



Die Ballenwicklerspezialisten

**Technische Hinweise**

*AutoWrap S100*

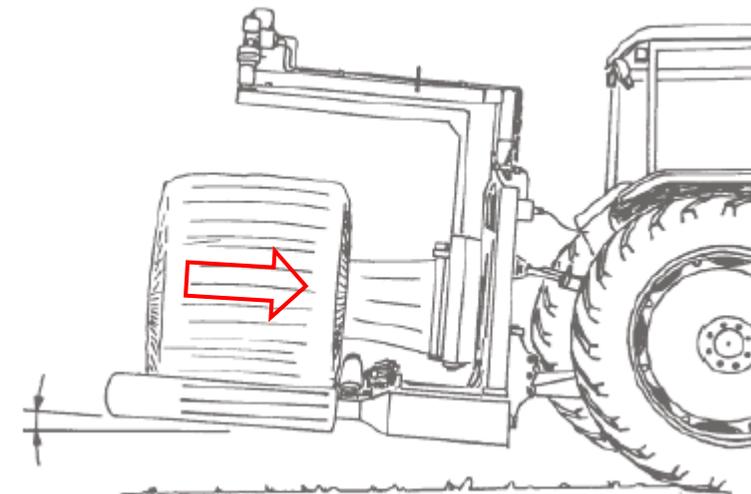
**[www.itanco.com](http://www.itanco.com)**



- ▶ Ballenwickler für Rundballen bis 1,50 m und bis zu 1,2 t
- ▶ Ein Wickelarm
- ▶ Vollautomatische Arbeitsweise
- ▶ Theoretische Ausbeute: 25-30 Ballen/h
- ▶ Im Front-, Heck- und Frontladeranbau fahrbar
- ▶ Optionale Extras wie Ballenaufsteller, Bodenstützrolle, Folienrollenhalter, etc.

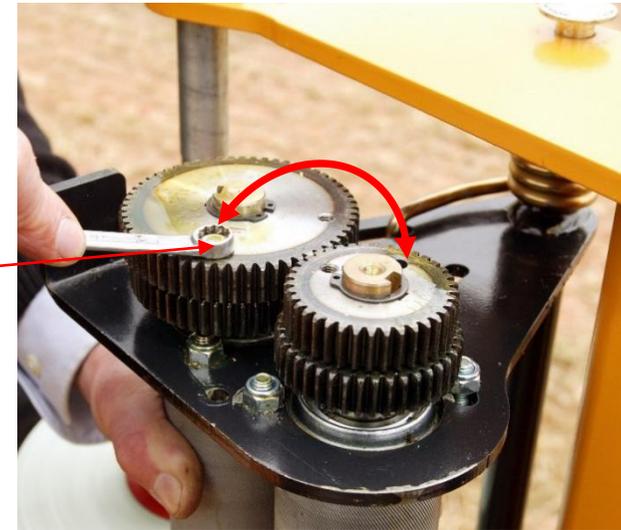


- **1 elektrische Verbindung** (3 Pol Anschluss)  
Mindestens 13,6 V im Stillstand am Terminal  
Verbindung zwischen Wickler und dem Terminal
- **2 hydraulische Verbindung :**  
Einen einfachwirkenden Anschluss (**Rote** Kappe/Zum Ölfilter)  
Ein **freier Rücklauf zwingend notwendig** (**Blaue** Kappe)  
Den Schlepper auf ca. 40 l/min und 180 bar Ölleistung einstellen
- **3 Wahl der Ballenwickelfolie:**  
Es ist sehr wichtig, eine hochwertige Ballenwickelfolie zu wählen.  
**Empfehlenswert** ist es, mit einer Stretchfolie zu wickeln, die eine Stärke von 25 my hat



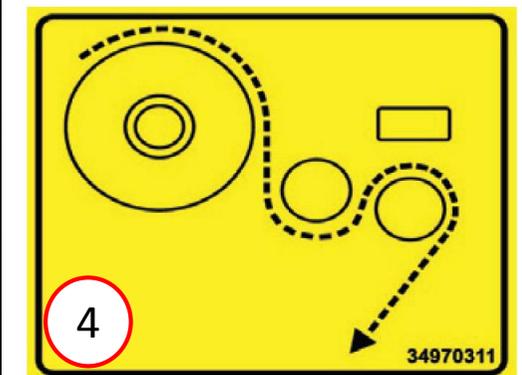
## Vorstreckung einstellen

> 70 % (großes Zahnrad) und 55 % (kleines Zahnrad) Vorstreckung möglich.  
Um zu wechseln einfach die Schraube umschauben



## > Einlegung einer neuen Ballenrolle

- 1 – Die Halterung nach oben drücken
- 2 – Den Vorstrecker wegdrücken und unten feststellen
- 3 – Die neue Rolle erst unten einsetzen und dann oben einrasten lassen
- 4 – Die Folie wie auf dem Bild zu sehen ist durch den Vorstrecker ziehen



**1 – Sicherheitsstift an den Sicherheitsarmen lösen, sodass der Magnet vor den Sensor kommt**

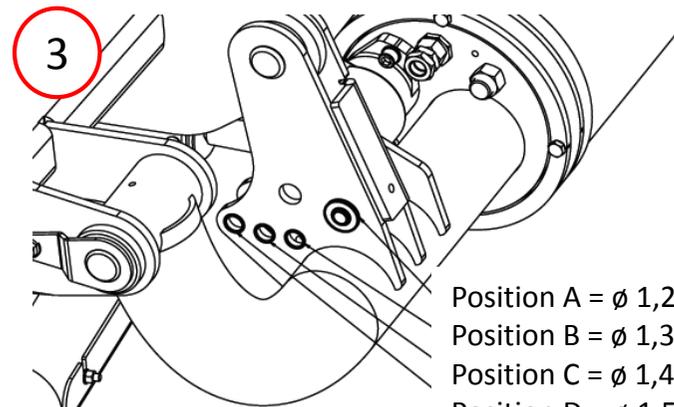
**2 – Stellen Sie den Ölstrom des Traktors passend ein**

- Zu viel Öl= das Öl überhitzt = Schäden am Wickler und am Traktor

- Zu wenig Öl = Zeitverlust beim Wickeln

→ Optimal hat der Wickler 27-29 Umdrehungen beim Wickeln

**3 – Stellen Sie die Walzen auf die richtige Ballengröße ein, sodass sich die Folie immer mittig um den Ballen wickelt**



Position A =  $\varnothing$  1,20 m  
Position B =  $\varnothing$  1,30 m  
Position C =  $\varnothing$  1,40 m  
Position D =  $\varnothing$  1,50 m



**Der Ballenwickelprozess:**

- Geben Sie gleichmäßigen Druck auf den Ballenwickler, optimal 40 l/min

- Stellen Sie das Terminal auf Automatik (A)

Öffnen Sie die Walzen des Wicklers



Fahren Sie in den Ballen



Schließen Sie die Walzen des Wicklers



Am Ende des Zyklus wird die Folie automatisch geschnitten  
Starten Sie den Wickelprozess Legen Sie den Ballen ab



