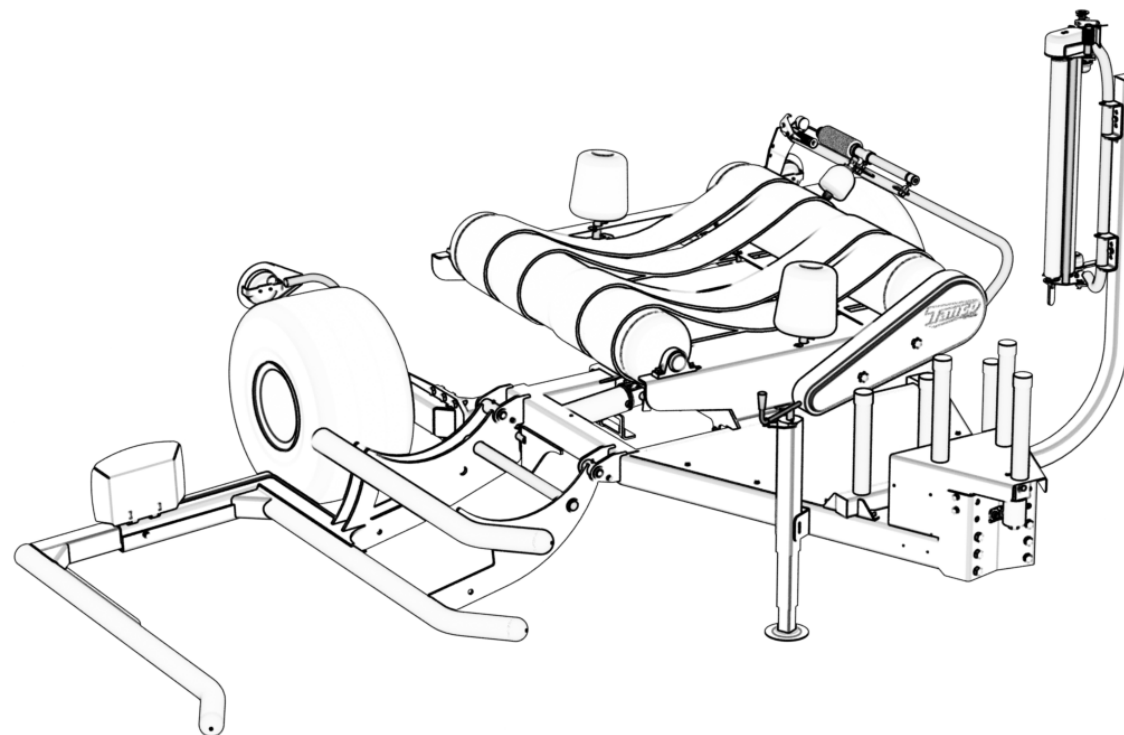


A100 EH Autowrap



Manuel de l'opérateur

TABLE DES MATIÈRES

Chapitre	Contenu	Page
1	AUTOCOLLANTS DE SÉCURITÉ	2
2	INTRODUCTION	3
3	CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	5
4	CONSIGNES DE SÉCURITÉ	7
5	ENRUBANNAGE	12
6	PRÉPARATION DE LA MACHINE	14
7	INFORMATIONS SUR L'UNITÉ DE COMMANDE	20
8	SYSTÈME ÉLECTROHYDRAULIQUE	27
9	DÉPANNAGE	30
10	MAINTENANCE	33
11	GARANTIE	35
12	DÉCLARATION DE CONFORMITÉ	36

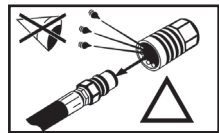
Les autocollants de sécurité suivants ont été apposés sur les différentes parties indiquées de la machine. Ils sont destinés à votre sécurité personnelle et à la sécurité des autres personnes travaillant avec vous. Faites le tour de votre machine et notez l'emplacement et la teneur de ces différents symboles d'avertissement. Passez en revue des autocollants et les consignes d'utilisation du manuel avec les opérateurs de votre machine. Assurez-vous que les autocollants sont toujours lisibles. S'ils ne le sont plus, remplacez-les.



1. Lisez soigneusement le manuel de l'opérateur.



2. Tenez-vous à l'écart de la machine lorsqu'elle fonctionne



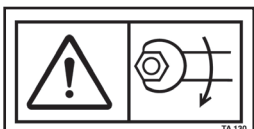
3. Les flexibles sont sous pression en permanence.



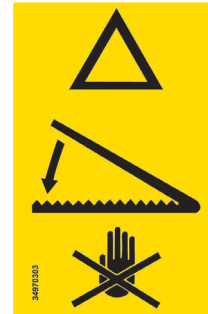
4. Ne dépassez pas la vitesse de 30 tr/min pour la table pivotante.



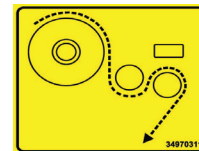
5. Lisez soigneusement le manuel de l'opérateur pour utiliser la machine correctement.



6. Vérifiez que les écrous sont toujours bien serrés.



7. Danger - N'approchez pas les mains des lames aiguisées

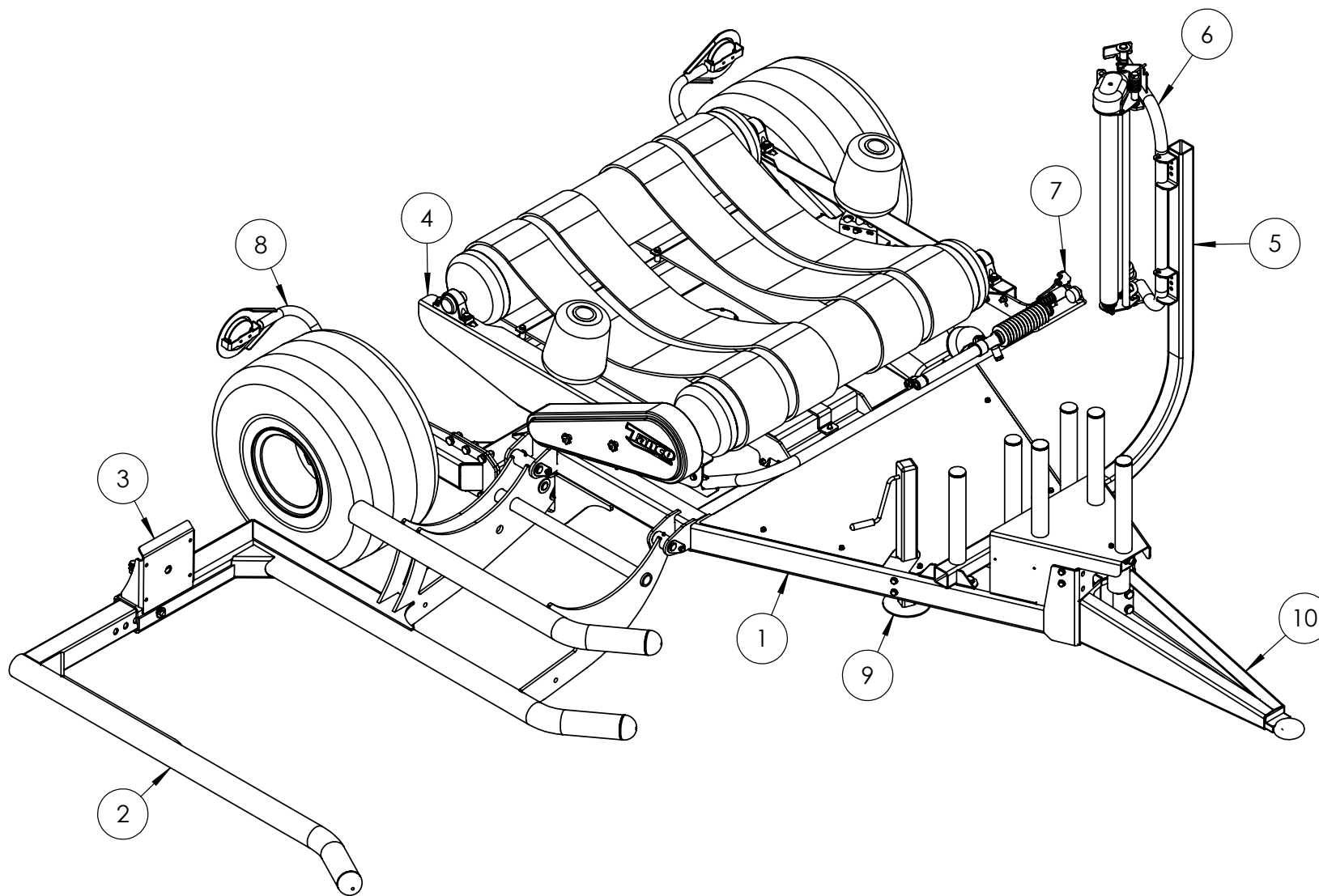


8. Application de film sur pré-étireur

Tanco Autowrap Ltd vous félicite d'avoir choisi l'enrubanneuse de balles TANCO AUTOWRAP A100 EH. Nous sommes certains que cette machine vous apportera entière satisfaction et que vous pourrez profiter de votre investissement pendant de nombreuses années.

Ce manuel a pour objectif de vous expliquer la préparation, le montage, l'utilisation et le fonctionnement de TANCO AUTOWRAP A100 EH. 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.

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



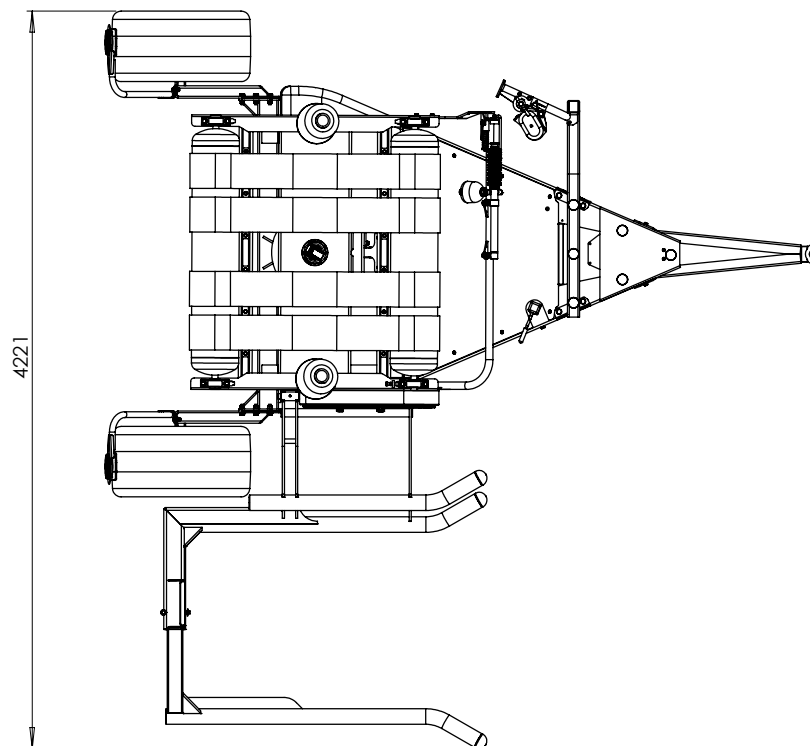
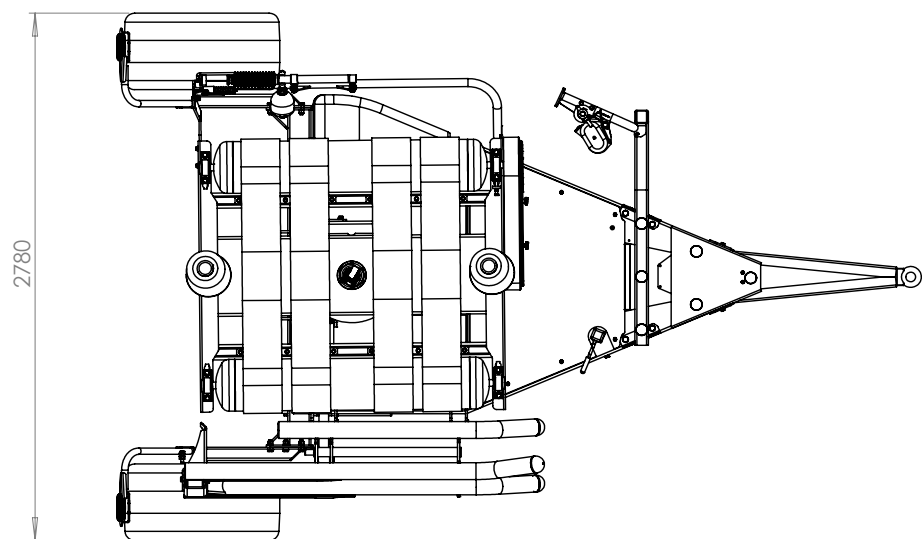
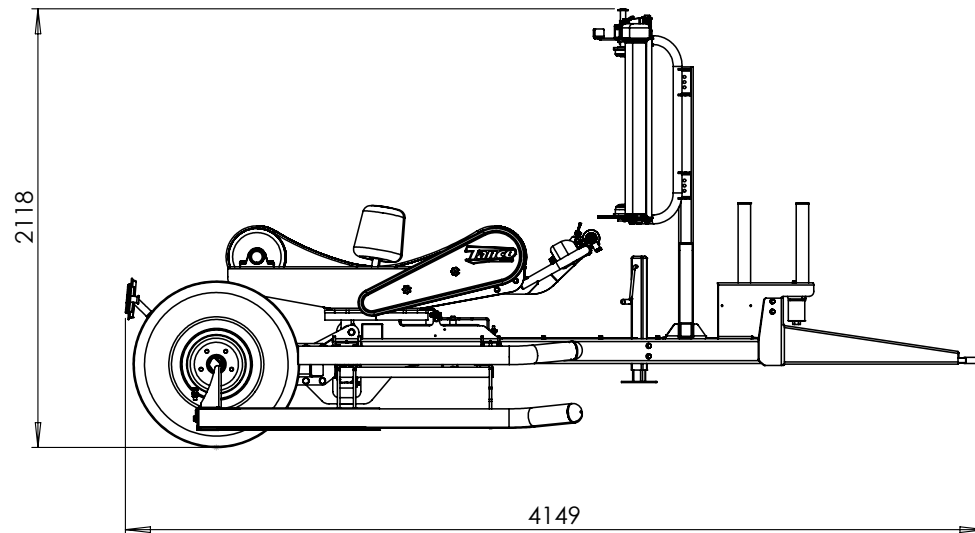
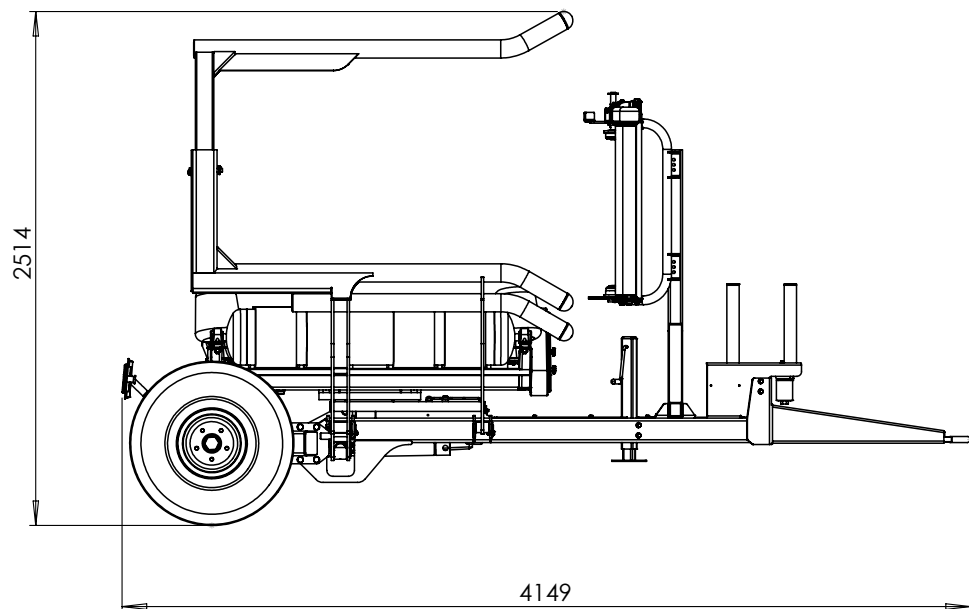
Article n°	Description
1	Châssis
2	Bras de chargement
3	Arrêt de balle
4	Table pivotante
5	Bâti de montage du distributeur
6	Distributeur
7	Unité coupe-film
8	Voyants
9	Cric
10	Attelage

Caractéristiques techniques	A100 EH Autowrap
Hauteur	2410 mm
Largeur (de travail)	2760 mm
Longueur	4100mm
Poids	1460 Kgs
Vitesse de la table d'enrubannage (recommandée)	28 R.P.M
Vitesse de la table d'enrubannage (maxi.)	30 R.P.M.
Diamètre maximum des balles	1500mm
Poids maximal des balles	1200 kg
Pré-étireur(s)	1 x 750mm Width; 55 & 70% Stretch
Connexion hydraulique	2 x 1/2" m.c.
Pression hydraulique	150 bar
Quantité d'huile	25 lts/min
Contre-pression maximum	10 bar
Connexion électrique	12 V DC

Équipement optionnel

Engrenages du distributeur 33 %

Kit de terminaison



CONSIGNES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ

Principes de base

Avant d'utiliser la machine, assurez-vous toujours que le tracteur et la machine sont bien conformes aux réglementations en matière de sécurité du travail et de circulation routière.

1. En plus des recommandations contenues dans ce manuel, il convient de respecter également la législation régissant la sécurité du travail et la prévention des accidents.
2. Des conseils sont apposés sur la machine et spécifient les recommandations en matière de sécurité, afin de prévenir les risques d'accidents.
3. Avant d'emprunter la voie publique avec la machine, assurez-vous que celle-ci est bien conforme aux réglementations relatives à la circulation routière
4. Avant de commencer à travailler, l'opérateur doit parfaitement connaître toutes les commandes de la machine, les dispositifs de manutention et leurs fonctions. Une fois le travail commencé, il est trop tard !
5. Ne portez pas de vêtements trop amples, qui pourraient se prendre dans les éléments en mouvement.
6. Le tracteur devrait être équipé d'une cabine de sécurité.
7. Avant de démarrer la machine et de commencer à travailler, inspectez la zone environnante (attention aux enfants !). Assurez-vous que la visibilité est suffisante.
Veillez à ce qu'aucune personne ou aucun animal ne se trouve dans la zone de fonctionnement de la machine (risque de projection !).
8. Il est strictement interdit de transporter des personnes ou des animaux sur la machine en cours d'utilisation ou durant son transport.
9. La machine doit uniquement être attelée au tracteur à l'aide des moyens prévus à cet effet et conformément aux normes de sécurité en vigueur.
10. Soyez particulièrement attentifs lorsque vous attelez la machine au tracteur ou que vous la dételez.
11. Avant de transporter l'enrubanneuse sur la voie publique, assurez-vous que tous les dispositifs de protection et indicateurs (feux de route, réflecteurs...) requis par la loi sont en place et en bon état.
12. Toutes les commandes (cordons, câbles, tiges, etc.) doivent être positionnées de façon à ne pas pouvoir être actionnées accidentellement, et ne pas provoquer d'accident ou de dégâts.
13. Avant de circuler sur la voie publique, placez la machine en position de transport conformément aux instructions de ce manuel de l'opérateur.
14. Ne quittez jamais le siège du tracteur pendant que la machine fonctionne.
15. La vitesse de déplacement doit être adaptée à l'état du terrain, des routes et des chemins. Évitez toujours les changements brusques de direction.



16. Avant d'utiliser la machine, vérifiez que tous les dispositifs de protection sont solidement fixés et sont en bon état. S'ils sont usés ou endommagés, remplacez-les immédiatement.
17. Avant d'utiliser la machine, vérifiez que toutes les vis et tous les boulons sont serrés à fond, en particulier la visserie de fixation des dents, des lames, des couteaux, des bêches, etc.
18. Veillez à ce que la zone de fonctionnement soit toujours dégagée.
19. Avertissement ! Il existe un risque de blessure par écrasement ou cisaillement par les composants activés à l'aide des commandes hydrauliques ou pneumatiques.
20. Avant de quitter le tracteur ou de commencer le réglage, l'entretien ou la réparation de la machine, éteignez le moteur, retirez la clé de contact et attendez que toutes les pièces en mouvement soient complètement arrêtées.
21. Ne vous placez jamais entre le tracteur et la machine sans que le frein de stationnement ne soit serré et/ou que des cales n'aient été placées sous les roues.
22. Avant de procéder à tout type de réglage, de maintenance ou de réparation, assurez-vous que la machine ne peut pas être démarrée accidentellement.

Fixation d'accessoires au tracteur

1. Lorsque vous attelez la machine au tracteur ou que vous la dételez, placez le levier de commande de relevage hydraulique de telle sorte qu'il ne puisse pas être actionné accidentellement.
2. Lorsque vous attelez la machine à l'attelage hydraulique du tracteur, assurez-vous que le diamètre des broches d'attelage correspond à celui des rotules d'attelage.
3. Avertissement ! Il existe un risque de blessure par écrasement ou cisaillement dans la zone de relevage de l'attelage hydraulique du tracteur !
4. Ne vous placez jamais entre le tracteur et la machine lorsque vous actionnez le levier extérieur du mécanisme de relevage.
5. Lors du transport, le mécanisme de relevage de la machine doit être stabilisé à l'aide des barres d'assemblage du tracteur afin d'éviter toute « flottaison » et tout mouvement transversal.
6. Lors du transport de la machine, verrouillez le levier de commande de relevage hydraulique de manière à ce qu'il ne puisse pas être rabaisé de manière accidentelle.

