

TANEMASKINE T5 MAXI STRETCH

VARENØ. 32300004



Vores kvalitet – Dit valg 

INDHOLDSFORTEGNELSE

Overensstemmelse erklæring	5
Forord	6
Symbol forklaring	6
Maskine introduktion	6
Ibrugtagning	7
Sikkerhed for operatør	8
Variabel start punkt	9
Foliekniv op (åbne)	9
Funktionsbeskrivelse	10
Start	10
Find skindkant	10
Forstræk ryg	10
Stræk lavtryk	10
Stræk højtryk	10
Automatisk stamp	10
Stamp	11
Wrap	11
Database	11
Klargøring til næste skind	12
Betjening af operatørpanel	12
Indtastning	12
Startside	13
Nødstoppet	13
Hovedmenu	13
Produktionsside	14
XL Taner	15
Generel setup	16
Mål	17
Tanelængde	17
Kalibrering	17
Servo speed	18
Max. længde	19
Alarm list	19
Setup Backup	20
Skindtyper	21
Menu skindtyper	23
Forstræk	23
Skift tryk	24
Strække tider	24
Stamp	25
Tryk	26
Soft behandling	26
Wrapalarm	27
Wrap	28
Slæk	29
WRAP Hastighed (Hz)	30
Info	31
Total produktion	31
PLC info	32
Software version	32
Statistik	33
Data opsamling	33
Statistik hovedmenu	34
Alarmer	35
Luftdiagram	36
Eldiagram	37
Egne notater	61

OVERENSSTEMMELSE ERKLÆRING

MASKINDIREKTIVETS BILAG II

Typebetegnelse: T5 Maxi Stretch
Beskrivelse: Tanemaskine til minkskind
Dato: 15-09-2011

Fabrikant:
Navn: Jasopels
Adresse: Fabriksvej 19
Post nr. By: 7441 Bording

ER I OVERENSSTEMMELSE MED.:

EF-direktiv af 19. februar 1973, 73/23EØS, om tilnærmelser af Medlemsstaternes lovgivning om elektrisk materiel bestemt til Anvendelse indenfor visse spændingsgrænser (Lavspændingsdirektivet), Ændret ved EF-direktiv af 22 juli 1993, 93/68 EØS om CE-mærkning Eventuelle andre relevante CE-mærkningsdirektiver.

OVERENSSTEMMELSEN ER OPNÅET VED, AT PRODUKTET OPFYLDER:


Følgende harmoniserede standarder:

- EN 60204 - 1
- EN 60439 - 1

ERKLÆRINGEN ER Udstedt af :

Navn: Poul A. Bach
Firmanavn: Jasopels a/s
Adresse: Fabriksvej 19
Post nr. By: 7441 Bording

Underskrift



Dato 21.09.2011

Adm. Direktør, Poul A. Bach, Fabriksvej 19, 7441 Bording, har bemyndigelse til at udlevere teknisk dossier.

Opdateret d. 6/9-2016

FORORD

- Tillykke med Deres nye Tanemaskine T5 Maxi Stretch.
- Denne brugermanual og sikkerhedsanvisning, er afgørende for sikker og korrekt anvendelse af deres nye maskine.
Læs manualen grundigt igennem før ibrugtagning, og brug den som en opslagsbog.
- Denne manual indeholder vigtige informationer om sikkerhed og brug af maskinen. Det er afgørende at alle der betjener maskinen, er grundigt instrueret i at anvende den korrekt. Det er den ansvarlige for arbejdets udførelse, der er ansvarlig for at operatøren er korrekt instrueret.
- Manualen skal opbevares sammen med maskinen. Det er lovpligtigt at brugermanualen og overensstemmelses erklæringen følger med maskinen ved videresalg og udlån.
- Ejeren af maskinen skal sikre, at operatør, servicepersonale og andre, som har adgang til maskinen, er grundigt instrueret om korrekt, sikker brug og omgang med maskinen.
Se denne bruger- og sikkerheds manual for yderligere information.

SYMBOL FORKLARING

Læs denne bruger- og sikkerhedsmanual grundigt, 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!

MASKINE INTRODUKTION

- Tanemaskine T5 Maxi Stretch til wrap af mink skin på taner, er en brugervenlig funktionel nyskabelse på maskinopbygning og programmering.
- Tanemaskine T5 Maxi Stretch kan tane på alle kendte plasttaner.
- Ingen nødvendig manuel omstilling mellem skind fra hanner og tæver.
- Skindet er færdig tanet, når det forlader maskinen.

VIGTIG INFORMATION TIL DEN ANSVARLIGE FOR ARBEJDETS UDFØRELSE.

BEMÆRK!

- Den ansvarlige for arbejdets udførelse skal sikre, at operatør, servicepersonale og andre, som har adgang til maskinen, er grundigt instrueret i korrekt brug og omgang med maskinen.
Læs denne bruger- og sikkerheds manual grundigt for yderligere information.
- Maskinen er designet og konstrueret til at tane minkskind og må ikke bruges til andre formål.
- Uanset hvilke problemer der måtte opstå med maskinen eller driften, må fejl ikke rettes før maskinen er forsvarlig afbrudt fra elnettet. Relevante program ændringer, og mindre rettelser i relevante programmer / software, kan foretages via maskinens betjeningsknapper.
- Betjeningsmanualen skal altid opbevares, tilgængeligt for operatøren.



IBRUGTAGNING

- Før Tanemaskine T5 Maxi Stretch tages i brug, skal det sikres, at maskinen står på et fast og stabilt underlag.
(Benyt de justerbare maskinfødder til at opnå den ønskede højde indstilling).
- Maskinen må kun anvendes til taning af minkskind.

FARE!

For at undgå risiko for klem-ulykker under maskinens kørsel, er det afgørende at operatøren følger alle sikkerhedsanvisninger for korrekt og sikker anvendelse af maskinen, og 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. Brug ikke stopknappen for at forhindre faretruende situationer.** Bemærk, at stopknappen der sidder på frontpanelet, ved siden af [Tane Ned] knappen, stopper den nuværende proces og kører én sekvens trin tilbage.
Hvis der opstår en faretruende situation, **brug altid nødstoppet.**
- Tanemaskine T5 Maxi Stretch er fra fabrikken monteret med et 3 polet 240V stik. Maskinen skal installeres med dette stik, så jordforbindelse sikres.

BEMÆRK!

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

(Manglende jordforbindelse kan forårsage utilsigtet programafvikling eller fejl)



- Lufttrykket skal være på minimum 8 bar, og maskinen har et luftforbrug på op til 70 l/min.
- Luftslangen der forbinder Tanemaskine T5 Maxi Stretch og kompressor anlægget, skal være min. 3/8", der anbefales dog 1/2" for optimal procesafvikling.

VIGTIGT!

Når maskinen ikke anvendes til wrap-processen og skal rengøres, skal el og pneumatik være frakoblet maskinen.

**BEMÆRK!**

For at forebygge skade på styringens micro-controller og det øvrige elektriske system i forbindelse med tordennejr, anbefales det at afbryde eltilslutningen, når maskinen ikke er i brug, og under tordennejr i øvrigt.



SIKKERHED FOR OPERATØR

1. Operatører der betjener maskinen, skal instrueres grundigt i brugen af maskinen, og skal instrueres grundigt i denne brugs- og sikkerhedsanvisning. Det er den ansvarlige for arbejdets udførelse der har ansvaret for at operatører er instrueret korrekt.
2. På grund af risiko for Ensidigt Gentaget Arbejde (EGA) anbefaler Jasopels at operatører ikke betjener maskinen mere end sammenlagt 4 timer på en arbejdsdag. Det er den ansvarlige for arbejdets udførelse, der har ansvaret for at operatører ikke bliver udsat for EGA. Jasopels anbefaler jobrotation.
3. Det er forbudt og forbundet med fare, at bære løsthængende genstande, og løsthængende beklædningsgenstande, på kroppen og omkring hovedet, ved betjening af maskinen.
4. Langt hår og langt skæg skal fikseres i håret, eller tilsvarende fiksering. Det er forbudt og forbundet med fare, at betjene maskinen med løsthængende langt hår, eller skæg.
5. Det er den ansvarlige for arbejdets udførelse, der har ansvaret for at punkt 3 og 4 efterleves. Den enkelte operatør har ansvar for selv at efterleve punkt 3 og 4.
6. Jasopels tilbyder løbende kursus i sikker betjening af maskinen. Kurserne afholdes af en Jasopels tekniker, på Fabrikvej 19, 7441 Bording.

BETJENING AF FRONTSKÆRM



NØDSTOP

Stopper maskinen øjeblikkeligt og returnerer alle dele til udgangspunkt. Servo mister signal på Safe-Off og VLT mister el-forsyning

Den ansvarlige for arbejdets udførelse har ansvaret for at operatører er instrueret i korrekt anvendelse af nødstop.

For at få maskinen genstartet efter nødstop, skal nødstop deaktiveres, reset knappen trykkes ind samt alarm på operatørpanelet kvitteres. (beskrives på side 13).

STOP

Stopper den nuværende proces og går 1 trin tilbage i programmet. Hvis man ønsker det, kan man gå yderligere tilbage gennem processerne ved gentagne tryk på stop knappen.

TANE OP

- Bruges til manuel at kører tanen op.
- Bruges også i kombination med stopknap til at åbne foliekniv.
- Bruges også i kombination med [\[Tane Ned\]](#) til at gemme setpunkt for variabel startpunkt.

START

Starter næste sekvens i cyklusen. Har samme funktion som fodpedalen eller knæ kontakten med magnet til påvirkning med knæet.

TANE NED

Bruges til at kører tanen ned.

Bruges også i kombination med [\[Tane Op\]](#) til at gemme setpunkt for variabel startpunkt.

VARIABEL START PUNKT

For at gøre tane processen hurtigere kan det forvalgte startpunkt ændres efter brugerens ønske.

1. Man trykker på knapperne [\[Tane ned\]](#) eller [\[Tane op\]](#) indtil tanefoden har den position som man ønsker maskinen skal bruge som startposition.
2. For at få maskinen til at huske positionen, skal man trykke på [\[Tane op\]](#) og [\[Tane ned\]](#) samtidig. Nu er positionen gemt i hukommelsen og maskinen vil herefter bruge denne position som udgangspunkt for taning.

FOLIEKNIV OP (ÅBNE)

Ved at trykke samtidig på [\[Stop\]](#) og [\[Tane op\]](#) vil foliekniv åbne så det bliver mulig at ilægge folie ved folie skift.

FUNKTIONSBESKRIVELSE

BESKRIVELSE AF PROGRAMFORLØB NÅR ET SKIND SKAL TANES.

START

Tanefoden vil normalt være placeret lidt nede i maskinen på et forvalgt startpunkt. Man starter med at sætte tanen ned i tanefoden.

Bemærk: Efter strømsvigt eller Nødstop, vil tanefoden starte med at søge nulpunktet, der er helt i top og derefter køre ned til det forvalgte startpunkt.

Maskinen er nu klar til produktion.

FIND SKINDKANT

Tryk start: Maskinen vil nu køre ned indtil den ser skindkanten. Når føleren ser skindet, stopper maskinen og kører lidt op igen (antal mm kan indstilles, se side 17).

Hvis maskinen ikke ser skindet kan man stoppe maskinen ved at trykke på Knæ/Startknappen, foran på maskinen.

Operatøren skal nu sørge for at skindet er placeret så kløerne kan gribe om skindet.

FORSTRÆK RYG

Tryk start: Rygkløer lukkes om skind. Dette foregår i to trin.

1. Første trin lukker kløerne om skindet med lavt tryk. Indstillet og testet fra Jasopels A/S til maksimalt 1,3 bar. Det første trin fjerner risikoen for klemning af fingre ved højt tryk.
2. Andet trin lukker kløerne helt om skindet. Andet trin kan kun aktiveres når første trin bekræftes udført af en Reed kontakt der registrerer kløernes placering. Justeret og testet fra Jasopels A/S til maksimalt 2 mm fra helt lukket.

Hvis forstræk er aktiveret, dvs. i position "On" i setupmenu, vil foden køres lidt op for at strække skindet på ryggen. Strækketryk og tid for forstræk kan justeres i setup ligesom dynamisk forstræk kan vælges til eller fra. (beskrives på side 23).

STRÆK LAVTRYK

Tryk start: Nu lukkes bugkløer og skindet strækkes med lavt tryk. Hvis højtryk ikke aktiveres, holder maskinen positionen og et informationsbillede med teksten "WRAP nu" bliver vist.

Strækketryk for lavtryk kan justeres i type setup (beskrives på side 26).

STRÆK HØJTRYK

Hvis skindet har et mål der ligger langt fra at kunne nå næste skindstørrelse vil højtryk ikke blive aktiveret automatisk. Ved Tryk på start aktiveres højtryk alligevel.

Automatisk stræk højtryk: Hvis skindets længde ligger tæt på at kunne nå næste størrelse bliver højtryk automatisk aktiveret og skindet bliver strakt til næste størrelse, "WRAP nu" bliver vist på skærmen.

Hvis ovennævnte ikke bliver udført, vil maskinen vurdere om automatisk stamp skal udføres.

Hvis automatisk stamp ikke udføres, vil et informationsbillede med teksten "WRAP nu" blive vist.

Strækketryk for højtryk kan justeres i type setup (beskrives på side 26).

Aktivering af højtryk på manglende mm til næste størrelse kan også justeres i Setup. (beskrives på side 24).

AUTOMATISK STAMP

Efter pausetiden efter højtryk er udløbet vurderer maskinen om der skal udføres et automatisk stamp. Hvis automatisk stamp udføres vil der efterfølgende blive vist et informationsbillede, med teksten "WRAP nu" hvis det ikke er muligt at nå næste størrelse.

Det første stamp vil blive udført med indstillinger for højtryk.

STAMP

Hvis skindet har en længde der ligger tæt på næste størrelse, kan man strække skindet yderligt ved at trykke start igen.

Første gang Stamp aktiveres (automatisk/manuel), bruges trykindstillinger for Højtryk. De efterfølgende Stamp vil strække skindet med ekstra tryk og hastighed (indstillinger for Stamp beskrives på side 25).

Tryk start: Tanefod køres lidt ned og derefter nogle få mm længere op end startpunktet. Når maskinen har strakt skindet disse få mm ekstra, måler maskinen om der bruges for højt tryk på skindet. Hvis det er nødvendigt, slækkes skindet indtil det ønskede tryk opnås.

Funktionen kan gentages indtil næste størrelse er opnået.

Når næste størrelse er opnået vil der ikke blive stampet og et information billede vises med teksten " For kort til næste størrelse " på operatørpanelet.

Indstilling af Stræketryk (beskrives på side 26).

Indstilling af Hastighed. (beskrives på side 25).

WRAP

For at holde skindet på plads på tanen når klørerne slipper skindet, bliver der viklet folie omkring det nederste stykke af skindet på tanen.

1. Operatøren fikserer den nederste løstsiddende del af skindet, efter anvisning fra den ansvarlige for arbejdets udførelse.
2. Når skindet er placeret korrekt, skal begge gule knapper på front panelet aktiveres samtidig, og wrap ringen vil begynde at rotere. Dette sker i to trin:
 - a. Første trin starter i langsomt tempo, dvs. ringen accelerer langsomt på den 1. omgang. Herved undgås at ringen starter med et ryk.
 - b. Andet trin bringer ringen op i fuld hastighed. Ringen stopper automatisk når der er påført tilstrækkelig folie.
3. OBS: Hvis ringen møder modstand i mere en 1,5 sekunder, aktiveres nødstop automatisk, og ringen stopper.

Hvis skindet kun mangler nogle få mm i at nå næste størrelse, bliver wrapning ikke udført og en besked vil blive vist på operatørpanelet. Man har muligheden for at udføre wrapning alligevel ved at trykke **[Fortsæt]** på operatørpanelet og derefter genstarte Wrapning ved at trykke samtidig på begge Wrap knapper igen.

WRAP UDFØRES

1. Hvis Release er On vil maskinen slække skindet lidt hvis muligt.
2. Wrap delen begynder at rotere for at vikle folie på skindet. Se ovenstående.
3. Et antal omgange lægges på skindet uden at tanefoden flytter sig.
4. Klørerne slipper deres tag i skindet.
5. Tanefoden kører et antal mm op imens der stadig vikles folie på skindet.
6. Tanefoden stopper imens der vikles nogle omgange på skindet forinden for at låse folien fast.
7. Til sidst klippes folie og tanefoden køres helt til top for at aflevere skindet til operatøren.

Antal omgange øverst, længde på wrapning og antal omgange nederst på skindet kan justeres i Setup. (Wrap indstillinger beskrives på side 28).

DATABASE

Når tanefoden har nået top bliver skindet talt op i databasen.

Det er mulig at registrere data for 20 avlere!

Databasen er inddelt flere registre.

- hver af de 20 avler er tildelt et register område.
- dernæst skelnes imellem han/tæve skind.
- til sidst tælles skindet op i et register der svarer til den længde, skindet har opnået under taning.

KLARGØRING TIL NÆSTE SKIND

Når tanefoden har været i øverste position i kort tid vil det køre ned til en forud indstillet startposition for at spare tid. Her vil maskinen vente indtil næste skind skal tanes.

BETJENING AF OPERATØRPANEL



DISPLAY


Forsyner brugeren med oplysninger om skindlængder, størrelse og tryk under taning.

Desuden bruges display til indstilling af setpunkter samt visning af gemte data.

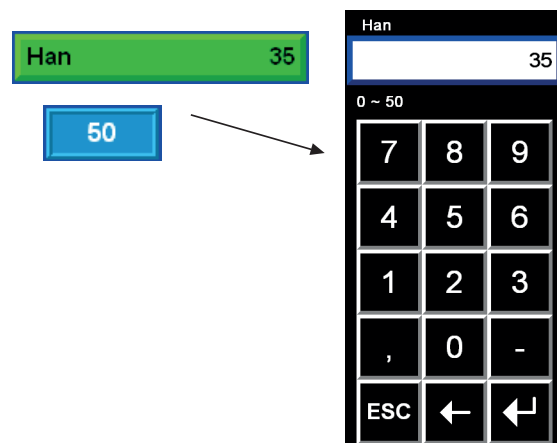
Da panelet er født med touch skærm kan man bare berøre skærmen på de steder hvor der er vist knapper og indtastningsfelter for at aktivere funktionen.

INDTASTNING

Hvis man ønsker at ændre en værdi i et setup punkt, berører man skærmen hvor knappen / indtastningsfeltet er vist.

Der vises nu et billede hvor man kan skrive den nye værdi i setpunktet og derefter [Enter] .

Under indtastningsfeltet står nogle tal! Disse tal er et udtryk for min. og max. grænser for indtastning. Hvis man ikke vil ændre noget i setpunktet kan man blot trykke på [Esc].



STARTSIDE

Startbilledet vises når maskinen tilsluttes strøm:

På denne side kan man vælge hvilken sprog skærm-billederne skal præsenteres med.

Hvis man ikke vil ændre sproget, trykker man **[OK]** for at komme videre til Hovedmenuen.



NØDSTOPPET

Hvis maskinen er nødstoppet vil dette skærm-billede blive vist.

Reset Alarm: ved at trykke [Reset alarm] lukker man billedet. Det vil dog blive vist igen efter 60 sek. hvis nødstop ikke er blevet resat.

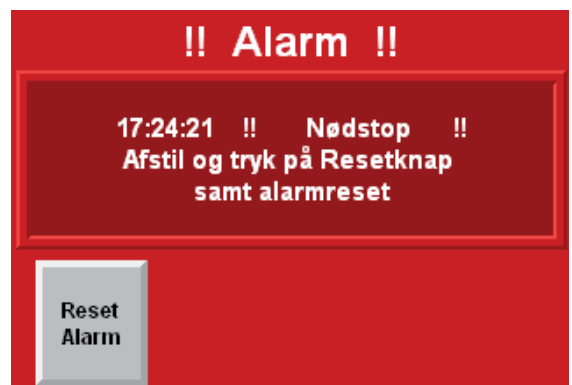
For at få maskinen til at køre efter nødstop skal man:

1. Først trække nødstopsknappen ud.
2. Derefter skal man trykke på den blå reset knap.
3. Til sidst skal man trykke på [Reset alarm] på denne side.