> **Vorstreckergetriebe**  
 - Regelmäßig fetten



> **Zahnradantrieb**  
 - Regelmäßig fetten

> **Messer**  
 - Regelmäßig fetten

> **Walzenzylinder**  
 - Schmiernippel

> **Ballenaufsteller**  
 - 4 Schmiernippel

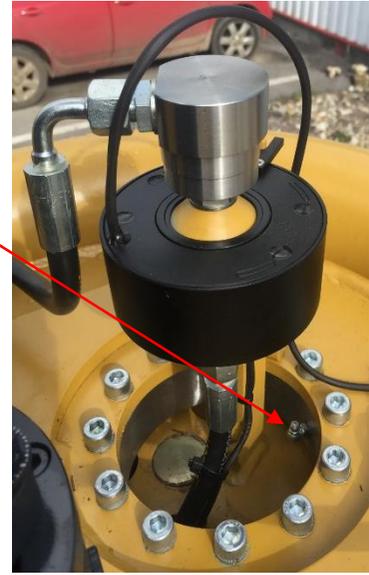


> **Schmiernippel im Gehäuse**

> **Walzenaufhängung**  
 - 2 Schmiernippel

> **Bodenstützrolle**  
 - Ein Schmiernippel auf jeder Seite

> **Walzen**  
 - Schmiernippel auf der Rückseite





Die Ballenwicklerspezialisten

**RDS + Elektrische  
Grundlagen**  
AutoWrap S100

[www.itanco.com](http://www.itanco.com)



➤ **Das sehen Sie im Startbildschirm:**

- Maschinenmodell
- Softwareversion



TANCO AUTOWRAP  
1320

A red arrow points from the 'Maschinenmodell' list item to this screenshot.

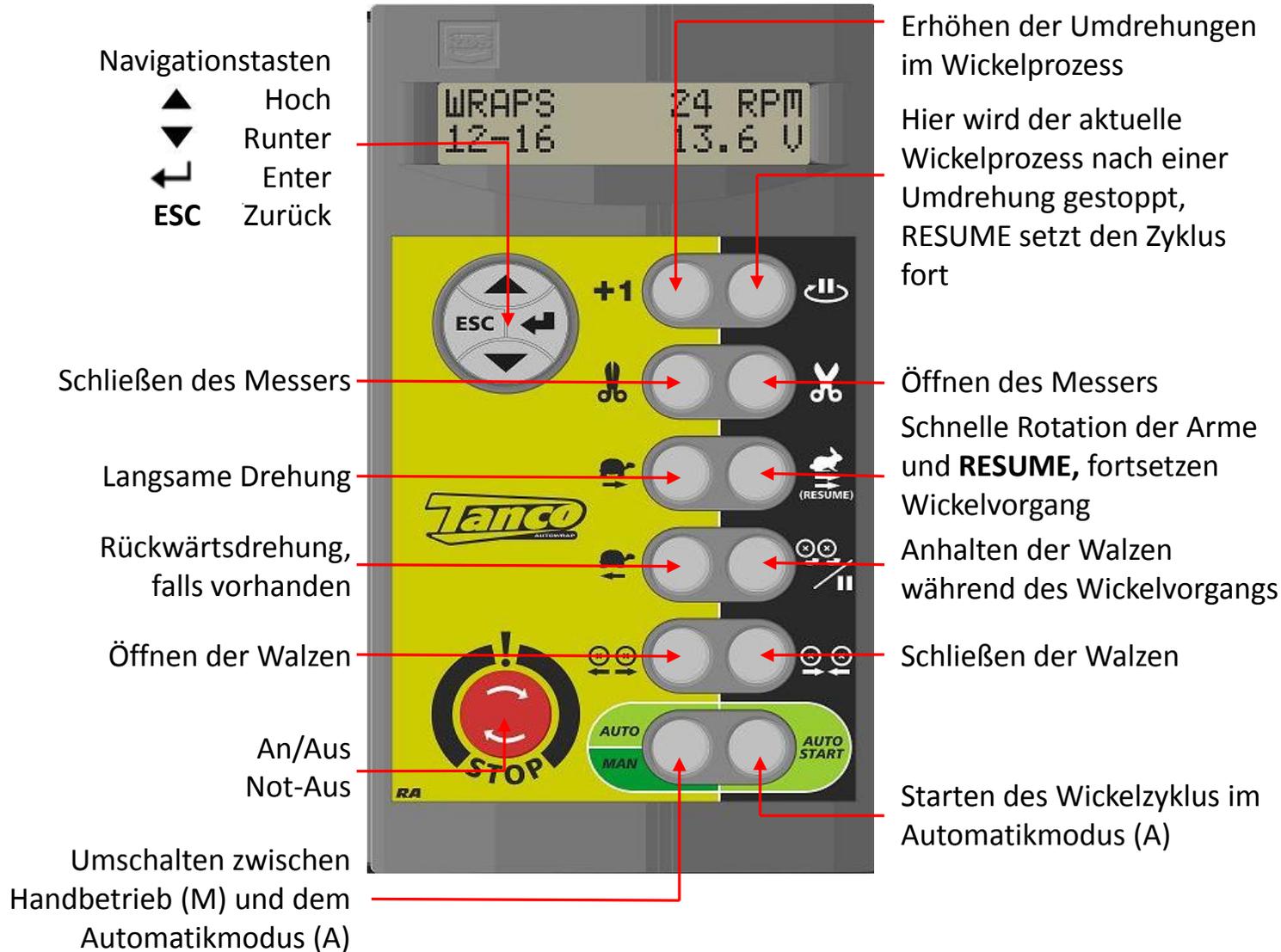


TANCO AUTOWRAP  
EX301-114

A red arrow points from the 'Softwareversion' list item to this screenshot.

➤ **Automatische Abläufe werden bei Tanco wie folgt gesteuert**

- Timer: Festgelegte Dauer einer Funktion, wie zum Beispiel Ballen Laden für 5 sek
- Impulse: Zum Beispiel nach 2 Impulsen (Umdrehungen der Arme) wird die Folie freigegeben
- Senderposition: Zum Beispiel die Sensoren um die Umdrehungen zu zählen



**Weitere Hilfen für Bedienereinstellungen und RDS Bedienung siehe Ersteinführungshilfe + Bedienungsanleitung**

Technikermenü				
Nummer	Einstellung	Wert	Standard-Einheit	Erklärung
5,01	Modell		1320	Modellauswahl
5,15	langs Startzeit	2,5	Sek	Zeit, in der der Arm langsam startet am Anfang des Wickelvorgangs
5,16	C&S Öffnungsz. 1	0,4	Sek	Messeröffnungszeit
5,17	C&S Schließz. 1	3	Sek	Messerschließzeit während des Wickelprozesses
5,18	C&S Schließz. 2	2	Sek	Messerschließzeit am Ende des Wickelprozesses
5,23	Index Ballen	Off	On / Off	Nicht verwendet beim AS100
5,24	Arm Rückwärts	Off	On / Off	Nicht verwendet beim AS100
5,25	Alarm Umdr. Arme	*35	U/min	Maximale Geschwindigkeit der Wickelarme bis Alarm
5,28	Zurücksetzen			Setzt RDS auf Werkseinstellungen zurück



**> Sensoren überprüfen <**

- Scrollen Sie mit der runter Taste bis zum unteren Menüpunkt
- Halten Sie die runter Taste ein paar Sekunden gedrückt, bis Sie das Menü Input Check sehen
- Ein Pfeil zeigt, dass ein Sensor aktiv ist, ein - = inaktiv

