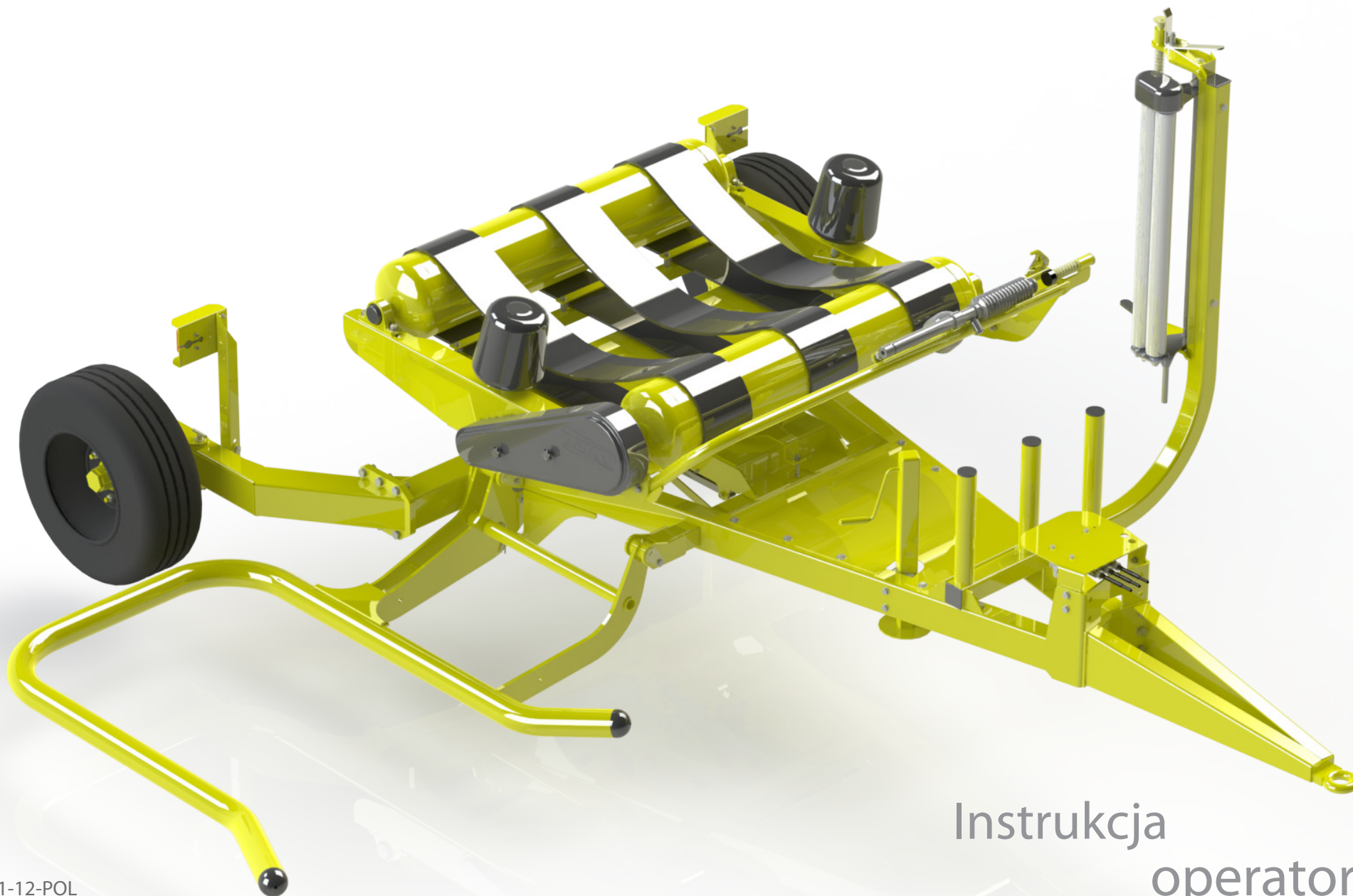


E100 SA Autowrap

Tanco
IMPLEMENTS
Innovation in Agricultural Machinery



e100/V.01-12-POL

Instrukcja
operatora

SPIS TREŚCI

Rozdział	Spis treści	Strona
1	NAKLEJKI Z OZNACZENIAMI OSTRZEGAWCZYMI	2
2	WPROWADZENIE	3
3	DANE TECHNICZNE	5
4	ŚRODKI BEZPIECZEŃSTWA	7
5	OWIJANIE BEL	12
6	PRZYGOTOWANIE MASZINY	14
7	INFORMACJE O STEROWNIKU	25
8	UKŁAD ELEKTROHYDRAULICZNY	32
9	ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW	37
10	KONSERWACJA	40
11	GWARANCJA	42
12	DEKLARACJA ZGODNOŚCI	43

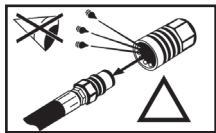
Na maszynie umieszczono, we wskazanych miejscach, przedstawione poniżej naklejki z oznaczeniami ostrzegawczymi. Ich celem jest podniesienie bezpieczeństwa operatora i osób pracujących z nim. Obejść maszynę i zapoznać się z treścią i umiejscowieniem oznaczeń ostrzegawczych. Przejrzeć, wraz z operatorami, informacje dotyczące naklejek ostrzegawczych i instrukcję obsługi. Sprawdzić, czy zawartość naklejek jest czytelna. Jeżeli nie, wymienić je.



1. Przeczytać starannie instrukcję operatora



2. Zachować bezpieczną odległość od maszyny podczas jej pracy



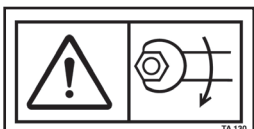
3. Węże znajdują się cały czas pod ciśnieniem



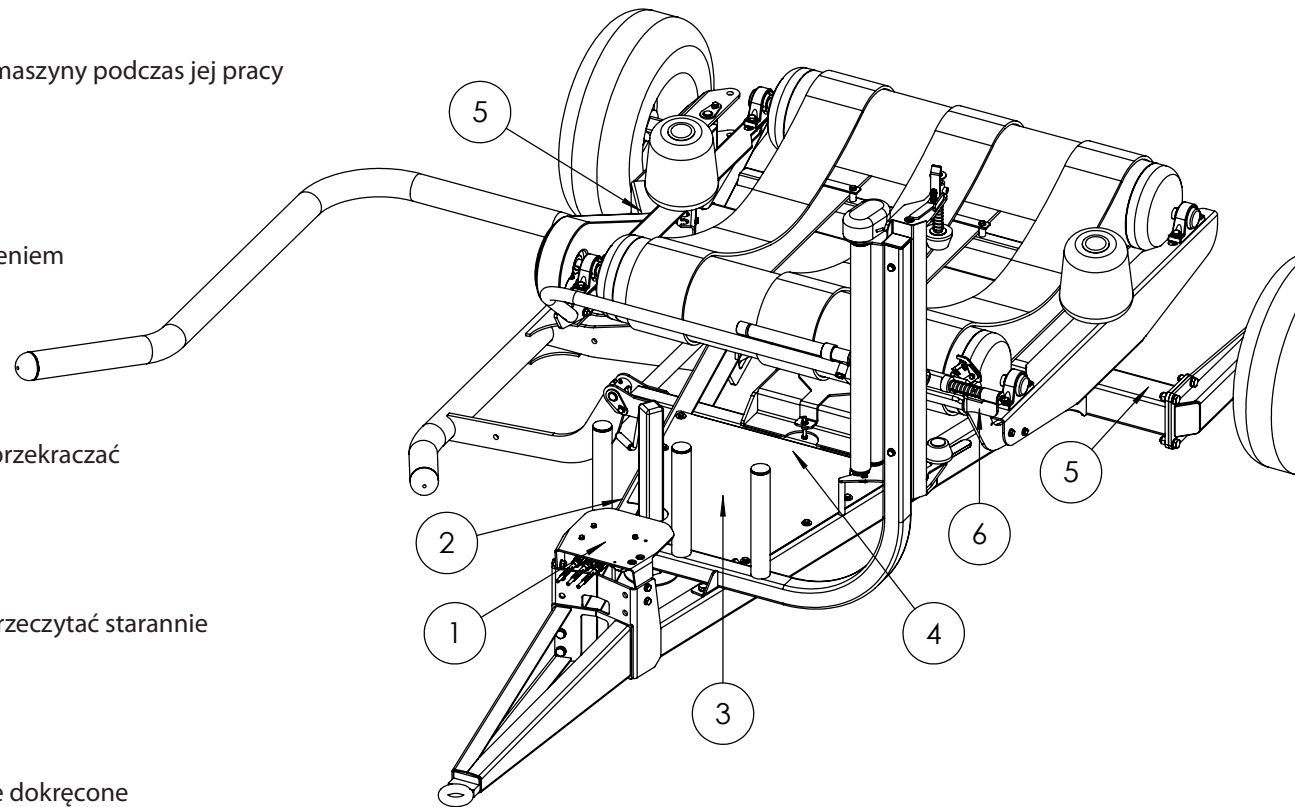
4. W przypadku stołu obrotowego nie przekraczać prędkości 30 obr./min



5. Dla zapewnienia właściwej obsługi przeczytać starannie instrukcję operatora



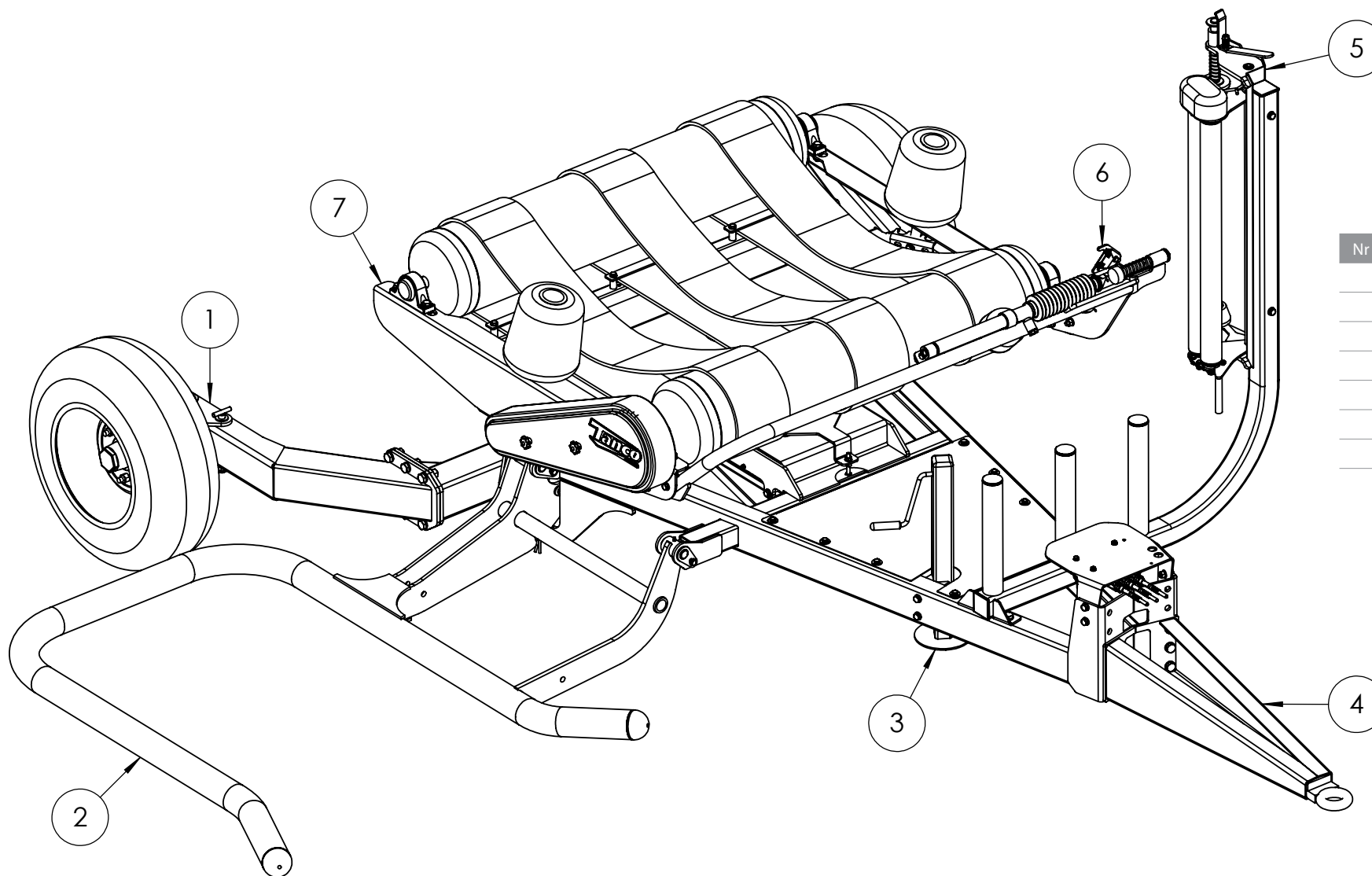
6. Dbać, by nakrętki były zawsze dobrze dokręcone



Firma Tanco Autowrap Ltd gratuluje wyboru owijarki bel TANCO AUTOWRAP E100 SA. Jesteśmy pewni, że będą Państwo zadowoleni z naszej maszyny i przez długie lata będą się Państwo cieszyć z tej inwestycji.

Niniejsza instrukcja ma na celu wyjaśnienie, jak przygotowywać, podczepiać do ciągnika i używać maszynę TANCO AUTOWRAP E100 oraz jakie są zasady jej działania. Wraz z katalogiem części zamiennych, powinna stanowić podręcznik konserwacji i rozwiązywania problemów. Należy dbać o niniejszą instrukcję i traktować ją jak część maszyny.

Przed uruchomieniem maszyny należy uważnie przeczytać niniejszą instrukcję, ze szczególnym naciskiem na zalecenia dotyczące bezpieczeństwa. Zaleceń tych należy ściśle przestrzegać, a w przypadku wystąpienia problemów zajrzeć do rozdziału pt. rozwiązywanie problemów, aby ustalić ich przyczyny i rozwiązania. Przed podjęciem jakichkolwiek działań, które mogą pogorszyć problem, należy skonsultować się z najbliższym dystrybutorem maszyn.

