

Oryginalna instrukcja obsługi Bęben do tuszek



1. Deklaracja zgodności

Deklaracja zgodności UE

Producent: Jasopels A/S Tel. +45 76 94 35 00
Adres: Fabriksvej 19, DK-7441 Bording

Urządzenie: Bęben do
tuszek typ: 5150-00270000

Jasopels A/S oświadcza, że niniejszy produkt spełnia następujące dyrektywy UE:
2006/42
2006/95/WE
2006/108/WE

Ponadto oświadcza się, że zastosowano następujące normy zharmonizowane: EN
60204-1
DS / EN 12100: 2005
DS / EN 14121-1
DS / EN 14121-2

Miejsce i data: Bording, 24 sierpnia 2011
r. Nazwisko: Dyrektor zarządzający
Poul Bach

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Poul Bach".

2. Spis treści

1. Deklaracja zgodności	2
2. Spis treści	3
3. Wstęp	4
4. Objasnienie symboli	5
5. Prezentacja urzadzenia	6
6. Wprowadzenie maszyny do uzytkowania	7
7. Obsluga	8
7.1 Usuwanie trocin	14
8. Konserwacja	15
9. Dane techniczne	16
10. Schemat obwodu elektrycznego i ukkladu przeplywu powietrza	17
11. Wykaz czesci zamiennych	32
12. Wykrywanie i usuwanie usterek	34
13. Notatki	35

3.Wstęp

- Niniejsza instrukcja obsługi stanowi istotną część Państwa nowej maszyny. Należy dokładnie zapoznać się z treścią niniejszej instrukcji i korzystać z niej jako z kompendium wiedzy na temat urządzenia.
- Instrukcja zawiera ważne informacje dotyczące bezpieczeństwa i prawidłowego użytkowania maszyny.
- Instrukcję należy przechowywać wraz z maszyną. W przypadku odsprzedaży i wynajmu należy upewnić się, czy instrukcja została do niej dołączona.
- Właściciel ma obowiązek zadbać o to, by operator, pracownicy obsługi i inne osoby posiadające dostęp do maszyny zostały przeszkolone w zakresie prawidłowego użytkowania i postępowania z urządzeniem. Więcej informacji zawarto w dalszej części niniejszej publikacji.
- Dla zachowania ogólnego bezpieczeństwa zabrania się dokonywania samowolnych modyfikacji lub zmian w maszynie. Producent i dostawca nie ponoszą odpowiedzialności za uszkodzenia spowodowane powyższym. Wszelkie ryzyko wynikające z niewłaściwego użytkowania maszyny ponosi wyłącznie użytkownik.

4. Objąsnienie symboli


- Należy zapoznać się z treścią niniejszej instrukcji i stosować się do jej zaleceń. W celu podkreślenia niektórych informacji zastosowano następujące symbole:

Uwaga! 

Trójkąt z wykrzyknikiem jest znakiem ostrzegawczym umieszczonym przy ważnych instrukcjach lub informacjach dotyczących maszyny.

Niebezpieczeństwo! 

Trójkąt z błyskawicą jest znakiem ostrzegającym przed "Wysokim napięciem".

Ostrzeżenie! 

Trójkąt zawierający ostrzeżenie o niebezpieczeństwie zakleszczenia lub zmiążdżenia.

5. Prezentacja urządzenia

- Samowyprowadzający bęben do tuszek Jasopels został zaprojektowany do bębnowania tuszek norek.
- Rozwój maszyny umożliwił redukcję pracy człowieka związanej z bębnowaniem do minimum.
- Konstrukcja maszyny umożliwia bębnowanie około 80 samców lub 110 samic za jednym razem. Zaleca się użycie dodatkowo między 23 a 30 kg trocin.
- Po wypełnieniu maszyny przez operatora skórami i trocinami, należy ustawić czas bębnowania, po czym można rozpocząć proces. Następnie bęben samodzielnie przeprowadza proces bębnowania, przy czym istnieje możliwość opróżniania bębna podczas przerw.

Uwaga!

- Należy zapoznać się z treścią niniejszej instrukcji przed użyciem maszyny.
- Właściciel ma obowiązek zadbać o to, by operator, pracownicy obsługi i inne osoby posiadające dostęp do maszyny zostały przeszkolone w zakresie prawidłowego użytkowania i postępowania z urządzeniem.
- Maszynę można używać wyłącznie zgodnie z jej przeznaczeniem. Deklaracja CE traci ważność w momencie innego sposobu użycia maszyny.
- W przypadku wystąpienia jakichkolwiek problemów z maszyną lub jej obsługą, przed usunięciem problemu należy poprawnie wyłączyć maszynę, chyba że problem można rozwiązać za pomocą przycisków sterowania maszyny.
- Instrukcję obsługi należy zawsze przechowywać w miejscu dostępnym dla operatora.



6. Wprowadzenie maszyny do użytkowania

- Przed użyciem bębna do tuszek należy upewnić się, że jest on ustawiony na płaskiej, stabilnej powierzchni oraz że nie jest przechylony. Istnieje ryzyko wystąpienia problemów jeśli maszyna nie jest odpowiednio wypoziomowana.
- Maszynę wyposażono fabrycznie w 5-biegunową wtyczkę CEE 16 A umieszczoną na kablu zasilającym, którą należy podłączyć do gniazda z 3P + N + PE.
- Szafa elektryczna nie jest instalowana w momencie dostawy w celu zabezpieczenia jej podczas transportu. Jest ona przykręcona do wnętrza bębna. Aby wyjąć szafę elektryczną, należy zdemontować ramię. Szafę elektryczną można zainstalować z prawej lub lewej strony leja wlotowego skór. **Ważne! Szafę elektryczną należy zainstalować przed instalacją leja wlotowego.** Na ramieniu należy również zainstalować dołączony stabilizator.
- Należy upewnić się, że kierunek wirowania bębna jest prawidłowy. Przeprowadza się to poprzez uruchomienie programu bębnowania. Bęben powinien poruszać się przeciwnie do ruchu wskazówek zegara patrząc od strony końcówki wylotu. Jeśli tak nie jest, należy natychmiast zatrzymać bęben. Zamienić 2 fazy we wtyczce i powtórzyć próbę.
- Podłączyć odsysacz do kołnierza na szczycie maszyny oraz WSZYSTKIE osłony ochronne.
- Bęben do tuszek jest już gotowy do użycia.



W celu uniknięcia możliwych uszkodzeń mikroregulatora jednostki sterowania oraz pozostałego układu elektrycznego maszyny w wyniku burz, zaleca się odłączenie maszyny od zasilania elektrycznego gdy nie jest ona używana.



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Przed konserwacją, czyszczeniem i innymi czynnościami serwisowymi należy odłączyć sprężone powietrze i zasilanie maszyny.



7. Obsługa

- Upewnić się, że "WYŁĄCZNIK BEZPIECZEŃSTWA" jest zwolniony.
- Po systemie sterowania można poruszać się bezpośrednio z poziomu ekranu, za pomocą menu.
- Istnieje również możliwość zmiany wartości w różnych polach.



Nacisnąć w celu dezaktywacji wyłącznika bezpieczeństwa.

Rys. 1 Dezaktywacja wyłącznika bezpieczeństwa

- Wyłącznik bezpieczeństwa dezaktywuje się przez zwolnienie klawisza wyłącznika bezpieczeństwa i naciśnięcie ►



Rys. 2. Wybór języka

- Tutaj można wybrać między językiem duńskim i angielskim.



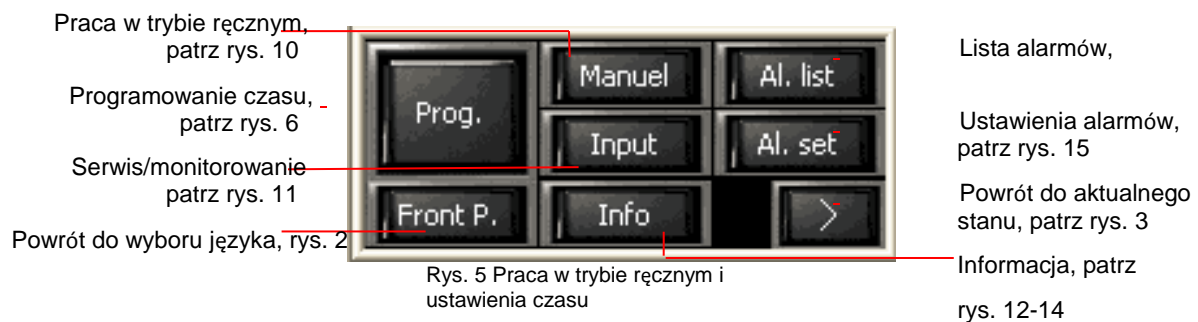
Rys. 3 Stan aktualny

- Monitorowanie w czasie pracy, gdzie można uruchomić, przerwać działanie, zatrzymać lub opróżnić maszynę.



