

Brugermanual
WRAP T4 Tanemaskine
med spindel



1. Overensstemmelseserklæring

EU-overensstemmelseserklæring

Fabrikant: Jasopels A/S Tlf. +45 76 94 35 00
Adresse: Fabriksvej 19 DK-7441 Bording

Maskine: Tanemaskine WRAP T4 - Spindel
Type : 34-0000

Jasopels A/S erklærer, at dette produkt er i overensstemmelse med følgende EU Direktiver:

89/336 EEC

98/37 EEC

Endvidere erklæres det at følgende harmoniserede standarder er blevet anvendt:

EN 983

Sted og dato: Bording 1. August 2008

Navn: Adm. Direktør Poul Bach

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Poul Bach', written in a cursive style.

2. Indholdsfortegnelse

1. Overensstemmelseserklæring	2
2. Indholdsfortegnelse	3
3. Forord	4
4. Symbolforklaring	5
5. Maskine introduktion	6
6. Ibrugtagning.....	7
7. Betjening	9
7.1 Frontskærm	9
7.2 PanelView Plus 400.....	10
7.3 Cyklus	17
8. Kalibrering.....	18
9. EI- & luftdiagrammer–Model 2005	19
10. EI- & luftdiagrammer–Model 2006	24
10. EI- & luftdiagrammer – m/ spindel 2008	29
11. Maskinoversigt	51
12. Egne notater.....	53

3. Forord

- Denne Brugermanual er en vigtig del af Deres nye maskine. Læs manualen grundigt igennem og brug den som en opslagsbog.
- Denne manual indeholder vigtige informationer om sikkerhed og brug af maskinen.
- Manualen bør opbevares sammen med maskinen. Det er vigtigt at brugermanualen følger med maskinen ved videresalg og udlån.
- Brugeren af maskinen skal sikre, at operatør, servicepersonale og andre, som har adgang til maskinen, er instrueret om korrekt brug og omgang med maskinen. Se denne brugermanual for yderligere information.

4. Symbolforklaring

- Læs venligst denne brugermanual og følg de anvisninger der er foreskrevet. For at understrege visse oplysninger, anvendes følgende udtryk:



- Bemærk!!

Trekant indeholdende udråbstegn er et advarselssymbol, der advarer om vigtige instruktioner, eller informationer vedrørende denne maskine.



- Advarsel!!

Trekant indeholdende advarsel om risiko for klemningsfare.

5. Maskine introduktion

- En meget kompliceret nyskabelse med hensyn til opbygning, programmer osv., men samtidig også den mest simple tanemaskine at betjene.
- Intet bøv! med klammer eller indkøb af "rigtige" klammer.
- Ingen nødvendig manuel omstilling mellem hanner og tæver.
- Kan køre på "gamle" træ-taner med plast kiler påmonteret eller med de nye plast-taner.
- Skindet er færdig tanet, når det forlader maskinen.

Bemærk!!

- Brugeren af maskinen skal sikre, at operatør, servicepersonale og andre, som har adgang til maskinen er instrueret om korrekt brug og omgang med maskinen. Se denne brugermanual for yderligere information.
- Maskinen må kun bruges til det formål, den er konstrueret til.
- Uanset hvilke problemer der måtte opstå med maskinen eller driften, må fejl ikke rettes før maskinen er forsvarlig afbrudt med mindre rettelse kan foretages via maskinens betjeningsknapper.
- Betjeningsmanualen bør altid opbevares, tilgængeligt for operatøren.



6. Ibrugtagning

- Før Tanemaskine WRAP T4 tages i brug, skal man kontrollere, at maskinen står på et fast og stabilt underlag. *(Benyt de justerbare maskinfødder til at opnå den ønskede indstilling)*
- Maskinen må kun anvendes til taning af mink.

FARE!

For at undgå risiko mod klem-ulykker under maskinens kørsel, er det vigtigt at brugeren ikke berører de bevægelige dele i maskinen. Dette gælder specielt omvikleren og skindholderne, der aktiveres under wrap-processen.

Maskinen er forsynet med en kniv til afskæring af folie efter wrap-processen. Kniven aktiveres automatisk.



- Ingen af de bevægelige dele må forsøges stoppet med håndkraft, brug altid nødstop for at forhindre faretruende situationer. Bemærk, at det stop, der sidder lige under nødstoppet stopper den nuværende proces og kører tilbage til dets udgangspunkt. Hvis der opstår en faretruende situation, **brug altid nødstoppet.**
- Tanemaskine WRAP T4 er fra fabrikken monteret med et 3 polet 240V stik.

Bemærk!

Der skal være jordforbindelse i tilslutningskablet på maskinen. Hvis dette ikke overholdes bortfalder garantien.



- Lufttrykket skal være på minimum 8 bar, og maskinen har et luftforbrug på op til 40 l/min.
- Luftslangen der forbinder Tanemaskine WRAP T4 og kompressor anlægget, skal være min. 3/8", og helst 1/2".

Vigtigt!

Alt andet form for arbejde i maskinen, der ikke omfatter wrap-processen, såsom rengøring justering osv., må kun foregå, når el og pneumatik er frakoblet maskinen



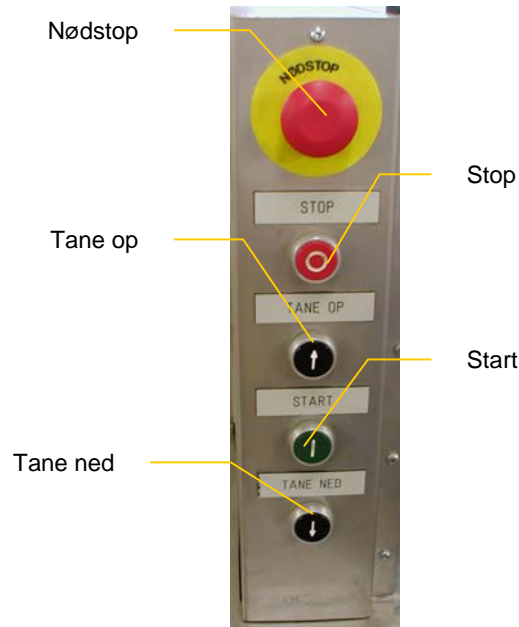
Bemærk!

For at forebygge en evt. skade på styringens micro-controller og det øvrige elektriske system i forbindelse med tordenvejr, anbefales det at afbryde el-tilslutningen, når maskinen ikke er i brug.



7. Betjening

7.1 Frontskærm



Nødstop

Stopper maskinen øjeblikkeligt og returnerer alle dele til udgangspunkt.

Stop

Stopper den nuværende proces og returnerer processen til udgangspunktet. Hvis man ønsker det kan man gå yderligere tilbage gennem processerne ved gentagne tryk på stop knappen.

Tane op

Kører tanen op, hvis denne er kommet for langt ned inden tanningen skal begynde.

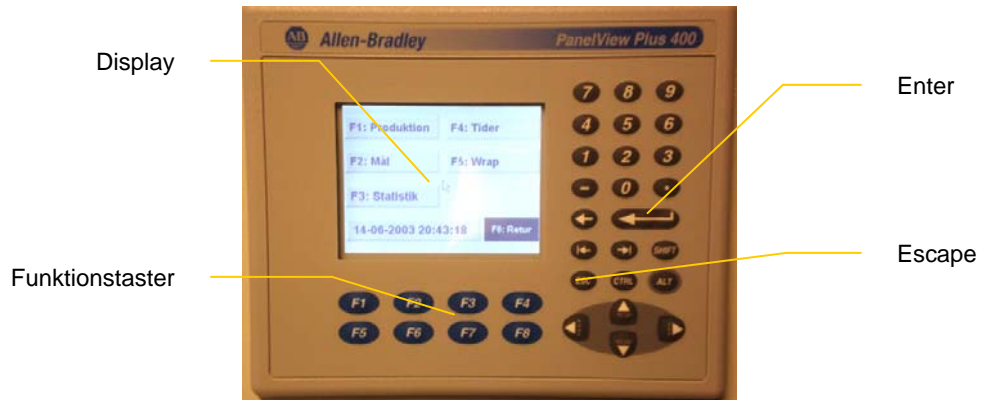
Start

Starter næste sekvens i cyklussen. Har samme funktion som fodpedalen.

Tane ned

Kører tanen ned, hvis denne ikke er langt nok nede inden tanningen skal begynde. Hastighed kan justeres.

7.2 PanelView Plus 400



Display

Giver brugeren alle de oplysninger han har brug for. På displayet vises hvilke funktionstaster, der er aktive og hvad man kan ændre.

Funktionstaster

Man benytter disse funktionstaster for at aktivere den ønskede menu på displayet. F8 er altid retur til tidligere menu.

Enter

Hvis man har ændret på et indtastningsdisplay (se nærmere under efterfølgende skærbilleder), så skal der afsluttes med at trykke på denne knap.

Escape

Hvis man er kommet ind på et forkert indtastningsdisplay, så kan man komme tilbage igen med et tryk på denne knap.

Startbillede:



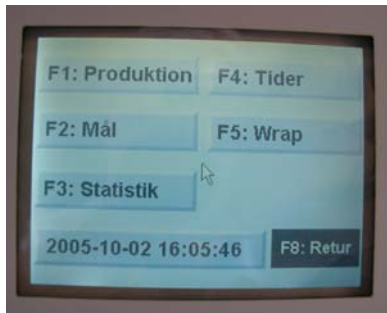
Tryk "Ok" for at starte maskinen op.

Tryk Reset (Blå knap)

Vælg sprog F2/F3

Tryk F1 for OK

Hovedmenu:



Oversigtsbillede der viser de forskellige muligheder

Produktions menu (F1):



Dette skærbillede er altid fremme, når der tanes.

De 2 fremhævede tal (*mørke felter*), viser de vigtigste oplysninger: antal mm til næste størrelse og nuværende størrelse.

(Displayet viser det er en størrelse 5.0 og der mangler 4mm til næste størrelse)

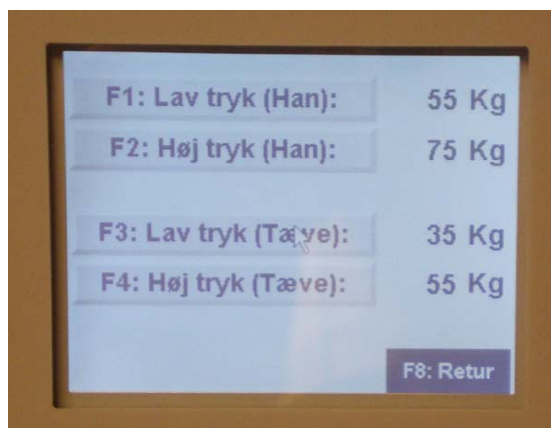
Hvis der trykkes på "START" eller fodpedalen vil maskinen aktivere sin stamper og afgive ét stamp til tane. Skindet vil dermed strække sig lidt og måske nå den næste størrelse

Stk. i dag: Antal tanede mink på denne dag

Sidste størrelse: Oplyser sidste tanestørrelse. (Displayet viser 4.0)

Længde i mm: Mål fra tanens spids til det vandrette spor i bugholderen.

- F2: Han Dette betyder at man på nuværende tidspunkt kører tæver og hvis man i stedet vil køre hanner, så skal der trykkes på F2
- F3: XL På nuværende tidspunkt kører man med standard taner og hvis man vil køre XL-taner, så skal der trykkes på F3
- F6: Annuller Hvis der trykkes "F6" medregnes nuværende skind ikke i statistikken. (*Omtaning af sidste skind*)
- F7 Indstil tanetryk i kg
- Anbefalet tryk::
- | | |
|------|----------|
| Han: | Lavt: 55 |
| | Høj: 75 |
| Tæve | Lavt: 35 |
| | Høj: 55 |



Tryk F1 for at indstille lav tryk (han)

Tryk F2 for at indstille høj tryk (han)

Tryk F3 for at indstille lav tryk (tæve)

Tryk F4 for at indstille høj tryk (tæve)

Mål menu (F2):

(Når man trykker på en af funktionstasterne, så kommer der et indtastningsdisplay op. Her kan man indtaste den nye værdi og afslutte med "Enter")



F1 & F2:

Indstilling af grænse-størrelser for henholdsvis hanner og tæver.

F3 & F4:

Indstilling af sikkerhedsmargin for henholdsvis hanner og tæver.

Ved at trykke på F7 kommer man videre til nogle nye værdier.



F1 & F2:

Hvor meget rygsiden forstrækkes med før bugholderne lukkes.

F3:

Mulighed for at vælge forstræk til og fra.



F1:

Hvor langt tanen skal føres ned før taneholderne samles.



F1, F2, F3 & F4:

Her kan man indtaste de opmålte tanelængder for de forskellige slags taner.

Korrektionsfaktoren er forskellen mellem længden i mm på displayet og den målte længde mellem tanens spids og det vandrette spor i skindholderen. (Beskrives nærmere under afsnittet kalibrering)

Statistik menu (F3):



F1:

Indtastningsdisplay (se næste billede), hvor man skifte avler.



Hvis man kun taner for én avler og ønsker at føre statistik for de forskellige minktyper kan man benytte "Avler nr.:" som minktype.

F2 & F3:

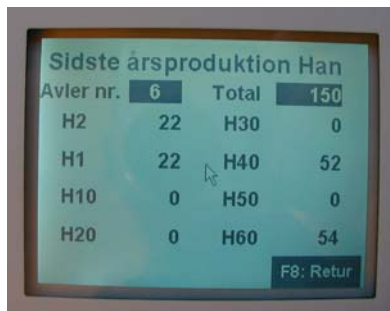
Se dags-, års og sidste års produktion for henholdsvis hanner og tæver. (se efterfølgende billeder)



Viser aktuell dagsproduktion i de forskellige størrelser.



Viser årsproduktion til dato i de forskellige størrelser.



Sidste årsproduktion Han			
Avler nr.	6	Total	150
H2	22	H30	0
H1	22	H40	52
H10	0	H50	0
H20	0	H60	54
F8: Retur			

Viser sidste års produktion i de forskellige størrelser.

F4:

Sletter dagsproduktionen for den valgte avler

F5:

Sletter dagsproduktionen for alle avlere

F6:

Sletter årsproduktionen for alle avlere

Tider menu (F4):



Strække tider	
F1: Lav tryk:	180 x 1/10 sek.
F2: Høj tryk:	150 x 1/10 sek.
F3: AUT hast.:	250 mm/sek
F4: MAN Hast.:	100 mm/sek
F8: Retur	

F1:

Indstilling af strækketid ved lav tryk.

F2:

Indstilling af strækketid ved høj tryk.

F3:

Hastighed på spindlen i AUT.

F4:

Hastighed på spindlen i MAN.

WRAP menu (F5):



F1:

Indstilling af det antal gange folien skal vikles omkring skindet, inden kløerne åbnes.

F2:

Indstilling af antal gange tanen skal rykkes opad (step), mens folien vikles omkring.

F3:

Indstilling af antal folie omviklinger pr. step.

F4:

Indstilling af hvor langt tanen skal rykkes opad hver gang.

7.3 Cyklus

1. Tanen med skindet placeres i taneholderen, som er placeret i center af gribesystemet
2. Der trykkes på start eller fodpedal, tanen med skindet kører med indtil skindet aftaster på skindføleren, skindet er nu klar til at til at sætte rygskindet i.
3. Man placerer rygskindet således at kæberne sider max. 10mm. oppe på skindet, hvis nødvendigt kan der justeres op/ned med piletasterne. Når skindet er placeret korrekt trykker man på fodpedalen. Bagkløerene kører nu ind og griber skindet (kløerne kører ind med ca. 1 bars tryk indtil reed kontakterne på cylindrene har kontakt, derefter lukker køberne med indgangs tryk). Hvis man har sat forstræk til, vil skindet nu kører X antal mm. op.
4. Man placerer nu bugskindet korrekt og trykker på start.
5. Maskinen trækker nu med lavt tryk i strækketiden, derefter måles skindet automatisk, hvis skindet er inden for margenen af ekstra/høj tryk så vil maskinen selv skifte til højt tryk for at opnå den optimale størrelse. Hvis ikke den optimale størrelse opnås kan der trykkes på start eller fodpedalen, hvorved der vil gives et ekstra tryk. Dette kan gøres så mange gange man har lyst til for at opnå den ønskede størrelse.
(HUSK DET ER ALTID OPERATØRENS ANSVAR AT VÆRE OPMÆRKSOM PÅ SKINDFEJL)
6. Når den ønskede størrelse er opnået trykker man på begge de gule knapper samtidigt og skindet vil nu bliver wrappet.
7. Maskinen returnerer til udgangsposition. Tanen med det færdig wrappet skind fjernes og maskinen er klar til næste skind.

8. Kalibrering

Inde i mål-menuen findes følgende skærbillede:



	Tanelængde	Korrektion
F1: Han	1082 mm	119 mm
F2: Han XL	1198 mm	122 mm
F3: Tæve	805 mm	135 mm
F4: Tæve XL	1015 mm	135 mm
		F8: Retur

Her viser maskinen, de 4 forskellige typer taner med hver sin udmålte tanelængde. Denne tanelængde skal manuelt tages ind i displayet efter at man har målt sine taner fra top til bund. Efter hver tanelængde står der opgivet en korrektionsfaktor. Det er denne værdi, som man ændrer på, når man kalibrerer maskinen. (se nærmere i fremgangsmåden)

Man skal ligeledes manuelt kontrollere maskinens automatisk udmålte tanelængde for at sikre sig at maskinen taner ordentligt.

