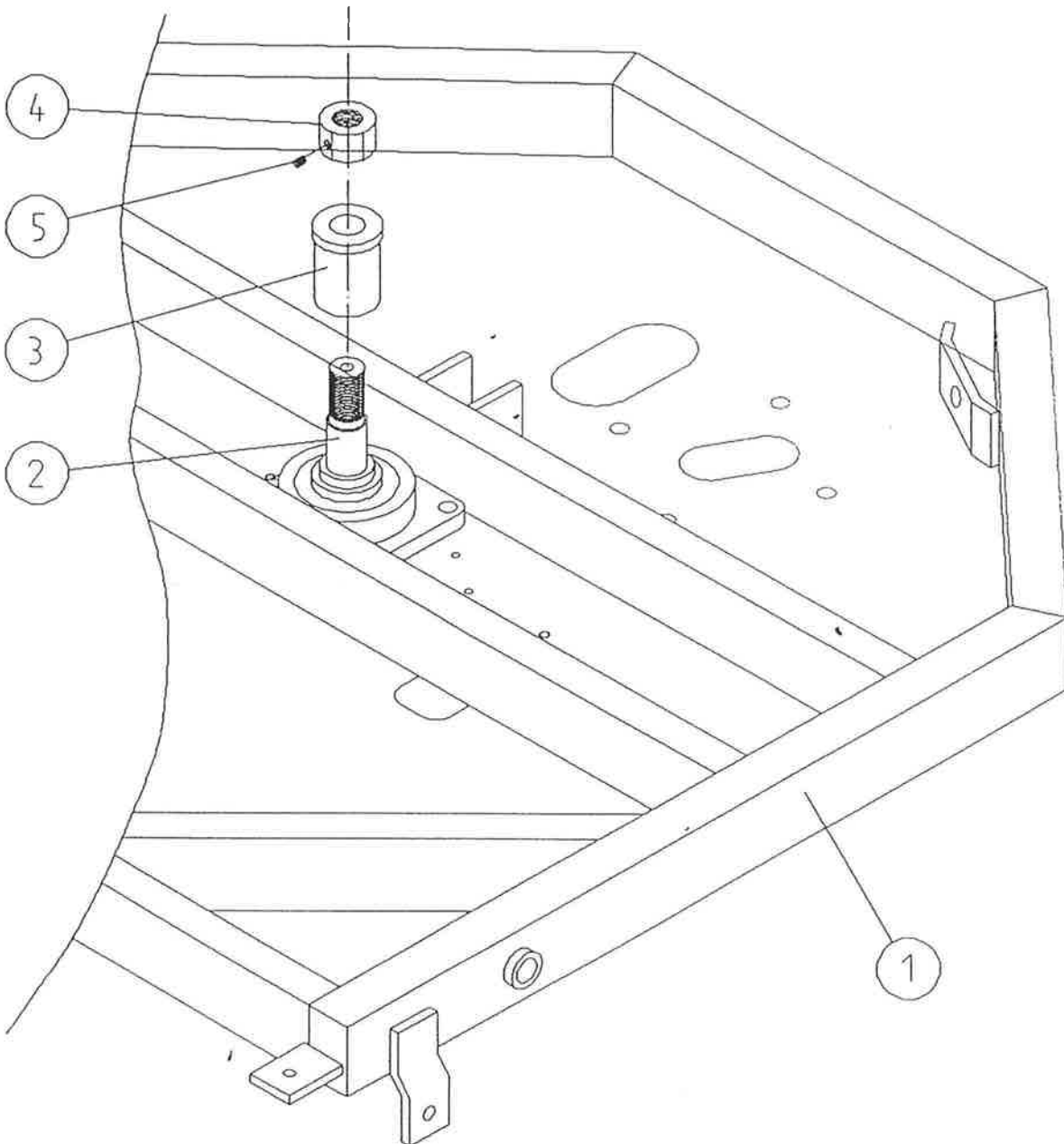


TANCO AUTOWRAP

TURNTABLE LOCKING ARRANGEMENT

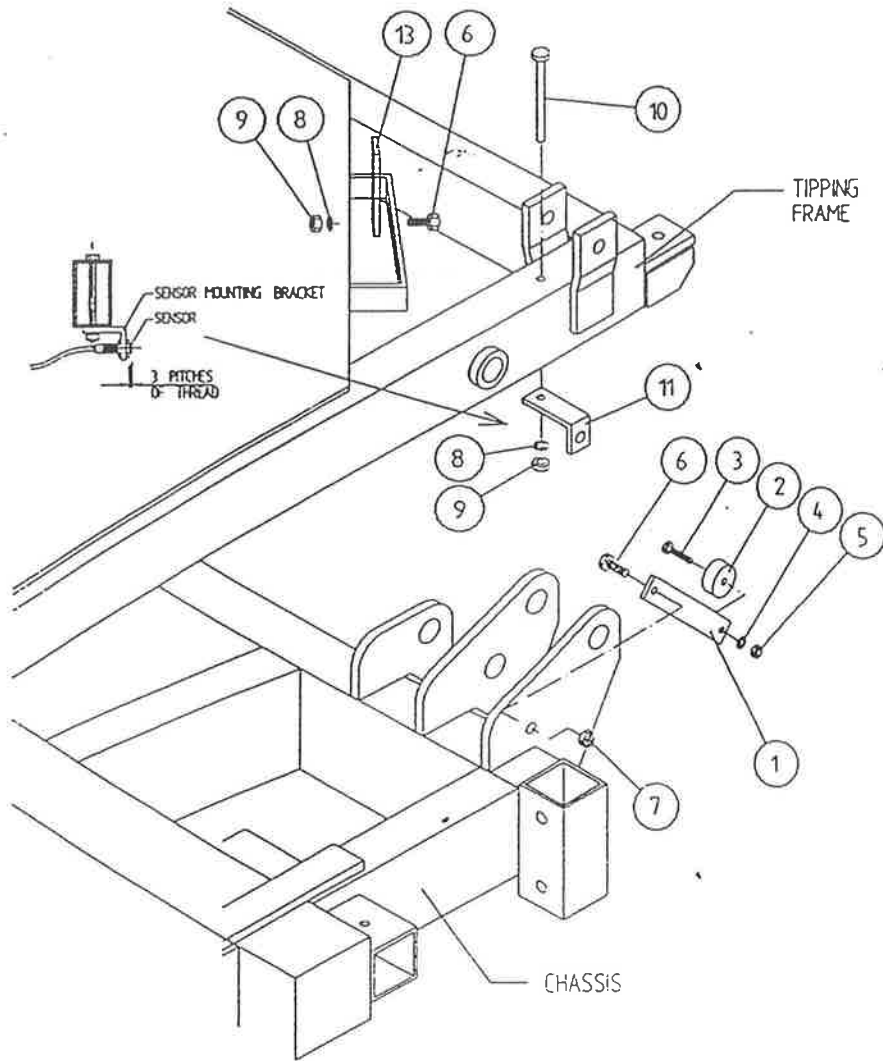
PARTS LIST

ITEM	DESCRIPTION	QTY	PART NO
1	UNDERSIDE OF TIPPING FRAME	1	WD64-TF
2	TURNTABLE CENTRE SHAFT	1	WD64-002
3	SPINDLE SPACER	1	WD67-SS
4	1 1/4" UNC HEX NUT	1	Z18-300
5	M8 GRUB SCREW X 6MM LONG	1	Z28-007



TANCO AUTOWRAP CUT AND START UNIT

SENSOR AND MAGNET MOUNTING BRACKETS



PARTS LIST

ITEM NO.	DESCRIPTION	QTY.	PART-NO.
1.	MAGNET MOUNTING BRACKET	1	WD605-165
2.	MAGNET	1	D6043
3.	M6 HEX HD SET x 30mm LONG	1	Z26-022S
4.	6mm DIA FLAT WASHER	1	Z11-02-06
5.	M6 LOCKNUT	1	Z23-06
6.	M8 HEX HD SET x 25mm LONG	2	Z26-040S
7.	M8 LOCKNUT (NYLOCK)	1	Z23-08
8.	8mm DIA SPRING WASHER	2	Z12-02-08
9.	M8 HEX NUT	2	Z18-08
10.	M8 HEX HD SET x 100mm LONG	1	Z26-057S
11.	SENSOR MOUNTING BRACKET	1	WD605-58
12.	SENSOR MOUNTING FLAT	1	WD605-164

CE ATTESTATION DE CONFORMITE

d'apres la directive 89/392/cee et modifiee

Le constructeur:

TANCO ENGINEERING CO LTD
BAGENALSTOWN
CO CARLOW
IRELAND

CERTIFIE que la machine ci-apres:

AUTOWRAP

MODELE: 250-SL

NO. DE SERIE: D2600 - D5000

A ete construite en conformite avec les dispositions de la directive relatives aux machines 89/392 CEE modifiees, avec reference particuliere a l'annexe de la directive concernant les exigences essentielles de securite et de sante, les normes suivantes avant ete particulierement considerees:

EN 292 - 1,2, EN 294, EN 1152, prEN 703, prEN 811, prEN 1553, prEN 982.

DATE: 01/01/98

SIGNATURE:


TOMMY AGARS
CHEF TECHNIQUE