Maskinen vil herefter køre tanefod helt til tops for at finde nulpunktet.

Herefter vil tanefoden køre ned til det forvalgte start-punkt.

Maskinen er nu klar til drift!



HOVEDMENU

I Hovedmenuen har man 6 valgmuligheder.

[Produktion] tryk på denne knap for at komme til siden der bør være fremme under produktion.

[Gen. Setup] for at komme ind på nogle sider med generel setup.

[Skindtyper] setup for skindtyper.

[Wrap] fører til sider med indstillinger for Wrap.

[Info] fører til menu med info vedrørende maskinen.

[Statistik] for at se statistik over skindproduktion.



PRODUKTIONSSIDE

Viser hvilke skindtype setup der er valgt (teksten "Type 2" kan skiftes).

Viser hvor mange mm der mangler i næste størrelse.

Viser skindets størrelse.

Tryk på denne knap for at skifte imellem Han/Tæve. Det der vises på knappen er det aktuelle valg.

VÆLG SETUP FOR ÉN AF DE 8 SKINDTYPER

Avler nr.:

Ved tryk på denne knap kan man skifte til en anden avler.

Skift til Soft behandling af skind, hvilket bevirker at der bliver brugt et særligt setup for skind der ikke tåler normal behandling. Når skindet er færdig tanet bliver soft funktionen deaktiveret (beskrives på side 26).

Denne knap er kun synlig når et skind lige er talt op i statistikken. Ved at trykke på [Annuller] trækker man det sidst tanede skind fra i statistikken.

XL TANER

Bemærk! der skal være monteret en speciel føler på maskinen for at kunne indikere XL Taner.
Føleren er **EKSTRA Udstyr!**

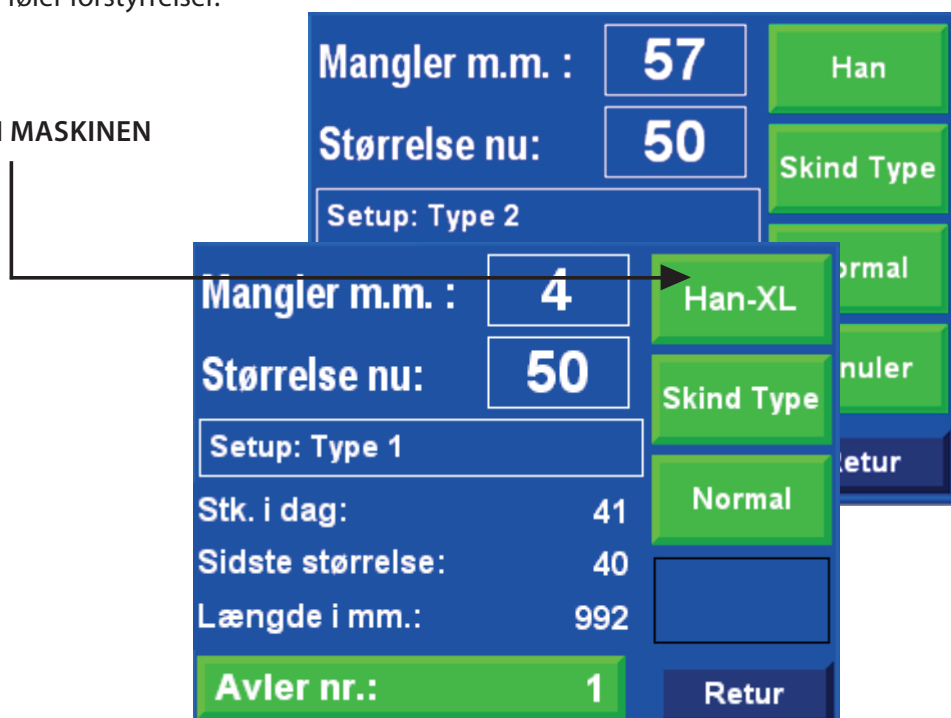
Fra og med software version 7, vil man kunne bruge en XL Tane, hvor skindene kan opnå en størrelse på op til størrelse 8.0

Hvis maskinen er indstillet til "Han" taner og man sætter en "Han-XL" tane i maskinen, vil maskinen automatisk registrere XL tanen.

I displayet vil den øverste knap hvor der står "Han" komme til at stå "Han-XL" eller hvis maskinen er indstillet til "Tæve" kommer der til at stå "Tæve-XL"

Når man har startet Tanning af et skind, bliver parametre for XL tanen låst fast, så der ikke sker fejl i tanningen på grund af føler forstyrrelser.

XL TANEN ER SAT I MASKINEN



PARAMETRE FOR XL-TANER

De fleste parametre deles med Parametre for Standart taner!

Specielle parametre for XL-Taner:

1. Tane længde (beskrives på side 17).
2. Max skindlængde (beskrives på side 19).

Fig. 1 – Han kæber



Fig. 2 – Tæve kæber

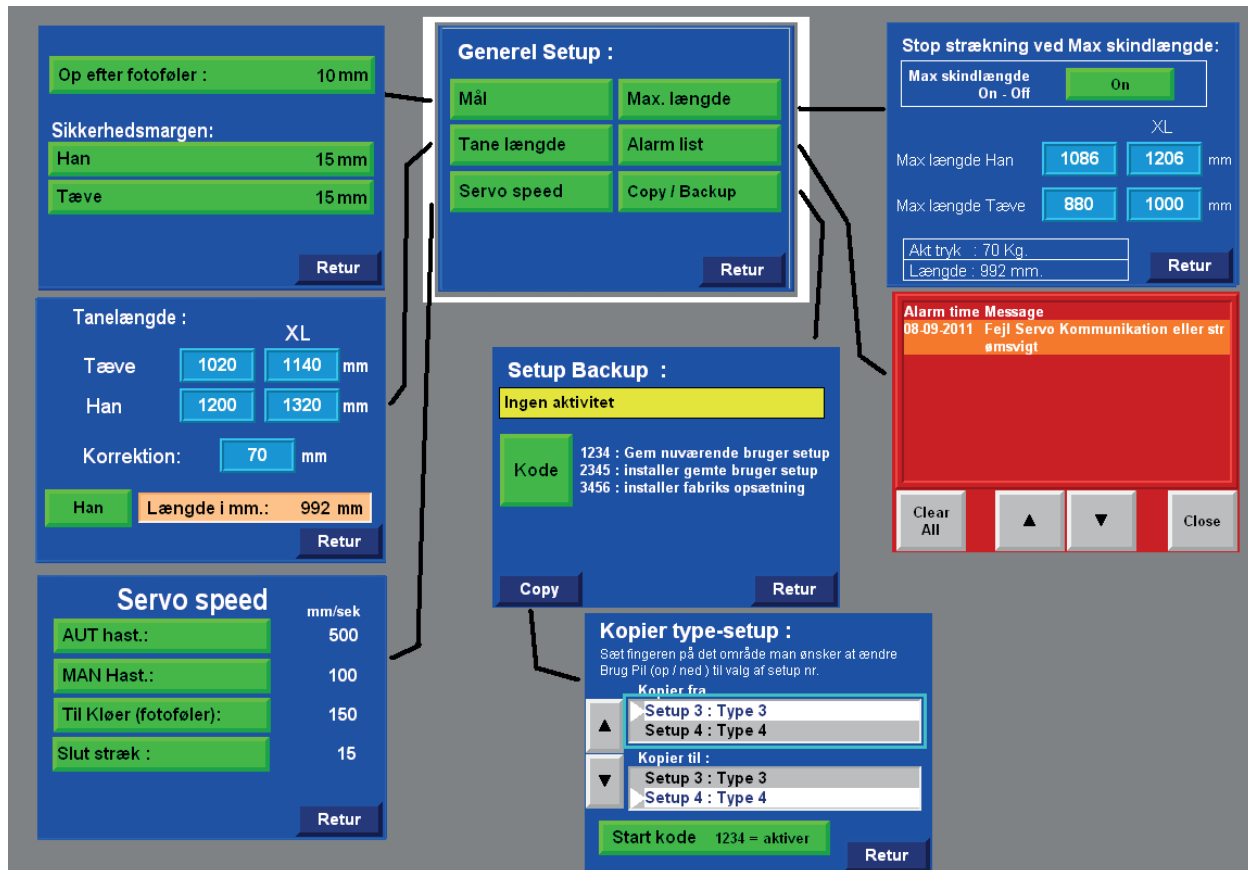


VIGTIG:

Kæberne skal altid skiftes så de passer til henholdsvis han tane eller tæve tane.

GENEREL SETUP

Oversigt over menu systemet til Generel setup.



UNDER GENEREL SETUP KAN MAN GØRE FØLGENDE:

- Vælge afstand ned til hvor tanen bliver fastholdt
- Vælge hvor meget tanen skal køre op, når skindføler er blevet aktiveret
- Ændringer på Sikkerhedsmargen
- Ændringer på Tanelængder
- Ændringer på Korrektion (kalibrerings værdi)
- Ændringer på Servo speed
- Aktivering af max længde på skind
- Få vist liste med opståede Alarmer
- Backup af setup
- Kopiering af setup fra én type til en anden

MÅL

Op efter fotoføler: Da fotoføler sidder under en af kløerne vil den først føle skindet når skindet er lidt forbi det optimale sted for kløerne at gribe fast i skindet. her kan man indstille hvor mange mm. tanen skal køre op efter at fotoføler har set skindkant.

SIKKERHEDSMARGEN

Denne værdi trækkes fra værdierne "manglende mm" og "størrelse" der vises på Produktions siden og andre steder.

Dette gøres for at man altid kan være sikker på, at skindet er større end det viste på skærmen og så skindene altid overholder krav til størrelse når taning er afsluttet.

[\[Han\]](#) sikkerhedsmargen på hanskind.

[\[Tæve\]](#) sikkerhedsmargen på tæveskind.

Op efter fotoføler :	10 mm
Sikkerhedsmargen:	
Han	15 mm
Tæve	15 mm
Retur	

TANELÆNGDE

På dette skærbillede skal man skrive længden på taner.

[\[Tæve\]](#) Tanelængde på standart Tæve taner.

[\[Han\]](#) Tanelængde på standart Han taner.

[\[XL\]](#) Tanelængde på XL taner (Tæve/Han).

[\[Korrektion\]](#) denne værdi bruges til at kalibrere maskinen. Så der er sammenhæng, imellem den viste længde i operatørpanelet og den faktiske længde på skindet. Korrektionsfaktoren er forskellen mellem længden i mm på displayet og den målte længde mellem tanens spids og det vandrette spor i skindholderen.

Tanelængde :		XL
Tæve	1020	1140 mm
Han	1200	1320 mm
Korrektion:	70	mm
Han	Længde i mm.:	992 mm
Retur		

KALIBRERING

Korrektionsfaktoren er den 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. Tanefoden køres helt i top med knappen [\[Tane op\]](#).
2. Mål afstanden fra det vandrette spor ved kløer ned til tane tanefoden i mm.
3. Den målte værdi skrives ind i feltet for korrektions faktor.
4. Som kontrol kan man nu sætte en tane i maskinen og køre tanefoden lidt ned.
5. Herefter måles fra tanetop ned til vandrette spor ved kløer.
6. Dette mål skulle gerne være det samme som værdien i feltet "længde i mm".
På knappen der sidder til venstre for det orange felt kan man skifte imellem Han og Tæve så man kan kontrollere begge mål uden at skulle forlade denne side.

BEMÆRK!

Til enhver tid er det den ansvarlige for arbejdets udførelse, der har ansvar for at maskinen er kalibreret og kører med de rigtige tanelængder.

Foretag jævnlige kontrolmålinger, Jasopels anbefaler flere gange daglig.



Hovedmenu [\[Gen. Setup\]](#) > Generel Setup [\[Servo Speed\]](#)

SERVO SPEED

På dette skærbillede skal man ændre hastigheder hvormed tanefoden bevæger sig op og ned.

[AUT hast:] er hastigheden på tanefoden, når den er styret af programmet under lav og høj stræk, samt når tanefoden køres op til slut.

[MAN hast:] denne hastighed, bruges når man benytter pile knapperne på maskinen, til at flytte tanefoden op/ned.

[Top til startpunkt:] er hastigheden på tanefoden, når den kører fra top ned til justerbar startpunkt. Denne hastighed er normal ret høj for at spare tid.

[Til Kløer (fotoføler):] er hastigheden på tanefoden, når den kører fra justerbar startpunkt ned indtil fotoføler ser skindkanten. Denne hastighed bør være ret moderat da skindet skal uden om taneholder men bag ved kløer for at fotoføler kan se skindet.

Hvis der går noget galt så fotoføler ikke stopper maskinen, kan man blot trykke på Knæ / startknappen hvorefter maskinen stopper.

[Slut stræk:] er hastigheden på tanefoden, når maskinen efter strækning med lavtryk vurderer at skindet kan strækkes til næste størrelse. Denne hastighed bør være lav, da skindet bliver strakt med ekstra kraft og erfaring viser at skindet bedre kan holde hvis man strækker det sidste stykke langsomt.

Servo speed		mm/sek
AUT hast.:		500
MAN Hast.:		100
Til Kløer (fotoføler):		150
Slut stræk :		15

[Retur](#)

Desuden kan man indstille hastigheder for:

- Stamp (beskrives på side 25).

Indstillinger af disse parametre sker på de respektive sider for det.

MAX. LÆNGDE

Man kan aktivere denne funktion, hvis man ønsker at maskinen stopper med at strække skindet, når skindet kommer over en vis længde.

ON-OFF KNAPPEN

Knappens farve er:

- rød hvis funktionen er Off
- grøn hvis funktionen er ON

VÆRDIER FOR MAX LÆNGDE

I de 4 lyseblå felter kan man indtaste de ønskede værdier for max. længde på Han, Han-XL, Tæve og XL-Tæve skind.

INFORMATIONSBILLEDE

Hvis skindlængden under taning, kommer over setpunktet for max længde, vil der blive vist et billede, der tilråder operatøren at Wrape skindet, da det har nået max. længde.

Informationen bliver vist uanset hvilket billede operatøren har fremme på skærmen.



ALARM LIST

På denne side kan man se nuværende og historiske alarmer.

[\[Clear All\]](#) slet alle alarmer.

[\[pil op\]](#) kø op i listen.

[\[pil ned\]](#) kø ned i listen.

[\[Close\]](#) luk siden.

Hvilke alarmer maskinen kan generere vil blive beskrevet senere i dokumentet.



SETUP BACKUP

På denne side kan man gemme/installere de vigtigste værdier i setup.

Generelle data:

- Dynamisk On/Off
- Sikkerhedsmargen
- Tanelængder
- Korrektions værdi
- Servo speed

Data for de 4 skindtyper:

- Forstræk
- Tryk skifte
- Strække tide
- Stamp værdier
- Stræketryk (han/Tæve)
- Wrapalarm



[**Kode:**] når man trykker [**Kode**] vises et indtastnings felt på skærmen.

Hvis man indtaster 1234 og [[Enter](#)], bliver ovennævnte data gemt i hukommelsen. I tekstfeltet øverst vil teksten "Nuværende bruger setup er gemt" blive vist. Hvis man indtaster 2345 og [[Enter](#)], installeres værdier fra tidligere gemt bruger opsætning. I tekstfeltet øverst vil teksten "Gemte bruger setup er installeret" blive vist. Hvis man indtaster 3456 og [[Enter](#)], installeres værdier fra fabriksopsætning. I tekstfeltet øverst vil teksten "Fabriks opsætning er installeret" blive vist. Hvis man indtaster alle andre tal kombinationer vil der i tekstfeltet øverst stå teksten "Forkert kode!!"



KOPIERE SETUP

På denne side kan man kopiere værdier fra den ene Type setup til den anden.

Hvis man f.eks har indtastet alle værdier i Type 1 og for at spare tid ønsker at kopiere alle værdier fra Type 1 til én eller flere af de andre setup kan man gøre det her.

Man skal jo nok ind for at rette enkelte af værdierne i de typer man har kopieret til efterfølgende.

FREM GANGSMÅDE

1. Tryk f.eks på feltet "Kopier fra" hvorefter der vises en blå ramme omkring det aktive felt.
2. Brug Pil (op/ned) til at vælge setup nr i feltet.
3. Når den rigtige setup nr står ud for pilen, trykker man på feltet "kopier til" hvorefter det bliver aktiveret.
4. Nu bruger man igen Pil (op/ned) til at vælge hvilken setup nr. der skal kopieres til.
5. For at aktivere kopieringen skal man trykke knappen [\[Start kode\]](#) hvorefter et indtastningsfelt vises. Nu trykker man koden 1234 og [\[Enter\]](#) hvorefter kopieringen er udført.



SKINDTYPER

- I hovedmenuen trykker man [\[Skindtyper\]](#).
- Nu vises siden skindtype setup hvor man kan vælge en af de 8 skindtyper som man vil se/ændre setup på!

FUNKTIONEN SKINDTYPE

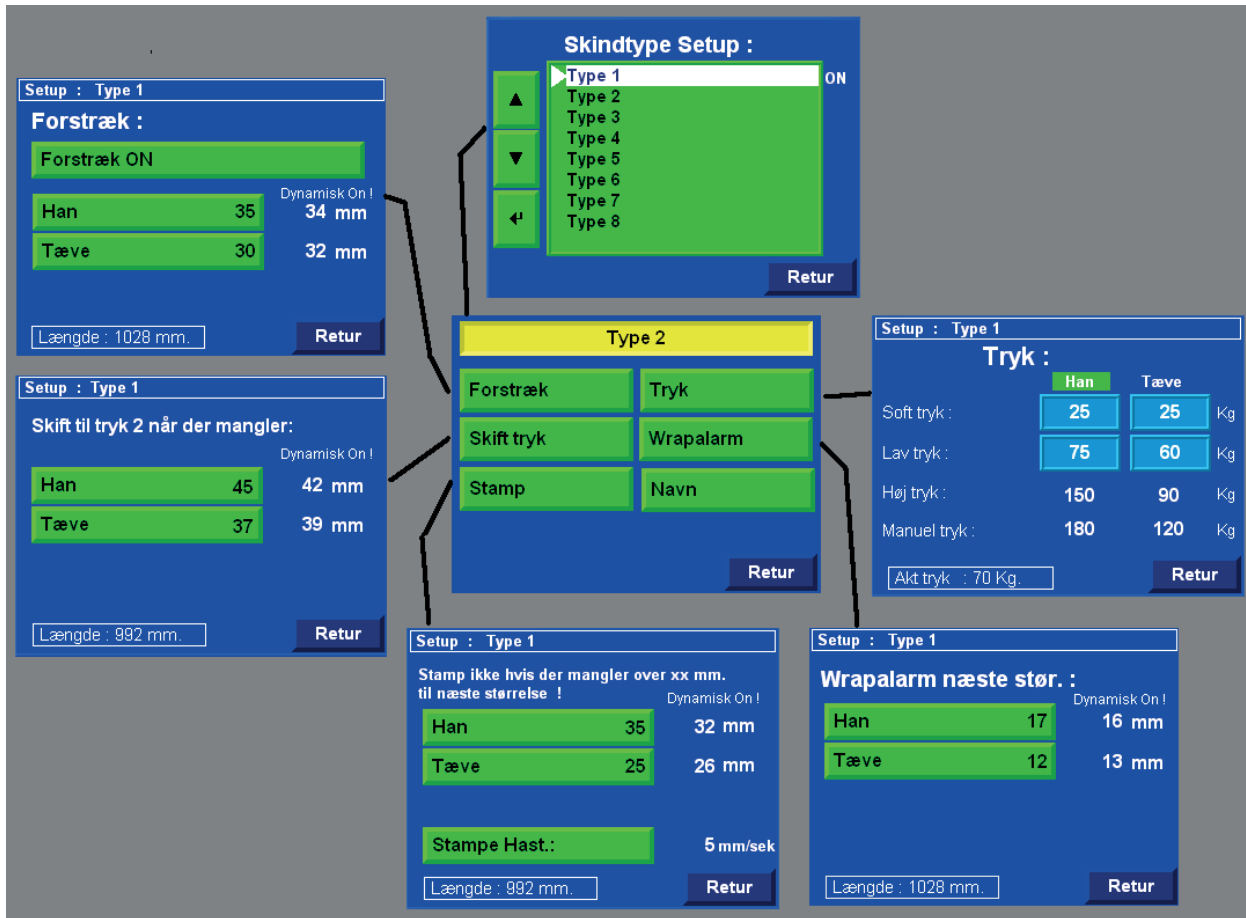
Man kan her sætte 8 forskellige sæt parametre op for behandling af skind.