Nummer	Sensor
1	Umdrehungssensor
2	Folienrissensor 1
3	Sicherheitssensor Faltung/Arm
5	Folienrissensor 2
6	Folienrissensor 3

**➤ Beim AS100 nur Sensor 1 + 3 in Verwendung**

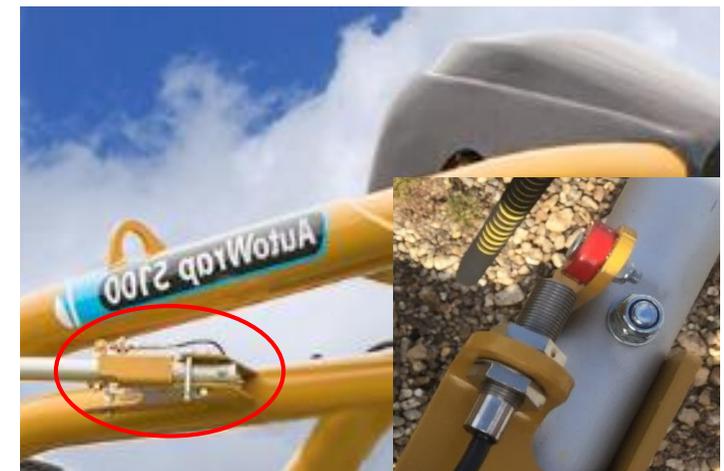
**> Umdrehungssensor <**

Zählt die Armumdrehungen beim Wickelvorgang

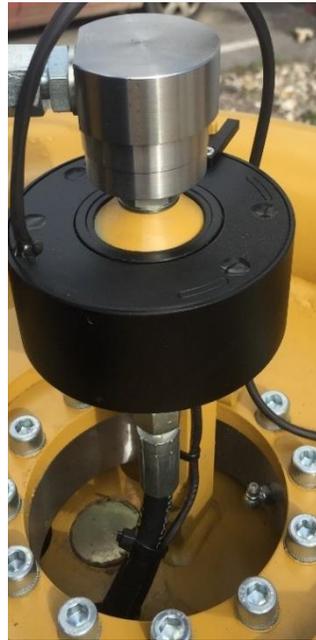


**> Sicherheitssensor<**

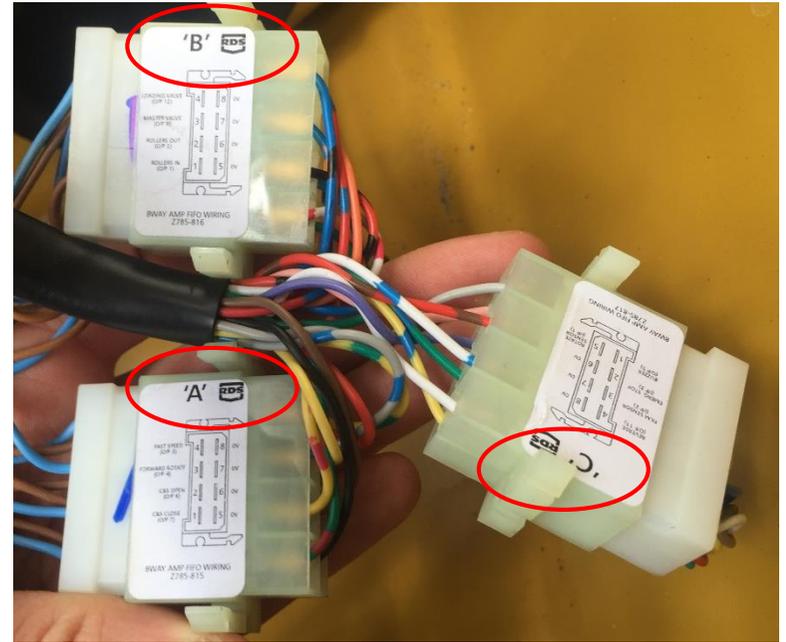
Stoppt den Wickelvorgang bei Aktivierung sofort