Circuits hydrauliques

1. Avertissement ! Le circuit hydraulique est sous pression.
2. Lors du réglage du moteur et des cylindres hydrauliques, assurez-vous que les connexions ont été faites correctement, conformément aux instructions du fabricant.
3. Avant de raccorder les flexibles au système hydraulique du tracteur, assurez-vous que les circuits du tracteur et de la machine ne sont pas sous pression.

4. Il est fortement recommandé de marquer les connexions hydrauliques entre le tracteur et la machine à l'aide de repères afin d'éviter les erreurs de connexion ultérieures. Avertissement ! Les fonctions peuvent être inversées (par exemple : relever/abaisser).
5. Vérifiez régulièrement les flexibles hydrauliques ! Les flexibles usés ou endommagés doivent être remplacés immédiatement. Les pièces de rechange doivent être conformes aux recommandations du fabricant en matière de spécifications techniques et de qualité.
6. En cas de fuite, prenez toutes les précautions qui s'imposent pour éviter tout accident.
7. Le liquide sous pression (particulièrement l'huile du circuit hydraulique) peut pénétrer sous la peau et causer des blessures graves. En cas de blessure, consultez immédiatement un médecin pour prévenir tout risque d'infection.
8. Avant de procéder à un quelconque réglage, entretien ou une réparation, abaissez la machine, dépressurisez le circuit, arrêtez le moteur et retirez la clé de contact

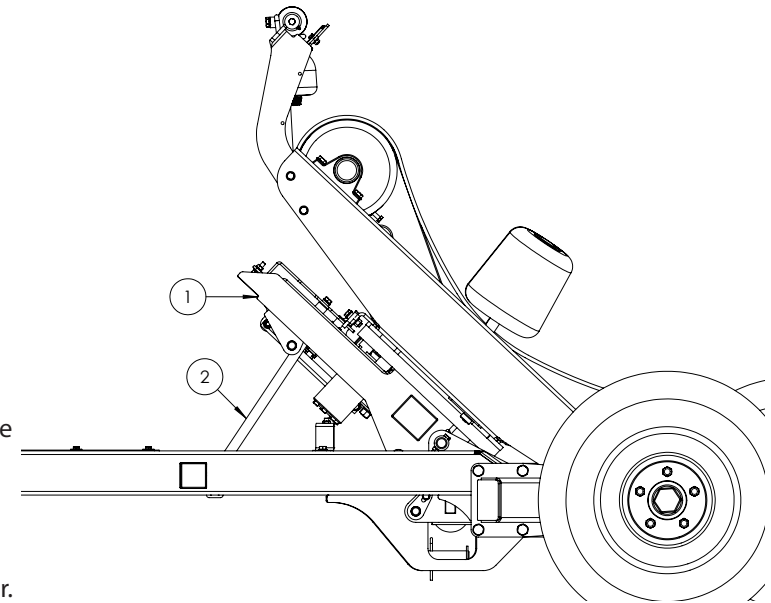
Maintenance en toute sécurité

1. En cas de mauvais fonctionnement de la machine et avant de procéder à tout type de réglage, maintenance ou réparation, coupez le moteur et retirez la clé de contact.
2. Vérifiez régulièrement le serrage des écrous et boulons. Retendez-les si nécessaire.
3. Si la machine est relevée, soutenez-la à l'aide de dispositifs appropriés dans une position stable avant de procéder à toute activité de maintenance.
4. Lors du remplacement des pièces d'usure, portez des gants de protection et n'utilisez que des outils normalisés.
5. Il est interdit de jeter des huiles, graisses ou filtres n'importe où. Confiez-les à des entreprises de recyclage des déchets afin de protéger l'environnement.
6. Débranchez la source d'alimentation avant tout travail sur le circuit électrique.
7. Vérifiez régulièrement les dispositifs de protection, en particulier ceux qui sont sensibles à l'usure. Remplacez-les immédiatement s'ils sont endommagés.
8. Les pièces de rechange doivent être conformes aux spécifications et normes définies par le fabricant. Utilisez uniquement des pièces TANCO d'origine.
9. Déconnectez le générateur et les bornes de la batterie avant toute opération de soudage électrique sur le tracteur ou la machine.
10. La réparation des éléments sous pression ou sous tension (ressorts, accumulateurs, etc.) doit être effectuée par du personnel qualifié disposant de l'équipement adéquat uniquement.

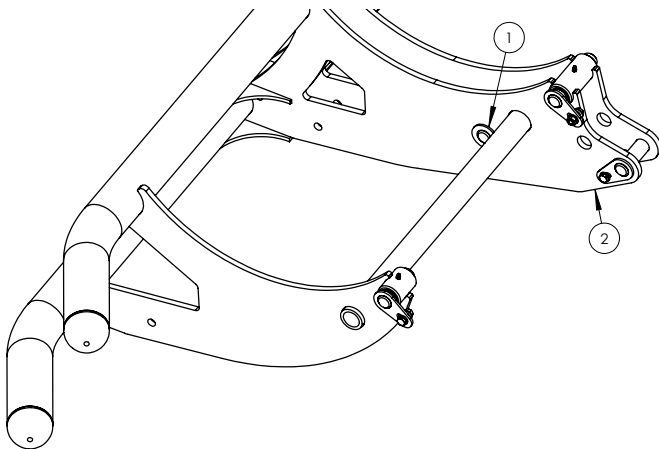
Consignes de sécurité spéciales

1. Arrêtez le moteur du tracteur avant de travailler sur la machine.
2. Utilisez la barre de sécurité (1) pour soutenir le bâti de basculement en position relevée (2) avant toute intervention dans cette zone. (Voir Illustration 1.1.)
3. Pendant le fonctionnement de la machine, fixez la goupille de sécurité (1) sur le bras de chargement (2) comme l'indique l'illustration 1.2
3. Pendant le transport, la goupille de sécurité (2) doit être placée dans le sens opposé comme l'indique l'illustration 1.3
4. Relevez toujours le bras de levage et placez la goupille de sécurité avant de transporter la machine sur la voie publique.
5. Abaissez toujours les bras de levage avant de faire fonctionner la table pivotante.
6. Assurez-vous que les rouleaux de la plate-forme sont parallèles au bras de relevage avant de relever ce dernier.

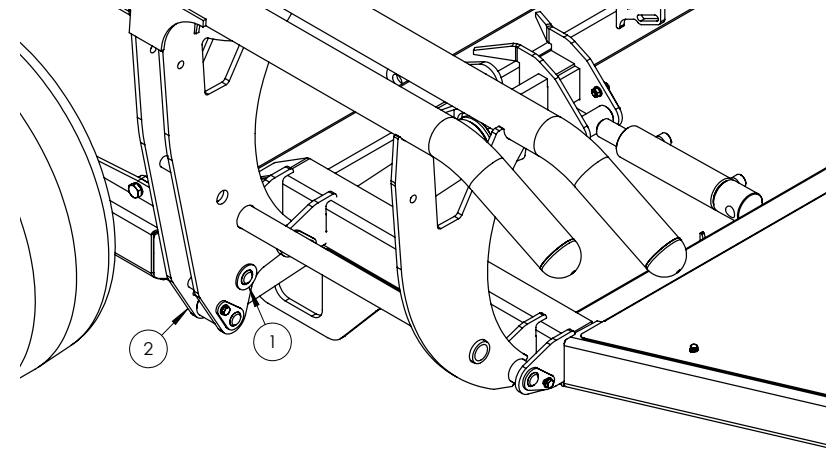
Fig 4.1 Propping Tip Frame



III. 4.2 Goupille de sécurité du bras de chargement ; position de travail



III. 4.3 Goupille de sécurité du bras de chargement ; position de transport



Consignes de sécurité d'utilisation

1. Les opérateurs doivent avoir en permanence les mains sur les commandes lorsqu'ils utilisent la machine.
2. L'unité de contrôle et les contrôles de niveau d'Autowrap doivent rester dans la cabine du tracteur en permanence. Ne quittez en aucun cas la cabine du tracteur lorsque la machine est en mouvement.
3. Veillez à ce que personne ne se trouve dans le périmètre d'utilisation de la machine. La distance de sécurité adéquate est de 5 mètres.
4. Attention à la table pivotante et à toutes les pièces mobiles.
5. En cas de mauvaise utilisation de la machine, la balle pourrait être éjectée de la table pivotante. Mettez systématiquement les cônes de guidage d'extrémité en place. Ne dépassez pas la vitesse maximale de rotation recommandée de 30 tr/min pour la table pivotante. L'association de balles mal formées et d'une vitesse excessive peut être dangereuse.
6. Procédez avec précautions lors du enrubannage des balles à partir de la machine et lors de la manipulation des balles sur un terrain en pente afin qu'elles ne roulent pas de manière incontrôlée et dangereuse.

PENSEZ EN PERMANENCE À VOTRE SÉCURITÉ PERSONNELLE ET À CELLE DES AUTRES.

Principes de l'enrubannage

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

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

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

La presse à balles

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

Balles mal formées

Lorsqu'une balle mal formée est enrubannée, elle a tendance à se déplacer vers l'extérieur ou l'intérieur du rouleau. Si la balle commence à avancer vers l'extérieur, il faut légèrement surélever l'arrière de la machine afin que la balle se cale contre le cône de guidage sur le châssis principal. Pour faciliter ce réglage, il peut être utile d'utiliser une barre de poussée hydraulique.

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

Types de film plastique

Il convient d'utiliser un film plastique de qualité avec de bonnes propriétés adhésives et recommandé pour l'enrubannage des balles. L'épaisseur du film plastique doit être au moins de 25 μ . (25/1 000 mm). Pour permettre un bon maintien de la balle, le film est tendu avant l'enrubannage. Il est donc légèrement moins épais lorsqu'il est appliqué sur la balle. Pour des stockages de courte durée (jusqu'à huit semaines), nous vous recommandons d'appliquer un minimum de quatre couches de film plastique au niveau des points les plus fins des balles, avec une superposition minimale de 52 à 53 %.

Pour les stockages de longue durée ou si l'herbe est encore humide au moment de l'enrubannage, l'épaisseur d'enrubannage doit être de 90 à 100 μ (six couches) avec le même pourcentage de superposition. Si le film plastique utilisé est plus fin, il convient d'appliquer plus de couches. Si la température ambiante est très élevée, le film plastique s'étire plus : appliquez également un plus grand nombre de couches. Il vaut mieux utiliser trop de film plastique que pas assez.

L'expérience a montré que les films plastiques de couleur claire font légèrement baisser la température à l'intérieur de la balle et améliorent ainsi la qualité du fourrage.

Emplacement du stockage

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



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

Empilage / Protection

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

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

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

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

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

Attelage de la machine (voir III.6.1)

Avant d'essayer d'atteler l'enrubanneuse au tracteur, enlevez les points d'attelage inférieurs du tracteur afin d'éviter qu'ils ne touchent la barre d'attelage (1). La machine peut être attelée au tracteur à l'aide du crochet d'attelage du tracteur. Avant de l'atteler au tracteur, il est nécessaire de déterminer la bonne hauteur de l'anneau d'attelage (2). Notez que la barre d'attelage peut être complètement retournée (voir III. 6.2) afin de recevoir des accessoires au niveau haut ou bas. Il est également possible de choisir l'une des trois hauteurs lors du raccordement de la barre d'attelage à la plaque de réglage avant du châssis (3). Trois types de barres d'attelage sont disponibles pour cette machine, offrant ainsi trois options d'attelage en fonction du mécanisme d'attelage ; attelage standard (présenté), chape d'attelage & attelage supérieur. Une fois que la hauteur d'attelage appropriée a été déterminée, la hauteur de châssis peut être élevée et abaissée en tournant la poignée du cric (1) dans le sens des aiguilles d'une montre ou dans le sens contraire des aiguilles d'une montre, selon le cas. Une fois que la machine a été attelée, retirez complètement le cric en tournant la poignée dans le sens des aiguilles d'une montre.

 Ne vous placez jamais entre le tracteur et la machine pendant l'attelage et vérifiez que le tracteur et la machine ne peuvent pas s'écarter l'un de l'autre.

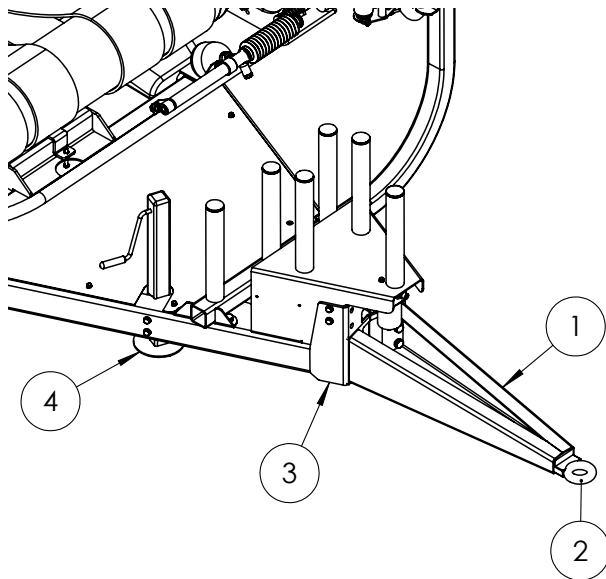


Fig. 6.1

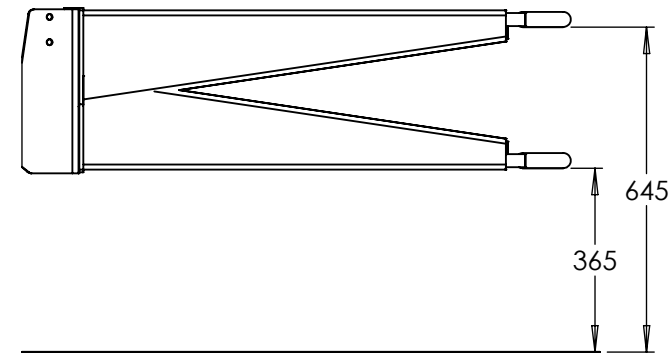


Fig. 6.2

Contrôleur A100EH

Le contrôleur électronique A100EH active les fonctions automatiques de la machine et permet aussi à l'opérateur de faire fonctionner manuellement la machine. Cet appareil doit être installé dans la cabine du tracteur à portée de main et de manière à pouvoir être facilement vu par l'opérateur. Une ventouse est fournie avec le contrôleur, à utiliser montée (habituellement sur la fenêtre latérale de la cabine). L'alimentation électrique 12v du contrôleur est connectée avec une prise euro à 3 broches, compatible avec la prise qui se trouve sur la plupart des tracteurs modernes. Si le tracteur ne possède pas de prise euro à 3 broches, il faut en installer une en raccordant les câbles d'alimentation directement à la batterie. Le contrôleur est protégé contre les surcharges électriques avec deux fusibles de 15 ampères dans un boîtier sur le câble d'alimentation. Le contrôleur est connecté au câble de communication depuis la machine avec un connecteur à 24 broches. Faites attention lors du raccordement de ce câble et veillez également à ce que les câbles ne soient pas trop tendus et à ce qu'ils ne soient pas endommagés par des bords pointus ou les mouvements de la machine. Le contrôleur n'est pas étanche et doit donc être protégé de la pluie et entreposé à l'intérieur lorsqu'il n'est pas utilisé.


Contrôleur A100EH



Montage du film plastique (Voir Illustrations 6.6 et 6.7)

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

Placez la bobine de film sur le cône inférieur puis déverrouillez le loquet supérieur.

 ATTENTION À VOS DOIGTS !

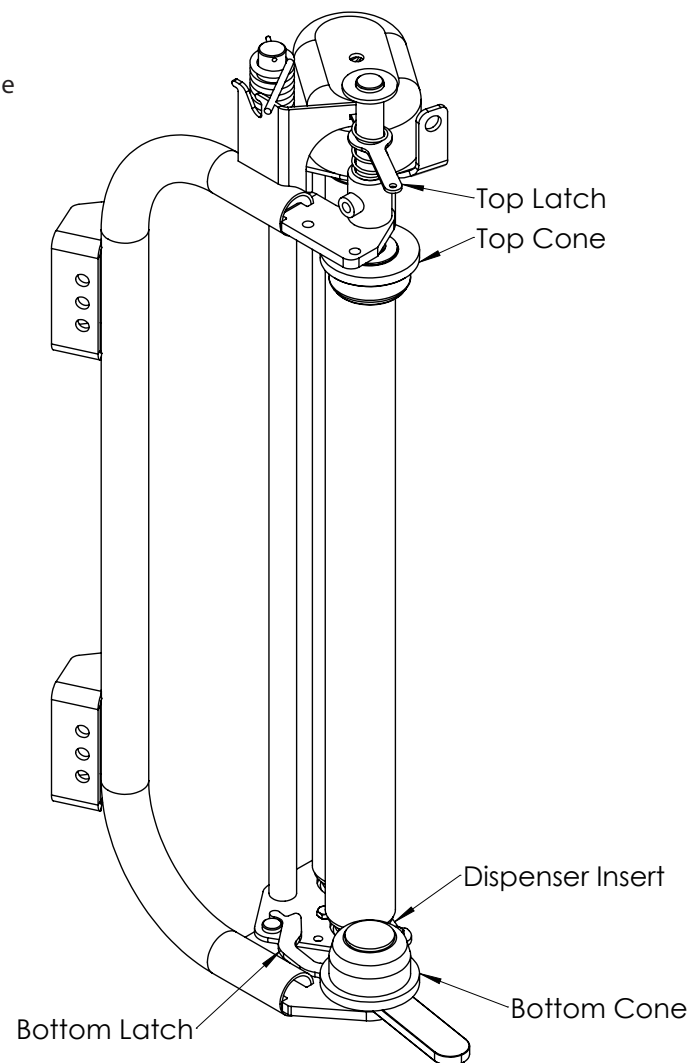
Tirez le film entre les rouleaux et amenez-le sur le pré-étireur dans le sens indiqué par la flèche, comme illustré ci-dessous. (Voir également l'autocollant sur le distributeur).

Libérez le loquet inférieur et laissez les rouleaux reposer sur la bobine de film.

Tirez sur le film pour le dérouler et attachez-le à la balle.



Fig. 6.6



Système de distribution à deux niveaux d'étirage Tanco

Toutes les machines Tanco Autowrap sont fournies avec un système breveté d'étirage du film à deux niveaux d'engrenage.

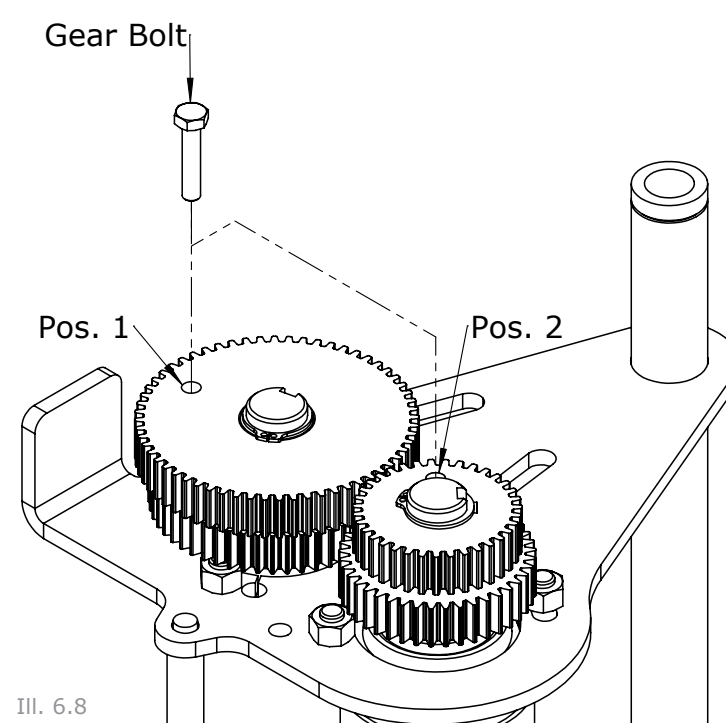
Ce système permet de changer rapidement les niveaux d'étirage sur le distributeur de film plastique.

Si le boulon est en position 1 (Voir III. 6,8), le jeu d'engrenages supérieur garantit un étirage de 70 %.

En retirant la vis de la position 1 et en la fixant en position 2, 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).