Fordelen ved det er at man hurtig kan sætte maskinen op til at køre en anden type skind uden at skulle ind i setup for at ændre parametre.

På produktions siden vælger man blot den af de 8 setup typer som passer til aktuelle skindtype.

AKTIVE SETUP

På billedet herunder, står der ON ud for "type 1". Dette indikerer at setup for "type 1" bruges til at styre maskinen.



Hver skindtype indeholder oplysninger om:

- Forstræk
- Indstilling for trykskifte
- Strækketider
- Indstillinger for stamp
- Indstillinger for tryk Han/Tæve (softtryk, lavtryk, højtryk, Stamptryk)
- Indstillinger for Wrapalarm

MENU SKINDTYPER

Øverst står navnet på skindtypen. "Type 2".

[\[Forstræk\]](#) viser skærbillede for indstillinger til Forstræk.

[\[Skift tryk\]](#) viser skærbillede for indstillinger til hvornår stræketryk skal skifte fra lav til høj.

[\[Stamp\]](#) viser skærbillede for indstillinger til Stamp

[\[Tryk\]](#) viser skærbillede for indstillinger til Stræketryk under forskellige forhold.

[\[Wrapalarm\]](#) viser skærbillede for indstillinger for hvornår Wrapalarm skal vises på skærmen.

[\[Navn\]](#) viser et skærbillede hvor man kan skrive et andet navn for den aktuelle skindtype. Hvis man ændrer navnet for en skindtype, vil

det nye navn blive vist alle steder hvor man kan vælge skindtyper. F.eks. hvis man skriver "Sort skind" i stedet for "Type 2" vil der herefter alle de steder hvor der før stod "Type 2" nu stå "Sort skind".



Bemærk:

På bagsiden af operatørpanelet findes et USB stik hvor man kan tilslutte et ganske almindeligt USB tastatur og derved bliver det væsentlig hurtigere at skrive et andet navn til skindtypen.

FORSTRÆK

Øverst står navnet på skindtypen.

Forstræk er en funktion der strækker ryggen på skindet lige efter at rygløerne er lukket (bugkløer er stadig åben).

[\[Forstræk On\]](#) man vælger om Forstræk skal være On (Grøn) eller Off (Rød) for denne skindtype

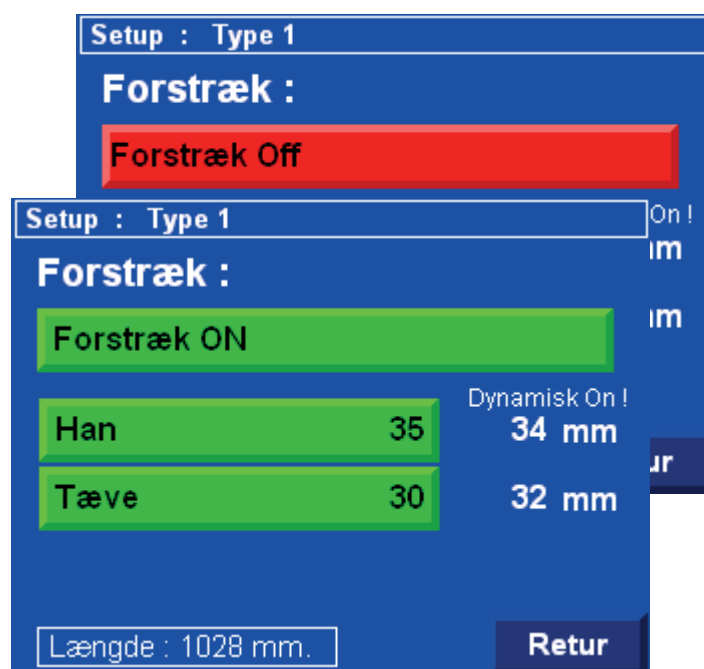
[\[Han\]](#) her kan man indstille ønskede forstræk for hanskind.

Dynamisk (kan kun ændre ON/Off med Login kode) Hvis denne funktion er **On** vil der sandsynligvis stå et andet tal længst ude til højre.

Tallet på den grønne knap vil så være forstræk på et hanskind str. 6.0. Tallet til højre viser hvor meget et skind med aktuelle længde vil blive forstrakt. (aktuelle længde vises nederst på siden).

[\[Tæve\]](#) her kan man indstille ønskede forstræk for tæveskind.

Dynamisk funktion er den samme som for hanskind, blot et tallet på knappen udtryk for hvor meget et tæveskind str. 4.0 bliver forstrakt.



SKIFT TRYK

Øverst står navnet på skindtypen.

Skift til tryk 2 når der mangler: Funktionen er beregnet til at afgøre om maskinen automatisk skal øge stræketrykket fra lavtryk til højtryk.

Højtryk bliver automatisk udført hvis værdien "mangler mm" er mindre end det dynamiske setpunktet.

Hvis derimod værdien "mangler mm" er større end det dynamiske setpunkt, vil der blive vist et informationsbillede med teksten "WRAP nu!" (se nederste billede).

Informationen bliver vist uanset hvilket billede operatøren har fremme på skærmen.

Ved at trykke på Knæ/Startknappen kan man gennemtvunge højt stræketryk.

[Han] her kan man indstille hvor mange mm der max må mangle til næste størrelse på et hanskind, for at maskinen automatisk aktiverer høj stræketryk.

Dynamisk: (kan kun ændre ON/Off med Login kode) Hvis denne funktion er **On** vil der sandsynligvis stå et andet tal længst ude til højre.

Tallet på den grønne knap vil så være manglende mm på et hanskind str. 60.

Tallet til højre viser hvor meget et skind med aktuelle længde, højest må mangle inden højtryk aktiveres. (aktuelle længde vises nederst på siden).

[Tæve] samme funktion blot for tæveskind.

Tallet på knappen er manglende mm til næste størrelse på et tæveskind str. 4.0 hvis den dynamiske funktion er On.

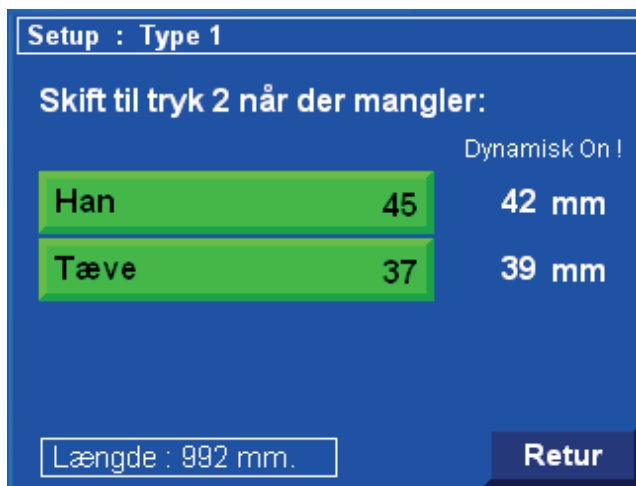
STRÆKKE TIDER

Disse instillinger bestemmer hvor lang tid der skal gå med de forskellige stræketryk.

[Lav tryk:] man kan her indstille hvor lang tid der skal gå inden maskinen undersøger om højtryk skal aktiveres automatisk.

[Høj tryk:] man kan her indstille hvor lang tid der skal gå med højtryk inden man kan Stampe eller Wrape skindet.

PS. Efter at tiden med højtryk er udløbet, vil der automatisk blive udført et stamp hvis ikke der er for langt til næste størrelse.



STAMP

Øverst står navnet på skindtypen.

Stamp ikke hvis der mangler over xx mm til næste størrelse!

Funktionen er beregnet til at forhindre stamp hvis det ikke er muligt at nå næste større lse. På skærmen vil der blive vist et info billede med teksten " Skind er for kort til næste størrelse" der gør operatøren opmærksom på at stamp for dette skind er annulleret.

Infobilledet forsvinder når Wrap aktiveres.

Funktionen kan deaktiveres ved at sætte værdierne over 60mm maskinen vil i så fald altid stampe skindet.

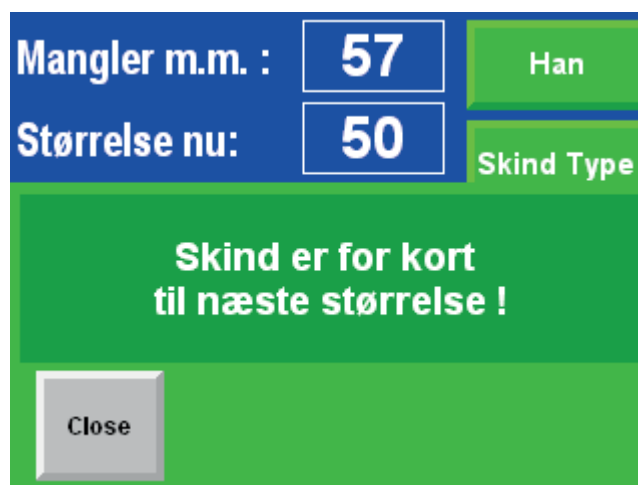
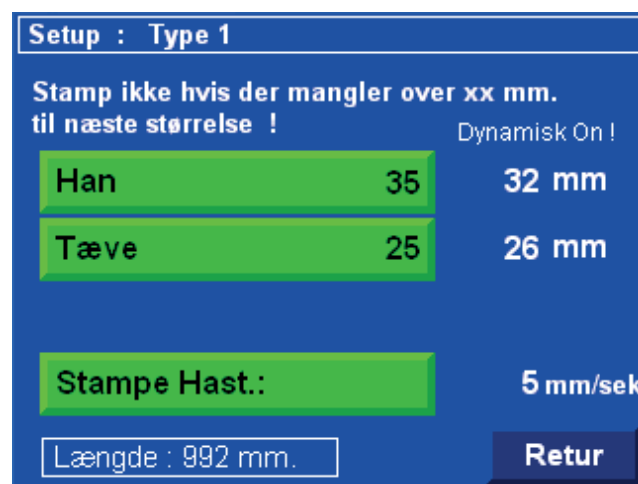
[Han] man indstiller her grænsen for hvornår stamp afbrydes. Hvis der mangler mere end 25mm (vist på billedet) til næste størrelse, vil stamp ikke blive udført. Tallet der står på knappen er det mål der gælder hvis skindet er størrelse 6.0 når Dynamisk setup er On.

[Tæve] samme funktion som ovennævnte blot for tæve skind.

Dynamisk: (kan kun ændre ON/Off med Login kode).

Hvis denne funktion er ON vil tallet på de grønne knapper, gælde for længden på et hanskind str. 6.0 og tæveskind str. 4.0. Hvis skindet er mindre, går man ud fra at skindet kan strækkes mindre. Tallet der står i højre side viser hvor grænsen ligger på den aktuelle skindlængde. (aktuelle skindlængde kan ses nederst på siden).

[Stamp Hast:] her kan man indstille den hastighed tanefoden bevæger sig med under stamp. Denne hastighed er normal noget lavere end andre Servo hastigheder der kan ændres under generel setup.



TRYK

På denne side kan man indstille strække trykket under de forskellige dele af programforløbet. Øverst står navnet på skindtypen.

HAN/TÆVE

Der er 2 kolonner med setpunkter. Den ene kolonne er setpunkter for Han skind og den anden er for Tæveskind. På den grønne markering kan man se hvad der er valgt til styring af maskinen.

[Soft tryk:] Denne indstilling, bruges i stedet for værdier i Lav tryk når man har aktiveret soft behandling på produktions siden. (bruges til skind som ikke tåler normal behandling).

SOFT BEHANDLING

Funktionen er beregnet til at tane skind med skader og derfor ikke tåler normal behandling. På produktions siden kan man aktivere soft behandling, ved at trykke på knappen [\[Normal\]](#), hvorefter teksten på knappen skifter til Soft. Når man har aktiveret soft behandling af skind, vil maskinen kun strække skindet med indstillingen for Soft tryk. Wrapalarm er deaktiveret så maskinen kommer ikke med information om at skindet kan nå næste størrelse. Når skindet er færdig tanet bliver funktionen Soft sat tilbage til Normal igen.

[Lav tryk:] Denne indstilling bruges til at strække skindet lige efter at kløer har lukket sig om skindet.

Værdierne i Lav tryk bruges som grundlag for beregning af Høj tryk og Manuel tryk!

[Høj tryk:] Værdien, bruges når højtryk er aktiveret.

Højtryk aktiveres når tiden for lavtryk er udløbet eller ved manuel aktivering af højtryk.

Første gang Stamp aktiveres vil denne værdi også blive brugt.

Bemærk at stamp udføres automatisk når timer for højtryk er udløbet.

Timer for Højtryk Indstilles på siden for "skift tryk" (beskrives side 24).

[Manuel tryk:] indstillingen bruges når man stamper skindet mere end 1 gang.

Setup : Type 1			
Tryk :			
	Han	Tæve	
Soft tryk :	25	25	Kg
Lav tryk :	75	60	Kg
Høj tryk :	150	90	Kg
Manuel tryk :	180	120	Kg

Akt tryk : 70 Kg.

Retur

WRAPALARM

Funktionsbeskrivelse: Denne funktion, bruges til at kalde en informations billede frem på skærmen hvis det er muligt at få skindet op på næste størrelse ved at stampe lidt mere.

Man kan på denne side, indstille grænsen for hvor mange mm der max. må mangle i at nå næste størrelse.

Hvis det antal mm der mangler i næste størrelse er mindre en setpunktet, bliver Wrap funktionen ikke aktiveret og der vises en besked på operatørpanelet om at skindet er tæt på næste størrelse.

Når infobilledet er fremme kan man trykke på [\[Fortsæt\]](#) for at Wrappe skindet alligevel.

Man skal dog trykke på begge wrap knapper igen hvorefter skindet bliver Wrappet og infobilledet forsvinder fra skærmen.

Hvis man i stedet trykker på startknappen for at stampe skindet en ekstra gang forsvinder infobilledet også.

Funktionen kan deaktiveres ved at sætte værdierne på 0. Maskinen vil i så fald altid Wrape skindet.

Øverst står navnet på skindtypen.

[\[Han\]](#) indstilling for hvor mange mm der max. må mangle i næste størrelse for at funktionen aktiveres.

[\[Tæve\]](#) samme funktion som ovenstående!

Dynamisk: (kan kun ændre ON/Off med Login kode).

Med denne funktion er ON vil tallet på knappen gælde for længden på et hanskind str. 6.0 og tæveskind str. 4.0. Hvis skindet er mindre, går man ud fra at skindet kan strækkes mindre. Tallet der står i højre side viser hvor grænsen ligger på den aktuelle skindlængde. (aktuelle skindlængde kan ses nederst på siden.)



WRAPINDSTILLINGER

Med indstillinger for wrap kan man bestemme hvordan folien skal lægges på skindet.

Wrapning af skind:

1. Når man har trykket på begge Wrap knapper, bliver der viklet folie omkring skindet.
2. Når antallet af omgange er nået slipper kløer og tanefoden kører op medens der stadig bliver viklet folie på skindet.
3. Når tanefoden er kørt de mm op som står i setup bliver der viklet et antal omgange på skindet for at låse folien fast.
4. Til sidst klipper kniven folien og tanefoden køres helt i top.

WRAP TRIN 1 (læg antal omgange øverst).

[Omgange på skind:] man bliver ført videre til en ny side med 3 setup punkter. Grunden til at der er 3 setpunkter, er at jo højere strækketryk der er blevet anvendt under strækning af skindet jo flere omgange skal der vikles omkring skindet for at fastholde skindet i den opnåede længde.

På knappen står et tal (på billedet (4)) dette tal ændrer sig afhængig af hvor stor strækketryk der er blevet brugt på skindet og viser hvor mange omgange der vil blive viklet på skindet inden kløer slipper og tane kører op.

BILLEDET: OMGANGE PÅ SKIND EFTER

[Soft / lav tryk:] tallet i dette felt er de omgange der bliver lagt øverst under wrapning hvis maskinen ikke har haft et strækketryk højere end lav strækketryk.

[Høj tryk:] tallet i dette felt er de omgange der bliver lagt øverst under wrapning hvis maskinen har anvendt høj strækketryk.

[Stampe tryk:] tallet i dette felt er de omgange der bliver lagt øverst under wrapning hvis maskinen har stampet skindet.

WRAP TRIN 2 (kør antal mm op)

[Servo hast. op:] her kan man vælge hvor hurtig (mm/sek) tanefoden skal bevæge sig op under wrapning.

[Servo mm op:] her kan man vælge hvor mange mm tanefoden skal bevæge sig op under Wrapning.

WRAP TRIN 3 (LÆG ANTAL OMGANGE PÅ NEDERST).

[Omgange afslut:] her kan man vælge hvor mange omgange der skal vikles omkring skindet som afslutning.

P.S Der skal et vist antal omgange til for at Wrapningen ikke løsnes igen.



SLÆK

Når det såkaldte "Releas" her kald "slæk" er On, vil maskinen slække skindet lidt afhængig af værdier i setpunkterne.

MANGLER MM

Denne værdi sørger for at der holdes en vis afstand til grænsen for næste mindre størrelse.

f.eks. hvis værdien som vist er 50mm må der efter slækning ikke stå et større tal end 50 i værdien "Mangler mm" på Produktions siden.

Det vil sige at skindlængden holder sig 10 mm over grænsen til størrelsen under.

SLÆK SKIND

Denne værdi er udtryk for hvor mange mm skindet løsnes hvis det er mulig.

Hvis der i feltet "mangler mm" på produktions siden, står at der mangler 45 mm til næste størrelse, er der jo kun 5 mm ned til 50 mm. Derfor vil skindet kun blive løsnet 5 mm i dette tilfælde.



Vigtigt:

Husk at kontrollere stramheden på folien:
Det er vigtigt at det første stykke der wraps ikke overstiger 40 mm. jf. billede. Det skal helst ligge imellem 35-40 mm for optimal udnyttelse af maskinen.



WRAP HASTIGHED (HZ)

På dette skærbillede kan man indstille frekvensen til motoren der trækker Wrap omvikler.

ORANGE FELT

Her vises input fra omgangstælleren og hvor mange omgange der er talt til.

Tælleren kan nulstilles, ved tryk på [Reset] når omvikleren ikke kører.

HASTIGHED 1

Denne hastighed er hastigheden som bruges størstedelen af den tid der Wrappes.

HASTIGHED 2

Denne hastighed bruges den sidste omgang inden Wrapning er færdig udført.

TEST

Med disse 2 knapper kan man teste hastigheden på Wrap omvikler.

Det vil sige at man starter motoren for at se om hastigheden er passende, og om motoren kører korrekt. Motoren kører kun den tid man påvirker Test knappen og man skal nok manuel sørge for at Wrap omvikler kommer i den rigtige udgangsposition inden produktions start.

ACCEL. TIME (P109)

Her indstiller man hvor lang tid WRAP motoren skal være om at komme fra 0 rpm. til max rpm.

Det kan være en fordel at tiden ikke er alt for kort da WRAP folien ellers kan gå i stykker under opstart.

DECEL. TIME (P110)

Her indstiller man hvor lang tid WRAP motoren skal være om at komme fra max rpm. til 0 rpm.

Funktionen kan bruges til at finde det rigtige stoppunkt efter udført WRAP.

