

Instrukcja użytkowania

Czesarka T5



1. Deklaracja Zgodności

Deklaracja Zgodności WE

Producent: Jasopels A/S Tel. +45 76 94 35 00

Adres: Fabriksvej 19 DK-7441 Bording

Nazwa maszyny: Czesarka T5 Jasopels, niebieska

Typ: 3230-540001

Firma Jasopels A/S potwierdza, że niniejszy produkt zachowuje zgodność z poniższymi Dyrektywami WE:

2006/42/EC

2006/95/EC

2006/108/EC

Ponadto, firma potwierdza, że produkt ten spełnia wymagania poniższych norm zharmonizowanych:

EN 60204-1

DS/EN 12100 : 2005

DS/EN 14121-1

DS/EN 14121-2

DS/EN 13857 : 2008

DS/EN 13850

Miejsce i data: Bording, 1 listopad 2012

Nazwisko: Dyrektor Naczelny (CEO) Poul Bach

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Poul Bach". The signature is fluid and cursive.

2. Spis treści

1. Deklaracja Zgodności	2
2. Spis treści	3
3. Wstęp	4
4. Objaśnienia symboli	5
5. Uwagi ogólne	6
5.1 Zastosowanie maszyny i jej ustawienia	6
5.2 Bezpieczeństwo	6
6. Wskazówki dla użytkownika	8
6.1 Tablica sterownicza	8
6.2 Panel sterowania	11
7. Przebieg procesu czyszczenia	13
8. Zatrzymanie awaryjne	13
9. Konserwacja	14
10. Dane techniczne	18
11. Schemat połączeń i schemat przepływu powietrza	19
12. Wykrywanie i rozwiązywanie problemów	24
13. Notatki	25

3. Wstęp

- Niniejsza Instrukcja stanowi integralną część maszyny. Należy uważnie zapoznać się z jej treścią i postępować zgodnie z zawartymi w niej zaleceniami.
- Niniejsza instrukcja zawiera informacje dotyczące bezpiecznego oraz poprawnego zastosowania maszyny.
- Należy ją przechowywać w pobliżu urządzenia. W razie odsprzedaży lub wynajmu maszyny, konieczne będzie przekazanie również instrukcji jej użytkowania.
- Właściciel maszyny jest zobowiązany zapewnić, że operator, personel serwisowy oraz inne osoby, które mają do niej dostęp zostały przeszkolone w zakresie jej poprawnego użytkowania oraz obsługi. Szczegółowe informacje znajdują się w treści niniejszej instrukcji.

4. Objasnienia symboli

Prosimy zapoznać się z treścią niniejszej instrukcji oraz postępować zgodnie z zawartymi w niej wskazówkami. Aby położyć nacisk na charakter określonych informacji, w jej treści zawarto poniższe oznakowanie:

- Uwaga!



Znak trójkąta zawierającego wykrzyknik jest symbolem ostrzegawczym, do którego przypisano szczególnie ważne wskazówki lub informacje odnoszące się do sposobu użytkowania maszyny.

- Niebezpieczeństwo!



Znak trójkąta zawierającego piorun symbolizuje zagrożenie wywołwane "wysokim napięciem."

- Ostrzeżenie!



Znak trójkąta symbolizujący zagrożenie wywołwane możliwością zakleszczenia dłoni i ich zmiżdżenia.

5. Uwagi ogólne

5.1 Zastosowanie maszyny i jej ustawienia

Maszyna niniejsza jest przeznaczona wyłącznie do czyszczenia skór norek. Należy ją ustawić wewnątrz pomieszczenia i **wypoziomować** przed uruchomieniem.

System odsysania Kongskilde (wyposażenie dodatkowe) nie stanowi elementu wyposażenia maszyny. Można dokonać jego zakupu! Urządzenie upustowe systemu odsysania zostało zamontowane w korpusie maszyny.

5.2 Bezpieczeństwo

Części ruchome

W celu zabezpieczenia przed ryzykiem zmiżdżenia wywołanym zakleszczeniem podczas pracy, operator jest zobowiązany do zachowania bezpiecznej odległości od ruchomych części maszyny.

Nie wolno umieszczać dłoni w przestrzeni roboczej maszyny w czasie trwania cyklu produkcyjnego.



Napęd łańcucha

Maszynę wyposażono w napęd łańcucha, który podaje skóry do przestrzeni maszyny. Z tego powodu koła łańcuchowe drabinkowe umieszczono wewnątrz uchylonego pojemnika na skóry.

Nie wolno podejmować prób ręcznego zatrzymania ruchomych części maszyny. Aby nie dopuszczać do występowania sytuacji potencjalnie niebezpiecznych. W razie potrzeby należy stosować system zatrzymania awaryjnego.

W razie konieczności, **ZAWSZE wciskać przycisk zatrzymania awaryjnego.**



WAŻNE

Wszelkie czynności maszyny nie obejmujące czyszczenia skór, takie jak czyszczenie maszyny, jej regulacja, itp., należy przeprowadzać po odprowadzeniu zasilania i sprężonego powietrza.

Uwaga!