Combinaisons d'engrenages du système de distribution Tanco

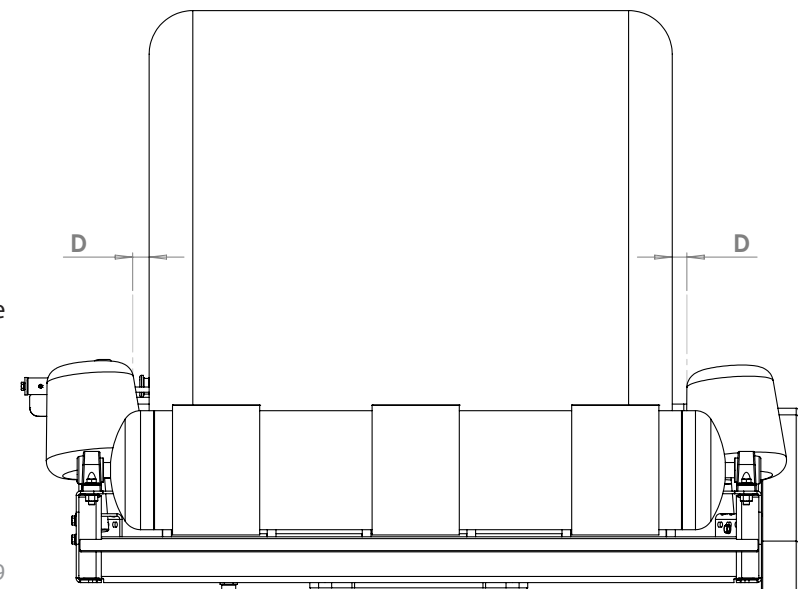
Pignon intérieur	Pignon extérieur	% d'étirage
60 dents	35 dents	70 %
58 dents	37 dents	55 %
54 dents	41 dents	32 %



III. 6.8

Cônes de guidage

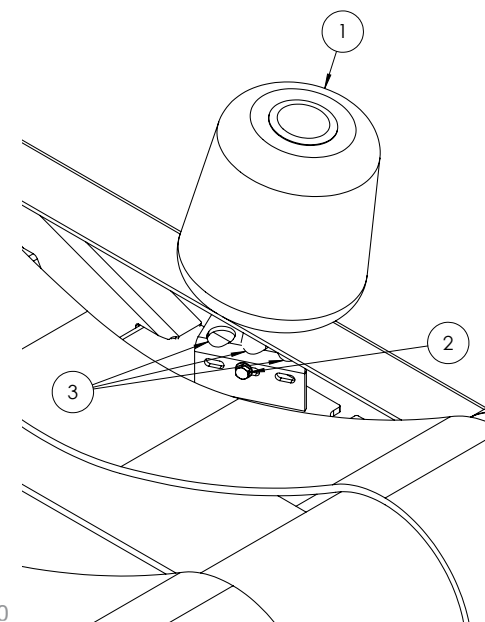
Il est possible de régler les cônes de guidage en fonction de différents types de balles, afin de permettre la stabilité de la balle pendant l'opération d'enrubannage. Il est important que les cônes de guidage soient réglés de manière à ce que la balle soit positionnée au milieu de la table. Quand la balle est sur la table (voir III. 6.9), la distance entre les extrémités de la balle et les cônes de guidage (D) devrait être inférieure à 50 mm



III. 6.9

Réglage des cônes de guidage (voir III. 6.10)

Les cônes de guidage ont trois positions de réglage (3). Pour déplacer le cône de guidage (1), enlevez le boulon d'arrêt (2) de sa position initiale et déplacez le cône de guidage afin de régler la distance D. Une fois que le cône est dans la position voulue, maintenez-le en place avec le boulon d'arrêt (2).



III. 6.10

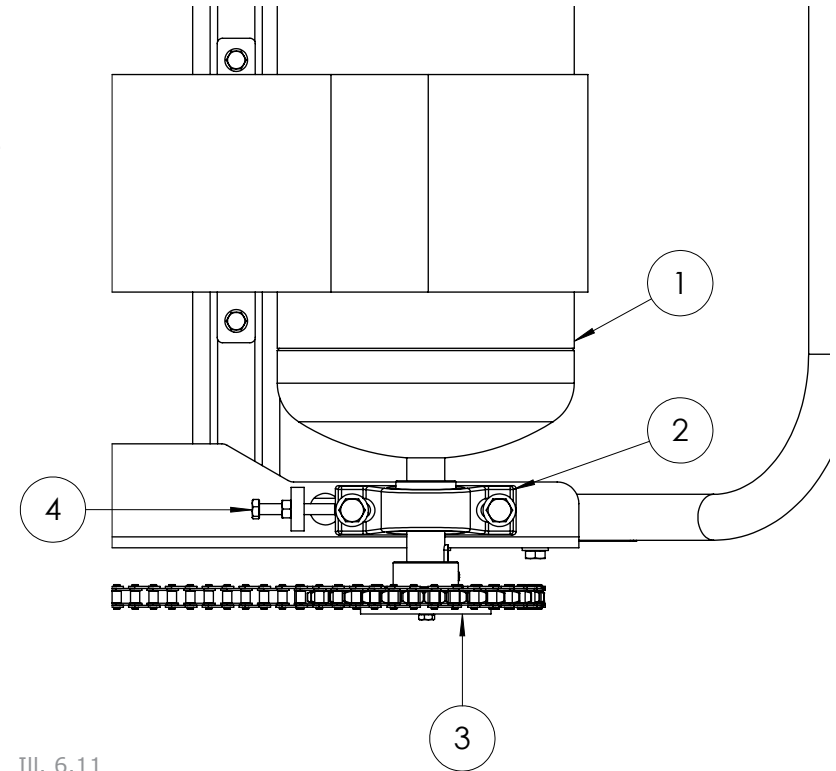
Tension de la chaîne (voir III. 6.11)

La chaîne de transmission des rouleaux est située à l'intérieur du carter de protection plastique.

Pour régler la tension de la chaîne, desserrez les boulons de montage du palier (2) Utilisez la vis de réglage (4)

pour déplacer le palier et donc régler la tension de la chaîne. Revissez à fond les boulons de fixation du palier.

Mesurez la distance entre le palier et le bord de la plaque d'extrémité de la table pivotante, et vérifiez que cette mesure est la même sur le côté opposé du rouleau. Si ce n'est pas le cas, ajustez le second palier.



Unité de commande A100 EH

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.

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 mémoire générale.



INFORMATIONS IMPORTANTES CONCERNANT LA SÉCURITÉ !

Veillez 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 par l'intermédiaire de cet interrupteur avant de procéder à toute opération de réglage ou de maintenance sur la machine.

Veillez suivre TOUTES les autres instructions de sécurité figurant dans le Manuel de l'opérateur du fabricant pour cette machine.

Fonctions principales et Affichage de l'unité de commande

Les caractéristiques et fonctions principales de l'unité de commande sont montrées sur l'illustration 7.1 au verso.

Bouton de menu quadridirectionnel pour:

- Définir le nbre de tours
- Modifier/réinitialiser le sous-total de balles
- Accéder au menu Config. opérateur
- Accéder au menu Config. technicien

Un écran rétro-éclairé à 2 lignes et à matrice de points de 32 caractères affiche ce qui suit dans le mode de fonctionnement normal :

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

G1 – Table – basculer vers le bas
(en mode manuel)

G2 – Couper et serrer le film

G3 – Enrubannage lent

G4 – Inverser la table

G5 – Abaisser le bras de chargement de la balle

/arrêt d'urgence
/arrêt d'urgence
(Appuyez sur le bouton STOP pour arrêter pendant le cycle d'enrubannage – appuyez de nouveau dessus pour reprendre le cycle)

G6 – Sélectionner le mode de fonctionnement « M » ou « A »

D1 – Table – basculer vers le haut en mode manuel, basculement auto en mode automatique

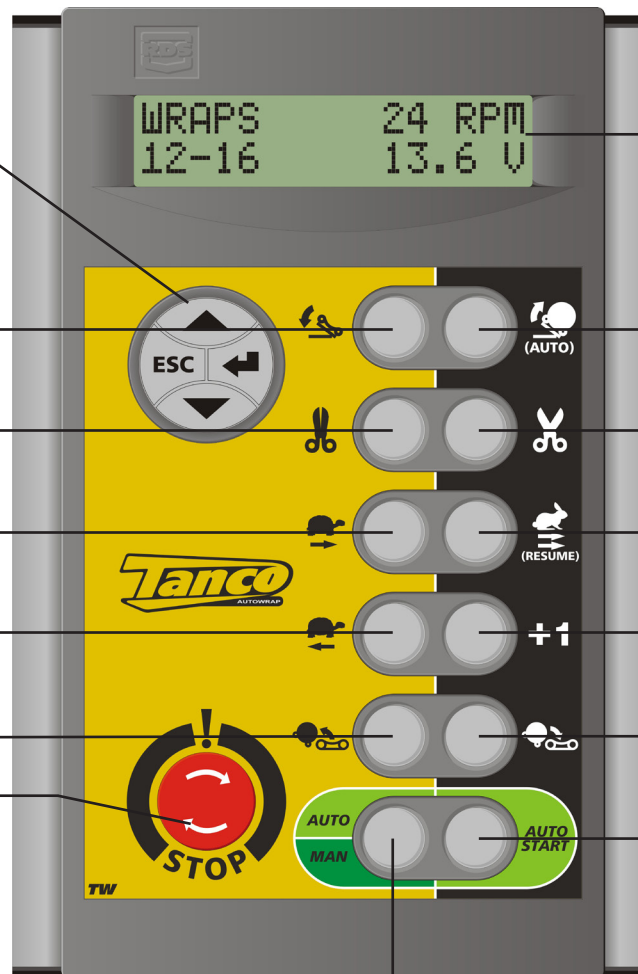
D2 – Relâcher le serrage du film

D3 – Enrubannage rapide/Reprendre l'enrubannage (après l'avoir arrêté en milieu de cycle à l'aide du bouton STOP)

D4 – Ajouter 1 tour à la balle actuelle (ou la suivante) (en mode automatique seulement)

D5 – Lever le bras de chargement de la balle

D6 – Lancer le cycle automatique dont le chargement de balle et l'option CHARGEMENT AUTO est sélectionnée



Fonctionnement en mode automatique

Le contrôleur est généralement utilisé en mode automatique.

CHARGEMENT AUTO

Sur le modèle A100, si une durée est définie pour l'option Chargement (5.0 environ) sur l'écran de Configuration de l'opérateur, alors le chargement de balle est intégré dans le cycle automatique pour un « enrubannage complet en un seul clic de bouton ». Si l'option Chargement est réglée sur 0.0, le chargement de la balle doit être effectué manuellement.

Remarque : veillez à ce que la table pivotante soit dans la bonne position de chargement (avec le coupe-film sur le côté opposé au bras de chargement) avant de commencer le chargement automatique. La machine peut être endommagée si vous ne respectez pas cette consigne.

« A » doit être affiché pour indiquer que le contrôleur est en mode automatique. Si ce n'est pas le cas, appuyez sur G6 pour le sélectionner.

Séquence de CHARGEMENT AUTO

Amenez la machine jusqu'à la balle et appuyez sur D6 pour lancer la séquence automatique – Chargement, Enrubannage.

-- 1. Amenez la machine jusqu'à la balle et maintenez D5 enfoncé pour charger la balle.

-- 2. Maintenez G5 enfoncé pour abaisser le bras de levage.

-- 3. Appuyez sur D6 pour lancer le cycle d'enrubannage automatique. Le cycle est terminé lorsque le nombre cible de tours a été atteint.

Remarque : le bras de levage doit être en position abaissée de sécurité pour que l'enrubannage automatique puisse commencer.

-- 4. Appuyez sur D1 pour faire basculer la balle et positionner automatiquement la table pour le chargement. Remarque : assurez-vous que la table tournante est dans la bonne position de déchargement (avec le coupe-film à l'avant) avant de commencer le déchargement. La machine peut être endommagée si vous ne respectez pas cette consigne.

AUTO OFFLOAD

Si l'option Déchargement auto (à l'écran Config. opérateur) est activée, la balle bascule automatiquement sans qu'il soit nécessaire d'appuyer sur le bouton de déchargement.

Remarque : par mesure de sécurité, si l'option Déchargement auto est activée et que le contrôleur est mis successivement hors et sous tension, l'utilisateur est invité à confirmer que le déchargement auto est toujours nécessaire. Il faut pour cela appuyer sur le bouton de flèche d'entrée. Remarque : utilisez le déchargement auto seulement lorsque cela peut être effectué en toute sécurité.

Le chargement s'applique uniquement à la machine A100

Interruption manuelle d'un cycle d'enrubannage automatique

Appuyez sur le bouton STOP (ARRET). Appuyez sur le bouton D3 après avoir réactivé l'unité de commande et le cycle d'enrubannage automatique reprend là où il s'est arrêté. Pour des raisons de sécurité, lorsqu'il est nécessaire de travailler sur la machine (par exemple en cas de rupture du film ou pour changer le film), il est fortement recommandé de couper l'alimentation de la machine.

Options manuelles en mode automatique

Les fonctions manuelles suivantes peuvent être utilisées lorsque l'unité de commande est en mode automatique :

- Enrubannage lent (G3): (inutilisable au cours d'un cycle d'enrubannage). Appuyez sur pour reprendre la vitesse d'enrubannage normale.
- Renverser La Table (G4): (inutilisable au cours d'un cycle d'enrubannage). Appuyez sur ce bouton pour reculer la table dans la position voulue.
- Ajout D'une Couche Supplémentaire (D4): Chaque fois que vous appuyez sur ce bouton, une couche supplémentaire est appliquée à la balle traitée, si la séquence d'enrubannage est en cours ou sur la prochaine balle, si le cycle automatique n'a pas encore été lancé. Vous pouvez appliquer autant de couches supplémentaires que voulu.
- Chargement/Dechargement (D5/G5): Si la séquence « Chargement automatique » n'est pas sélectionnée, vous pouvez alors engager et saisir la balle suivante alors qu'une balle est toujours en cours d'enrubannage.

Fonctionnement en mode manuel

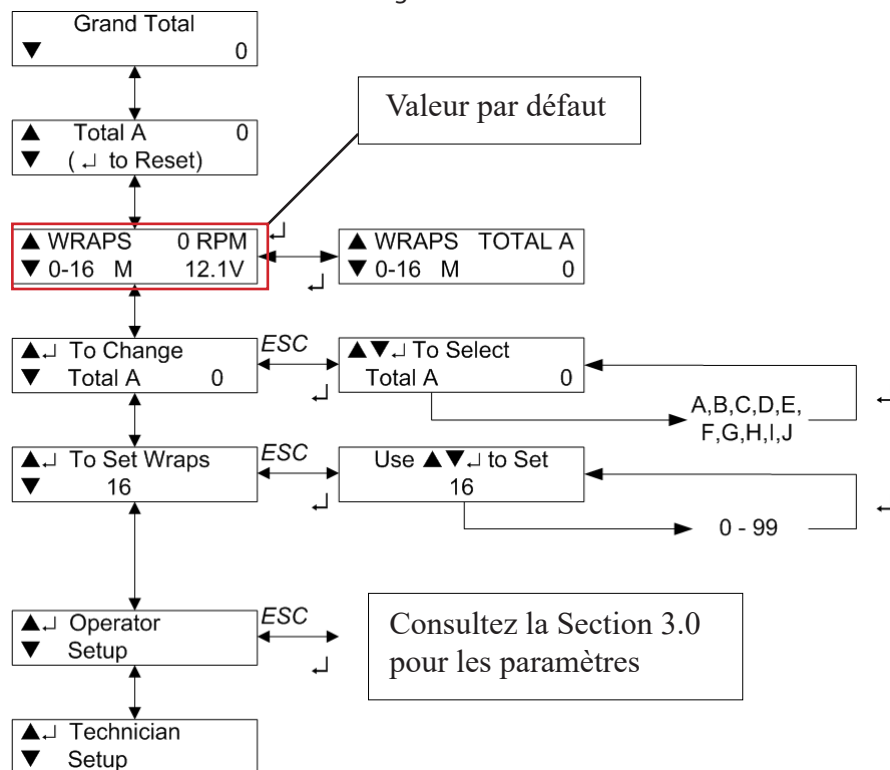
Un « M » dans l'affichage indique que l'unité de commande est en mode manuel. Si ce n'est pas le cas, appuyez sur G6 pour le sélectionner. En mode manuel, vous pouvez contrôler toutes les étapes du cycle d'enrubannage.

Le logiciel détermine les fonctions manuelles pouvant être activées à tout moment au cours du cycle d'enrubannage. Ainsi, si l'opérateur sélectionne une fonction inappropriée à une étape du cycle d'enrubannage, elle n'est pas exécutée.

Menu Affichage

Le menu Affichage est divisé en 3 sections. Les paramètres du niveau supérieur sont utilisés quotidiennement lors de l'utilisation de la machine, par ex. Totaux des stocks et Nbre de tours. La section Config. opérateur permet à l'opérateur d'effectuer des ajustements au fonctionnement de la machine, comme la durée et la temporisation pendant le cycle automatique. Le menu Config. technicien n'est normalement pas accessible sans code PIN. Le menu Config. technicien n'est pas abordé dans ce manuel. Utilisez le bouton quadridirectionnel pour parcourir le menu. Chaque écran de menu indique sur quelles touches il faut appuyer pour effectuer les réglages. L'instrument revient par défaut à l'écran principal après 30 secondes si vous n'appuyez sur aucun bouton.

Voici un résumé du menu d'affichage :



REMARQUE : d'autres séquences peuvent être sélectionnées dans le menu Config. opérateur, mais ne figurent pas dans le tableau. Ces séquences sont destinées aux modèles d'enrubanneuse non abordés dans ce manuel.

Veuillez vous référer à la section 3 pour plus d'explications sur les fonctions du menu Config. opérateur données dans le tableau ci-dessus

Alarme en cas de rupture de film (en option sur le modèle A100EH)

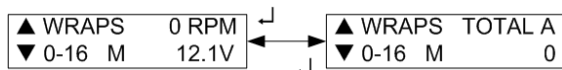
En cas de rupture ou d'épuisement du film au cours du cycle d'enrubannage, l'appareil émet une alarme sonore et affiche le message « RUPTURE DE FILM ».

L'enrubannage s'arrête si cela se produit. Appuyez sur D3 lorsque vous êtes prêt à reprendre le cycle d'enrubannage automatique.

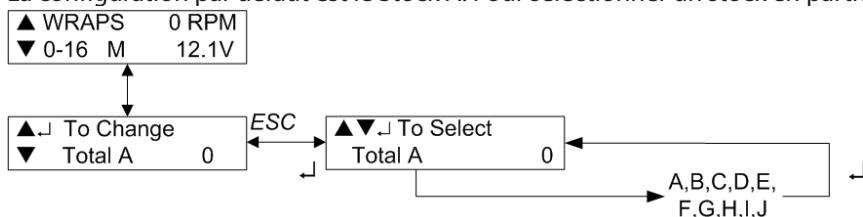
Sélectionner un total de stocks

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.



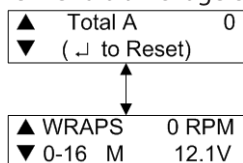
La configuration par défaut est le Stock A. Pour sélectionner un stock en particulier, naviguez dans le menu d'affichage à l'aide du bouton en croix.



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

Redéfinir un total de stocks à zéro

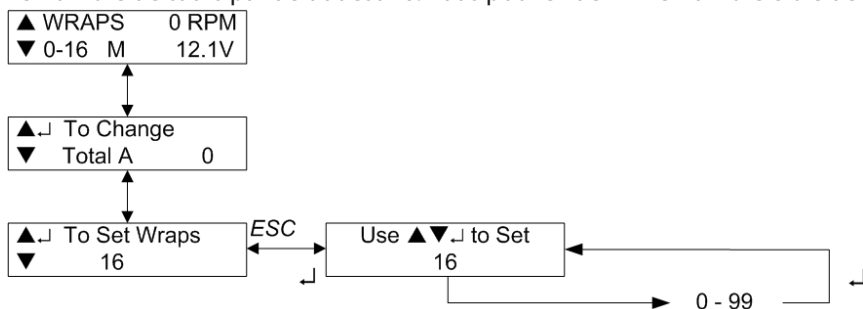
Les Stocks A à J peuvent être redéfinis individuellement à zéro à tout moment. Le total général ne peut pas être redéfini. Sélectionnez d'abord le stock à mettre à zéro, puis naviguez dans le menu d'affichage comme illustré ci-dessous.



Appuyez sur la touche ENTRÉE pour réinitialiser.

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.



Menu Config. opérateur

Les paramètres par défaut de la machine sont développés par Tanco pour un fonctionnement optimal de la machine. Toutefois, l'opérateur peut modifier certains paramètres dans le menu Config. opérateur de manière à tenir compte des conditions d'exploitation.