Opsætning Frekvensomformer :

10:8 - Wrap omgang 0

Hastighed 1 Wrap hastighed Test 55,0 Hz

Hastighed 2 slut hastighed ! Test 20,0 Hz

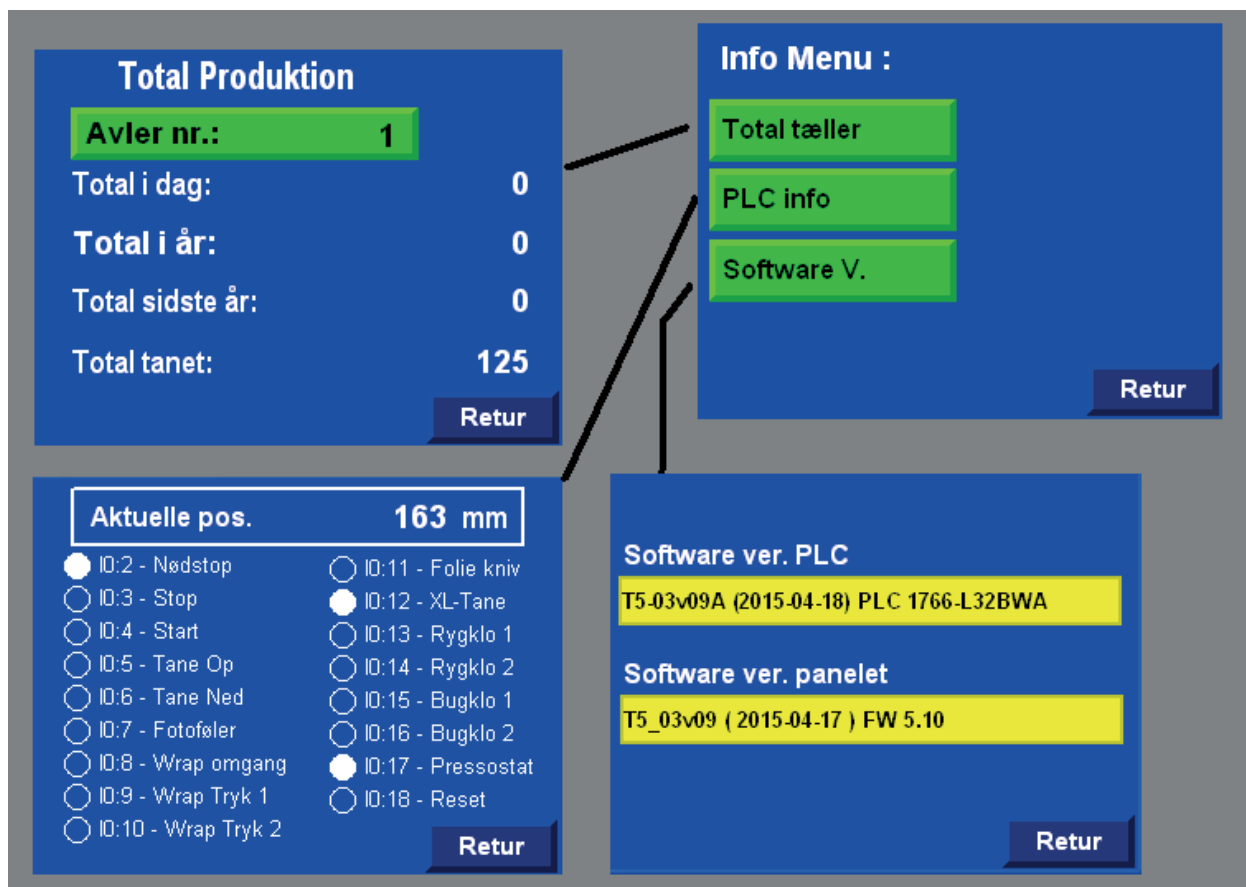
Accel. time (P109) 1,5 Sek

Decel. time (P110) 0,1 Sek

Længde : 1087 mm. Retur

INFO

Oversigt over billeder til Info menu



TOTAL PRODUKTION

Denne side viser nogle total data for den valgte avler og for maskinen.

[Avler nr.: her indtastes avler nummer for den avler man ønsker at se samlet produktion for.

Total i dag: viser antal skind produceret i dag.

Total i år: viser hvor mange skind der er produceret for pågældende avler i år.

Total sidste år: viser hvor mange skind der er tanet for pågældende avler sidste år.

Total tanet: denne værdi viser hvor mange skind denne maskine har tanet. (også de skind som er trukket fra i statistikken igen).



PLC INFO

På denne side kan man se status på PLC-ens indgange.

Aktuelle pos. er positions værdien som PLCen får fra servo. Værdien er 0 når tanefoden er i top og tallet vokser jo længere tanefoden er kørt ned i maskinen.

Prikkerne med tekst ud for, viser status på indgange og hvad indgangen bruges til.

Hvis prikken er blå i midten er der ingen input på indgangen. Hvis prikken er hvid i midten som på [\[I0:2 - Nødstop\]](#) er der 24 volt på indgangen

Aktuelle pos. 163 mm

<input checked="" type="radio"/> I0:2 - Nødstop	<input type="radio"/> I0:11 - Folie kniv
<input type="radio"/> I0:3 - Stop	<input checked="" type="radio"/> I0:12 - XL-Tane
<input type="radio"/> I0:4 - Start	<input type="radio"/> I0:13 - Rygklo 1
<input type="radio"/> I0:5 - Tane Op	<input type="radio"/> I0:14 - Rygklo 2
<input type="radio"/> I0:6 - Tane Ned	<input type="radio"/> I0:15 - Bugklo 1
<input type="radio"/> I0:7 - Fotoføler	<input type="radio"/> I0:16 - Bugklo 2
<input type="radio"/> I0:8 - Wrap omgang	<input checked="" type="radio"/> I0:17 - Pressostat
<input type="radio"/> I0:9 - Wrap Tryk 1	<input type="radio"/> I0:18 - Reset
<input type="radio"/> I0:10 - Wrap Tryk 2	

Retur

SOFTWARE VERSION

På denne side kan man se hvilke software versions nr der er installeret på PLC og operatørpanelet.

For at anlægget kan køre bør typenumre og til dels også dato for software være ens på PLC og operatørpanelet.

Typenummeret er de første 5 cifre.

Dato står i parentes.

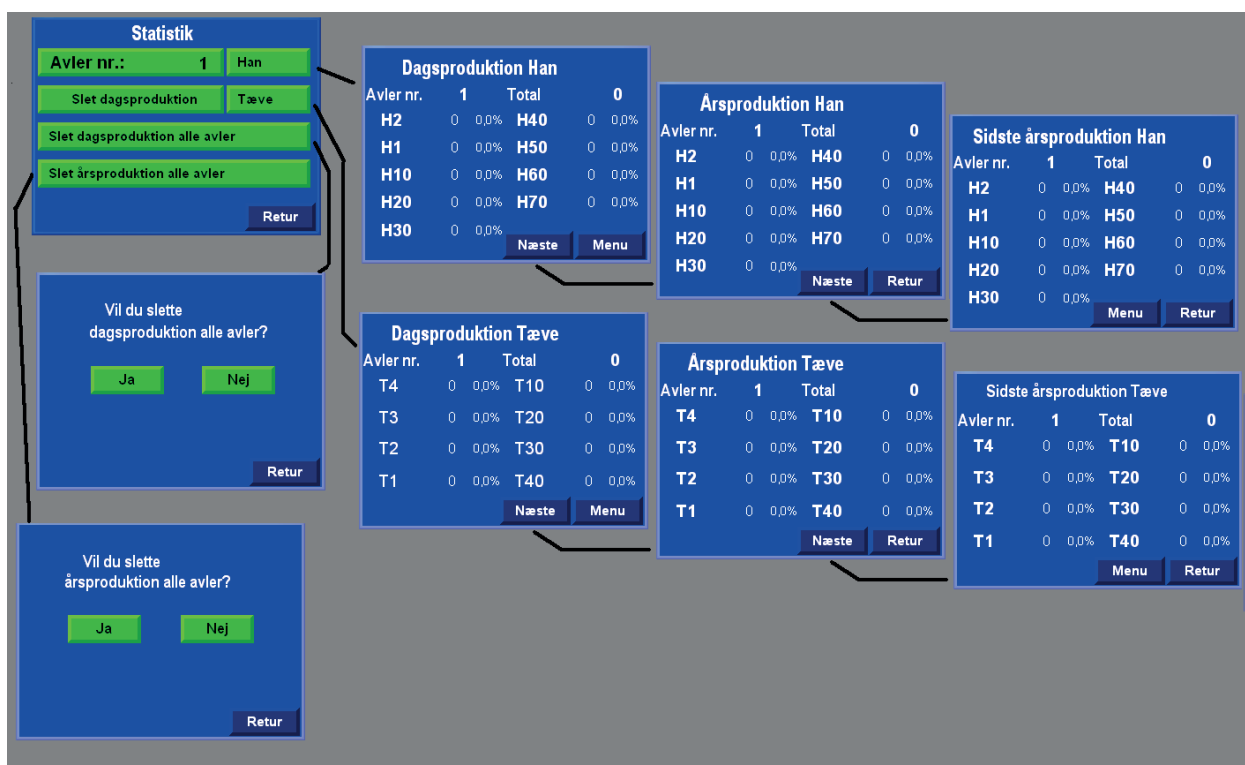
Software ver. PLC

T5-03v09A (2015-04-18) PLC 1766-L32BWA

Software ver. panelet

T5_03v09 (2015-04-17) FW 5.10

Retur



STATISTIK

Oversigt over billeder til statistik.

På sider med statistik, kan man få oplyst hvor mange skind af forskellig køn og længde der er blevet tanet på denne maskine for den enkelte avler.

DATA OPSAMLING

For at holde styr på hvor mange skind der bliver tanet på denne maskine bliver skindene talt op i nogle registre.

- Registrene er delt op så der kan vælges imellem 20 avlere.
- Skind fra tæver og hanner bliver registreret hver for sig.
- til sidst bliver skindlængder registreret hver for sig.

Når man taner et skind bliver længde og køn registreret i et midlertidig hukommelse når man aktiverer Wrap funktionen. Først når skindet er helt færdig bliver skindet talt op i hukommelsen.

Annullering: (se også beskrivelse på side 14).

- Man kan annullere optællingen i 90 sek. efter at skindet er talt op.

Hvis man begynder at tane et nyt skind, mister man muligheden for at trække det nylig optalte skind fra.

STATISTIK HOVEDMENU

På denne side kan man vælge avler og hvilken statistik man ønsker at se desuden kan man slette valgte data.

[\[Avler nr.:](#) her vælger man hvilken avler man ønsker at se data for.

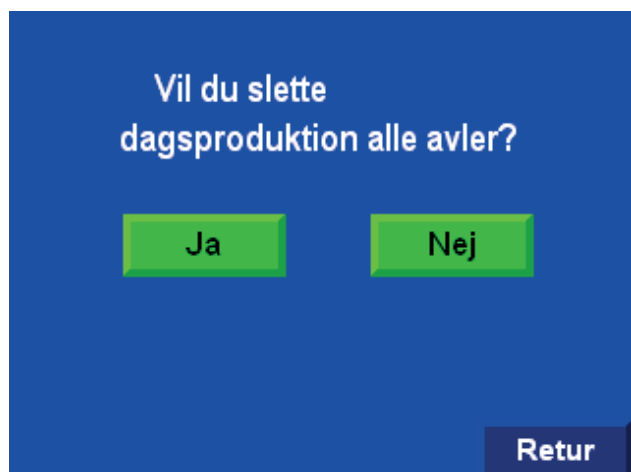
[\[Han\]](#) fører videre til dagsproduktion for Han skind.

[\[Tæve\]](#) fører vider til dagsproduktion for Tæve skind. Bliver ikke beskrevet yderligt da menu opbygningen er mangel til sider for han skind.

[\[Slet dagsproduktion\]](#) Sletter data vedrørende dagsproduktion for den valgte avler.

[\[Slet dagsproduktion alle avler\]](#) Sletter data vedrørende dagsproduktion for alle avlere.

Man bliver dog nød til at bekræfte handlingen en gang til inden man data bliver slettet.



[\[Slet årsproduktion alle avler\]](#) Sletter data vedrørende årsproduktion for alle avlere.

Man bliver dog nød til at bekræfte handlingen en gang til inden man data bliver slettet.

Billedet ligner ovenstående.

Statistik

Avler nr.: **1** Han

Slet dagsproduktion Tæve

Slet dagsproduktion alle avler

Slet årsproduktion alle avler

Retur

Dagsproduktion Han

Avler nr.	1	Total	0
H2	0 0,0%	H40	0 0,0%
H1	0 0,0%	H50	0 0,0%
H10	0 0,0%	H60	0 0,0%
H20	0 0,0%	H70	0 0,0%
H30	0 0,0%	H80	0 0,0%

Næste Menu

Årsproduktion Han

Avler nr.	1	Total	0
H2	0 0,0%	H40	0 0,0%
H1	0 0,0%	H50	0 0,0%
H10	0 0,0%	H60	0 0,0%
H20	0 0,0%	H70	0 0,0%
H30	0 0,0%	H80	0 0,0%

Næste Retur

Sidste årsproduktion Han

Avler nr.	1	Total	0
H2	0 0,0%	H40	0 0,0%
H1	0 0,0%	H50	0 0,0%
H10	0 0,0%	H60	0 0,0%
H20	0 0,0%	H70	0 0,0%
H30	0 0,0%	H70	0 0,0%

Menu Retur

ALARMER

Maskinen kan generere nogle enkelte alarmer.

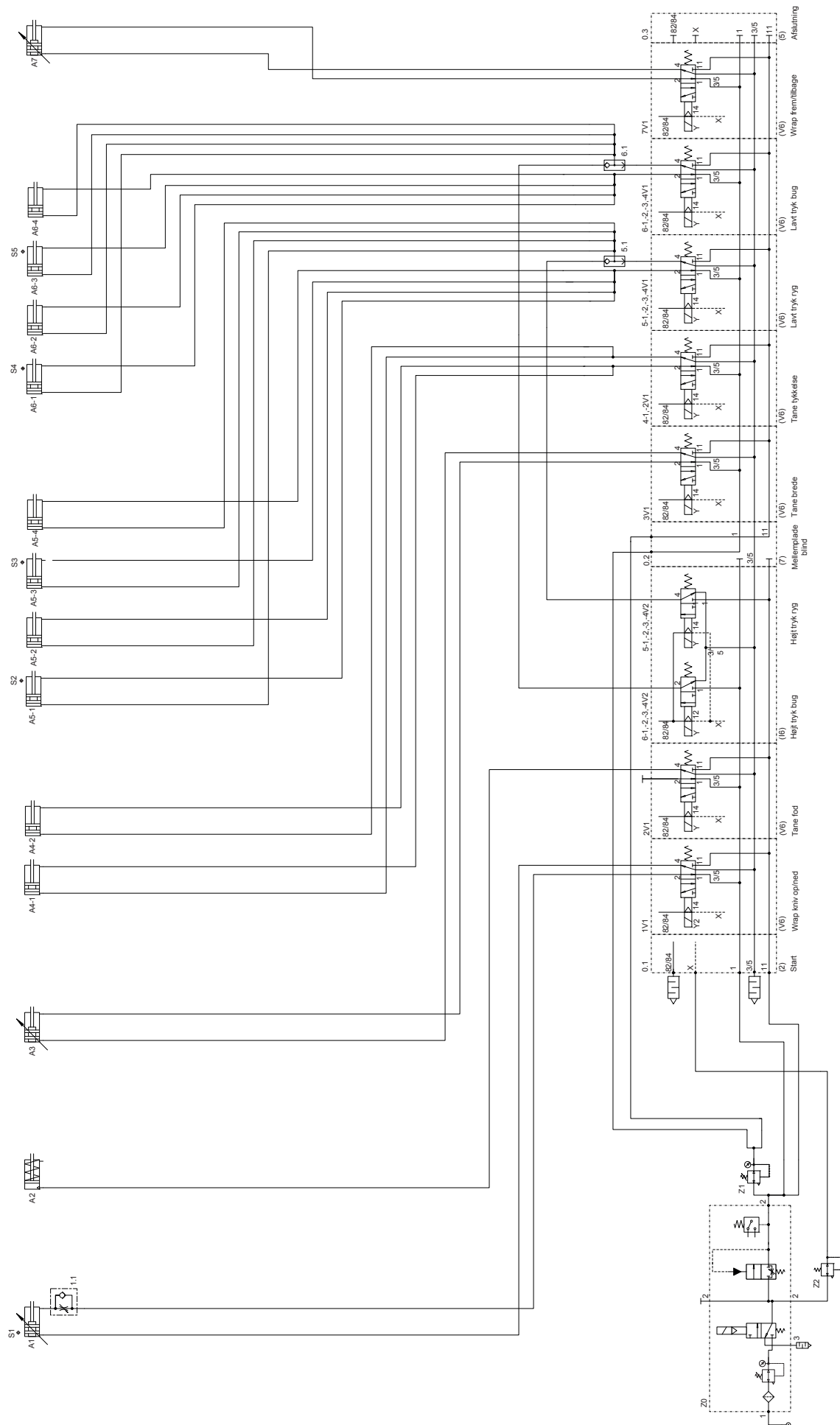
Hvis betingelserne for en alarm opstår, vil dette skærbillede blive vist.

Teksten i det mørkegrå felt vil variere afhængigt af alarmerne.