> Schleifring



> 8-polige Büchsen



> Elektrische Verbindung



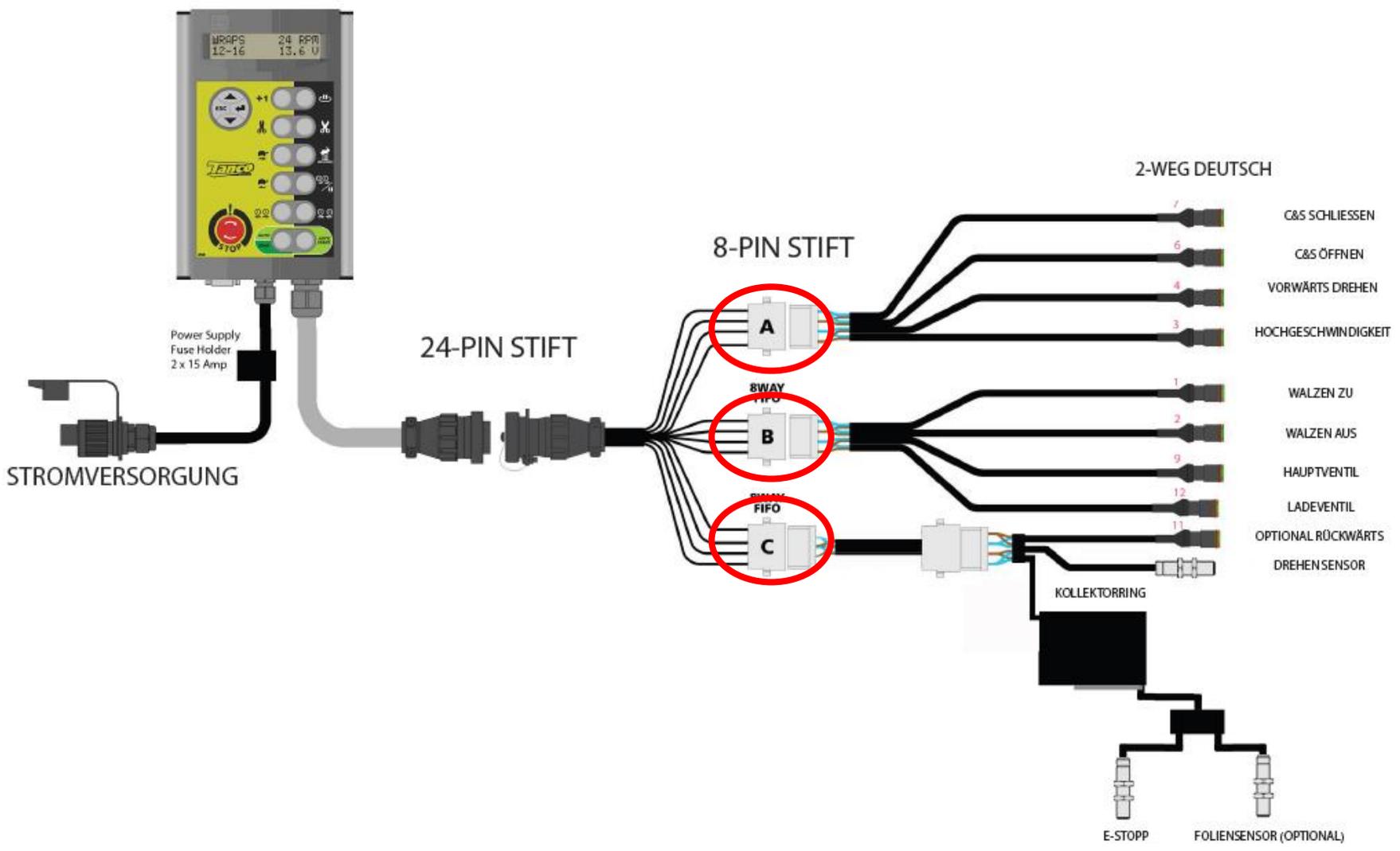
> RDS Kabel

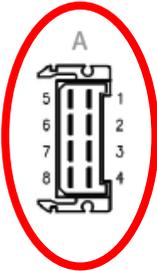


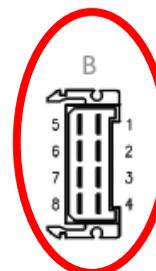
> RDS Kabelbelegung

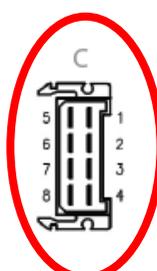


EXPERT



Function	24- Pin	Kabel-Farbe	Stift	8- Pin	Ventil-Kabel
Cut & Start Schließen	7	Schwarz		1	7 (Braun +)
Cut & Start Öffnen	6	Rot		2	6 (Braun +)
Rotation vers l'avant	4	Orange		3	4 (Braun +)
Vitesse rapide	1	Blau		4	3 (Braun +)
0 volt	14	Türkis		5	7 (Blau -)
0 volt				6	6 (Blau -)
0 volt	15	Gelb/Rot		7	4 (Blau -)
0 volt				8	3 (Blau -)

Funktion	24- Pin	Kabelfarbe	Stift	8- Pin	Ventil-Kabel
Walzen zu	3	Weiß		1	1 (Braun +)
Walzen aus	2	Grün		2	2 (Braun +)
Hauptventil	9	Pink		3	9 (Braun +)
Ladeventil	12	Weiß/Blau		4	12 (Braun +)
0 volt	16	Gelb/Grün		5	1 (Blau -)
0 volt				6	2 (Blau -)
0 volt	17	Blau/		7	9 (Blau -)
0 volt					Schwarz

Funktion	24- Pin	Kabelfarbe	Stift	8- Pin	Ventil-Kabel	Kollektorring	
***Summer/Nebenschluss	5	Grau		1		Grün (nicht verwendet)	
E- Stopp	23	Gelb/Balu		2		Rot	
**Foliensensor	20	Grün/Rot		3		Schwarz	
*Rückwärts	11	Braun		4	11 (Braun +)	Weiß (nicht verwendet)	
Drehen Sensor	21	Grau/Blau		5			Braun
0 volts	18	Weiß/Rot		6	11 (Blau -)	Gelb	
0 volts	18	Weiß/Rot		7		Blau	
0 volts	19	Orange/ Blau		8			Blau

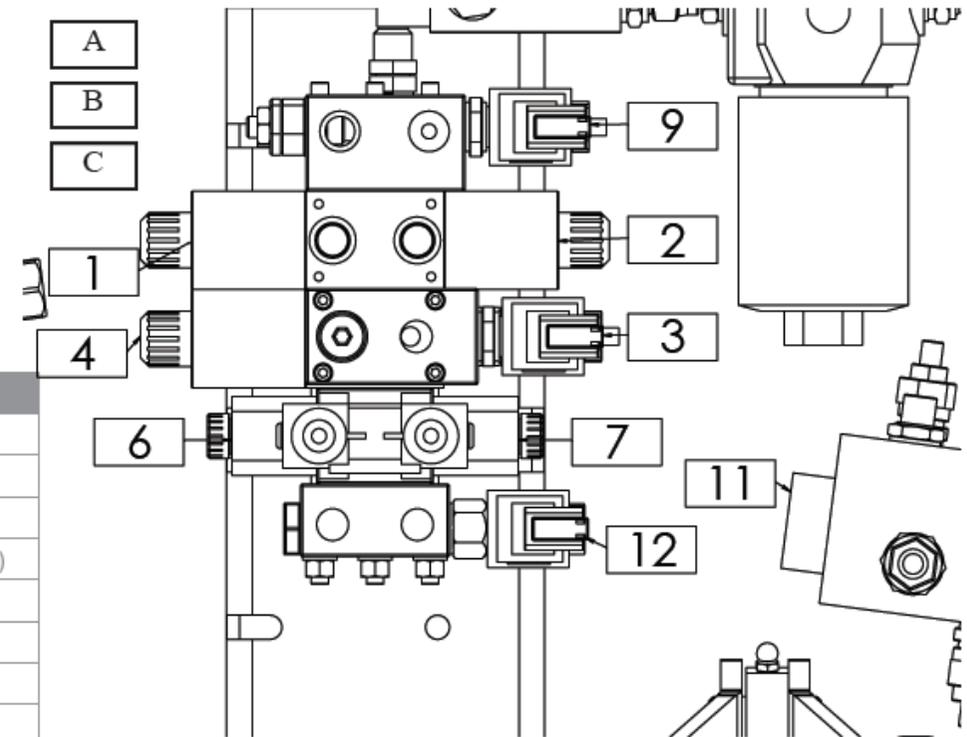


Abb. 9.2 AutoWrap Ventilleitungen

**HINWEIS:**

\*\*\* Summer am Stationärmodell, Nebenschluss am OS-Modell.  
 \*\* Foliensensor-Standard nur am Stationärmodell.  
 \* Rückwärts-Standard nur an AutoWrap L-Modellen, optional am AutoWrap S-Modell.