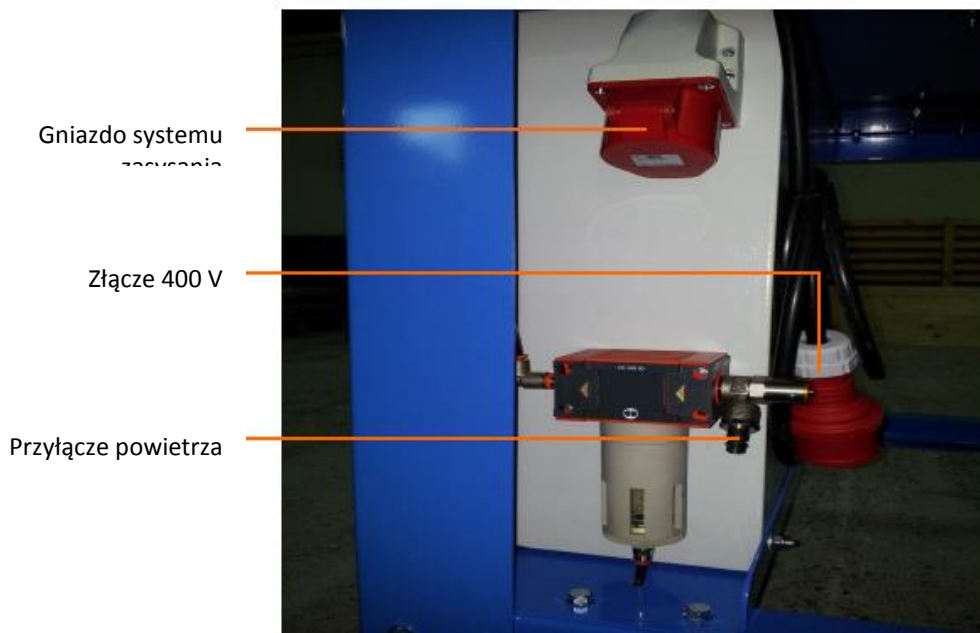
Ze względów bezpieczeństwa, zabrania się przeprowadzania przeróbek, uzupełniania lub zmian konstrukcji maszyny bez zezwolenia. Producent i dostawca nie ponoszą odpowiedzialności za uszkodzenia spowodowane wyżej wymienionymi działaniami. Użytkownik końcowy ponosi odpowiedzialność za wszelkie ryzyko powstałe w wyniku tego typu działań.

Uwaga!

- Należy zapoznać się z treścią niniejszej instrukcji przed rozpoczęciem użytkowania maszyny.
- Właściciel maszyny jest zobowiązany zapewnić, że operator, personel serwisowy oraz inne osoby, które mają do niej dostęp zostały przeszkolone w zakresie jej poprawnego użytkowania oraz obsługi.
- Maszynę można użytkować wyłącznie zgodnie z jej przeznaczeniem. Deklaracja Zgodności CE traci ważność w razie zastosowania maszyny niezgodnie z jej przeznaczeniem.
- W razie wystąpienia jakichkolwiek problemów z maszyną lub jej użytkowaniem, przed naprawą urządzenia należy w pierwszej kolejności odłączyć zasilanie z wykorzystaniem przycisków sterowniczych.
- Operator maszyny musi mieć zapewniony ciągły dostęp do instrukcji użytkowania maszyny.



6. Wskazówki dla użytkownika



Rys. 1 Zasilanie i doprowadzenie sprężonego powietrza

6.1 Tablica sterownicza



Rys. 2 Tablica sterownicza

Zatrzymanie awaryjne

Maszyna zatrzymuje się natychmiast po wciśnięciu przycisku zatrzymania awaryjnego powodującego odprowadzenie zasilania i odcięcie układu pneumatycznego.

Przeмиennik częstotliwości

Dzięki zastosowaniu okienka kontrolnego możliwe jest śledzenie ustawień przeмиennika częstotliwości. W razie przeciążenia, przeмиennik częstotliwości powoduje wyświetlenie powiadomienia o błędzie. Aby zresetować jego ustawienia, konieczne będzie otwarcie pokrywy.

Prędkość

Dokonać regulacji długości przesuwu szczotek wzdłuż skór.

Start

Przycisk ten znajduje zastosowanie, gdy w chwytaku znajduje się skóra.

Rozruch maszyny

Przycisk ten służy do uruchomienia maszyny po jej wyłączeniu. W ten sposób jest ona uruchamiana krok po kroku, a po zakończeniu tej procedury, maszyna jest gotowa do obróbki skór.

Przełącznik Ręcz./0/Auto

Ręcz.: Maszyna przeprowadza pełny proces w trybie ręcznym. Tryb stosowany w przypadku wykrywania problemów technicznych oraz kasowania ustawień.

0: Tryb stosowany do zatrzymania maszyny podczas jej normalnego użytkowania. (Auto). W przypadku zatrzymania maszyny w trakcie cyklu produkcyjnego, konieczne będzie przełączenie do trybu **Ręcz.** w celu zresetowania jej ustawień.

Auto: Ustawienie to znajduje zastosowanie podczas normalnego użytkowania maszyny.

Kasowanie

Służy do resetowania ustawień maszyny po wystąpieniu błędu lub wciśnięciu przycisku zatrzymania awaryjnego.

(Tryb ręcz.).

Posuw w trybie ręcznym

Powoduje przesuwanie chwytaka skór do przodu w trybie ręcznym.

Cofanie w trybie ręcznym

Powoduje przesuwanie chwytaka skór do tyłu w trybie ręcznym.

Przenośnik taśmowy krokowy

Po wciśnięciu tego przycisku, pas można przesunąć do jego pozycji wyjściowej.

**Błąd**

Powoduje aktywację sygnalizacji świetlnej po wykryciu błędu.

Gotowość

Włączona sygnalizacja świetlna oznaczająca gotowość maszyny do pracy.

6.2 Panel sterowania



Rys. 3 Panel sterowania

Wyświetlacz

W menu głównym wyświetlane są informacje dotyczące ustawień roboczych (samce, samice) oraz liczby skór samców i samic poddanych obróbce w danym dniu.

Wcisnąć F1 (typ) w menu głównym aby zmienić ustawienia obróbki skór samców i samic.

W razie konieczności skasowania licznika ilości skór poddanych obróbce w ciągu dnia roboczego, wcisnąć F2 (anuluj) w zakładce z ustawieniami opcji dla samców i samic.