Fremgangsmåden for kalibrering:

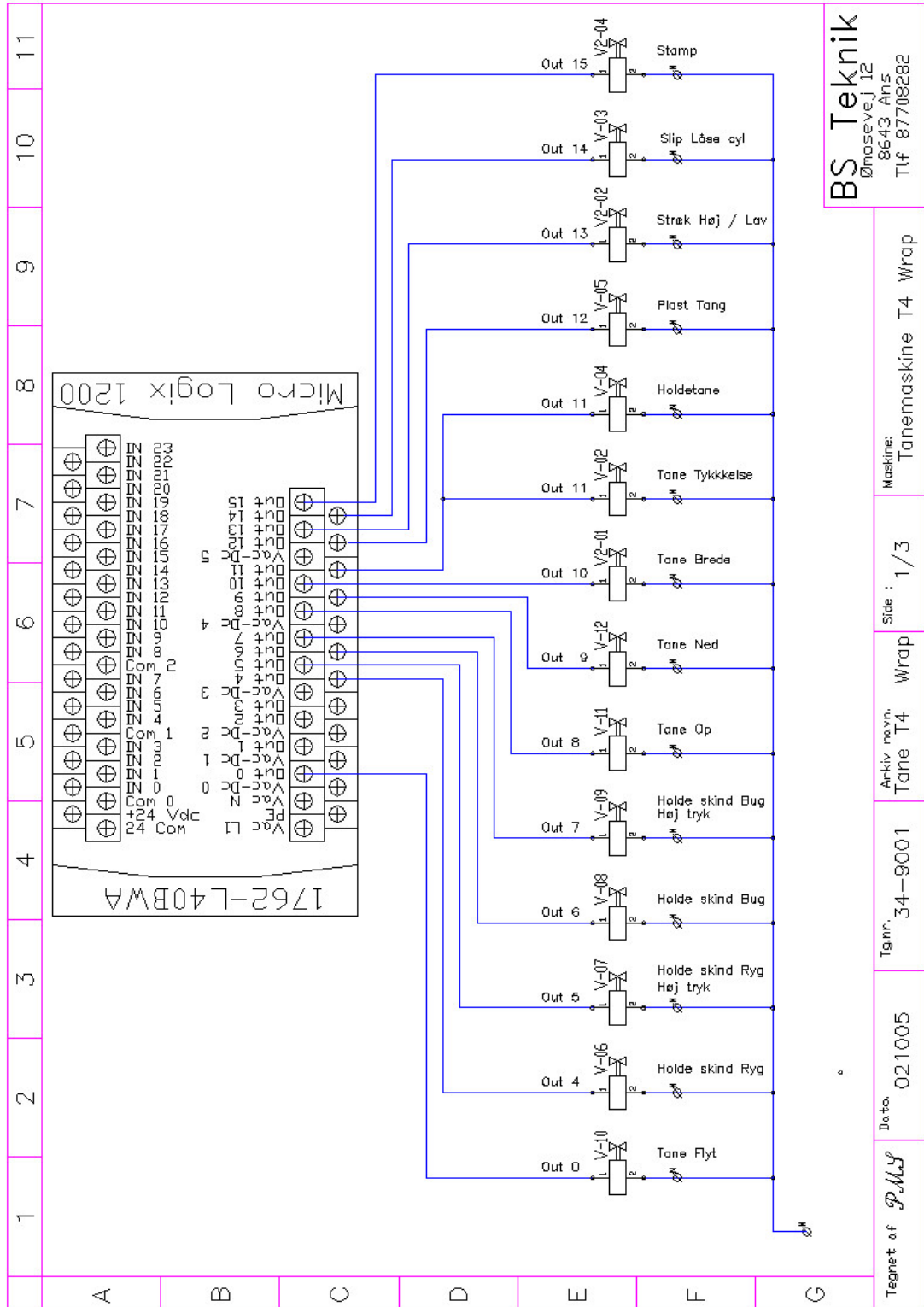
1. En "tom" tane sættes i maskinen
2. Der trykkes på start eller fodpedalen og maskinen vil fiksere tanen i taneholderne.
3. Herefter måler man med et målebånd afstanden fra tanens spids og ned til det vandrette spor i taneholderne. Forskellen mellem det manuelt udmålte tal og det automatisk udmålte tal, som står i produktionsmenuen, er korrektionsfaktoren.
4. Denne forskelsværdi tages nu ind i det nævnte skærbillede, således at maskinen bliver kalibreret.

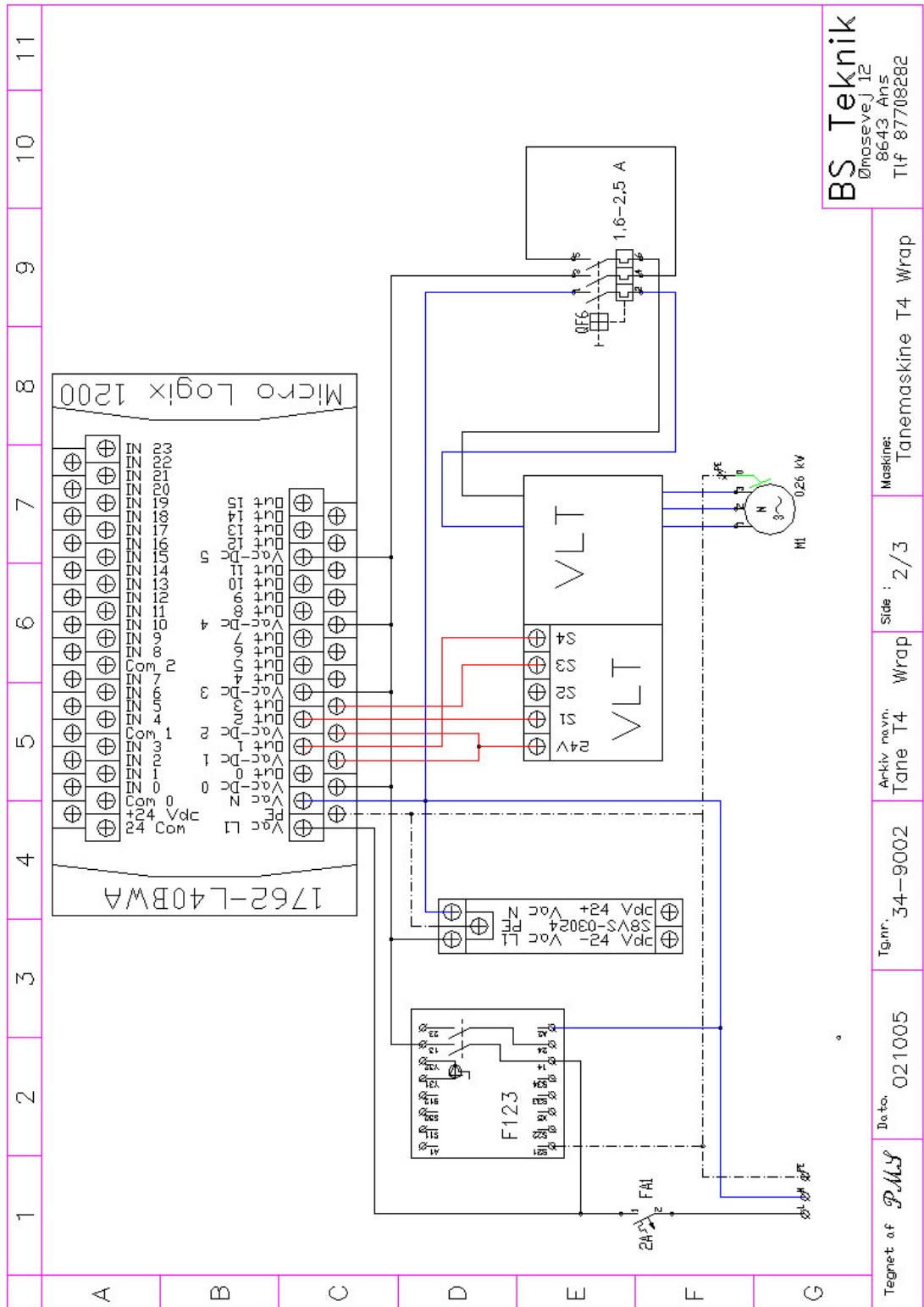
Bemærk!

Til enhver tid er det operatørens ansvar at maskinen er kalibreret og kører med de rigtige tanelængder.



9. El & luftdiagrammer–Model 2005





BS Teknik
 Ømosevej 12
 8643, Års
 Tlf 87708282

Maskine: Tanemaskine T4 Wrap

Side : 2/3

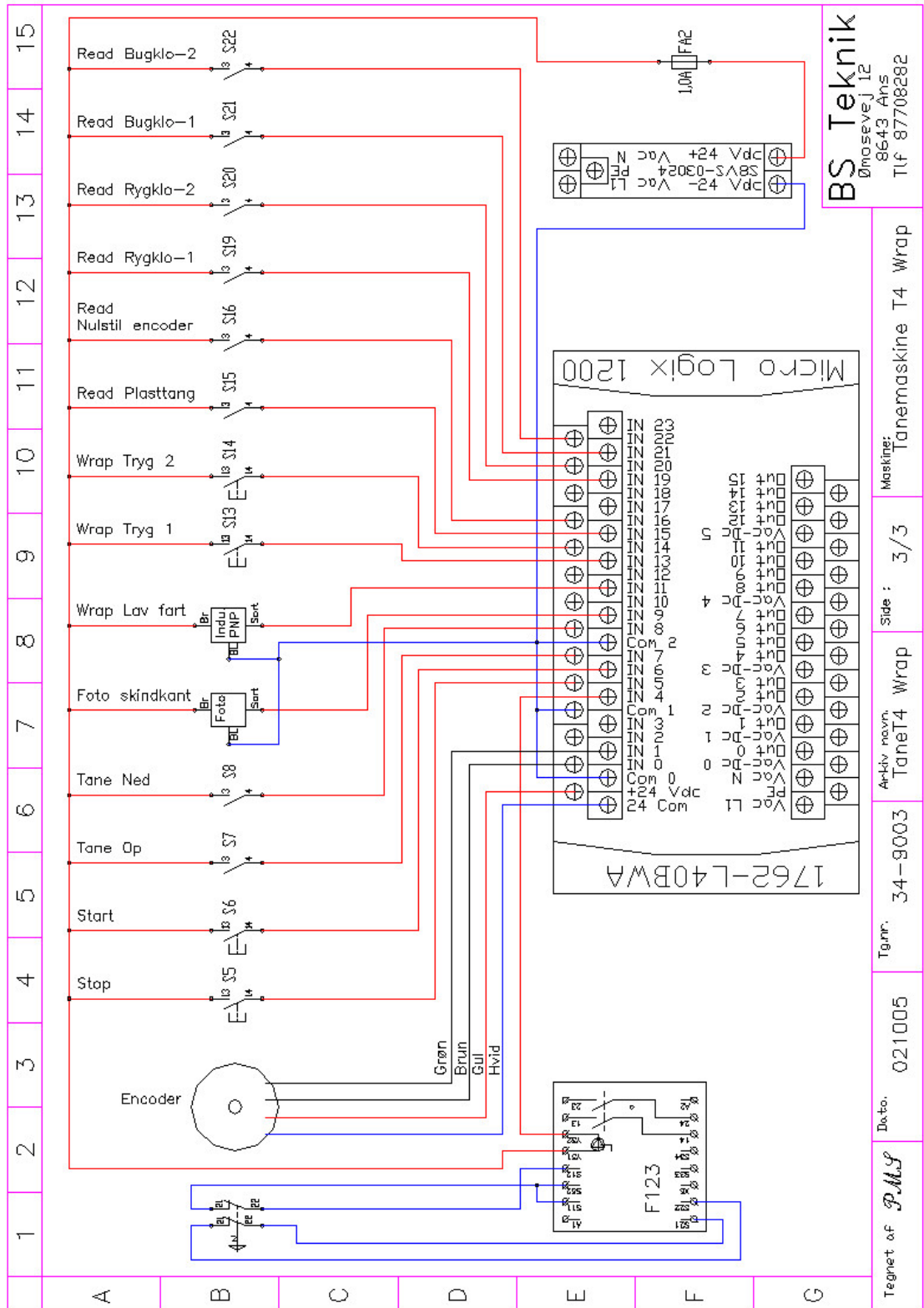
Arktiv no.vn. Tane T4

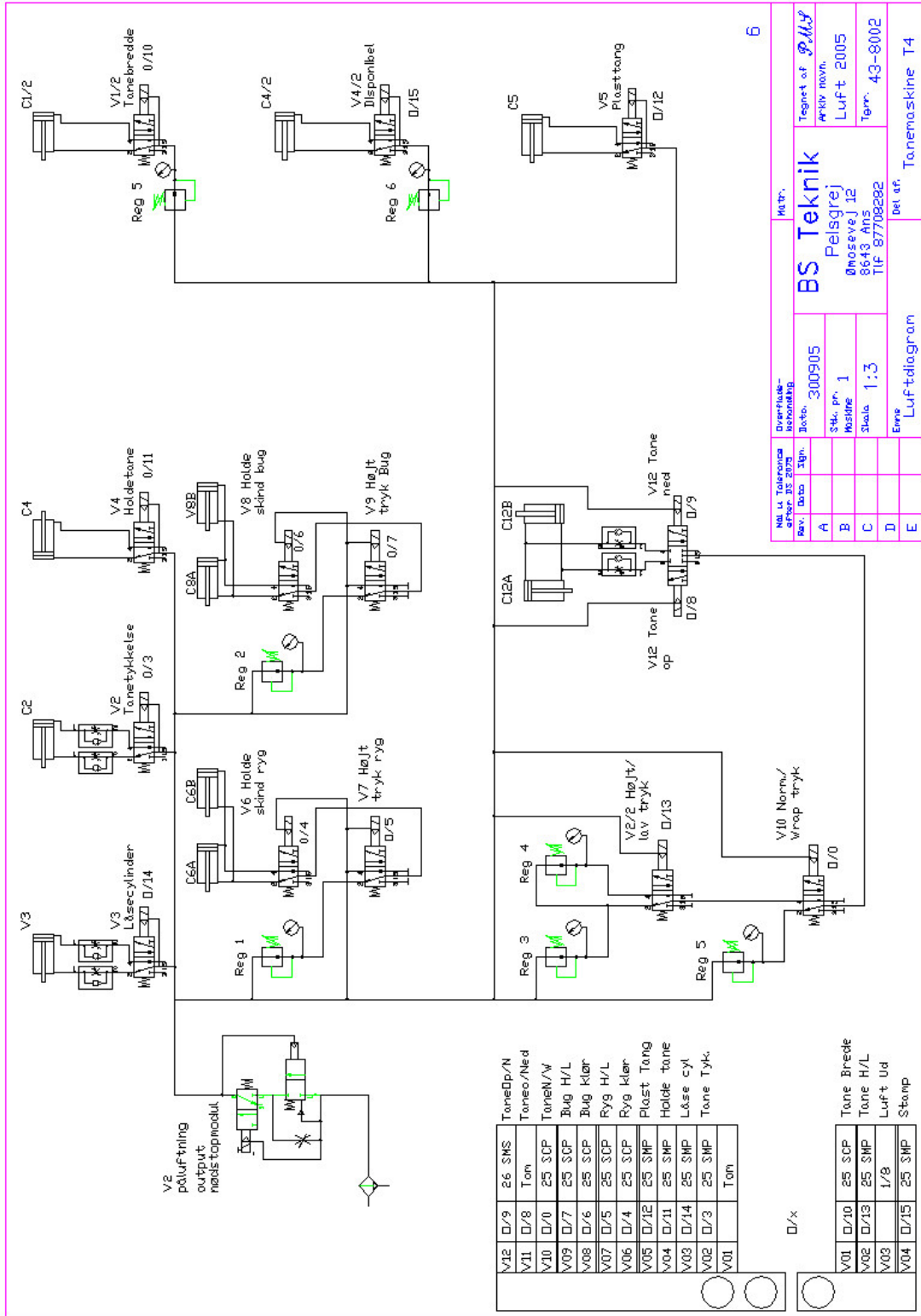
Wrap

Tegn. no. 34-9002

Do.to. 021005


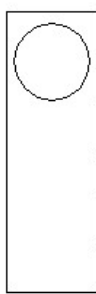
Tegnet af P.M.S





6

Når Ly Tolerances efter 35.2079		Diversefile-herkomst		Matr.	
Rev.	Dato	Zgh.	Drcto.	300905	Tegnet af <i>P.M.J.</i>
A				Skr. pr. 1	Arktiv navn. Luft 2005
B				Masine	Terr. 43-8002
C				Skala 1:3	
D				Erne	Det af. Tonemaschine T4
E					

	□/9	V12	4 ○ ○ 2	26 SMS	Tane□/Ned	
	□/8	V11	4 ○ ○ 2	Tom	Tane□p/N	
	□/0	V10	4 ○ ○ 2	25 SCP	Tane flyt	
	□/7	V09	4 ○ ○ 2	25 SCP	Bug Høj	
	□/6	V08	4 ○ ○ 2	25 SCP	Bug klør	
	□/5	V07	4 ○ ○ 2	25 SCP	Ryg Høj	
	□/4	V06	4 ○ ○ 2	25 SCP	Ryg klør	
	□/12	V05	4 ○ ○ 2	25 SMP	Plast Tang	
	□/11	V04	4 ○ ○ 2	25 SMP	Holde tane	
	□/14	V03	4 ○ ○ 2	25 SMP	Låse cyl	
	□/11	V02	4 ○ ○ 2	25 SMP	Tane Tyk.	
	□/×	V01	4 ○ ○ 2	Tom		
		□/10	V2-01	4 ○ ○ 2	25 SCP	Tane Brede
		□/13	V2-02	4 ○ ○ 2	25 SCP	Stræk H/L
			V2-03	4 ○ ○ 2	1/8	Luft Ud
□/15		V2-04	4 ○ ○ 2	25 SMP	Stamp	