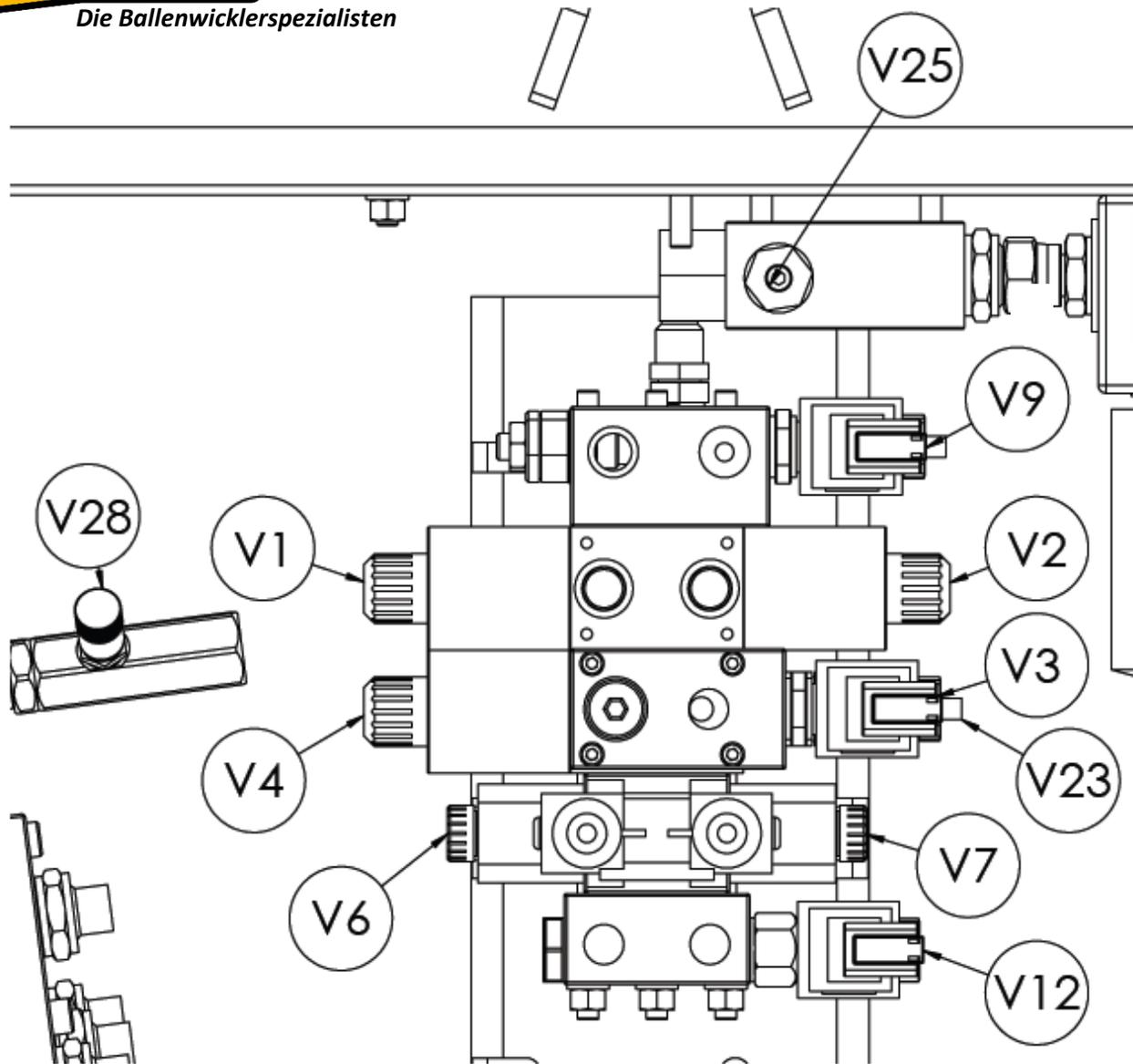
Die Ballenwicklerspezialisten



**Hydraulik**

*AutoWrap S100*

[www.itanco.com](http://www.itanco.com)



Ventil	Funktion
1	Walzen zu
2	Walzen aus
3	Wicklungsarm Hochgeschw.
4	Wicklungsarm drehen
6	Schneide- & Starteinh. geöffnet
7	Schneide- & Starteinh. Geschlossen
9	Hauptventil
12	Beladung einer Walze
19	Hauptdruckentlastungs-Ventil
23	Walzen aus Druckbegrenzer
25	Hauptmengenregler (Geschwindigkeitssteuerung des Wicklungsarms)
28	Geschwindigkeitssteuerung der Walze

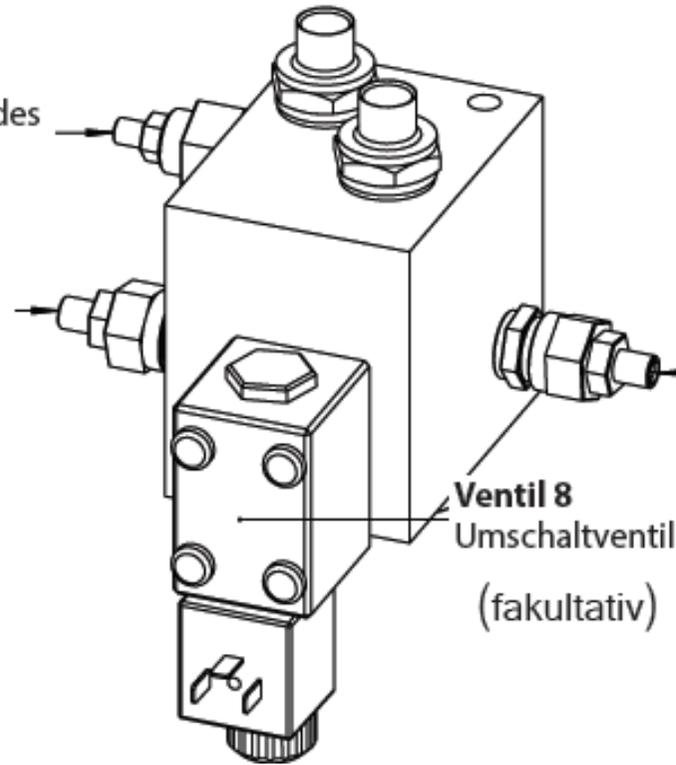
→ Wenn V25 verstellt wird, um mehr Öl in den Wickler zu bekommen (Arme drehen schneller), drehen sich automatisch die Walzen schneller und müssen bei V28 eingestellt werden

**Ventil 17 (VMT)**

Begrenzt den Antriebsdrehmoment des Wicklungsarms

**Ventil 16 (VBS)**

Bremsventil



**Ventil 18 (VMT)**

Sichert stufenweisen Halt des Wickelarms

**Ventil 8**

Umschaltventil

(fakultativ)

### Die Hydraulikeinheit für die Walzensteuerung

Die Glatte Walze dreht sich langsamer als die gerippte

- H4 Ventil verstopft

Die gerippte Walze dreht sich langsamer als die glatte Walze

- H6 Ventil behindert

Entladen nicht möglich und der Wickelarm dreht rückwärts

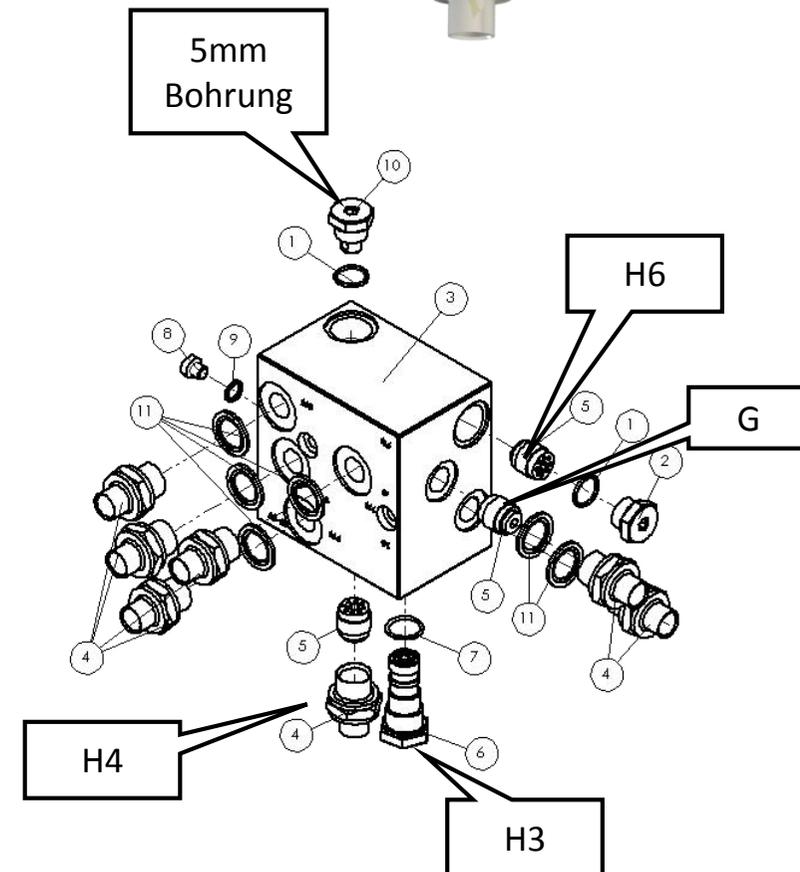
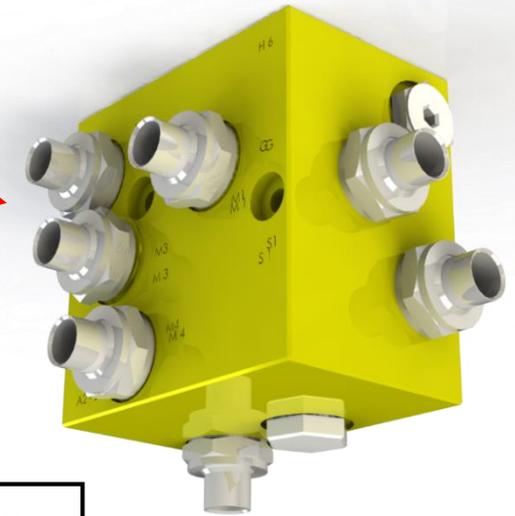
- G Ventil behindert