Po wciśnięciu F3 (dalej) widać ilość skór samców i samic poddanych obróbce na maszynie. W tym miejscu można również dokonać zmiany trybu obróbki skór samców i samic wciskając F1 (typ). W razie konieczności skasowania licznika całkowitej ilości skór poddanych obróbce, wcisnąć F2 (anuluj) w zakładce z ustawieniami opcji dla samców i samic.

Ciśnienie na wałkach masujących

W tym miejscu wyświetlana jest wartość ciśnienia doprowadzonego do obrabianej skóry od wałków masujących. Zalecana wartość ciśnienia w granicach 2,0-4,0 bar.

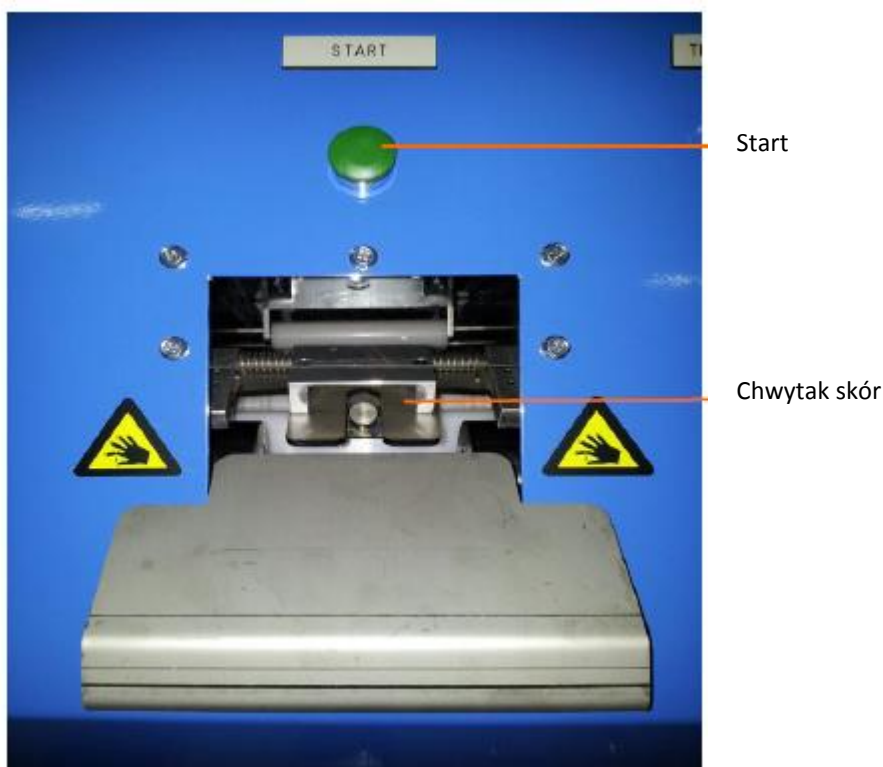
Regulacja ciśnienia na wałkach masujących

W tym miejscu można dokonać regulacji ciśnienia doprowadzanego do wałków masujących.

Rozruch maszyny

Przed podjęciem próby uruchomienia maszyny należy doprowadzić sprężone powietrze i zasilanie oraz podłączyć system zasysania.

Aby uruchomić maszynę, należy ją przestawić do trybu **Auto**. Wcisnąć przycisk **Start-up**, znajdujący się na tablicy sterowniczej. Ustawienia zostaną zresetowane a maszyna będzie gotowa do rozpoczęcia obróbki skór. Jeśli maszyna nie zostanie ustawiona we właściwej pozycji, należy wybrać opcję **Ręcz.** i wcisnąć przycisk **Reset**. Od tej chwili maszyna jest gotowa do rozpoczęcia procesu produkcyjnego.



Rys. 4 Otwór do podawania skór

Start

Uruchomić chwytak skór, który będzie podawał je do przestrzeni roboczej maszyny. Przycisk ten posiada tę samą funkcję, którą posiada przycisk **Start** na tablicy sterowniczej.

Chwytnak skór

Skóry podaje się do otworu. Po wciśnięciu przycisku **Start**, skóry będą podawane do przestrzeni roboczej maszyny i dalej przenośnikiem taśmowym do pojemnika uchylnego.

Po dostarczeniu skóry, chwytak powraca do położenia wyjściowego i pobiera kolejną skórę.

7. Przebieg procesu czyszczenia

Jest to nowoczesna maszyna do czyszczenia skór wyposażona w 8 szczotek, dzięki którym zastosowaniu skraca się czas operacji.

Po dokonaniu jednokrotnej obróbki, skóra uzyskuje miękkość i puszystość.

Od tej chwili nadaje się ona do wysyłki do klienta.

Futro poddaje się szczotkowaniu po obu stronach. Szczotki czesarki umieszczono tak blisko futer, że wystarczy przeprowadzenie zaledwie jednego procesu obróbki.

Po przejściu przez przestrzeń roboczą Czesarki, skóry uzyskują bardziej atrakcyjny wygląd.

8. Zatrzymanie awaryjne

Wciśnięcie przycisku zatrzymania awaryjnego powoduje odprowadzenie zasilania od zaworów magnetycznych, silnika i napędu łańcucha.

Aby kontynuować, należy wyciągnąć przycisk zatrzymania awaryjnego i zresetować maszynę w trybie ręcznym.

9. Konserwacja



Rys. 5 Konserwacja

Aby dokonać wymiany szczotek czesarki, należy poluzować 2 cylindry. Zdemontować przewód elastyczny wraz z zaciskiem, a następnie unieść część górną czesarki.