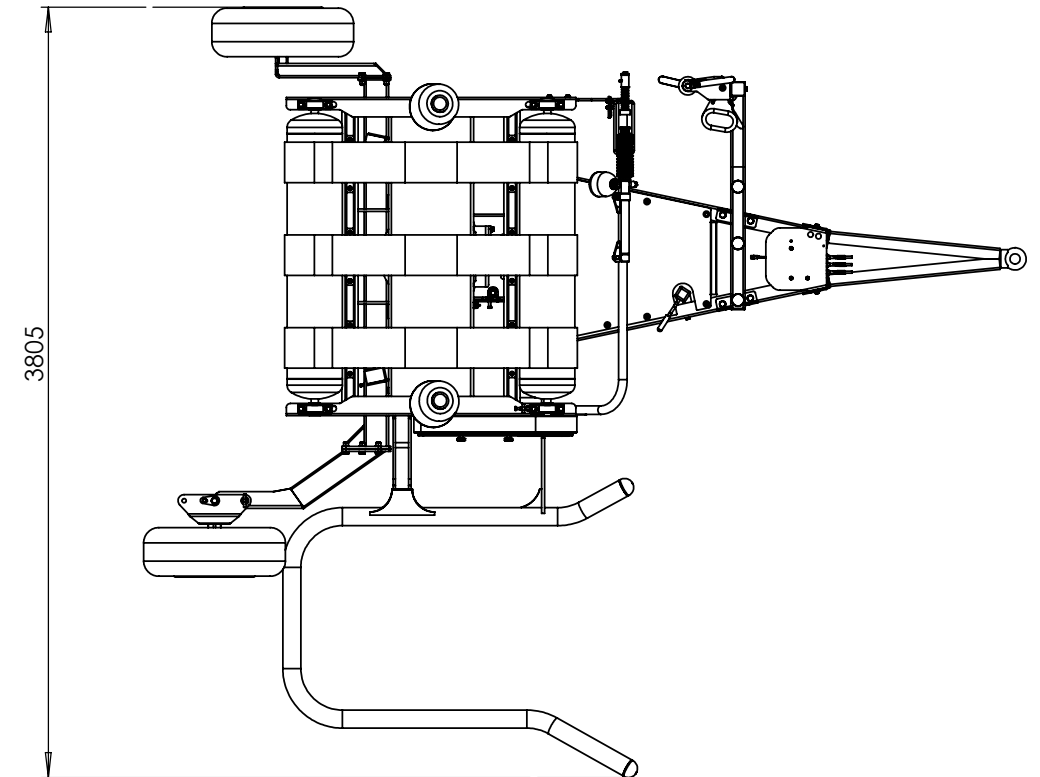
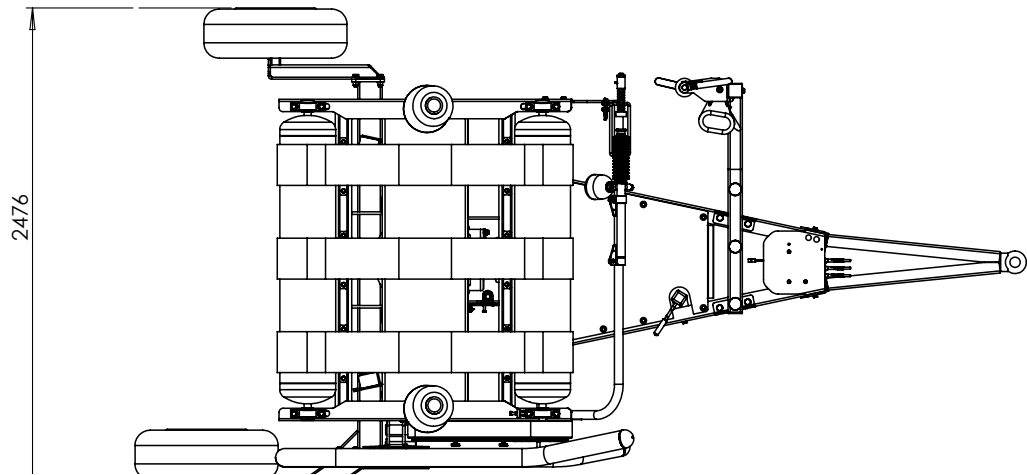
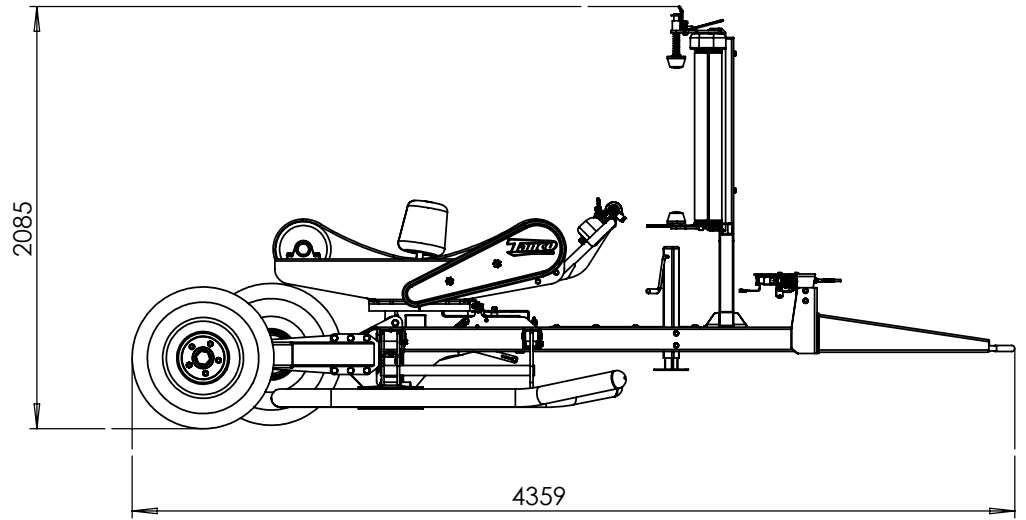
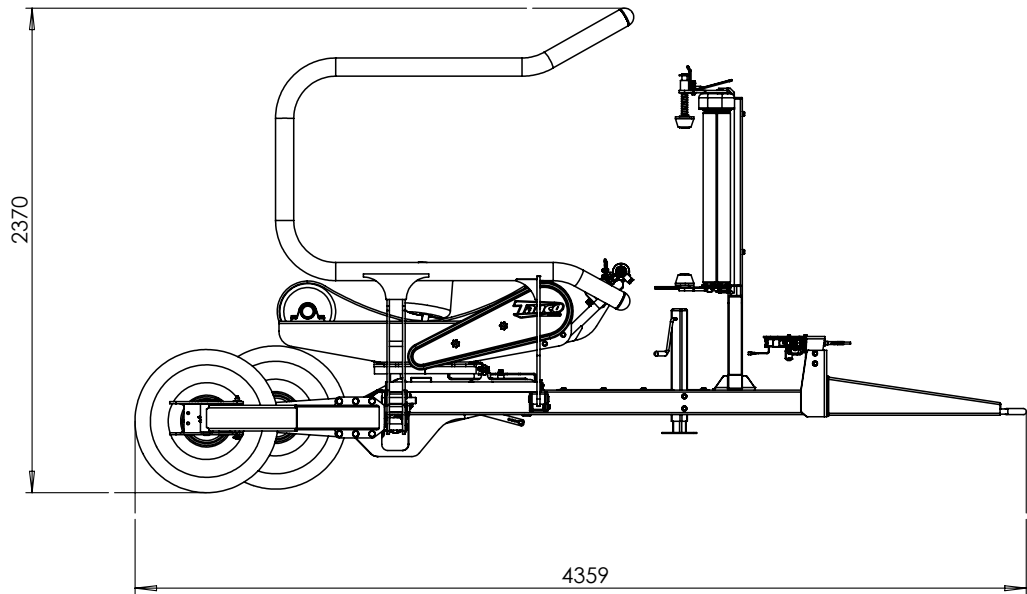


Nr poz.	Opis
1	Zwrotnica
2	Ramię ładujące
3	Podnośnik
4	Zaczepek
5	Dozownik
6	Zespół cięcia i wiązania
7	Stół obrotowy

Dane techniczne	E100 SA Autowrap
Wysokość	2370 mm
Szerokość (robocza)	2476 mm (3805)
Długość	4360 mm
Masa	960 kg
Prędkość stołu obrotowego (zalecana)	28 obr./min
Prędkość stołu obrotowego (maksymalna)	30 obr./min
Maksymalna średnica beli	1500 mm
Maksymalna masa beli	1000 kg
Napinacz(e) wstępny (-e)	Szerokość 1 x 750 mm; Naprężenie 55 i 70%
Podłączenie układu hydraulicznego	
Ciśnienie oleju	150 bar
Przepływ oleju	25 l/min
Maksymalne przeciwciśnienie	10 bar
Zasilanie elektryczne	12 V DC

Wyposażenie dodatkowe

Zestaw świateł drogowych
Adapter folii 500 mm
Końcówka stawiania beli
Standardowa belka zaczepowa
Belka zaczepowa sprzęgu wysokiego
Belka zaczepowa sprzęgu kabłąkowego



OGÓLNE ZALECENIA BEZPIECZEŃSTWA

Zasady podstawowe

Przed rozpoczęciem pracy z maszyną zawsze sprawdzać, czy ciągnik i maszyna spełniają wymagania w zakresie bezpieczeństwa pracy i przepisów ruchu drogowego.

1. Oprócz zaleceń przedstawionych w tej instrukcji muszą być również przestrzegane przepisy bezpieczeństwa pracy i zapobiegania wypadkom.
2. W celu zapobiegania wypadkom umieszczono na maszynie informację z zaleceniami bezpieczeństwa.
3. Przed wjazdem na drogę publiczną operator musi sprawdzić, czy maszyna spełnia wymagania przepisów ruchu drogowego.
4. Przed rozpoczęciem pracy operator musi zaznajomić się ze wszystkimi elementami sterowania maszyny, urządzeniami manipulującymi i ich funkcjami. Podczas pracy jest już za późno na poznawanie funkcji maszyny!
5. Nie nosić luźnej odzieży, która może być pochwycona przez elementy ruchome.
6. Ciągnik powinien posiadać bezpieczną kabinę operatora.
7. Przed uruchomieniem maszyny i rozpoczęciem pracy sprawdzić najbliższe otoczenie (zwrócić szczególną uwagę na dzieci!). Sprawdzić, czy widoczność jest wystarczająca.

Wszystkie osoby i zwierzęta muszą znajdować się poza strefą niebezpieczną wokół maszyny (ryzyko związane z brakiem należytej ochrony!).

8. Zabrania się przewożenia osób i zwierząt na maszynie podczas jej pracy lub transportu.
9. Maszynę można podłączać do ciągnika wyłącznie za pomocą dostarczonych urządzeń i zgodnie z obowiązującymi przepisami bezpieczeństwa.
10. Szczególną uwagę zwrócić na czynności podczepiania i odczepiania maszyny od ciągnika.
11. Przed transportem maszyny po drogach publicznych sprawdzić, czy wszystkie wymagane przepisami osłony i wskaźniki (światła, reflektory itp.) są odpowiednio zamontowane i sprawne technicznie.
12. Wszystkie elementy obsługowe (przewody, kable, drążki itp.) muszą znajdować się w położeniu uniemożliwiającym ich przypadkowe zadziałanie, mogące prowadzić do wypadku lub uszkodzenia.
13. Przed wjazdem na drogę publiczną ustawić maszynę w pozycji transportowej, zgodnie ze wskazówkami podanymi w niniejszej instrukcji.
14. Nigdy nie opuszczać fotela operatora podczas pracy maszyny.
15. Prędkość jazdy musi być dostosowana do rodzaju podłoża, jezdni lub drogi polnej. Zawsze unikać gwałtownej zmiany kierunku.



16. Przed uruchomieniem maszyny sprawdzić, czy wszystkie osłony bezpieczeństwa są trwale zamocowane na swoich miejscach i w dobrym stanie technicznym. Wymieniać natychmiast zużyte lub uszkodzone osłony.
17. Przed uruchomieniem maszyny sprawdzić stopień dokręcenia wszystkich nakrętek i śrub, szczególnie na elementach mocujących (zębach ostrzy, nożach, łopatach itp.).
18. Nie zbliżać się do strefy działania maszyny.
19. Ostrzeżenie! W przypadku elementów sterowanych hydraulicznie lub pneumatycznie istnieje niebezpieczeństwo zmiżdżenia lub przecięcia.
20. Przed opuszczeniem ciągnika oraz przed rozpoczęciem konserwacji lub naprawy maszyny należy wyłączyć silnik, wyjąć kluczyk ze stacyjki i poczekać aż wszystkie części ruchome przestaną się poruszać.
21. Nie stawać między ciągnikiem i maszyną, jeżeli nie są zaciągnięte hamulce ręczne, a pod koła nie są podłożone kliny blokujące.
22. Przed rozpoczęciem regulacji, konserwacji lub napraw sprawdzić, czy nie istnieje możliwość przypadkowego uruchomienia maszyny.

Przyłączanie narzędzi do ciągnika

1. Podczas podczepiania lub odczepiania maszyny od ciągnika ustawić dźwignię sterującą podnośnika hydraulicznego w taki sposób, aby nie mogła być przypadkowo przestawiona w pozycję działania.
2. Podczas podłączania maszyny do sprzęgu hydraulicznego ciągnika sprawdzić, czy średnica bolców łącznika odpowiada średnicy przegubów kulowych.
3. Ostrzeżenie! W strefie podnoszenia sprzęgu hydraulicznego ciągnika może istnieć niebezpieczeństwo zmiżdżenia lub przecięcia!
4. Nie stawać pomiędzy ciągnikiem i maszyną podczas operowania dźwignią zewnętrzną mechanizmu podnoszącego.
5. Podczas transportu mechanizm podnoszący ciągnika powinien być zabezpieczony ściągiem ciągnika przed pływaniem i przemieszczaniem się na boki.
6. Podczas transportu maszyny zablokować dźwignię podnośnika hydraulicznego tak, aby nie była możliwa przypadkowa zmiana jej pozycji.

Układy hydrauliczne

1. Ostrzeżenie! Układ hydrauliczny jest pod ciśnieniem.
2. Podczas podłączania silników lub siłowników hydraulicznych sprawdzić, czy połączenia wykonano prawidłowo, zgodnie z instrukcjami producenta.



3. Przed podłączeniem węży do układów hydraulicznych ciągnika sprawdzić, czy obwody maszyny i ciągnika nie są pod ciśnieniem.
4. Usilnie zaleca się, aby operator oznaczył połączenia hydrauliczne pomiędzy ciągnikiem i maszyną w celu uniknięcia nieprawidłowego podłączenia. Ostrzeżenie! Niektóre funkcje mogłyby zostać odwrócone (Na przykład: podnoszenie/opuszczanie).
5. Sprawdzać regularnie stan węży hydraulicznych! Natychmiast wymieniać zużyte lub uszkodzone węże. Wymiany części dokonywać zgodnie z zaleceniami producentów odnośnie do danych technicznych i jakości.
6. W przypadku wykrycia nieszczelności przedsięwziąć wszystkie niezbędne środki ostrożności, aby zapobiec wypadkom.
7. Płyny pod ciśnieniem (szczególnie olej z układu hydraulicznego) mogą przenikać przez skórę i powodować poważne obrażenia. W przypadku odniesienia obrażeń skontaktować się natychmiast z lekarzem, gdyż istnieje niebezpieczeństwo infekcji.
8. Przed przystąpieniem do dowolnych regulacji, konserwacji lub napraw obniżyć maszynę, rozhermetyzować obwód, wyłączyć silnik i wyjąć kluczyk ze stacyjki.

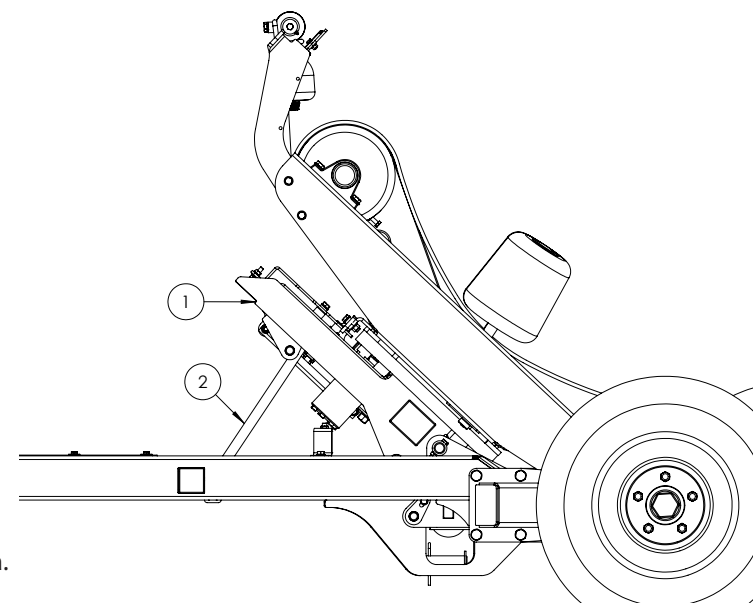
Bezpieczna konserwacja

1. Przed wyszukiwaniem niesprawności maszyny oraz przed regulacją, konserwacją lub naprawą wyłączyć silnik i wyjąć kluczyk ze stacyjki.
2. Sprawdzać regularnie stopień dokręcenia nakrętek i śrub. W razie potrzeby dokręcić ponownie.
3. Kiedy maszyna jest podniesiona, podeprzeć ją w stabilnej pozycji przed przystąpieniem do prac konserwacyjnych.
4. Podczas wymiany części roboczych nosić rękawice ochronne i stosować wyłącznie znormalizowane narzędzia.
5. Zabrania się samodzielnej utylizacji olejów, smarów lub filtrów. W celu ochrony środowiska czynności te muszą być wykonane przez odpowiednie instytucje zajmujące się utylizacją odpadów.
6. Przed rozpoczęciem prac przy układzie elektrycznym odłączyć źródło zasilania.
7. Sprawdzać regularnie osłony bezpieczeństwa, szczególnie te narażone na zużycie. W razie uszkodzenia wymieniać natychmiast.
8. Stosowane części zamienne muszą być zgodne ze specyfikacjami i normami, stosownie do zaleceń producenta. Stosować wyłącznie oryginalne części TANCO.
9. Przed spawaniem łukiem elektrycznym części ciągnika lub podłączonej maszyny należy rozłączyć zaciski generatora i akumulatora.
10. Naprawy elementów pod ciśnieniem lub naprężonych (sprężyn, akumulatorów hydraulicznych itp.) mogą być wykonywane wyłącznie przez osoby kompetentne i posługujące się znormalizowanymi narzędziami.