Sehr hoher hydraulischer Druck während des Wickelns

- H4 Ventil hat Spiel und bewegt sich im Block

### Lösung:

- Entfernen und die Ventile reinigen

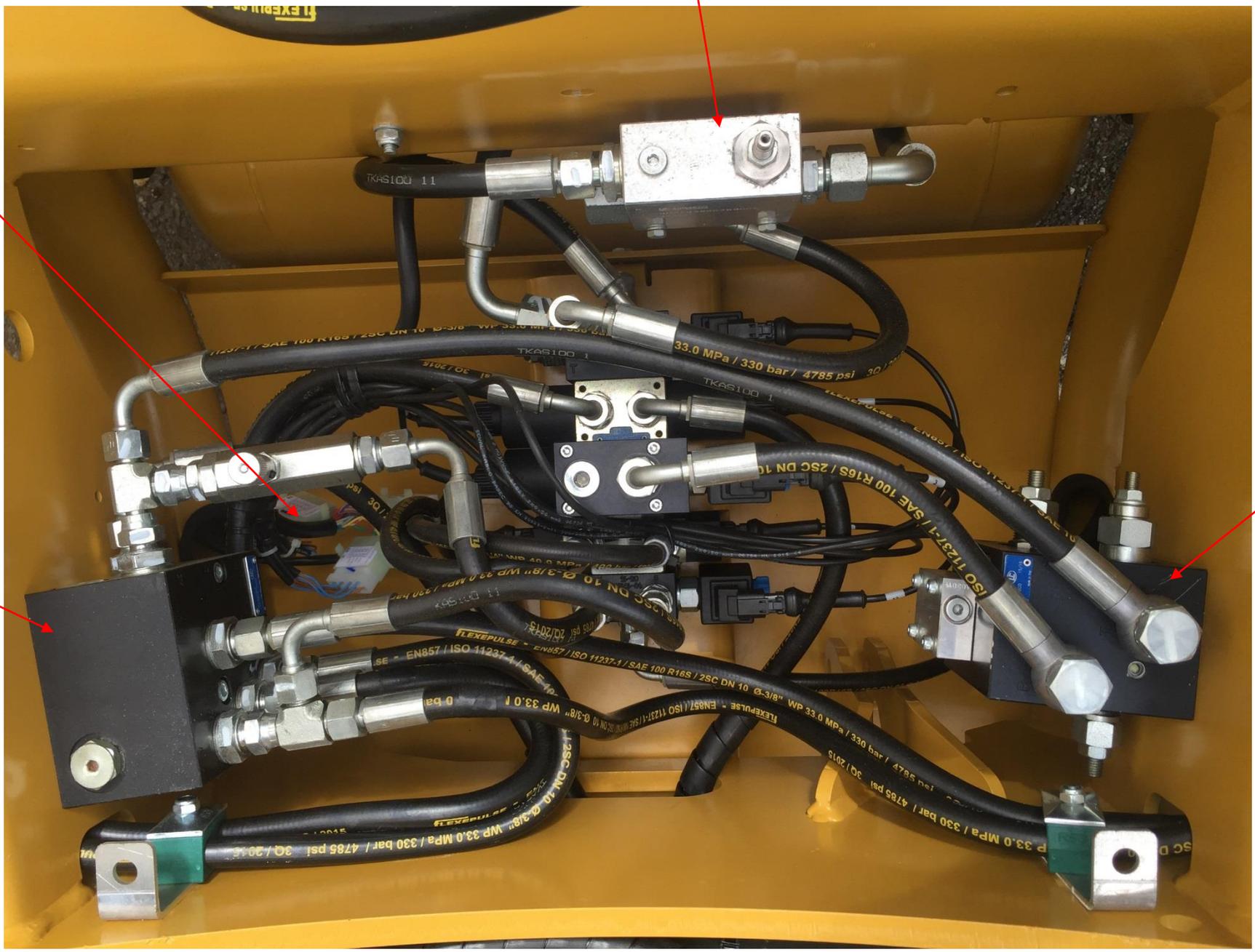


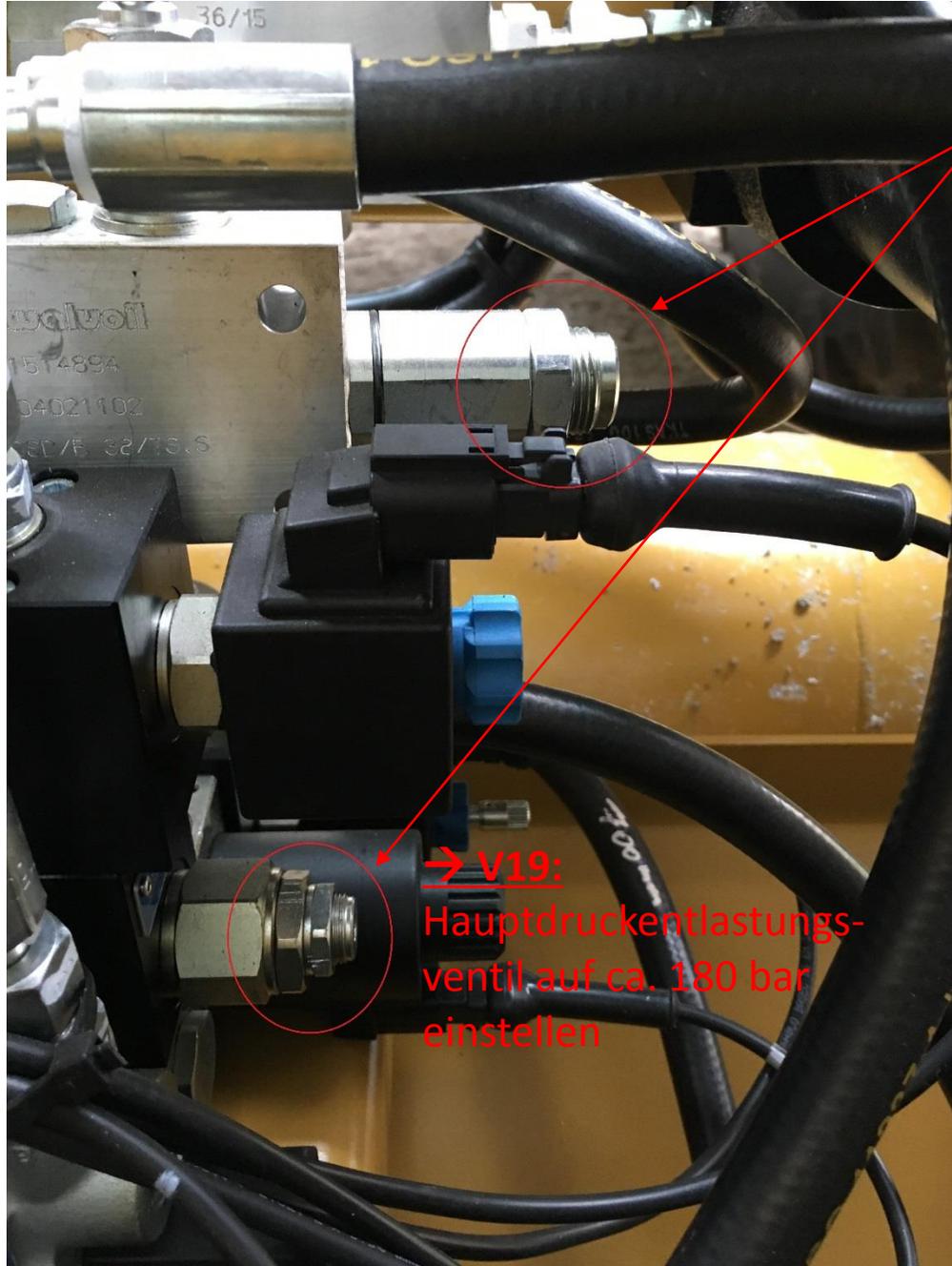