Rys. 4 Menu pauzy

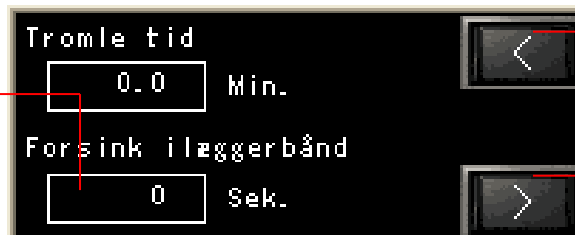
- W celu zmiany ustawień w czasie pracy należy najpierw nacisnąć klawisz **PAUZA**, następnie **STOP**, a następnie **>** aby przejść do ustawień. Patrz Prog. na rys. 5.



Rys. 5 Praca w trybie ręcznym i ustawienia czasu

- Menu główne, gdzie można zmienić czas pracy, wybrać pracę bębna w trybie ręcznym, itp.

Gdy klawisze zostają wciśnięte, ukazuje się klawiatura i można zmienić wartości. Aby zakończyć, nacisnąć ENT:



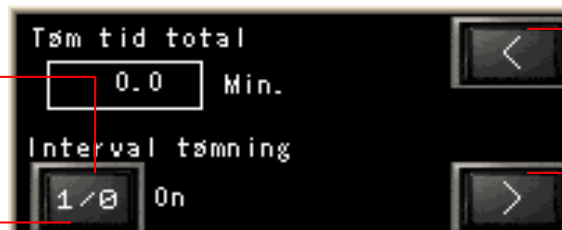
Powrót do rys. 5

Dalej do ustawień czasu opróżniania

Rys. 6 Zmiana czasu bębnowania i opóźnienia wrzutu nowego materiału.

- Tutaj należy wprowadzić czas bębnowania oraz opóźnienie taśmy przenośnika, aby bęben obracał się już przed wrzuceniem do niego skór.

Gdy klawisze zostają wciśnięte, ukazuje się klawiatura i można zmienić wartości. Aby zakończyć, nacisnąć ENT:



Powrót do rys. 6

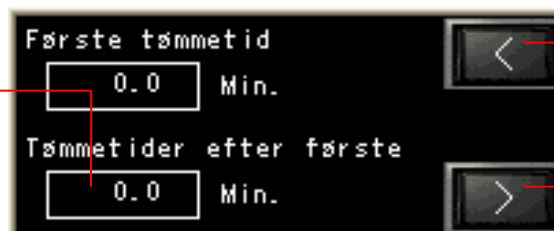
Dalej do ustawień czasu interwałów, rys. 8

Włączenie/wyłączenie interwałów opróżniania

Rys. 7 Ustawianie czasu opróżniania -1

- Ustawianie czasu opróżniania bębna; możliwość opróżniania bębna w interwałach.

Gdy klawisze zostają wciśnięte, ukazuje się klawiatura i można zmienić wartości. Aby zakończyć, nacisnąć ENT:



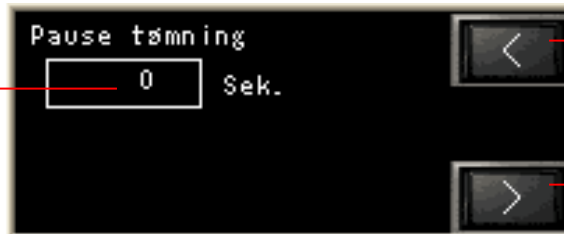
Powrót do rys. 7

Dalej do wstrzymania ustawień interwałów, rys. 9

Rys. 8 Ustawianie czasu opróżniania -2

- Ustawianie czasu pierwszego opróżnienia bębna oraz kolejnych czasów opróżnienia.

Gdy klawisze zostają wciśnięte, ukazuje się klawiatura i można zmienić wartości. Aby zakończyć, nacisnąć ENT:

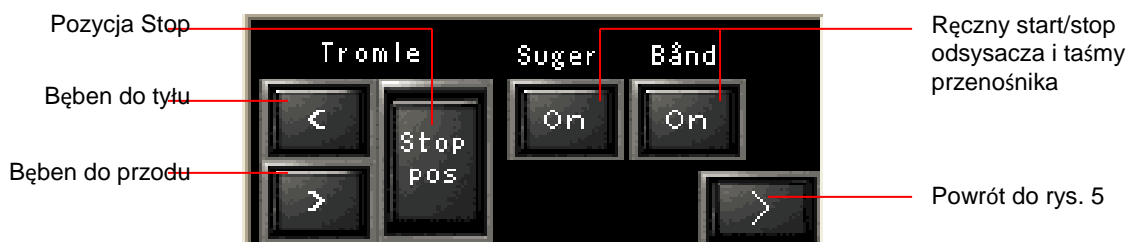


Powrót do rys. 8

Powrót do rys. 5

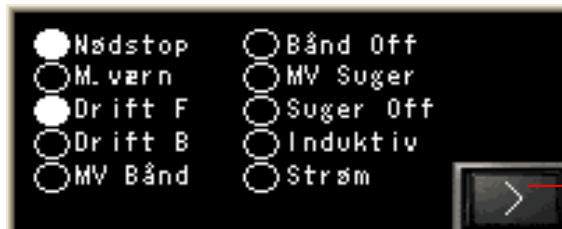
Fig. 9 Ustawianie czasu przerwy dla opróżniania

- Ustawianie "czasu przerwy" między fazami opróżniania.



Rys. 10 Praca w trybie ręcznym.

- Praca bębna w trybie ręcznym, start/stop odsysacza i taśmy przenośnika. Naciśnięcie **Pozycji Stop** powoduje ustawienie bębna w położeniu do wyrzutu w celu usunięcia trocin. Więcej informacji dotyczących usuwania trocin znajduje się w rozdziale 7.1.



Powrót do rys. 5

Rys. 11 Monitorowanie wrzutów / wyrzutów

- Odczyt wrzutów / wyrzutów w związku z serwisowaniem bębna do tuszek. Patrz rys. 11.

	start	timer	
Tromle frem	22	20	●
Tromle bak	22	13	○
Støvsuger	22	15	●
Bånd	22	2	○

Dalej do rys. 13

Rys. 12 Monitorowanie wrzutów / wyrzutów

Tid pr. omgang frem	0.50 Sek.	<
Tid pr. omgang bak	0.55 Sek.	>

Powrót do rys. 12

Dalej do rys. 14

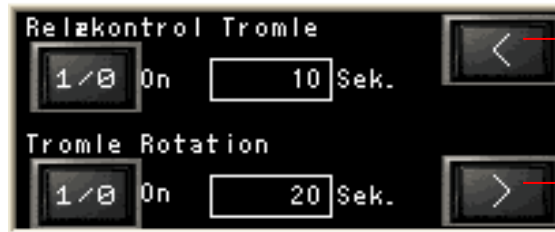
Rys. 13 Odczyt wartości prędkości wirowania bębna

Stop forsinkelse	0.22 Sek.	<
		>

Powrót do rys. 13

Powrót do rys. 5

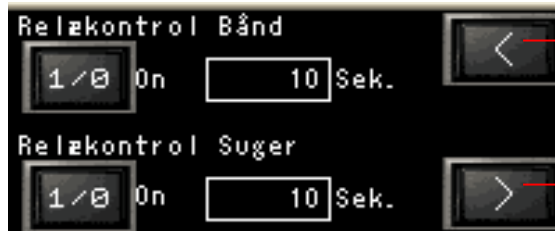
Rys. 14 Odczyt opóźnienia "stop" bębna



Powrót do rys. 5

Dalej do rys. 16

Rys. 15 Sterowanie



Powrót do rys. 15

Powrót do rys. 5

Rys. 16 Sterowanie

7.1 Usuwanie trocin

W celu usunięcia trocin należy wybrać opcję **Tryb ręczny** jak na Rys. 5, następnie nacisnąć klawisz **Pozycja Stop** jak na rys. 10. Bęben przemieści się do położenia początkowego.

- Gdy uchwyt jest skierowany w prawo i jest zainstalowana prowadnica wypustu, zostaje włączony program bębnowania, a trociny zostają usunięte z bębna.