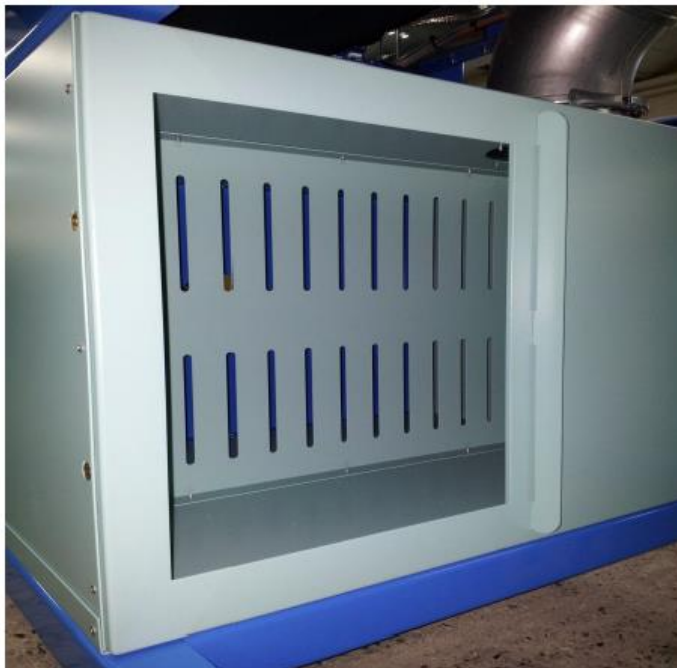
Obudowa zostaje otwarta i uniesiona dając dostęp do podzespołów maszyny.



Rys. 6 Wymiana szczotek czesarki

Poluzować trzy śruby sześciokątne przy każdej ze szczotek a następnie dokonać ich wymiany

Po uniesieniu górnej części czesarki, wymiana szczotek w części górnej i dolnej nie przysparza kłopotów. Numer fabryczny szczotek **5190-00529000**.



Rys. 7 Czyszczenie systemu zasysania

Podczas codziennego użytkowania maszyny zaleca się jej czyszczenie sprężonym powietrzem w celu usunięcia trocin, owłosienia i fragmentów skór, które mogą zbierać się w przestrzeni maszyny.

NIEBEZPIECZEŃSTWO!

W razie konieczności przeprowadzenia konserwacji maszyny, przed jej rozpoczęciem należy KONIECZNIE odprowadzić zasilanie i sprężone powietrze.



9.1 Smarowanie

Ilość aplikacji	Opis	Rodzaj środka smarnego	Stosowanie
8	Oprawy łożysk, szczotki	Smar stały	raz w miesiącu
4	Oprawy łożysk, napęd łańcucha	Smar stały	raz w miesiącu
2	Oprawy łożysk, rama górna	Smar stały	raz w miesiącu
2	Łańcuch	olej WD40	raz w roku
2	Prowadnica, wałki masujące	olej WD40	raz w miesiącu

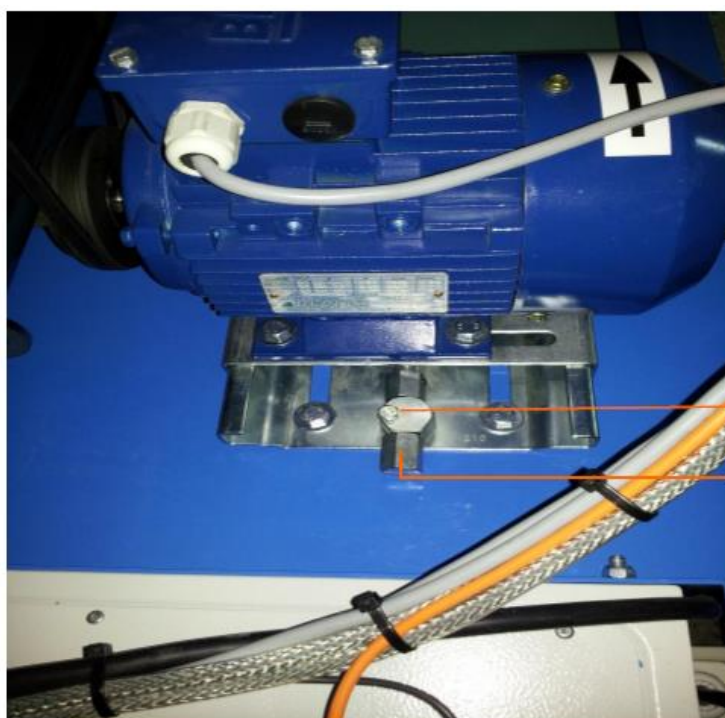
Maszynę należy smarować zgodnie z treścią powyższego zestawienia. Po zakończeniu sezonu, maszynę można dodatkowo oczyścić wodą z mydłem i nasmarować.

Ważnym czynnikiem jest utrzymanie właściwego naciągu łańcucha i pasów.



Elementy oporowe po obu stronach są luzowane i napinane działaniem napinacza łańcucha

Rys. 8 Naprężanie łańcuchów



Poluzowana śruba napinająca

Pas jest napinany za pomocą śrub regulacyjnych

Rys. 9 Naprężanie pasów

Podczas napinania pasów, konieczne jest poluzowanie śrubki przed rozpoczęciem regulacji.



Naciąg pasa regulowany jest w tym miejscu.

Rys. 10 Napinanie taśmy przenośnika

Podczas naprężania pasa, należy sprawdzić czy taśma przenośnika przesuwana się równomiernie. Jeśli pas nie będzie wyregulowany poprawnie, wówczas ulegnie on uszkodzeniu.

NIEBEZPIECZENSTWO!