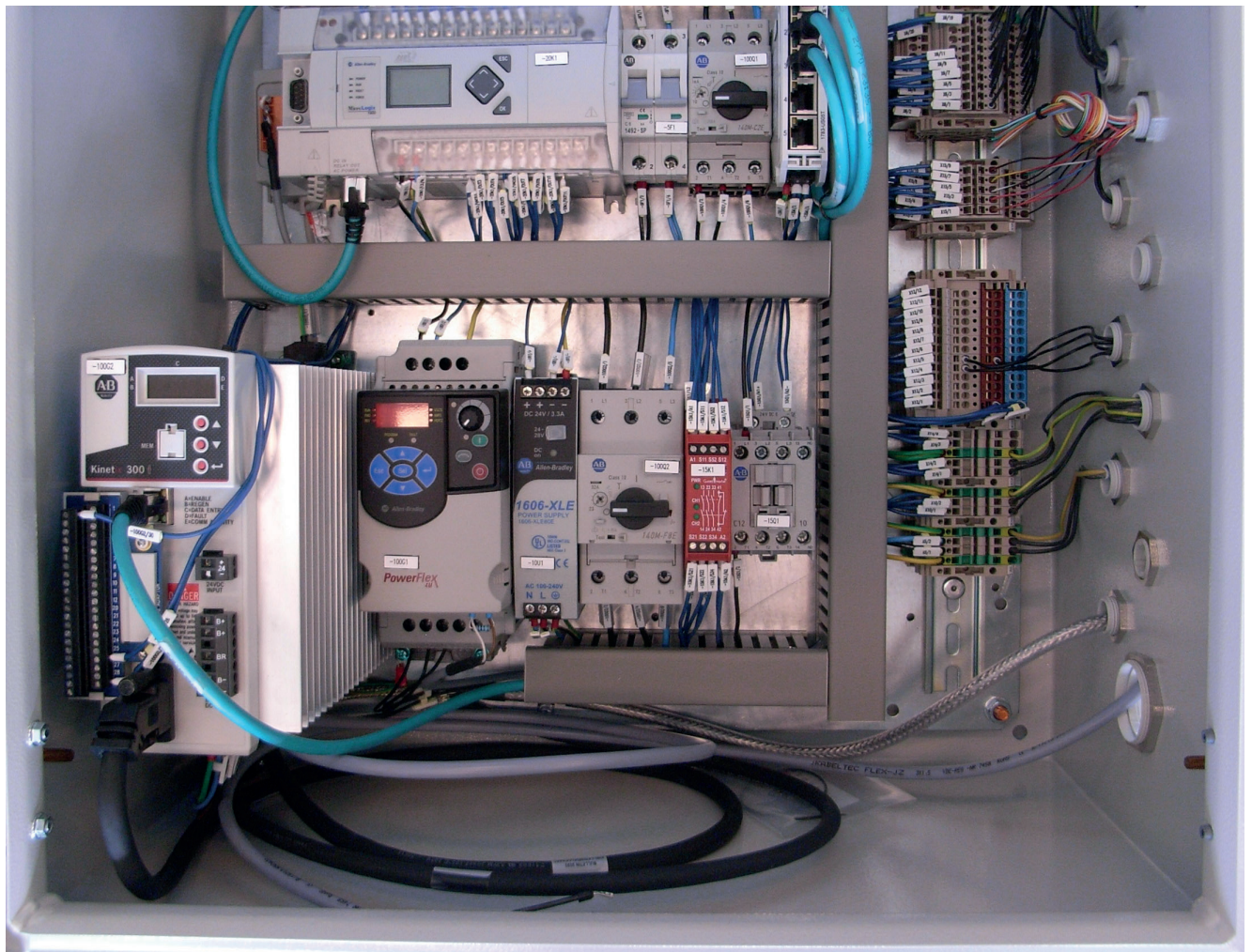
Alarm tekst	Beskrivelse
Hukommelsen til denne avler er fuld.	Hvis en avlers dataregister for én af skindlængderne, når en værdi på over 32500 i årsoptælling, vil denne alarm blive vist.
Nødstop	Nødstop er aktiveret. ! Genstart ved at trykke på den Blå resetknap og derefter reset på Operatørpanelet
Alarm Lav lufttryk	Der er ikke lufttryk nok til at maskinen kan fungere som den skal.
Ingen pulser fra Omdrejningsvagt	Denne alarm opstår hvis wrap motor ikke kører eller hvis aftaster er defekt
WRAP knap konstant aktiv	Hvis en af Wrap knapperne er konstant nedtrykket bliver denne alarm udløst. ! Dette er ikke OK så derfor blokeres Wrap. !
WRAP knapper aktiveret samme tid	Hvis denne alarm bliver udløst, vurderer maskinen at man har forbundet knapperne så man kun skal trykke på 1 knap, for at sætte Wrap funktionen i gang. Dette er ikke OK så derfor blokeres Wrap. !
Wrap > 30 omgange	Denne alarm opstår hvis Wrap omgangstæller når en værdi stører end 30 omgange
Rygklo 1 Lukker ikke	Hvis tilbagemelding fra Rygklo 1 ikke signalerer lukket når programmet forventer det.
Rygklo 2 Lukker ikke	Hvis tilbagemelding fra Rygklo 2 ikke signalerer lukket når programmet forventer det.
Bugklo 1 Lukker ikke	Hvis tilbagemelding fra Bugklo 1 ikke signalerer lukket når programmet forventer det.
Bugklo 2 Lukker ikke	Hvis tilbagemelding fra Bugklo 2 ikke signalerer lukket når programmet forventer det.
Rygklo 1 slipper ikke	Hvis tilbagemelding fra Rygklo 1 ikke signalerer åben når programmet forventer det.
Rygklo 2 slipper ikke	Hvis tilbagemelding fra Rygklo 2 ikke signalerer åben når programmet forventer det.
Bugklo 1 slipper ikke	Hvis tilbagemelding fra Bugklo 1 ikke signalerer åben når programmet forventer det.
Bugklo 2 slipper ikke	Hvis tilbagemelding fra Bugklo 2 ikke signalerer åben når programmet forventer det.
FRQ fejl xx og "tekst"	Hvis der opstår fejl på Frekvensomformereren, vil den sende en kode til PLCen. Koden vises i operatørpanelet med et tal (xx) og derefter en tekst der beskriver fejlen
Fejl VLT ingen kommunikation	Hvis der ikke er strøm på VLT eller hvis der er noget galt med kommunikation imellem PLC og VLT
Fejl Servo	Hvis der opstår en fejl på servo.
Fejl servo ingen kommunikation	Hvis der ikke er strøm på servo eller hvis LAN stikker er trukket ud vil denne alarm opstå.

LUFTDIAGRAM TIL TANEMASKINE T5 MAXI STRETCH



Tegnings-nr.:
MW-11-019





ELDIAGRAM TIL TANEMASKINE T5 MAXI STRETCH



Indholdsfortegnelse

Bilag II, B Erklæring	II B
05-07-2011 10:57:34	
Forsyningstilgang	5
22-09-2011 11:32:00	
STRØMFORSYNING 230/24VDC	10
18-08-2011 11:31:38	
NØDSTOPSKREDSE	15
22-09-2011 12:41:20	
Plc forsyning og kommunikation	20
22-09-2011 11:34:04	
Plc digitale indgange betjeningstryk	21
22-09-2011 12:42:10	
Plc digitale indgange betjeningstryk og aftastere	22
22-09-2011 10:53:56	
Plc digitale indgange aftastere	23
01-09-2011 09:48:46	
Plc digitale udgange for ventiler	30
22-09-2011 11:12:12	
Plc digitale udgange for ventiler	31
22-09-2011 10:41:02	
Styresignaler til Servo-pack	40
22-09-2011 11:37:32	
Hovedstrømmer for motorer	100
22-09-2011 11:32:14	
Bus-Kommunikation og operatørpanel	120
22-09-2011 12:39:26	
Komponentliste	KMP1
22-09-2011 12:42:50	
Komponentliste	KMP2
22-09-2011 12:57:34	
kabelplan	kabelplan
22-09-2011 12:43:58	
-5W1	KPL1
22-09-2011 12:46:10	
-15W1	KPL2
22-09-2011 12:46:50	

Indholdsfortegnelse

-15W3.....	KPL3
22-09-2011 12: 47: 40	
-22W3.....	KPL4
22-09-2011 12: 48: 24	
-23W3.....	KPL5
22-09-2011 12: 49: 02	
-30W1.....	KPL6
22-09-2011 12: 49: 34	
-40W1.....	KPL7
22-09-2011 12: 54: 42	
-100W1.....	KPL8
22-09-2011 12: 53: 32	

Soft & Teknik A/S

Håndværkervej 3
DK-9900 Frederikshavn
Tlf.: +45 98 42 95 35 Fax.: +45 98 42 95 39
e-mail: post@sogt.dk

Projekt titel: Tanemaskine

Kunde: Jasopels

Sidst udskrevet: 22-09-2011 13: 41: 20

Sidst rettet: 22-09-2011 12: 57: 38

Filnavn: Tanemaskin

Filnavn: Tanemaskin

Sags nr.:

Side: 12 af 27

**CE-INKORERINGSERKLÆRING
MASKINDIREKTIVET
2006/42/EF.BILAG II,B**

Undertegnede fabrikant, er bemyndiget til udarbejdelse af den tekniske dokumentation, for delmaskine og, på behørig anmodning at udlevere, det tekniske dossier:

Soft & Teknik A/S
Håndværkervej 3
DK-9900 Fredeikshavn
Tlf.:+45 98 42 95 35
CVR: 24257509

Erklærer herved elstyring for:

**Tanemaskine
2011-JP-01**

■ *er tænkt inkorporeret i maskiner eller samlet med andre maskindele til indsættelse i maskiner dækket af Maskindirektivet (direktiv 2006/42/EF)*

■ *Er fremstillet i overensstemmelse med følgende EF-Direktiver:
Lavspændingsdirektivet 2006-95/EF
EMC-direktivet 2004/108/EF*

■ *Følgende harmoniserede standarder er anvendt:
EN 60439-1
EN 60204-1*

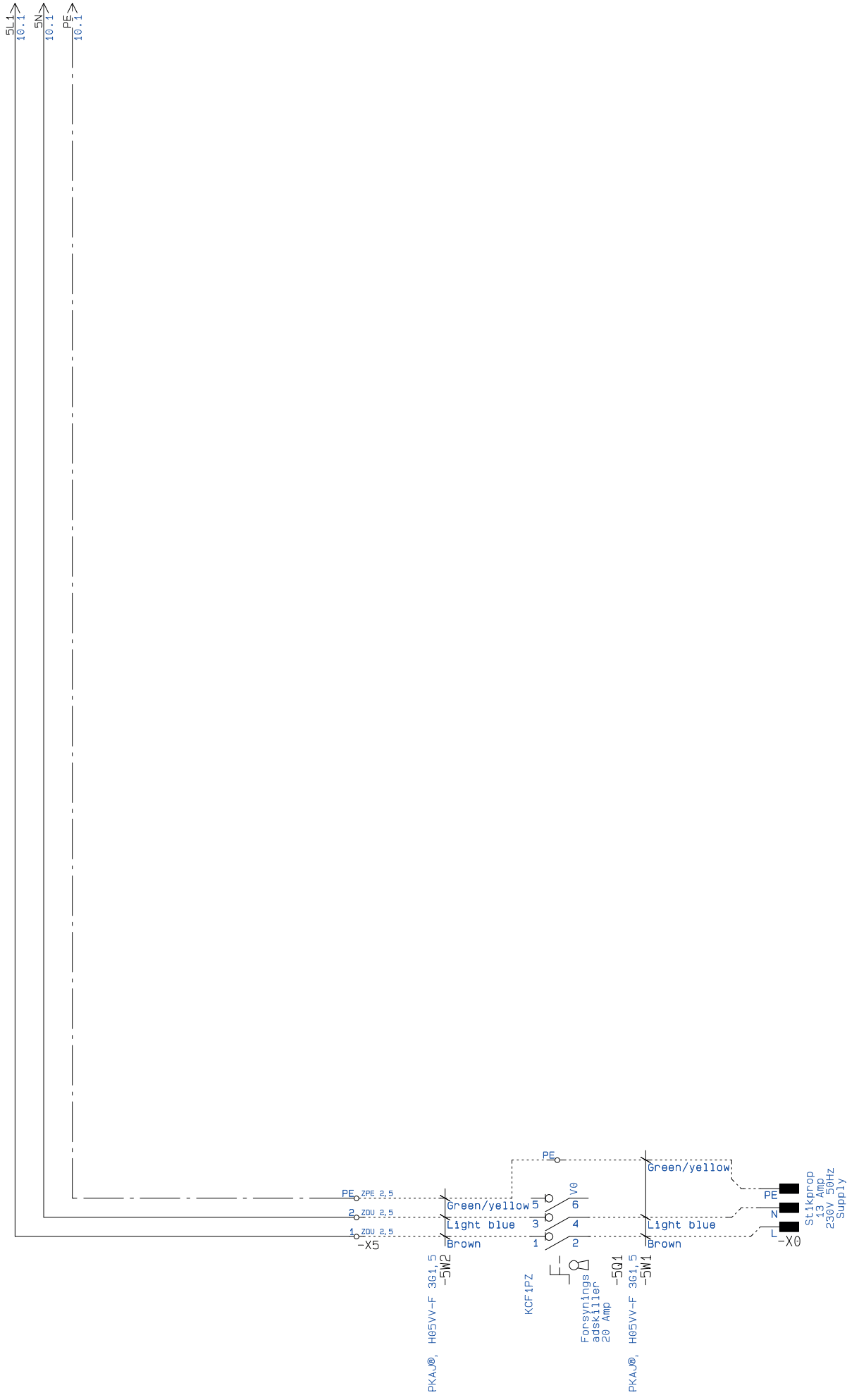
og endvidere erklæres forbud mod ibrugtagning, inden det anlæg, hvori den skal inkorporeres, er blevet erklæret i overensstemmelse med alle relevante bestemmelser, dvs. som en helhed, inklusive Maskindirektivet, som der er refereret til i denne erklæring

Sted: Frederikshavn

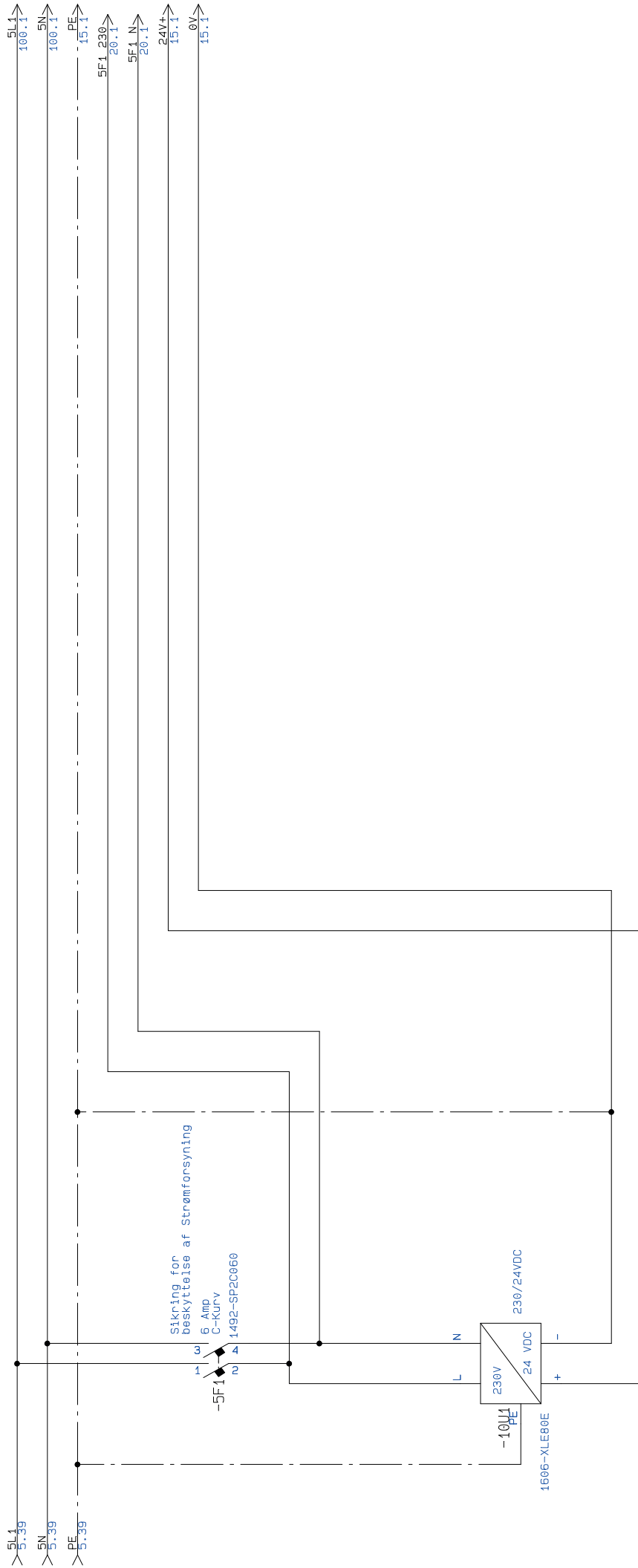
Dato: 16-08-2011

Underskrift:

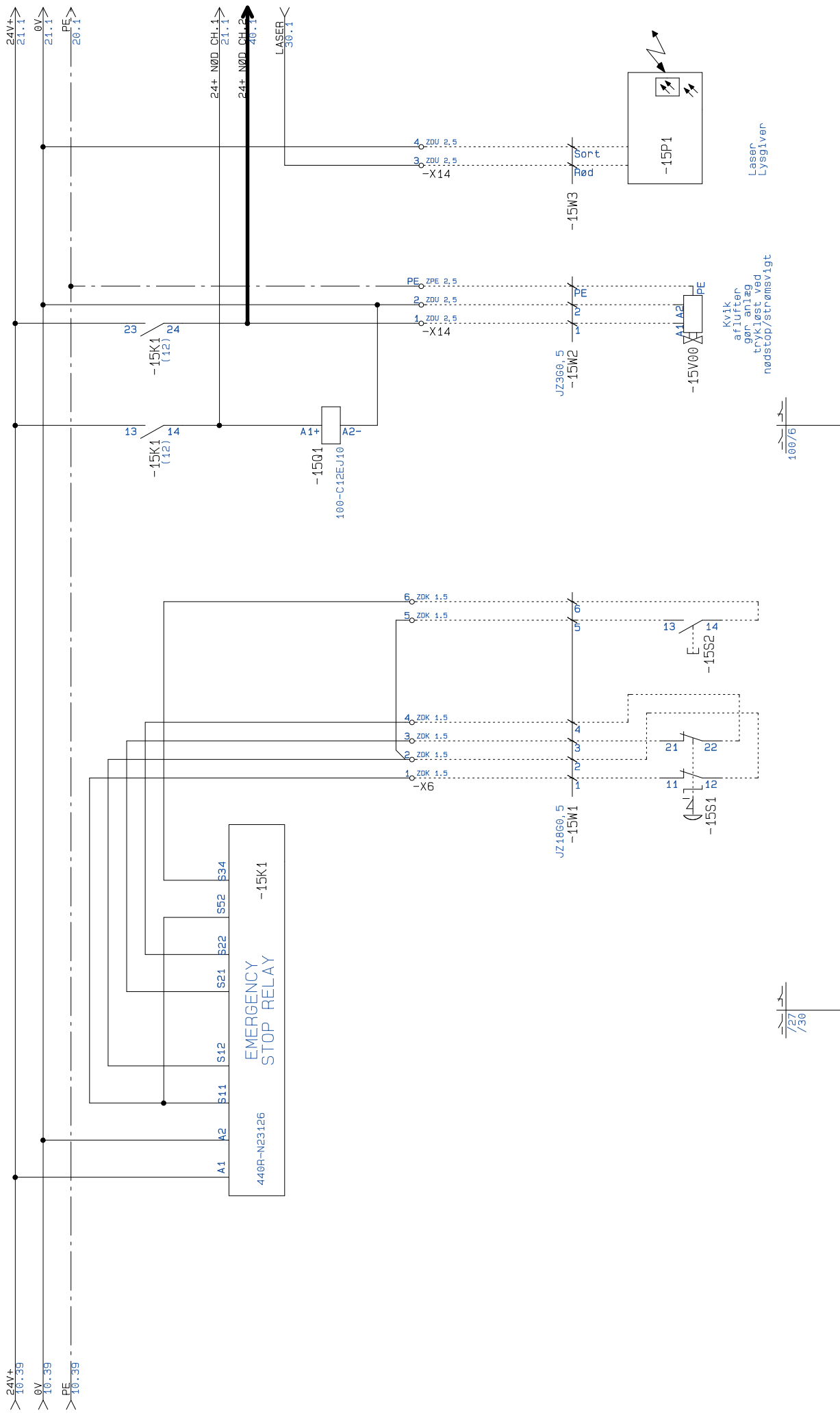
Henk M. Nør



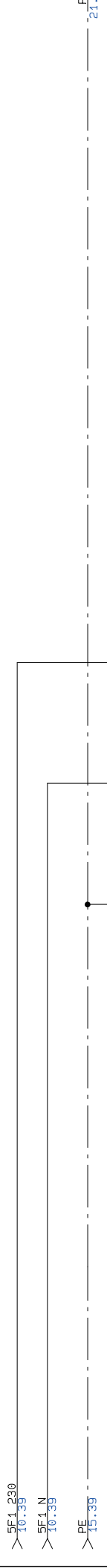
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39
Soft & Teknik A/S		Håndværkervej 3		DK-9980 Frederikshavn		Tlf.: +45 98 42 95 35		Fax.: +45 98 42 95 39		E-MAIL: post@sgt.dk		Kunde: Jaspøls		Projekt titel: Tanemaskine		Sags navn:		Sagetitel: Forsyningstilgang		Konstr.: KKN		Sjdst rettet: 22-09-2011 11:32:00		Sjdst udskr: 22-09-2011 13:41:20		Rev.:		Tegn. nr: 2011-JP-01		Sjdst: 5		af 27		Næste side: 10				



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39
<p>Soft & Teknik A/S Håndværkervej 3 DK-9900 Frederikshavn Tlf.: +45 99 42 95 35 Fax: +45 99 42 95 39 E-MAIL: post@sogt.dk</p>																																						
<p>Kunde: Jaspelis Projekt titel: Tanemaskine Sags navn: STRØMFORSYNING 230/24VDC Sidetitel:</p>																																						
<p>Konstr.: KKN Sidst rettet: 18-08-2011 11:31:38 Tegning nr: 2011-JP-01 Oprettet: 16-08-2011</p>																																						
<p>Sidst udskr: 22-09-2011 13:41:20 Rev.: Side: 10 af 27 Næste side: 15</p>																																						