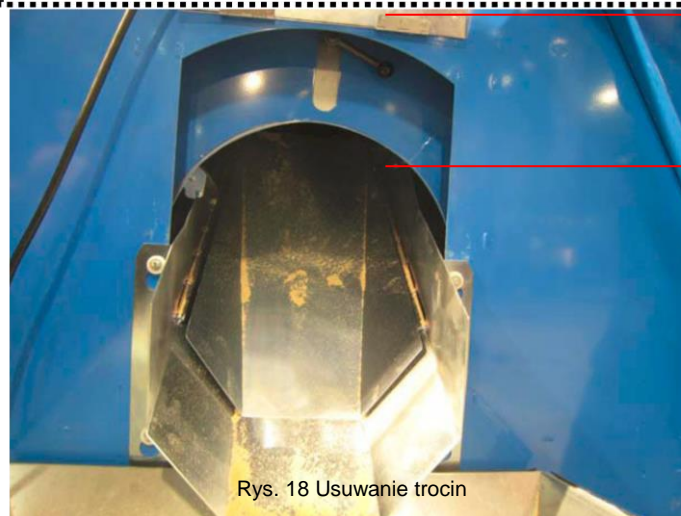
Pozycja bębnowania

Fig.17. Pozycja bębnowania

NIEBEZPIECZEŃSTWO!
Nie próbować przekreślić uchwytu w czasie wirowania bębna - istnieje niebezpieczeństwo zakleszczenia i zmiżdżenia.



Pozycja "usuwania trocin"



Prowadnica wypustu

Rys. 18 Usuwanie trocin

8. Konserwacja

NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Przed konserwacją, czyszczeniem i innymi czynnościami serwisowymi należy odłączyć zasilanie maszyny.



- Bęben oparty jest na łożyskach znajdujących się na jego końcach. Łożyska te należy raz na tydzień smarować poprzez pojedynczą dawkę smaru z dozownika.

NIEBEZPIECZEŃSTWO!

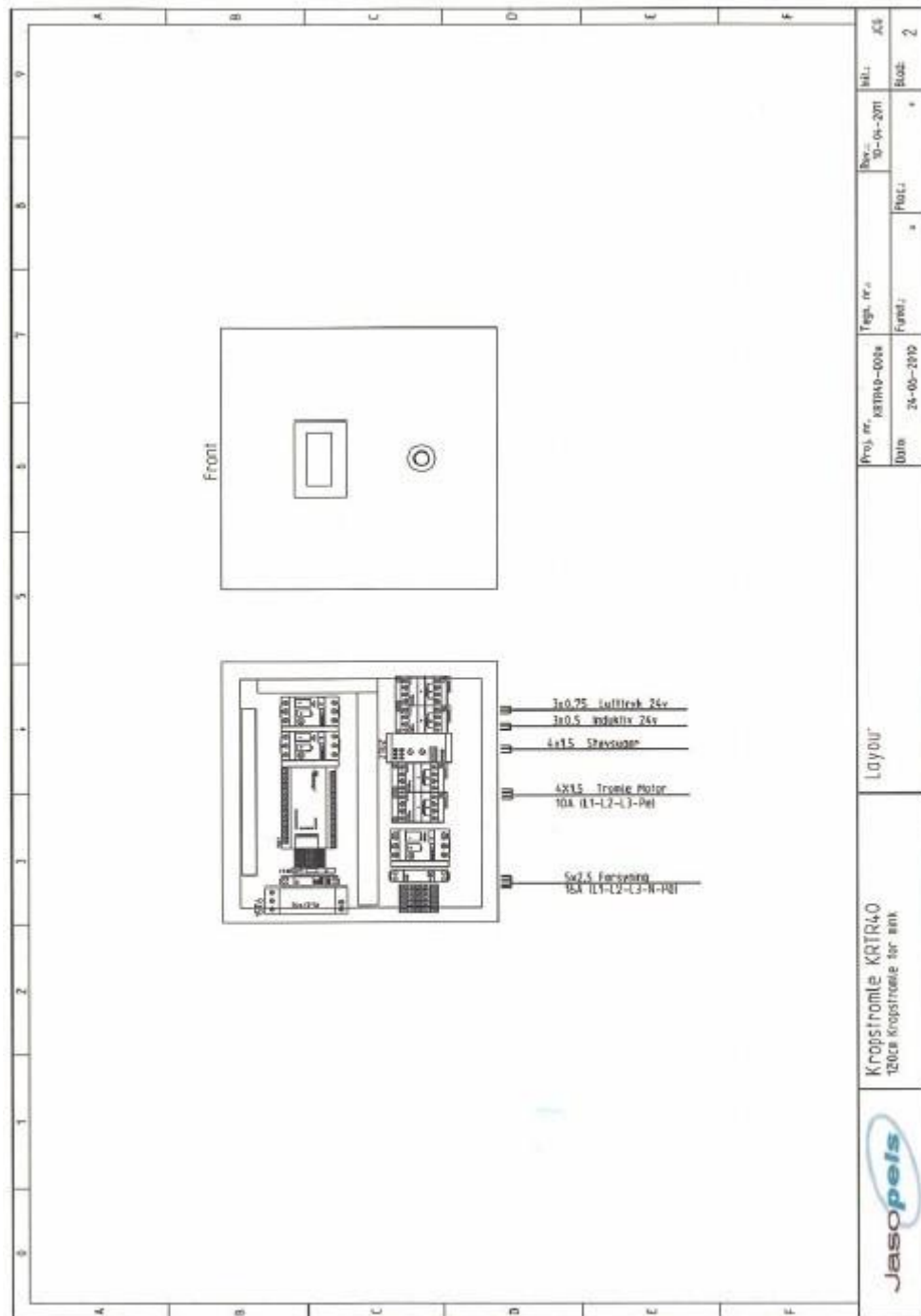
W razie potrzeby przeprowadzenia czynności konserwacyjnych wewnątrz bębna należy **KONIECZNIE** odłączyć kabel zasilający.

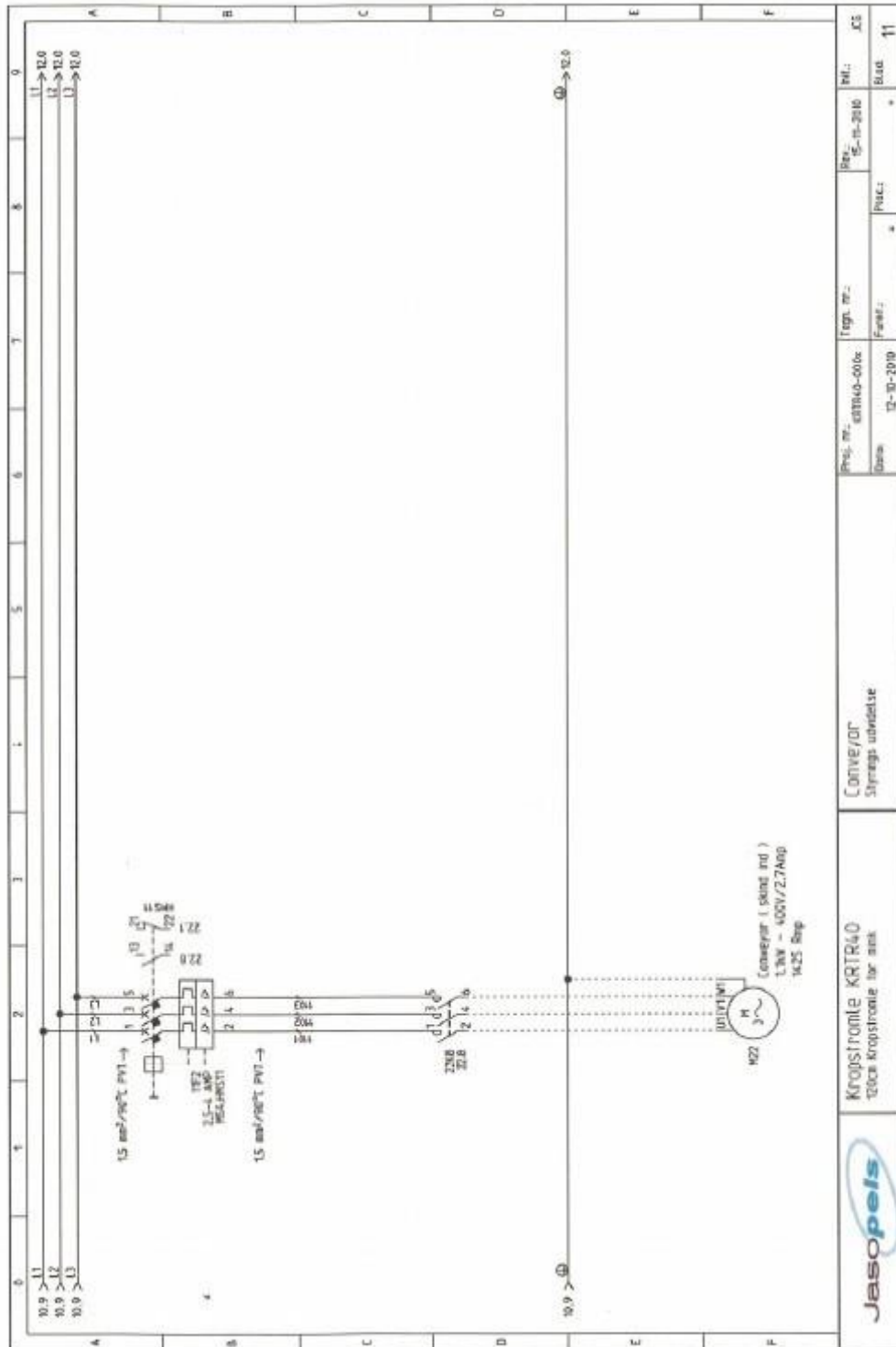


9. Dane techniczne

- Zasilanie: 3 x 400 V+N+PE 5-biegunowa wtyczka CEE
- Pobór mocy: X A
- Waga: 800 kg
- Wymiary:
 - Wysokość: 177 cm
 - Długość: 341 cm
 - Szerokość: 186 cm

