

INSTRUKCJA OBSŁUGI



SŁUP PIONOWY JASOPELS AUTOMATIC XL

PRODUKT NR. 32100041



Our quality – Your choice Jaso



1. SPIS TREŚCI

2.	Wstęp	3
3.	Deklaracja zgodności	5
4.	Wyjaśnienie symboli	6
5.	Prezentacja maszyny	6
5.1	Opis maszyny	6
5.2	Ważne informacje na temat użytkowania	6
6.	Rozpoczęcie użytkowania	7
6.1	Przed rozpoczęciem użytkowania	6
6.2	OSTRZEŻENIA – oznaczenia	6
7.	Bezpieczeństwo	8
7.1	Bezpieczeństwo użytkownika	8
7.2	Zabezpieczenie urządzenia	8
8.	Obsługa urządzenia	8
8.1	Przyciski i funkcje	8
9.	Przyłączenia	10
9.1	PRZYŁĄCZENIE CEE	10
9.2	Podłączanie innych urządzeń	10
10.	Opis funkcji	10
10.1	Start	10
10.2	Mocowanie norki	10
10.3	Skórowanie norki	12
11.	AWARIE :	13
11.1	Schemat rozwiązywania problemów	13
12.	Obchodzenie się z maszyną	13
12.1	Obsługa	13
12.2	Transport	13
13.	Konserwacja	14
13.1	Poziom operatora	14
13.2	Poziom technika	14
13.3	Poziom autoryzowanego technika/serwisanta	14
14.	Obwody elektryczne	15

2. FORORD

- Gratulujemy zakupu Wieży skórującej Jasopels.
- Niniejsza instrukcja obsługi oraz wskazówki dotyczące bezpieczeństwa są niezbędne do bezpiecznego i prawidłowego korzystania z tego urządzenia.
- Przeczytaj ją dokładnie zanim zaczniesz używać urządzenie i odwołuj się do niej w razie potrzeby.
- Instrukcja obsługi zawiera ważne informacje dotyczące bezpieczeństwa i użytkowania maszyny. Wszyscy użytkownicy maszyny powinni być przeszkoleni tak, aby używać jej we właściwy sposób. Osoba odpowiedzialna za prowadzenie prac jest również odpowiedzialna za poinstruowanie operatora maszyny.
- Instrukcja musi być przechowywana razem z urządzeniem. Instrukcja obsługi i deklaracja zgodności muszą zostać przekazane nowemu użytkownikowi w razie odsprzedaży lub użyczenia urządzenia.
- Właściciel maszyny musi upewnić się, że operator maszyny, pracownicy serwisu i inne osoby mające dostęp do maszyny zostały odpowiednio poinstruowane w zakresie użytkowania maszyny i obchodzenia się z nią.
- Więcej informacji można znaleźć w dalszej części instrukcji.

3. DEKLARACJA ZGODNOŚCI

DEKLARACJA ZGODNOŚCI Z PRZEPISAMI UE

Oznaczenie typu: GET 0092
Opis: Słup pionowy Jasopels Automatic XL

Producent:
Nazwa firmy: Jasopels A/S
Adres: Fabriksvej 19
Miasto: 7441 Bording
Tel. 98 42 05 66

JASOPELS PRODUKTION A/S OŚWIADCZA, ŻE TEN PRODUKT JEST ZGODNY Z NASTĘPUJĄCYMI DYREKTYWAMI UE:

- Dyrektywa UE 73/23EØS (Dyrektywa o niskim napięciu), zmienionej dyrektywą UE 93/68 EOG dot. oznakowania CE
- Dyrektywa 2006/42/WE - Dyrektywa Maszynowa

FIRMA JASOPELS DEKLARUJE RÓWNIEŻ ZASTOSOWANIE PONIŻSZYCH NORM ZHARMONIZOWANYCH, W CAŁOŚCI LUB W CZĘŚCI:

- EN 60204-1: Bezpieczeństwo maszyn - Wyposażenie elektryczne maszyn - Część 1: Wymagania ogólne
- EN 60439-1: Rozdzielnice niskiego napięcia - Część 4: Wymagania szczegółowe dotyczące rozdzielnic na placach budowy (ACS)
- EN ISO 12100: Bezpieczeństwo maszyn - Ogólne zasady projektowania - ocena i redukcja ryzyka
- EN ISO 13850: Bezpieczeństwo maszyn - Zatrzymanie awaryjne - Zasady projektowania

OŚWIADCZENIE WYDANE PRZEZ:

Nazwisko: Poul A. Bach
Nazwa firmy: Jasopels a/s
Adres: Fabriksvej 19
Kod pocztowy: 7441 Bording

podpis :



Data: 15 września 2015

Dyrektor administracyjny, Poul A. Bach, Fabriksvej 19, 7441 jest upoważniony do przedstawienia dokumentacji technicznej.

Aktualizacja - 3 / 11-2016

4. WYJAŚNIENIE SYMBOLI

- Należy przeczytać tę instrukcję i postępować zgodnie z zawartymi w niej wskazówkami. Aby podkreślić ważność niektórych informacji, zastosowano następujące zwroty:

UWAGA!!



Trójkąt z wpisaniem w niego wykrzyknikiem to symbol ostrzegawczy, zwracający uwagę na ważne instrukcje lub informacje dotyczące tej maszyny.

UWAGA!!



Trójkąt zawierający ostrzeżenie o zagrożeniu zgnieceniem lub uszkodzeniem ciała.

5. PREZENTACJA MASZyny

5.1 OPIS MASZyny

- Słup pionowy Jasopels Automatic XL 3210-187005 został zaprojektowany i wyprodukowany w celu skórowania nerek.
 - Prosta obsługa
 - Niezawodność. Stabilna produkcja.
- Słup pionowy Jasopels Automatic XL 3210-187005 jest łatwy w obsłudze, zarówno pod względem mechanicznym jak i elektrycznym.
- Prosta konserwacja

5.2 WAŻNE INFORMACJE NA TEMAT UŻYTKOWANIA

WAŻNE INFORMACJE DLA OSOBY NADZORUJĄCEJ PRACĘ.

UWAGA!!

- Osoba nadzorująca pracę musi upewnić się, że operator maszyny, pracownicy serwisu i inne osoby mające dostęp do maszyny zostały odpowiednio pouczane w zakresie użytkowania maszyny i obchodzenia się z nią. Należy uważnie przeczytać tę instrukcję w celu uzyskania dalszych informacji.
- Urządzenie zostało zaprojektowane i wykonane specjalnie do skórowania nerek i nie może być wykorzystywane do innych celów.
- Jeśli pojawią się jakiegokolwiek problemy związane z maszyną lub jej działaniem, nie wolno próbować ich rozwiązywać przed odłączeniem urządzenia od prądu. Zmiany w sposobie działania i pomniejsze korekty oprogramowania można uzyskać używając przycisków maszyny.
- Należy przestrzegać wytycznych z instrukcji obsługi.
- Instrukcję obsługi należy zawsze przechowywać w miejscu dostępnym dla operatora



6. ROZPOCZĘCIE UŻYTKOWANIA

6.1 PRZED ROZPOCZĘCIEM UŻYTKOWANIA

- Przed rozpoczęciem użytkowania urządzenia Słup pionowy Jasopels Automatic XL należy sprawdzić, czy maszyna została umieszczona na mocnym i stabilnym podłożu. (W celu ustawienia maszyny w odpowiedniej pozycji należy użyć przeznaczonych do tego celu regulowanych nóżek). Urządzenie może być używane tylko do skórowania wcześniej przygotowanych nerek.

6.2 OSTRZEŻENIA - OZNACZENIA

NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Aby uniknąć ryzyka wypadków podczas pracy maszyny grożących zmiżdżeniem palców itp. niezbędne jest stosowanie się do przepisów bezpieczeństwa i należy unikać dotykania ruchomych części maszyny, szczególnie uchwytów do przytrzymywania nerek.

- Niebezpieczeństwo może stwarzać nagły ruch uchwytów przy załączeniu się maszyny, którego operator może się nie spodziewać.



- **Nie wolno próbować zatrzymywać ręcznie części ruchomych maszyny.**
- **Aby uniknąć niebezpiecznych sytuacji, zawsze używaj wyłącznika awaryjnego.**
 - Nie należy używać przycisku stop, aby zapobiec sytuacjom niebezpiecznym.
 - W przypadku niebezpieczeństwa zawsze używaj wyłącznika awaryjnego.
- Urządzenie Słup pionowy Jasopels Automatic XL jest fabrycznie wyposażone w 5-bolcowe wtyczki 400V UE. Należy podłączać urządzenie tylko za pomocą tej wtyczki, aby zapewnić prawidłowe jego uziemienie.

7. BEZPIECZEŃSTWO

UWAGA!

Kabel zasilający maszynę musi być uziemiony. W przypadku nieprzestrzegania tego wymogu gwarancja traci ważność.

(Brak uziemienia może spowodować niezamierzone wykonanie programu lub błędy)



UWAGA!

Podczas pracy przy maszynie niezwiązanej ze skórowaniem, takiej jak czyszczenie, regulacja itp., urządzenie musi być odłączone od sieci elektrycznej.



UWAGA!

Aby uniknąć ewentualnego uszkodzenia mikrokontrolera układu sterowania i pozostałych komponentów instalacji elektrycznej maszyny w związku z burzami, zaleca się odłączanie maszyny od źródła zasilania, gdy nie jest ona używana.