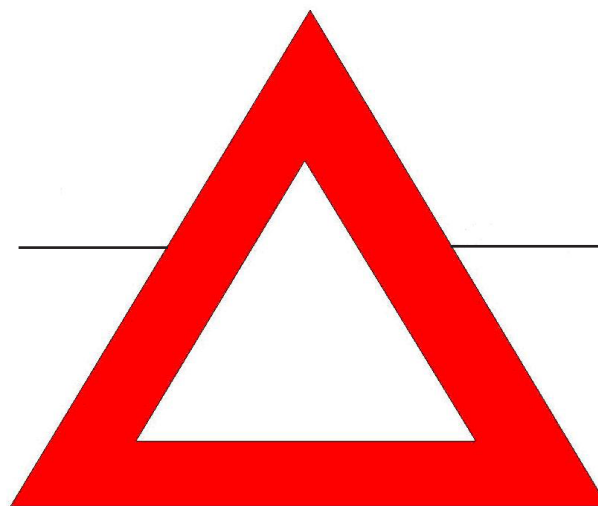
N° de menu	Paramètre	Valeur par défaut	Unités	Description
Nbre cible de tours	16			
Niveau Opérateur				
4.01	Contraste	2		
4.02	Rupture de film	DÉSACTIVÉ		Active ou désactive le capteur de rupture de film
4.03	Déchargement auto	DÉSACTIVÉ		Active ou désactive le déchargement automatique après enrubannage. Lorsque ce paramètre est réglé sur Oui, si le contrôleur est éteint puis rallumé, il faut appuyer sur le bouton d'entrée (flèche) pour confirmer que le déchargement auto est toujours nécessaire.
4.41	Télécommande	RF		Permet d'utiliser le contrôleur comme télécommande. (RF= télécommande)
4.17	Bascule vers le haut	4.0	Secondes	Délai entre la fermeture du couteau pendant le basculement et la fin du basculement
4.18	Bascule de haut en bas	0.3	Secondes	Délai entre le basculement vers le haut et le début du basculement vers le bas
4.19	Bascule vers le bas	4.8	Secondes	Durée du basculement vers le bas de la table
4.2	Dernier tour rapide	1.2	Secondes	Durée pendant laquelle la table tourne en accéléré après le dernier tour d'enrubannage
4.35	Langue	Français		Permet de définir la langue du contrôleur
Niveau Technicien (broche 1,2,3,4)				
5.01	Séquence	A100		Permet de définir le programme du contrôleur pour le modèle de machine.
5.02	Démarrage ralenti	2.0	Secondes	Durée pendant laquelle la table tourne au ralenti au début de l'enrubannage
5.03	Durée d'ouverture C&S	2.5	Secondes	Délai d'ouverture du couteau pour relâcher le film pendant l'enrubannage.
5.04	Durée de fermeture C&S	1.5	Secondes	Délai de fermeture du couteau pendant le basculement
5.06	Bascule pour rotation	0.3	Secondes	Non utilisé sur ce modèle
5.09	Durée enrubannage-arrêt	0.2	Secondes	Délai d'arrêt de la table après passage de l'aimant à la fin de l'enrubannage avant de repasser en position de basculement
5.11	Pause de basculement	1.5	Secondes	Durée de pause du basculement pour permettre la fermeture du couteau
5.12	Ouverture C&S	4.0	Impulsions	Nombre de fois où la table tourne avant que le film ne soit relâché
5.63	Durée d'inversion 2	0.0	Secondes	Durée d'inversion de la table à la fin de l'enrubannage en position de verrouillage du basculement
5.64	Vérif. position bascule	Oui	Secondes	Le contrôleur vérifie que la table est dans la bonne position pour le basculement.
5.25	Alarme tr/min	*35	Secondes	Vitesse d'enrubannage maximale de la table.
5.28	Param. par défaut			Permet de rétablir les paramètres par défaut du contrôleur.

*Remarque : vous pouvez aussi sélectionner APPRENTISSAGE RF. Cette option sert à aligner le contrôleur sur la fréquence de l'unité de télécommande. Il est nécessaire de sélectionner cette option si vous changez l'unité de télécommande. Appuyez sur Entrée sur le contrôleur et maintenez le bouton d'arrêt de l'émetteur enfoncé. L'appareil émet un bip et un code s'affiche à l'écran. La télécommande est désormais programmée et prête à l'emploi.

Système électrohydraulique

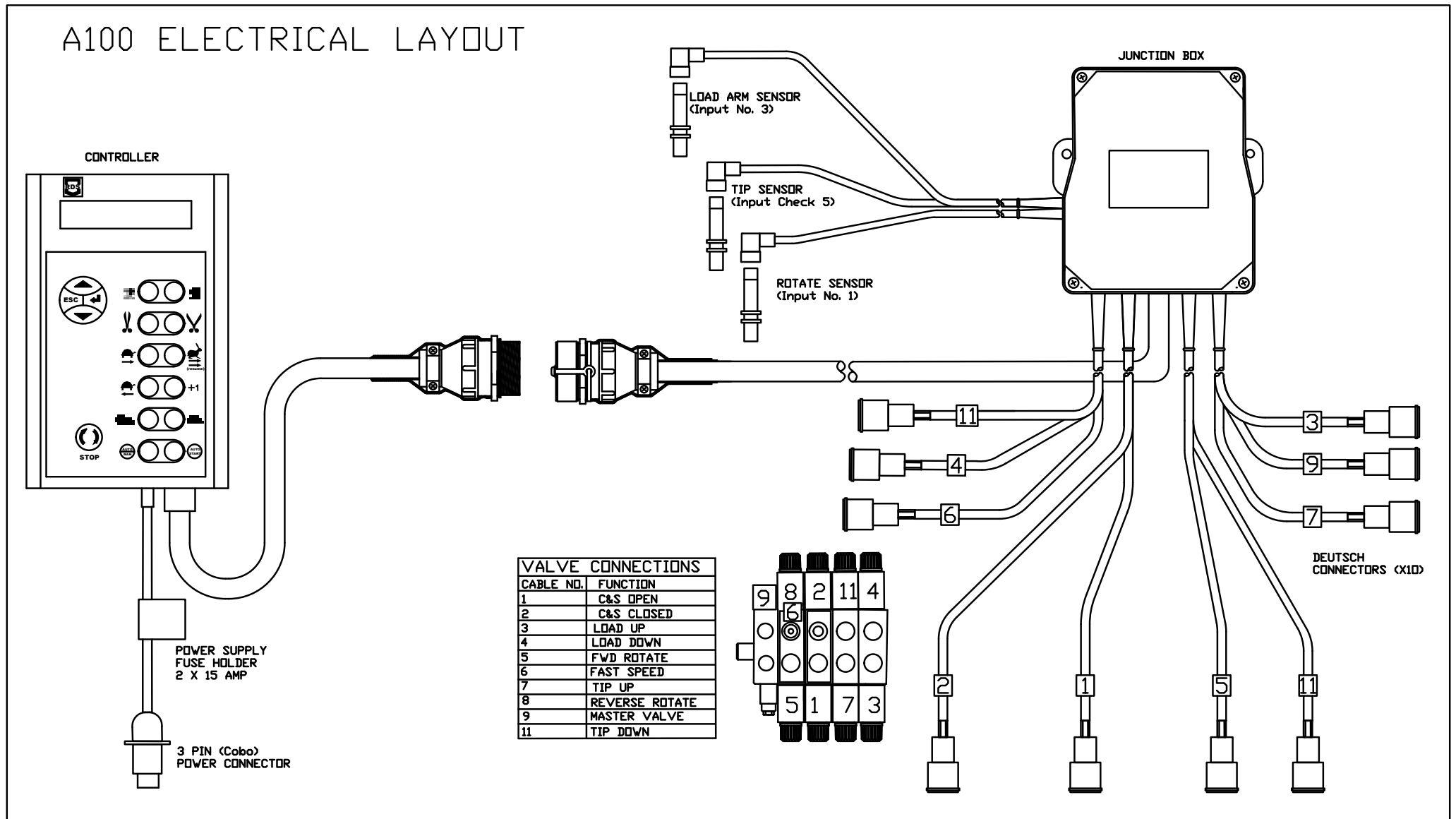
Remarque : 3 principes de base doivent être respectés **DANS TOUS LES CAS** si vous voulez que la machine fonctionne correctement.

Pression de service : 185 bars

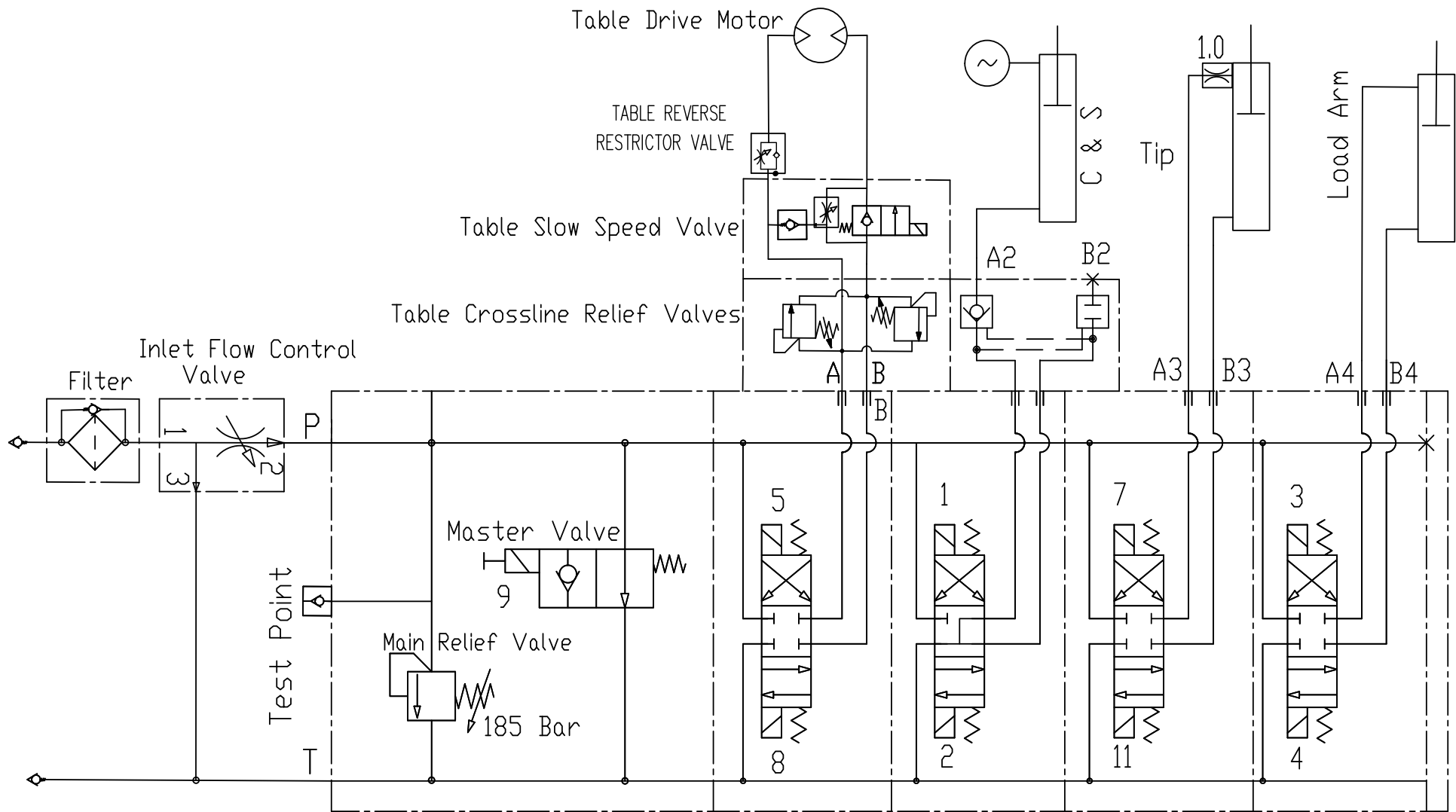


Retour libre : 10 bars maxi.
(Diriger vers le réservoir)

Tension ; 12 V
(Directement de la batterie)



A100 HYDRAULIC CIRCUIT



Vérifiez les points suivants avant tout dépannage

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

1. La pression hydraulique du tracteur doit s'élever à 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.

Pression hydraulique

Pour vérifier que la pression hydraulique de la machine est suffisante, vous pouvez raccorder un manomètre au flexible de pression hydraulique, au niveau d'un raccord rapide par exemple. Si la pression est inférieure à 180 bars, la puissance fournie aux différents éléments sera moindre.

Débit hydraulique

Le débit hydraulique fourni par le tracteur doit être au minimum de 25 litres/minute pour le bon fonctionnement de la machine.

Remarque : (débit hydraulique maximal autorisé : 40 litres/minute). Assurez-vous que le niveau d'huile dans le circuit hydraulique du tracteur est correct et veillez à changer le filtre à huile régulièrement. **N'OUBLIEZ PAS !** Un débit hydraulique important entraîne un échauffement des vannes. (Un petit réservoir d'huile implique un refroidissement insuffisant).

Pression de retour

La pression de retour peut être trop élevée. Avec une pression de retour élevée, la puissance délivrée aux différentes fonctions sera moindre. 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.

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.

N'HÉSITÉS 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).

Procédure de dépannage

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

Zone	Problème :	Action corrective
Hydraulique	L'arrivée d'huile est sous haute pression dès que le levier de commande hydraulique du tracteur est enclenché.	<p>Les raccords d'alimentation ou de retour ne sont pas correctement en prise.</p> <p>Les raccords hydrauliques sont connectés à une alimentation à double effet sur le tracteur et l'alimentation est dans le mauvais sens. Cela peut bloquer le clapet du raccord de retour en position fermée. Le raccord devra être desserré pour relâcher la pression de blocage entre le clapet anti-retour et le raccord.</p>
Unité de commande	L'unité de commande ne se met pas sous tension.	<p>Vérifiez l'interrupteur à l'arrière de l'unité de commande.</p> <p>Assurez-vous que la prise d'alimentation électrique 3 broches est bien branchée.</p> <p>Il y a deux fusibles de 15A sur le câble d'alimentation, vérifiez leur état de marche.</p>
	L'unité de commande ne compte pas les rotations de la table pivotante.	<p>Vérifiez le capteur de table pivotante situé sur le châssis de basculement. Il comporte un voyant qui s'allume lorsque le métal se trouve à 5 mm du basculement.</p> <p>Vérifiez que le câble de communication de l'unité de commande est branché et qu'il n'est pas endommagé.</p> <p>Remarque : si les tours de table ne sont pas comptés, de nombreuses autres fonctions automatiques ne se lancent pas automatiquement car elles sont déclenchées par le décompte.</p>
Unité coupe-film	Le vérin ne se déplie que partiellement.	<p>La pression d'huile dans l'accumulateur dépasse 60 bars, ce qui est généralement provoqué par des fuites des joints du vérin. Faites vérifier cela par un technicien de maintenance.</p> <p>Vérifiez le fonctionnement de la vanne de dérivation sur le bâti de basculement.</p>
	Le vérin ne rentre pas pour libérer le film pendant l'enrubannage.	<p>Ce cylindre s'ouvre grâce à l'huile maintenue sous pression dans l'accumulateur. Sans pression suffisante, il ne s'ouvrira pas. Demandez à votre revendeur de recharger la pression de l'accumulateur.</p> <p>Vérifiez le câble jusqu'au clapet</p>

Zone	Problème :	Action corrective
Unité coupe-film (suite)	L'unité coupe-film est fermée avant que le film ne soit enroulé.	La vanne de dérivation du bâti de basculement est actionnée trop tôt. Faites passer le boulon à un trou plus bas de l'attelage.
	La balle est basculée avant que le film ne soit coupé.	La vanne de dérivation est actionnée trop tard. Faites passer le boulon à un trou plus haut de l'attelage.
	La découpe du film n'est pas nette.	Vérifiez l'état de la lame.
Distributeur de film	L'enrubannage du film n'est pas régulier autour de la balle.	Réglez la hauteur du distributeur de film pour que le centre du film soit dans l'axe du centre de la balle.
	Rupture du film pendant l'enrubannage.	Vérifiez que la bobine de film n'est pas endommagée. Vérifiez que les rouleaux du distributeur de film ne sont pas endommagés. Vérifiez que les pignons et rouleaux du distributeur de film tournent librement.
Enrubannage	Le rouleau moteur et la balle ne tournent pas.	Vérifiez le boulon de cisaillement du pignon du rouleau moteur. En cas de cisaillement, remplacez-le par un boulon M8 X30 de type 8.8.

Maintenance périodique

Roulements

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

Pré-étireur

Si la machine est utilisée quotidiennement, il convient de graisser environ toutes les 50 heures les engrenages situés sous le cache plastique du distributeur, avec de la graisse à base de P.T.F.E.

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.

Nettoyage

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



En cas d'utilisation d'un appareil de nettoyage haute pression, faites attention à l'installation électrique.

Veuillez 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.

Cylindres hydrauliques

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

Raccords rapides

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

Entreposage

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

Écrous et boulons

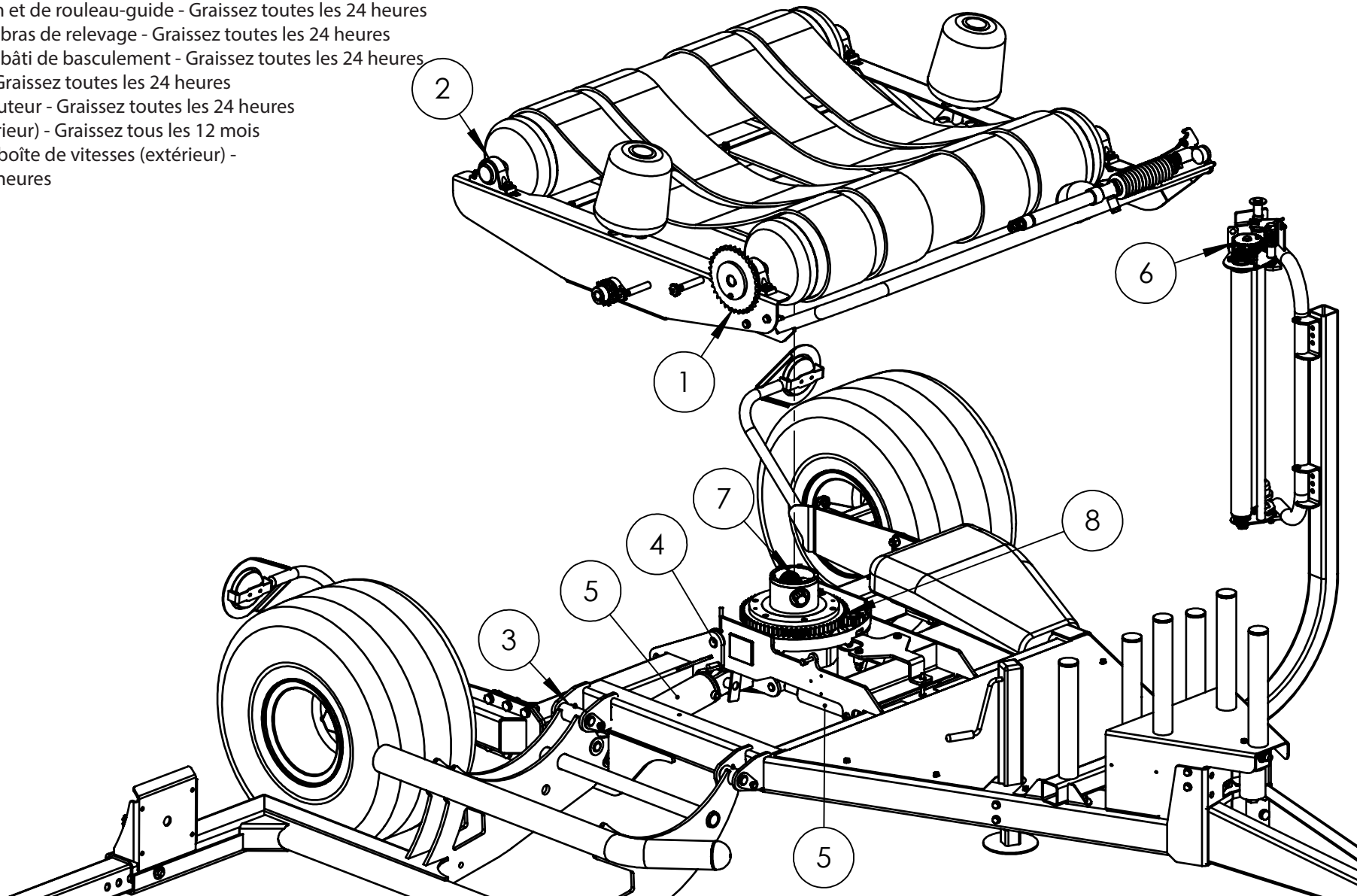
Il convient de resserrer l'ensemble des écrous et boulons après la première heure d'utilisation, puis régulièrement par la suite.

Roue de transport

Normalement, la pression des pneus ne doit pas dépasser 42 psi, en fonction du poids de la balle et de l'état du terrain.

Graissage

1. Chaîne et pignon d'entraînement - Graissez toutes les 24 heures
2. Paliers de transmission et de rouleau-guide - Graissez toutes les 24 heures
3. Axes d'articulation du bras de relevage - Graissez toutes les 24 heures
4. Axes d'articulation du bâti de basculement - Graissez toutes les 24 heures
5. Vérins hydrauliques - Graissez toutes les 24 heures
6. Engrenages de distributeur - Graissez toutes les 24 heures
7. Boîte de vitesses (intérieur) - Graissez tous les 12 mois
8. Engrenage moteur et boîte de vitesses (extérieur) - Graissez toutes les 24 heures



GARANTIE

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

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

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

Cette clause ne s'applique pas :-

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

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

Les vendeurs ne sauraient être tenus pour responsables à l'égard des acheteurs et des utilisateurs d'origine ou successifs de leurs produits ni envers aucune autre personne, de tout type de perte, dommages ou blessures résultant de ou en rapport avec la fabrication, la vente, la manutention, la réparation, l'entretien, le remplacement ou l'utilisation du matériel ou le mauvais fonctionnement du matériel.

La déclaration et/ou les garanties faites par toutes les personnes (y compris les acheteurs, les salariés et autres représentants du vendeur), non conformes ou en contradiction avec ces conditions n'engagent en rien les vendeurs, à moins qu'elles ne soient délivrées par écrit et signées par un directeur des ventes.

RECOURS À LA GARANTIE

Si vous souhaitez avoir recours à la garantie, suivez la procédure suivante :

1 : Arrêtez immédiatement d'utiliser la machine.