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39
Soft & Teknik A/S Håndværkervej 3 DK-9900 Frederikshavn Tlf.: +45 98 42 95 35 Fax.: +45 98 42 95 39 E-MAIL: post@sogt.dk										Kunde: Jasopejs Projekt titel: Tanemaskine Sags navn: Sidetitel: NØDSTOPSKEDSE										Konstr.: KKN Sidst rettet: 22-09-2011 12: 41: 20 Tegn. nr.: 2011-JP-01 Oprettet: 16-08-2011																		
Sigtet udskr.: 22-09-2011 13: 41: 20																																						
Rev.:																																						
Sigtet: 15 af 27																																						
Næste side: 20																																						

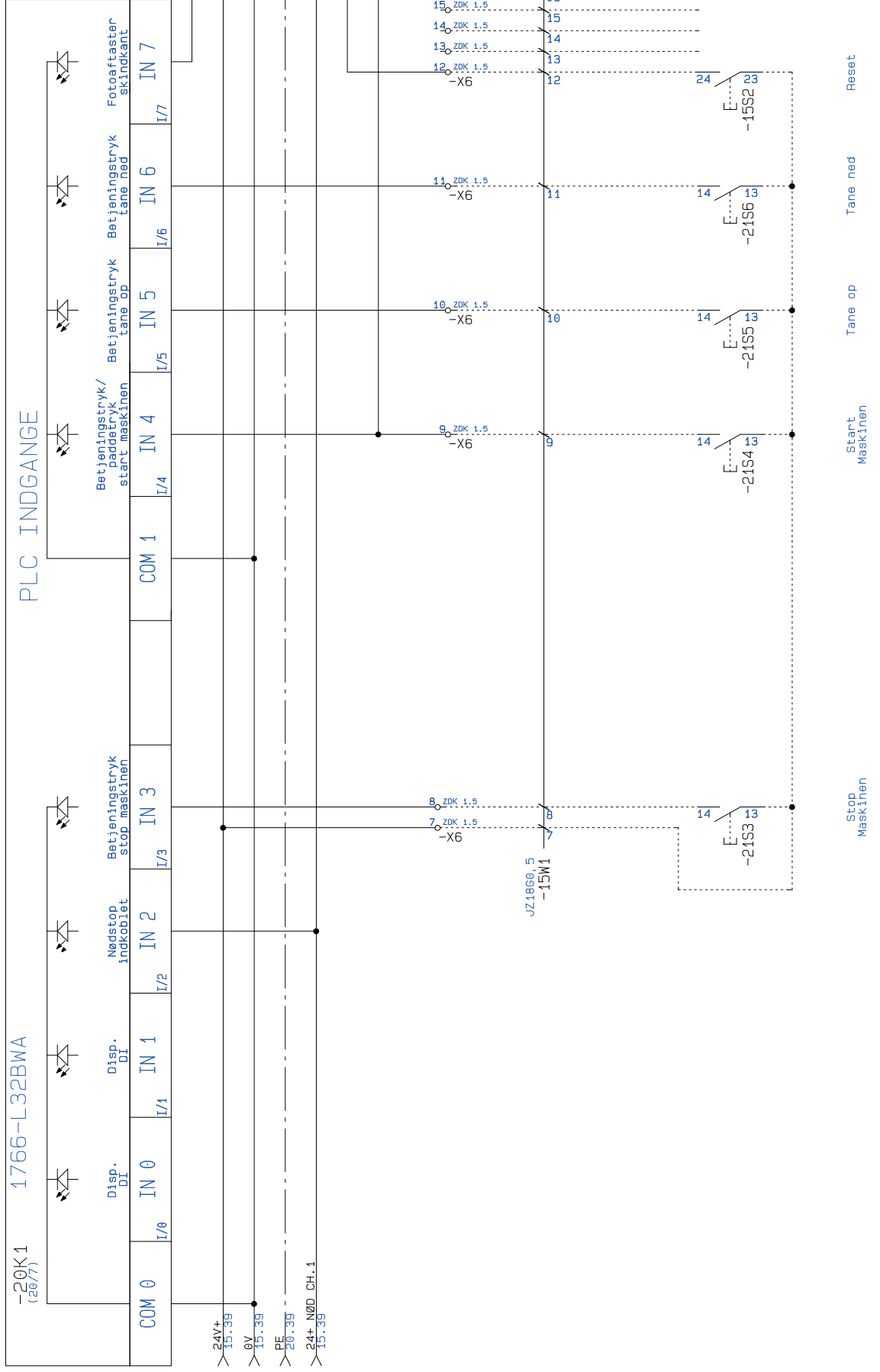


- > 5F1_230
- > 5F1_N
- > PE

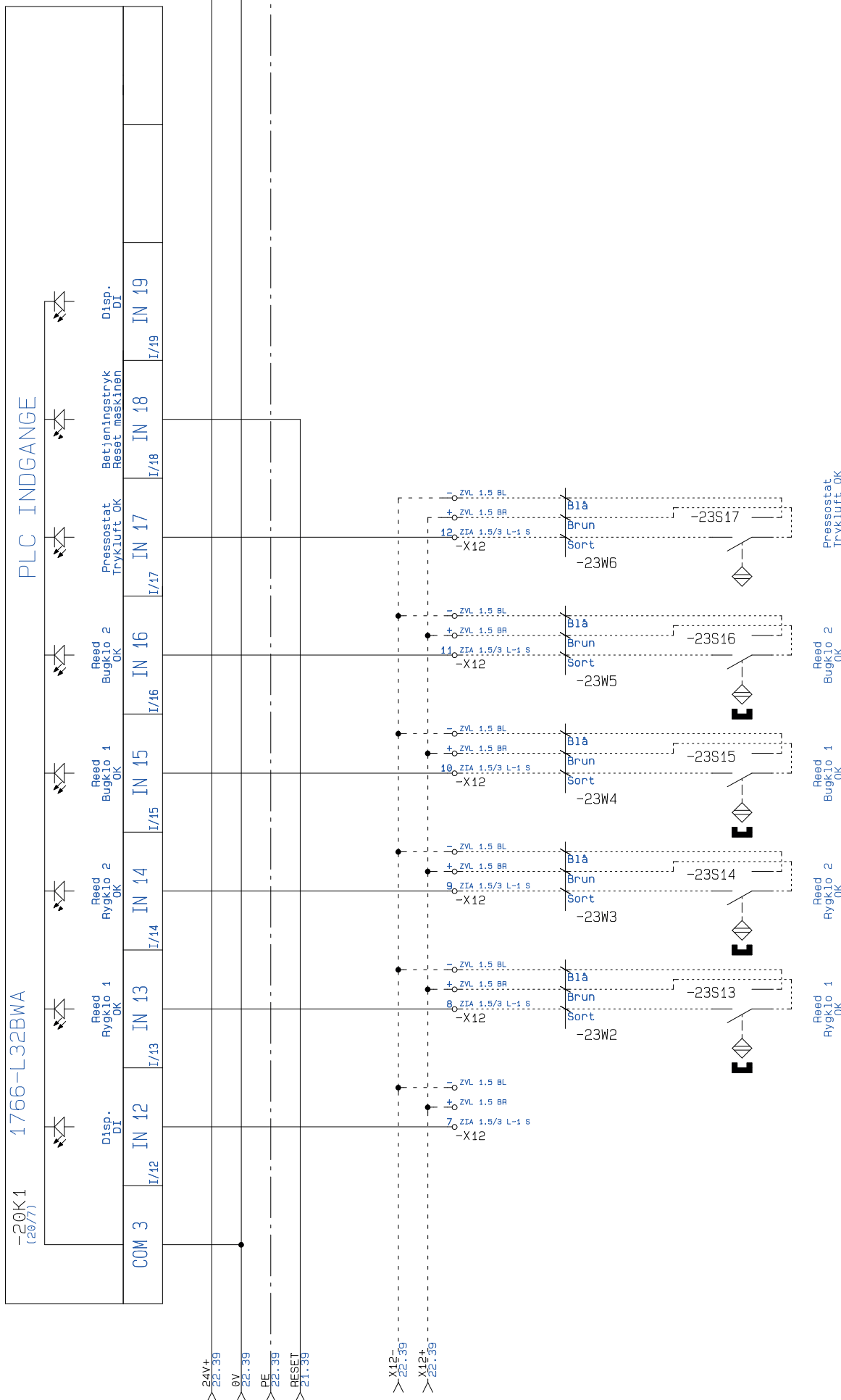
SERIAL	ETHERNET	PE	N	L
-20K1 (21/2) (22/7) (23/5) (30/6) (31/3) 1766-L32BWA				

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	
Kunde: Jasopeis Projekt titel: Tanemaskine Sags navn: Pic forsyning og kommunikation Sidetitel:																				Konstr.: KKN Sidst rettet: 22-09-2011 11:34:04 Teg. nr: 2011-JP-01 Oprettet: 16-08-2011										Sidst udskr: 22-09-2011 13:41:20 Rev.: Side: 20 af 27 Næste side: 21									

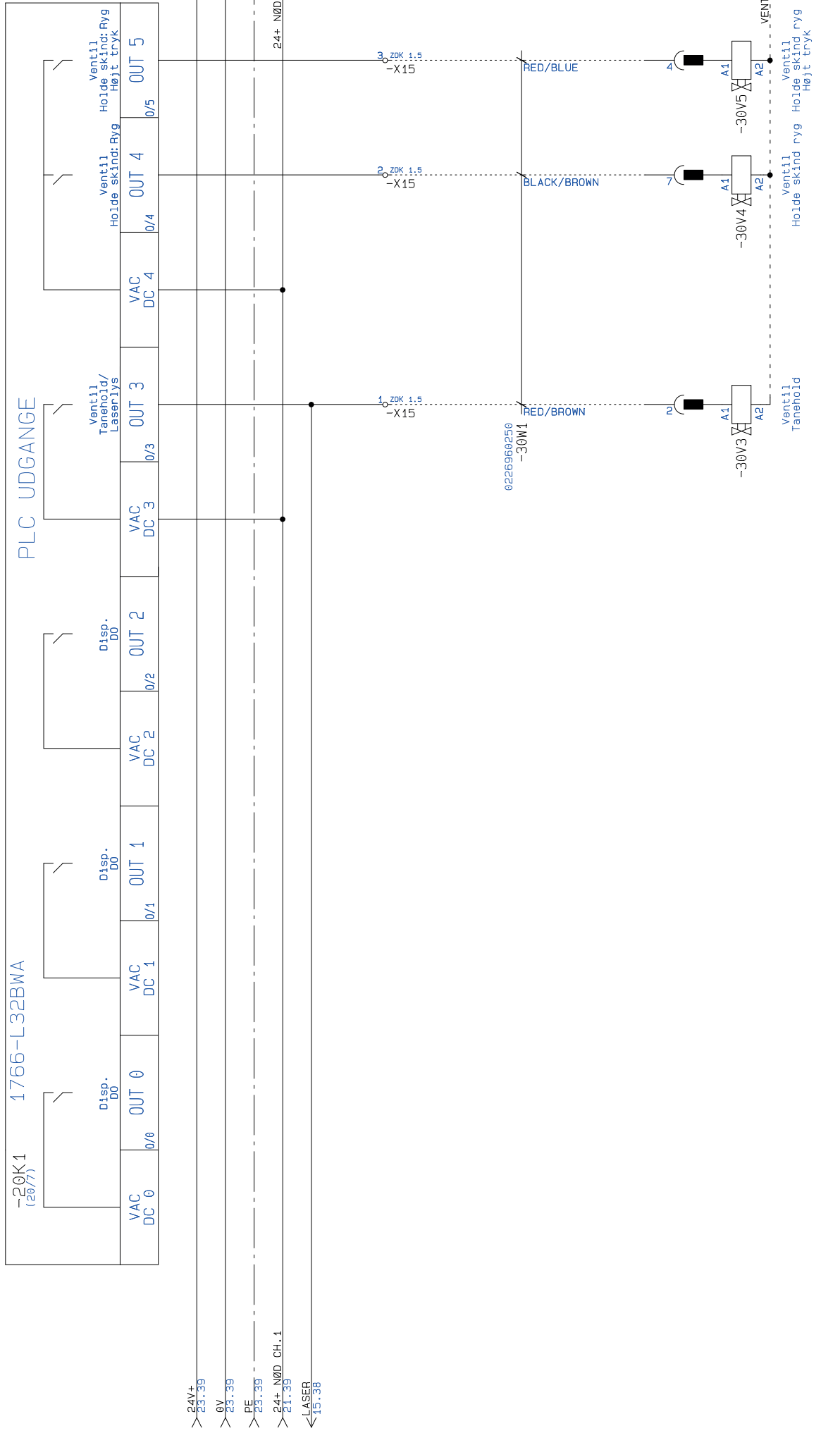
Soft & Teknik A/S
 Håndværkervej 3
 DK-9900 Frederikshavn
 Tlf.: +45 98 42 95 35 Fax: +45 98 42 95 39
 E-MAIL: post@soft.dk



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39
<p>Soft & Teknik A/S Håndværkervej 3 DK-9900 Frederikshavn Tlf.: +45 98 42 95 35 Fax: +45 98 42 95 39 E-MAIL: post@sogt.dk</p>																																						
<p>Kunde: Jaspøjs Projekt titel: Tanemaskine Sags navn: Sidetitel: Pic digitale indgange betjeningstryk</p>																																						
<p>Konstr.: KKN Sigt rettet: 22-09-2011 12:42:10 Tegn. nr: 2011-JP-01 Oprettet: 16-08-2011</p>																																						
<p>Sigt udskr: 22-09-2011 13:41:20 Rev.: Sigt: 21 af 27 Næste side: 22</p>																																						

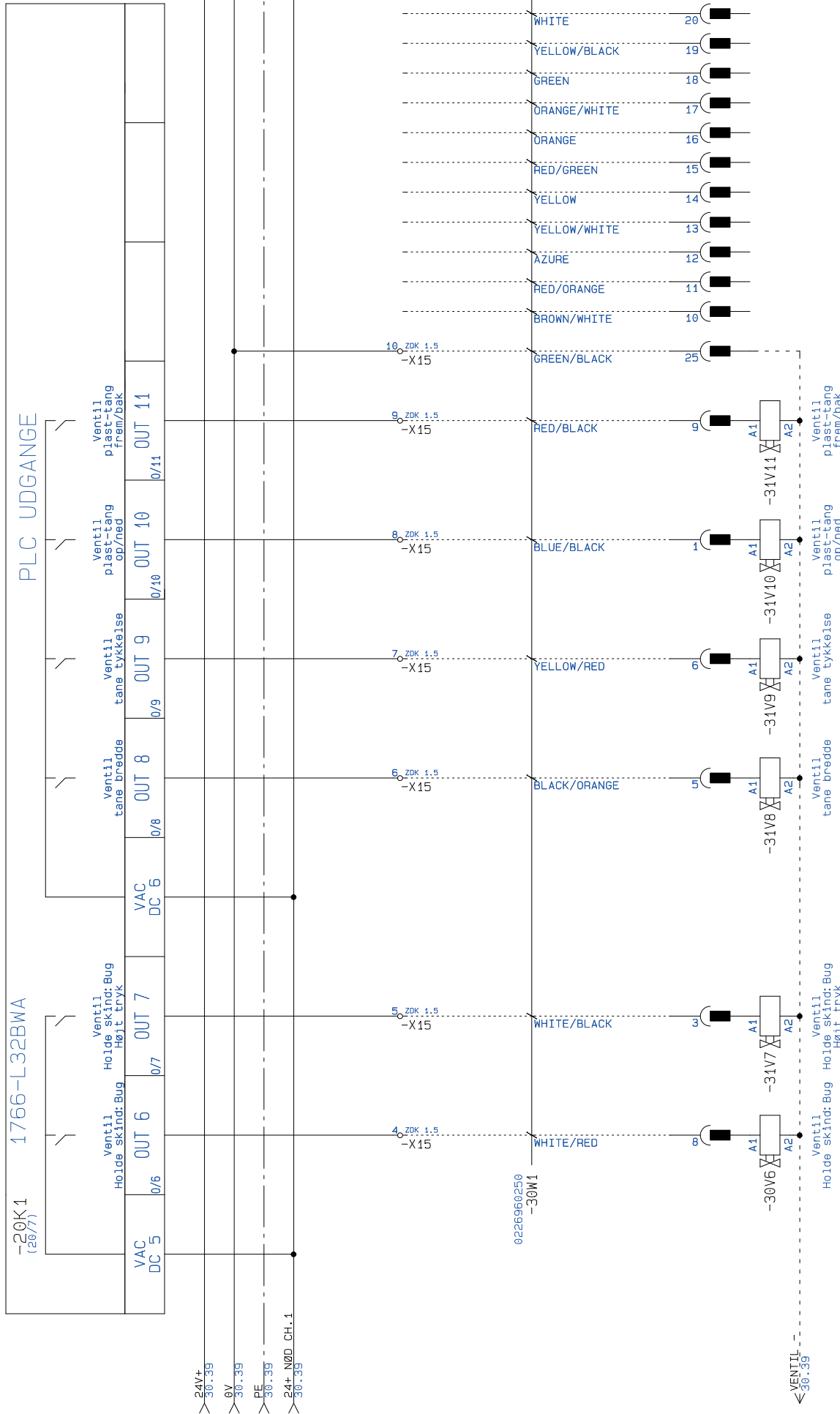


1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39
Soft & Teknik A/S Håndværkervej 3 DK-9900 Frederikshavn Tlf.: +45 98 42 95 35 Fax.: +45 98 42 95 39 E-MAIL: post@sogt.dk																																						
Kunde: Jasopejs Projekt titel: Tanemaskine Sags navn: Sidetitel: Pic digitale indgange aftastere																																						
Konstr.: KKN Sidst rettet: 01-09-2011 09:48:46 Tegn. nr: 2011-JP-01 Oprettet: 16-08-2011																																						
Sidst udskr: 22-09-2011 13:41:21 Rev.: Side: 23 af 27 Næste side: 30																																						

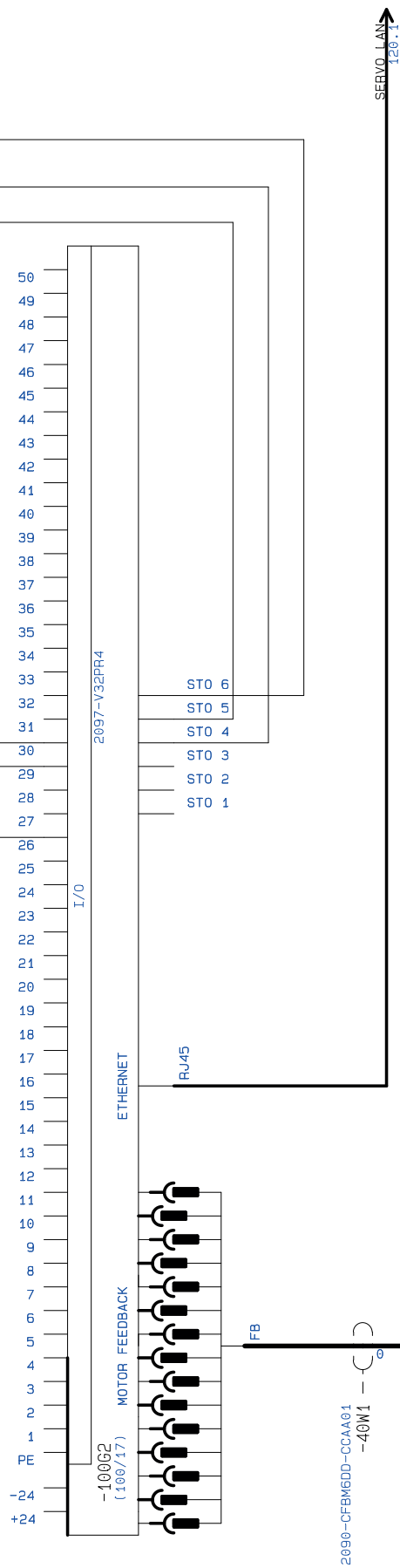
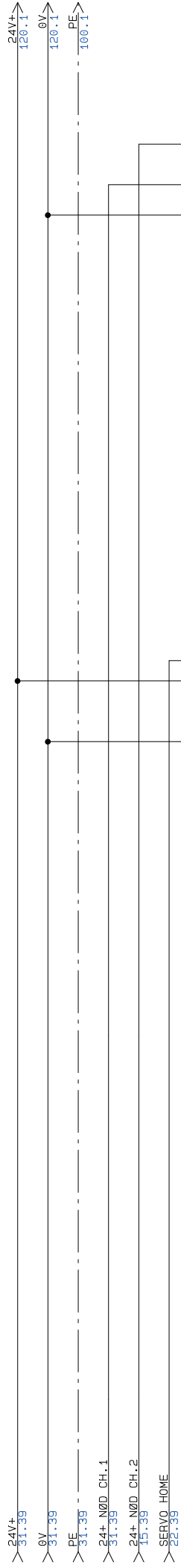