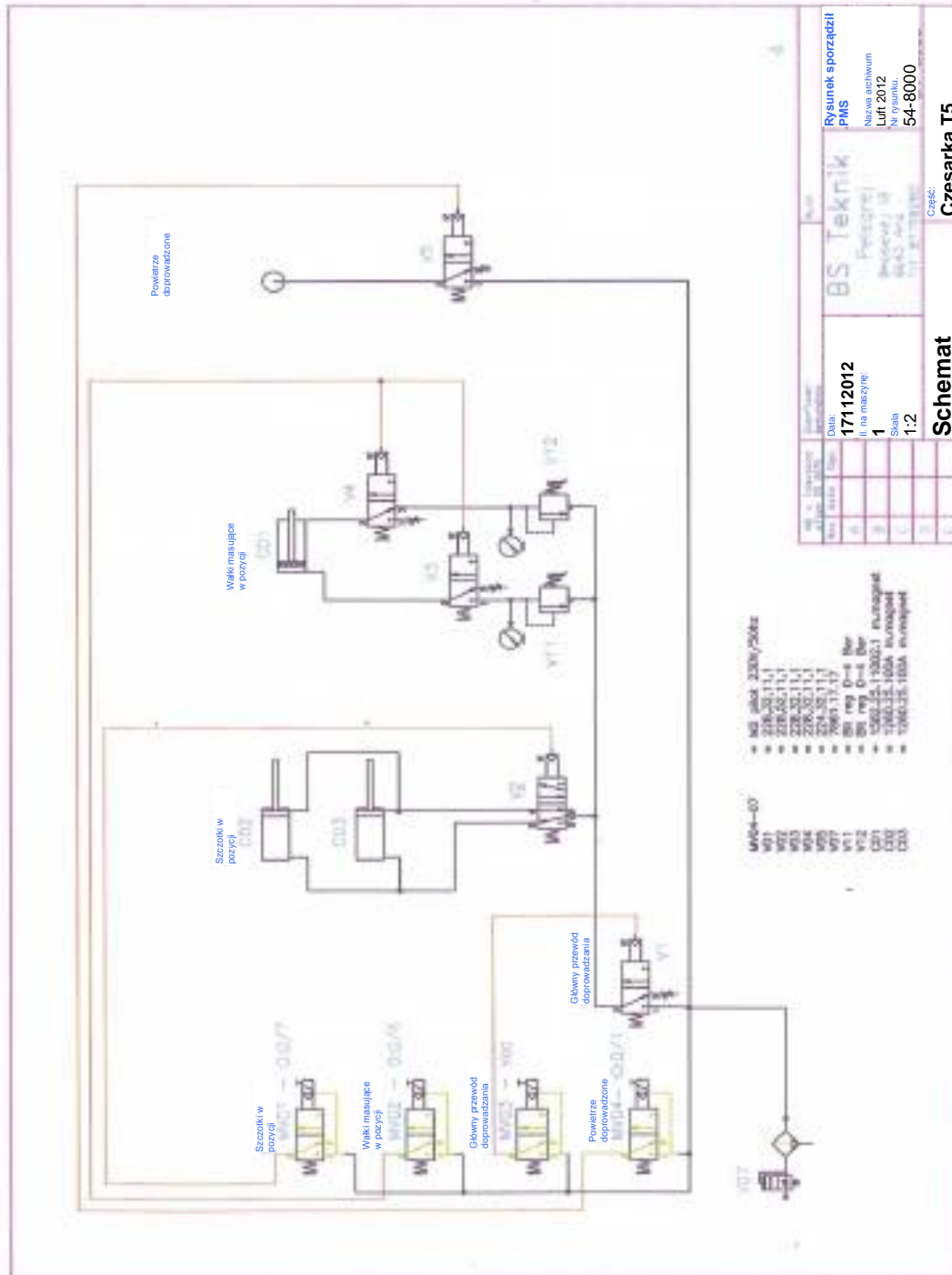
W razie konieczności przeprowadzenia konserwacji Czesarki, przed jej rozpoczęciem należy **KONIECZNIE** odprowadzić zasilanie i sprężone powietrze.