Geschwindigkeitseinstellungen für den Arm / Hauptmengenregler

3 x 8-poliger Stecker

Block für die Walzen

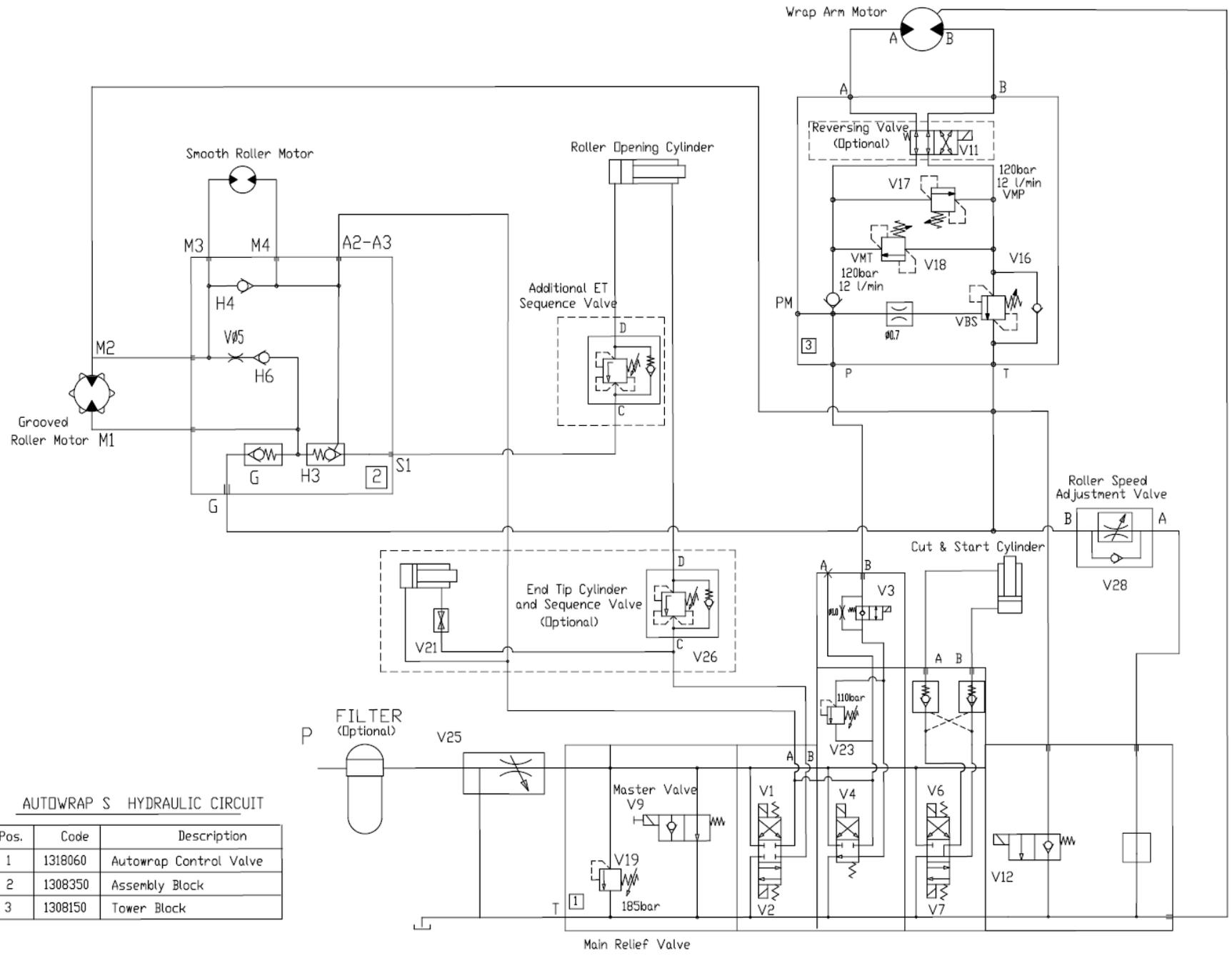
Block für den Turm





Wenn der Ballenaufsteller zu wenig Kraft hat, bitte die folgenden Ventile gleichmäßig etwas herein drehen