7.1 BEZPIECZEŃSTWO UŻYTKOWNIKA

1. Operator maszyny musi być dokładnie poinstruowany w zakresie korzystania z niej i zapoznany z instrukcją obsługi i przepisami bezpieczeństwa. Osoba nadzorująca pracę jest odpowiedzialna za prawidłowe poinstruowanie operatorów maszyny.
2. Ze względu na monotonię i powtarzalność pracy (EGA) Jasopels zaleca, żeby operatorzy nie pracowali przy maszynie więcej niż w sumie 4 godziny w ciągu dnia roboczego. Osoba nadzorująca pracę jest odpowiedzialna za to, żeby operatorzy maszyny nie pracowali przy niej dłużej niż 4h. Jasopels zaleca rotację na stanowisku pracy.
3. Zabronione jest noszenie luźno zwisających przedmiotów i luźnej odzieży na ciele i wokół głowy podczas pracy ruchomych części urządzenia, gdyż grozi to niebezpieczeństwem.
4. Długie włosy i brody należy zabezpieczyć siatką lub czymś zbliżonym. Zabronione jest obsługiwanie ruchomych części maszyny z niezwiązanymi włosami lub długą brodą, gdyż grozi to niebezpieczeństwem.
5. Osoba nadzorująca pracę jest odpowiedzialna za przestrzeganie przez pracowników punktów 3 i 4, tak samo jak każdy indywidualny operator urządzenia.
6. Operator urządzenia musi nosić osobistą odzież ochronną, taką jak:
 - Obuwie ochronne
 - Rękawiczki (zalecane)
 - Okulary ochronne (zalecane)

7.2 ZABEZPIECZENIE URZĄDZENIA

1. Należy przestrzegać przepisów bezpieczeństwa przy instalacji urządzenia.
2. Urządzenie może być użytkowane jedynie zgodnie z przeznaczeniem. Patrz punkt 4.2

8. OBSŁUGA URZĄDZENIA

8.1 PRZYCISKI I FUNKCJE

8.1.1 ZATRZYMANIE AWARYJNE

Natychmiast zatrzymuje maszynę, która pozostaje w tej pozycji.



Zatrzymanie awaryjne



Start



Reset

Niebieski przycisk reset ponownie uruchamia system po zatrzymaniu awaryjnym.

UWAGA! WYŁĄCZNIK AWARYJNY POWINIEN BYĆ STOSOWANY WYŁĄCZNIE W SYTUACJACH AWARYJNYCH, A NIE RUTYNOWO.

8.1.2 PRZYCISK START

Ustawia wózek i szczęki odpowiednio w pozycji wyjściowej 1 i pozycji 2.

- Naciśnięcie przycisku start przenosi wózek w pozycję wyjściową 1, tzn. w dolne położenie odpowiednie do sytuacji, kiedy norka jest podpięta na górnym haku, a skóra może być przymocowana pomiędzy szczękami zaciskowymi.
- Drugie naciśnięcie przycisku start przenosi wózek do pozycji wyjściowej 2, czyli w położenie górne, tak, aby skórę można było przymocować na górnym haku.

8.1.3 RZYCISK RESET

Ustawia maszynę z powrotem w normalnym trybie pracy po awaryjnym zatrzymaniu.

WAŻNE! Odczekaj min. dwie minuty przed naciśnięciem niebieskiego przycisku reset po aktywacji zatrzymania awaryjnego.

Wskazówka: Urządzenie może się zatrzymać i zgłosić błąd, jeśli niebieski przycisk reset zostanie wciśnięty zbyt wcześnie.

W przypadku, jeśli niebieski przycisk reset zostanie wciśnięty zbyt wcześnie, operator może spróbować odłączyć zasilanie urządzenia na 2 minuty. Następnie należy ponownie wcisnąć niebieski przycisk reset, a maszyna z powrotem ustawia się w normalnym trybie pracy.



Rys. 8.1.4 Uchwyt do szczęk zaciskowych



Rys. 8.1.5 Pedał do przemieszczania wózka..

8.1.4 SZCZĘKI ZACISKOWE

Szczęki zaciskowe aktywowane są za pomocą uchwytu, który należy pociągnąć do siebie, tak aby szczęki uchwyciły norkę i jej nie rozerwały.

8.1.5 PEDAŁ

- Po naciśnięciu pedału szczęki zaciskowe chwytają skórę (pod niskim ciśnieniem). Następnie wózek przemieszcza się w dół wieży, i ściąga skórę z norki.
- Drugie naciśnięcie na pedał uruchamia szczęki zaciskowe (pod wysokim ciśnieniem), wózek przemieszcza się w dół i ściąga skórę z norki. Ruch trwa tak długo jak pedał jest naciskany, tzn., jeśli zwalniamy pedał, ruch zostanie przerwany.

9. PRZYŁĄCZENIA

9.1 PRZYŁĄCZENIE CEE

9.1.1 PRZYŁĄCZENIE

Urządzenie jest podłączone do sieci elektrycznej wtyczką CEE 400V. Istotne dla bezpieczeństwa operatora i nieprzerwanego działania maszyny jest prawidłowe jej podłączenie.

UWAGA!!

Nigdy nie należy odłączać zasilania od pracującego silnika. Jeśli chce się odłączyć wtyczkę urządzenia, należy to robić tylko, gdy nie jest podłączone do prądu lub nie pracuje.



9.2 PODŁĄCZANIE INNYCH URZĄDZEŃ

Podłączanie innych urządzeń do urządzenia Jasopels nie jest dozwolone.

10. OPIS FUNKCJI

Funkcje urządzenia:

10.1 START:

- Sprawdź czy urządzenie jest podłączone do sieci elektrycznej.
- Sprawdź czy wózek jest w górnym położeniu.
 - Jeśli nie, naciśnij raz na zielony przycisk. Patrz rys. 8.1.2

10.2 REGULACJA WÓZKA:

Regulacja wózka, aby dostosować go do długości norki.

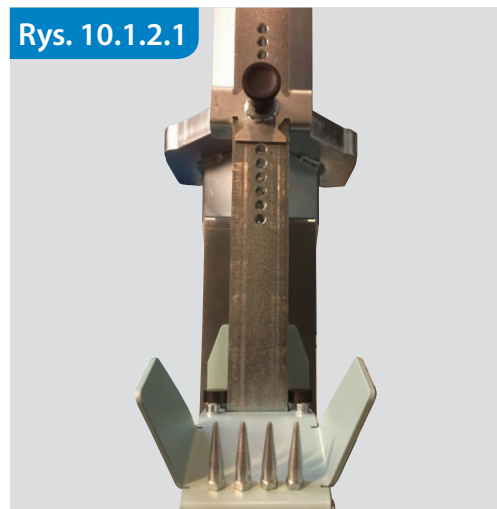
PATRZ RYS. 10.1.2.1

Przygotowaną norkę mocuje się za tylne nogi, na przygotowanych, zwróconych ku górze zębach uchwytu.

PATRZ RYS. 10.1.2.2

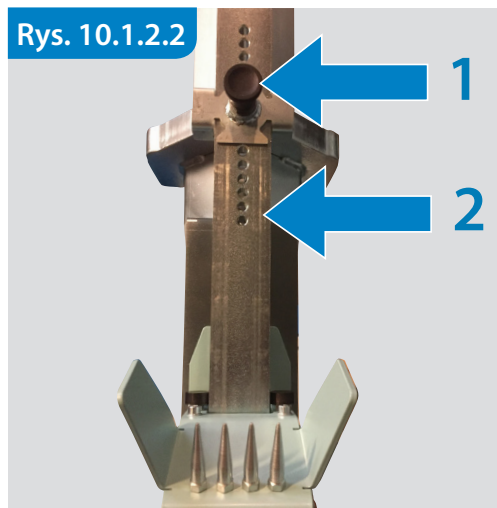
Zęby mogą być regulowane na wózku w pionie, w zależności od długości norki. Czarny uchwyt należy wyciągnąć (1), aby ustawić zęby na żądanej wysokości. Czarny uchwyt należy zwolnić, a wózek zostanie zamocowany w najbliższym otworze (2).

Rys. 10.1.2.1



Zęby zwrócone do góry.

Rys. 10.1.2.2



Regulacja

PATRZ RYS. 10.1.2.3

- Śruby do regulacji hamulca.
- Hamulec zapewnia otwieranie i zamykanie uchwytu do skór w odpowiednim czasie.

PATRZ RYS. 10.1.2.4

Nachylenie wózka (kąt w stosunku do pionu) jest regulowane - można je dostosować do potrzeb operatora.

- Odkręć nakrętki.
- Dostosuj kąt nachylenia wózka do operatora.
- Dokręć śruby.

PATRZ RYS. 10.1.2.5

Ramię z dźwignią sterowania z przyciskami start, reset i zatrzymania awaryjnego można dostosować pod względem kąta i długości do potrzeb operatora.