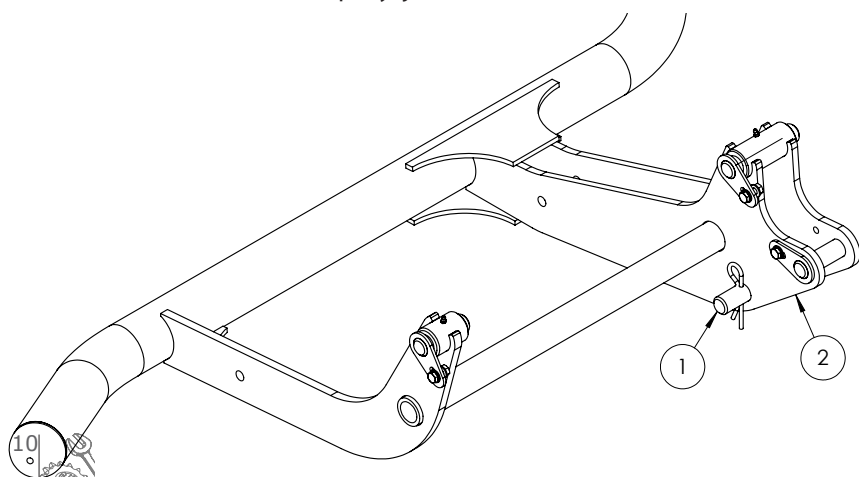
Szczegółowa instrukcja bezpieczeństwa

1. Przed obsługą maszyny wyłącznik silnik ciągnika.
2. Przed rozpoczęciem prac w strefie ramy użyć sztaby zabezpieczającej (1) do podparcia ramy przechylającej (2). (Rys. 4.1)
3. Podczas pracy maszyny sztaba bezpieczeństwa (1) jest połączona z ramieniem podnoszącym (2), jak pokazano na rys. 4.2.
3. Podczas transportu sztaba zabezpieczająca (2) musi być połączona w odwrotny sposób, jak pokazano na rys. 4.3.
4. Przed transportem maszyny po drogach publicznych zawsze podnosić ramię podnoszące i wsuwać przetyczkę zabezpieczającą.
5. Przed uruchomieniem stołu obrotowego ramię podnoszące musi być zawsze opuszczone.
6. Przed podniesieniem ramienia podnoszącego sprawdzić, czy rolki platformy są położone równoległe do ramienia.

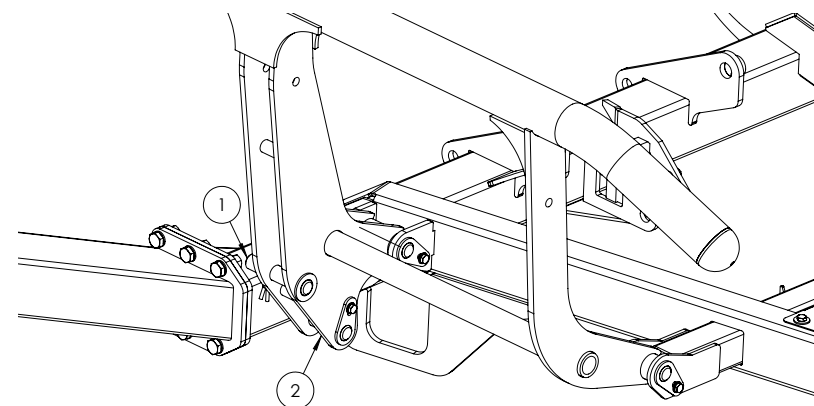
Rys. 4.1. Podparcie ramy przechylającej



Rys. 4.2. Przetyczka zabezpieczająca ramienia podnoszącego, pozycja robocza



Rys. 4.3. Przetyczka zabezpieczająca ramienia podnoszącego, pozycja transportowa



Instrukcja bezpiecznej obsługi

1. Podczas używania maszyny operator powinien przez cały czas trzymać ręce na manipulatorach.
2. Zespół sterujący Autowrap i elementy sterujące poziomowaniem muszą pozostawać przez cały czas w kabinie ciągnika. Zabrania się operatorowi opuszczać kabinę ciągnika, gdy maszyna jest w ruchu.
3. Osoby postronne muszą znajdować się przez cały czas poza zasięgiem pracy maszyny. Promień strefy niebezpiecznej wynosi 5 metrów.
4. Zachować szczególną ostrożność w przypadku stołu obrotowego i innych części ruchomych.
5. Przy nieprawidłowej obsłudze beła może wypaść ze stołu obrotowego. Muszą być zawsze zamocowane pomocnicze rolki ograniczające. Nie przekraczać zalecanej prędkości 30 obr./min. stołu obrotowego. Niefortunny ułożone beły, w połączeniu z nadmierną prędkością stołu, mogą być niebezpieczne.
6. Podczas rozładowania beł z maszyny zwrócić uwagę na pochyłości gruntu i sprawdzić, czy beły nie stoczą się, stwarzając zagrożenie.

ZAWSZE DBAĆ O BEZPIECZEŃSTWO OSOBISTE I INNYCH OSÓB.

Zasady owijania bel

Formowanie kisonki w okrągłe bele ma wiele zalet, w tym mniej jednostek paszowych, elastyczny system zbioru, dużą wydajność i możliwość sprzedaży jednostek paszowych.

W zasadzie ten sam proces, tj. fermentacja kwasu mlekowego w warunkach beztlenowych, ma miejsce niezależnie od tego, czy pasza jest umieszczona w silosie, czy też sprasowana w belach i owinięta plastikiem. Przed rozpoczęciem fermentacji musi wyczerpać się zapas tlenu w beli.

Trawa powinna być wysuszona do poziomu ok. 30-40% zawartości składnika stałego. Zawartość składnika stałego można określić poprzez ręczne skręcanie trawy. Jeżeli z trawy da się wycisnąć krople płynu, zawartość składnika stałego jest mniejsza niż 25%. Niska zawartość składnika stałego może prowadzić do zwiększonej fermentacji kwasu masłowego, jeżeli do trawy nie dodano środków konserwujących. Jeżeli zawartość składnika stałego jest zbyt wysoka (ponad 50%), nie zajdzie normalna fermentacja i w beli będzie wystarczająco wiele tlenu, aby powstawały grzyby pleśniowe.

Prasa do belowania

Jest rzeczą bardzo istotną, by prasa do belowania wytwarzała zwarte, dobrze uformowane bele, ponieważ źle przygotowane bele są trudne do owijania. Owijanie często będzie zajmować więcej czasu, przez co wrośnie zużycie folii plastikowej.

Źle uformowane bele

Podczas owijania źle uformowane bele mają tendencję do przesuwania się na rolce na zewnątrz lub do wewnątrz. Jeżeli bela zaczyna przesuwać się na zewnątrz, maszynę należy lekko podnieść od strony tylnej krawędzi, aby bela spoczęła na rolce wspomagającej ramy głównej. Dla łatwiejszego wykonania takiej regulacji można użyć łącznika górnego hydraulicznego.

Jeżeli przeznaczona do owinięcia bela ma kształt stożka, należy sprawdzić, czy jej ostry koniec jest skierowany w stronę ciągnika. W takim położeniu można łatwiej ułożyć belę podczas pakowania. Taka bela łatwiej „toczy się” do przodu w kierunku, w którym jest pozycjonowana i dlatego spoczywa na rolce wspomagającej. Jeżeli bela leży na pochyłym boku, musi zostać podniesiona z niższej strony. W takim przypadku korzystne okaże się znów zastosowanie górnego łącznika hydraulicznego.

Rodzaje folii plastikowych

Należy używać folii plastikowej dobrej jakości, o dobrych właściwościach przylegania. Grubość folii plastikowej powinna wynosić co najmniej 25 µm (25/1000 mm). Aby folia plastikowa przylegała wystarczająco do beli, powinna być naciągnięta przed owijaniem, przez co będzie w pewnym stopniu cieńsza podczas owijania. W przypadku przechowywania krótkoterminowego (do ośmiu tygodni) zaleca się owijanie bel minimum czterema warstwami folii w najcieńszych punktach, z minimalną zakładką 52-53%.

W przypadku przechowywania długoterminowego lub owijania wilgotnej trawy, bela powinna być zabezpieczona warstwą plastiku o grubości 90-100 µm (sześć warstw), przy takiej samej zakładce minimalnej. W przypadku cieńszych folii należy zwiększyć liczbę warstw. Przy bardzo wysokich temperaturach folia plastikowa naciąga się w większym stopniu i trzeba stosować więcej warstw. Lepiej jest owinąć belę zbyt dużą ilością folii plastikowej niż zbyt małą.

Z doświadczenia wynika, że folia barwiona na jasno powoduje występowanie niższej temperatury wewnątrz beli i poprawia jakość paszy.

Lokalizacja magazynu

Należy starannie wybrać odpowiednią lokalizację dla magazynu bel. Miejsce składowania najlepiej przygotować przed przystąpieniem do owijania bel. Zaleca się wybór wyniesionego miejsca w pobliżu dobrze odwadnianych dróg. Jeżeli owinięte bele są składowane po prostu na ściernisku, istnieje niebezpieczeństwo przedziurawienia warstw plastiku. Dlatego też w miejscu przeznaczonym do składowania bel przez zimę należy wyłożyć brezent lub wysypać cienką warstwę piasku.

Bele należy przechowywać w cieniu tak długo, jak to możliwe. Zmniejsza to wpływ powietrza do bel. Bela składowana w słońcu podlega większym wahaniom temperatury i „wchłania” do wnętrza o wiele więcej powietrza niż bela przechowywana w cieniu. Według szwedzkiego wydawnictwa „Teknik for Lantbruket” [Technologia dla rolnictwa] bela składowana w cieniu wykazuje tylko 40% wpływu powietrza właściwego dla beli składowanej w słońcu.

Układanie w stosy i zabezpieczenia

Jeżeli bele są twarde i dobrze uformowane, można układać je w stosy, ale luźne i źle ukształtowane bele o niskiej zawartości składnika stałego nie powinny być układane wyżej niż na wysokość jednej warstwy, ponieważ może to spowodować ich deformację i wzrost niebezpieczeństwa przewrócenia.

Bele mogą być również składowane na bokach. W tym miejscu warstwa folii plastikowej jest grubsza, zapewniając lepszą ochronę przed dziurawieniem.


Bele powinny być okryte brezentem lub siatką o małym rozmiarze oczek, w celu ochrony przed ptakami i małymi gryzoniami. Przedziurawiona warstwa plastiku musi być uszczelniona mocną folią wodoodporną, najlepiej pod najbardziej zewnętrzną warstwą plastiku. Sprawdzić, czy powstały w wyniku przedziurawienia otwór jest w pełni uszczelniony.

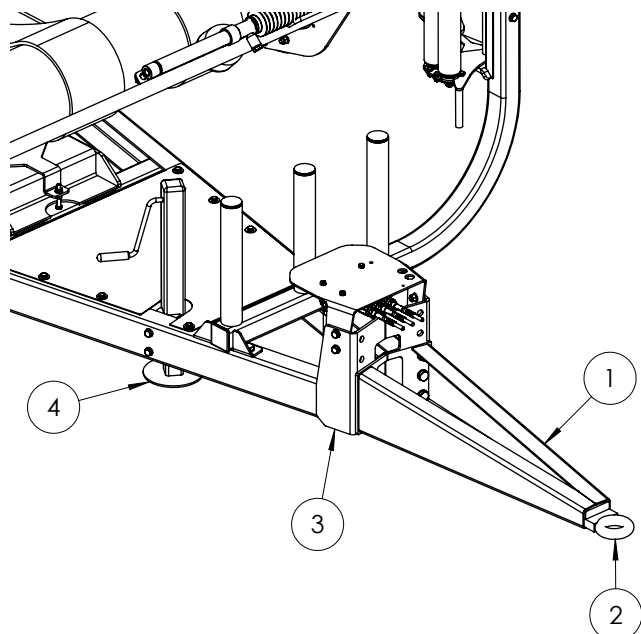
Aby uzyskać najlepsze wyniki owijania...

1. Zbierać trawę wcześniej.
2. Sprawdzić, czy trawa jest wysuszona do poziomu 30-40% zawartości składnika stałego. Jeżeli przewiduje się opady deszczu, zbelować i owinąć trawę bez względu na jej stan.
3. Zwracać uwagę, by nie mieszać trawy z ziemią.
4. Stosować prasę do belowania, która formuje jednorodne, twarde bele. Preferuje się bele o wymiarach: średnica 1,2-1,5 metra, szerokość 1,2 metra.
5. Po uformowaniu bel należy je owinąć możliwie jak najszybciej, nigdy nie później niż po upływie dwóch godzin.
6. Stosować folię plastikową dobrej jakości, wykonując sześć warstw owinięcia. Pozwoli to uniknąć potrzeby stosowania środków konserwujących.
7. Składować bele w cieniu, aby zmniejszyć ilość przenikającego powietrza.

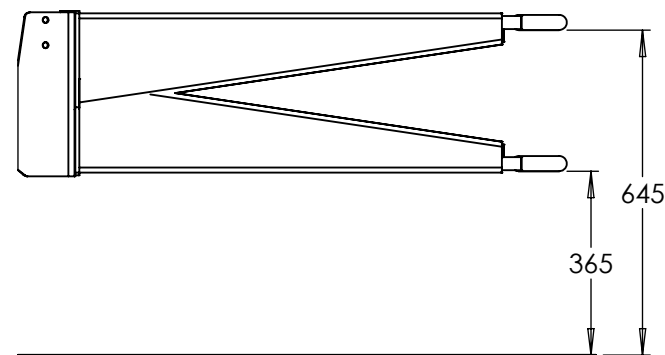
Podczenie maszyny (rys. 6.1)

Przed podłączeniem owijarki do ciągnika odłączyć dolne łączniki ciągnika, aby nie dotykały belki zaczepowej (1). Maszyna może być podczepiona do ciągnika za pomocą haka holowniczego. Przed podłączeniem maszyny określić prawidłową wysokość ucha zaczepowego (2). Należy pamiętać, że belka zaczepowa może być odwrócona o 180 stopni (rys. 6.2) w celu dobrania poziomu sprzęgu (wysokiego lub niskiego). Regulację wysokości można również przeprowadzić, wybierając jedną z trzech wysokości podczas przyłączenia belki zaczepowej do płyty regulacyjnej (3) z przodu podwozia. Dla tej maszyny są dostępne trzy rodzaje belek zaczepowych oferujące trzy sposoby podczepiania, zależnie od mechanizmu sprzęgowego ciągnika: podczenie standardowe (na rysunku), sprzęg kabłąkowy i sprzęg wysoki. Po określeniu odpowiedniej wysokości zaczepu można podnieść lub opuścić podwozie, obracając dźwignią podnośnika (1) zgodnie z ruchem wskazówek zegara lub przeciwnie do niego. Po podłączeniu maszyny do ciągnika całkowicie opuścić podnośnik, obracając jego dźwignię zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

 Podczas podczepiania nigdy nie należy stawać pomiędzy ciągnikiem i maszyną oraz należy upewnić się, że ciągnik i maszyna są zabezpieczone przed odcoczeniem się.



Rys. 6.1.



Rys. 6.2.