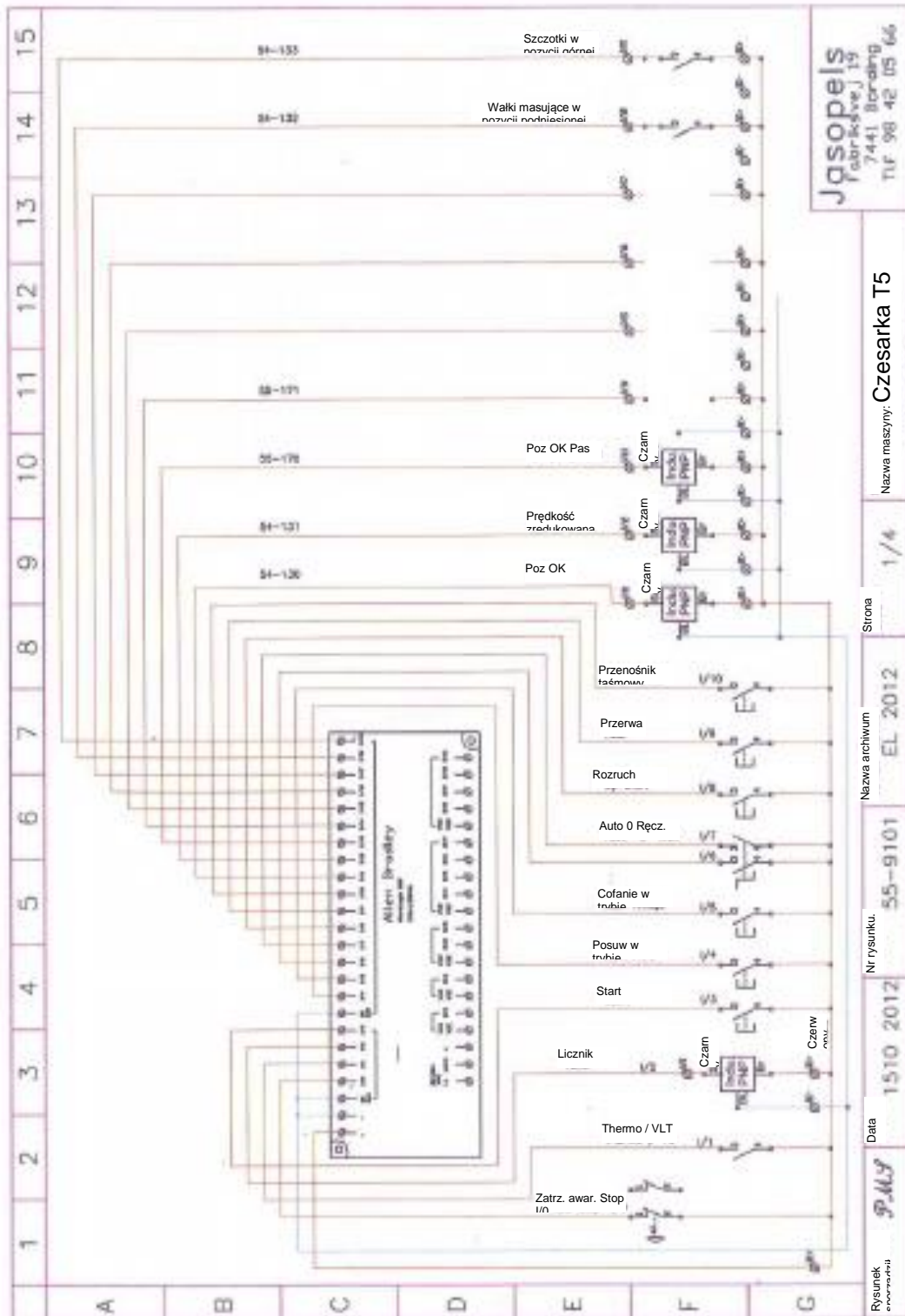
10. Dane techniczne

- Zasilanie 3 x 400 V + PE
- Maks. wart. po osiągnięciu której aktywuje się wyłącznik automatyczny 16 Amp.
- Ciśnienie powietrza 8 bar
- Zużycie powietrza w jednym cyklu roboczym 26,8 l
- Wymiary transportowe (szerokość x długość x wysokość) 90 x 200 x 160 cm
- Wydajność 300 szt./godz.

11. Schemat połączeń i schemat przepływu powietrza



Rysunek sporządził		PMS
Nazwa archiwum		Luft 2012
Rysunek		54-8000
Data:		17.11.2012
Liczba maszynek:		1
Skala:		1:2
Część:		Schemat
Czasarka T5		