- Kąt ramienia można regulować luzując śruby, tj. na rys. 10.1.2.5 (Regulacja kąta ramienia)
- Ustaw ramię pod żądanym kątem i dokręć.
- Długość ramienia można regulować luzując śrubę, tj. na rys. 10.1.2.5 (regulacja długości ramienia). Ustaw ramię na żądaną długość i dokręć śruby. Uwaga - ramię może się obracać, gdy śruby są poluzowane

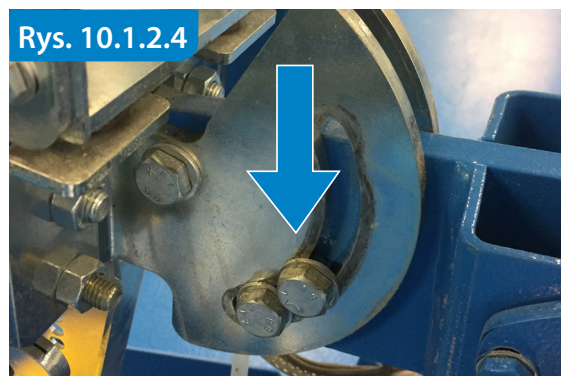
PATRZ RYS. 10.1.2.6

Ramię w górnej części wieży skórującej przeznaczone do zawieszania narzędzi można regulować w płaszczyźnie poziomej, jeśli chodzi o kąt i długość.

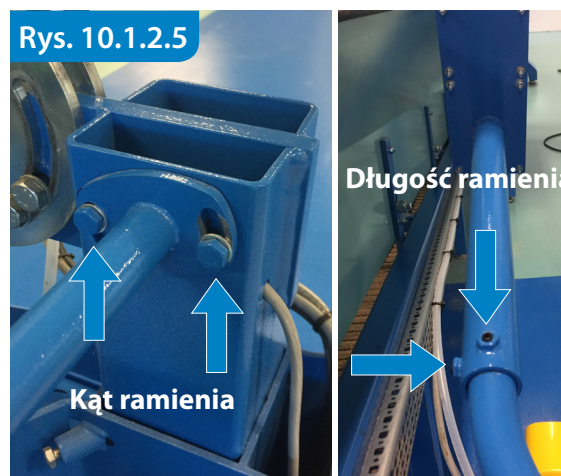
- Kierunek ramienia można regulować przez poluzowanie śruby, tj. na rys. 10.1.2.6 (pozioma regulacja ramienia). Należy ustawić ramię w żądanym położeniu i dokręcić śruby.
- Długość ramienia można regulować luzując śrubę, tj. na rys. 10.1.2.6 (regulacja długości ramienia). Ustaw ramię na żądaną długość i dokręć śruby. Uwaga - ramię może się obracać, gdy śruby są poluzowane.



Regulacja hamulca



Kąt wózka



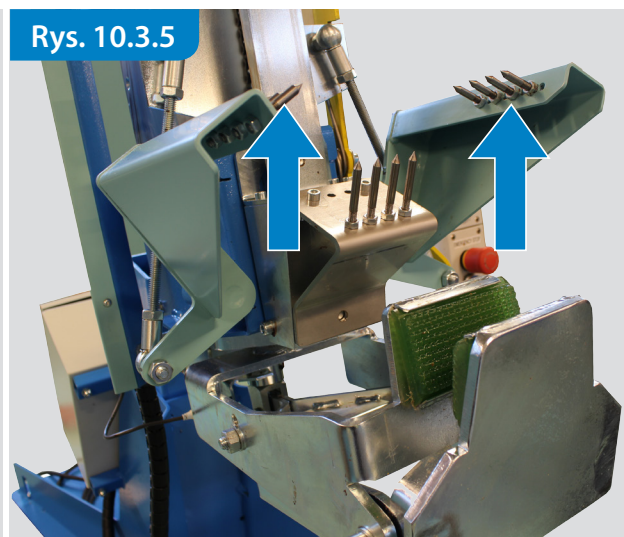
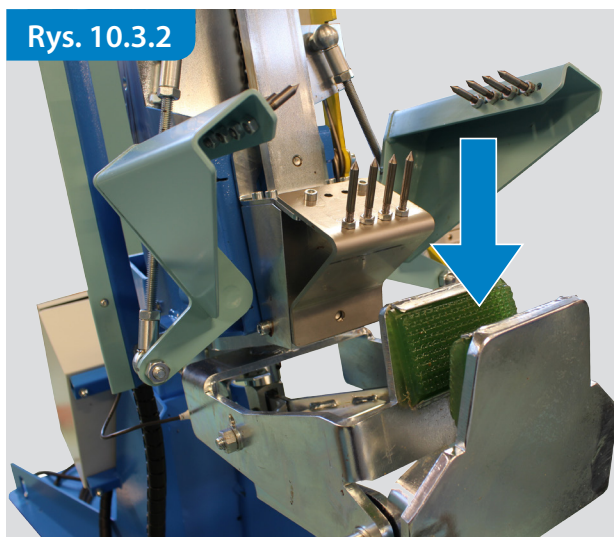
Regulacja kąta ramienia



Regulacja ramienia do narzędzi

10.3 SKÓROWANIE NORKI

1. Gdy norka prawidłowo wisi na górnym haku, należy nacisnąć zielony przycisk Start, patrz rys. 8.1.2. Wózek przemieści się na pozycję wyjściową 2, czyli będzie w pozycji najniższej.
2. Należy umieścić część ogonową skóry między szczękami, patrz rys. 10.3.2.
3. Nacisnąć raz na pedał - tj. rys. 8.1.5. Szczęki łagodnie chwycą skórę.
- Urządzenie korzysta z niskiego ciśnienia z powodów bezpieczeństwa.
4. Gdy szczęki chwyciły skórę, należy ponownie nacisnąć na pedał, a szczęki uchwycą skórę mocniej, używając wysokiego ciśnienia.
5. Po powtórnym naciśnięciu pedału wózek przemieści się do góry. Wózek porusza się tylko, kiedy pedał jest naciskany. Należy puścić pedał, gdy skóra przemieści się do miejsca gdzie znajdują się szczęki poziome. Patrz rys. 10.3.5
6. Wtedy należy pociągnąć za żółty uchwyt. Patrz rys. 8.1.4.
- Poziome szczęki zostaną zablokowane na skórze norki.
7. Dzięki naciśnięciu pedału ściągamy skórę z norki.
- Wózek porusza się tylko, kiedy pedał jest naciskany.
8. Skórowanie norki.
9. Gdy skóra jest już odcięta i usunięta z urządzenia, należy wcisnąć zielony przycisk, patrz rys. 8.1.2
10. Poziome szczęki zostają poluzowane a wózek wędruje do pozycji wyjściowej.
11. Należy usunąć ciało norki.
12. Słup jest teraz gotowy do nowego cyklu - zobacz punkt 1.



11. AWARIE

11.1 SCHEMAT ROZWIĄZYWANIA PROBLEMÓW

Tryb	Opis
Wyłącznik awaryjny	Wyłącznik awaryjny jest włączony. Ponownie uruchom urządzenie, najpierw wyłączając przycisk awaryjny, a następnie naciśnij niebieski przycisk Reset. Oczekaj dwie minuty przed naciśnięciem przycisku Reset po dezaktywacji zatrzymania awaryjnego.
Wyłącznik awaryjny jest wyłączony, reset jest aktywny, urządzenie nie działa	Przycisk Reset został wciśnięty zbyt szybko po naciśnięciu przycisku zatrzymania awaryjnego – powinny między tymi czynnościami upłynąć min 2 minuty. Oczekaj dwie minuty po naciśnięciu przycisku zatrzymania awaryjnego i wtedy wciśnij przycisk Reset. Następnie ponownie podłącz urządzenie do sieci elektrycznej. Oczekaj co najmniej dwie minuty i naciśnij przycisk Reset.
Urządzenie nie działa	Sprawdź podłączenie do sieci elektrycznej
Silnik pracuje, ale urządzenie nie działa	Maszyna musi być sprawdzona przez wykwalifikowanego technika, skontaktuj się z Jasopels A/S - Dział techniczny.
Szczęki zaciskowe nie zamykają się lub nie otwierają	Maszyna musi być sprawdzona przez wykwalifikowanego technika, skontaktuj się z Jasopels A/S - Dział techniczny.
Szczęki nie zamykają się lub nie otwierają	Wyreguluj hamulec - patrz rys. 10.1.2.3.

12. OBSŁUGA URZĄDZENIA

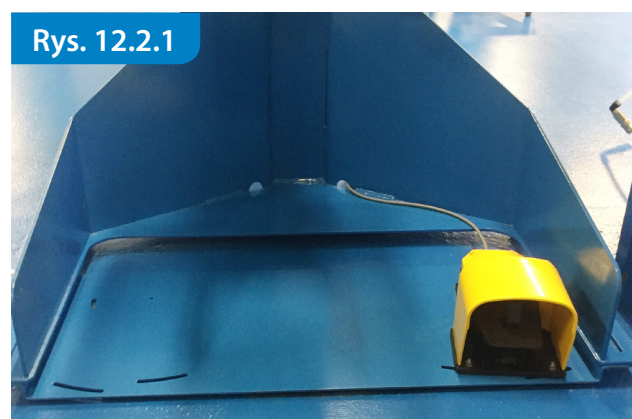
12.1 SPOSÓB UŻYTKOWANIA

Obsługa maszyny powinna być wykonywana przez technika.

12.2 TRANSPORT

Transport maszyny powinien być wykonany przez technika.

Godna zaufania osoba powinna nadzorować docelowy obszar pracy maszyny a druga osoba - bezpieczeństwo podczas transportu. Powyższe osoby powinny móc się komunikować.