Elektryczny zespół sterujący

Zespół sterujący E100 powinien być zamontowany w kabinie ciągnika. Zamontować zespół w suchym, łatwo dostępnym i dobrze widocznym dla operatora miejscu. Podłączyć zespół bezpośrednio do zasilania 12 V za pomocą 3-stykowego wtyku „Cobo”. Nie podłączać zespołu do układu elektrycznego ciągnika poprzez układy pośredniczące, gdyż niezawodne zasilanie elektryczne jest ważne dla działania maszyny. W przypadku stosowania złącz innych niż dostarczone z maszyną, zwrócić szczególną uwagę na biegunowość zasilania:

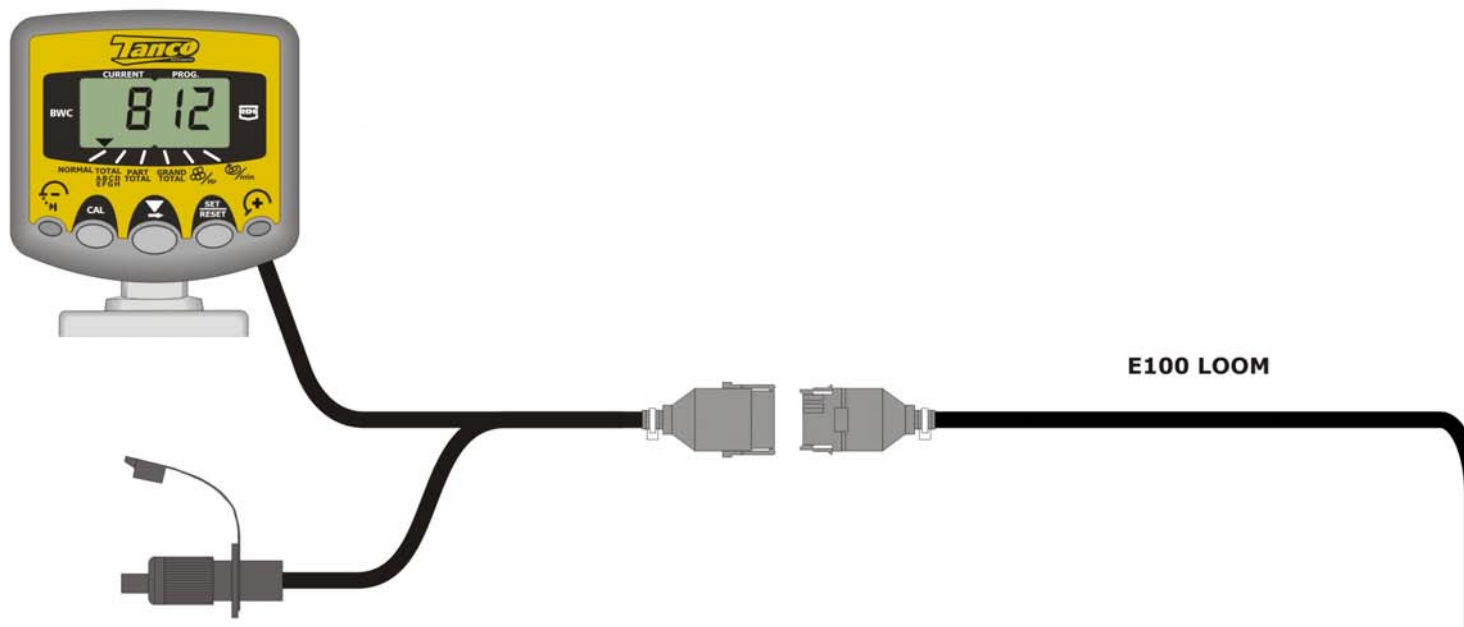
Przewód brązowy podłączyć do „+”

Przewód niebieski podłączyć do „-”.

Połączyć kabel komunikacyjny sterownika zakończony złączem 12-stykowym z kablem wychodzącym z maszyny.

Zasilanie zespołu sterującego jest włączane za pomocą przełącznika umiejscowionego z tyłu.

Gdy maszyna nie jest używana, zespół sterujący powinien być przechowywany w bezpiecznym i suchym miejscu.



Podłączenie układu hydraulicznego

Podłączyć wąż zasilający układu hydraulicznego (z czerwonym kołpakiem chroniącym przed kurzem) do przyłącza, jedno- lub dwustronnego działania, zdalnego sterowania ciągnika.

Przed podłączeniem sprawdzić, czy przyłącze nie jest pod ciśnieniem.

Wąż powrotny powinien być podłączony do przyłącza swobodnego powrotu ciągnika.

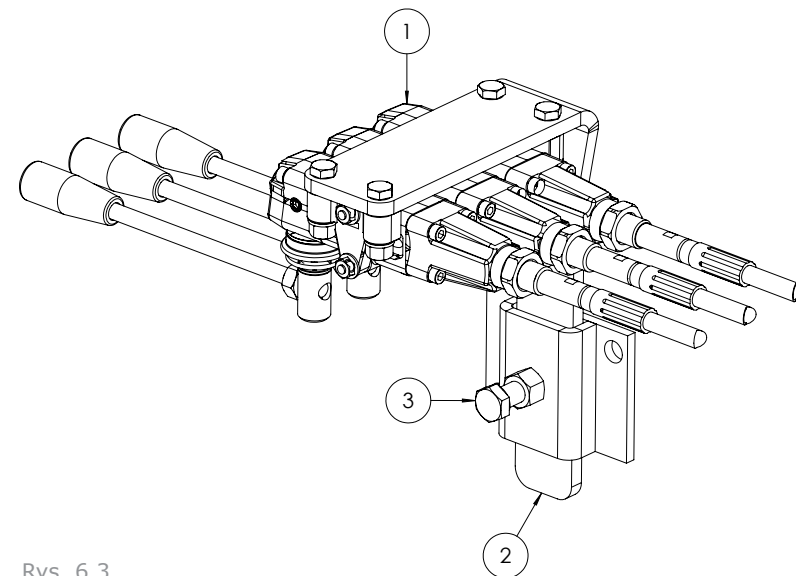
UWAGA: Wąż powrotny jest wyposażony w zawór jednokierunkowy do ochrony maszyny przed uszkodzeniem w przypadku nieprawidłowego podłączenia do układu hydraulicznego ciągnika.

UWAGA: Dla zapewnienia maksymalnej sprawności i trwałości elementów hydraulicznych jest wymagane zasilanie maszyny czystym olejem hydraulicznym.

ZALECA SIĘ, ABY WKŁAD FILTRA HYDRAULIKI CIĄGNIKA BYŁ WYMIENIANY I KONSERWOWANY ZGODNIE Z ZALECENIAMI PRODUCENTA.

Dźwignie sterujące

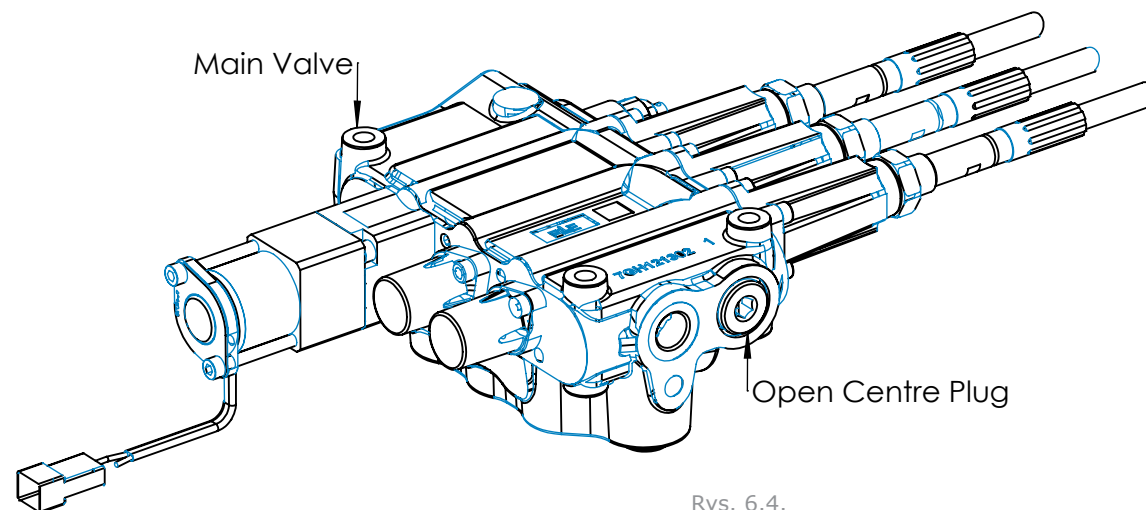
Zamontować dźwignie sterujące (1) w kabinie ciągnika na dostarczonym w komplecie mocowaniu (2) i gnieździe (3), jak pokazano na rys. 6.3. Umieścić je w wygodnym dla operatora miejscu, zapewniającym dobrą widoczność maszyny podczas pracy. Kable sterujące poprowadzić tak, aby nie stykały się z ostrymi krawędziami i nie były zagięte. Umożliwić ruch kabli podczas wykonywania skrętów przez ciągnik.



Rys. 6.3.

Układy hydrauliczne z przepływem zamkniętym i otwartym

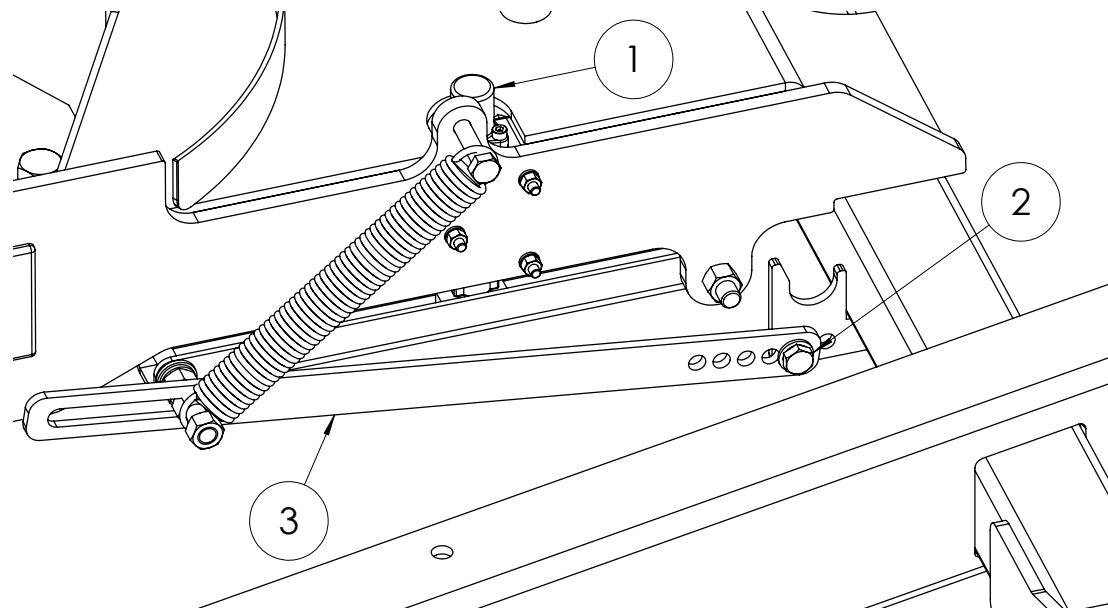
Zawór regulacyjny maszyny E100 jest przystosowany standardowo do współpracy z ciągnikami z układem hydraulicznym z przepływem otwartym. Aby przystosować zawór do pracy z układem z przepływem zamkniętym, wymienić wkładkę układu z przepływem otwartym na dłuższą, przeznaczoną dla układu z przepływem zamkniętym, jak pokazano na rys. 6.4.



Rys. 6.4.

Regulacja czasu cięcia folii (rys. 6.5)

Cięcie folii odbywa się automatycznie podczas rozładowania beki. Zawór (1) zamontowany na ramie przechylającej jest uruchamiany przez łącznik (3). Łącznik jest również połączony z podwoziem za pomocą śruby (2). Punkt, w którym podczas przechylania zamyka się przecinacz, może być wyregulowany poprzez przełożenie śruby do innego otworu łącznika. Nie dokręcać całkowicie tej śruby, aby umożliwić ruch łącznika. Folia powinna być w całości zebrana na ramie zespołu cięcia i startu, gdy zamyka się przecinacz.




Rys. 6.5.

Montaż folii plastikowej (rysunki 6.6 i 6.7)

Podczas ładowania szpuli z folią, najpierw należy sprawdzić, czy stożek górny jest podsunęty do pozycji zatrzaśniętej, a następnie odsuwać wkładkę dozownika do chwili, gdy ustawi się w pozycji przy zatrzasku dolnym.

Umieścić szpulę na stożku dolnym i zwolnić zatrzask górny.

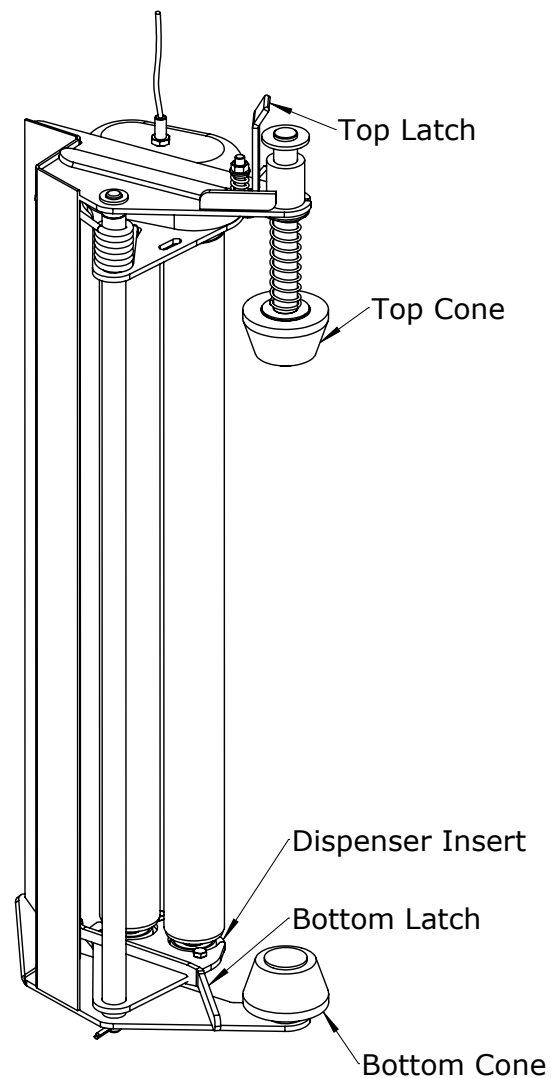
 UWAŻAĆ NA PALCE!

Wsunąć folię pomiędzy rolki wkładki dozownika, w kierunku zgodnym ze strzałką, jak pokazano poniżej. (Zobacz też opis na naklejce dozownika).

Zwolnić zatrzask dolny i zaczekać na ułożenie się rolek względem folii.
Odwinąć folię ze szpuli i przywiązać ją do beli.



Rys. 6.6.



Dozownik Tanco z podwójnym rozciąganiem

Wszystkie maszyny Tanco Autowrap są dostarczane wraz z opatentowanym mechanizmem zapewniającym podwójne rozciąganie.

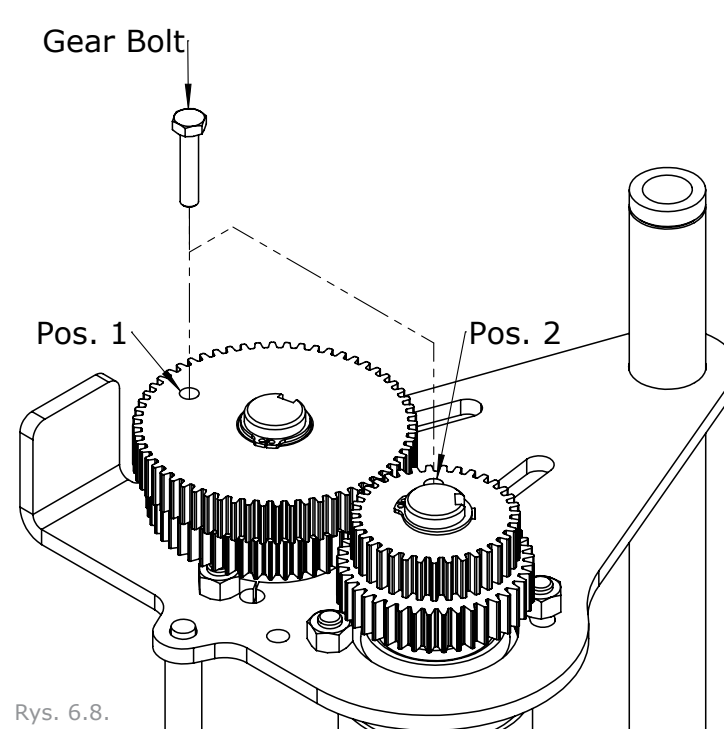
Mechanizm umożliwia szybką zmianę poziomu naprężenia w dozowniku folii.

Jeżeli śruba koła zębatego jest zamocowana w pozycji 1 (rys. 6.8), górny zestaw kół zębatych zapewnia naprężenie na poziomie 70%.

Po przeniesieniu śruby koła zębatego z pozycji 1 do pozycji 2, dolny zestaw kół zębatych zapewnia naprężenie 32% (dla folii wstępnie naciągniętej) lub opcjonalnie 55% (do stosowania z kwadratowymi belami w cieplejszym klimacie).

Kombinacje kół zębatych dozownika Tanco

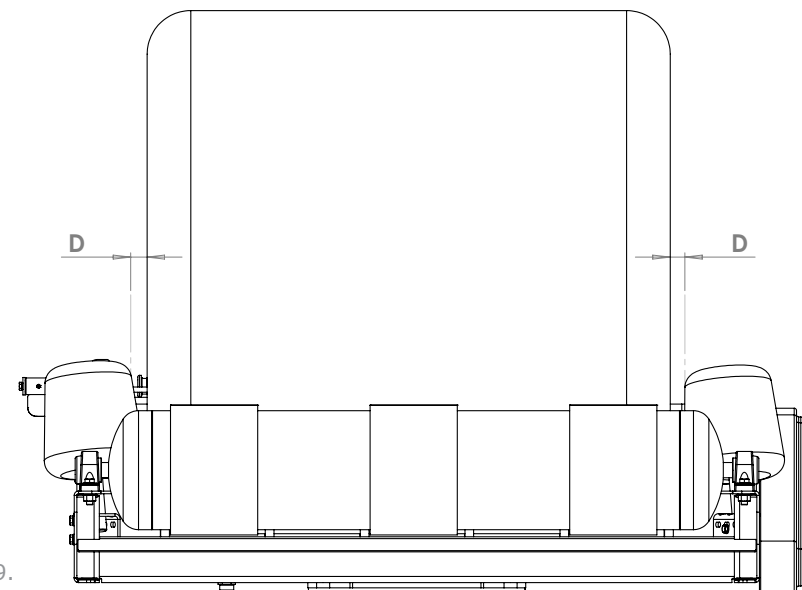
Koło zębate wewnętrzne	Koło zębate zewnętrzne	Naprężenie [%]
60 zębów	35 zębów	70%
58 zębów	37 zębów	55%
54 zęby	41 zębów	32%



Rys. 6.8.