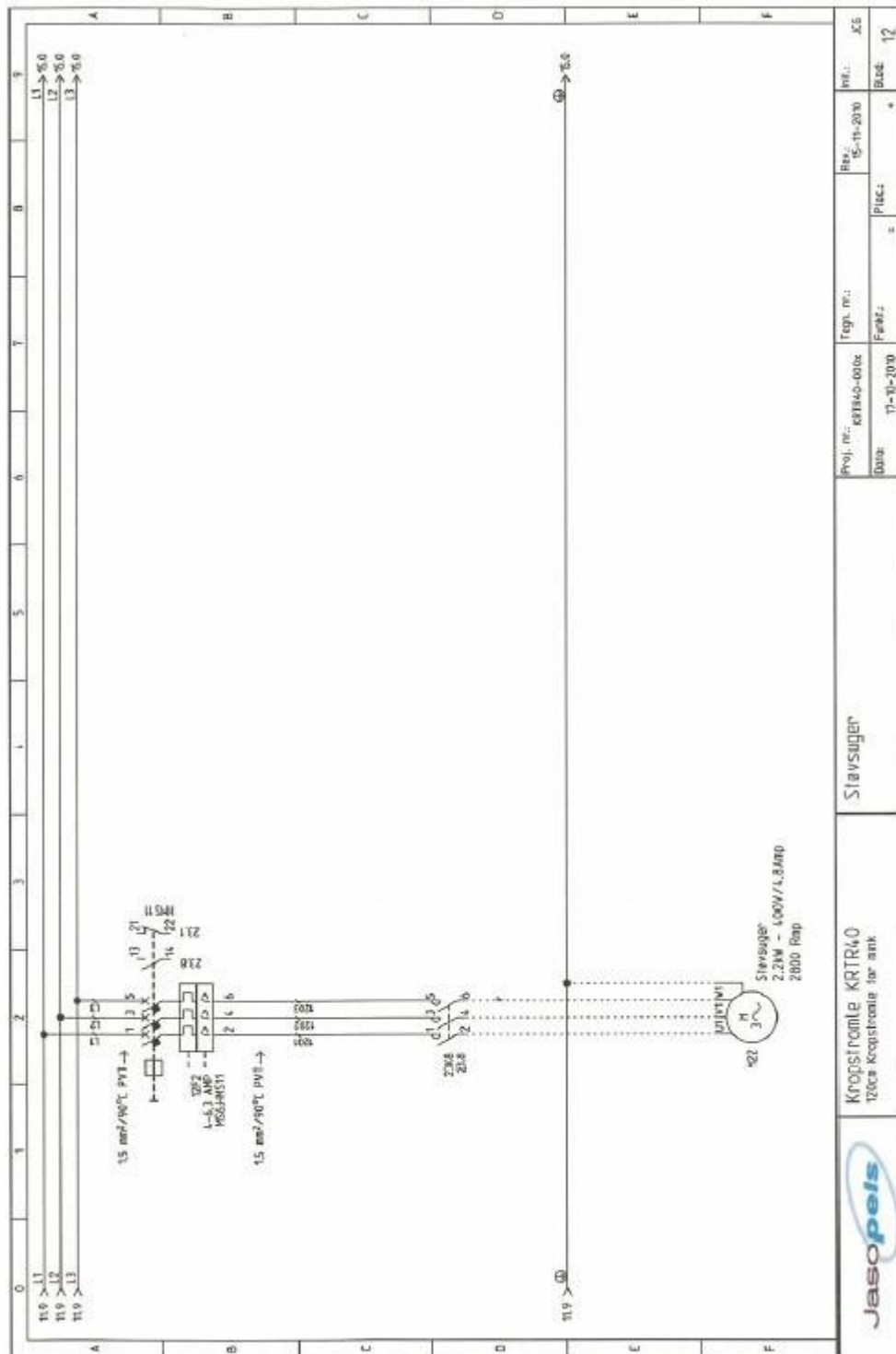
10. Schemat obwodu elektrycznego i układu przepływu powietrza





Proj. nr.: 43TR40-010x Data: 12-10-2010	Eg. nr.: F. nr.:	Pril.:	CS
		15-11-2010	Blad
Convex/OT Styrings utvidelse		Pril.:	11
Kroppsmonle KRTR40 100A Kroppstrøme for ansk			



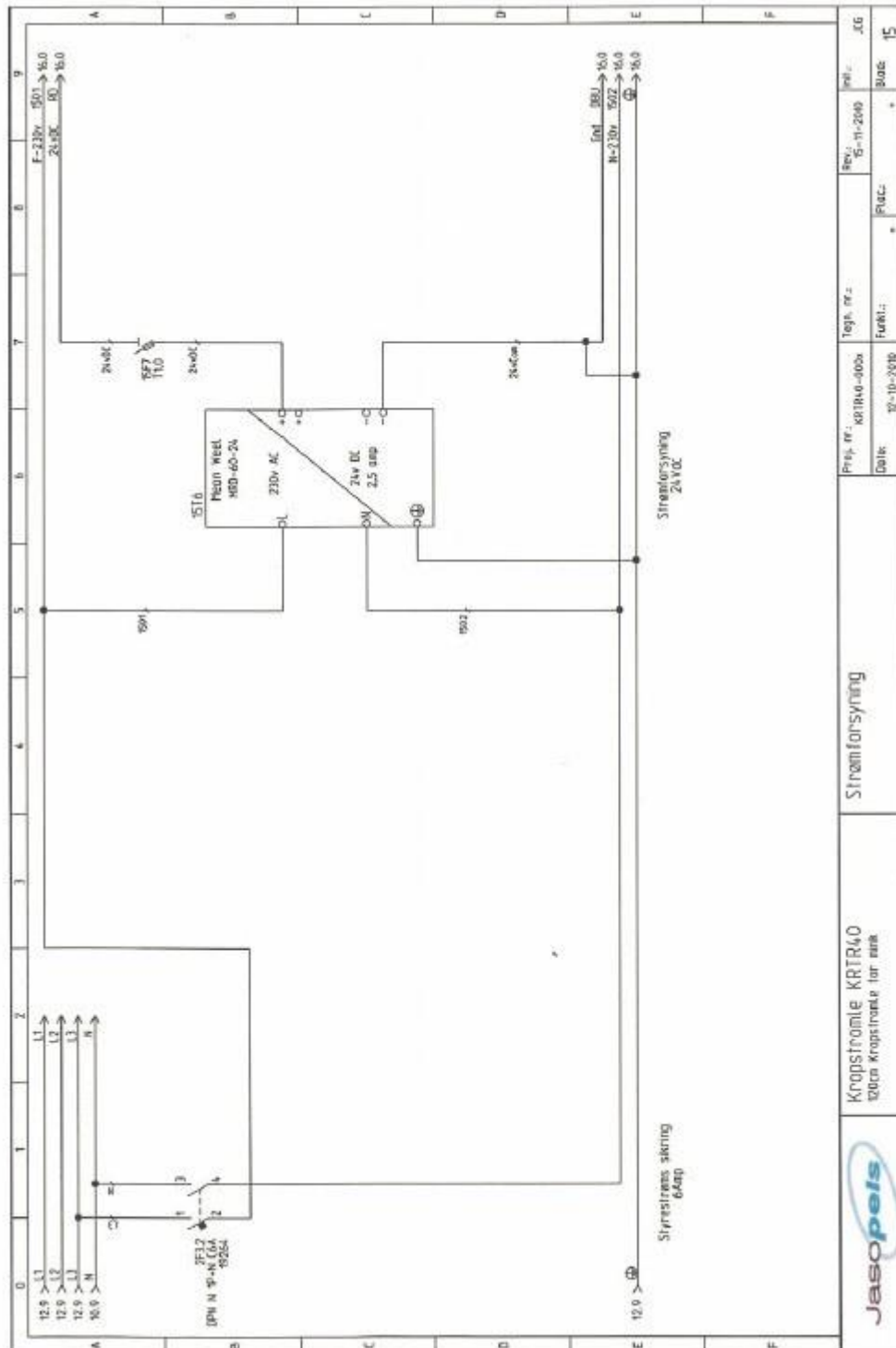


Proj. nr.: KRTR40-0004 Data: 17-10-2010	Tępl. nr.: Fakt.: =	Rev.: 15-11-2010	Int.:
		Plac:	Blad: 12