Jasopels
Fabrykovej 19
7441 Bording
Tlf 98 42 05 66

Nazwa maszyny: Czesarka T5

1/4

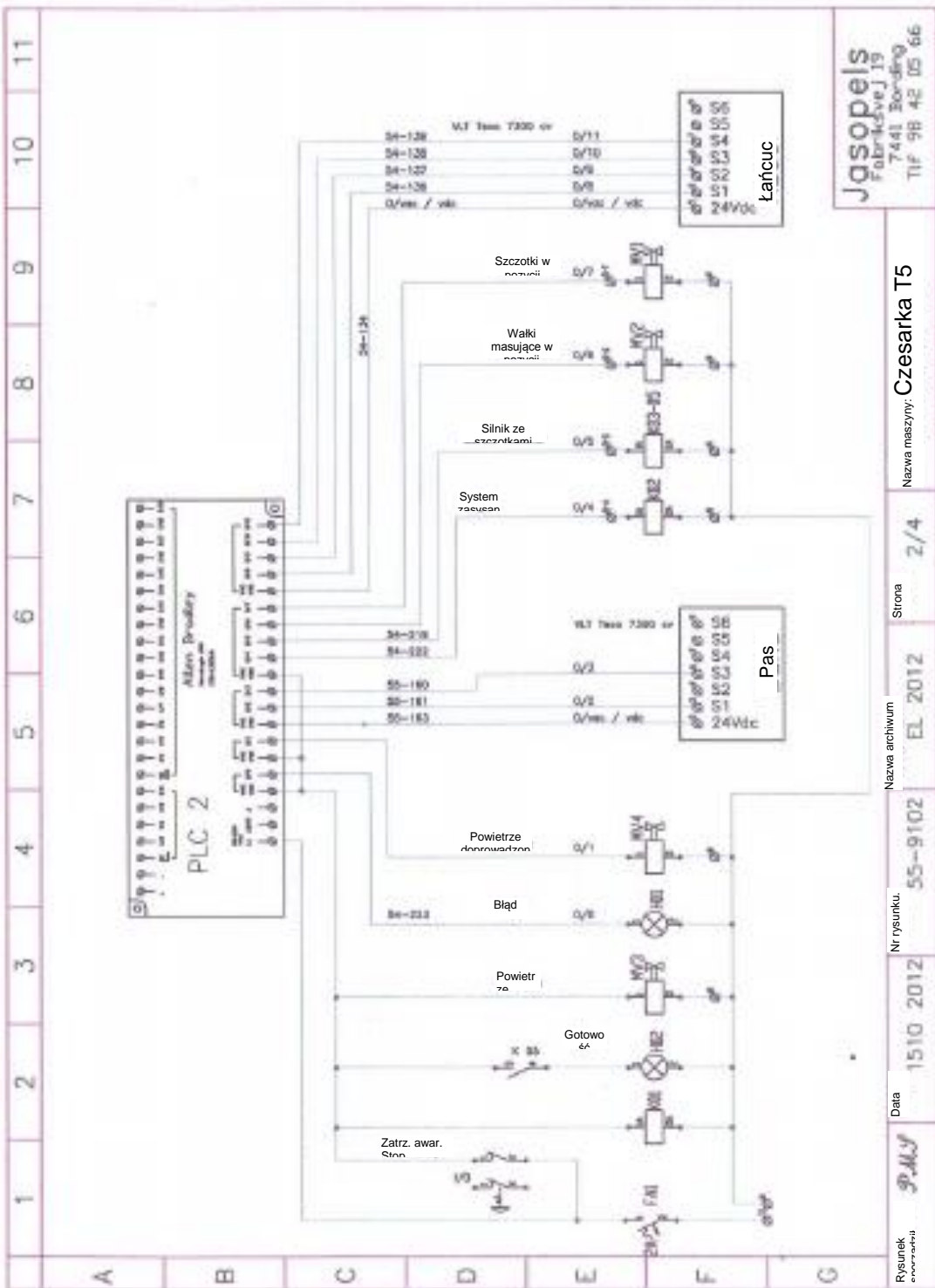
Strona

Nazwa archiwum
EL 2012

Nr rysunku
55-9101

Data
1510 2012

Rysunek
P.M.J.