6

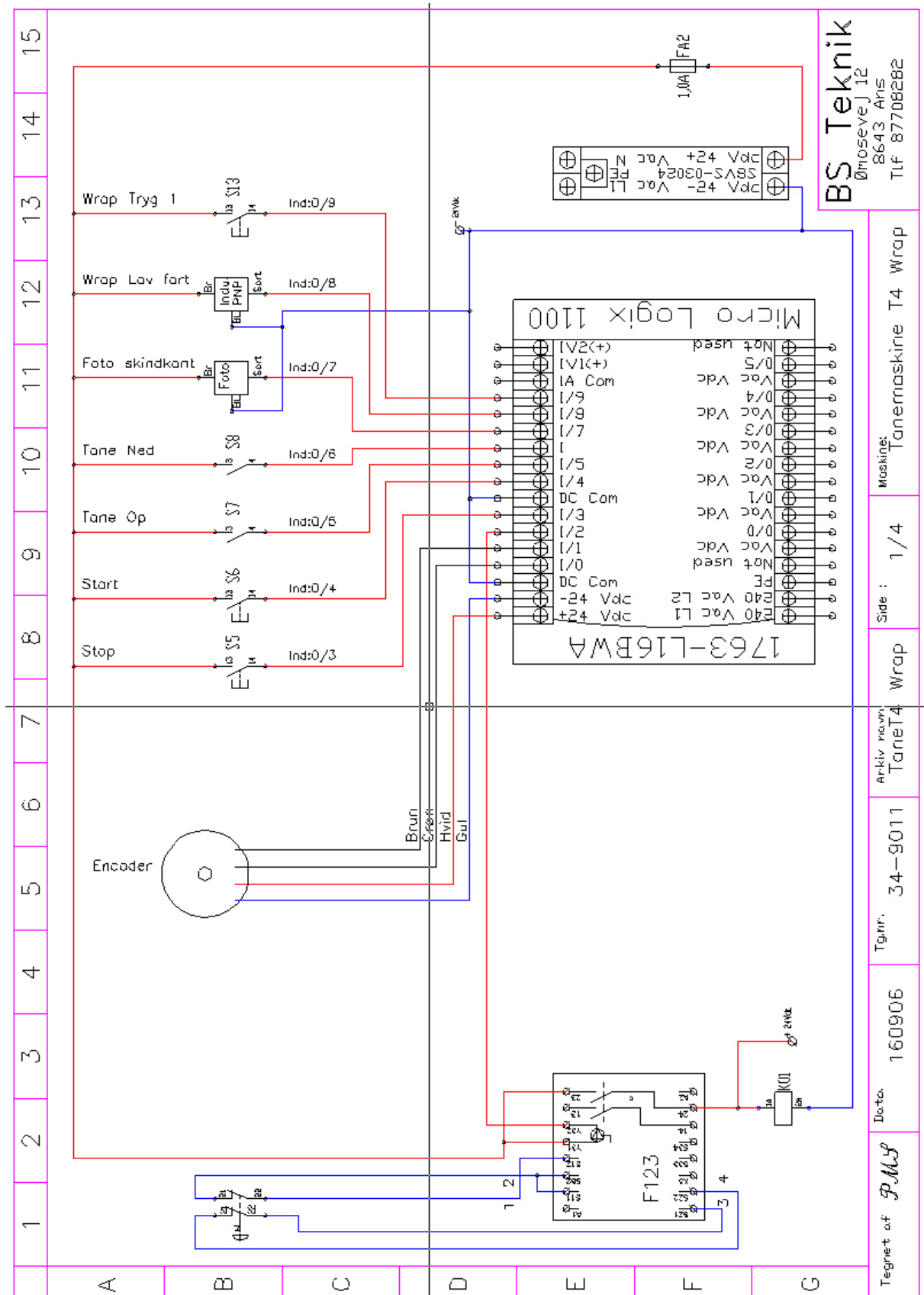
M/L. Enheds- art. nr. 207		Beskrivelse Beskrivelse		Mstr.	
Rev. 1 A	Rev. 2 B	Rev. 3 C	Rev. 4 D	Rev. 5 E	Rev. 6 F
M/L. Enheds- art. nr. 300905		Beskrivelse Beskrivelse		Mstr.	
Rev. 1 A		Rev. 2 B		Rev. 3 C	
Rev. 4 D		Rev. 5 E		Rev. 6 F	

BS Teknik
 Pelsgrej
 Ømosevej 12
 8643 Aars
 Tlf. 87708882

Tegnet af: *P.M.J.*
 Anv. navn:
 Luft 2005
 Tegn. 43-8003-1

Bes af: Tonemaskine T4

10. El & luftdiagrammer—Model 2006



BS Teknik
 Ørnosevej 12
 8643 Aars
 Tlf 87708282

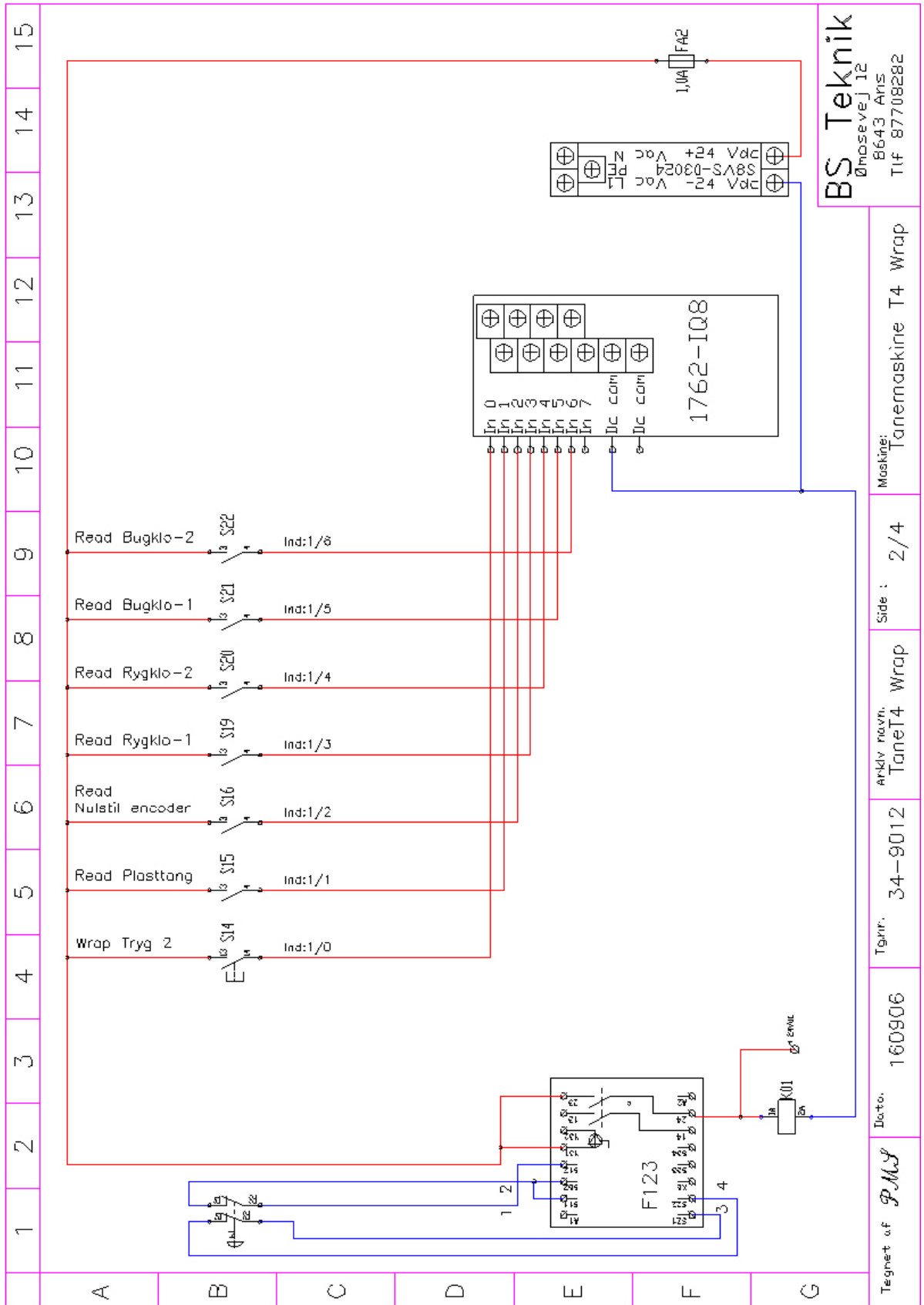
Side : 1 / 4
 Maskine: Tonemaskine T4 Wrap