> 24V+ 23.39
 > 0V 23.39
 > PE 23.39
 > 24+ NØD CH.1 21.39
 < LASER 15.38

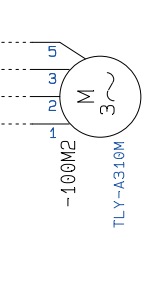
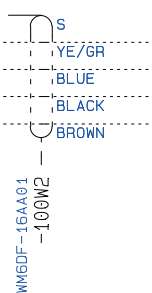
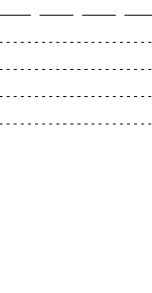
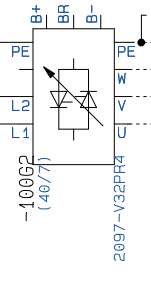
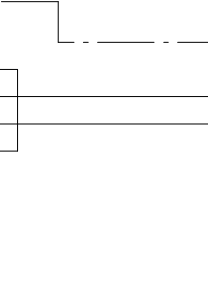
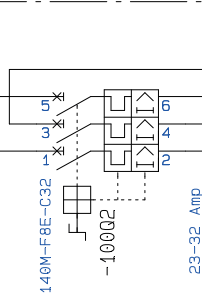
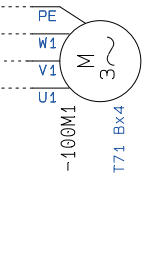
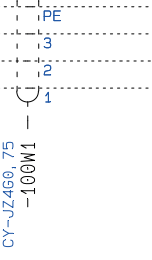
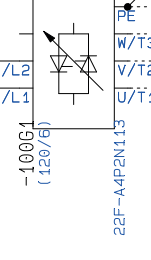
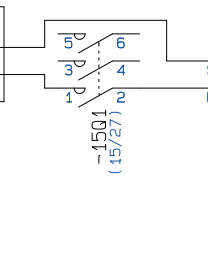
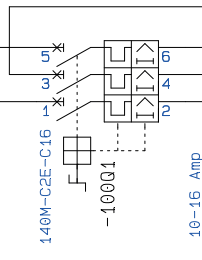
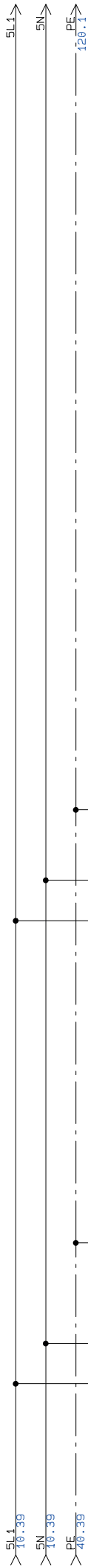
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39
<p> Soft & Teknik A/S Håndværkervej 3 DK-9960 Frederikshavn Tlf.: +45 98 42 95 35 Fax.: +45 98 42 95 39 E-MAIL: post@soft.dk </p>																																						
<p> Kunde: Jaspelis Projekt titel: Tanemaskine Sags navn: Pic digitale udgange for ventiler Sidetitel: </p>																																						
<p> Konstr.: KKN Sidst rettet: 22-09-2011 13:41:21 Sidst rettet: 22-09-2011 11:12:12 Tegn. nr.: 2011-JP-01 Oprettet: 16-08-2011 </p>																																						
<p> Rev.: SID: 30 af 27 Næste side: 31 </p>																																						



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39
Konstr.: KKN																																						
Sjæst rettet: 22-09-2011 10:41:02																																						
Tegn. nr: 2011-JP-01																																						
Sjæst: 31																																						
af 27																																						
Næste side: 40																																						
Sjæst udskr: 22-09-2011 13:41:21																																						
Rev.: 31																																						
af 27																																						



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39
Soft & Teknik A/S Håndværkervej 3 DK-9960 Frederikshavn Tlf.: +45 98 45 95 35 Fax.: +45 98 42 95 39 E-MAIL: post@sogt.dk																																						
Kunde: Jaspelis Projekt titel: Tanemaskine Sags navn: St06 Sidetitel: Styresignaler til Servo-pack																																						
Konstr.: KKN Sidst rettet: 22-09-2011 11:37:32 Tegning nr.: 2011-JP-01 Oprettet: 16-08-2011																																						
Sidst udskr.: 22-09-2011 13:41:21 Rev.: af 27 Næste side: 100																																						



Wrap Motor

Heise Motor

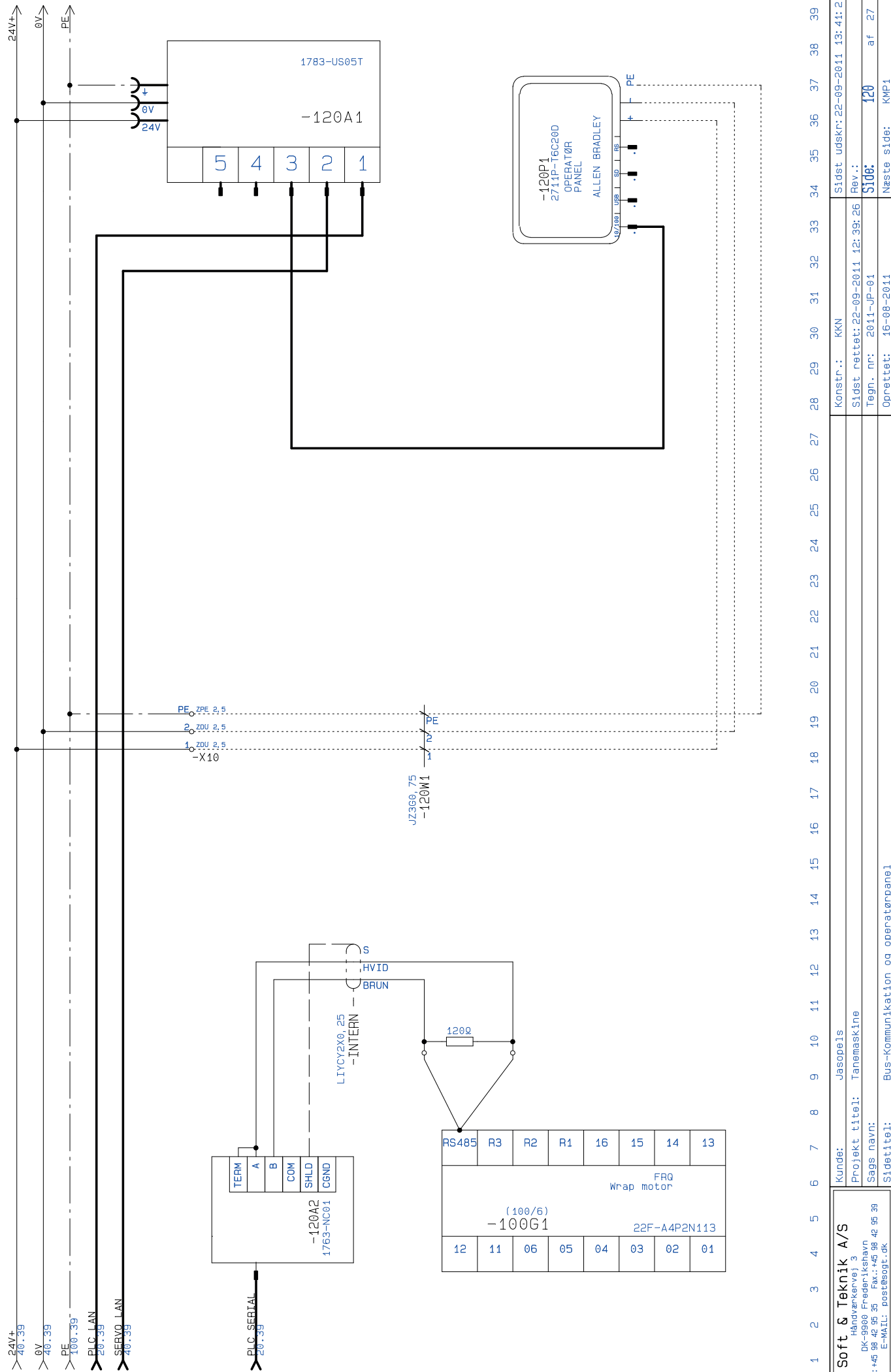
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

Soft & Teknik A/S
 Håndværkervej 3
 DK-9900 Frederikshavn
 Tlf.: +45 98 42 95 35 Fax: +45 98 42 95 39
 E-MAIL: post@sogt.dk

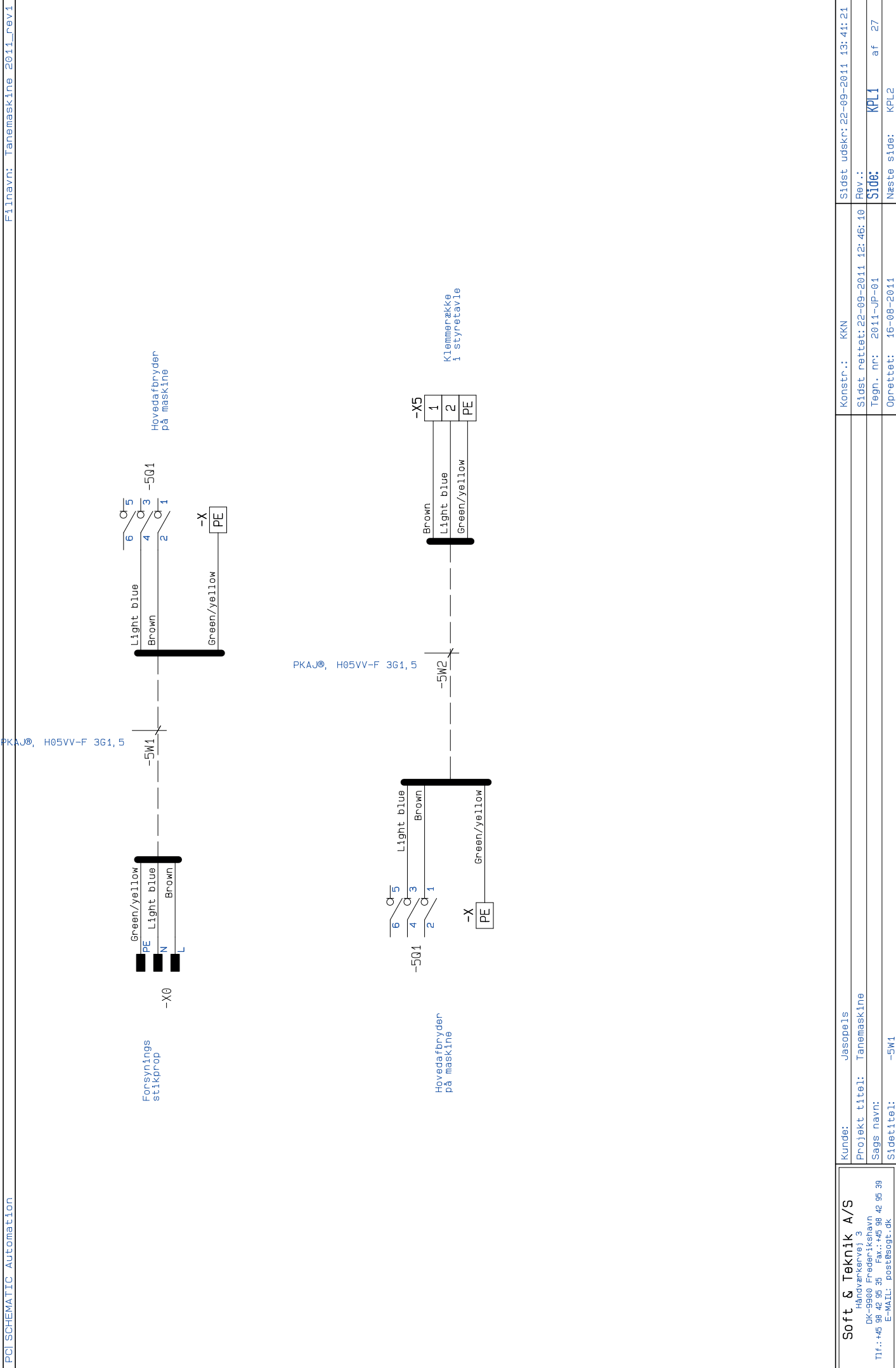
Kunde: Jaspertejs
 Projekt titel: Tanemaskine
 Sags navn: Sags nr: 2011-JP-01
 Sidetitel: Hovedstrømmer for motorer

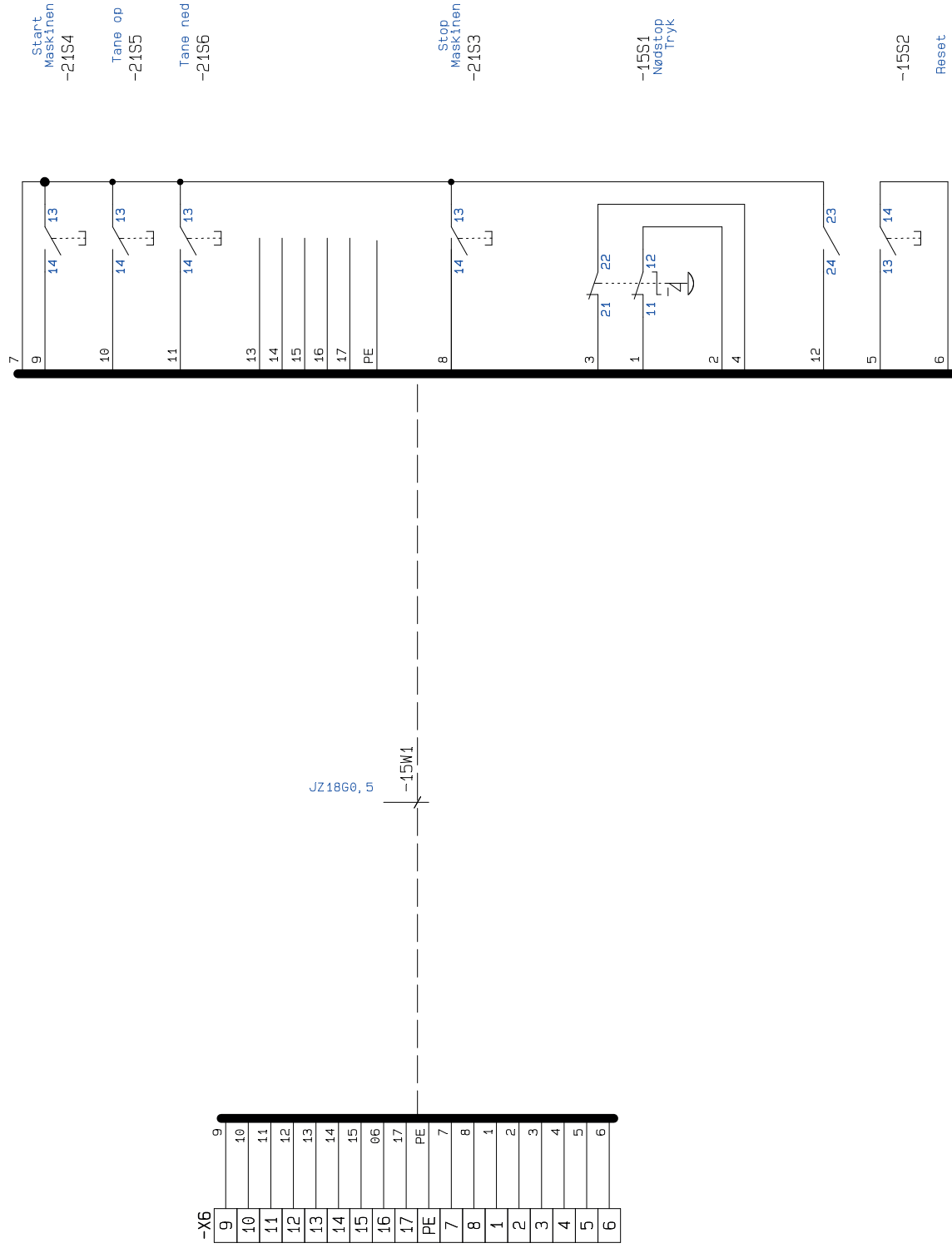
Konstr.: KKN
 Sidst rettet: 22-09-2011 11:32:14
 Tegn. nr: 2011-JP-01
 Oprettet: 16-08-2011

Sidst udskr: 22-09-2011 13:41:21
 Rev.:
 Side: 100 af 27
 Næste side: 120



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39												
Soft & Teknik A/S																																	Kunde: Jaspelis						Konstr.: KKN						Sidst udskr: 22-09-2011 13:41:21					
Håndværkervej 3																																	Projekt titel: Tanemaskine						Sidst rettet: 22-09-2011 12:39:26						Rev.:					
DK-9900 Frederikshavn																																	Sags navn: Bus-Kommunikation og operatørpanel						Sigs nr: 2011-JP-01						S106: 120					
Tlf.: +45 98 42 95 35 Fax: +45 98 42 95 39																																	Sidstitel: 120						Næste side: KMP1						af 27					
E-MAIL: post@soft.dk																																																		