Urządzenie może być transportowane na palecie, jak pokazano na rys. 12.2.1.

Co najmniej dwie osoby potrzebne są, aby umieścić urządzenie na palety transportowej.

Urządzenie musi być bezpiecznie przymocowane do palety transportowej za pomocą pasów.

13. KONSERWACJA

- Dla efektywnej codziennej pracy maszyna powinna być prawidłowo konserwowana. Konserwacja urządzenia odbywa się na trzech poziomach.

13.1 POZIOM OPERATORA

- Konserwacja wykonywana przez operatora.
- Przed uruchomieniem należy sprawdzić wszystkie widoczne powierzchnie pod kątem uszkodzeń. Widoczne uszkodzenia powinny zostać ocenione przez technika.
- Przed uruchomieniem urządzenia należy sprawdzić wszystkie ruchome części pod kątem funkcjonalności:
 - Należy wypróbować szczęki zaciskowe, urządzenie zaciskowe i wagonik
 - Wady części mechanicznych powinny być ocenione przez technika.
- Przed uruchomieniem urządzenia należy sprawdzić kable pod kątem widocznych śladów zużycia. Kable powinny się znajdować z dala od szlaków komunikacyjnych, w celu uniknięcia ich uszkodzenia. Wszelkie uszkodzenia kabli muszą zostać sprawdzone przez wykwalifikowanego elektryka.
- Należy też przeprowadzać codzienne czyszczenie maszyny polegające na usunięciu zanieczyszczeń z urządzenia. Obszar pracy należy utrzymywać w czystości.
- Zalecane jest, aby czyścić wieżę, wagonik, szczęki i urządzenie zaciskowe codziennie po zakończeniu pracy.

13.2 POZIOM TECHNIKA

- Konserwacja wykonywana przez technika.
- Widoczne uszkodzenia powierzchni powinny zostać ocenione przez technika.
- Części ruchome, takie jak wieża, wagonik, szczęki i urządzenie zaciskowe należy sprawdzać co najmniej raz na 6 miesięcy. Technik dokonuje również wymiany części mechanicznych.
- Co najmniej raz na 6 miesięcy należy przeprowadzić test zatrzymania awaryjnego.
- Należy też sprawdzić fizyczne ustawienie urządzenia, tzn. regulację wysokości (nóżki) i właściwe umiejscowienie na obszarze pracy.
- Trzpień należy smarować co tydzień - patrz rys. 12.2.2



Regulacja wózka

13.3 POZIOM AUTORYZOWANEGO TECHNIKA/SERWISANTA

- Konserwacja wykonywana przez autoryzowany serwis.
- Błędy w poborze energii elektrycznej oraz instalacji elektrycznej urządzenia powinny być naprawiane przez wykwalifikowanego elektryka. Prace związane z zasilaniem i instalacją elektryczną maszyny muszą być wykonywane przez uprawnionego elektryka.



GET0092-V03-Flåtårn

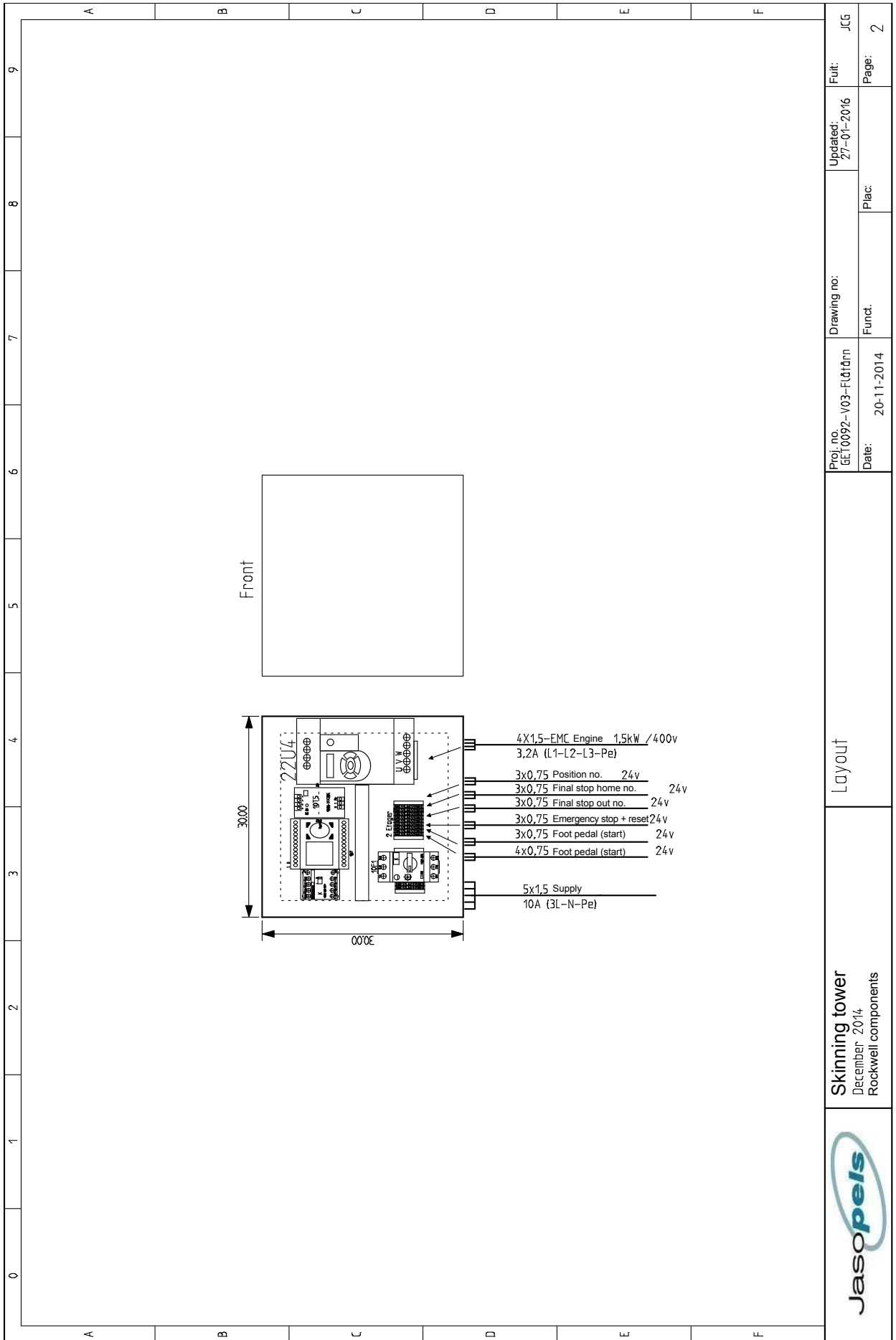
Electric circuits

Skinning tower

Rockwell components

Type/serial no.: GET0092-V03-Flåtårn

created on 20-11-2014



Skinning tower
December 2014
Rockwell components



Layout

Colours/ function of wires

Main power

- >1,0 # Light blue = Zero in power circuits
- >1,0 # Black = Power circuits

Steering power 230V AC

- 0,75# Light blue = 230v AC Zero
- 0,75# Black = 230v AC

Steering power 24V AC

Steering power 24V DC

- 0,75# Dark blue (DBU) = Gnd 24v DC
- 0,75# Red (RD) = 24v DC
- 0,75# Brown (BR) = interconnections

External voltage

- All # orange (OG) = external voltage (from the outside)