Arkiv navn: ToneT4

Tegn. 34-9011

Dato: 160906

Tegnet af *P.M.S.*



BS Teknik
 Ømosevej 12
 8643 Års
 Tlf 87708282

Maskine: Tanemaskine T4 Wrap

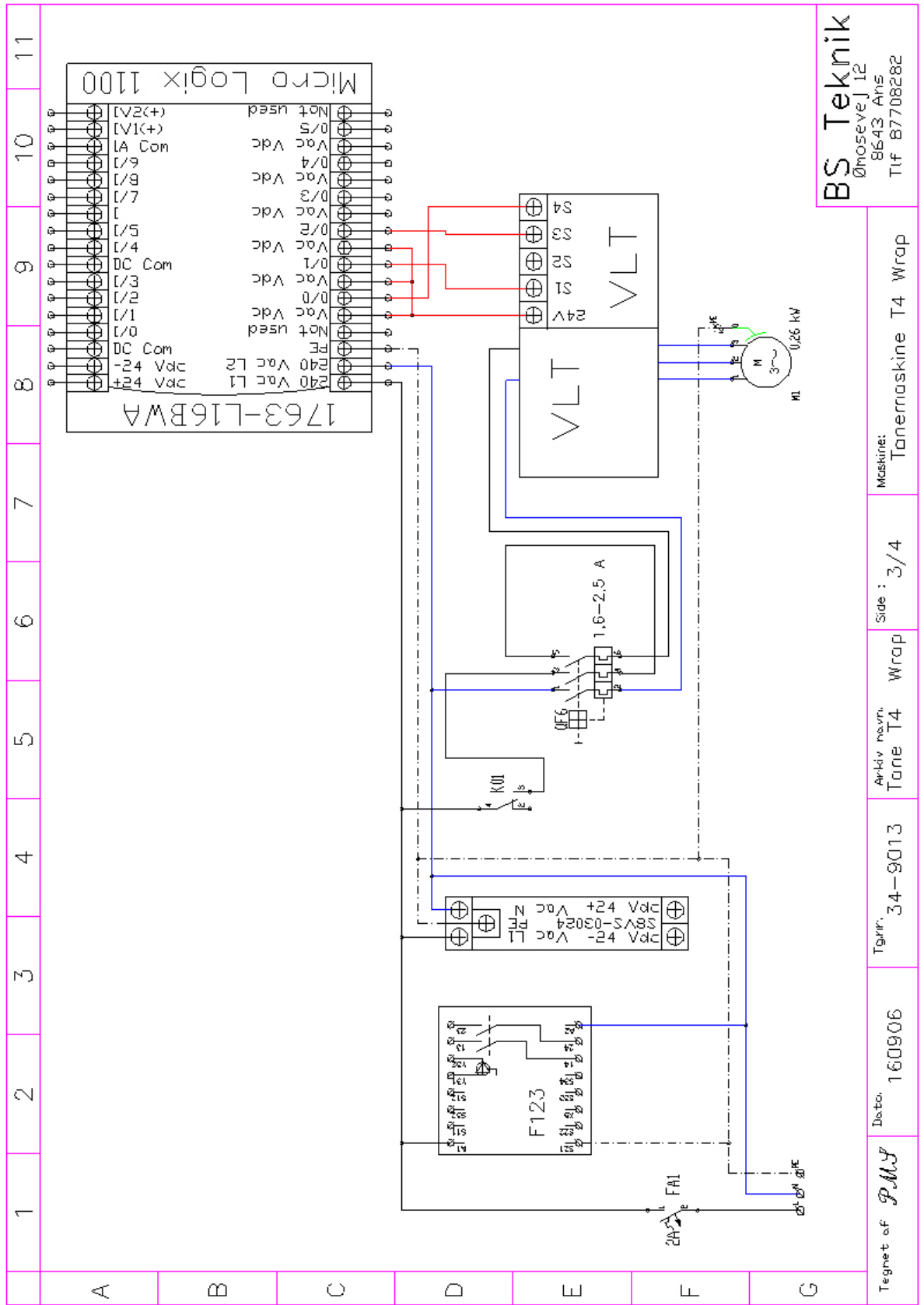
Side : 2/4

Arkiv navn: TaneT4 Wrap

Tejnr. 34-9012

Dato. 160906

Tegnet af *PMS*



BS Teknik
 Ørnosevej 12
 8643 Års
 Tlf 87708282

Mashine: Tonermaskine T4 Wrap

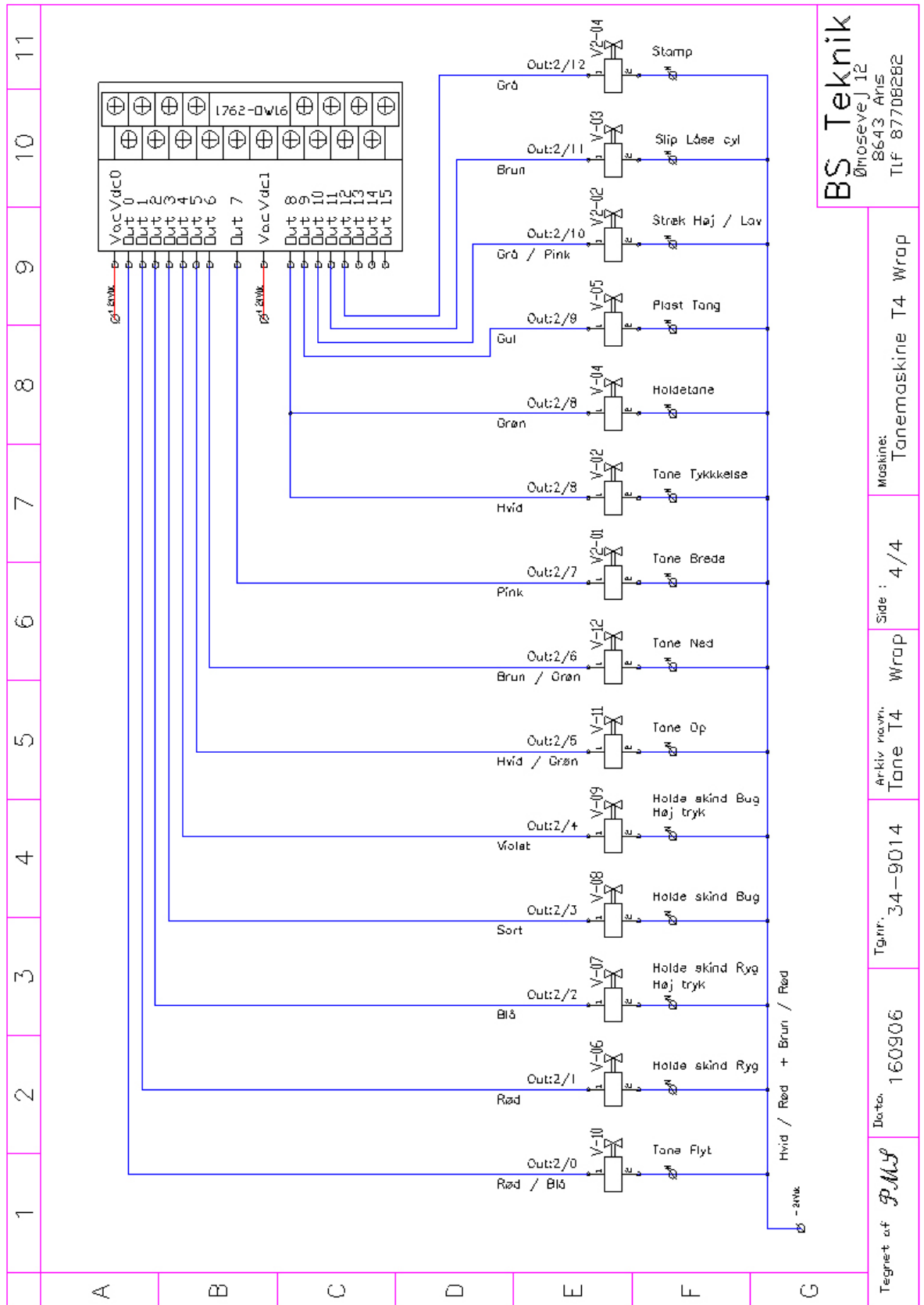
Side : 3/4

Arkiv navn: Tane T4 Wrap

Tegn. 34-9013

Dato: 160906

Tegnet af P.M.S



BS Teknik
 Ørnosevej 12
 8643 Aris
 Tlf 87708282

Maschine: **Tanemaskine T4 Wrap**

Side : **4/4**

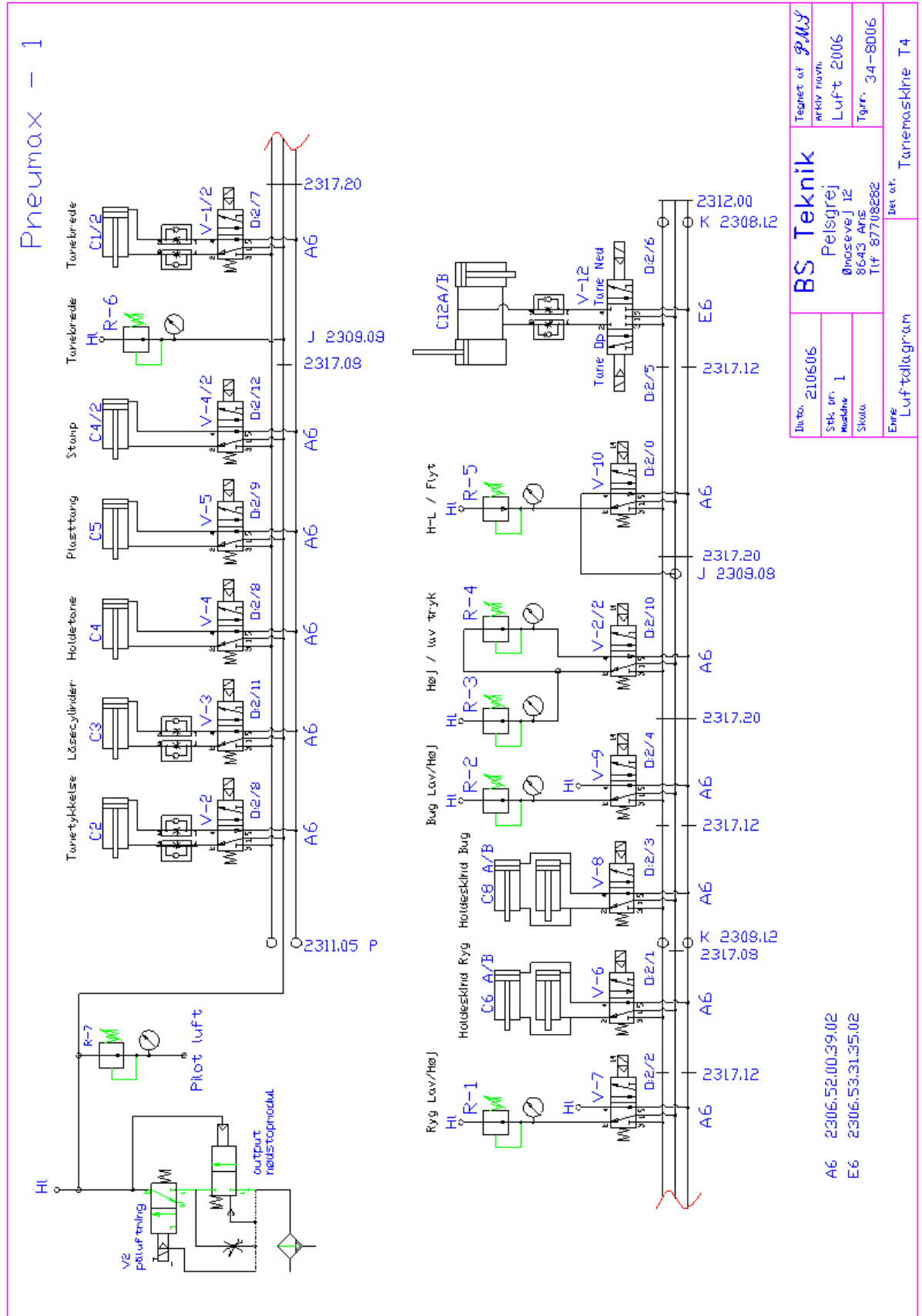
Arkiv navn: **Tone T4 Wrap**

Tegn. nr. **34-9014**

Dato: **160906**

Tegnet af **P.M.S.**

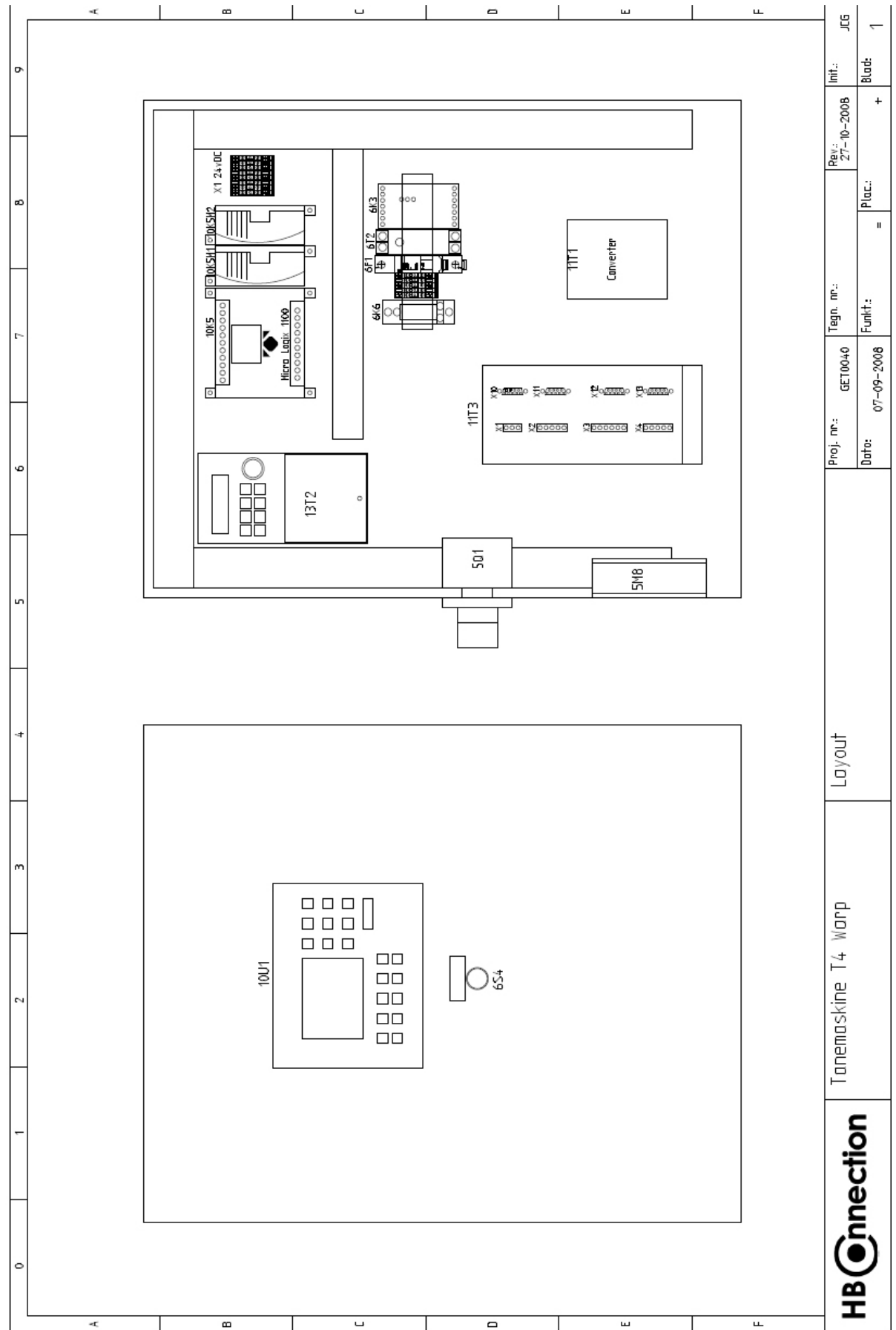
Pneumax - 1



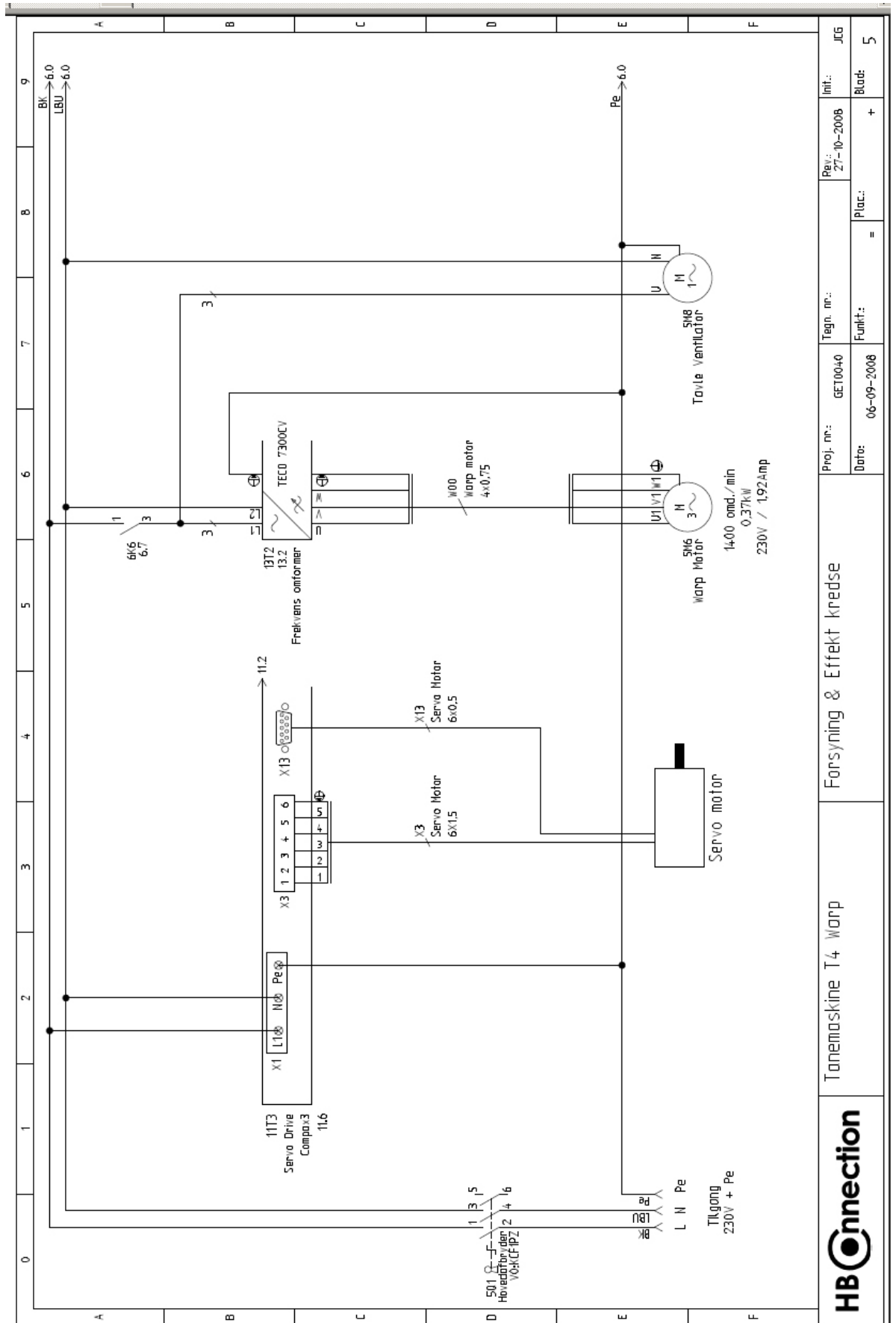
Tegnet af PMJ	
arkiv navn. Luft 2006	
Tegn. 34-8006	
BS Teknik	
Pelsgrej	
Ørnstevvej 12	
8643 ÅRS	
Tlf. 87708282	
bet. nr. Tunemaskine T4	
Dato. 210606	Bl. nr. 1
Skr. nr. 1	Skole.
Emne Luftdiagram	

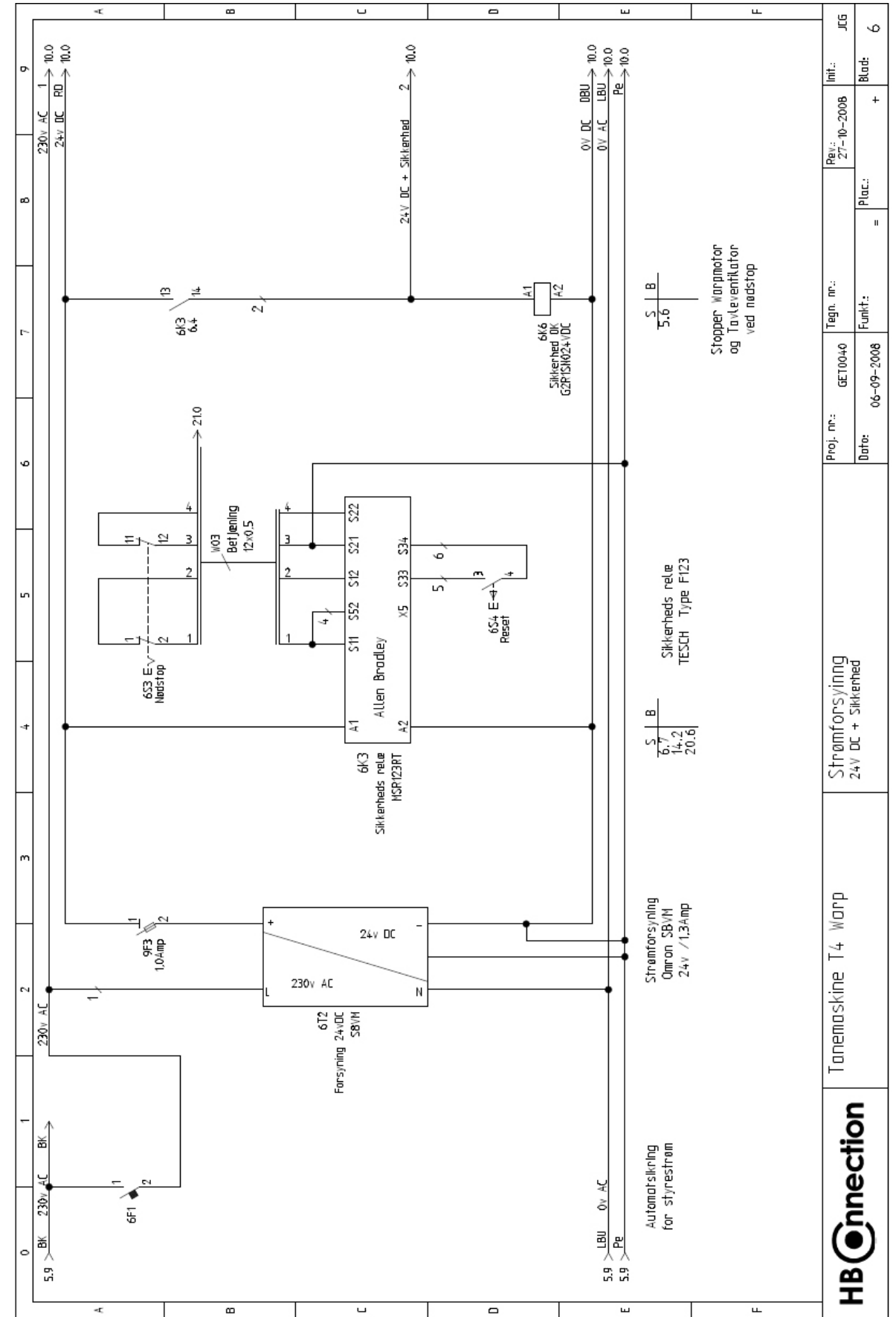
A6 2306.52.00.39.02
E6 2306.53.31.35.02

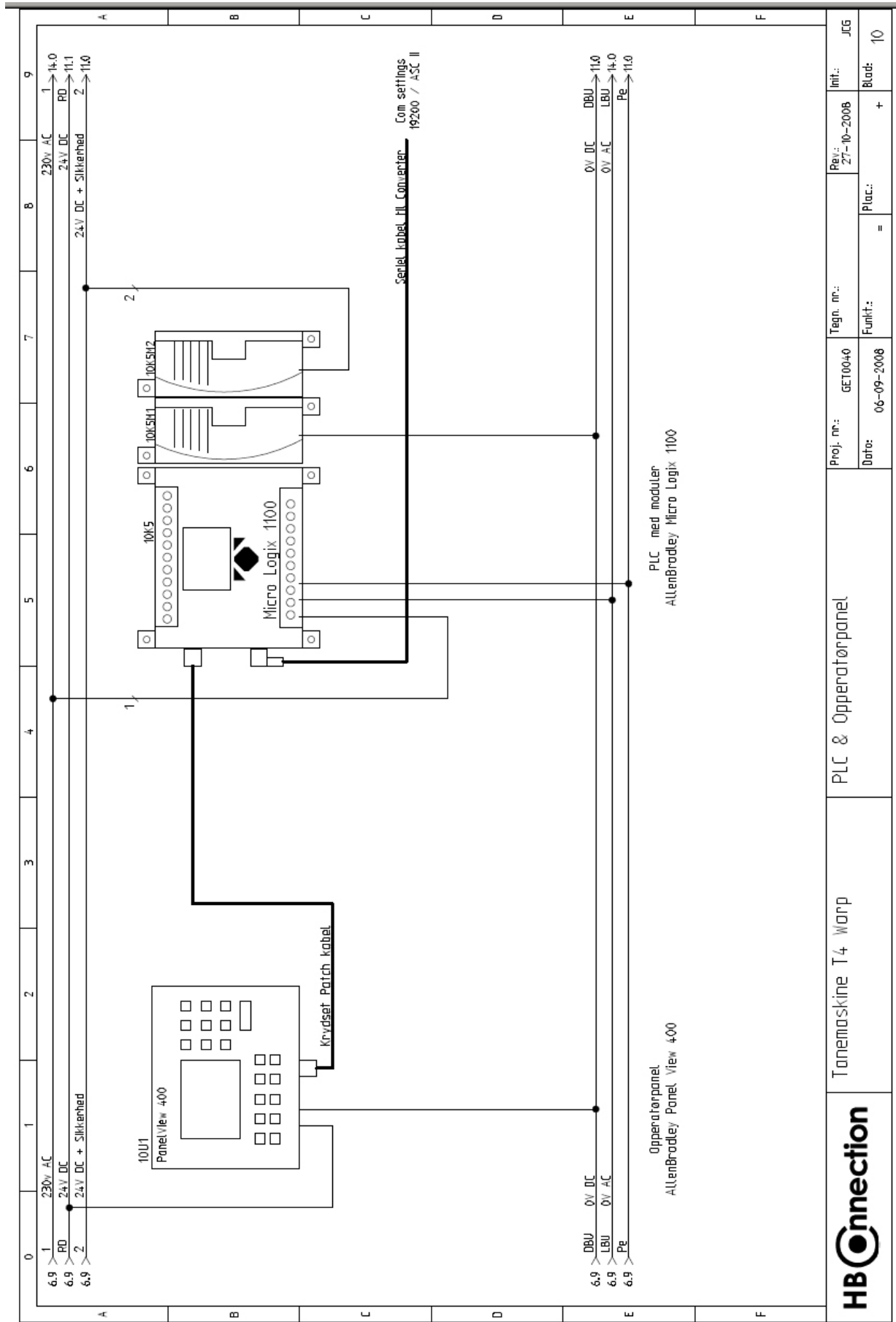
10. El & luftdiagrammer – m/ spindel 2008