Rolki wspomagające

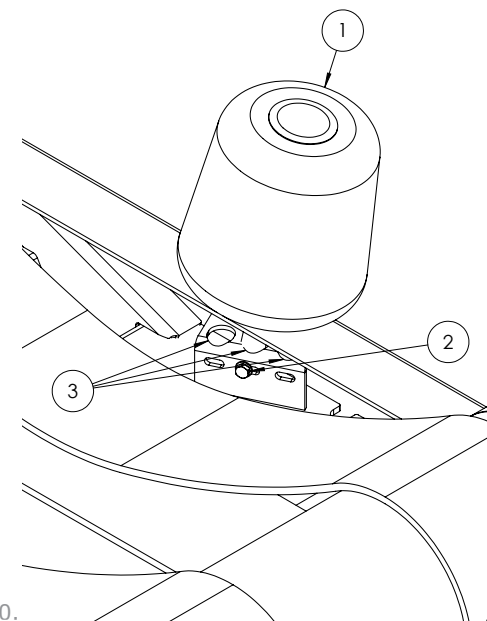
Dla uzyskania stabilności belı podczas procesu owijania można regulować rolki wspomagające dla różnych rozmiarów bel. Ważne jest, by rolki wspomagające były wyregulowane tak, aby belä znajdowała się pośrodku stołu. Gdy belä znajduje się na stole (rys. 6.9), odległość pomiędzy jej końcami a rolkami wspomagającymi (D) powinna być mniejsza niż 50 mm.



Rys. 6.9.

Regulacja rolek wspomagających (rys. 6.10)

Rolki wspomagające mają trzy pozycje regulacji (3). Aby przemieścić rolkę wspomagającą (1), należy wykręcić śrubę blokującą (2) z oryginalnego położenia i przesuwać rolkę w celu wyregulowania odległości D. Po ustawieniu rolki w żądanym położeniu unieruchomić ją za pomocą śruby blokującej (2).

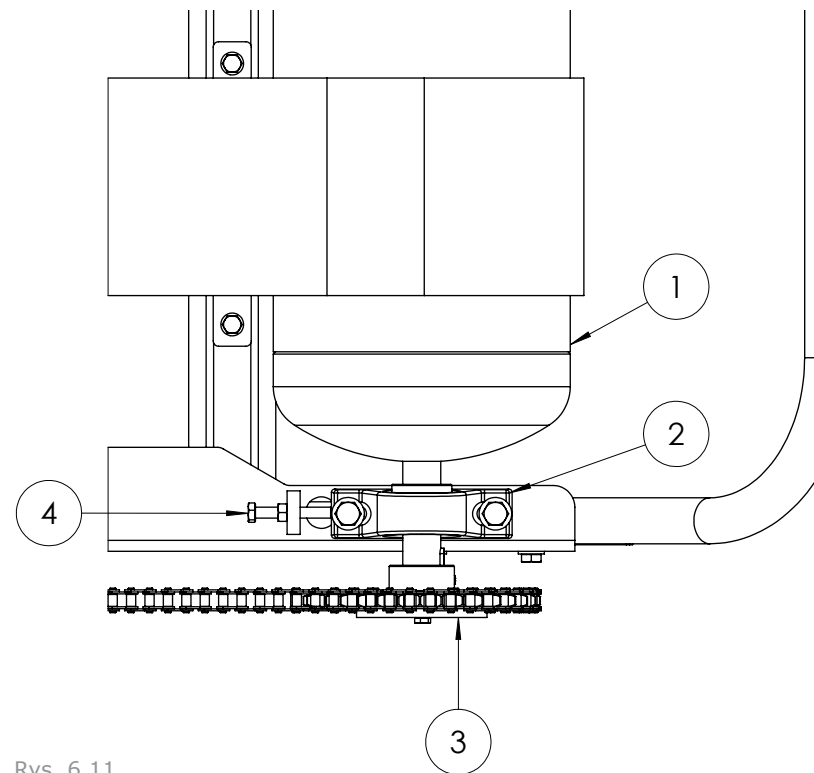


Rys. 6.10.

Napinanie łańcucha (rys. 6.11)

Łańcuch napędzający rolek jest umieszczony wewnątrz osłony plastikowej.

Aby wyregulować napięcie łańcucha, poluzować śruby podstawy mocującej (2) łożyska. Za pomocą śruby regulacyjnej (4) przesunąć łożysko, zmieniając w ten sposób napięcie łańcucha. Ponownie dokręcić śruby mocujące podstawę łożyska. Zmierzyć odległość od łożyska do krawędzi płytki końcowej stołu obrotowego. Sprawdzić, czy wynik pomiaru jest taki sam dla przeciwnego końca rolki. Jeżeli wyniki są różne, wyregulować położenie drugiego łożyska.

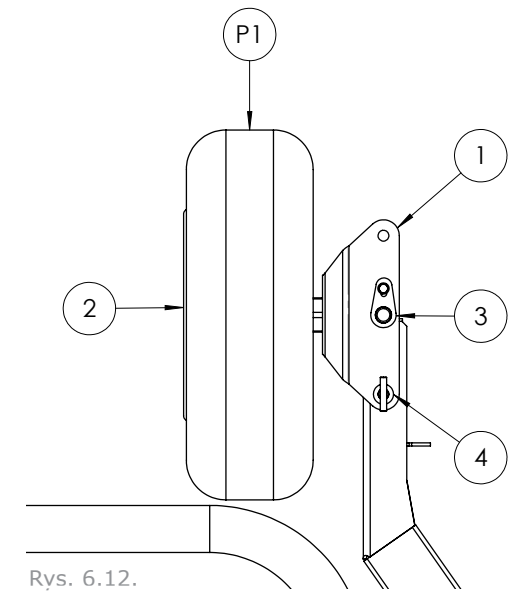


Rys. 6.11.

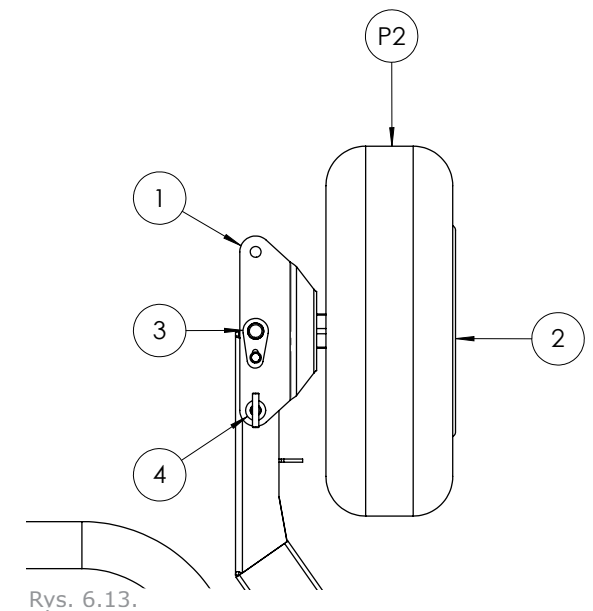
Zwrotnica – pozycja robocza

Koło po prawej stronie ma dwie pozycje mocowania (rysunki 6.12 i 6.13). Pozycja szeroka jest stosowana podczas prac polowych, dla uzyskania dobrej stabilności przy ładowaniu. Pozycja wąska jest używana w celu zmniejszenia szerokości łącznej maszyny w transporcie drogowym.

Aby zmienić pozycję koła z położenia roboczego (P1) do pozycji transportowej (P2), wyjąć kołek zabezpieczający z zawleczki (4). Obrócić koło tak, aby mocowanie koła zaczęło obracać się na sworzniu obrotowym (3). Ponownie zamocować zawleczkę i kołek zabezpieczający.

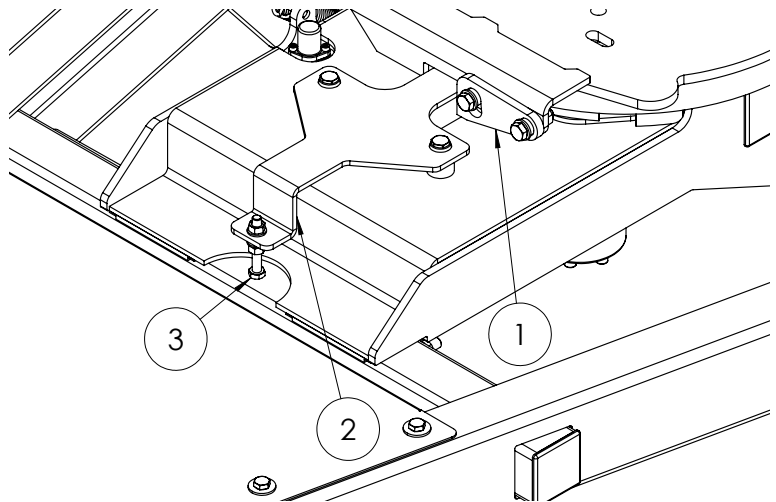


Po przełożeniu koła do pozycji roboczej (P2) ponownie zamocować zawleczkę i kołek zabezpieczający.



Regulacja ogranicznika stołu (rys. 6.14)

Stół obrotowy E100 jest wyposażony w mechanizm blokady mechanicznej wspomagający osiągnięcie prawidłowej pozycji przechylania i zapobiegający obracaniu się stołu podczas przechylania. Wkręt (3) można regulować w celu zmiany wysokości płyty wahacza (2). Stół obrotowy powinien przechodzić nad płytą wahacza podczas obrotu do przodu, a zatrząsk (1) powinien podchodzić do płyty wahacza podczas obrotu stołu do tyłu.

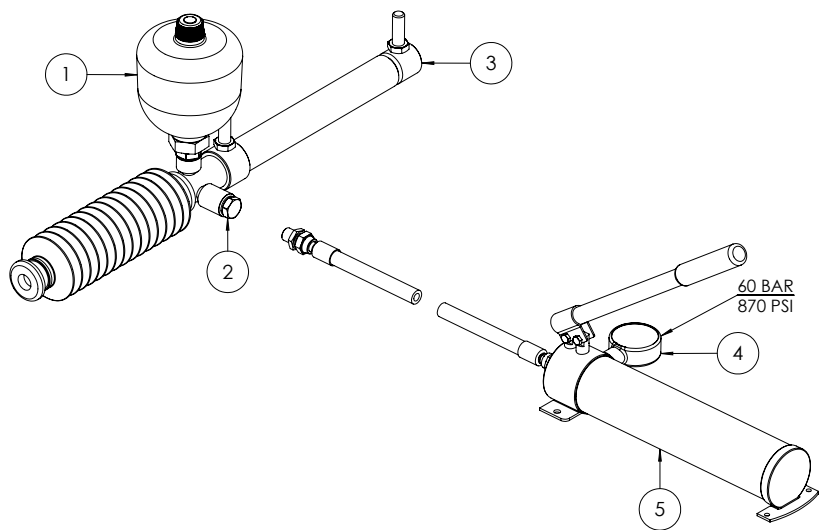


Rys. 6.14.

Ładowanie akumulatora hydraulicznego zespołu cięcia i startu (rys. 6.15)

Cylinder zespołu cięcia i startu jest połączony ze zbiornikiem akumulatora hydraulicznego, który może wymagać naładowania. W przypadku, gdy jest konieczne naładowanie, należy wykonać następujące czynności:

1. Usunąć zatyczkę ze złącza (1) cylindra.
2. Podłączyć wąż hydraulicznej pompy ręcznej (5) do złącza (1) cylindra.
3. Naładować cylinder do ciśnienia 60 bar (870 psi).
4. Odłączyć wąż od złącza (1) cylindra i ponownie wsunąć zatyczkę.



Rys. 6.15.

Test eksploatacyjny

Uwaga: Osoby, które nie są w pełni zaznajomione z działaniem układu sterowania Tanco, powinny przeczytać niniejszą instrukcję w całości przed przystąpieniem do testu eksploatacyjnego.

1. Podłączyć maszynę do ciągnika.
2. Podłączyć wąż zasilający układu hydraulicznego do serwisowego przyłącza ciśnieniowego ciągnika, a wąż powrotny do przyłącza swobodnego powrotu ciągnika.
3. Umieścić skrzynkę sterownika w osłonie.
4. Podłączyć skrzynkę sterującą do maszyny i podłączyć zasilanie elektryczne 12 V.
5. Umieścić dźwignie sterujące w gnieździe, w kabinie ciągnika.
6. Zablokować dźwignię hydrauliczną ciągnika w takiej pozycji, aby olej przepływał przez układ i ustawić maksymalny przepływ oleju z ciągnika na wartość 26 l/min. Powinno to zapewnić maksymalną prędkość stołu obrotowego równą 30 obrotom na minutę.
7. Sprawdzić działanie za pomocą dźwigni sterujących.

– Podnieść i opuścić ramię podnoszące.

UWAGA: Przed następnymi czynnościami sprawdzić, czy ramię podnoszące jest opuszczone.

– Obrócić stół obrotowy do przodu i do tyłu. Stół powinien obracać się z pełną prędkością do przodu i z małą prędkością do tyłu.

UWAGA: Przed wykonaniem następnych czynności sprawdzić, czy stół obrotowy jest zaparkowany w pozycji przechylania (zespół cięcia i startu z przodu). (Najlepiej jest ustawić stół lekko za pozycją przechylania, a następnie cofnąć go do ogranicznika).

– Przechylić ku górze, przechylić ku dołowi. Kiedy stół dochodzi do górnego położenia pozycji przechylania, zespół cięcia i startu powinien zamknąć się automatycznie. Czynność ta jest wykonywana przez zawór sterowany przez łącznik na ramie przechylającej.

Ustawianie w polu

1. Zamontować szpulę folii w dozowniku.
2. Zmienić położenie przetyczki zabezpieczającej z transportowego na robocze.
3. Przenieść prawe koło z pozycji transportowej do roboczej.
4. Włączyć sterownik i ustawić żądaną liczbę owinięć. Typowe wartości przedstawiono w tabeli.

Policzyć liczbę owinięć pokrywających belę średnich rozmiarów, dodać do tej liczby jeden, a następnie przemnożyć wynik przez 2 dla 4 warstw lub 3 dla 6 warstw. 6 warstw zaleca się szczególnie dla trawy suchej lub wymieszanej z roślinami łądgowymi.

Średnica beli	4 warstwy	6 warstw
120 cm	16	24
150 cm	20	30

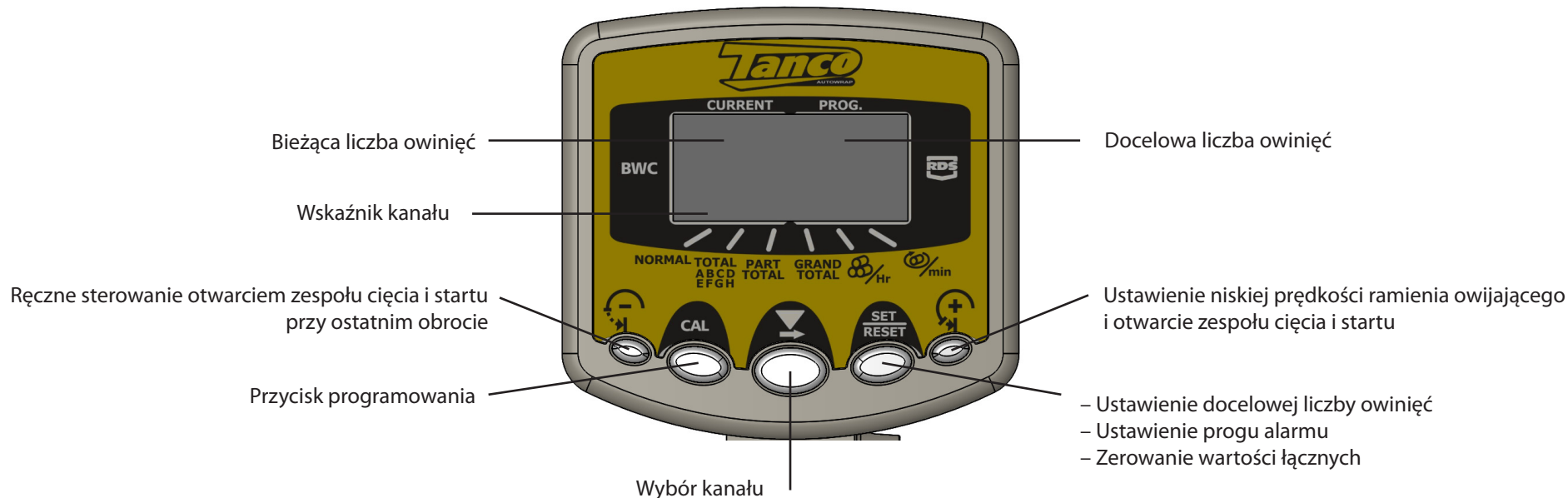
Wprowadzenie

Urządzenie ma 6 kanałów funkcyjnych i jest wyposażone w 4-cyfrowy wyświetlacz LCD z podświetleniem, 5 przycisków do sterowania funkcjami oraz alarm wewnętrzny. Alarm zewnętrzny jest funkcją dodatkową.