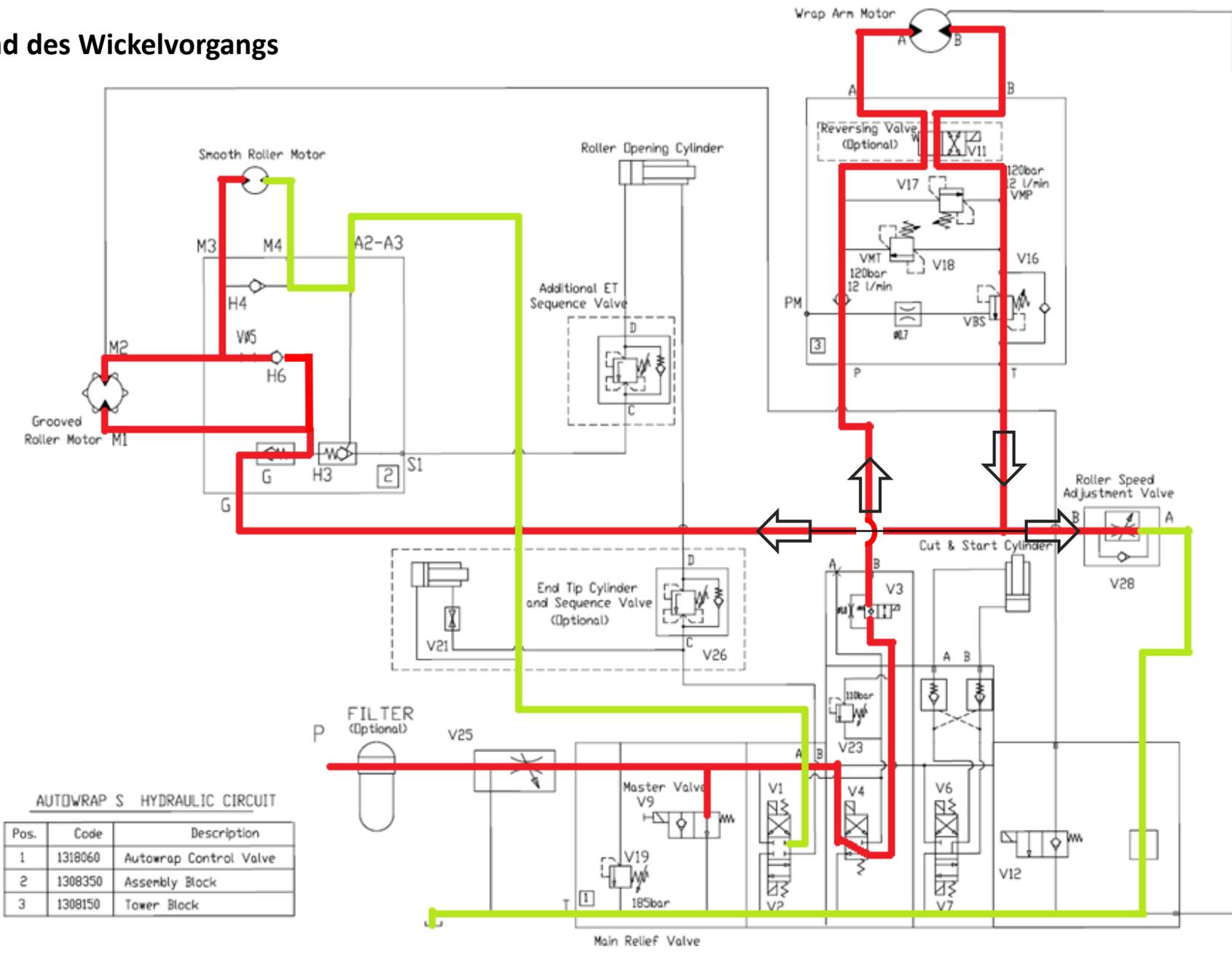
→ **V19:**  
Hauptdruckentlastungs-  
ventil auf ca. 180 bar  
einstellen



AUTOWRAP S HYDRAULIC CIRCUIT

Pos.	Code	Description
1	1318060	Autowrap Control Valve
2	1308350	Assembly Block
3	1308150	Tower Block

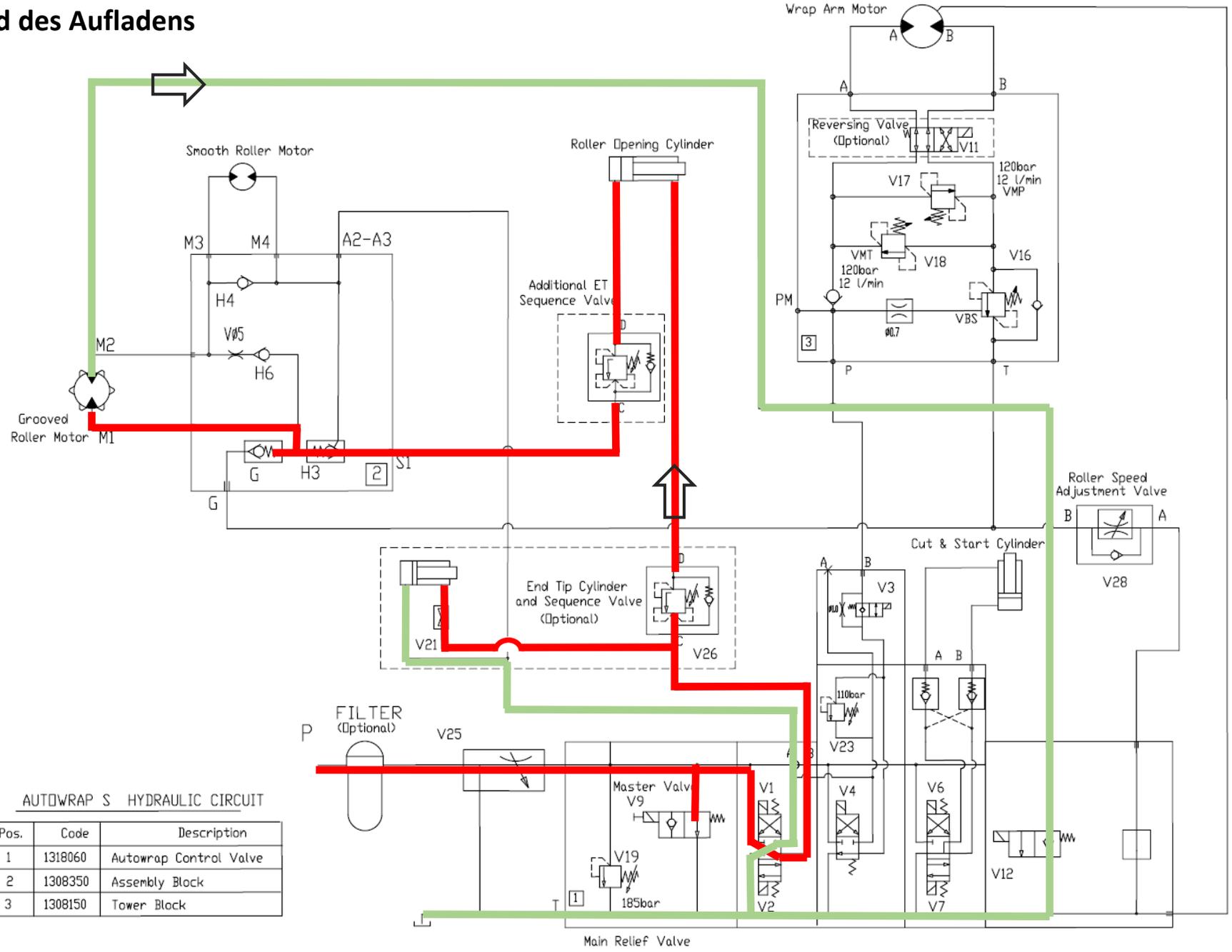
> Während des Wickelvorgangs



**AUTOWRAP S HYDRAULIC CIRCUIT**

Pos.	Code	Description
1	1318060	Autowrap Control Valve
2	1308350	Assembly Block
3	1308150	Tower Block

> Während des Aufladens



AUTOWRAP S HYDRAULIC CIRCUIT

Pos.	Code	Description
1	1318060	Autowrap Control Valve
2	1308350	Assembly Block
3	1308150	Tower Block

> Während des Abladens