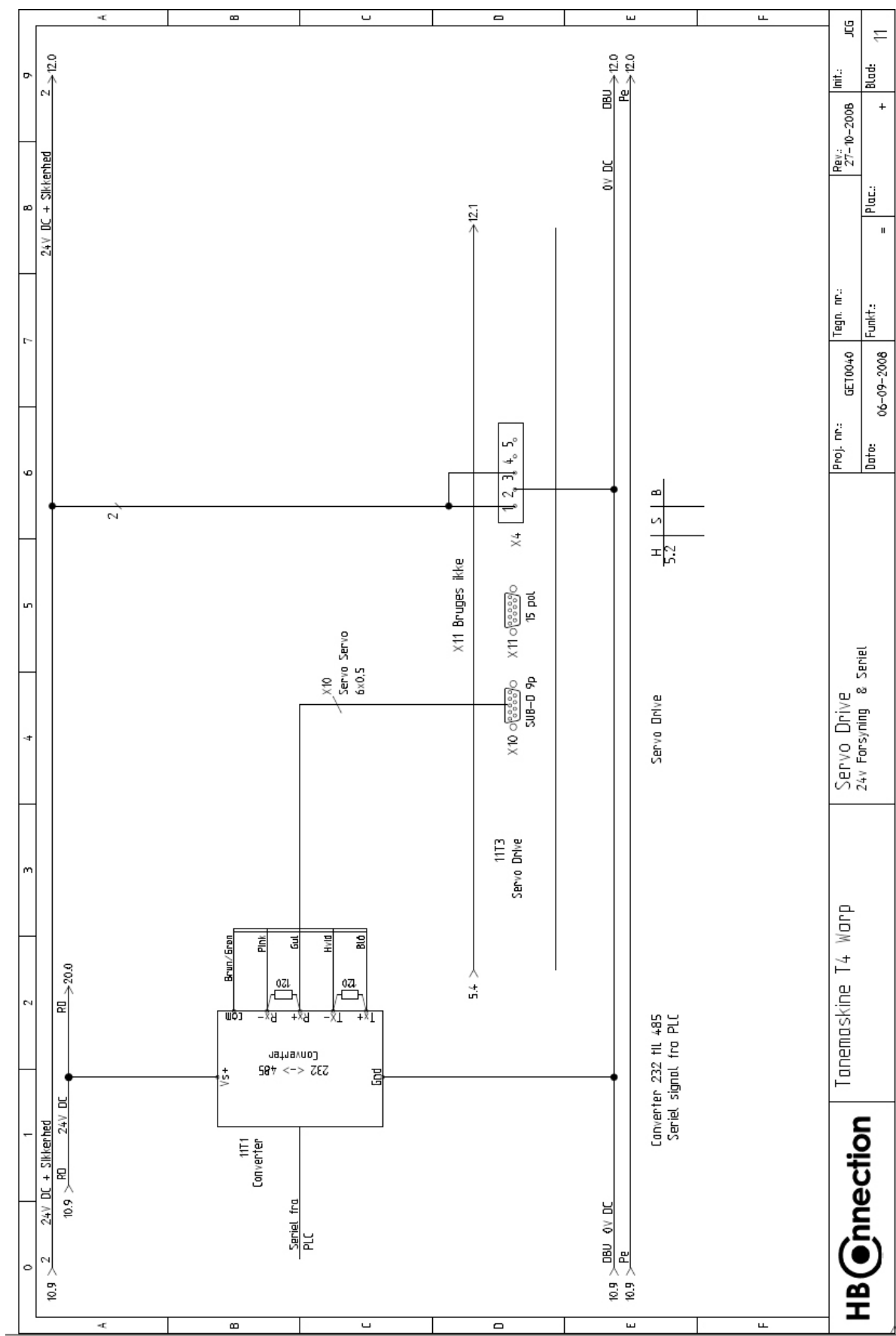
9	A	B	C	D	E	F	Init.: JCS	Blad: 4
8	<u>Lednings Farver / funktion</u>						Rev.: 27-10-2008	+
7	Alle dimensioner Gul/Grøn (GNYE) = Pe / Udlingnig / ⊕ / jordforbindelse						Tegn. nr.:	Plac.:
6	<u>Hovedstrøm</u>						Proj. nr.: GET0040	Dato: 01-08-2006
5	1,5# Sort 2,5# Sort = Effekt kredse 6,0# Sort						Ledningsfarver	
4	<u>Styrestrøm 230v AC</u>							
3	0,75# Lys Blå = 230v AC Nut 0,75# Sort = 230v AC							
2	<u>Styrestrøm 24v DC</u>						Tanemaskine T4 Wapp	
1	0,75# Mørk Blå (DBU) = Gnd 24v DC 0,75# Rød (RD) = 24v DC 0,75# Orange (OR) = Mellemledninger							
0	<u>Lednings numre</u>						HB Connection	
	Forsynings ledninger f.eks 24V DC opmærkes ikke, da de kan identificeres ud fra farve. Ledninger er nummereret med fortsat nummerering							
	<u>Standard farve forkortelser</u>							
	BK Black Sort BN Brown Brun RD Red Rød OG Orange Orange YE Yellow Gul GN Green Grøn BU Blue (inkl. light blue) Blå (inkl. lys blå) VT Violet (purple) Violet GY Grey (slate) Grå WH White Hvid PK Pink Lyserød GD Gold Guld TQ Turquoise Turkis SR Silver Sølv GNYE Green-and-yellow Grøn-gul (jord)							
	A	B	C	D	E	F		

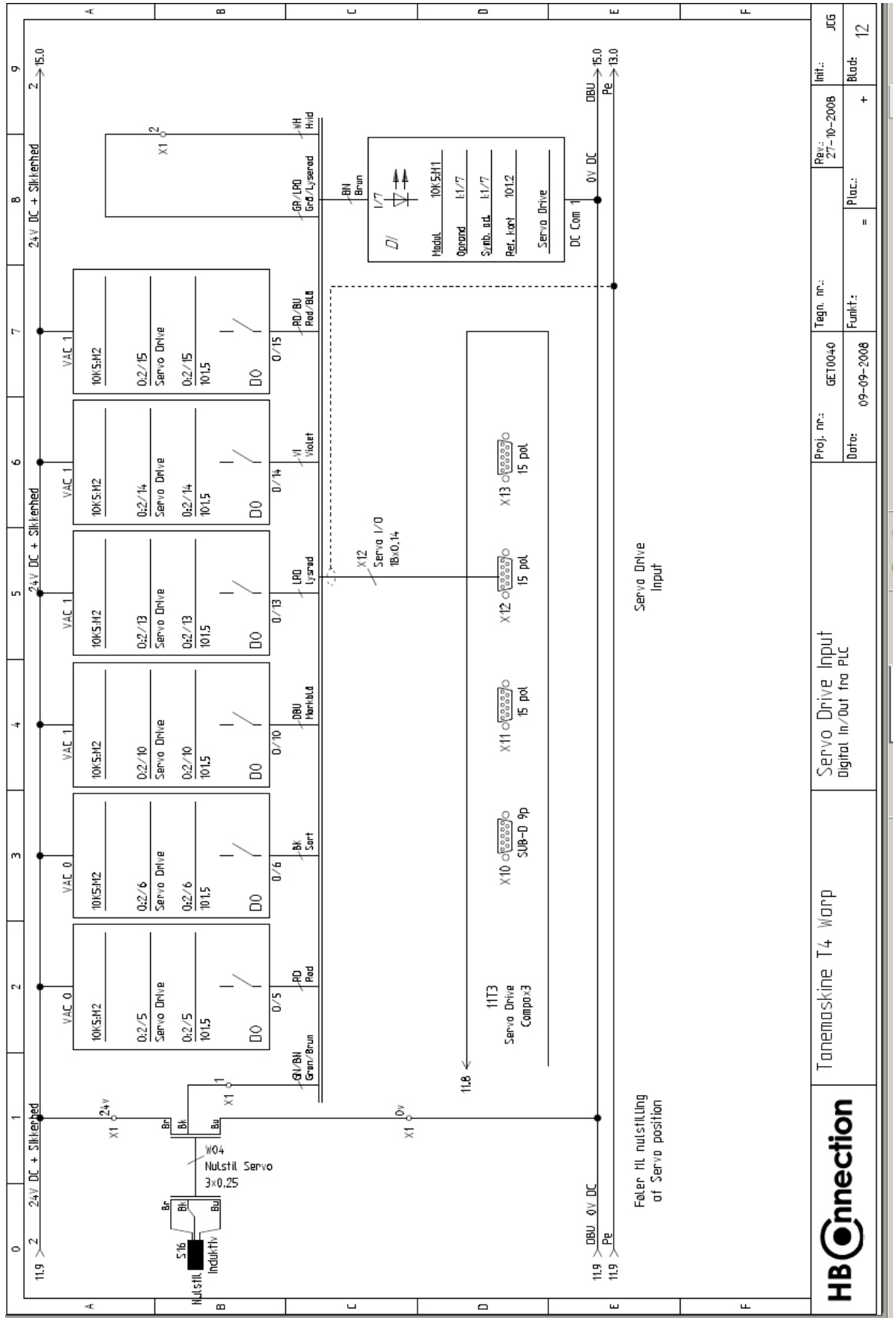


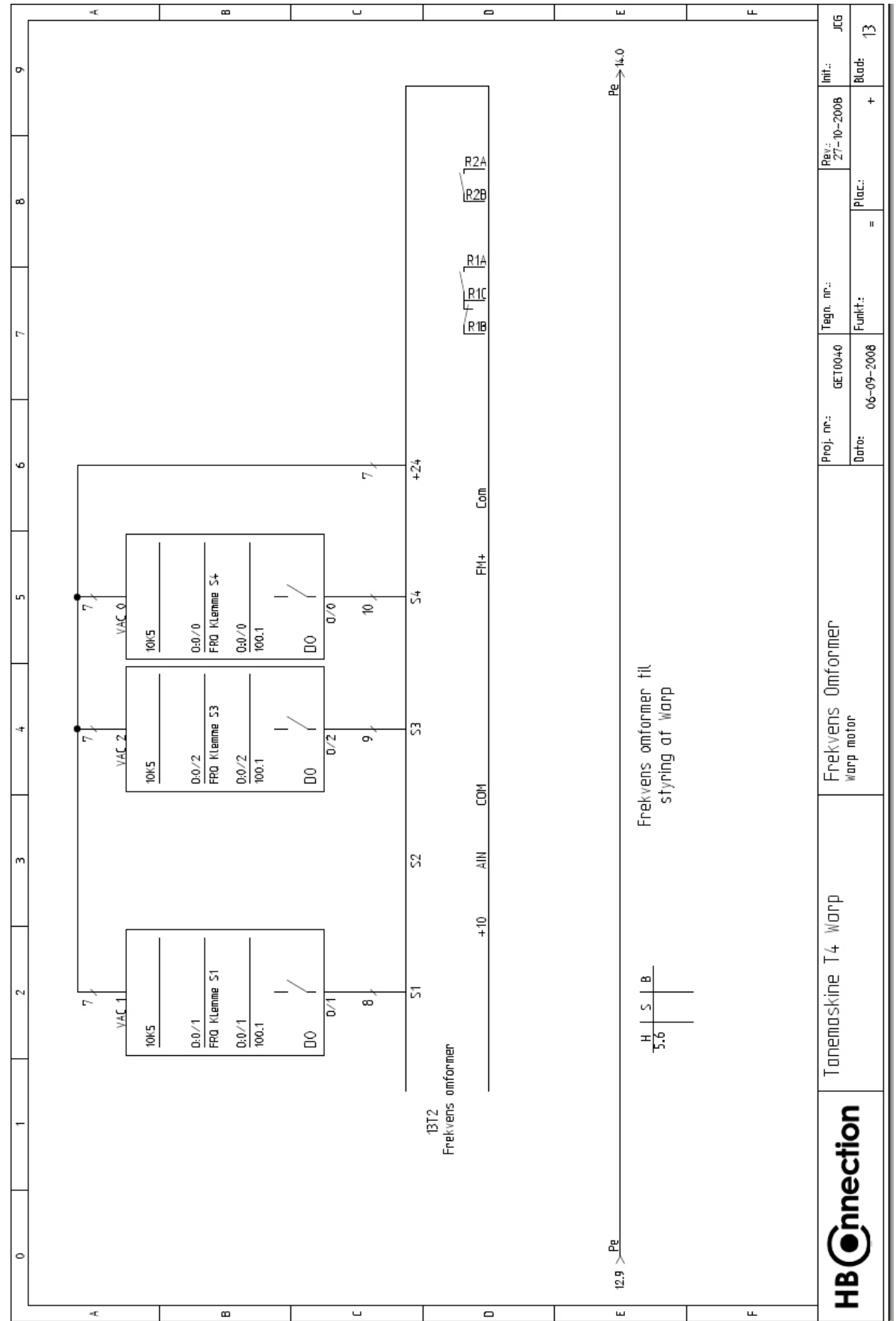




Proj. nr.: GET0040	Tegn. nr.:	Rev.:	27-10-2008	Blad:	10
		Dato:	06-09-2008	Plac.:	+
Tonemaskine T4 Worp		PLC & Operatørpanel		Limit:	JCG
HBConnection					





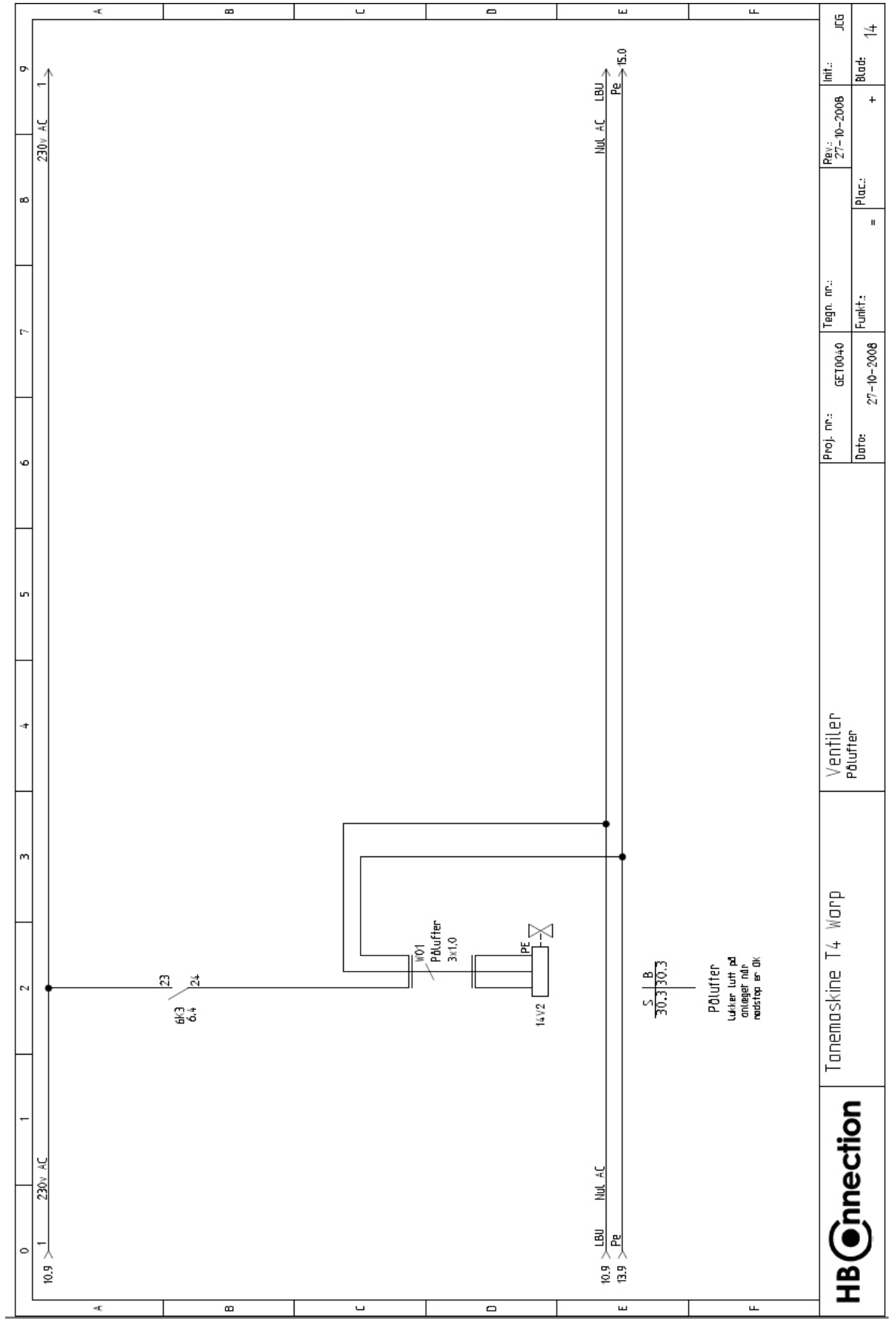


Proj. nr.: GET0040	Tegn. nr.:	Peri.:	Inti.:
		27-10-2008	JCS
Dato:	Funkt.:	Plac.:	Blad:
06-09-2008	=	=	13