Urządzenie jest normalnie zasilane z układu zapłonowego pojazdu i pamięta funkcje wyświetlane podczas ostatniego użycia.

Funkcje sterownika

- ciągle wyświetlanie bieżącej liczby owinięć wokół beli obok liczby żądanej, ustawionej przez operatora;
- alarm dźwiękowy przy ustawionej liczbie owinięć, przed osiągnięciem zadanej liczby owinięć;
- automatyczne wykrywanie zakończenia sekwencji owijania beli i rejestrowanie jej w każdym z następujących rejestrów pamięci:
 - Grand Total (suma łączna),
 - Part Total (suma częściowa),
 - w jednym z ośmiu wybranych rejestrów liczby łącznej (Store Total);
- Wyświetlanie liczby bel owijanych w ciągu godziny, w żądanym okresie czasu;
- Wyświetlanie prędkości owijania bel w obr./min i alarm dźwiękowy w przypadku przekroczenia ustawionej prędkości maksymalnej;
- Alarm przzerwania folii i automatyczne zatrzymanie;
- Regulowane położenie zatrzymania stołu.



Kanały sterownika

Kanał 1	NORMAL	„Normalny” tryb wyświetlania (bieżąca/docelowa liczba owinięć)
Kanał 2	TOTAL A B C D E F G H	Rejestry przechowujące wartości łączne (A-H)
Kanał 3	PART TOTAL	Suma częściowa
Kanał 4	GRAND TOTAL	Suma całkowita
Kanał 5		Tempo owijania bel
Kanał 6		Prędkość owijania bel

Kanał 1 – Wyświetlanie bieżącej i docelowej liczby owinięć



Naciśnij, aby wybrać **NORMAL**



W lewej części jest wyświetlana bieżąca liczba owinięć, a w prawej – liczba docelowa. Kiedy liczba bieżąca = liczba docelowa, włącza się alarm dźwiękowy na 2 sekundy, a wskazania wyświetlacza zaczynają migać. (W przypadku dokonania odpowiednich ustawień, przed zrównaniem się wartości włącza się alarm ostrzegawczy). Automatyczne zerowanie bieżącej liczby owinięć następuje 5 sekund po osiągnięciu liczby docelowej. Jeżeli zostaną dodane dodatkowe owinięcia po osiągnięciu wartości docelowej, bieżąca ilość jest nadal zliczana.

Ręczne zerowanie liczby owinięć



Naciśnij, aby wybrać **NORMAL**



Naciśnij i przytrzymaj

Programowanie docelowej liczby owinięć



Trzymaj w sposób ciągły



...Trzecia cyfra zaczyna migać



Trzymaj, aby wybrać żądaną cyfrę, a następnie zwolnij przycisk, w przeciwnym razie naciśnij jednokrotnie...



...Czwarta cyfra zaczyna migać




Trzymaj, aby wybrać żądaną cyfrę, a następnie zwolnij wszystkie przyciski.

Programowanie alarmu ostrzegawczego

Można zaprogramować uruchomienie alarmu ostrzegawczego na 1 do 9 owinięć przed osiągnięciem liczby docelowej. W zależności od ustawień, alarm będzie miał formę długich sygnałów akustycznych dla liczby do 8 owinięć i krótkich sygnałów dla ostatniego owinięcia, a następnie ciągłego dźwięku przez trzy sekundy. Na przykład, jeżeli bela wymaga 22 owinięć, a alarm powinien uruchomić się przy 20. owinięciu, ustaw liczbę 2. Aby dezaktywować alarm, ustaw wartość na 0.



Naciśnij, aby wybrać 



Trzymaj w sposób ciągły



...Czwarta cyfra zaczyna migać



Trzymaj, aby wybrać żądaną cyfrę, a następnie zwolnij wszystkie przyciski.

Kanał 2 – Rejestry Store Totals przechowujące wartości łączne

Po zakończeniu owijania beli jeden z wybranych wstępnie rejestrów A, b, C, d, E, F, G, lub H zwiększa automatycznie swoją wartość o 1. Zapisane wartości łączne mogą być zerowane osobno.



Naciśnij, aby wybrać

TOTAL
ABCD
EFGH



Na czwartej pozycji jest wyświetlane przez 2 sekundy oznaczenie bieżącego rejestru.



Bieżąca zawartość tego rejestru jest następnie wyświetlana przez pięć sekund, po czym następuje domyślnie przełączenie na kanał 1.



Naciśnij, aby wybrać

TOTAL
ABCD
EFGH



Wybierz rejestr do przechowywania wartości łącznej (A-H)



Od teraz jest to rejestr domyślny i kolejne bele są zliczane w nim do czasu wybrania innego rejestru.



Naciśnij, aby wybrać

TOTAL
ABCD
EFGH



Wybierz rejestr do przechowywania wartości łącznej (A-H)



Naciśnij i przytrzymaj.

Kanał 3 – Suma częściowa

Po zakończeniu owijania beli suma częściowa jest automatycznie zwiększana o 1. Suma częściowa może być wyzerowana w dowolnym czasie.



Naciśnij, aby wybrać

PART
TOTAL



Częściowa suma łączna jest wyświetlana przez 5 sekund, po czym następuje domyślne przełączenie na kanał 1.



Naciśnij, aby wybrać

PART
TOTAL



Naciśnij i przytrzymaj przez 5 sekund.



Kanał 4 – Suma całkowita

Po zakończeniu owijania beli suma całkowita jest automatycznie zwiększana o 1. Nie jest możliwe wyzerowanie sumy całkowitej.



Naciśnij, aby wybrać **GRAND TOTAL**



Suma całkowita jest wyświetlana przez 5 sekund, po czym następuje domyślne przełączenie na kanał 1.

Kanał 5 – Tempo owijania bel

W kanale jest wyświetlana liczba bel owijanych w ciągu godziny. Okres, dla którego jest obliczane średnie tempo, można zainicjować w dowolnym czasie.



Naciśnij, aby wybrać **88/Hr**



Naciśnij, aby wybrać **88/Hr**



Naciśnij i przytrzymaj przez 5 sekund.

Kanał 6 – Prędkość owijania bel

W kanale jest wyświetlana chwilowa prędkość obrotowa owijarki bel, w 3-sekundowych odstępach czasu, w zakresie 10-99 obr./min. Jeżeli prędkość przekroczy zadaną wartość graniczną, włączany jest alarm przekroczenia prędkości. Wyświetlacz przełącza się na ten kanał, a jego wskazania migają przez czas trwania przekroczenia prędkości, następnie zaś powraca do wyświetlania bieżącej i docelowej liczby owinięć.



Naciśnij, aby wybrać **@/min**



Programowanie alarmu przekroczenia prędkości



Włącz zasilanie, trzymając wciśnięty ten przycisk



Zwolnij przycisk



Trzecia cyfra zaczyna migać

Trzymaj, aby wybrać żądaną cyfrę, a następnie zwolnij przycisk, w przeciwnym razie naciśnij jednokrotnie...



Czwarta cyfra zaczyna migać



Trzymaj, aby wybrać żądaną cyfrę.

Zerowanie całkowite

Jeżeli, z dowolnej przyczyny, dane w urządzeniu ulegną uszkodzeniu lub na wyświetlaczu pojawi się komunikat „PrOg”, sterownik musi zostać wyzerowany.

- Wyłącz zasilanie.
- Naciśnij i przytrzymaj wszystkie 3 przyciski sterujące.
- Włącz zasilanie.
- Zwolnij wszystkie przyciski.

Zostaną przywrócone wszystkie ustawienia fabryczne. Jeżeli na wyświetlaczu pojawi się ponownie komunikat „PrOg”, urządzenie może być uszkodzone i należy je zwrócić do producenta w celu kontroli i naprawy.

Poziom 2. programowania

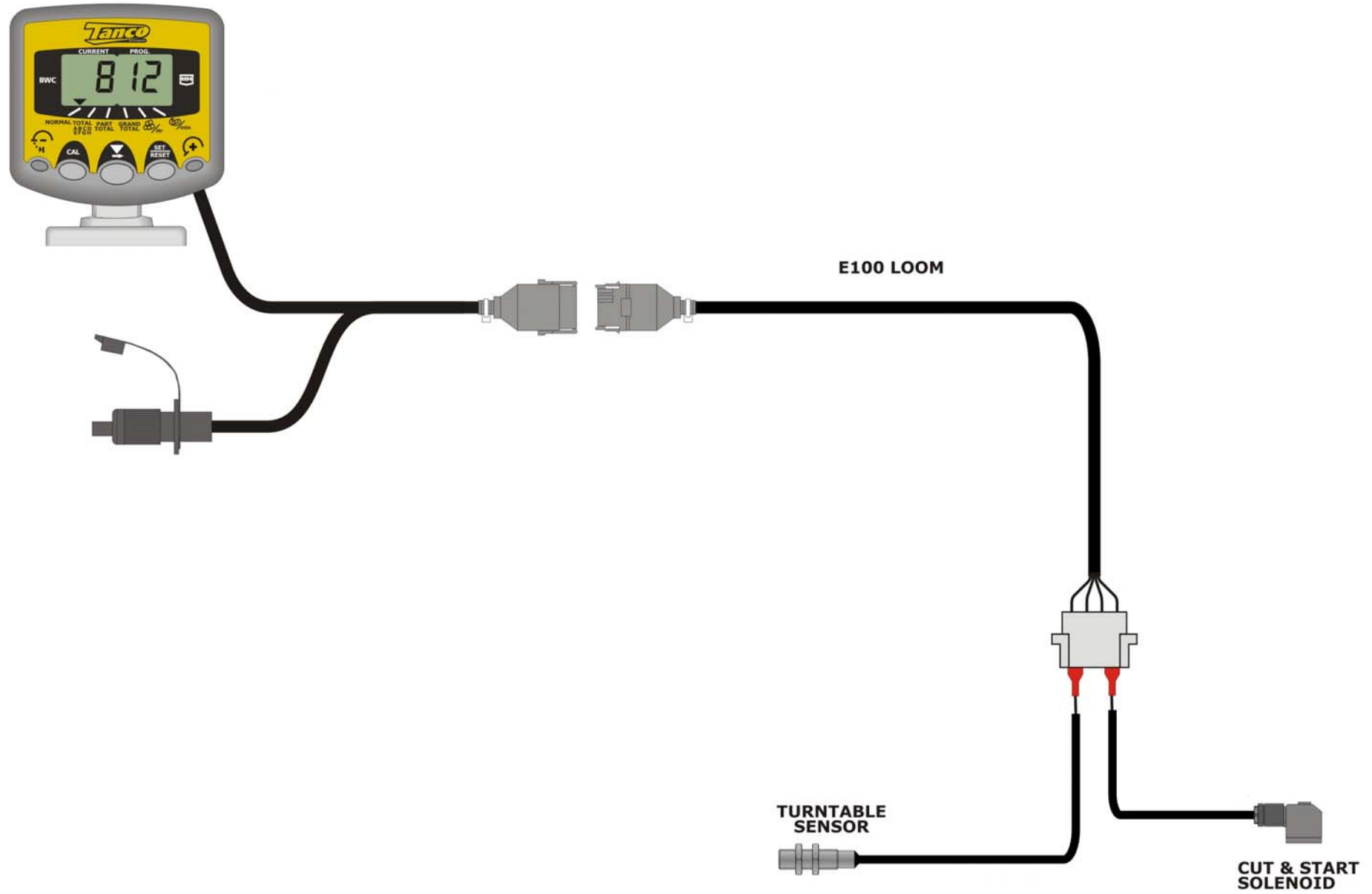
Model 1310 S charakteryzuje się pracą automatyczną zespołu cięcia i startu kierowaną przez zespół sterujący. Model 1310 SM posiada również funkcję automatycznej blokady, która utrzymuje manipulator drążkowy w stałym położeniu i zwalnia go automatycznie pod koniec sekwencji owijania. Ustawienia tych funkcji można programować na poziomie 2. (Level 2) programowania.

Aby wejść w ten tryb, wyłącz zasilanie i włącz je ponownie przy wciśniętym przycisku CAL. Po włączeniu zasilania zwolnij przycisk. Naciśnij i zwolnij przycisk CAL, aby przesunąć wskaźnik do następnej pozycji.

Aby wyjść z tego poziomu kalibracji, wyłącz i włącz ponownie zasilanie.

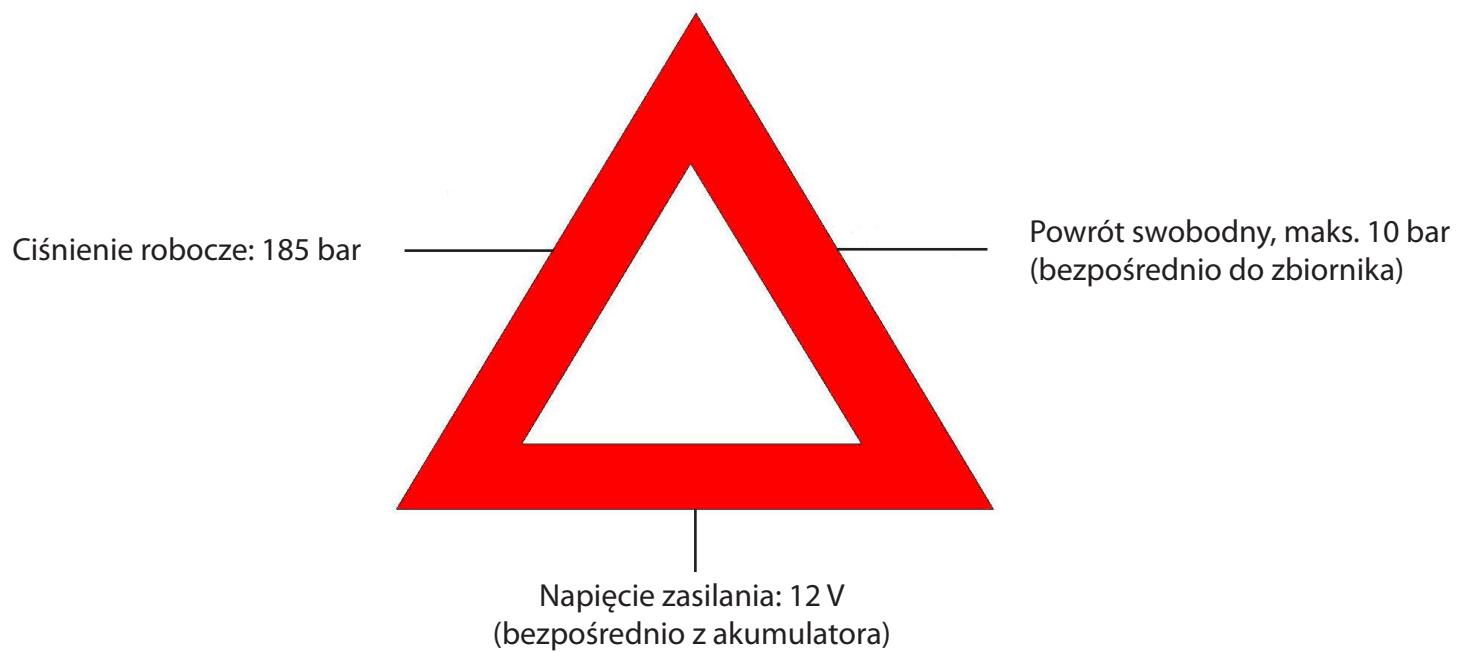
Kanał	Funkcja	Wartość domyślna	Zakres
1	Alarm przekroczenia prędkości*	35	0-99
2	W – Opóźnienie po impulsie 2, przed X	0,5	0-9,9
3	X – Czas otwarcia zespołu cięcia i startu	0,5	0-9,9
4	Y – Opóźnienie po wartości docelowej – 1, przed otwarciem zespołu cięcia i startu	1,0	0-9,9
5	Z – Czas otwarcia zespołu cięcia i startu po impulsie osiągnięcia wartości docelowej	2,0	0-9,9
6	V – Opóźnienie zwolnienia automatycznego zatrzymania	0,7	0,0-9,9

[* Przy pracy normalnej – Jeżeli prędkość obrotowa w obr./min przekracza tę wartość, włączy się alarm dźwiękowy przez czas trwania przekroczenia. Nastąpi domyślne przełączenie wyświetlacza na kanał 6, a jego wskazania będą migać. Cykl wyświetlania znaków i przerwy trwa 0,491 sekundy. Po obniżeniu prędkości poniżej wartości granicznej nastąpi przełączenie na kanał 1].