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

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

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE

CONFORMEMENT AUX DIRECTIVES 2006/42/EC

Le fabricant :
Tanco Autowrap Ltd
Bagenalstown
Co. Carlow
IRLANDE



CERTIFIÉ QUE LE PRODUIT CI-DESSOUS :
TANCO AUTOWRAP
MODÈLE : A100 EH Autowrap
N° DE SÉRIE : D13-250 - D13-350

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

Afin de respecter ces prescriptions primordiales en matière de santé et de sécurité, les dispositions harmonisées des normes ci-dessous ont été particulièrement prises en considération :

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

DATE : 01/10/2017

Signature : Con Hourihane
Con Hourihane, Directeur technique

A100 EH Ersatzteilliste

Wir empfehlen, nur Originalteile als Ersatzteile zu verwenden.

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

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

A100 EH Spare Parts List

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

When ordering spare parts please follow the following steps;

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

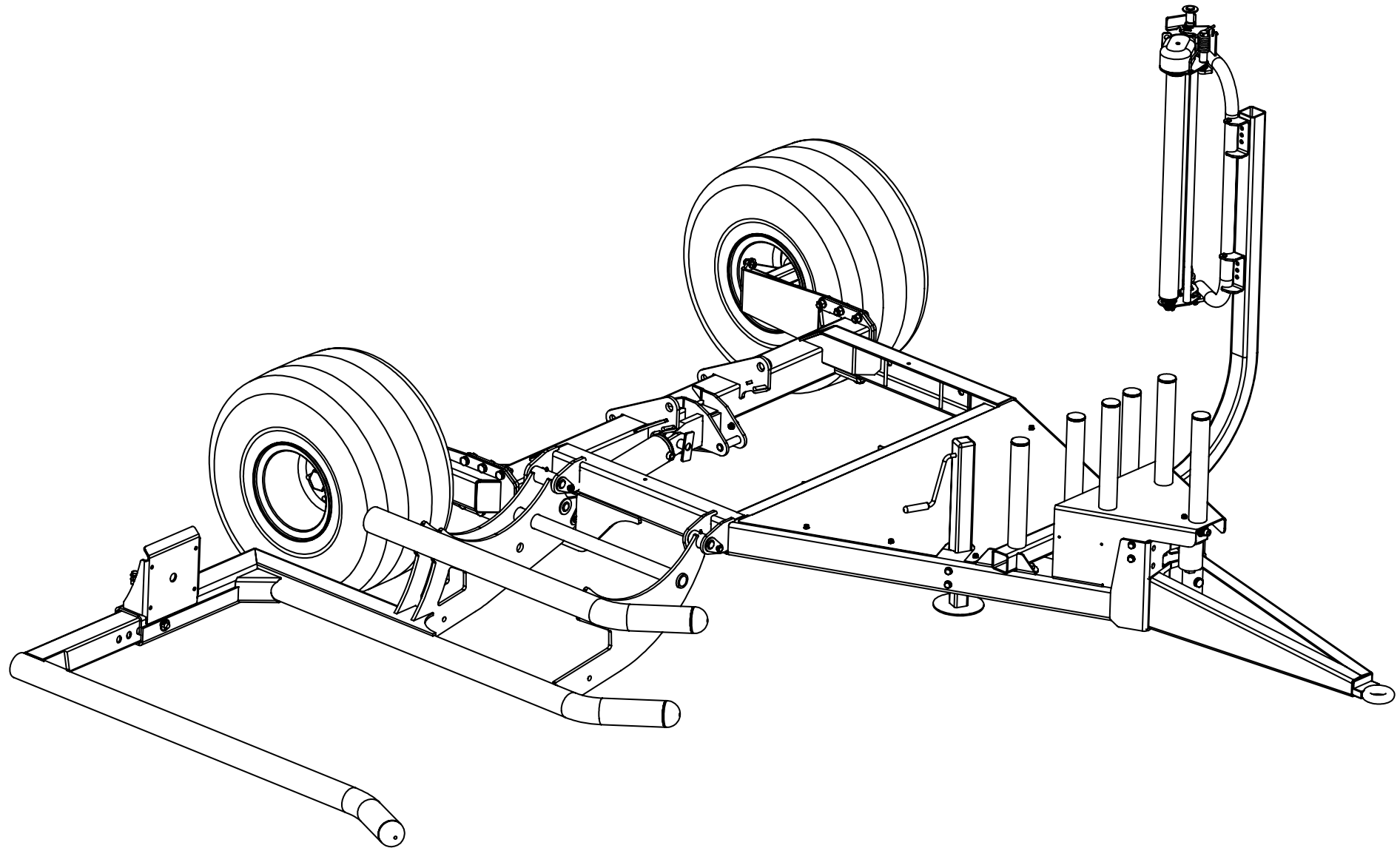
Liste des pièces de rechange A100 EH

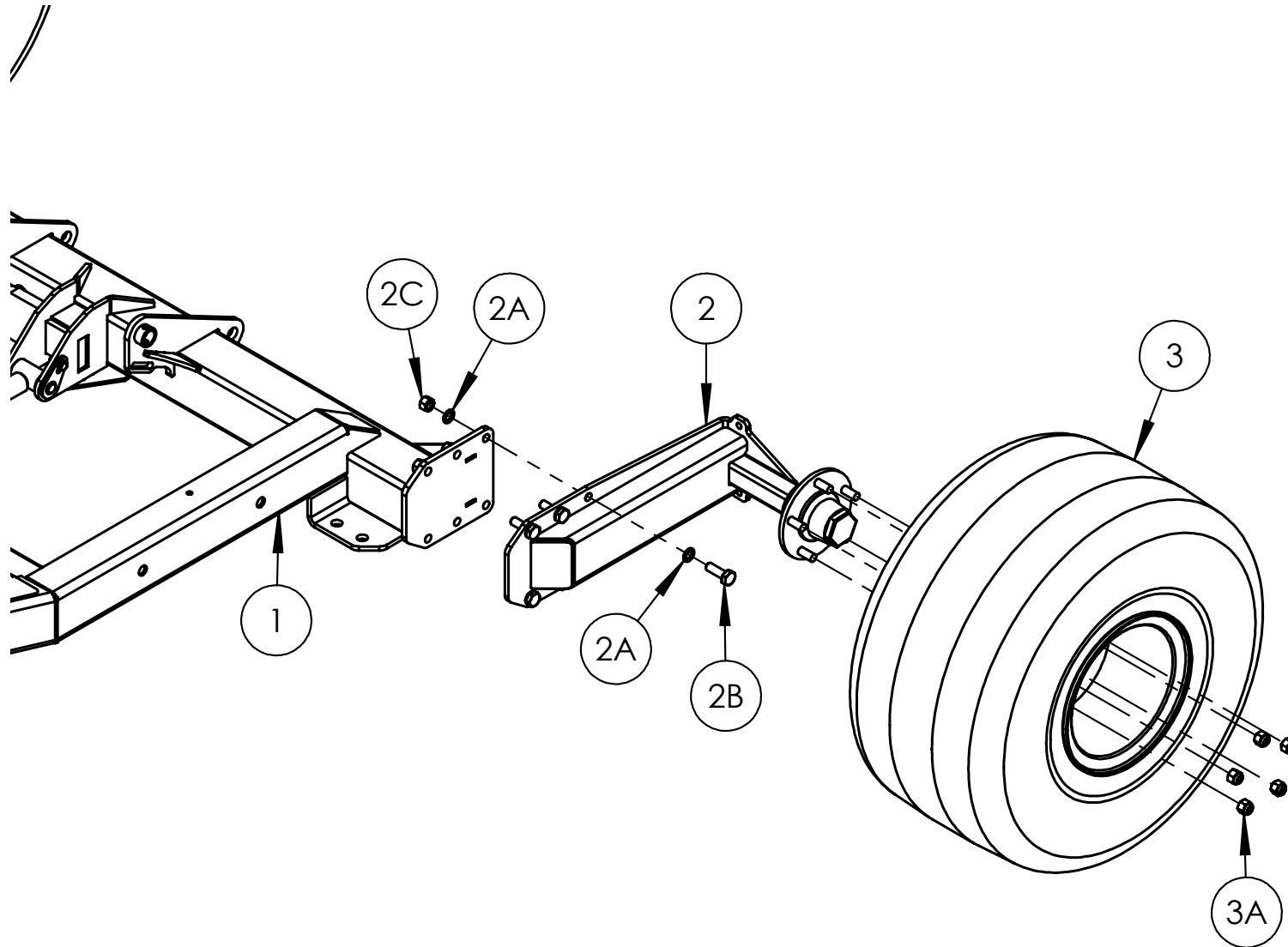
Si vous avez besoin de pièces de rechange, nous vous recommandons de n'utiliser que des pièces garanties d'origine.

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

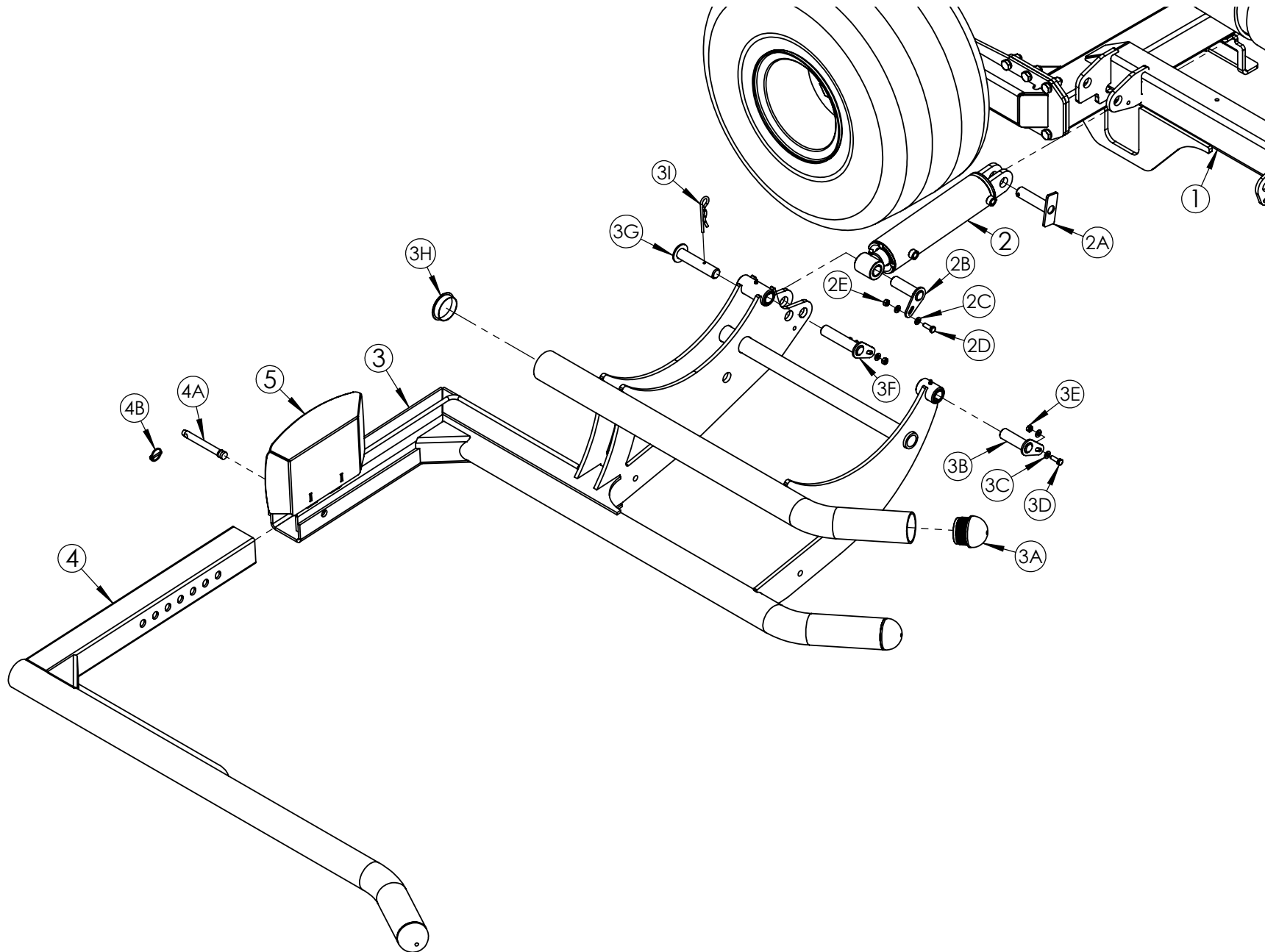
1. Identifiez la pièce dont vous avez besoin à l'aide des schémas détaillés.
2. Après avoir identifié la pièce dont vous avez besoin, relevez son numéro de référence dans la liste des pièces dans laquelle vous trouverez également la description de la pièce requise. Lors de la commande, vous devez indiquer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

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

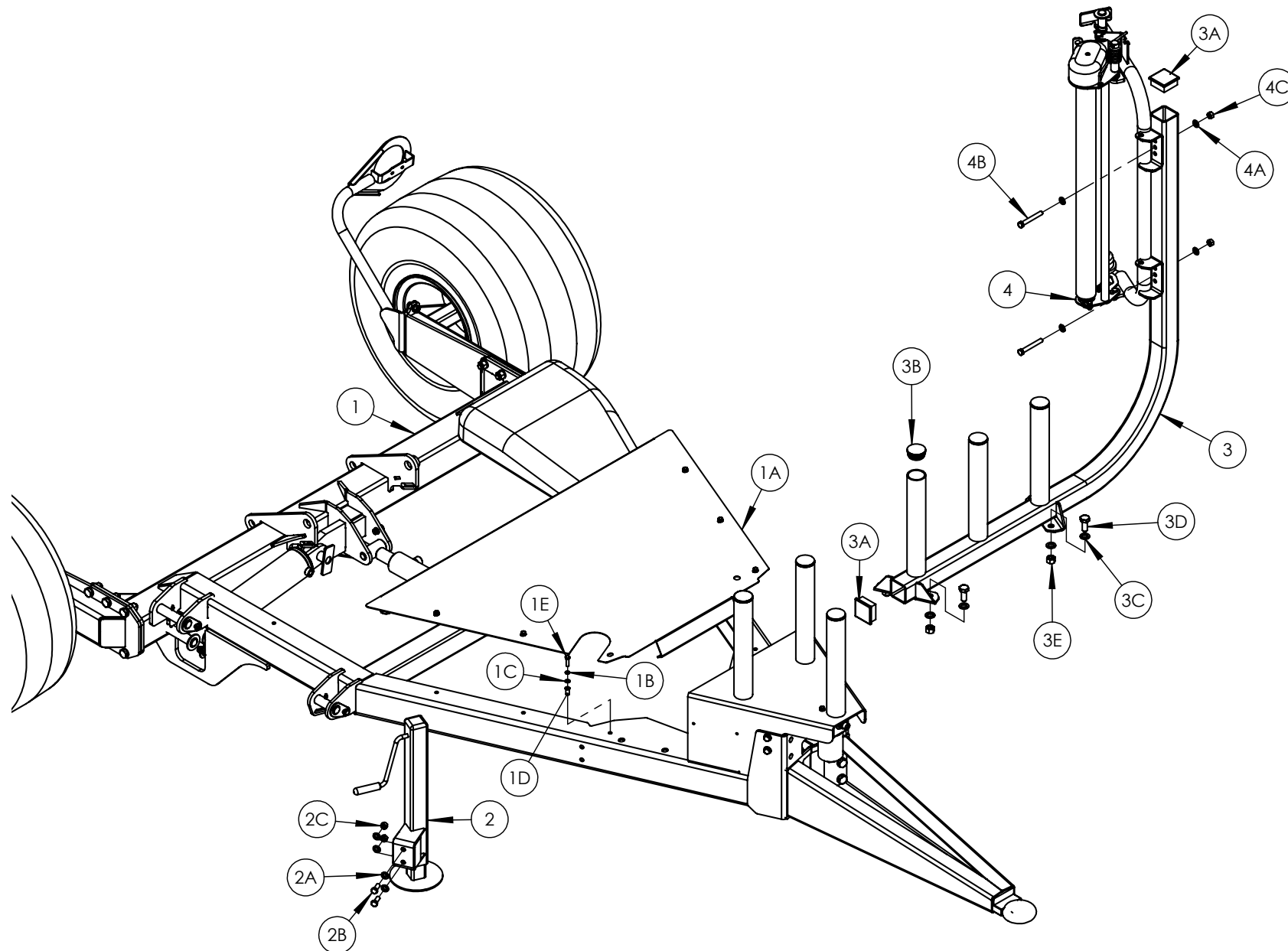




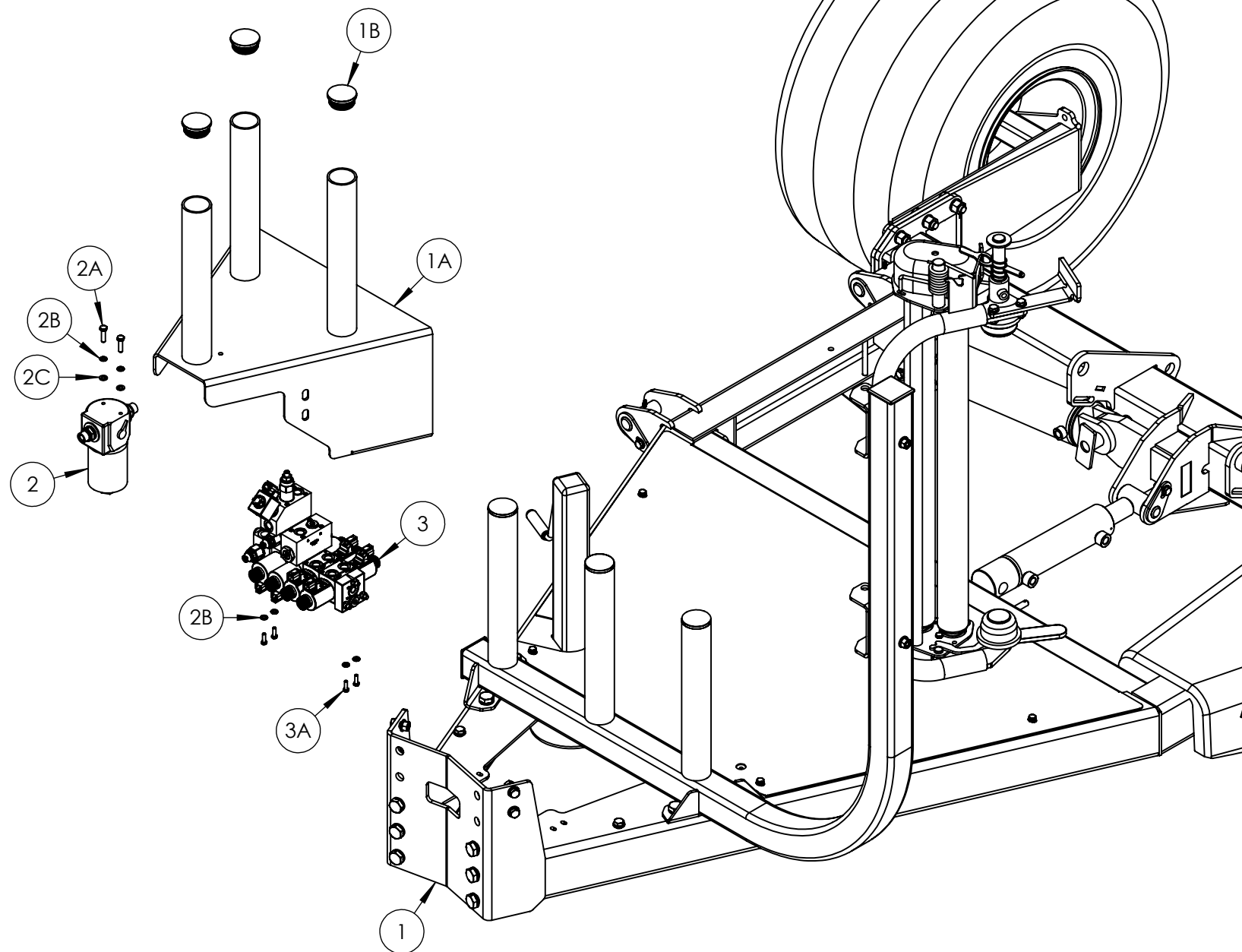
POS. NR.	TEILE NR.	STUCK	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN
POS. NR.	PART NR.	QUANTITY				TECHNICAL DATA
POS. NO.	PIECE NO.	QUANTITEE				DONNEES TECHNIQUES
1	2011000	1	Fahrgestell	Chassis	Châssis	
2	2011250	1	Feste Achse	Fixed Axle	Essieu fixe	
2A	Z10-02-16	8	Unterlegscheibe	Flat Washer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