Skimming tower
December 2014
Rockwell components

Wire colours


Proj. no. GE10092-V03-F.td1m
Date: 20-11-2014

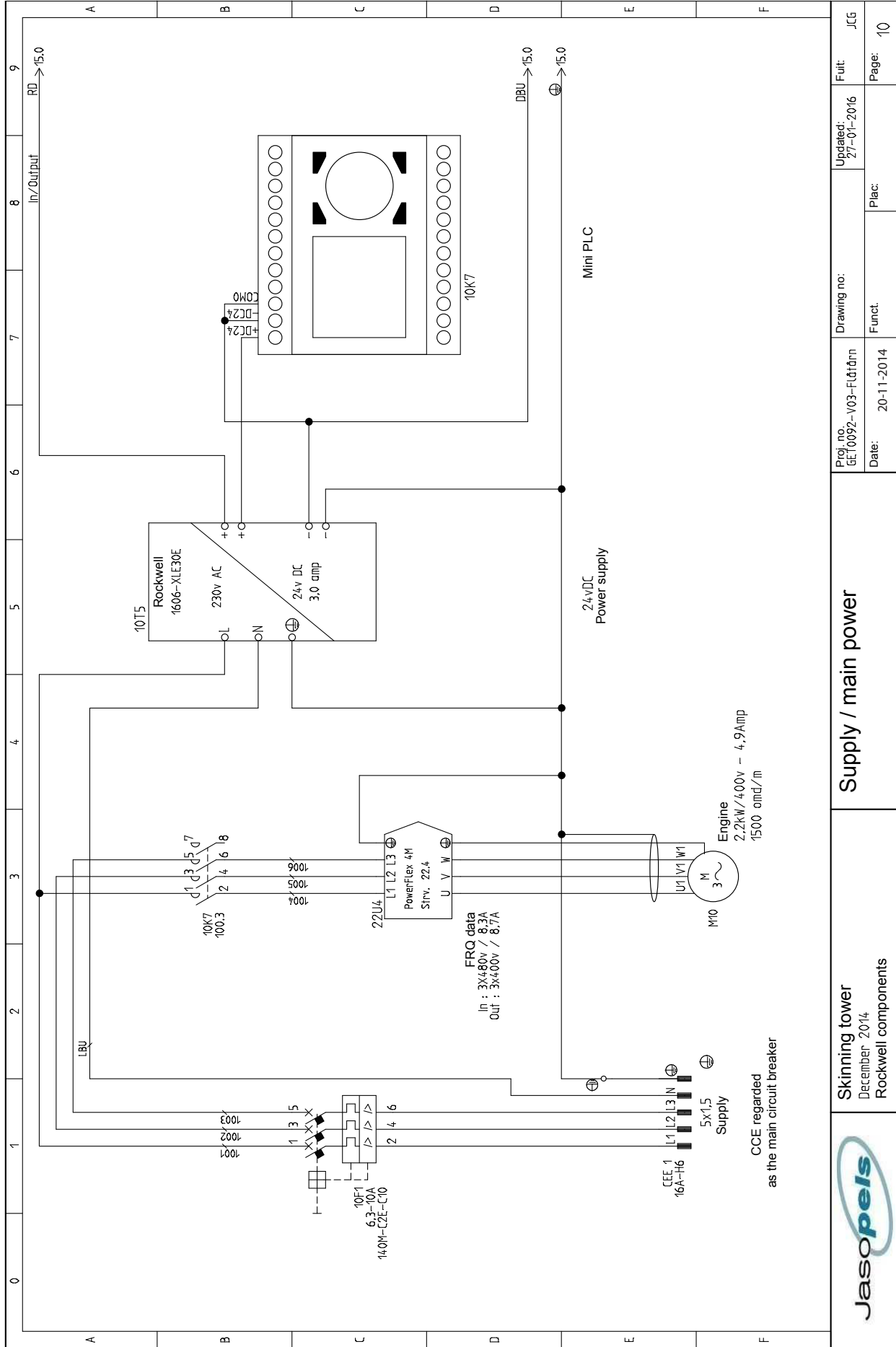
Drawing no:
Funct.

Plac:

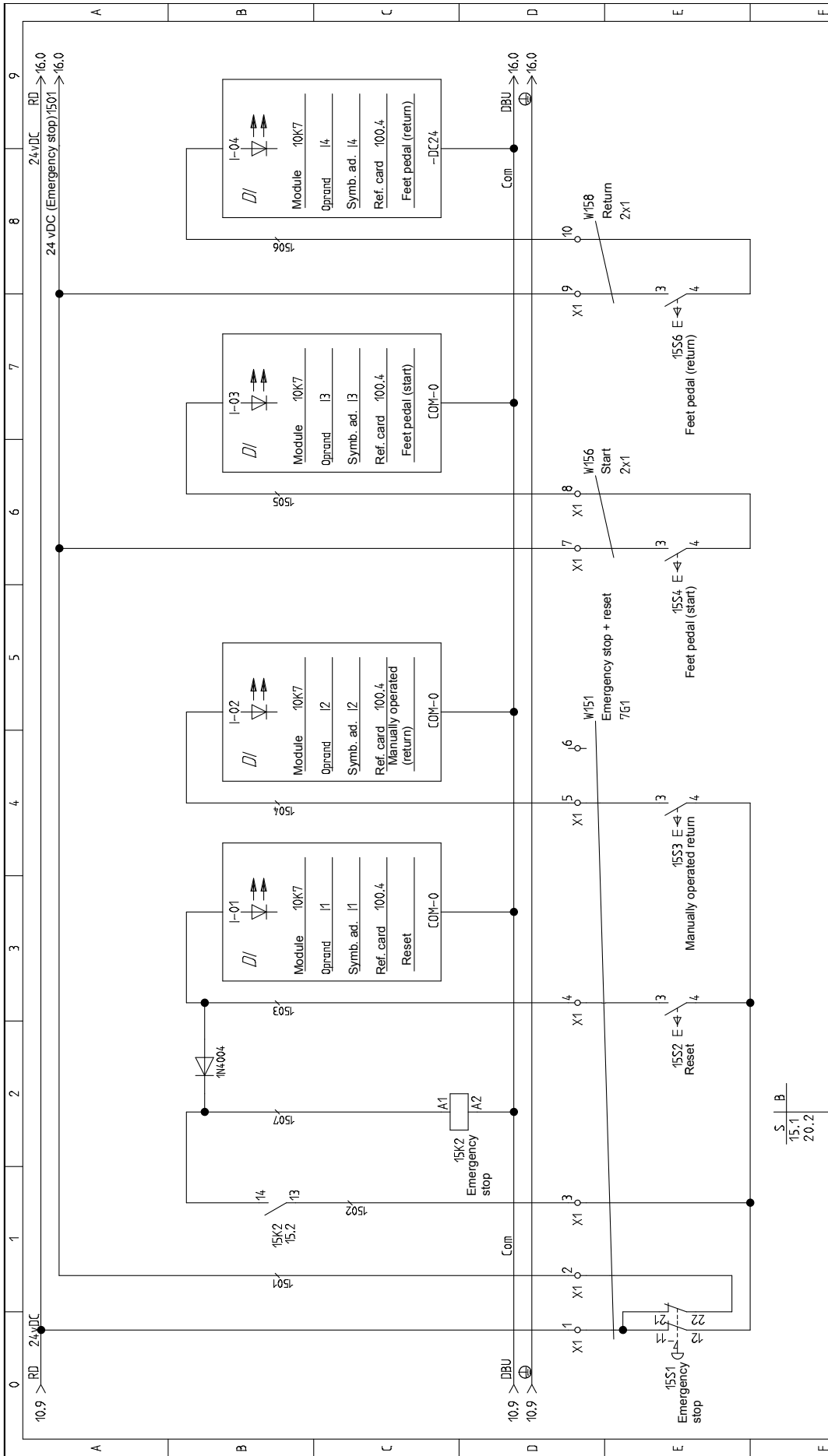
Updated:
27-01-2016

Fuit: JCG
Page: 4

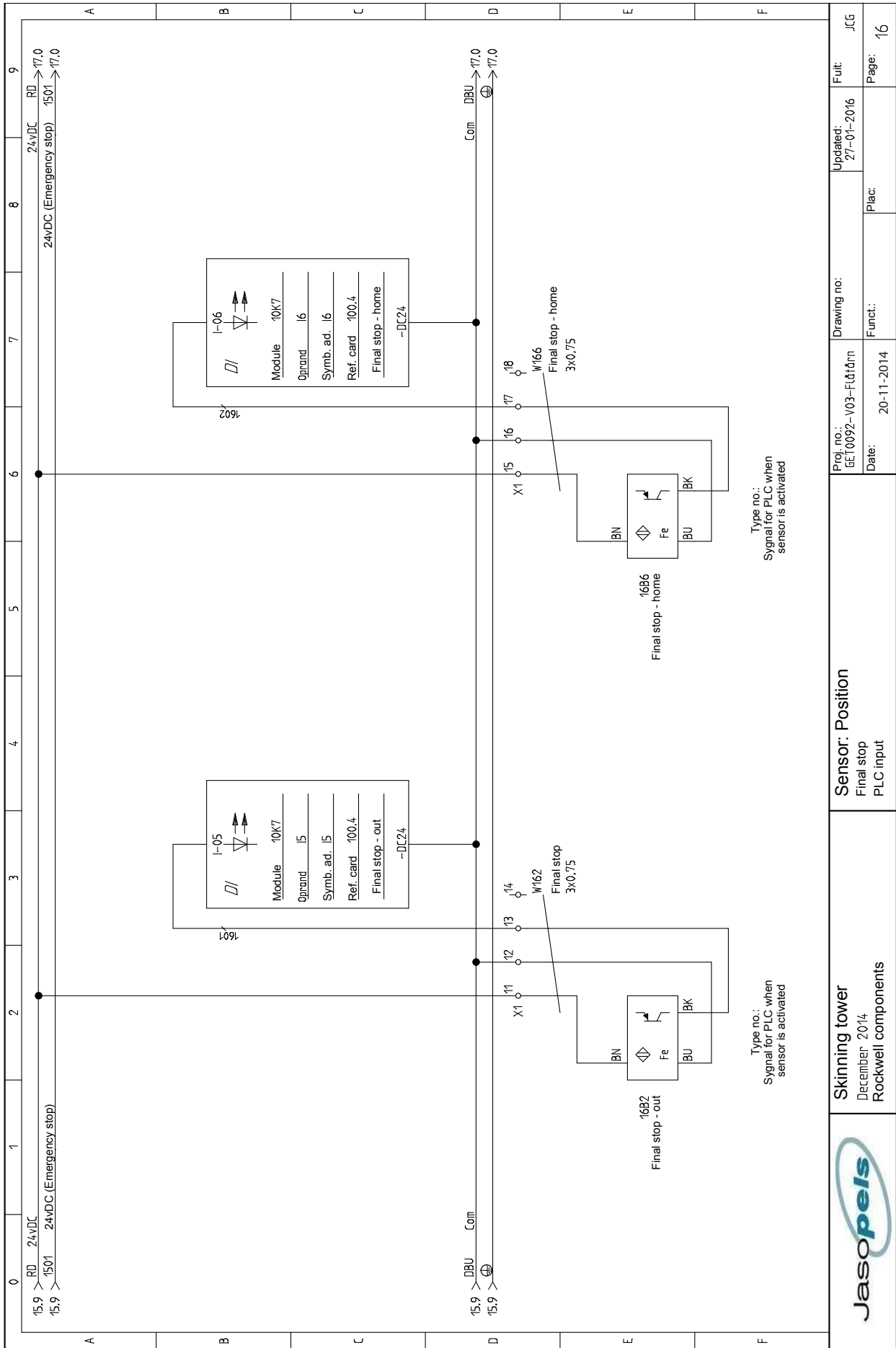
9	A	B	C	D	E	F	JCG Page: 4 0
8	<h2>Supply wires</h2> <p>Supply wires, for example 24V AC are not marked because they can be easily identified with their colours. If there are more main power fuses, then supply wires appear after the fuses, described with a fuse number. Supply conductors L1 - L2 - L3 are not marked with a side number.</p> <p>NUMBERS signified by "S" relate to the diagram page nr. SSSNN Numbers signified by "N" mean wire numbers on an updated page (always last 2 numbers)</p> <p>The main power wires are marked with a phase number, e.g. XXYYL1. That's why there can be even 4 different wires with the same XXYY number differing only with final numbers.</p>						Fuit: Updated: 27-01-2016
7	<h2>Abbreviations for colours</h2> <p>BK Black Sort BN Brown Brun RD Red Rød OG Orange Orange YE Yellow Gul GN Green Grøn BU Blue (incl. 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)</p>						Drawing no: Fund.
6	<h2>DS/EN61346-2</h2> <p>A: Touchscreen B: Sensor, detector, measuring device, photocells, temperature C: Buffer, condensator E: Boiler, light & heating element F: Fuse, thermal protection, surge supressor G: Generator, power supply K: Relays, contuctors, filters M: Engine, activating pole N: Analogue elements P: Measuring device, sygnal lamp, testing device Q: Effect interruptors, seperators R: Resistors S: Interruptor in master circuit T: AC/DC converters, seperators U: Isolator V: Filter, semiconductor W: Busbars, cable X: Terminals, sockets, jacks</p>						Proj. no. GET0092-V03-F.tidm Date: 20-11-2014
5	<h2>Standards</h2>						Skinning tower December 2014 Rockwell components
4							
3							
2							
1							
0	A	B	C	D	E	F	