Układ elektrohydrauliczny

Uwaga: Są 3 podstawowe parametry, których dotrzymanie jest ZAWSZE niezbędne dla prawidłowego funkcjonowania maszyny.



Szczegółowy opis układu hydraulicznego

Maszyna E100 jest sterowana za pomocą zespołu 3 dźwigni oraz zaworu sterowanego przez kabel. Dźwignie są zamontowane w kabinie ciągnika. Zawór steruje bezpośrednio ładowaniem, stołem obrotowym i funkcjami przechylania. Zespół cięcia i startu jest uruchamiany automatycznie. Podczas przechylania przecinacz jest zamykany automatycznie przez sterowany łącznikiem zawór rozdzielczy na ramie przechylającej. Podczas owijania przecinacz jest automatycznie otwierany za pomocą zaworu grzybkowego uruchamianego przez sterownik.

Dźwignie sterujące

Dźwignia 1 steruje ramieniem ładującym. Pchnąć dźwignię, aby podnieść ramię; cofnąć, aby opuścić je. Przed użyciem ramienia przełożyć przetyczkę zabezpieczającą w pozycję roboczą.

Uwaga: Przed podniesieniem ramienia sprawdzić, czy stół obrotowy jest obrócony do położenia z rolką ustawioną równoległe do ramienia ładującego. Jeżeli rolka jest ustawiona pod kątem, ramię może wejść w kontakt ze stołem.

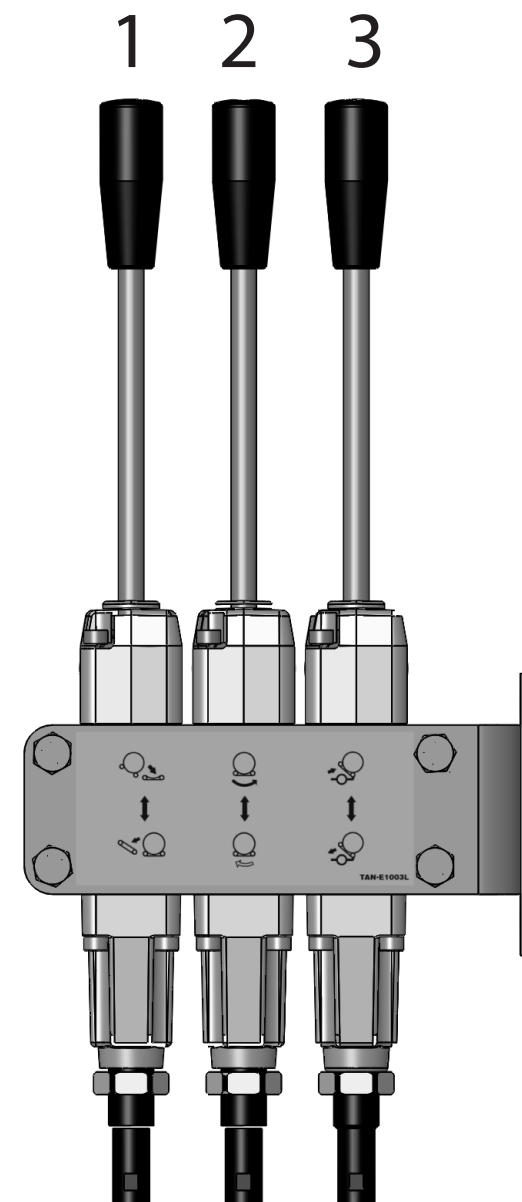
Dźwignia 2 steruje obracaniem stołu. Pchnąć dźwignię, aby obracać stół do przodu; cofnąć, aby obracać go wolno do tyłu.

Uwaga: Przed obracaniem stołu sprawdzić, czy ramię ładujące jest w pozycji opuszczonej.

Automatyczne zatrzymanie stołu obrotowego jest standardową funkcją maszyny E100. Oznacza to, że dźwignię stołu obrotowego trzeba trzymać tylko przez jeden obrót. Potem dźwignia jest utrzymywana we właściwej pozycji elektrycznie, przez zespół sterujący. Zespół sterujący automatycznie zwalnia dźwignię, gdy zostanie osiągnięta zadana liczba owinięć. Funkcja automatycznego zatrzymania może być skasowana, a stół zatrzymany w dowolnym czasie poprzez przesunięcie dźwigni w tył, do pozycji środkowej.

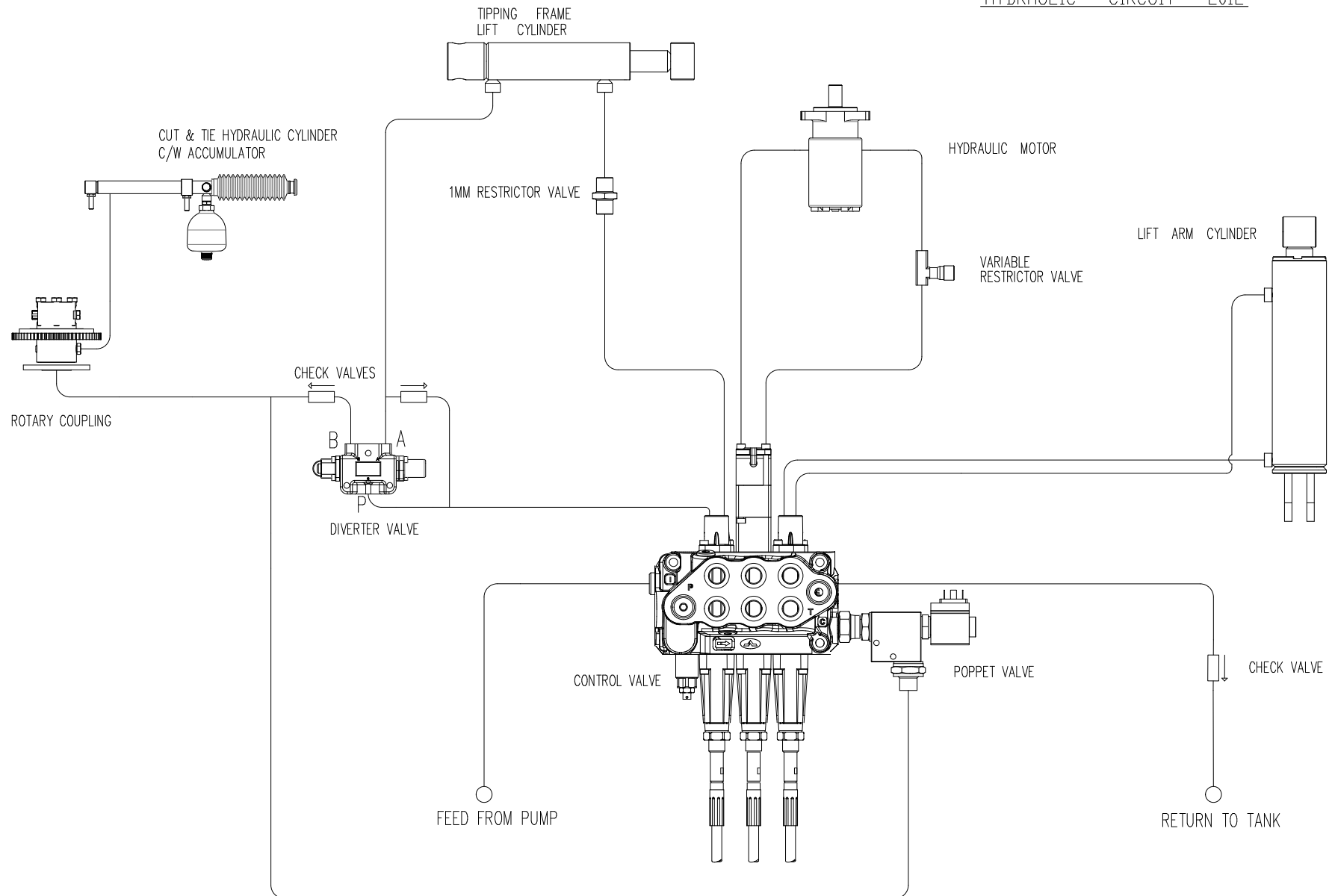
Dźwignia 3 steruje funkcją przechylania stołu. Pchnąć dźwignię, aby przechylić stół; cofnąć, aby go opuścić.

Uwaga: Przed przechylaniem sprawdzić, czy stół obrotowy znajduje się w prawidłowej pozycji przechylania. Jeżeli stół jest ustawiony pod kątem, może wejść w kontakt z mocowaniami kół podczas przechylania. Prawidłowa pozycja przechylania stołu to położenie, w którym zespół cięcia i startu znajduje się z przodu. Najlepiej jest ustawić stół lekko za pozycją przechylania, a następnie cofnąć go wolno do ogranicznika. Ogranicznik zapobiega obracaniu się stołu podczas przechylania.

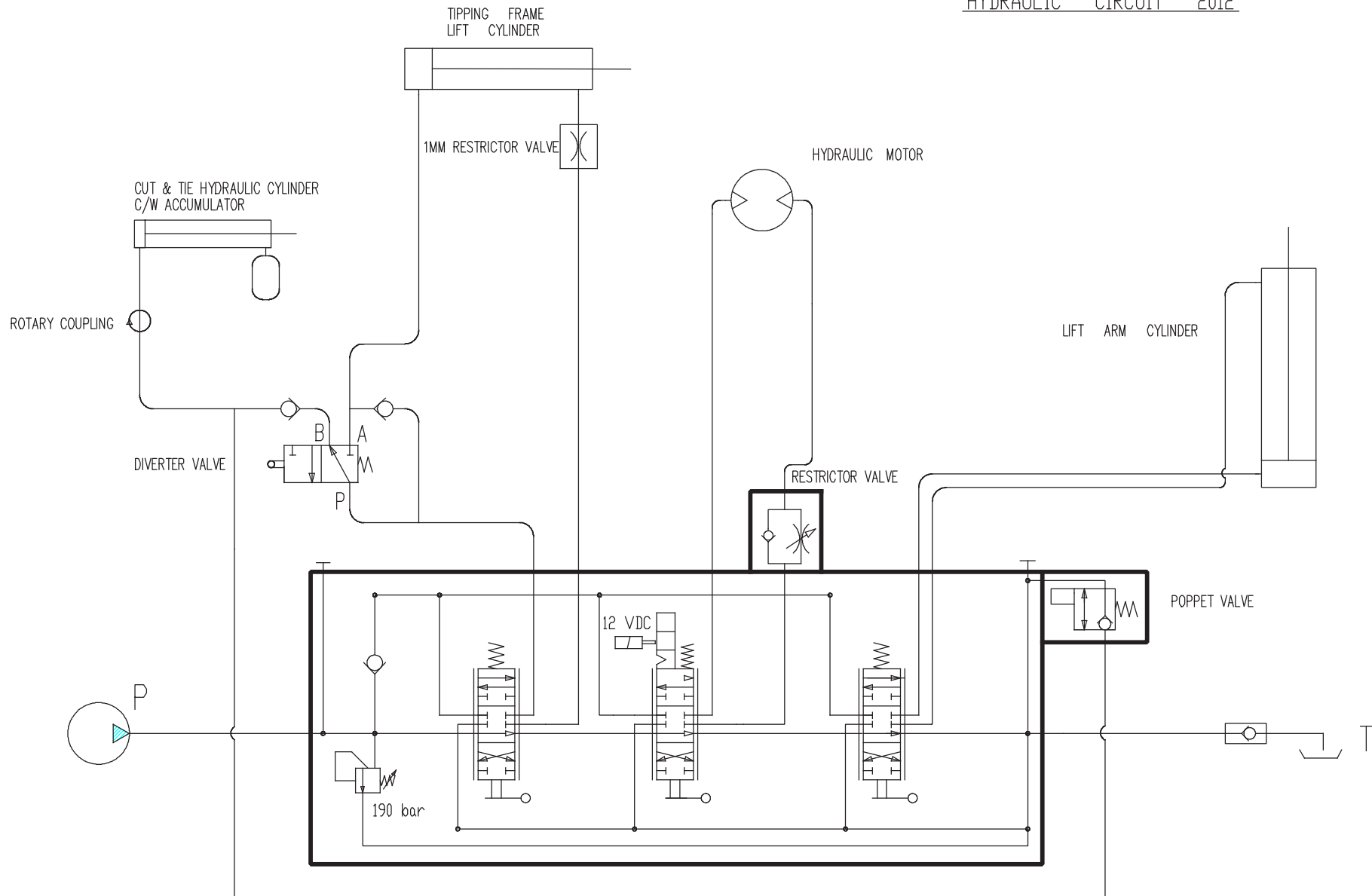


Rys. 8.1.

TANCO AUTOWRAP E100 MODEL
HYDRAULIC CIRCUIT 2012



TANCO AUTOWRAP E100 MODEL
HYDRAULIC CIRCUIT 2012



Regulacja prędkości stołu obrotowego

W maszynie E100 nie ma zaworu regulacyjnego przepływu, który ograniczałby prędkość stołu obrotowego. Dlatego też przepływ oleju hydraulicznego z ciągnika musi być ograniczony do maksimum 26 l/min, aby zapobiec wzrostowi prędkości stołu powyżej 30 obrotów na minutę. Sterownik sprawdza prędkość stołu i włącza alarm dźwiękowy przekroczenia prędkości, gdy zostaje przekroczona wartość graniczna.



Punkty kontrolne do sprawdzenia przed przystąpieniem do rozwiązywania problemów

Jest kilka ogólnych punktów kontrolnych, które należy sprawdzić w pierwszej kolejności, gdy maszyna nie działa prawidłowo. Istnieją trzy podstawowe założenia, których należy przestrzegać, aby maszyna działała prawidłowo:

1. Ciśnienie oleju podawane z ciągnika powinno wynosić 180 barów.
2. Przepływ powrotny oleju powinien być możliwie swobodny, a przeciwcisnienie powinno wynosić maksymalnie 10 bar.
3. Zasilanie elektryczne wystarczające dla wykonywania wszystkich funkcji.

Ciśnienie oleju

Aby sprawdzić, czy ciśnienie oleju doprowadzanego do maszyny jest wystarczająco wysokie, można założyć ciśnieniomierz na węzu ciśnieniowym oleju, na przykład na szybkozłączu. Jeżeli ciśnienie jest mniejsze niż 180 bar, będzie dostępne mniej mocy dla wykonywania poszczególnych funkcji. Pierwszym miejscem, które należy sprawdzić jest WEJŚCIE I WYJŚCIE ROLEK.

Przepływ oleju

Minimalny wydatek oleju dostarczanego przez ciągnik dla odpowiedniej pracy maszyny powinien wynosić co najmniej 15 l/min, jednak zaleca się, by wartość ta wynosiła 25 l/min.

Uwaga: (Maksymalny dopuszczalny przepływ oleju wynosi 40 l/min). Sprawdzać, czy poziom oleju w układzie hydraulicznym ciągnika jest prawidłowy, a filtr oleju w ciągniku jest wymieniany regularnie. PAMIĘTAJ! Duża ilość oleju oznacza, że zawory stają się gorące. (Mały zbiornik oleju oznacza nieskuteczne chłodzenie).

Ciśnienie powrotne

Ciśnienie powrotne może być zbyt wysokie. Przy wysokim ciśnieniu powrotnym, do układów maszyny będzie dostarczane mniej mocy. Wysokie ciśnienie powrotne oznacza również, że będzie potrzebne więcej mocy do sterowania zaworami. MAKS. DOPUSZCZALNE CIŚNIENIE POWROTNE WYNOSI 10 BARÓW. Zalecamy „swobodny powrót” wprost do zbiornika.