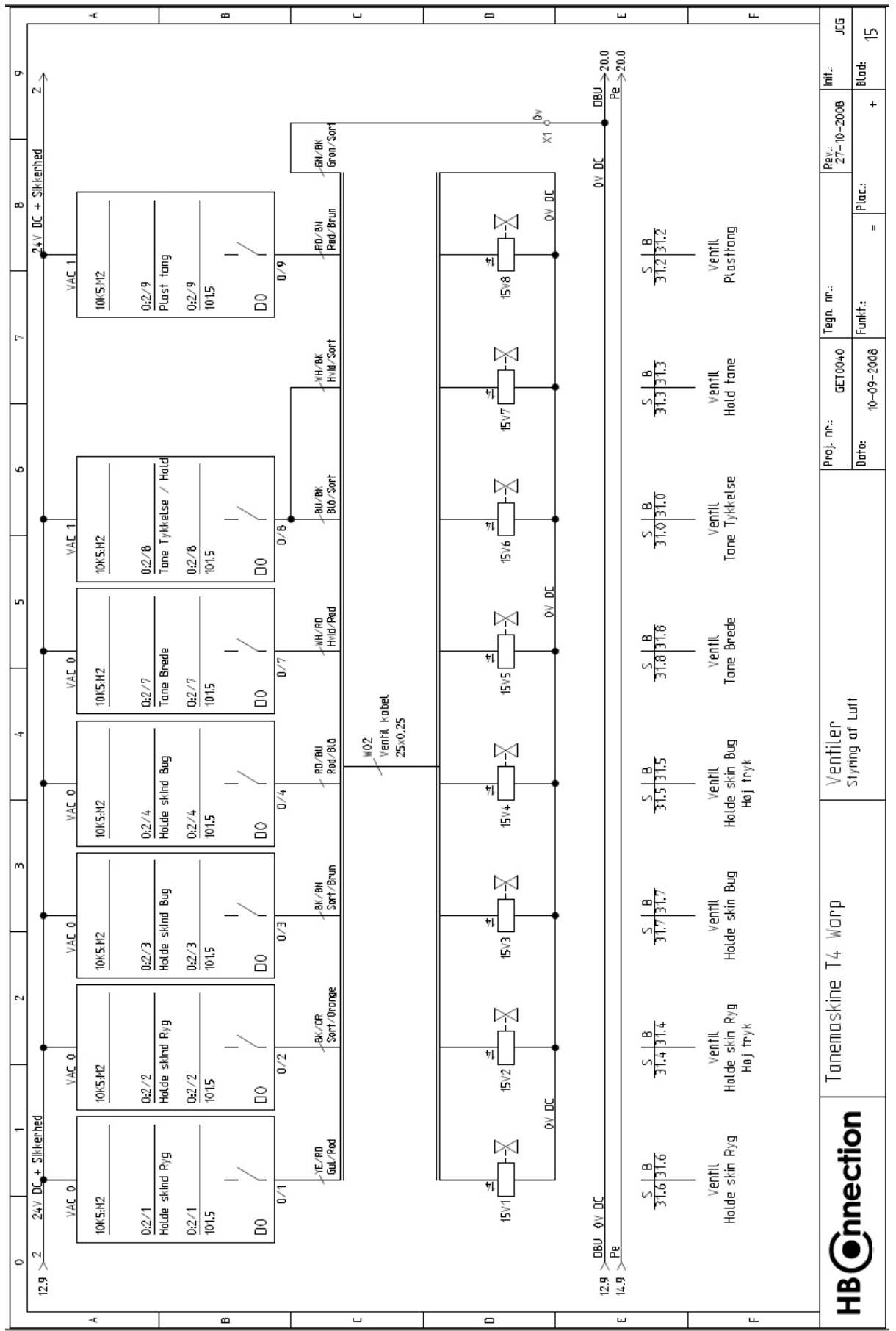
HB Connection

Tanemaskine T4 Warp

Frekvens Omformer
Warp motor



Proj. nr.: GET10040	Tegn. nr.:	Proj.: 27-10-2008	Intt.: JCG
Dato: 27-10-2008	Funkt.:	Plac.: =	Blads: 14
Ventiler Pfluffer		Tanemaskine T4 Worp	
HBConnection			



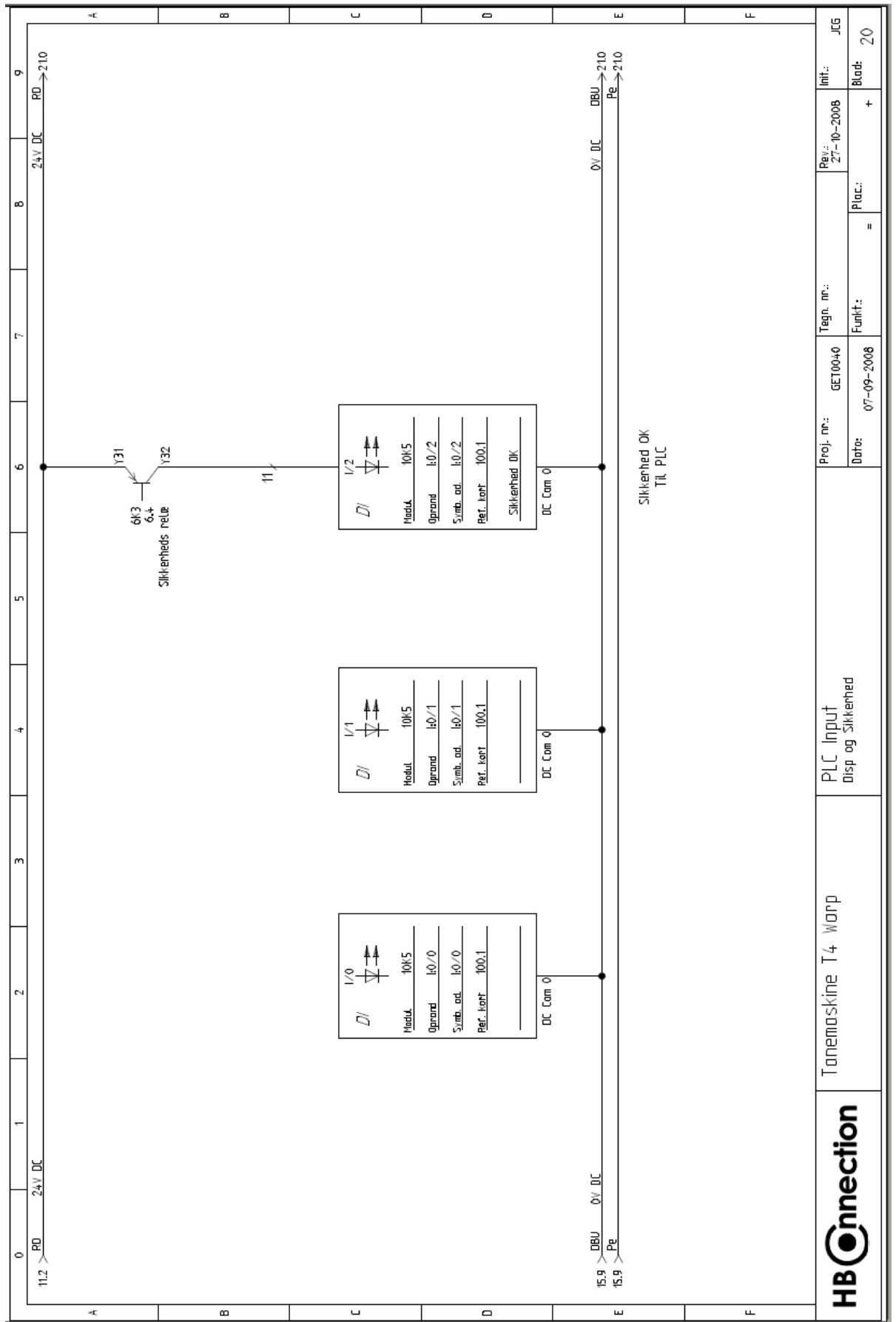
HB Connection

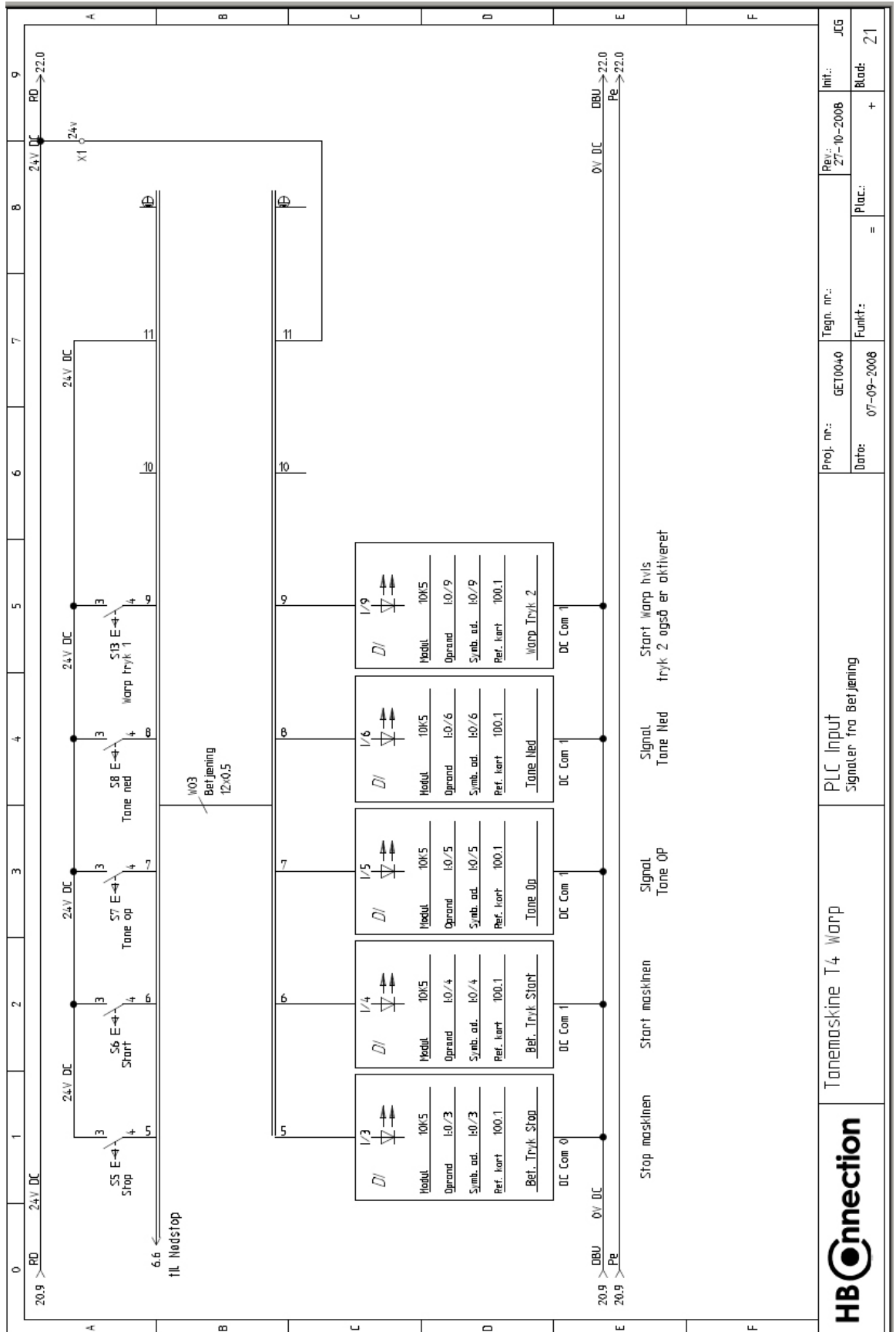
Tonemaskine T4 Warp

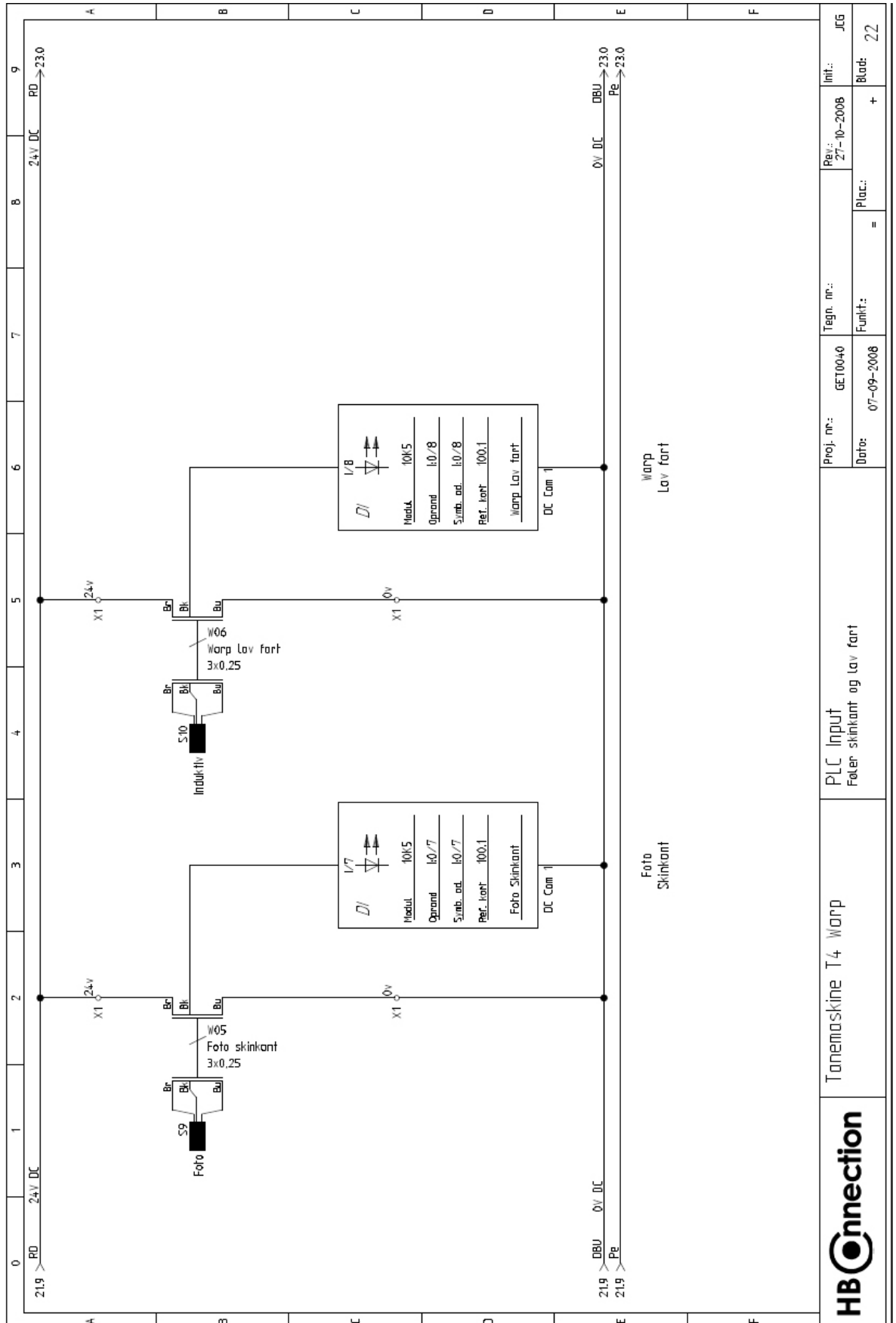
Ventiler Styling af Luft

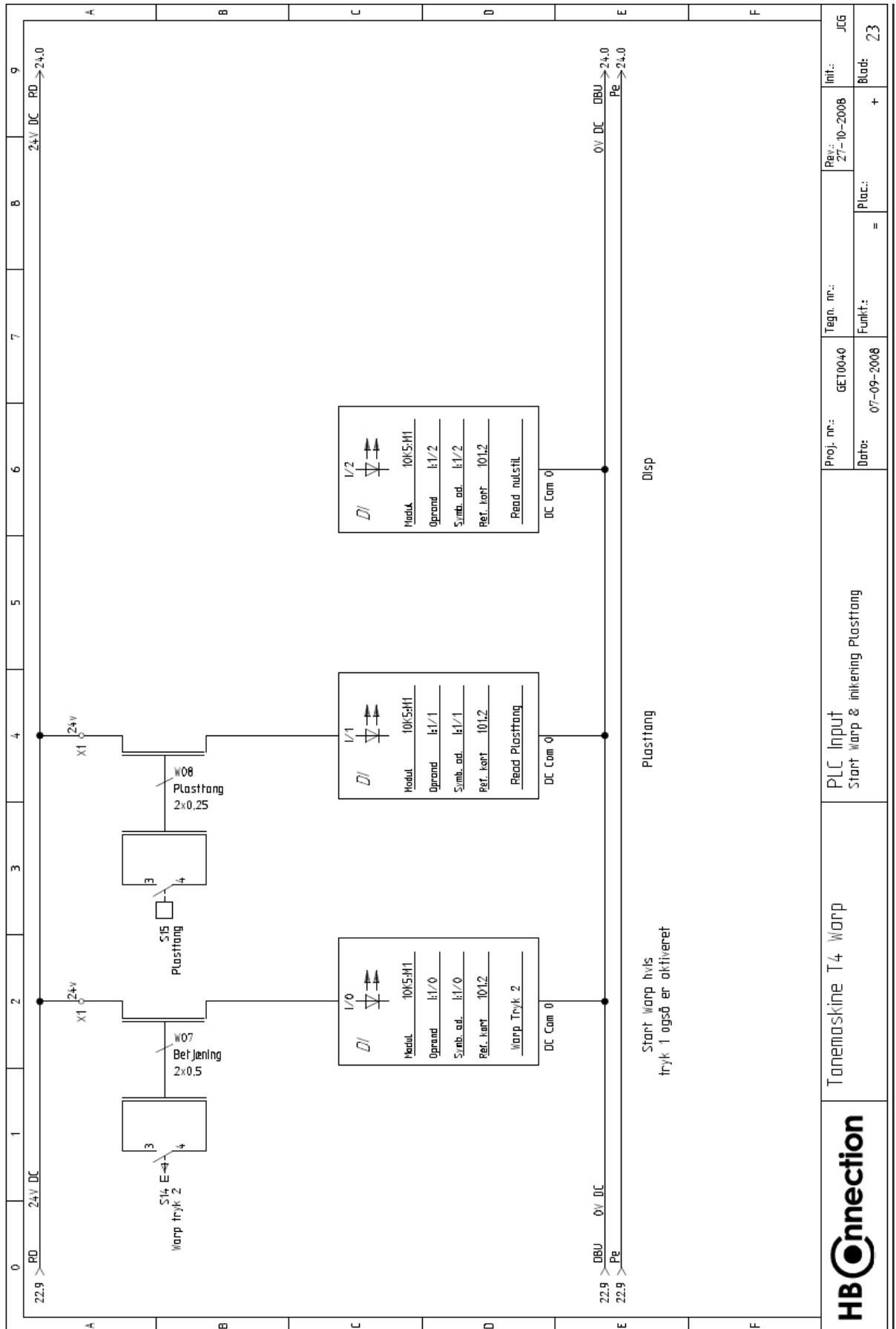
Proj. nr.: GET0040
 Teg. nr.:
 Dato: 10-09-2008