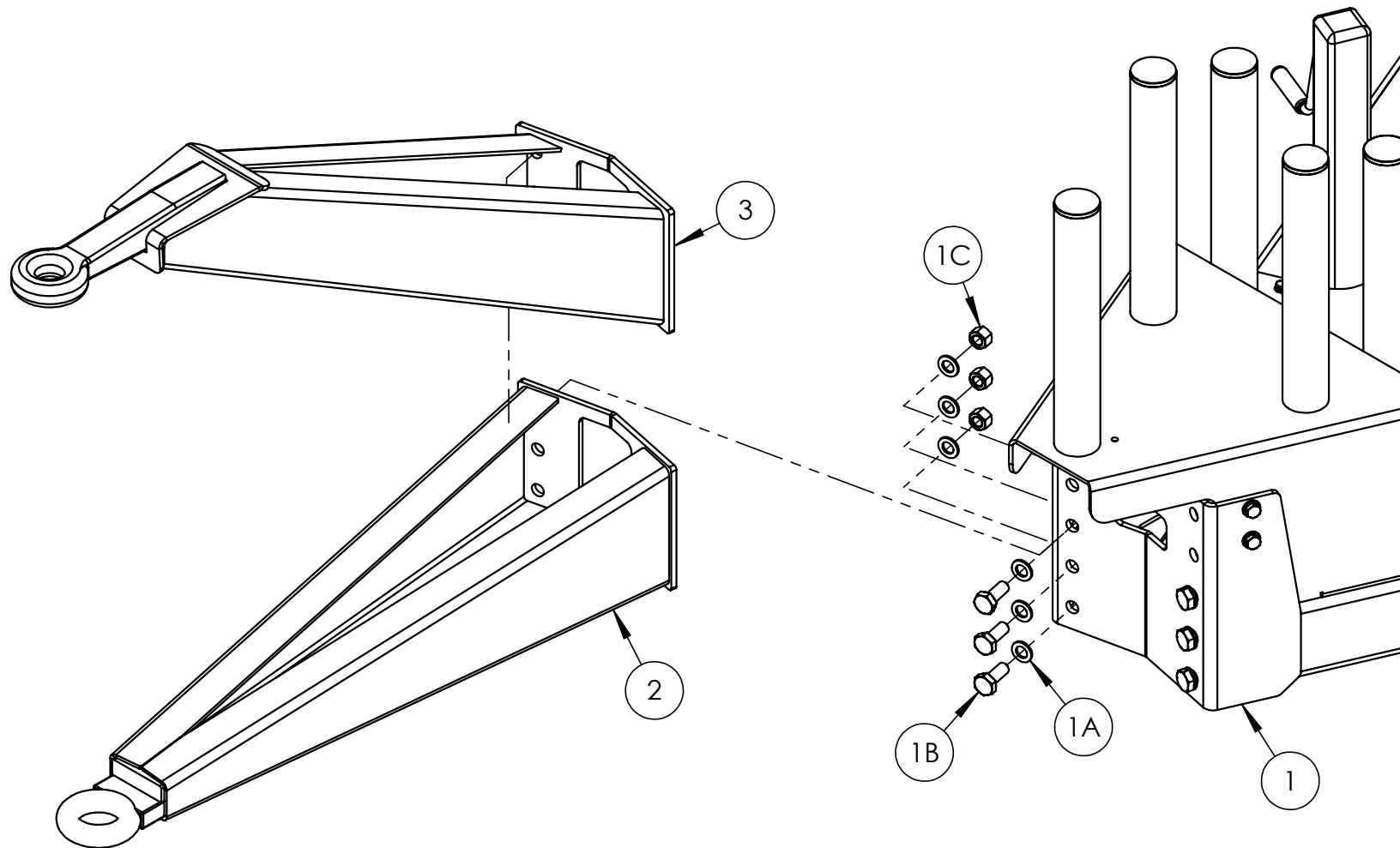
POS. NR. POS. NR. POS. NO.	TEILE NR. PART NR. PIECE NO.	STUCK QUANTITY QUANTITEE	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN TECHNICAL DATA DONNEES TECHNIQUES
1	2011000	1	Fahrgestell	Chassis	Châssis	
2	2008020	1	Ladezylinder	Loading Cylinder	Vérin de chargement	
2A	2001525	1	Zylinderstift	Cylinder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



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



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

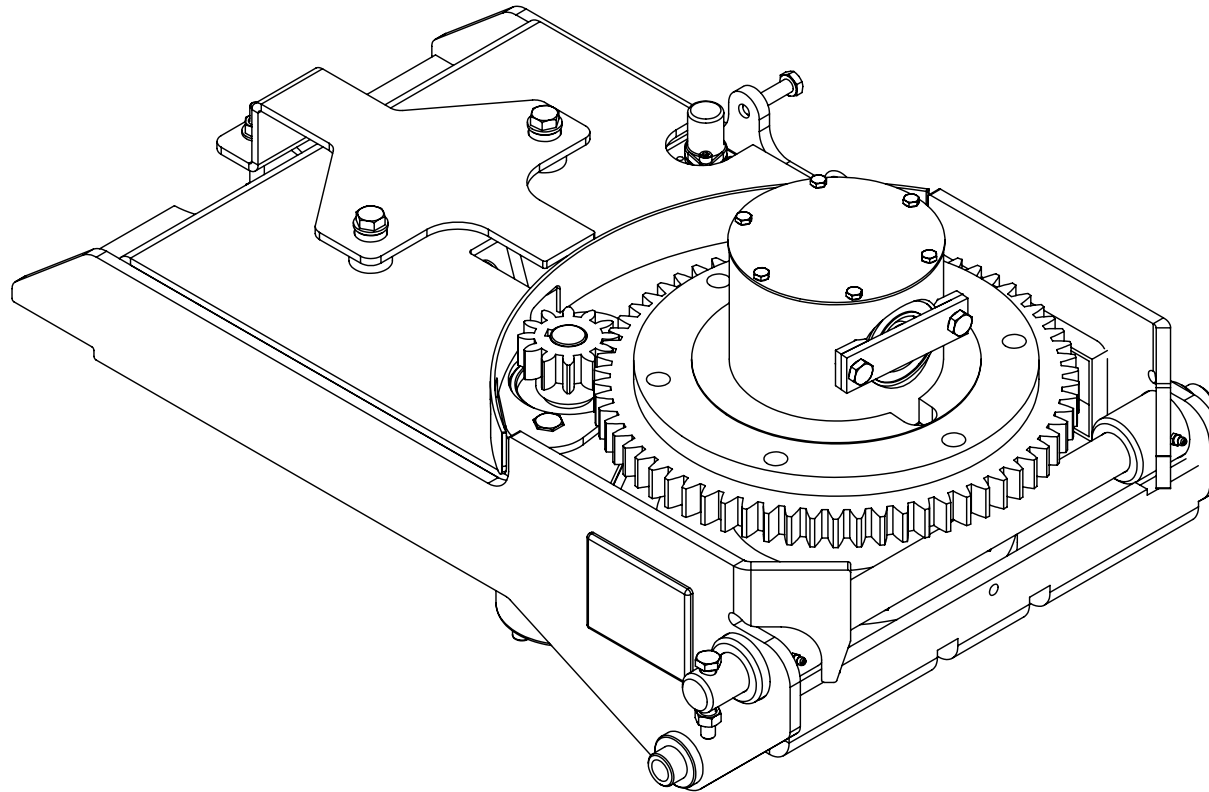


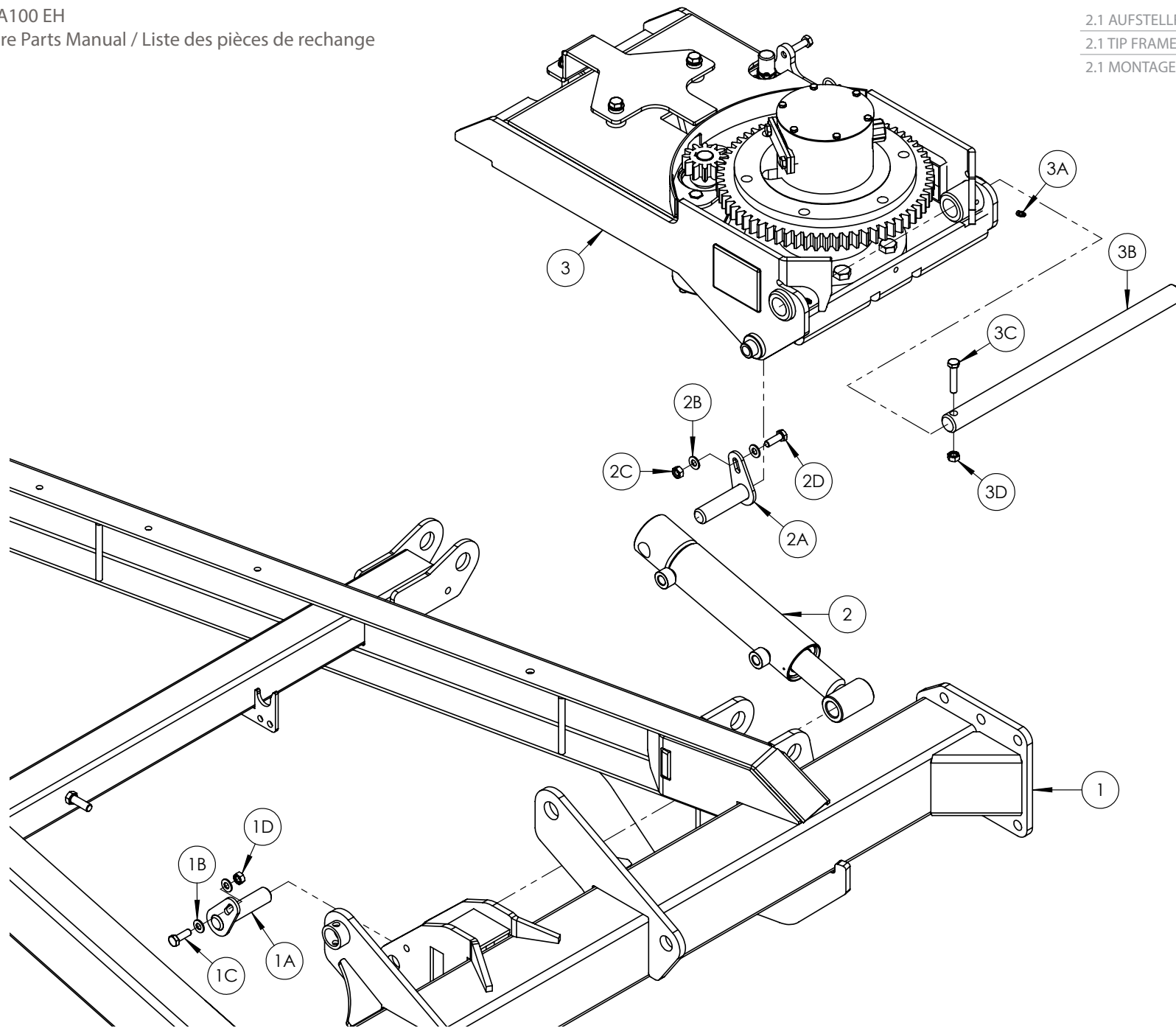
POS. NR.	TEILE NR.	STUCK	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN
POS. NR.	PART NR.	QUANTITY				TECHNICAL DATA
POS. NO.	PIECE NO.	QUANTITEE				DONNEES TECHNIQUES
1	2011000	1	Fahrgestell	Chassis	Châssis	
1A	Z10-02-16	12	Unterlegscheibe	Flat Washer	Rondelle plate	M16
1B	Z26-122S	6	Innensechskantschraube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

Tanco Autowrap - A100 EH

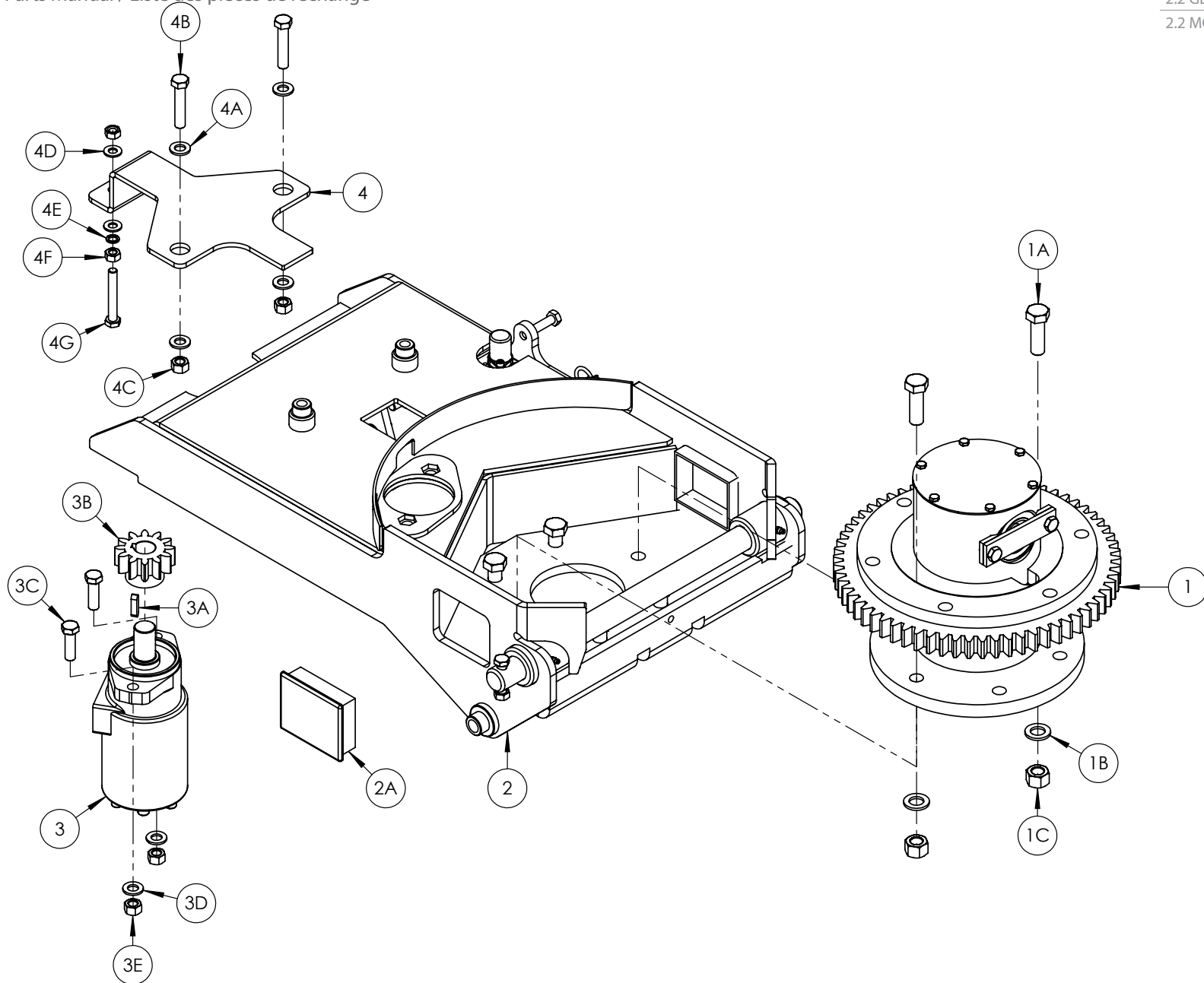
Ersatzteilliste / Spare Parts Manual / Liste des pièces de rechange







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

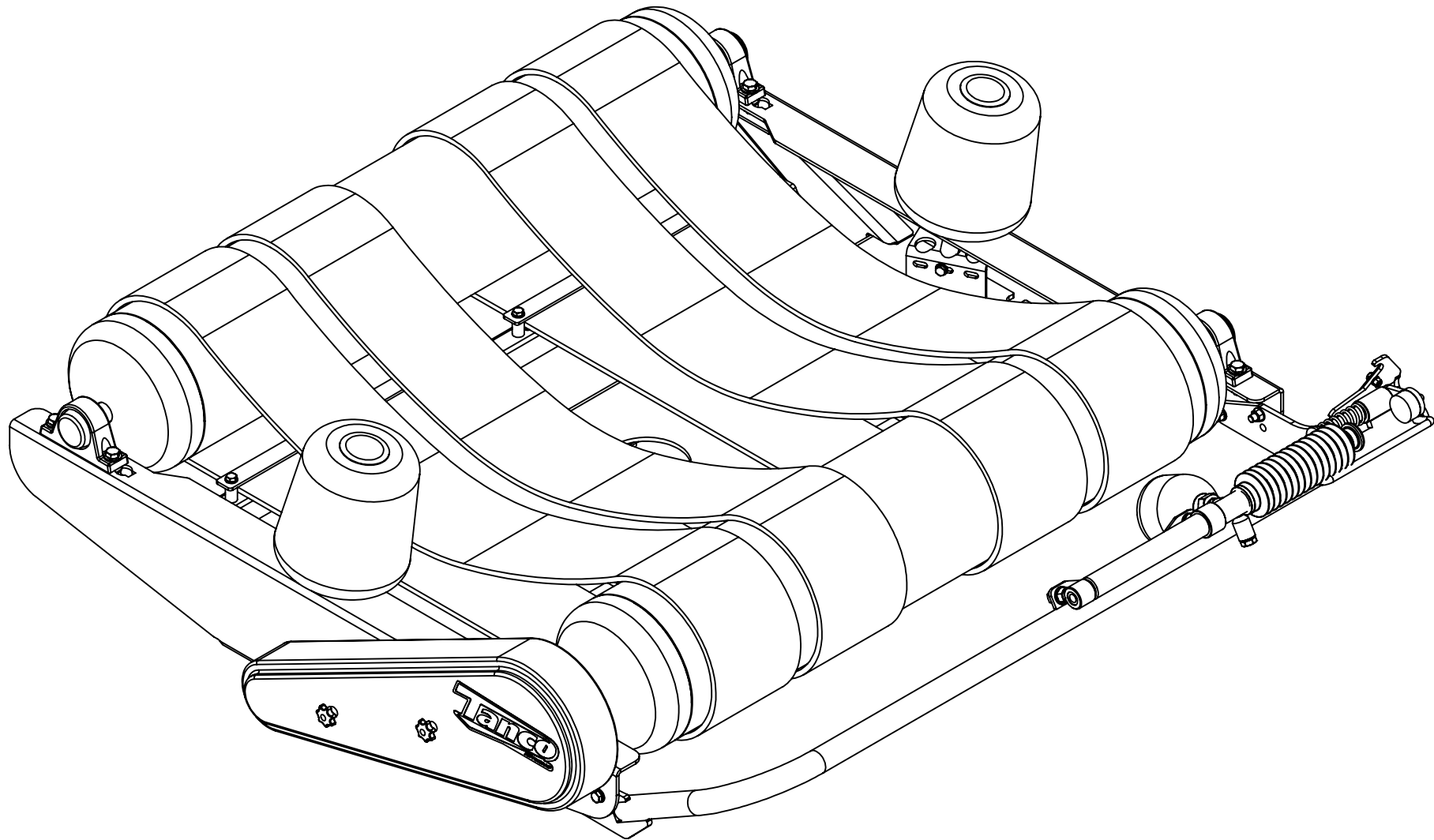


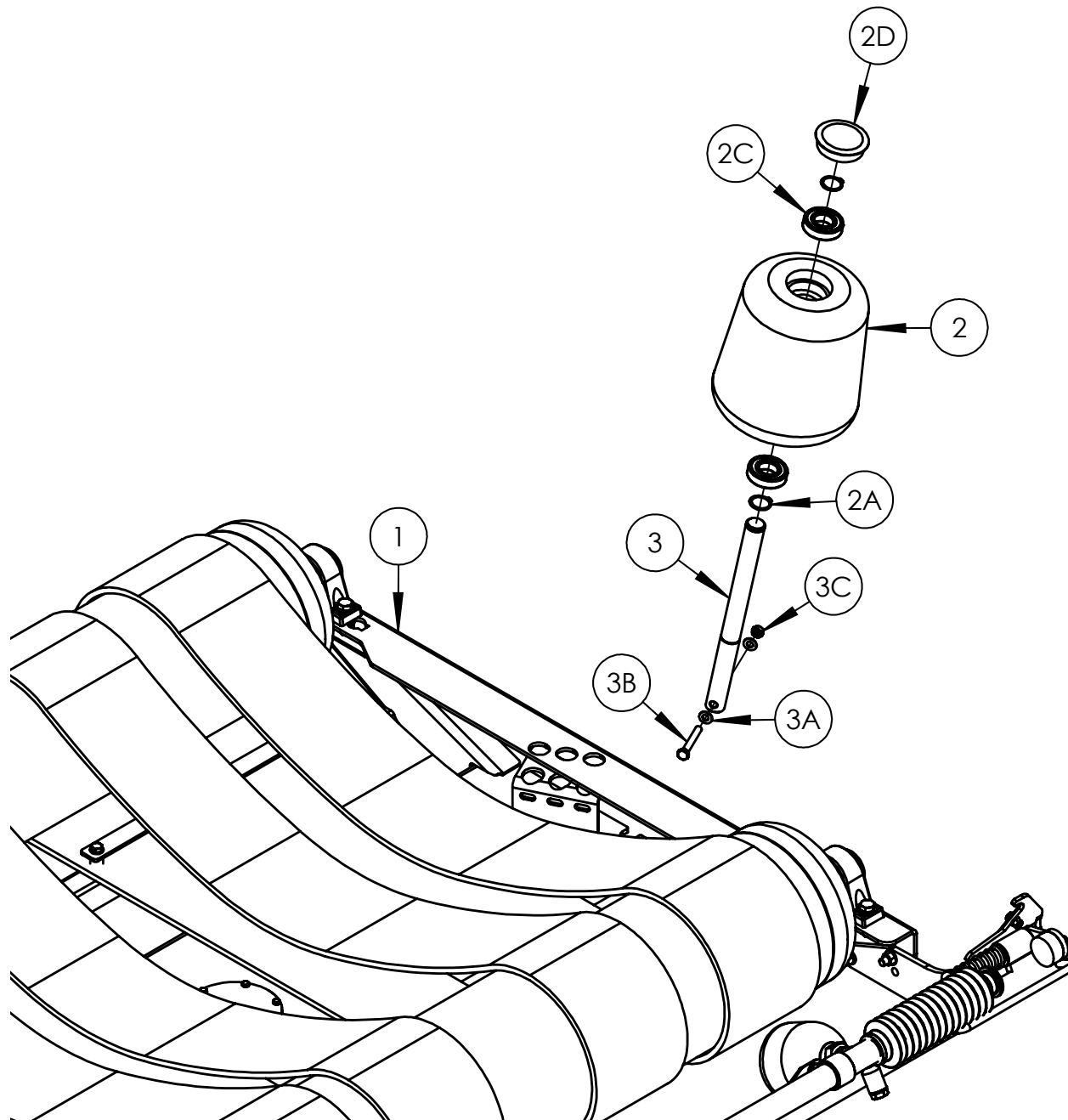
POS. NR. POS. NR. POS. NO.	TEILE NR. PART NR. PIECE NO.	STUCK QUANTITY QUANTITEE	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN TECHNICAL DATA DONNEES TECHNIQUES
1	2003500	1	Getriebeeinheit	Gear Assembly	Engrenage	
1A	Z26-125B	6	Sechskantschraube	Hex Bolt	Boulon Hex	M16 x 50mm
1B	Z10-02-16	6	Unterlegscheibe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