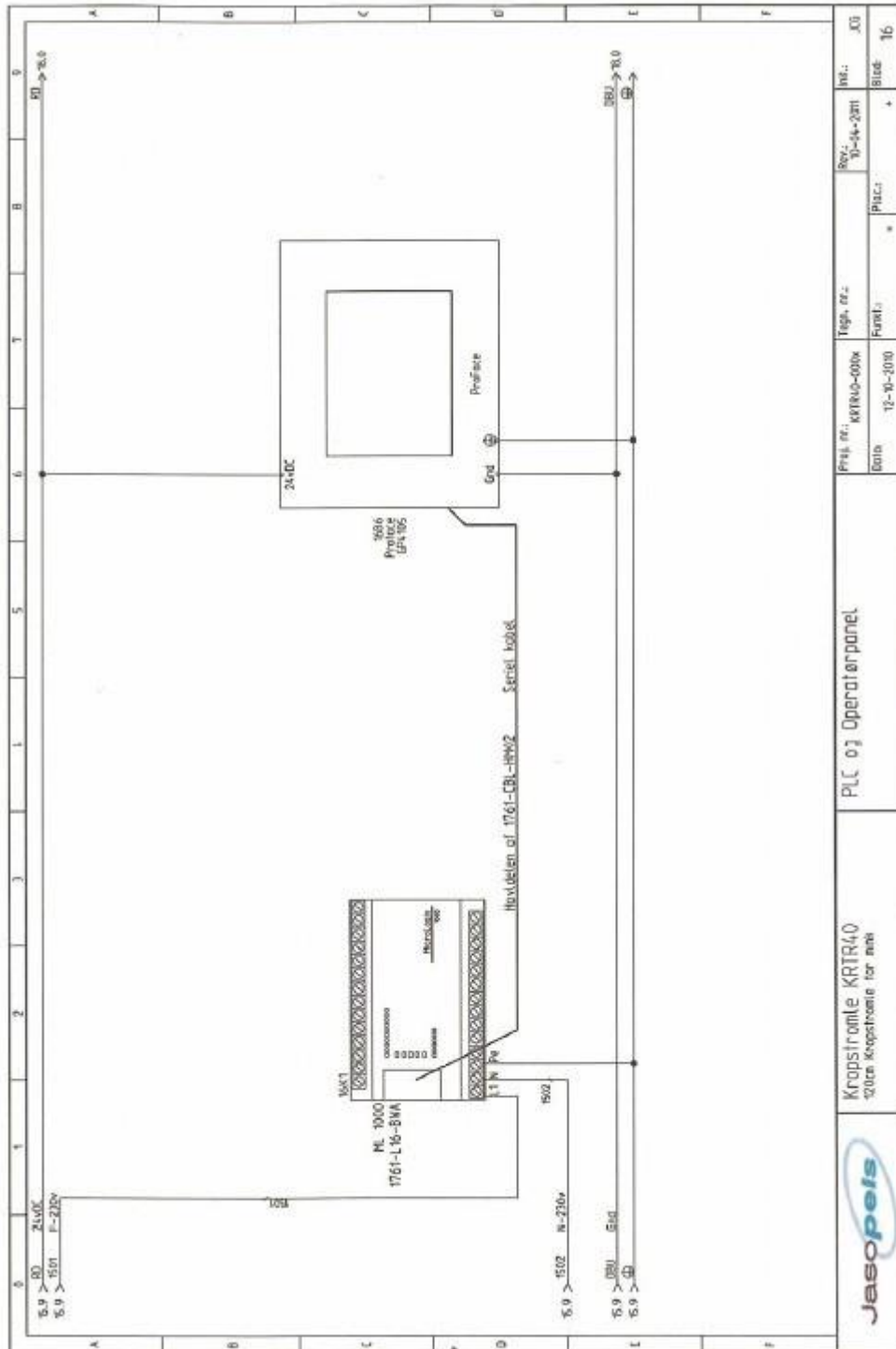
Kropoströmle KRTR40
12008 Kropoströmle för ank



Stawisuger

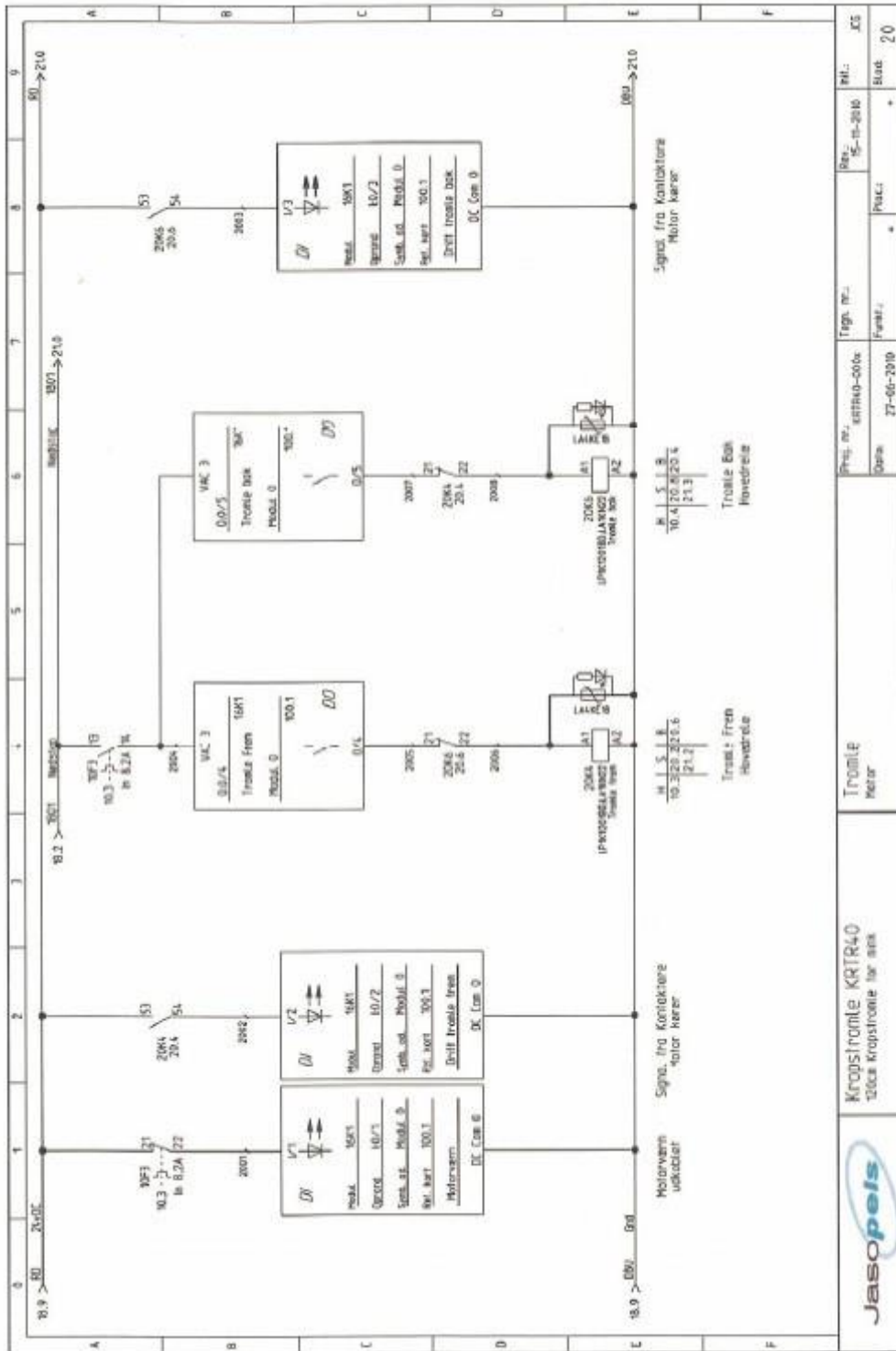


	Kropsstrømle KRTR40 120cm Kropsstrømle for mask	Strømforsyning	Pris. nr.: KRTR40-400x Date: 12-10-2010	Teg. nr.: Fukt.:	Rev.: 15-11-2010 Blad: 15
			Fukt.:	Blad: 15	.JG