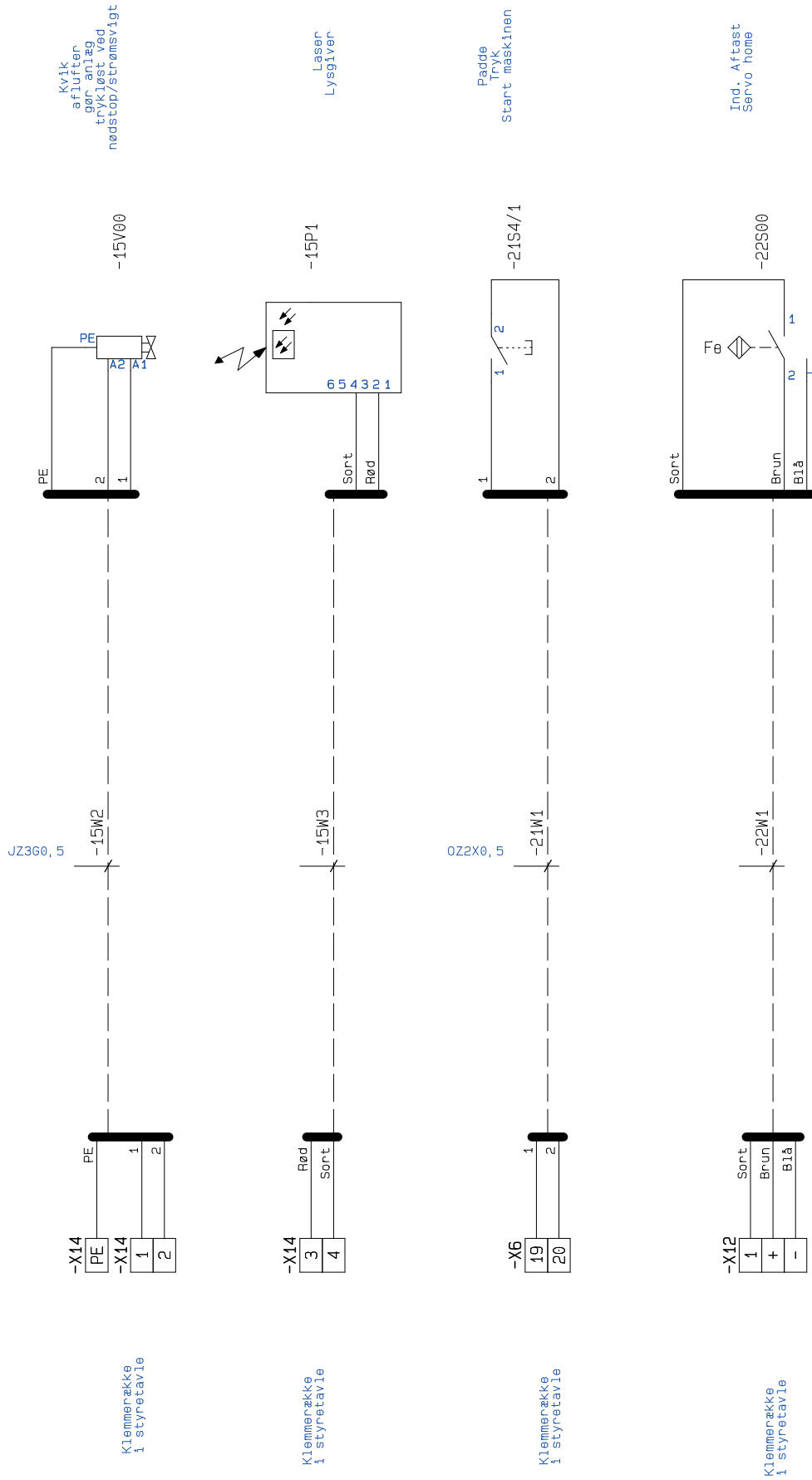


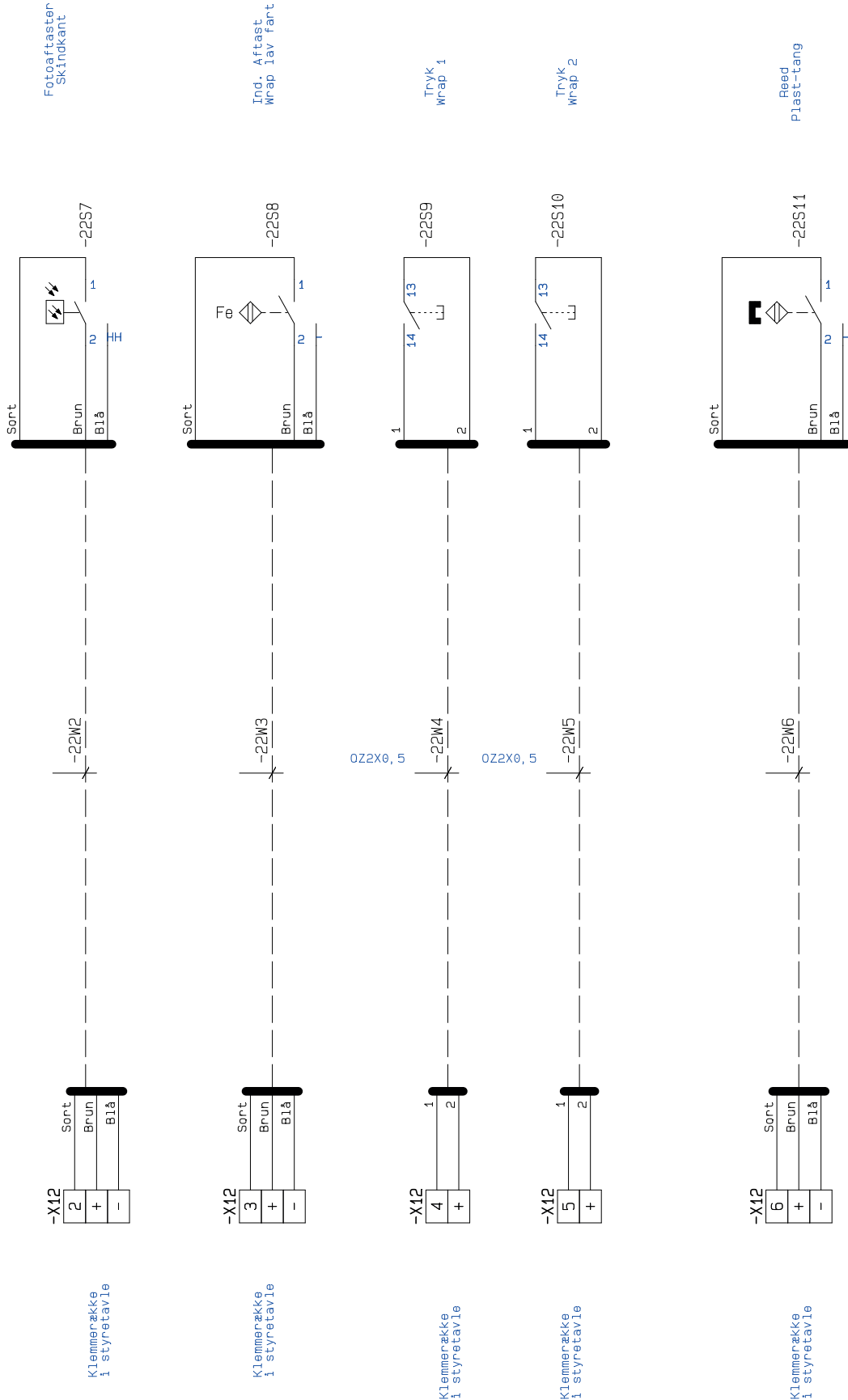


JZ1860, 5

Klemmerkette
i styreavle

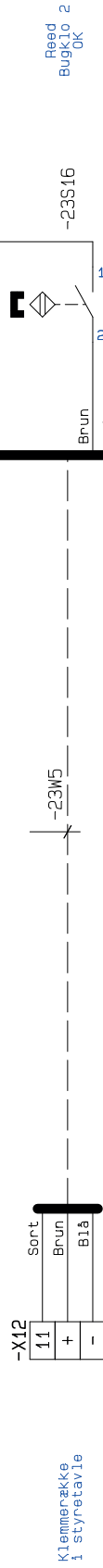
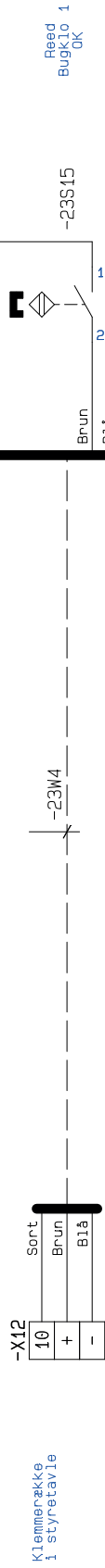
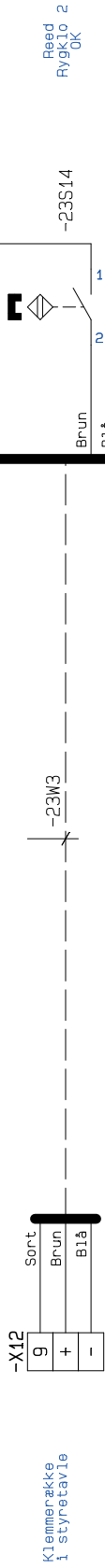
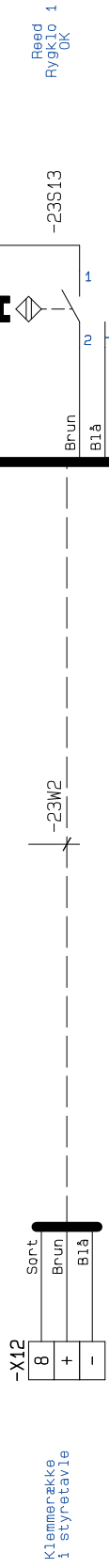
<p>Soft & Teknik A/S Håndværkervej 3 DK-9900 Frederikshavn Tlf.: +45 98 42 95 35 Fax.: +45 98 42 95 39 E-MAIL: post@soft.dk</p>	<p>Kunde: JasoPeIs Projekt titel: Tanemaskine Sags navn: -15W1 Sidetitel: -15W1</p>	<p>Konstr.: KKN Sidst rettet: 22-09-2011 13:41:21 Sidst rettet: 22-09-2011 12:46:50 Rev.: Tegning nr: 2011-JP-01 Oprettet: 16-08-2011</p>	<p>Sidst udskr: 22-09-2011 13:41:21 Rev.: Side: KPL2 af 27 Næste side: KPL3</p>
--	--	---	---





Soft & Teknik A/S
 Håndværkervej 3
 DK-9960 Frederikshavn
 Tlf.: +45 98 42 95 35 Fax.: +45 98 42 95 39
 E-MAIL: post@soft.dk

Kunde:	Jasopels	Konstr.:	KKN	Sidst udskr.: 22-09-2011 13:41:21
Projekt titel:	Tanemaskine	Sidst rettet:	22-09-2011 12:48:24	Rev.:
Sags navn:		Tegn. nr.:	2011-JP-01	S106: KPL4 af 27
Sidetitel:	-22W3	Oprettet:	16-08-2011	Næste side:



-X12

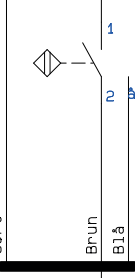
12	Sort
+	Brun
-	Blå

Klemmerakke
i styretavle

-23W6

-23S17

Presestat
Trykluft OK



-X15	9	BLUE/WHITE
		WHITE
		RED/BLACK
		BROWN
		ORANGE/WHITE
		ORANGE
		YELLOW/BLACK
		GREEN
-X15	4	WHITE/RED
		RED
		GREEN/WHITE
-X15	5	WHITE/BLACK
	6	BLACK/ORANGE
	7	YELLOW/RED
	8	BLUE/BLACK
		BROWN/WHITE
		RED/ORANGE
-X15	10	GREEN/BLACK
		RED/GREEN
		YELLOW
		AZURE
		YELLOW/WHITE
-X15	3	RED/BLUE
	1	RED/BROWN
	2	BLACK/BROWN

Klemmerakke
i styretavle

0226960250

-30M1

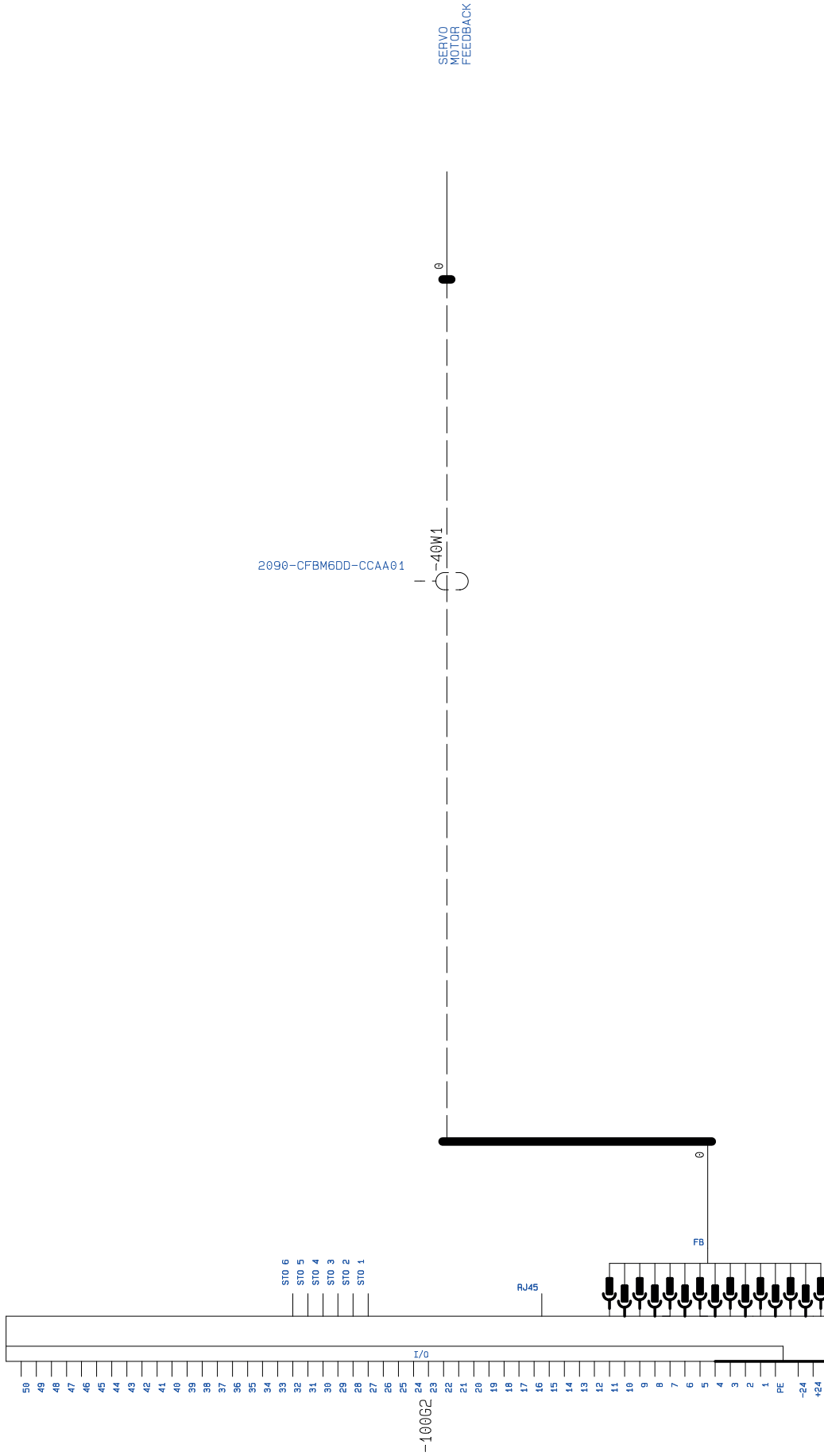
-XV	21	BLUE/WHITE
	20	WHITE
	9	RED/BLACK
	22	BROWN
	17	ORANGE/WHITE
	16	ORANGE
	19	YELLOW/BLACK
	18	GREEN
	8	WHITE/RED
		RED
	24	GREEN/WHITE
	23	WHITE/BLACK
	3	BLACK/ORANGE
	5	YELLOW/RED
	6	BLUE/BLACK
	1	BROWN/WHITE
	10	RED/ORANGE
	11	GREEN/BLACK
	25	RED/GREEN
	15	YELLOW
	14	AZURE
	12	YELLOW/WHITE
	13	RED/BLUE
	4	RED/BROWN
	2	BLACK/BROWN

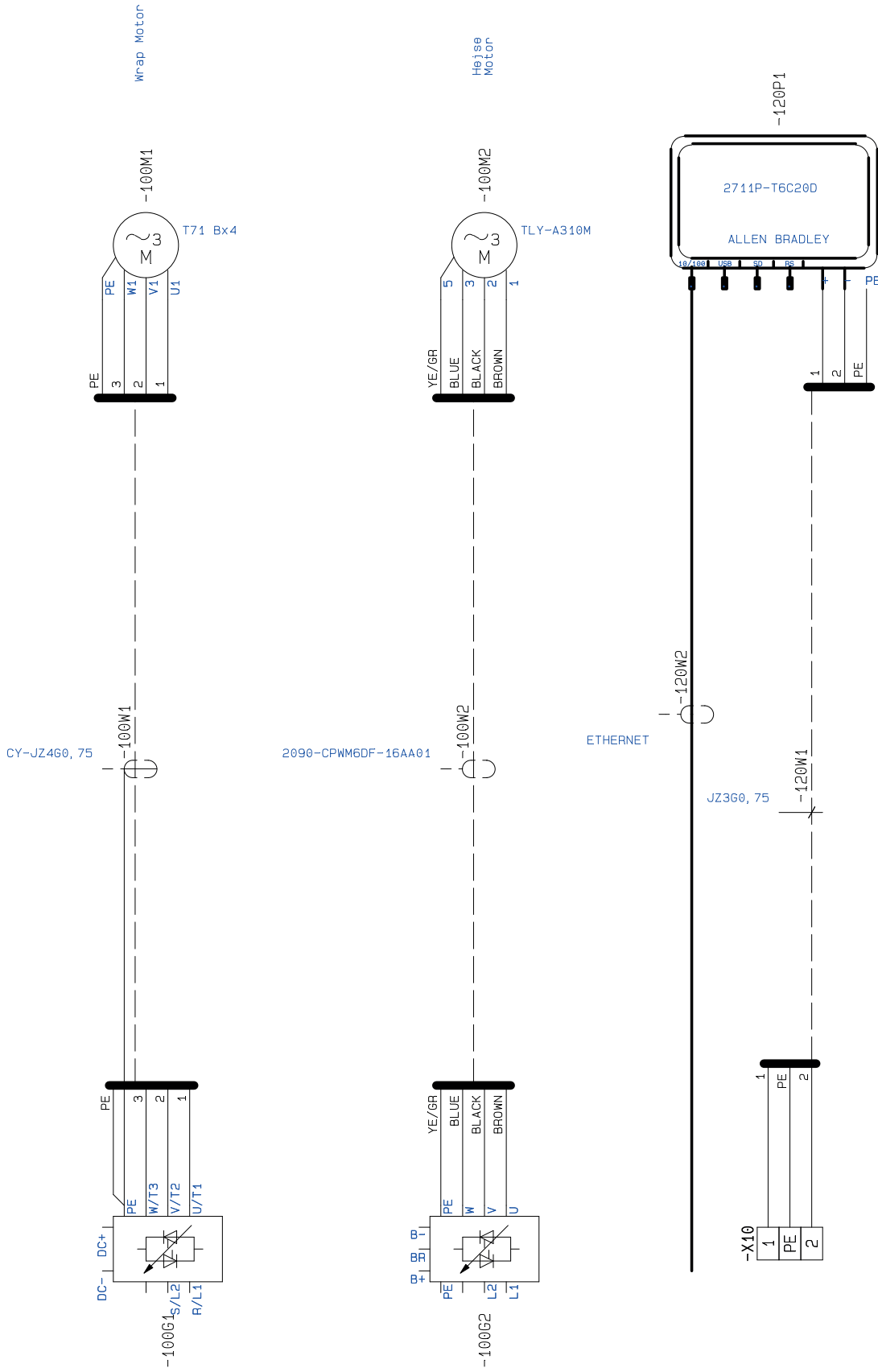
25 Po1
Sub-0
Til Ventilblok

Soft & Teknik A/S
 Håndværkervej 3
 DK-9960 Frederikshavn
 Tlf.: +45 98 42 95 35 Fax.: +45 98 42 95 39
 E-MAIL: post@soft.dk

Kunde: Jaspelis
 Projekt titel: Tanemaskine
 Sags navn: -30M1
 Sidetitel:

Konstr.: KKN
 Sidst rettet: 22-09-2011 12:49:34
 Tegning nr.: 2011-JP-01
 Oprettet: 16-08-2011
 Sidst udskr.: 22-09-2011 13:41:21
 Rev.:
 Side: KPL6 af 27
 Næste side: KPL7





Soft & Teknik A/S
 Håndværkervej 3
 DK-9960 Frederikshavn
 Tlf.: +45 98 42 95 35 Fax.: +45 98 42 95 39
 E-MAIL: post@soft.dk

Kunde: Jaspelis
 Projekt titel: Tanemaskine
 Sags navn:
 Sidetitel: -100W1

Konstr.: KKN
 Sidst rettet: 22-09-2011 12:53:32
 Tegning nr: 2011-JP-01
 Oprettet: 16-08-2011
 Sidst udskr: 22-09-2011 13:41:21
 Rev.:
 Side: **KPL8** af 27
 Næste side:



Vores kvalitet – Dit valg

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

Varenr. 32300038



32300038