Tanco Autowrap - A100 EH

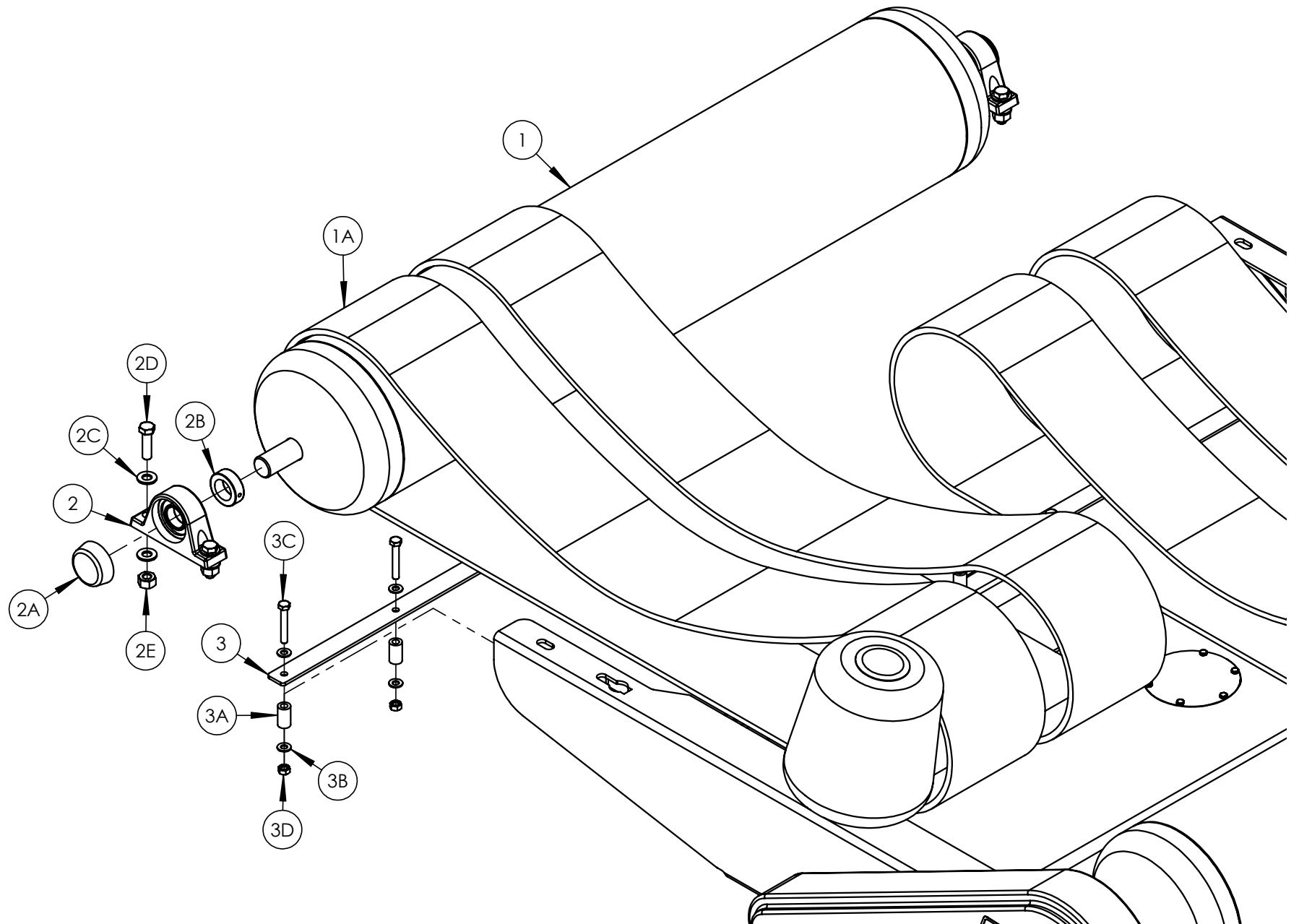
Ersatzteilliste / Spare Parts Manual / Liste des pièces de rechange



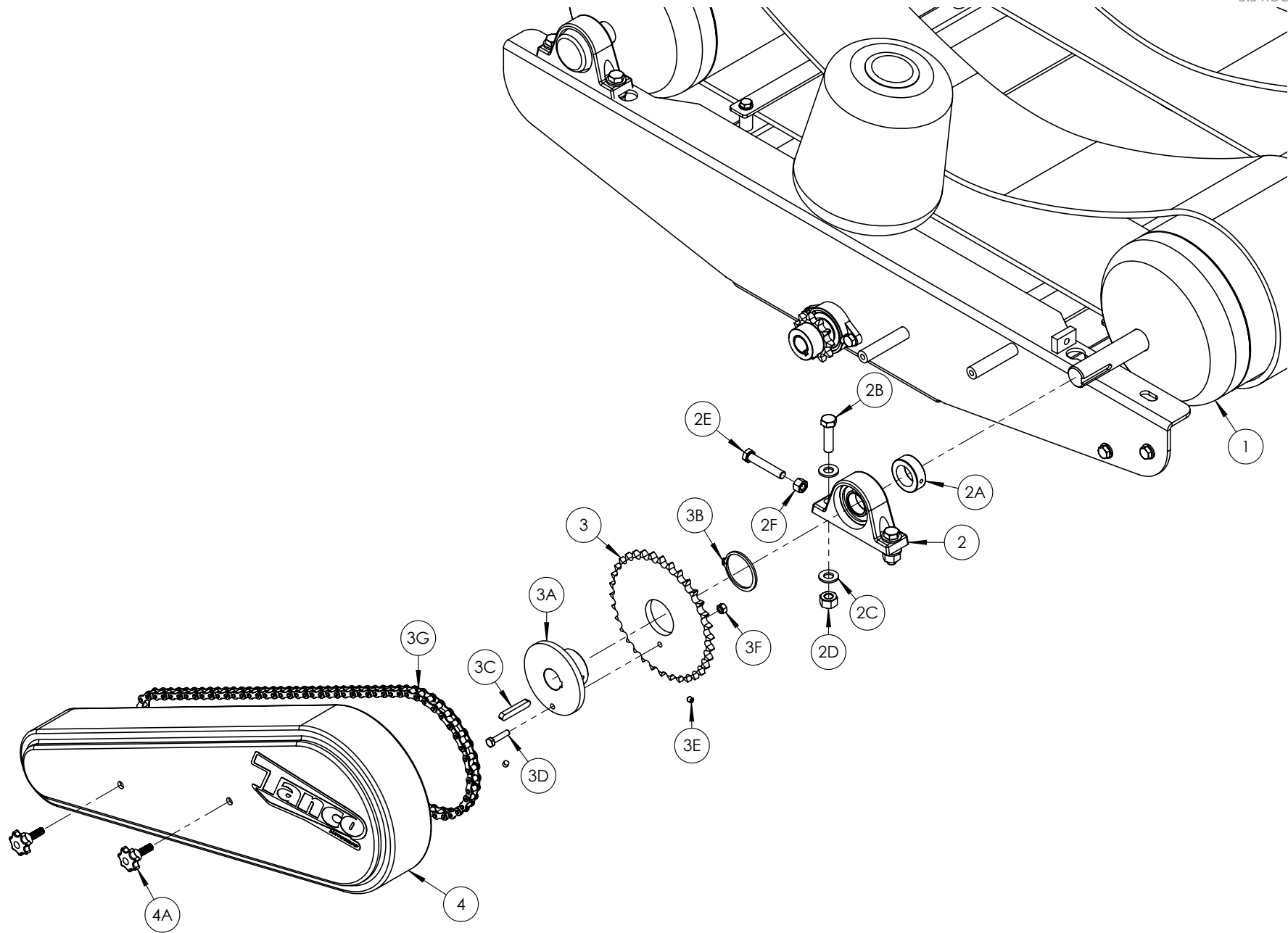




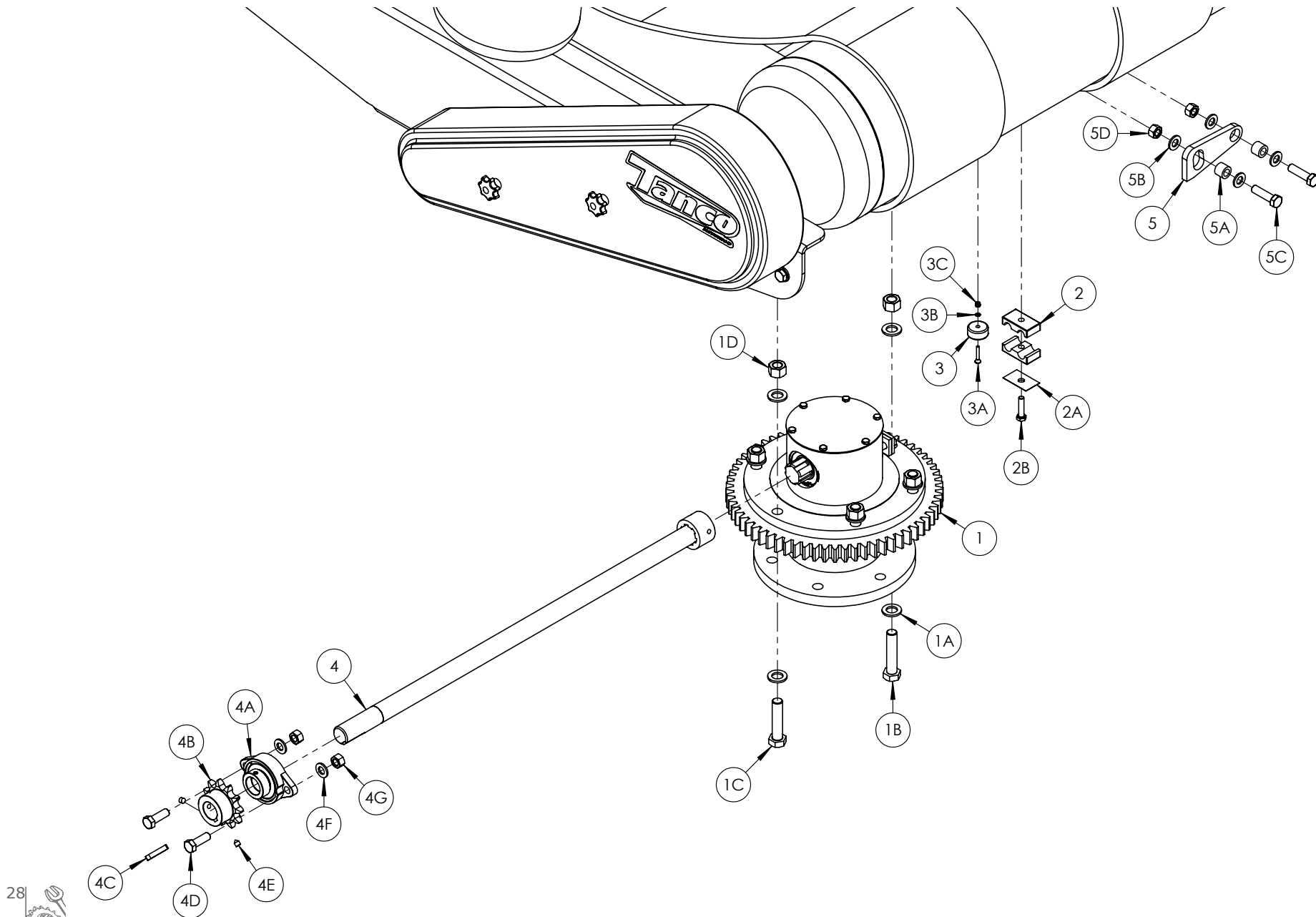
POS. NR.	TEILE NR.	STUCK	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN
POS. NR.	PART NR.	QUANTITY				TECHNICAL DATA
POS. NO.	PIECE NO.	QUANTITEE				DONNEES TECHNIQUES
1	2003000	1	Drehtisch	Turntable	Table pivotante	
2	34340141	1	Plastikrolle	Plastic Roller	Rouleau plastique	
2A	34240708	2	Seegerring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



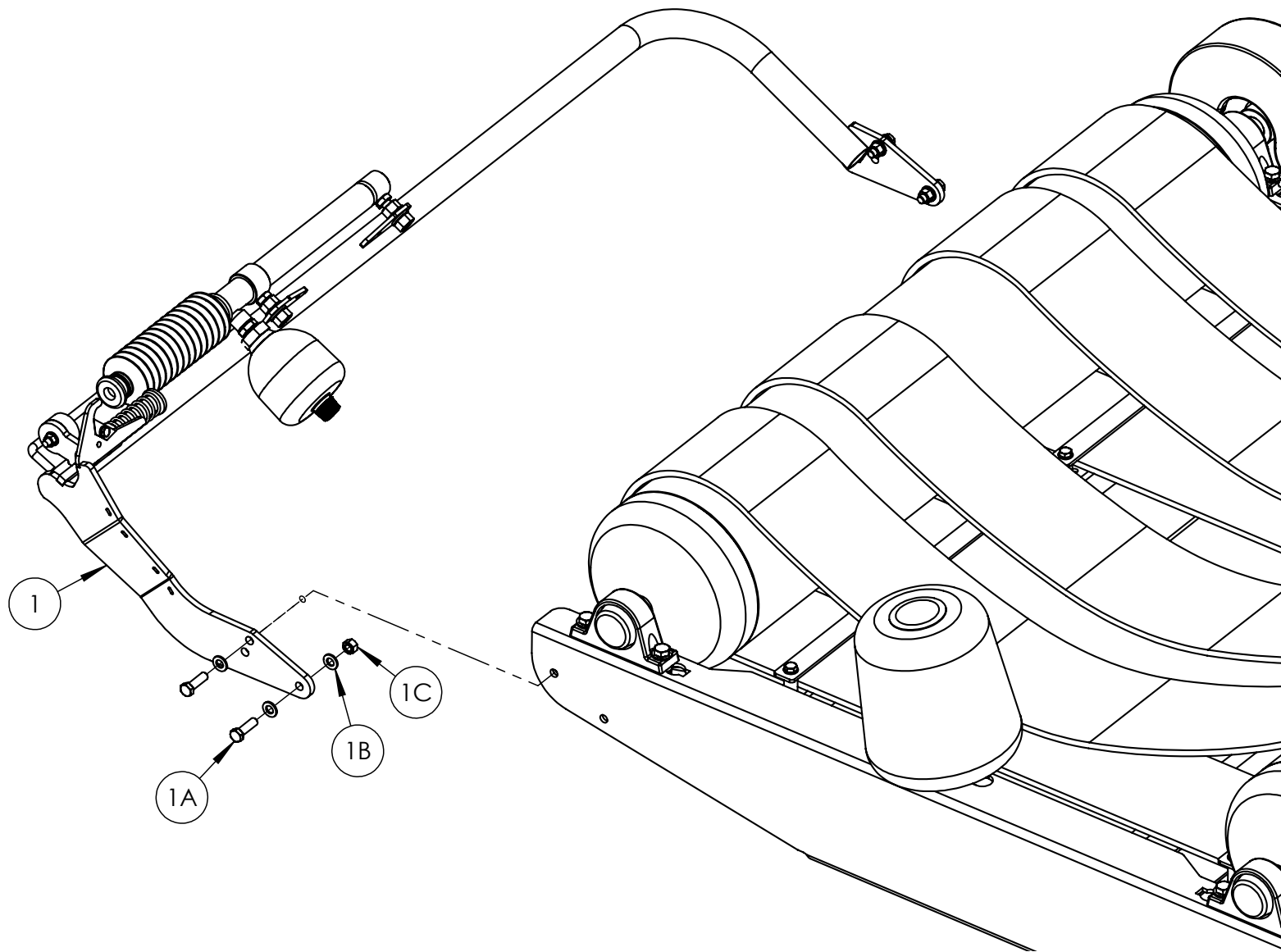
POS. NR.	TEILE NR.	STUCK	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN
POS. NR.	PART NR.	QUANTITY				TECHNICAL DATA
POS. NO.	PIECE NO.	QUANTITEE				DONNEES TECHNIQUES
1	2003110	1	Spannrolle	Idler Roller	Rouleau-guide	
1A	Z05-02-ILS	3	Riemen	Belt	Courroie	
2	Z06-485	2	Lager	Bearing	Palier	35mm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



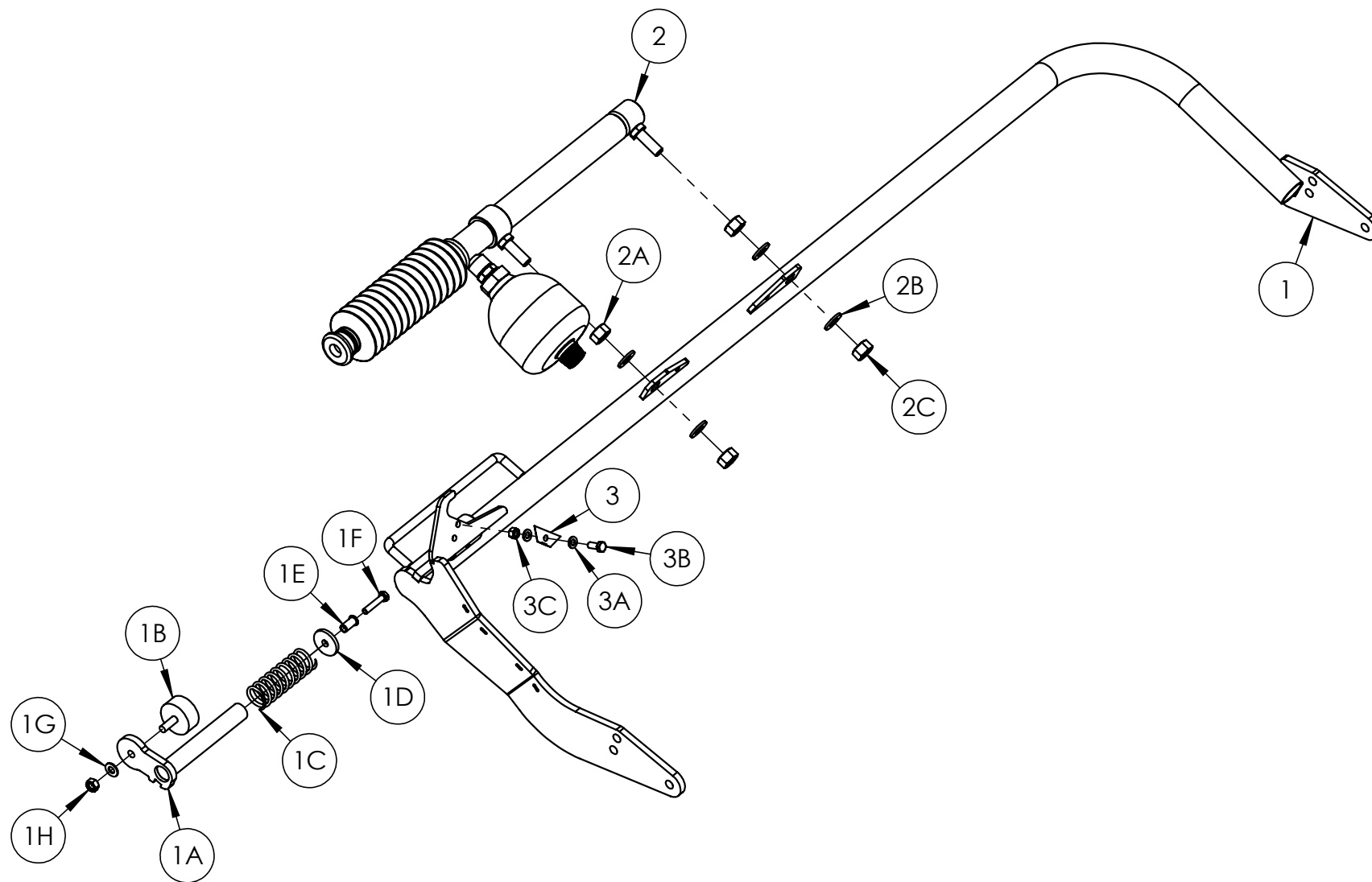
POS. NR.	TEILE NR.	STUCK	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN
POS. NR.	PART NR.	QUANTITY				TECHNICAL DATA
POS. NO.	PIECE NO.	QUANTITEE				DONNEES TECHNIQUES
1	2003100	1	Antriebsrolle	Drive Roller	Rouleau moteur	
2	Z06-485	2	Lager	Bearing	Palier	35mm
2A	Z06-485-C	2	Spannring	Locking Collar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