Kropiściomle KRTR40
120cm Kropiściomle for milk

PLC 03 Operatorpanel

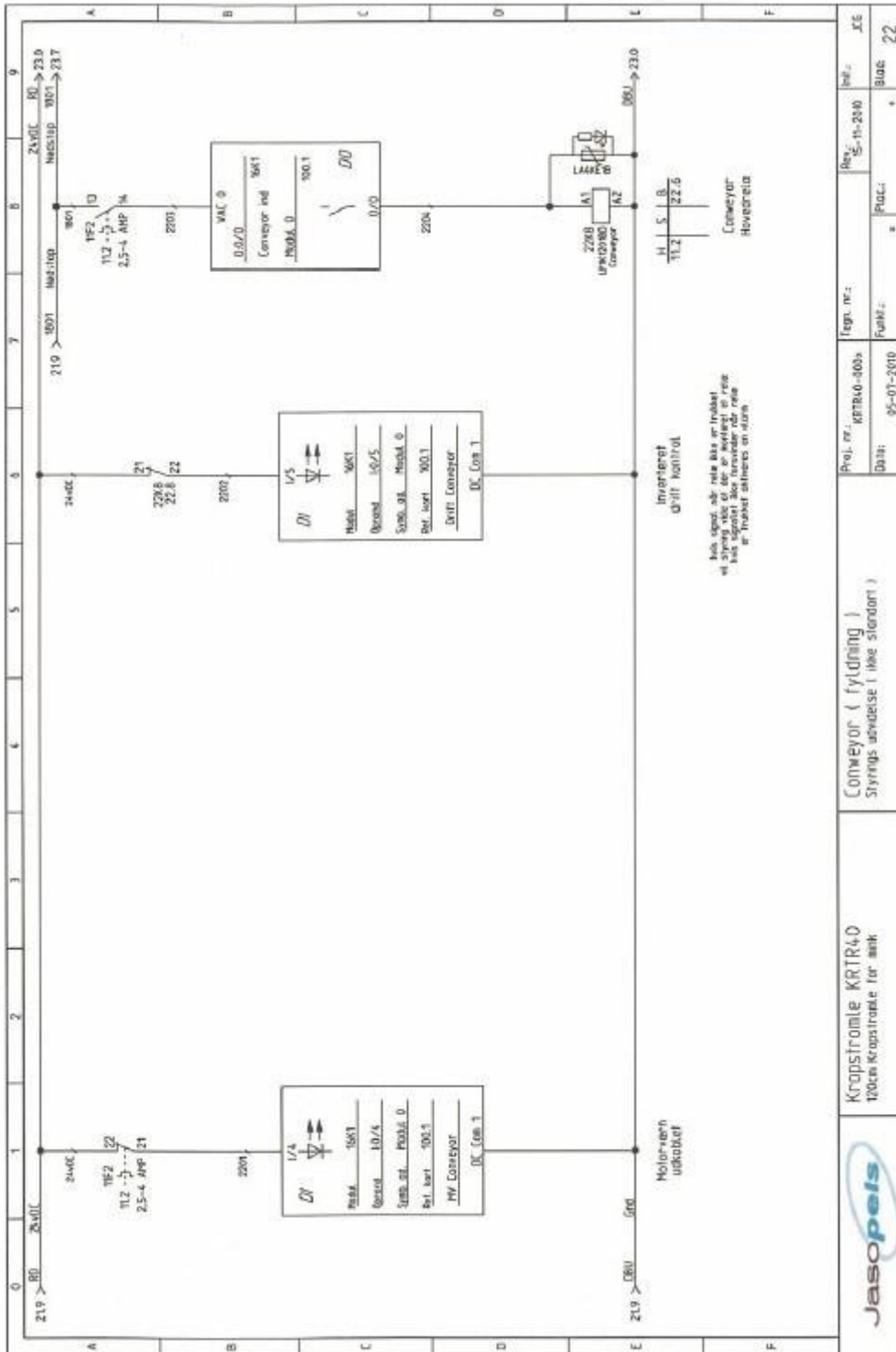


Krosztronika KRTR40
tłocza Krosztronika for min

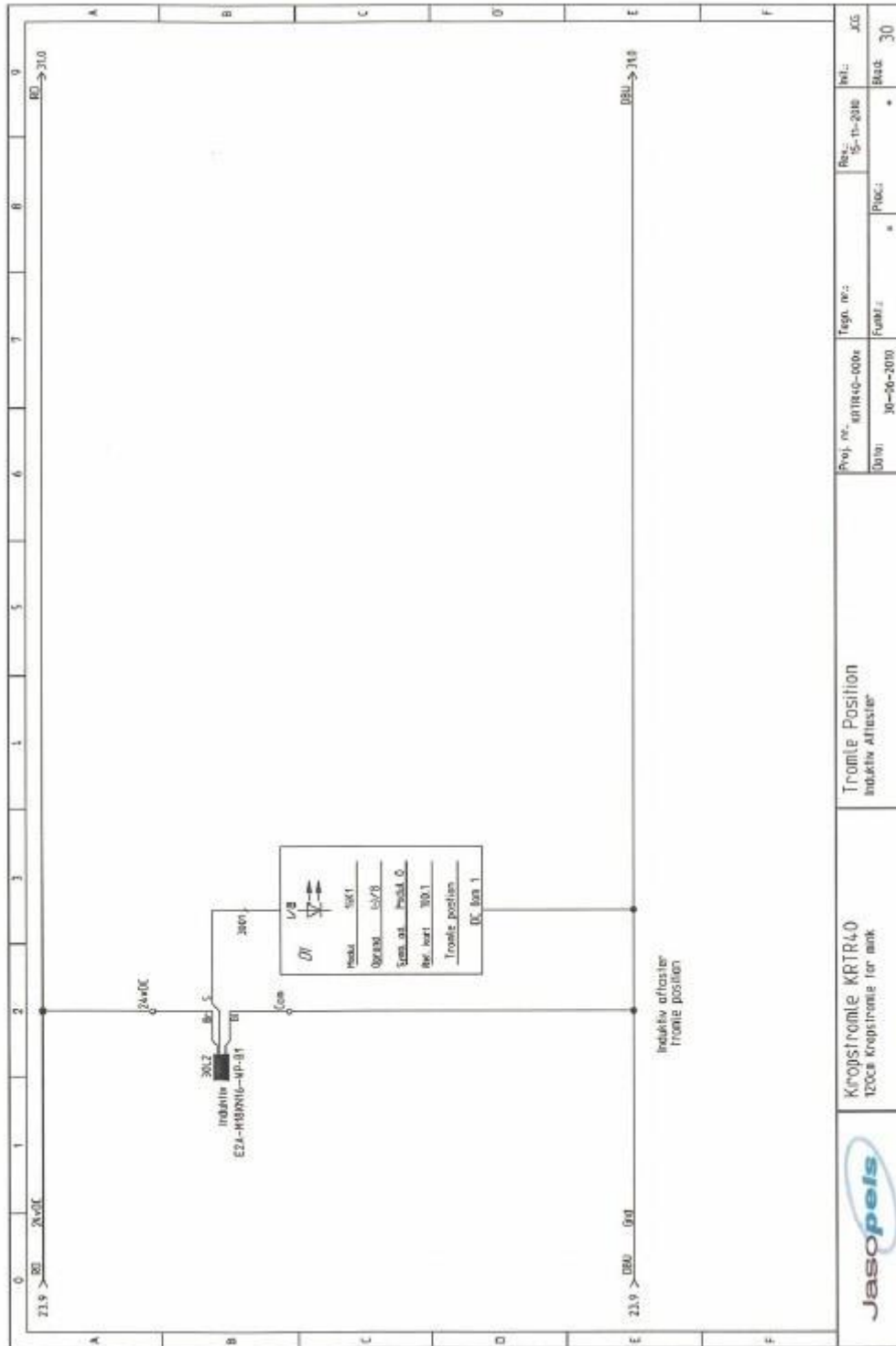
Tromle Motor

Przeł. nr.: KRTR40-00x
Data: 27-05-2010
Tępn. nr.:
Firma:

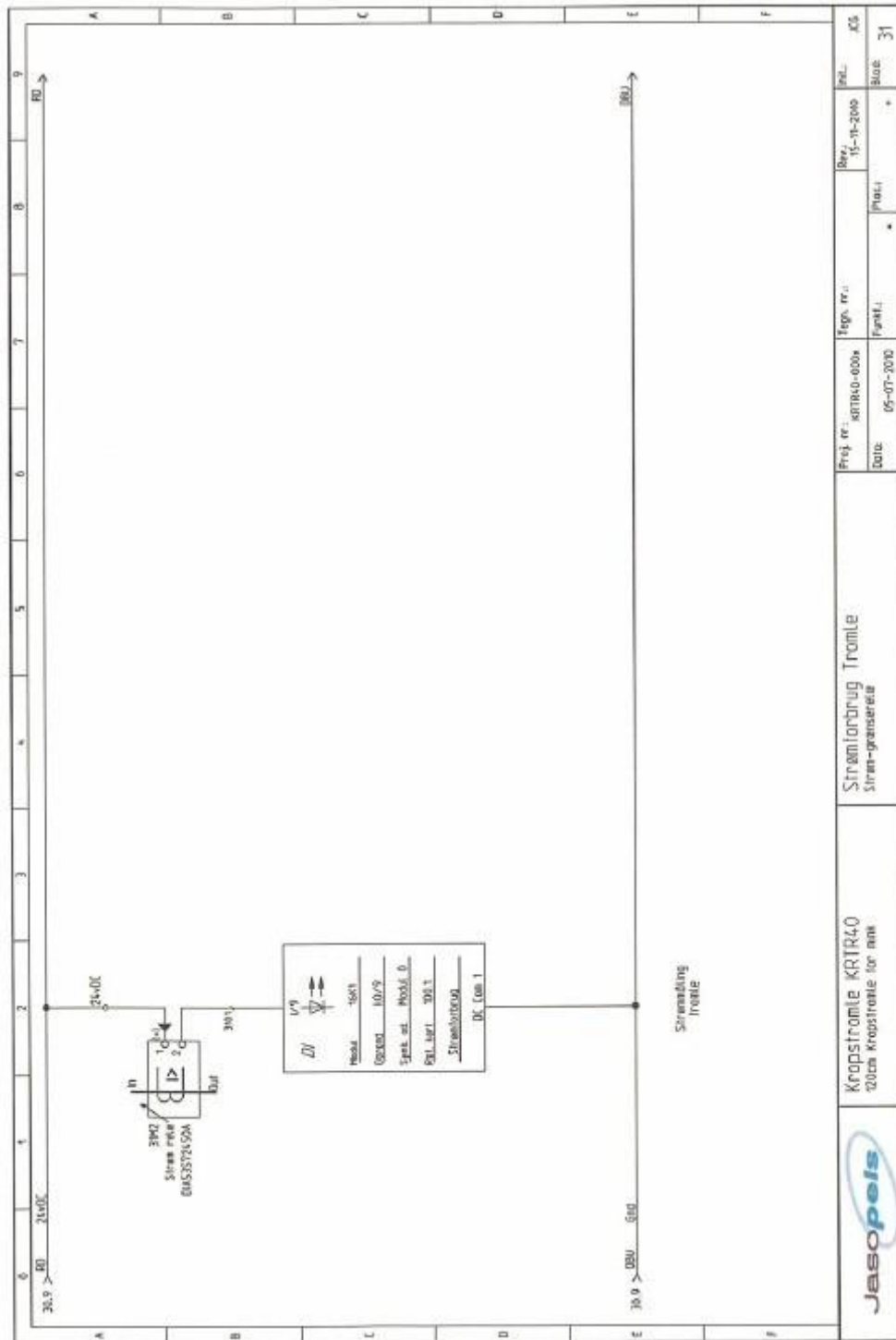
Str. 20

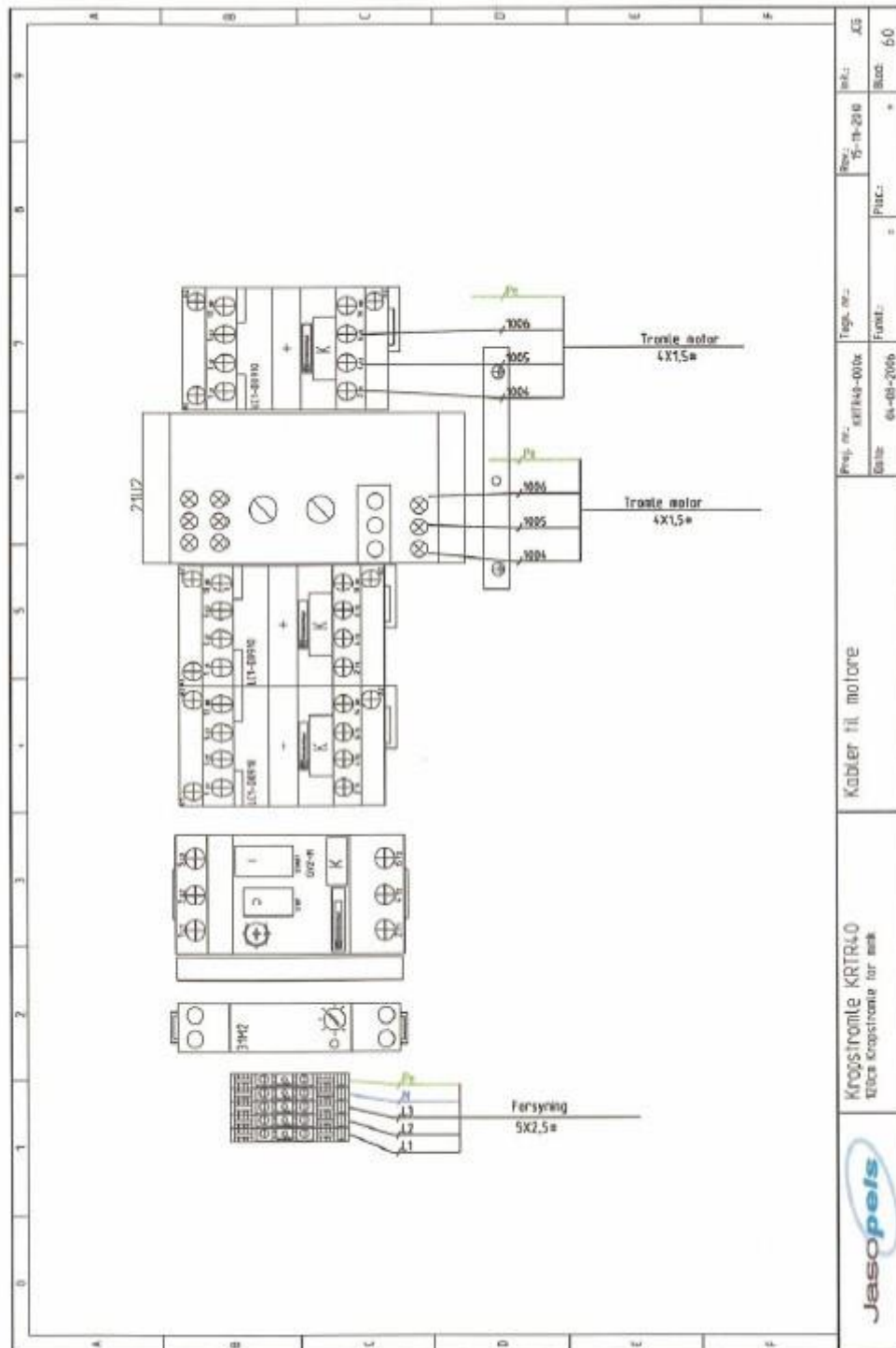


	Kropstrømløse KRTR40 120cm Kropstrømløse for ank	Konveyor (fyldning) Styrings skab og relé kontakter	Proj. nr.: KRTR40-005 Dato: 05-07-2010	Tegnr. nr.: Fulgt:	Rev.: 15-250 Blad: 22
				a	*