Plac.: =
 Funkt.: +
 Blad: 15

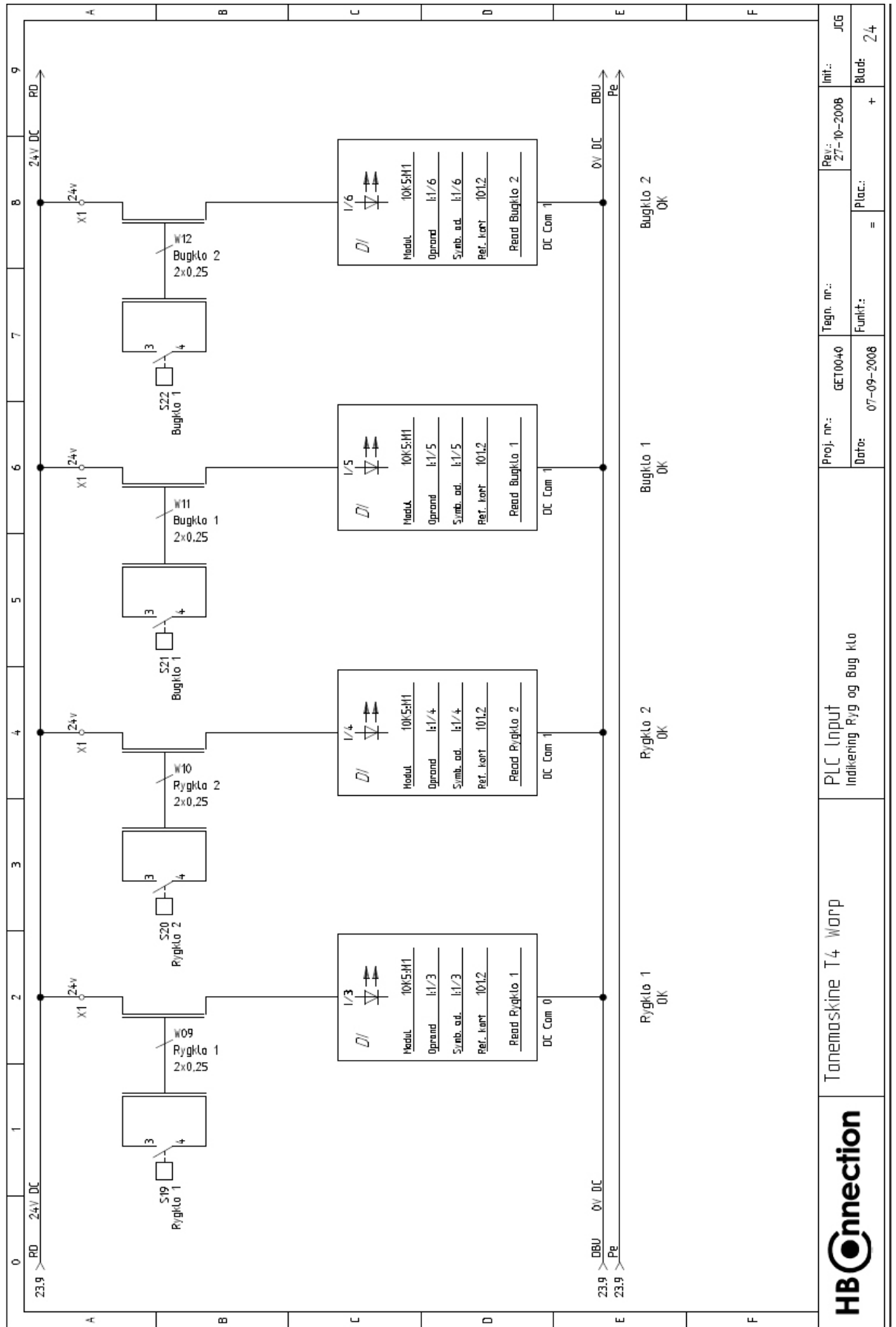




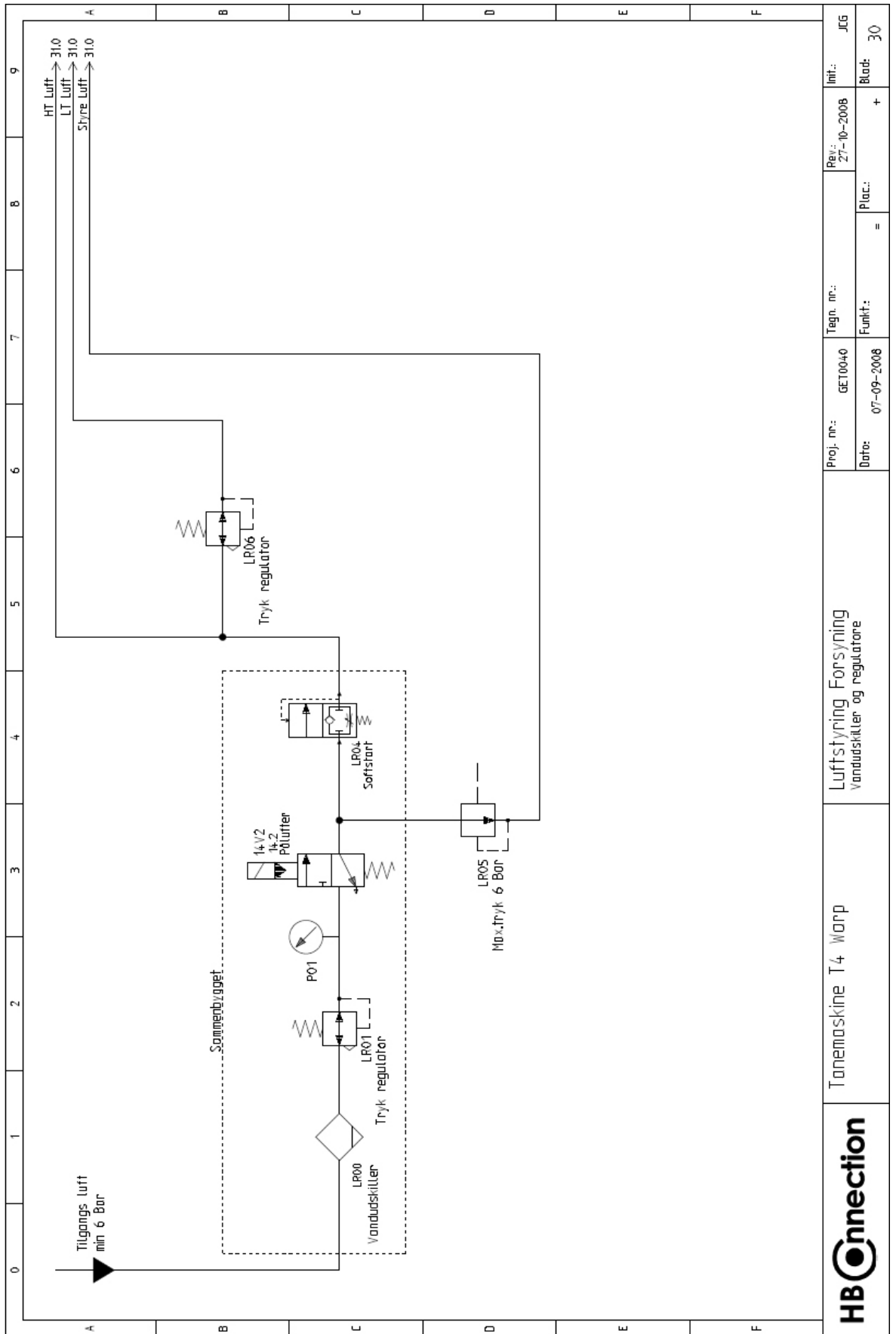




Proj. nr.: GET0040		Tegn. nr.:	Rev.:	Init.:
Dato: 07-09-2008		Funkt.:	27-10-2008	JG
Plac.:		=	+	Blad: 23
Tomemaskine T4 Warp		PLC Input Start Warp & inikering Plastfang		
HBConnection				



HB Connection	Tonemaskine T4 Worp		PLC Input Indikering Ryg og Bug klo		Proj. nr.: GET0040	Tegn. nr.:	Rev.: 27-10-2008	Init.:	JG
					Dato: 07-09-2008	Funkt.:	Plac.:	=	Blad: 24



HBConnection

Tanemaskine T4 Worp

Luftstyring Forsyning
Vandudskifter og regulatore

Proj. nr.: GET0040

Int.: JG5

Rev.: 27-10-2008

Tegn. nr.:

Funkt.:

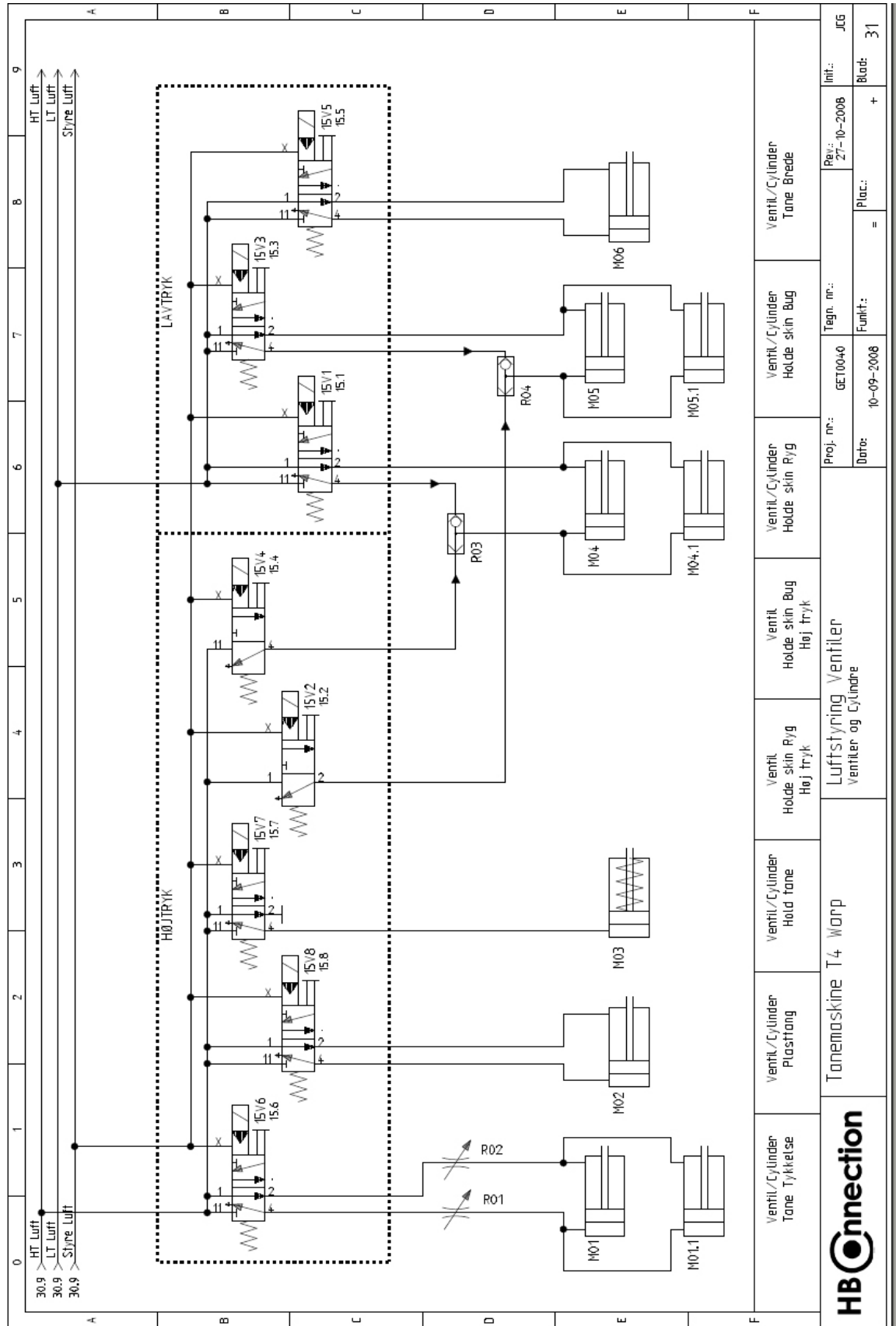
Plac.:

=

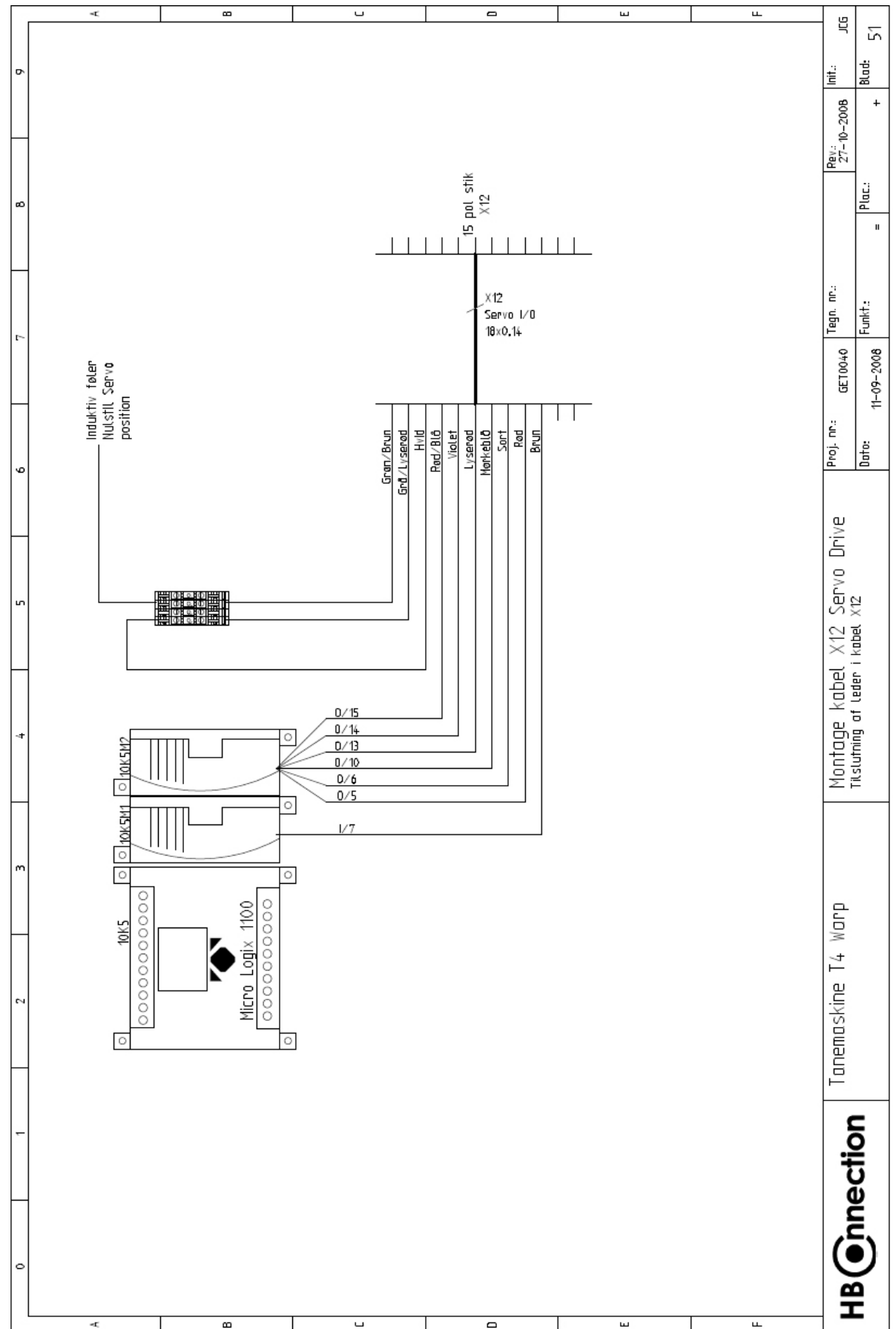
07-09-2008

+

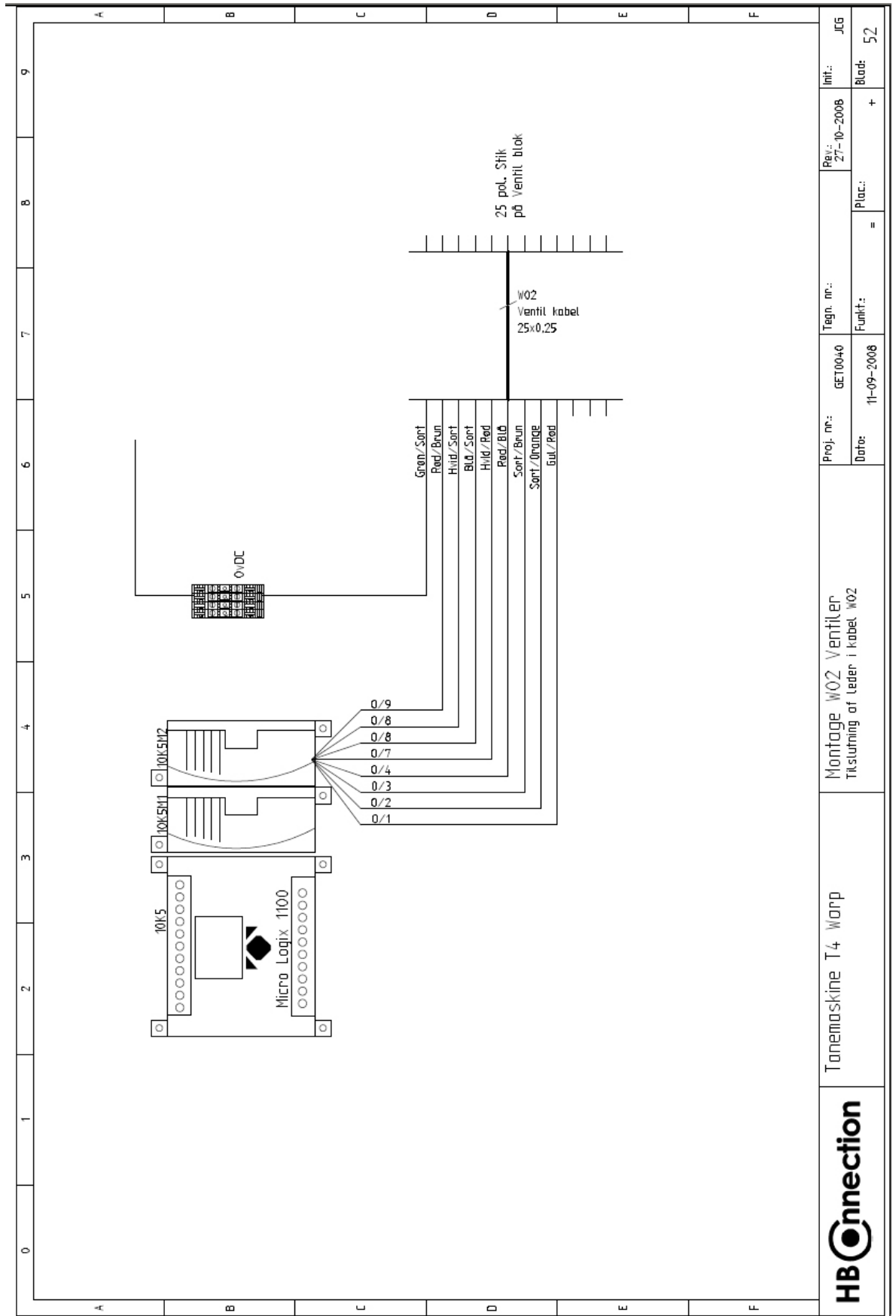
Blad: 30



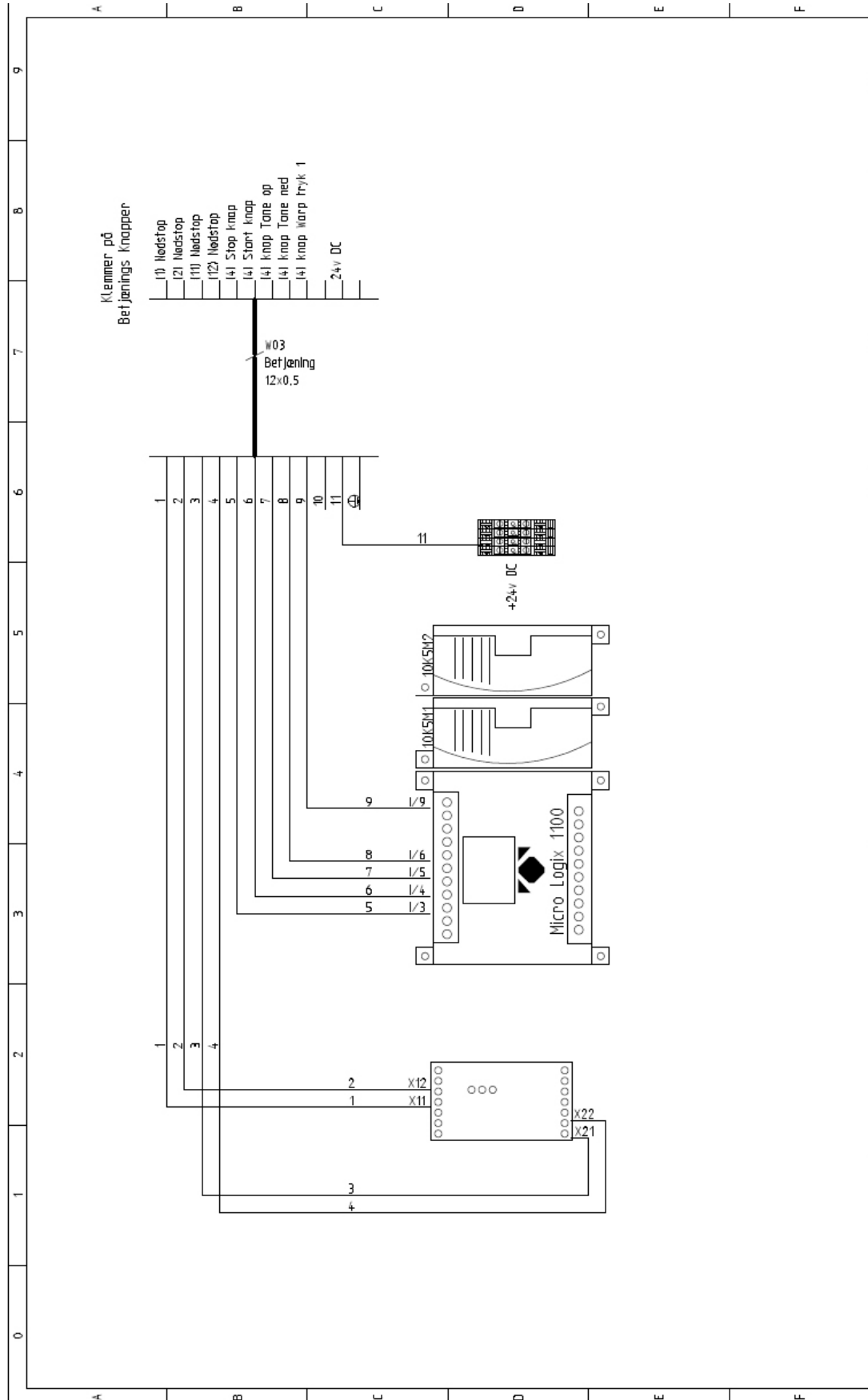
Ventil/Cylinder Tone Tykkelse		Ventil/Cylinder Plastrang		Ventil/Cylinder Hold tone		Ventil Holde skin Ryg Høj tryk		Ventil/Cylinder Hold skin Bug Høj tryk		Ventil/Cylinder Hold skin Ryg		Ventil/Cylinder Hold skin Bug		Ventil/Cylinder Tone Brede			
Luftstyring Ventil Ventiler og Cylinder																	
Tonemaskine T4 Warp																	
Proj. n.º: GET0040										Tegn. n.º:		=		Plac.:		+	
Date: 10-09-2008										10-09-2008		=		31		Blad:	
Init.: JCG																	



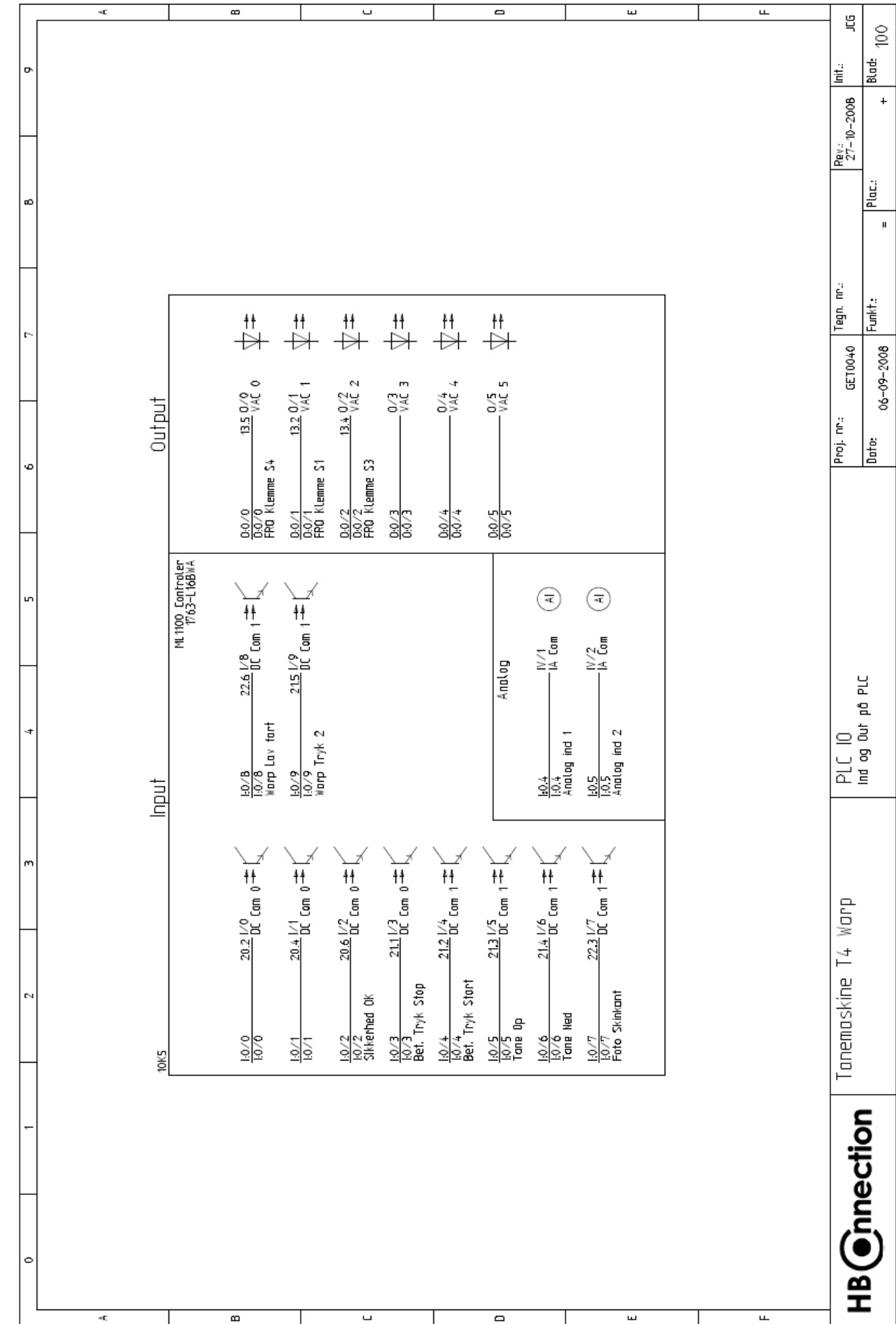
Proj. nr.: GET0040	Tag. nr.:	Rev.: 27-10-2008	Int.: JCS
		Dato: 11-09-2008	Blad: 51
Montage kabel X12 Servo Drive		Plac.: =	Funkt.: +
Tilslutning af leder i kabel X12			
Tonemaskine T4 Worp			

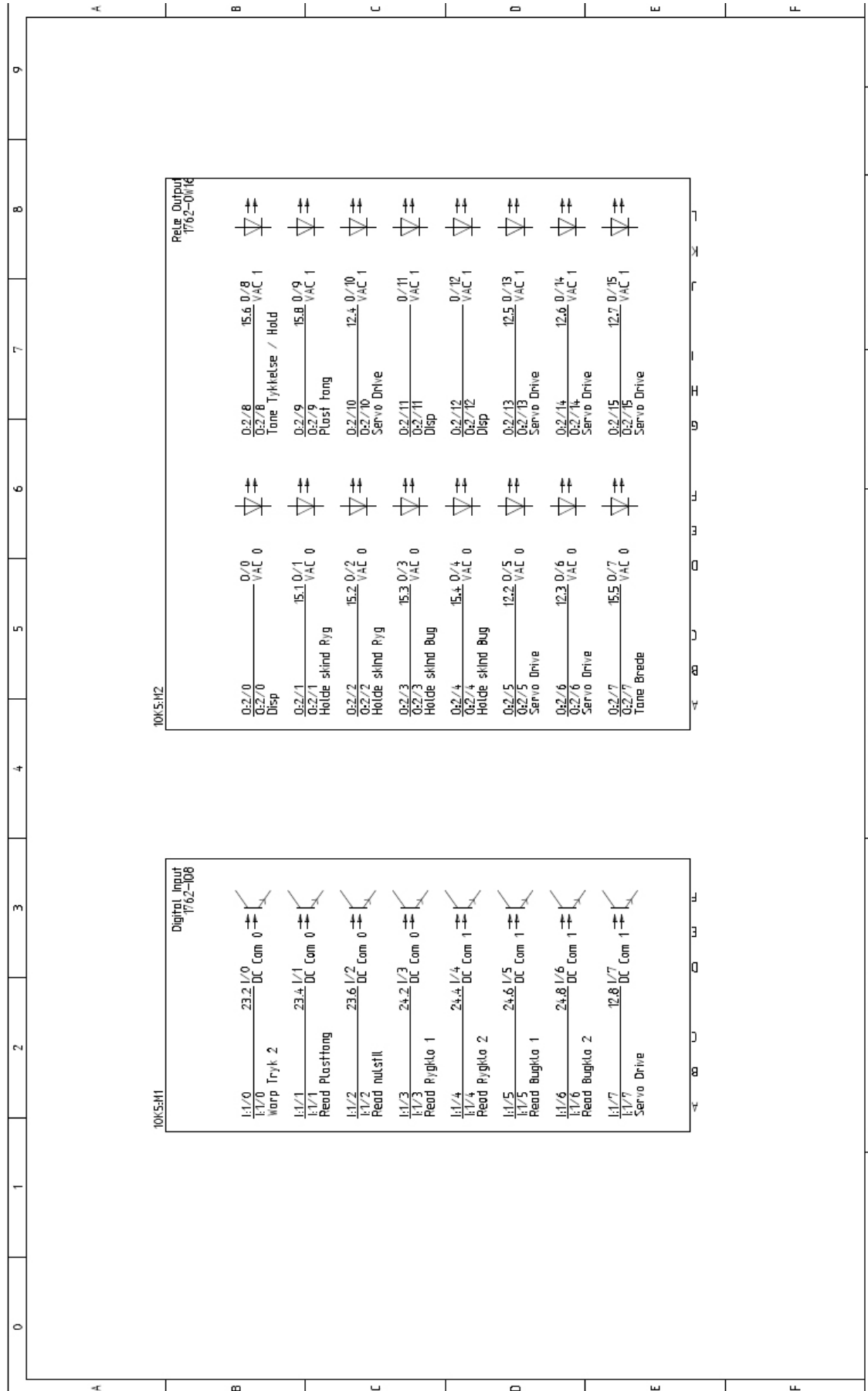


Proj. nr.:	GET0040	Tegn. nr.:	27-10-2008	Int.:	JCG
Dato:	11-09-2008	Funkt.:	=	Blad:	52
Tonemaskine T4 W0P			Montage W02 Ventil		
			Titsturning af leder i kabel W02		
HB Connection					



Proj. nr.: GET0040	Tegn. nr.:	Rev.: 27-10-2008	Int.:
Dato: 11-09-2008	Funkt.:	Plac.:	JG
Montage W03 Betjening Tiksluring af leder i kabel W03		Blad: 53	
Tonemaskine T4 Warp		= +	
HBConnection			





HBConnection	Tonemaskine T4 Warp	PLC Modul 182 Ind og Out på ekstra moduler	Proj. nr.: GET0040 Teg. nr.: Dato: 06-09-2008
			= Plac.: + Funkt.: + Blad: 101
			27-10-2008 Infr.: JCG

11. Maskinoversigt

Først vises en oversigtsbillede af hele maskinen og angivelse af de vigtigste komponenter.
På den efterfølgende side vil der blive vist et mere detaljeret billede af gribesystemet



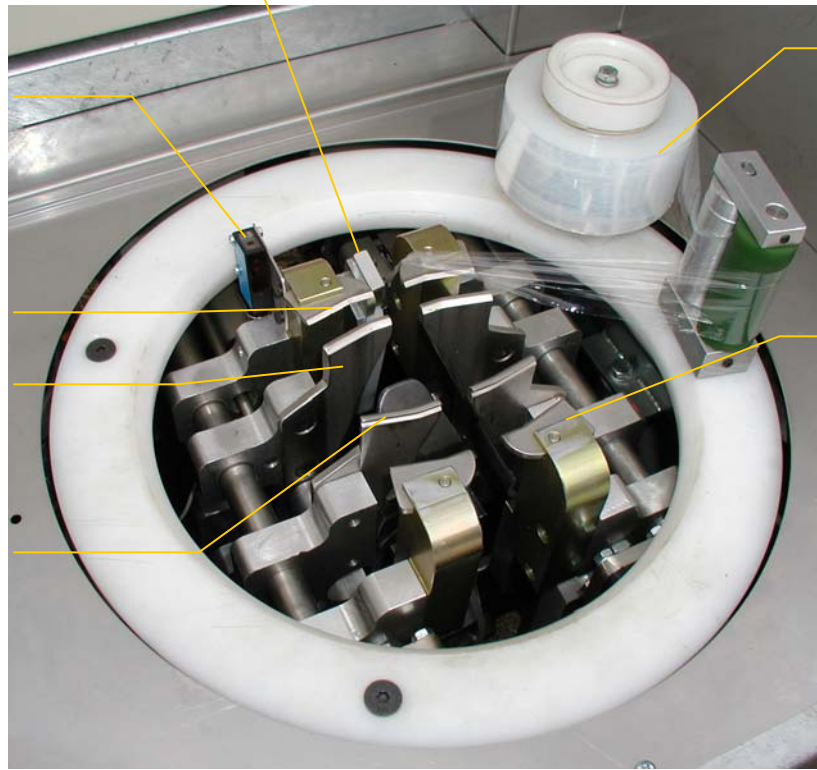
Automatisk kniv, der skærer plasten af

Laser, der taster på minkhårene

Rygholder

Taneholder

Vandret spor hvortil man måler tanelængden



Plastrulle

Bugholder

12. Egne notater