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



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

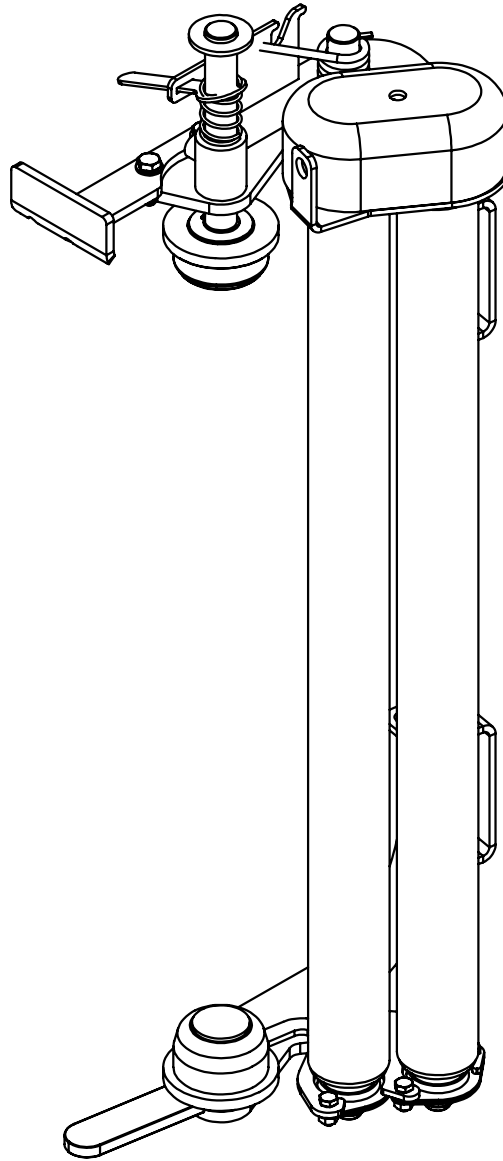


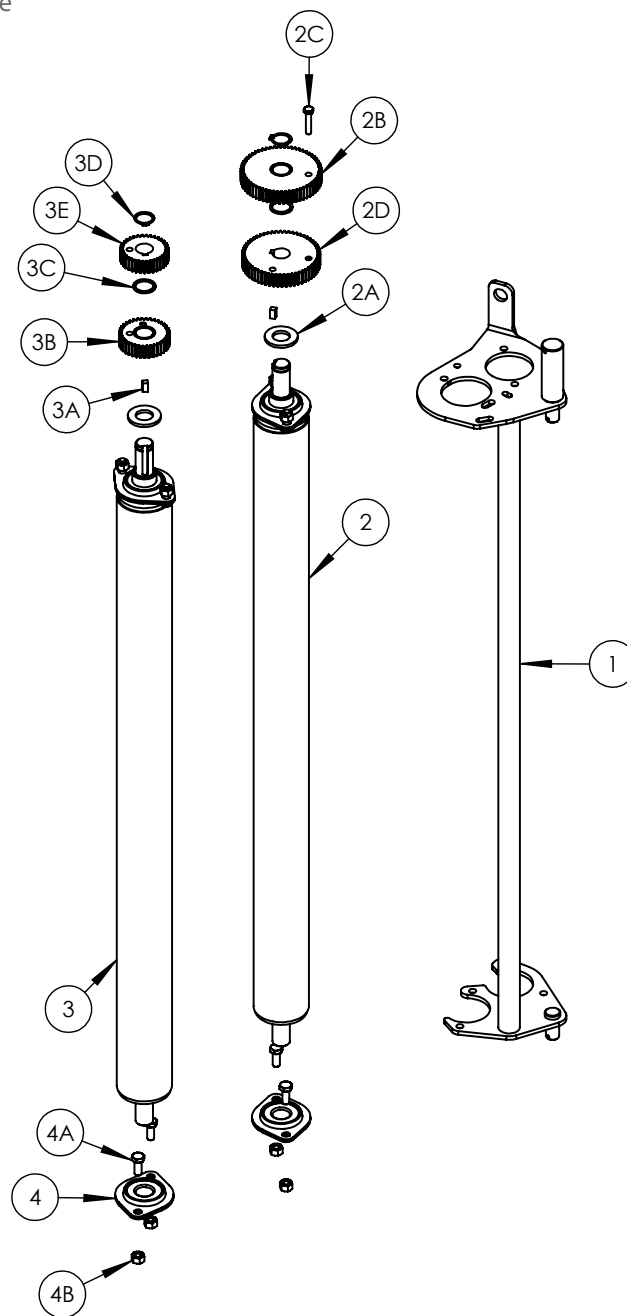
POS. NR.	TEILE NR.	STUCK	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN
POS. NR.	PART NR.	QUANTITY				TECHNICAL DATA
POS. NO.	PIECE NO.	QUANTITEE				DONNEES TECHNIQUES
1	2003060	1	Schneid- & Binderahmen	Cut & Tie Frame	Bâti de coupe et d'attache	
1A	2003070	1	Raststift	Plunger Pin	Goupille	
1B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

Tanco Autowrap - A100 EH

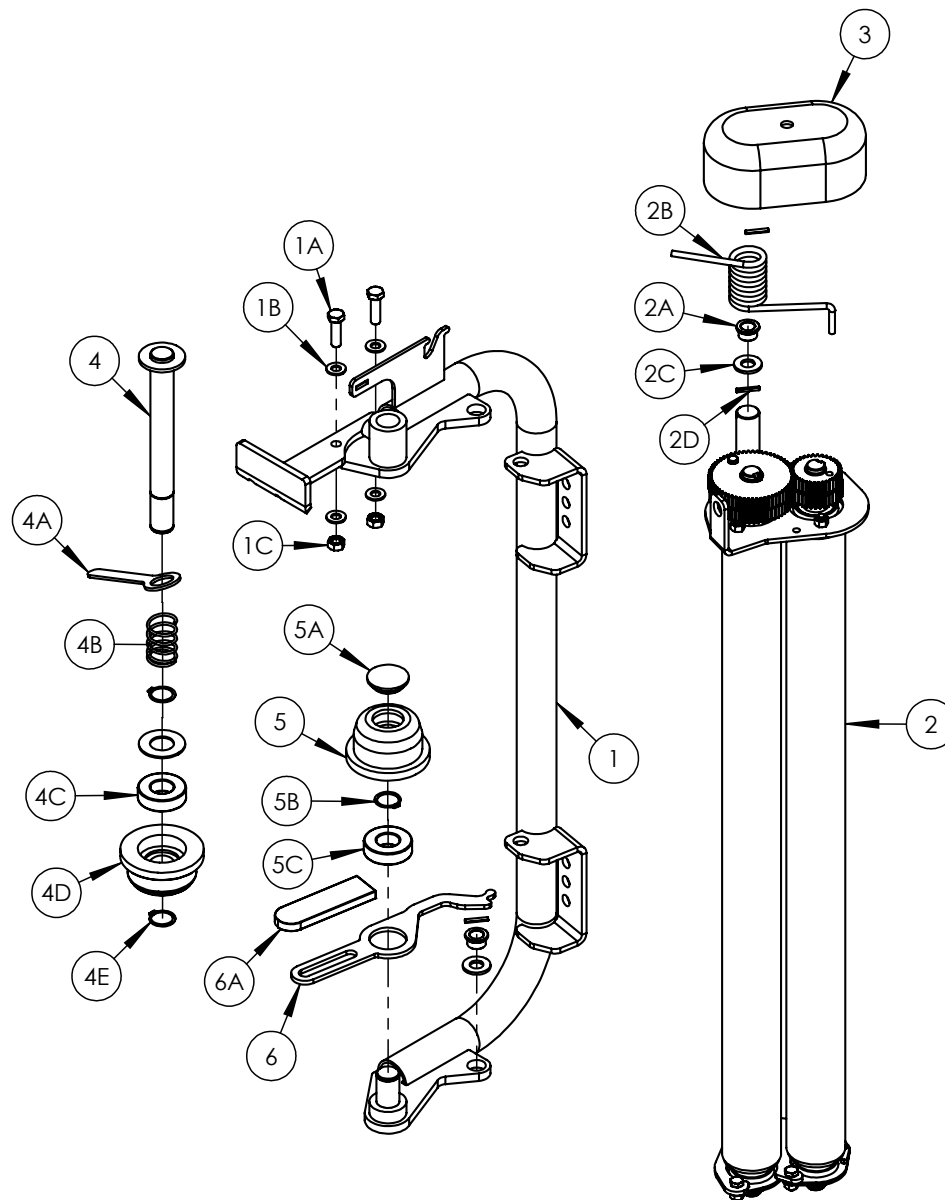
Ersatzteilliste / Spare Parts Manual / Liste des pièces de rechange



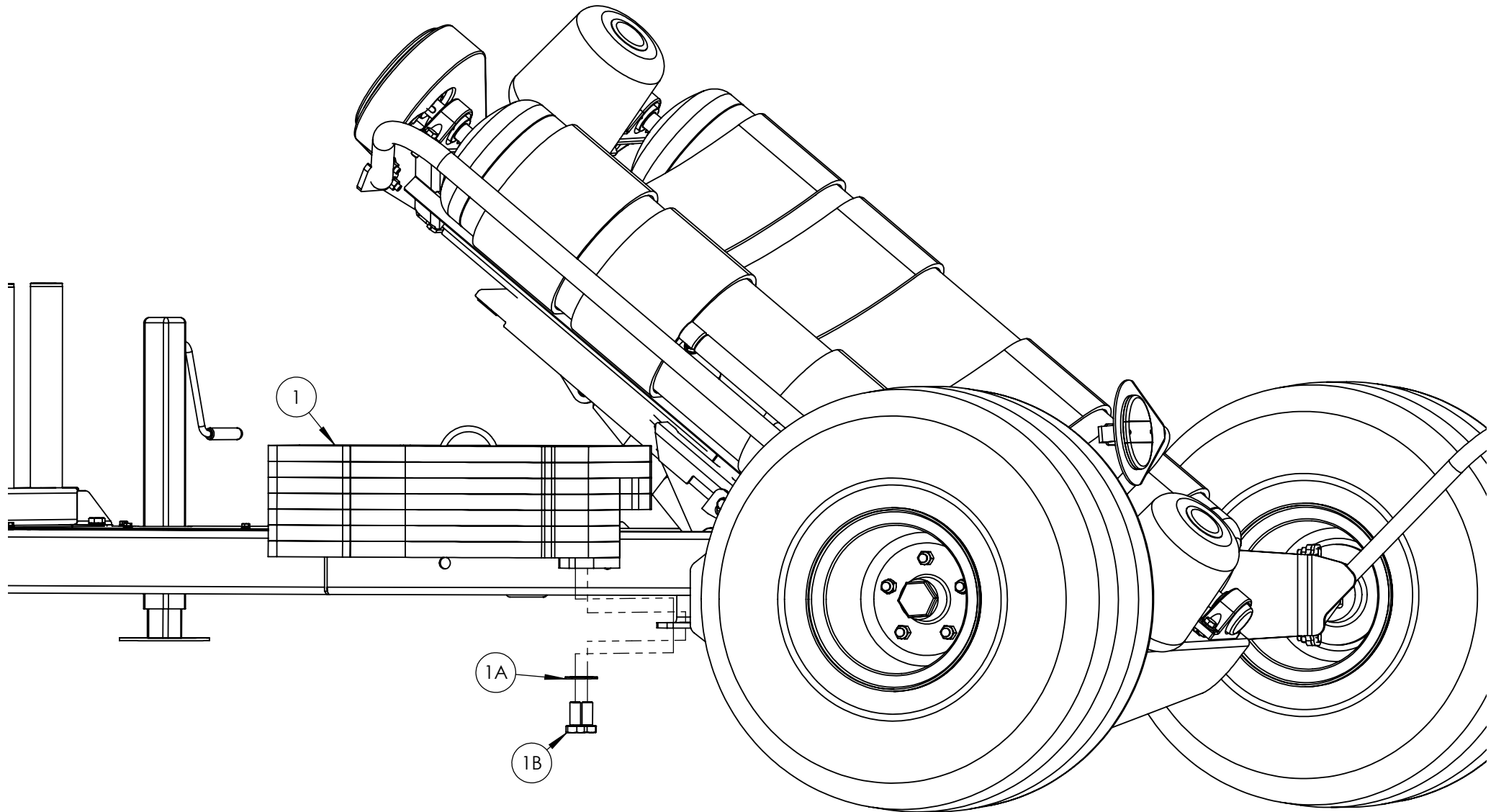




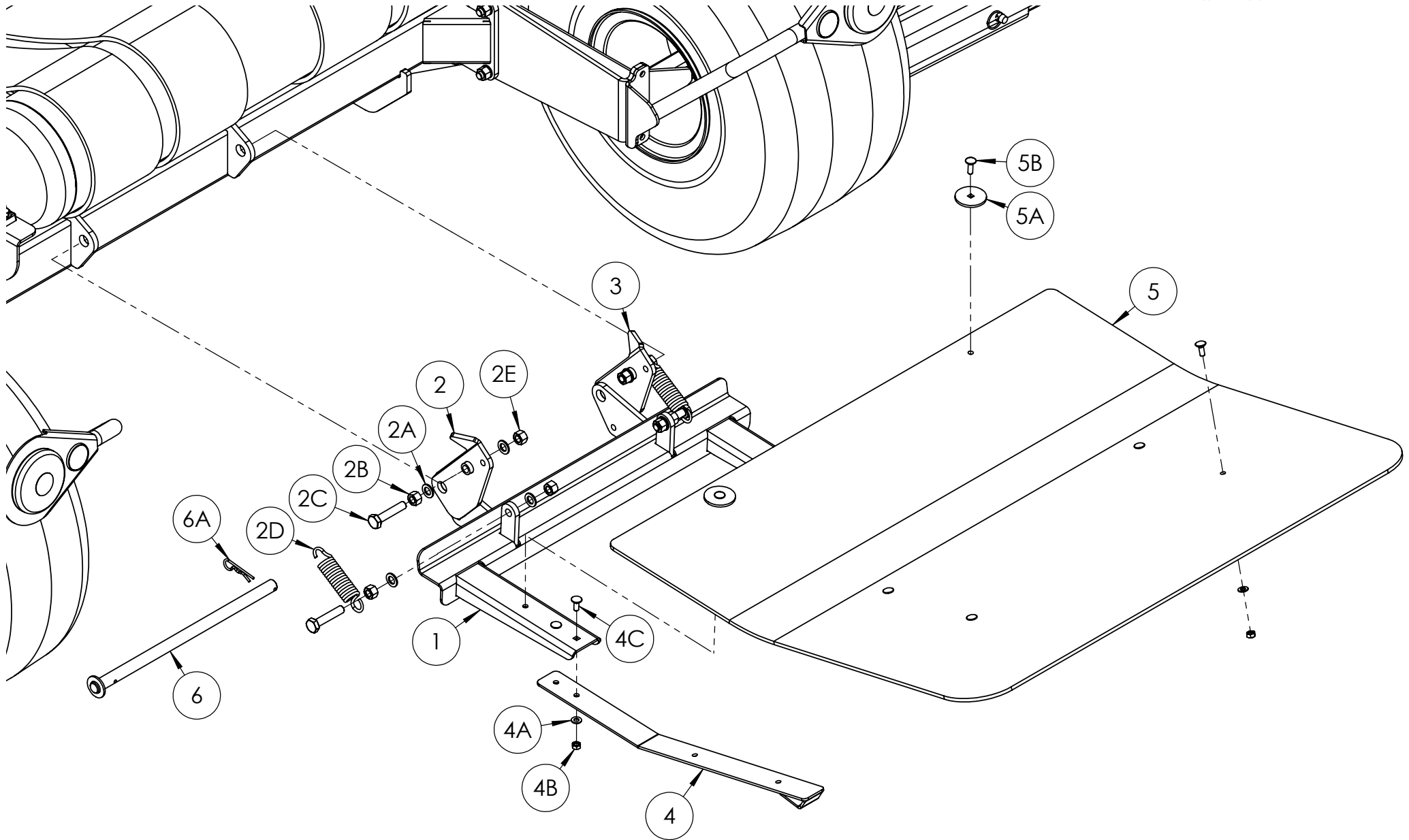
POS. NR. POS. NR. POS. NO.	TEILE NR. PART NR. PIECE NO.	STUCK QUANTITY QUANTITEE	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN TECHNICAL DATA DONNEES TECHNIQUES
1	1115150	1	RA-Rollen-Montagerahmen	RA Roller Mounting Frame	Bâti de fixation du rouleau RA	
2	1305120	1	Innere Rolle	Inner Roller	Rouleau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



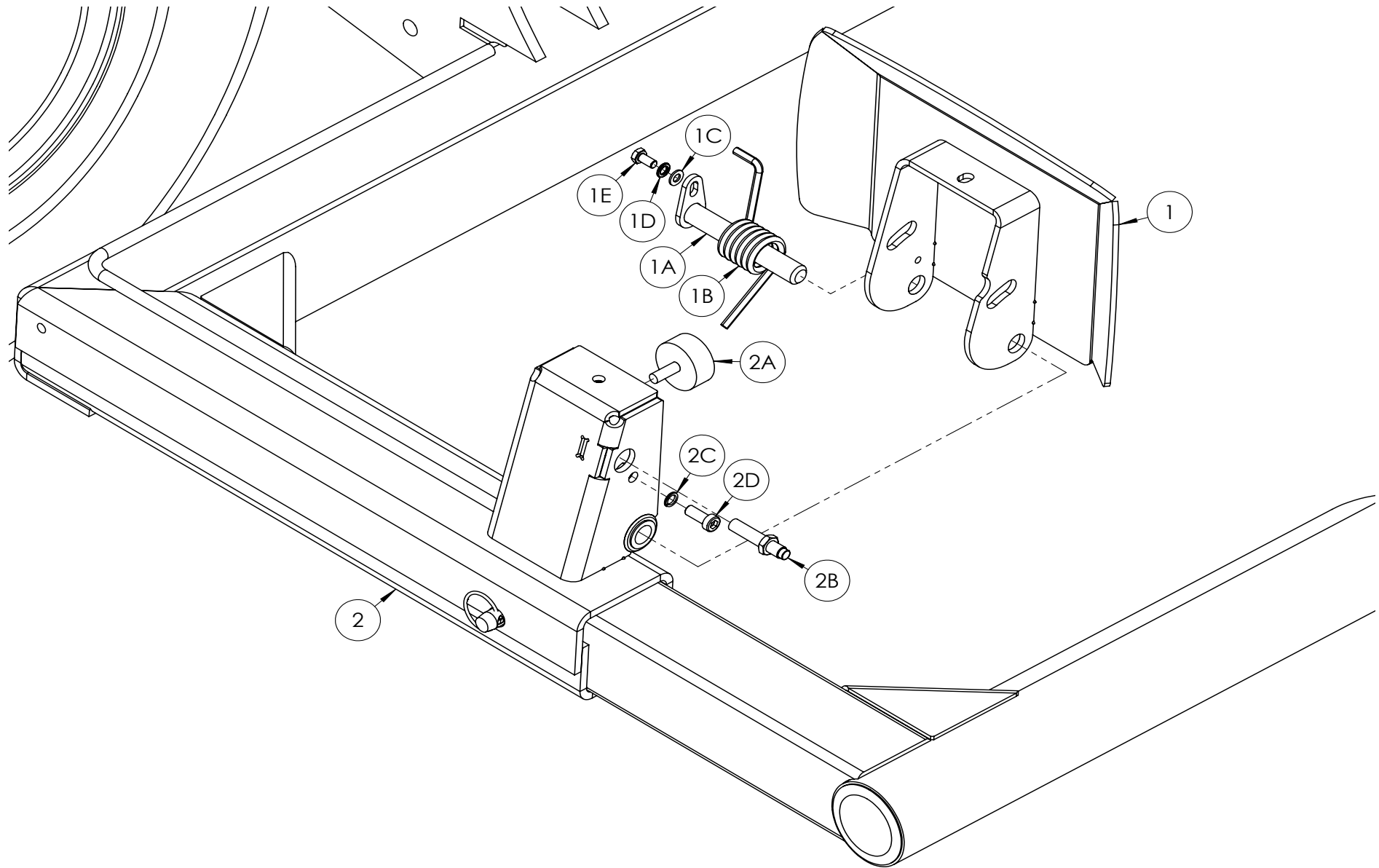
POS. NR. POS. NR. POS. NO.	TEILE NR. PART NR. PIECE NO.	STUCK QUANTITY QUANTITEE	BENENNUNG	DESCRIPTION	DESIGNATION	TECHNISCHE ANGABEN TECHNICAL DATA DONNEES TECHNIQUES
1	1115100	1	Standard-Abrollerrahmen	Standard Dispenser Frame	Bâti du distributeur standard	
1A	Z26-063S	2	Sechskantschraube	Hex Bolt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



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



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



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