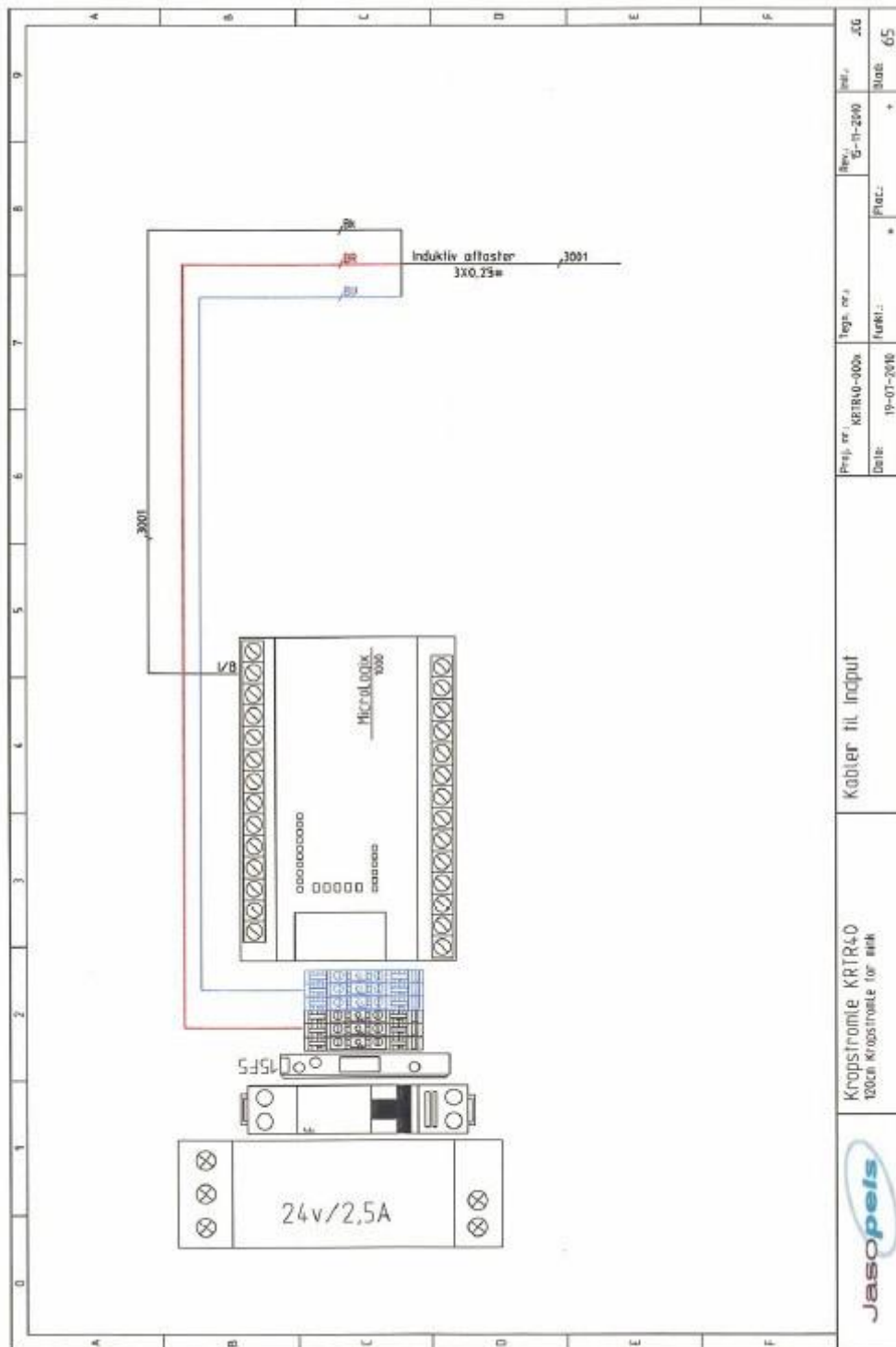


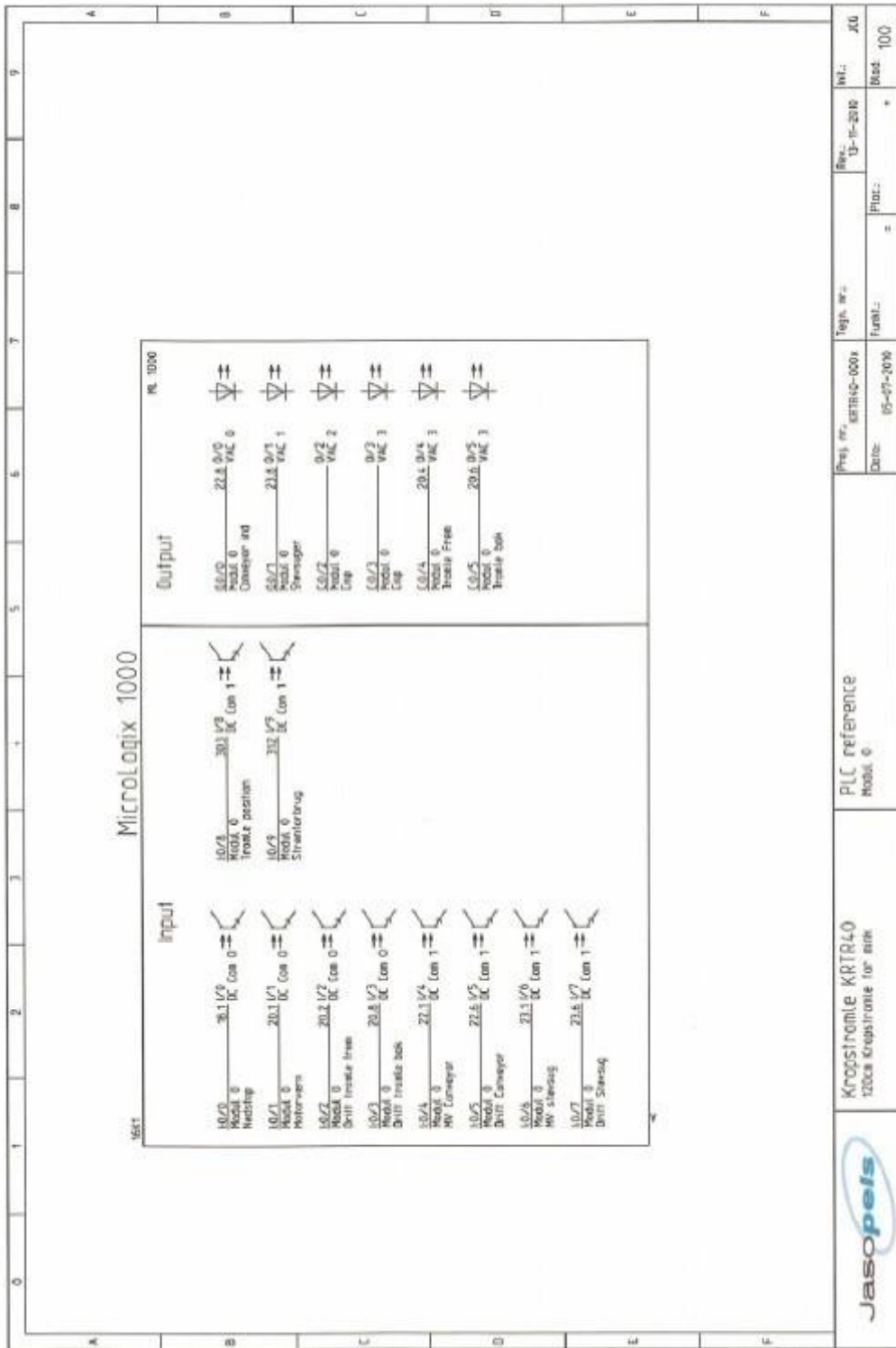
	Kinyostrómle KRTR4.0 120ca kinyostrómle for ank	Tramle Position Induktiv stopster	Proj. nr.: 4P1840-000	Tegn. nr.:	Rev.: 1-2018	Int.: JCS
			Dátum: 30-06-2018	Funkc. z.	Proc.:	Blad: 30



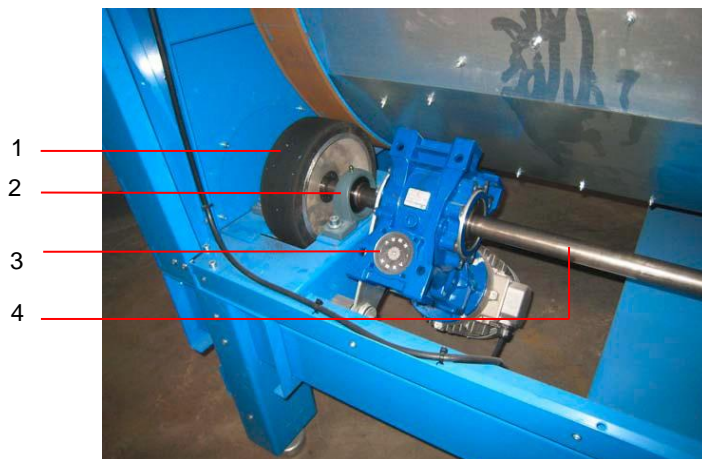


	Kroszyniote KRTR40 120ca Kroszyniote for mark	Kabler til motore	Proj. nr.: KRTR40-001x Date: 04-09-2006	Tag. nr.: Funt.:	Rev.: 15-11-2010 Part.:	Ark.: JS Blad: 60





11. Wykaz części zamiennych



Rys. 19

Numer rysunku	Nr Jaso	Nazwa
19.1	5150-00271211	Koło napędzające
19.2	5150-00271207	łożysko
19.3	5935-11901516028	Silnik (3 kw)
19.4	5150-00271201	Wał



Rys. 20

Numer rysunku	Nr Jaso	Nazwa
20.1	5150-00271211	Koło śladowe
20.2	5150-0027121301	Wał
20.3	5150-00271207	łożysko

12. Wykrywanie i usuwanie usterek

W przypadku gdy nie potrafią Państwo usunąć zaistniałego problemu, zaleca się kontakt z Działem Serwisowym Jasopels w celu uzyskania pomocy.

NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Przed konserwacją, czyszczeniem i innymi czynnościami serwisowymi należy odłączyć zasilanie maszyny.



NIEBEZPIECZEŃSTWO!

W razie potrzeby przeprowadzenia czynności konserwacyjnych wewnątrz bębna należy **KONIECZNIE** odłączyć wtyczkę kabel zasilającego od gniazda.



Rys. 21 Wyłącznik bezpieczeństwa

Zwolnić wyłącznik bezpieczeństwa lub wyłączyć go i nacisnąć **Reset Alarmu**. Pojawi się menu "Stan aktualny" (rys. 3).



Rys. 22

Nacisnąć **Klar til drift** ("gotowość do pracy") - pojawi się menu "Stan aktualny" (rys. 3).

13. Notatki