Zasilanie elektryczne

Ważną rzeczą jest sprawdzenie, czy wszystkie układy są zasilane wystarczającą mocą elektryczną. Jeżeli nie, niektóre lub wszystkie funkcje mogą być realizowane nieprawidłowo.

W PRZYPADKU JAKICHKOLWIEK WĄTPLIWOŚCI PROSIMY O KONTAKT Z NAJBLIŻSZYM DEALEREM.

(W kontaktach z dealerem i przy zamawianiu części zamiennych należy zawsze podawać numer fabryczny i rok produkcji maszyny).

Procedura rozwiązywania problemów

Jeżeli maszyna nie działa prawidłowo, należy określić, czy problem dotyczy układu hydraulicznego, mechanicznego, czy też elektrycznego.

Obszar	Problem	Środki zaradcze
Układ hydrauliczny	Olej jest dostarczany pod wysokim ciśnieniem natychmiast po przestawieniu dźwigni hydraulicznej ciągnika.	Przyłącze zasilania hydraulicznego lub powrotu niewłaściwie połączone. Przyłącza hydrauliczne są podłączone do układu zasilającego dwustronnego działania ciągnika, a zasilanie odbywa się w złym kierunku. To może spowodować zamknięcie zaworu grzybkowego przyłącza powrotnego. Przyłącze musi być poluzowane, aby zredukować ciśnienie powodujące blokadę pomiędzy zaworem zwrotnym i przyłączem.
Sterownik	Sterownik nie włącza się.	Sprawdzić przełącznik z tyłu sterownika. Sprawdzić, czy 3-stykowy wtyk zasilający jest prawidłowo podłączony. We wtyku znajdują się dwa bezpieczniki 10 A — sprawdzić ich stan.
	Sterownik nie zlicza obrotów stołu obrotowego.	Sprawdzić magnes i czujnik stołu obrotowego umieszczone na podwoziu. Sprawdzić, czy kabel komunikacyjny sterownika jest podłączony i czy nie jest uszkodzony. Należy pamiętać, że przy braku zliczania obrotów stołu nie działają funkcje automatycznego zatrzymania i zwolnienia folii.
	Układ automatycznego zatrzymania stołu obrotowego nie podtrzymuje położenia dźwigni.	Układ automatycznego zatrzymania powinien podtrzymywać położenie dźwigni po jednym obrocie stołu obrotowego. Sprawdzić zasilanie elektryczne elektromagnesu układu automatycznego zatrzymania. Sprawdzić, czy kabel sterujący stołu obrotowego wsuwa całkowicie korpus cewki zaworu do elektromagnesu. W razie potrzeby wyregulować kabel.
Zespół cięcia i startu	Cylinder nie wysuwa się w celu odcięcia folii podczas przechylania.	Sprawdzić działanie zaworu rozdzielczego na ramie przechylającej. Korpus cewki zaworu powinien wysuwać się, gdy łącznik jest wycofywany podczas przechylania.
	Cylinder wysuwa się tylko częściowo.	Ciśnienie oleju w akumulatorze hydraulicznym jest większe niż 60 barów, co zwykle jest spowodowane nieszczelnością uszczelki cylindra. Polecić sprawdzenie technikowi serwisu. Sprawdzić działanie zaworu rozdzielczego na ramie przechylającej.
	Cylinder nie wycofuje się, aby zwolnić folię podczas owijania.	Cylinder jest otwierany przez olej pod ciśnieniem w akumulatorze hydraulicznym. Jeżeli ciśnienie jest za niskie, cylinder nie otworzy się. Naładować akumulator hydrauliczny. Elektryczny zawór grzybkowy, uruchamiany przez sterownik, nie otwiera się. Powinien zacząć otwierać się przy drugim (parametr regulowany) obrocie stołu i pozostawać otwartym przez 3 (parametr regulowany) sekundy. Sprawdzić okablowanie doprowadzane do zaworu.

Obszar	Problem	Środki zaradcze
Zespół cięcia i startu ciąg dalszy	Zespół cięcia i startu zamyka się przez zebraniem folii.	Zawór rozdzielczy na ramie przechylającej jest uruchamiany za wcześnie. Przenieść śrubę do niższego otworu w łączniku.
	Bela jest rozładowywana przed odcięciem folii.	Zawór rozdzielczy jest uruchamiany za późno. Przenieść śrubę do wyższego otworu w łączniku.
	Folia nie jest odcinana w czysty sposób.	Sprawdzić stan ostrza.
Dozownik folii	Folia nie opasuje równomiernie beli.	Wyregulować wysokość dozownika folii tak, aby środek folii był wyrównany ze środkiem beli.
	Folia jest przerywana podczas owijania.	Sprawdzić szpulę folii pod kątem uszkodzeń. Sprawdzić rolki dozownika folii pod kątem uszkodzeń. Sprawdzić, czy koła zębate i rolki dozownika folii obracają się swobodnie.
Owijanie	Rolka napędowa i bela nie obracają się.	Sprawdzić śrubę bezpiecznikową ścinaną koła łańcuchowego rolki napędowej. Jeżeli została ścięta, wymienić ją na śrubę M8 x 30 klasy 8.8.

Konserwacja okresowa

Łożyska

Wszystkie łożyska kulkowe są wypełnione smarem i nie wymagają konserwacji.

Napinacz wstępny

Jeżeli maszyna jest używana codziennie, koła zębate pod plastikową osłoną dozownika powinny być smarowane smarem z PTFE co 50 godzin.

Przecinacz z uchwytem folii

Przecinacz z uchwytem folii jest ustawiany fabrycznie i nie wymaga dalszych regulacji. Po wymianie części zamiennych konieczna jest regulacja przecinacza.

Czyszczenie

Maszyna powinna być czyszczona i oliwiona regularnie oraz na końcu sezonu owijania.

 Podczas używania myjek wysokociśnieniowych zwrócić szczególną uwagę na elementy instalacji elektrycznej.

Sprawdzić również, czy woda nie jest wtryskiwana bezpośrednio do wnętrza łożysk itp. Chronić skrzynkę sterującą przed deszczem i wodą. W razie potrzeby osuszyć elementy elektryczne sprężonym powietrzem.

Siłowniki hydrauliczne

Sprawdzić, czy wszystkie siłowniki hydrauliczne są zamknięte podczas przechowywania maszyny.

Szybkozłącza

Sprawdzić, czy szybkozłącza są czyste, a po ich użyciu zakładać kołpaki chroniące przed kurzem.

Składowanie

Maszyna powinna być zaparkowana w suchym miejscu w przerwie między sezonami.

Śruby i nakrętki

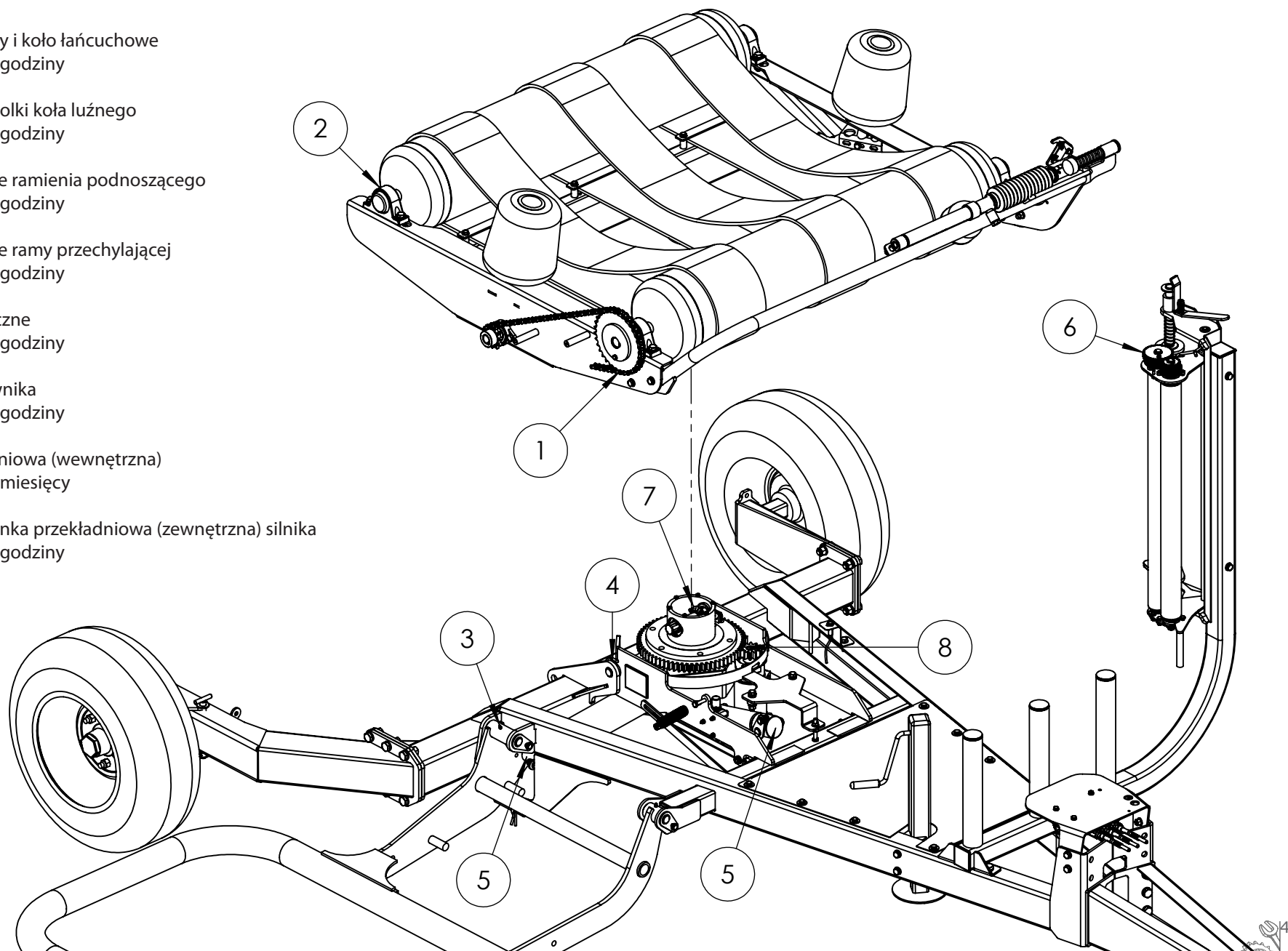
Wszystkie śruby i nakrętki powinny być dokręcone po pierwszej godzinie używania, a następnie w regularnych odstępach czasu.

Koła jezdne

Ciśnienie w kołach powinno mieć normalnie wartość około 42 psi, zależnie od masy beli i warunków w polu.

Smarowanie

1. Łańcuch napędowy i koło łańcuchowe
– Smarować co 24 godziny
2. Łożyska napędu i rolki koła luźnego
– Smarować co 24 godziny
3. Sworznie obrotowe ramienia podnoszącego
– Smarować co 24 godziny
4. Sworznie obrotowe ramy przechylającej
– Smarować co 24 godziny
5. Siłowniki hydrauliczne
– Smarować co 24 godziny
6. Koła zębate dozownika
– Smarować co 24 godziny
7. Skrzynka przekładniowa (wewnętrzna)
– Smarować co 12 miesięcy
8. Koło zębate i skrzynka przekładniowa (zewnętrzna) silnika
– Smarować co 24 godziny



GWARANCJA

Zgodnie z poniższymi warunkami gwarancji, sprzedawcy zobowiązują się usunąć wszelkie wady materiałowe lub wady w wykonaniu, jakie wystąpią w dowolnym towarze, dokonując zależnie od własnego uznania naprawy lub wymiany wadliwego egzemplarza w ciągu dwunastu miesięcy od dostarczenia tego towaru pierwszemu użytkownikowi, z wyjątkiem wykonawców lub użytkowników komercyjnych, w przypadku których okres obowiązywania gwarancji wynosi sześć miesięcy.

W przypadku owijarek Autowrap okres gwarancji wynosi 12 miesięcy lub 8000 bel, zależnie od tego, która wartość zostanie osiągnięta wcześniej.

W rozumieniu niniejszego dokumentu, za towary uważa się artykuł lub artykuły uwzględnione w fakturach jako pozycje sprzedane przez sprzedawców, z wyłączeniem wyposażenia, części firmowych i akcesoriów pochodzących od innych producentów. Jednakże sprzedawcy zobowiązują się przenieść na pierwszego użytkownika, w maksymalnym stopniu dopuszczalnym prawem, wszelkie gwarancje udzielone sprzedawcom przez dostawców takiego wyposażenia, części lub akcesoriów.

Powyższy warunek nie znajduje zastosowania względem:

- (a) jakichkolwiek towarów sprzedanych przez pierwszego użytkownika,
- (b) jakichkolwiek towarów uszkodzonych w wyniku nadmiernego zużycia, zaniedbania lub niewłaściwego użytkowania,
- (c) jakichkolwiek towarów, których oznaczenia identyfikacyjne zostały zmienione lub usunięte,
- (d) jakichkolwiek towarów, które nie zostały objęte podstawową konserwacją obejmującą na przykład dokręcanie śrub, nakrętek, zębów, przyłączy przewodów giętkich i opraw oraz standardowym smarowaniem z zastosowaniem zalecanego środka,
- (e) użytkowania jakiegokolwiek produktu na ciągnikach o mocy silnika przewyższającej zalecaną,
- (f) jakichkolwiek towarów zmodyfikowanych lub naprawianych niezgodnie z instrukcją lub pisemną zgodą sprzedawcy, albo takich, w których zamontowano dowolną część pochodzącą od innego producenta, a nieobjętą pisemną zgodą sprzedawcy,
- (g) wszelkich towarów lub części używanych.

Każdą przypuszczalnie uszkodzoną część lub kilka części należy odesłać do sprzedawcy na koszt wysyłającego. Dowolne roszczenie dotyczące naprawy lub wymiany zostanie rozpatrzone pozytywnie wyłącznie w przypadku, gdy po wykryciu przypuszczalnego uszkodzenia klient wyśle sprzedawcy pisemne zawiadomienie uwzględniające nazwisko (nazwę) nabywcy, osobę, od której nabył on towary oraz datę zakupu, a także dokładne dane przypuszczalnego uszkodzenia oraz okoliczności jego pojawienia się, numer seryjny maszyny itd.

Sprzedawcy nie ponoszą odpowiedzialności przed dystrybutorami, użytkownikami końcowymi ich towarów, ani żadną inną osobą trzecią za jakiegokolwiek straty bądź szkody dotyczące obrażeń ciała lub wynikające, czy też w jakikolwiek sposób związane ze sprzedażą, obsługą, naprawą, konserwacją wymianą lub użytkowaniem ich towarów lub uszkodzeniem czy też awarią tychże.

Jakikolwiek przypadek oświadczenia i/lub gwarancji udzielonej przez dowolną osobę (w tym Dystrybutorów i pracowników oraz innych przedstawicieli Sprzedawcy) niezgodny lub sprzeczny z niniejszymi warunkami nie będzie wiążący dla Sprzedawcy, chyba że zostanie udzielony na piśmie i podpisany przez dyrektora ds. sprzedaży.

ROSZCZENIA

Chcąc przedstawić roszczenie w ramach gwarancji, należy:

- 1: Natychmiast zaprzestać użytkowania maszyny.
- 2: Skonsultować się z najbliższym dystrybutorem (dostawcą) maszyn Tanco. Dystrybutor może pobrać formularz roszczenia gwarancyjnego z sieci Internet. Formularz należy wypełnić i przesłać pocztą elektroniczną do dystrybutora oraz odpowiedniej osoby kontaktowej w firmie Tanco. Należy upewnić się, że formularz zawiera wszystkie niezbędne informacje.
- 3: Skonsultować się z najbliższym dealerem (dostawcą) firmy Tanco w sprawie przekazania roszczenia i uszkodzonego towaru do firmy Tanco.

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

ZGODNIE Z DYREKTYWĄ 2006/42/WE

Producent:
Tanco Autowrap Ltd
Bagenalstown
Co. Carlow
IRLANDIA



ZAŚWIADCZA, ŻE NASTĘPUJĄCY PRODUKT:
TANCO AUTOWRAP
MODEL: E100 SA Autowrap
NR SERYJNY: D13-250 - D13-350,

którego dotyczy niniejsza deklaracja, spełnia podstawowe wymagania dyrektywy 2006/42/WE.

Aby zapewnić zgodność z ujętymi w przedmiotowej dyrektywie podstawowymi wymaganiami BHP, szczególną uwagę zwrócono na następujące normy zharmonizowane:

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

DATA: 1 listopada 2011 roku

Podpisano: Con Hourihane
Con Hourihane, Kierownik ds. Technicznych