		Skinning tower December 2014 Rockwell components		Supply / main power		Proj. no. GET0092-V03-F1(1dm)	Drawing no.	Updated: 27-01-2016	Fuit: JCG
		Date: 20-11-2014	Funct.			Plac.	Page: 10		



	Skinning tower December 2014 Rockwell components	Control PLC input		Proj. no.: GET0092-V03-F1(firm)	Drawing no.: 20-11-2014	Updated: 27-01-2016	Fuit: JCG
				Date: 20-11-2014	Fund.: 15	Plac.: 15	Page: 15



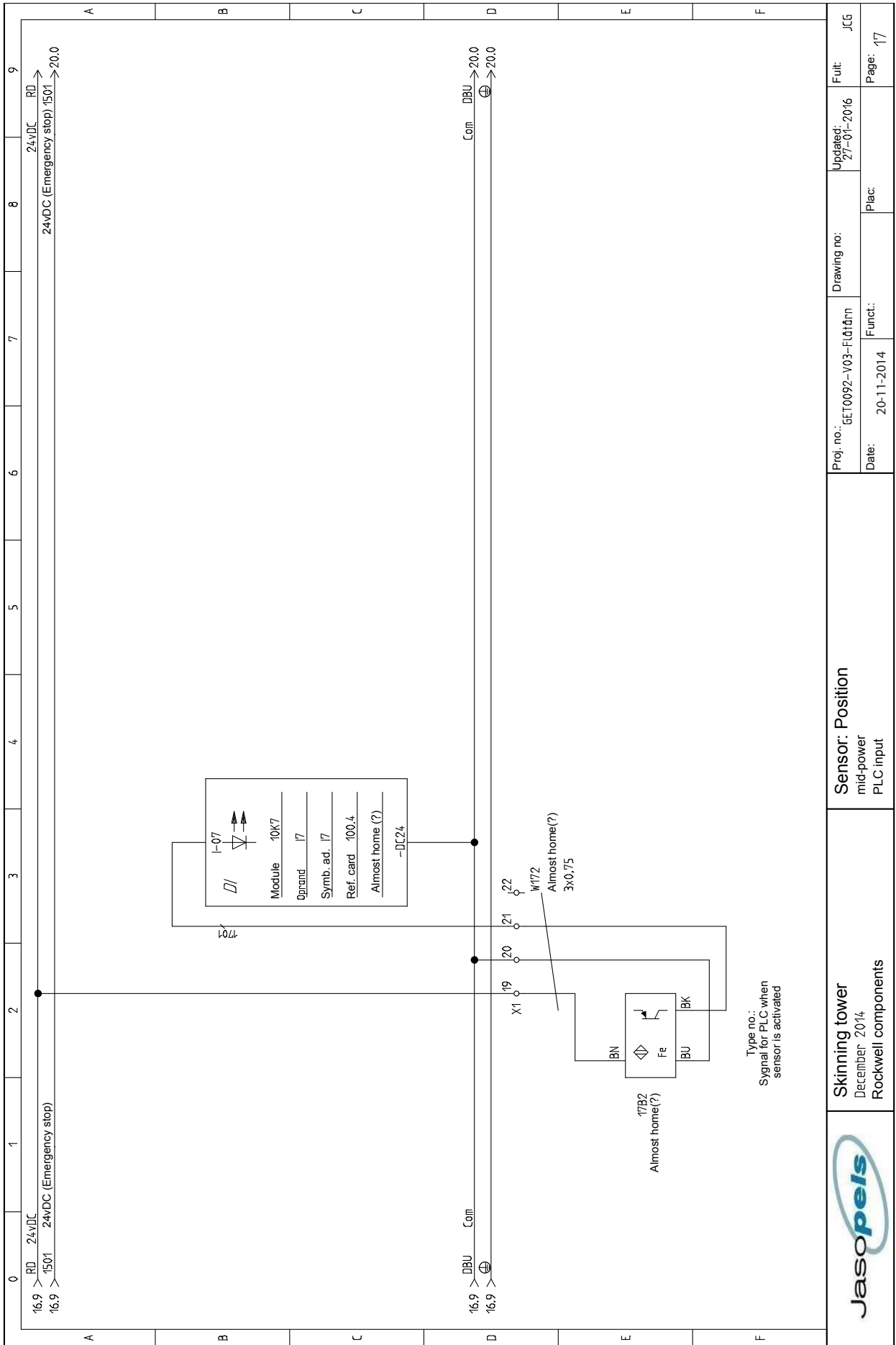
Skinning tower
December 2014
Rockwell components