Jasopels
Fabrykvej 19
7441 Bording
Tlf 98 42 05 66

Nazwa maszyny: Czesarka T5

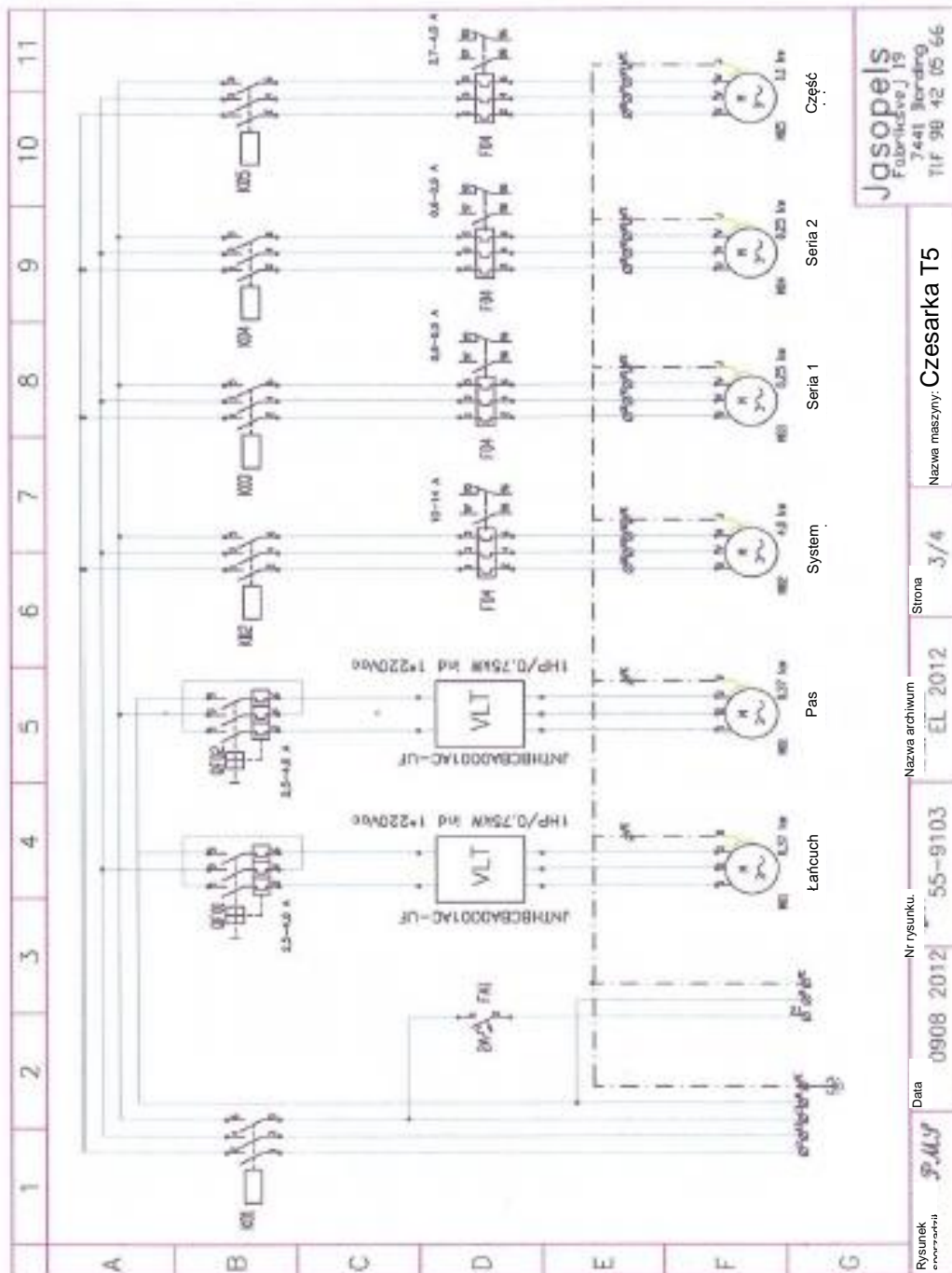
Strona 2/4

Nazwa archiwum EL 2012

Nr rysunku 55-9102

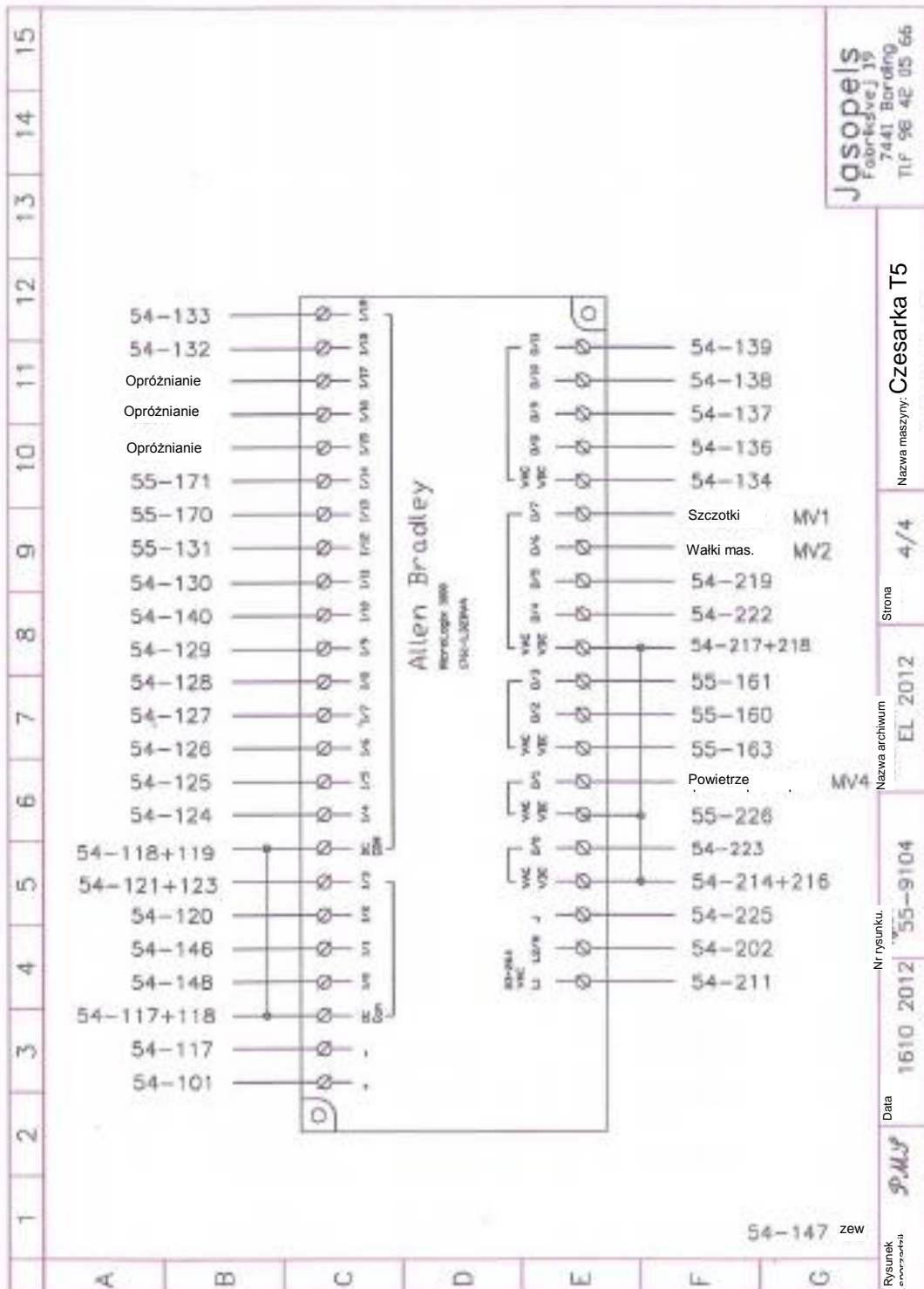
Data 1510 2012

Rysunek P.M.J.



Jasopels
 Fabrikovej 19
 7441 Bording
 Tlf 98 42 05 66

Rysunek: P.M.J. Data: 0908 2012 Nr rysunku: 55-9103 Nazwa archiwum: EL 2012 Strona: 3/4 Nazwa maszyny: Czesarka T5



Jasopels
Fabrykovej 19
7441 Bording
Tlf 98 42 05 66

Nazwa maszyny: Czesarka T5

4/4

Strona

EL 2012

Nazwa archiwum

55-9104

Nr rysunku.

1610 2012

Data

P.M.J.

Rysunek
ocenzurowany

12. Wykrywanie i rozwiązywanie problemów

12. Wykaz błędów

<i>Błąd</i>	<i>Opis</i>	<i>Rozwiązanie</i>	<i>Rezultat</i>
Maszyna zatrzymuje bieg i wyświetla się komunikat o błędzie	Awaria przełącznika prądowego wywołała zatrzymanie maszyny (zob. schemat połączeń elektrycznych)	Wciskać czerwone przyciski zabezpieczające pracę silników i sprawdzić który z nich powoduje skasowanie błędu	Maszyna gotowa do wznowienia produkcji!
	Zabezpieczenie przeciążeniowe spowodowało zatrzymanie maszyny (zob. schemat połączeń elektrycznych)	Wciskać czarne przyciski zabezpieczające pracę silników i sprawdzić który z nich powoduje skasowanie błędu.	Maszyna jest gotowa do wznowienia produkcji!
	VLT sygnalizuje występowanie błędu	Wcisnąć przycisk "Reset VLT" i sprawdzić czy prowadzi to do rozwiązania problemu.	Maszyna gotowa do wznowienia produkcji!
	?	Wezwać Dział Serwisowania!	Problem rozwiązany!
Maszyna nie rozpocznie biegu dopóki przycisk "Start" zostanie wciśnięty	Chwytek skór nie znajduje się we właściwej pozycji.	Nastawić przełącznik na tryb ręczny i wcisnąć przycisk "Reset". Po ustawieniu chwytaka skór we właściwej pozycji, przestawić przełącznik ponownie na tryb Auto.	Chwytek skór powraca do pozycji wyjściowej a maszyna jest gotowa do wznowienia operacji!
	Wałki masujące nie unoszą się.	Doprowadzić sprężone powietrze!	Maszyna gotowa do wznowienia produkcji!
	?	Wezwać Dział Serwisowania!	Problem rozwiązany!

13. Notatki