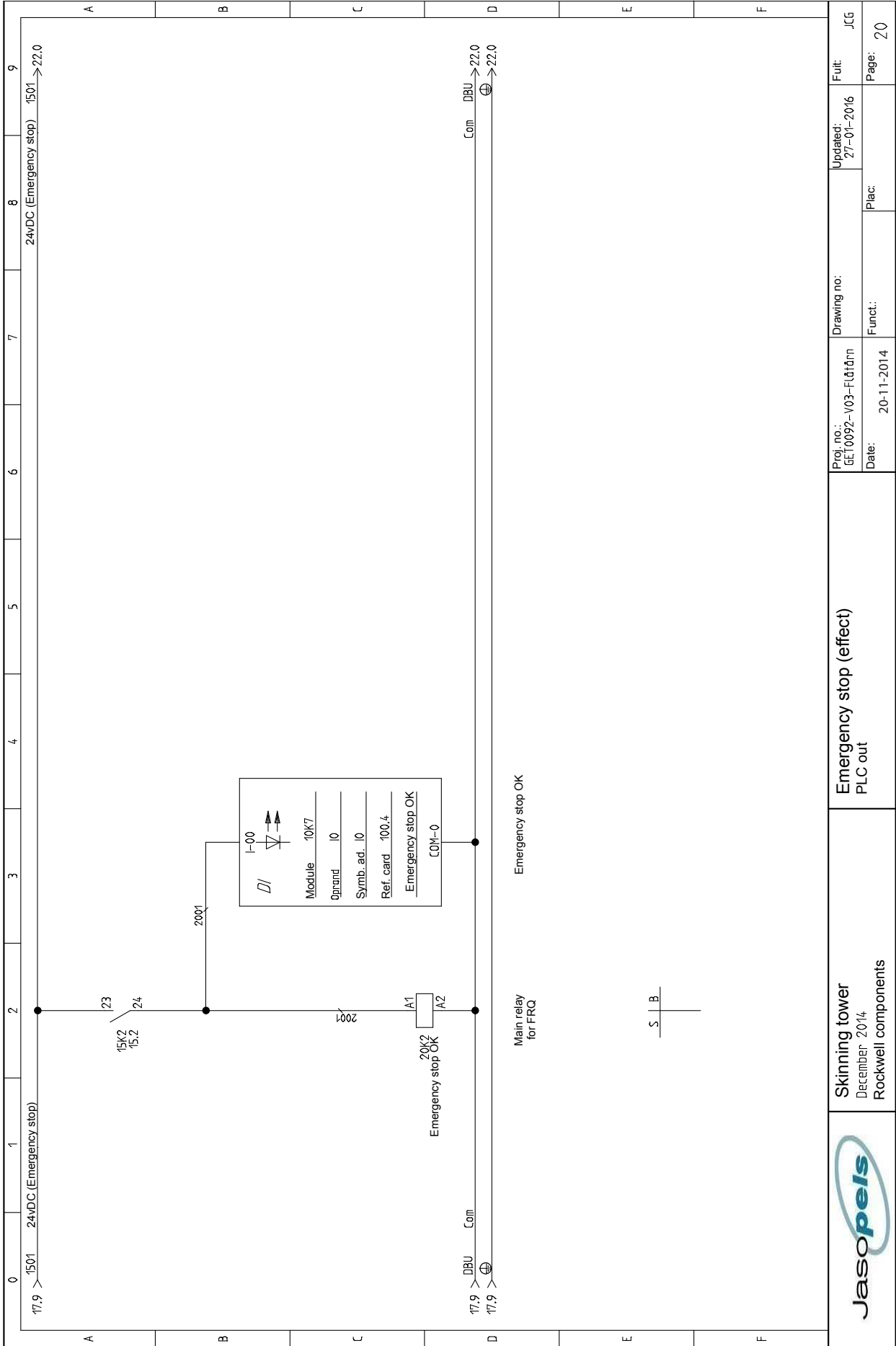
Sensor: Position
Final stop
PLC input

Proj. no.: GET0092-V03-PLCtdm
Date: 20-11-2014

Drawing no.:
Funct.:
Plac:

Updated: 27-01-2016
Fult: JCG
Page: 16





Skinning tower
December 2014
Rockwell components

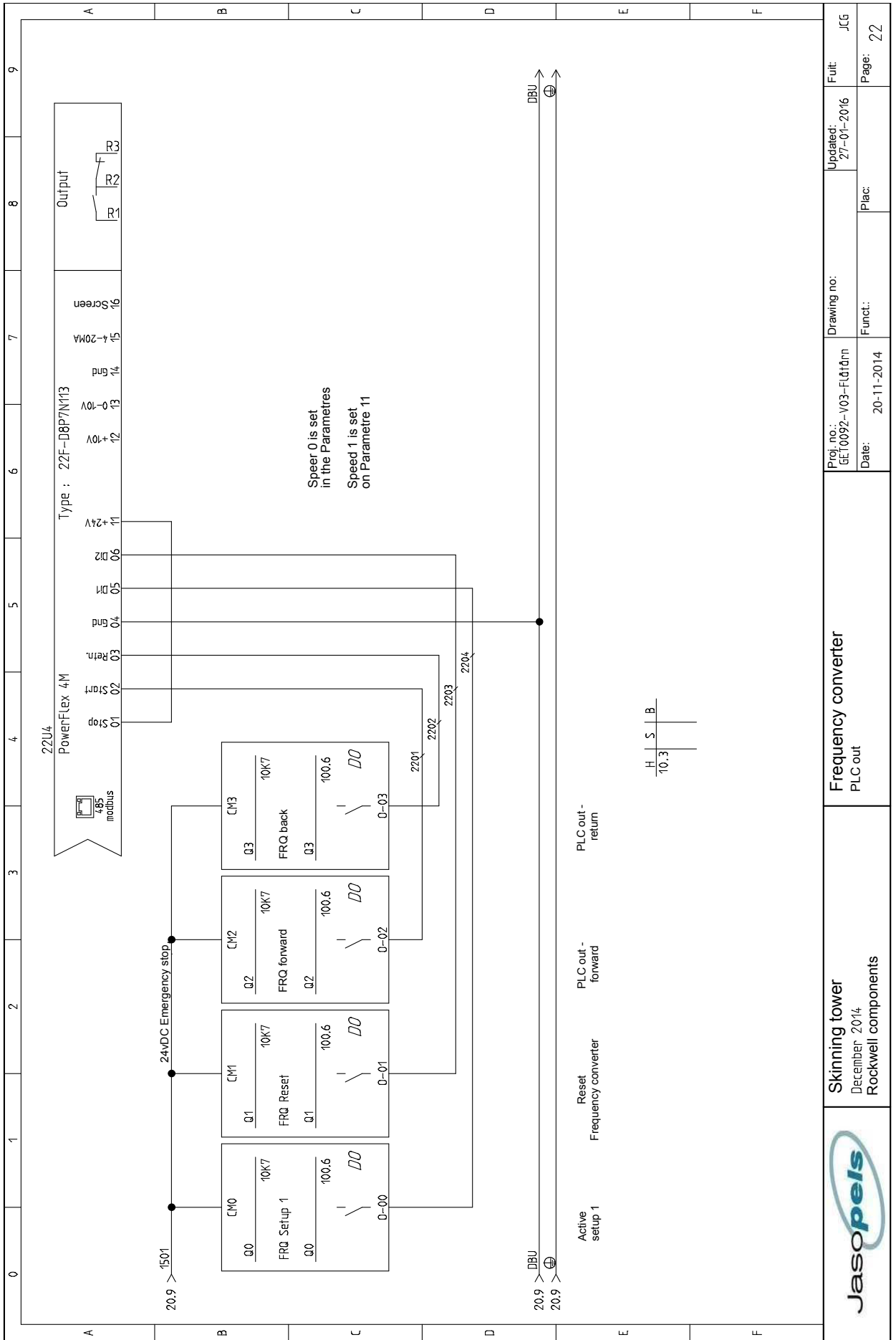
Emergency stop (effect)
PLC out

Proj. no.:
GE10092-V03-F.tidm
Date: 20-11-2014

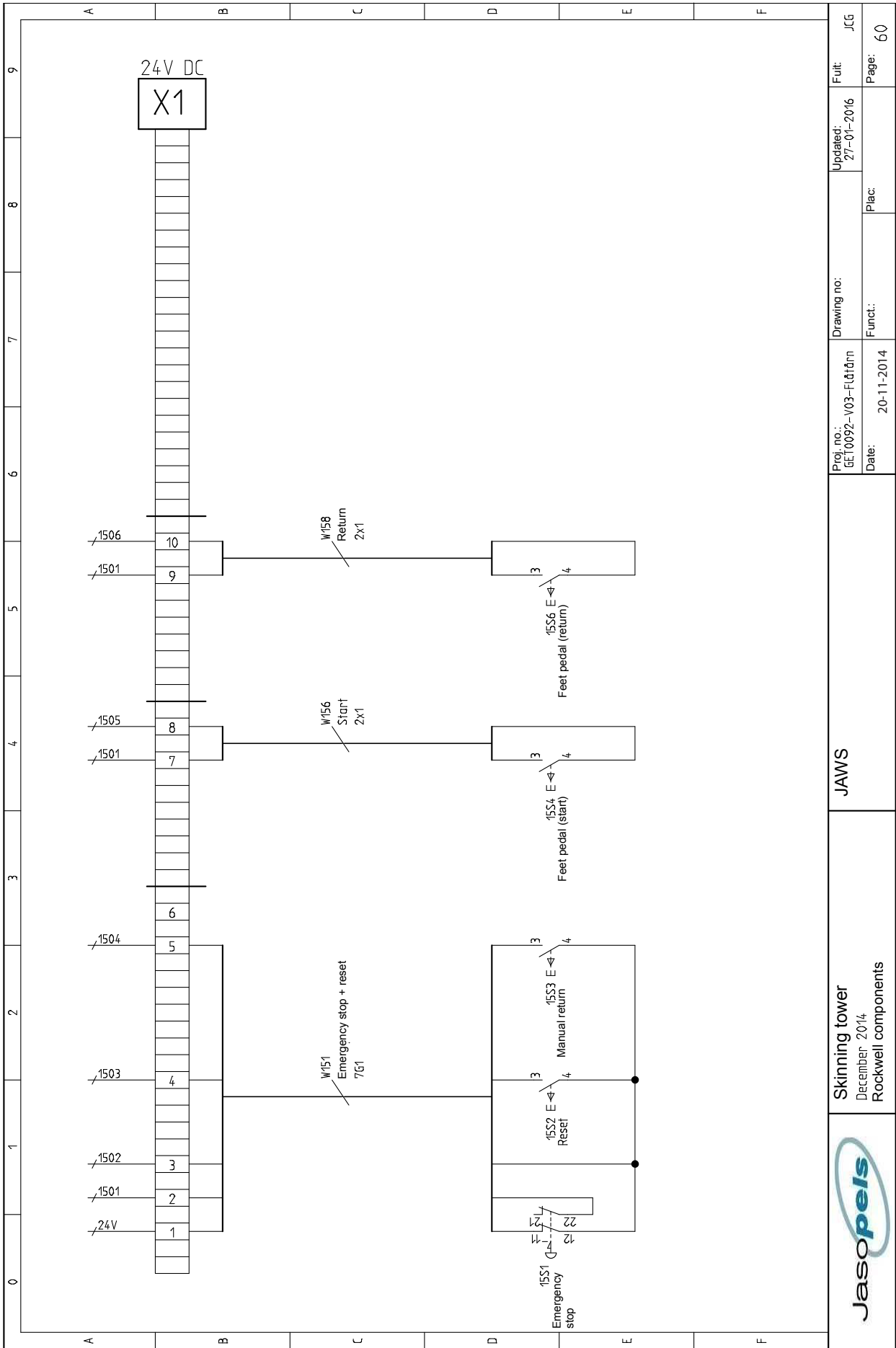
Drawing no:
Funct.:

Updated:
27-01-2016
Plac:

Fuilt: JCG
Page: 20



Proj. no.: GET0092-V03-F.tidm		Drawing no:	Updated: 27-01-2016	Fult: JCG
Date: 20-11-2014		Funct:	Plac:	Page: 22
Frequency converter		PLC out		
Skimming tower		December 2014		
Rockwell components				
				



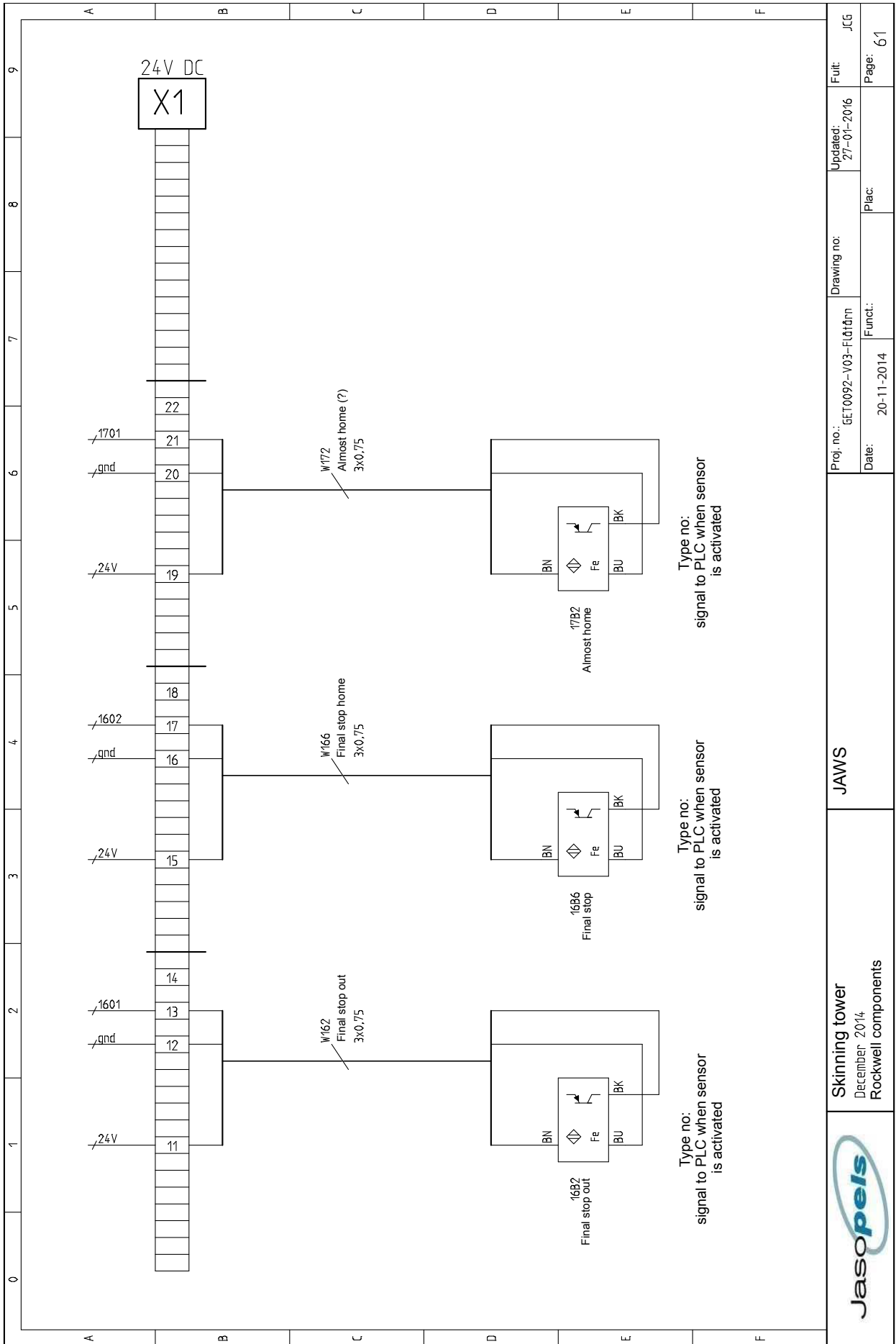
Skinning tower
December 2014
Rockwell components

JAWS

Proj. no.:
GE10092-V03-F.td1dm
Date: 20-11-2014

Drawing no:
Funct:
Plac:

Fult: JCG
Updated: 27-01-2016
Page: 60

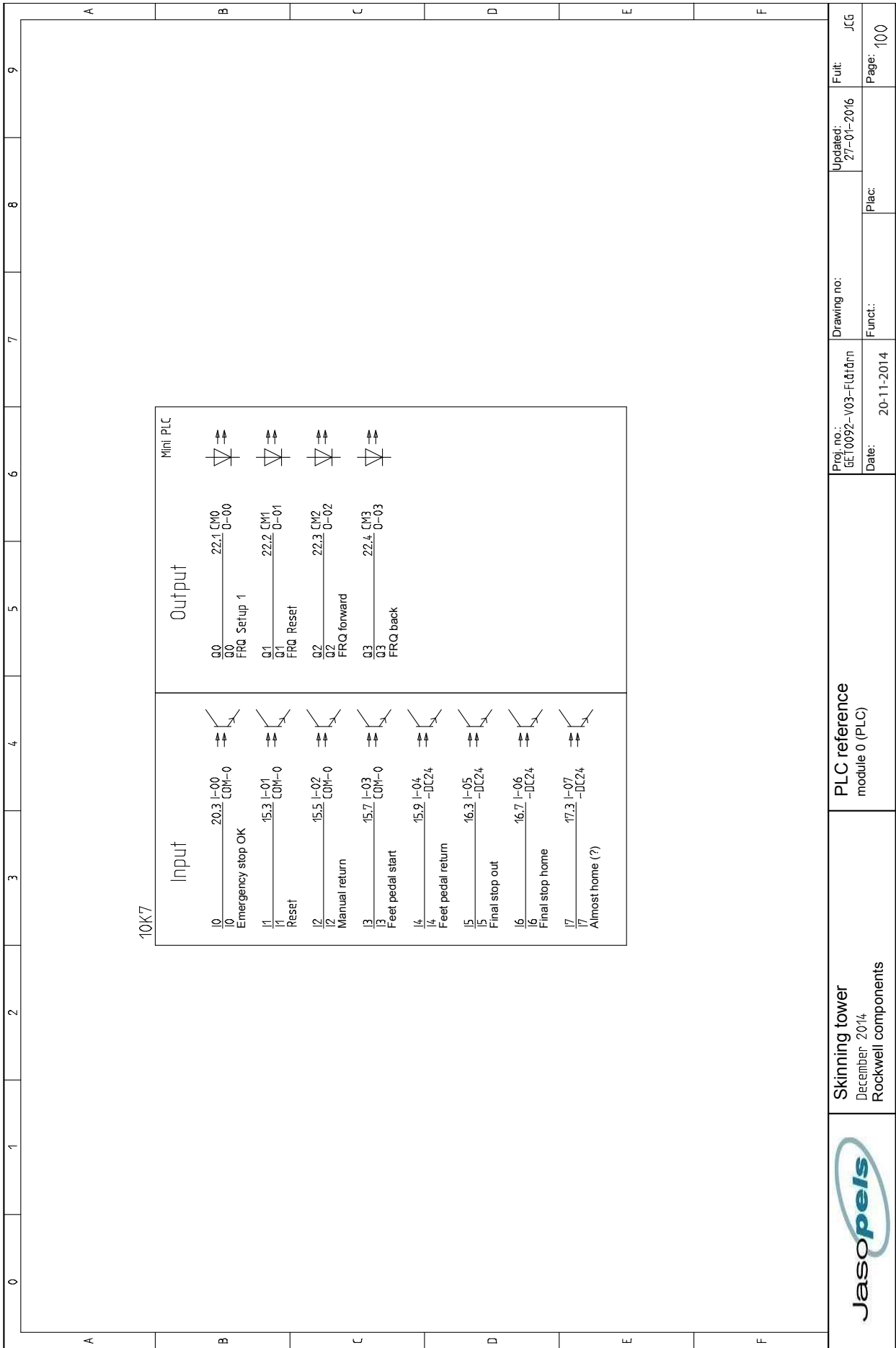


Skinning tower
December 2014
Rockwell components

JAWS

Proj. no.: GET0092-V03-Fltdrnn
Date: 20-11-2014
Drawing no:
Funct:

Updated: 27-01-2016
Fult: JCG
Page: 61



Skinning tower
December 2014
Rockwell components

PLC reference
module 0 (PLC)

Proj. no.:
GET0092-V03-F.td1dm
Date: 20-11-2014

Drawing no:
Funct:

Updated:
27-01-2016

Fult: JCG
Page: 100



Our quality – Your choice

Fabriksvej 19 • DK-7441 Bording • Tlf. 98 42 05 66 • Fax 76 95 13 43 • info@jasopels.dk • www.jasopels.com

Produkt Nr. 32100084



32100084