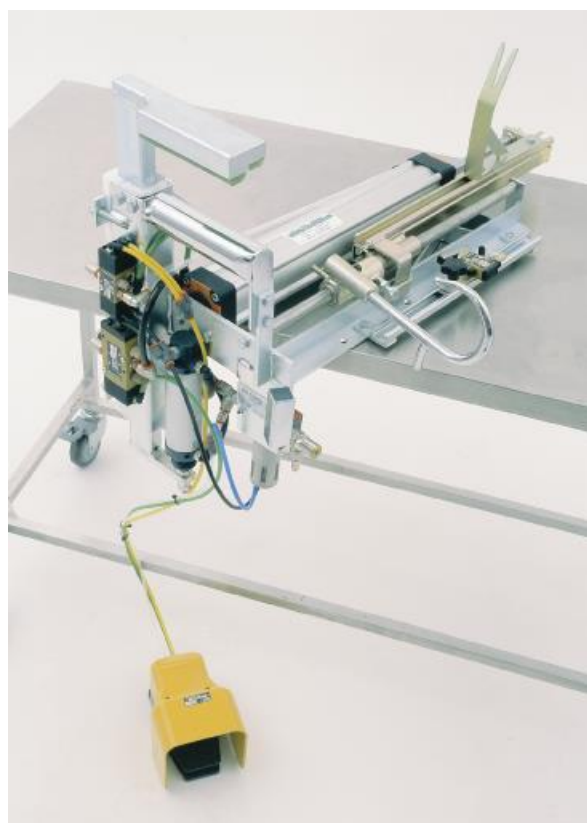


Maszyna do luzowania nóg

Instrukcja użytkowania



Maszyna do luzowania nóg

1. Deklaracja Zgodności

Deklaracja Zgodności z normami europejskimi

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

Nazwa maszyny: Maszyna do luzowania
 nóg XL
Typ: 15 - 6000

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

89/336 EEC

98/37 EEC

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

EN 983

Miejsce i data: Frederikshavn, 1 lipiec 2005

Nazwisko: Dyrektor Zarządzający Poul Bach





2. Spis treści

1.	Deklaracja Zgodności	2
2.	Spis treści	3
3.	Wstęp	4
4.	Objaśnienie symboli	4
5.	Informacje ogólne	5
6.	Rozruch maszyny	6
7.	Sterowanie pracą maszyny	7
8.	Konserwacja	9
9.	Dane techniczne	10
10.	Schemat podawania powietrza	11
11.	Wykaz części zamiennych	12
12.	Wykrywanie i rozwiązywanie problemów	13

3. Wstęp

- Niniejsza Instrukcja stanowi integralną część maszyny. Należy uważnie zapoznać się z jej treścią i postępować zgodnie z zawartymi w niej zaleceniami.
- Niniejsza instrukcja zawiera informacje dotyczące bezpiecznego oraz zastosowania maszyny.
- Należy ją przechowywać w pobliżu urządzenia. Instrukcję użytkownika należy dołączyć do maszyny w przypadku jej sprzedaży lub wynajmu stronie trzeciej.
- Użytkownik maszyny jest zobowiązany zapewnić, że operator, personel serwisowy oraz inne osoby, które mają do niej dostęp zostały przeszkolone w zakresie jej poprawnego użytkowania oraz obsługi.
- Szczegółowe informacje znajdują się w treści niniejszej instrukcji.

4. Objasnienia symboli

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



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



- **Ostrzeżenie!!**

Znak trójkąta zawierającego ostrzeżenie przed ryzykiem zmiążdżenia dłoni.

5. Informacje ogólne

- Maszyna T4 XL służy do oddzielania ogona i tylnych nóg od futer nerek w taki sposób, by w możliwie największym zakresie odprowadzać obciążenia, na które narażony jest personel roboczy podczas skórowania.
- Ulepszona wersja maszyny do luzowania nóg T3 posiada zmienioną konstrukcję chwytaka skór, dzięki zastosowaniu którego uzyskano lepszy i delikatniejszy uścisk wokół nerek, a także znaczne zmniejszenie ilości uszkodzeń ich tułowia i ogona.
- Model XL jest o 10 cm dłuższy i charakteryzuje się on wydłużonym cyklem wykonywania uderzeń.
- Maszynę do luzowania mocuje się do stołu w dowolnym żądanym położeniu. Dzięki temu uzyskuje się najlepszą ergonomiczną pozycję roboczą.
- Krótszy pierścień cylindra, większy zawór i rurki powietrzne w połączeniu z prostym w obsłudze panelem sterowania przyczyniają się do zwiększenia wydajności aż do 300 nerek na godzinę.
- Maszyna do luzowania oddziela tylną część korpusu zwierzęcia od ogona i obu nóg tylnych ułatwiając tym samym skórowanie pozostałej części. Należy pamiętać, że konieczne jest wcześniejsze rozcięcie ogona i tylnej części korpusu.
- Jest to maszyna prosta w obsłudze jednak przed jej uruchomieniem konieczne jest zapoznanie się z treścią "Instrukcji Użytkowania."

Uwaga!!

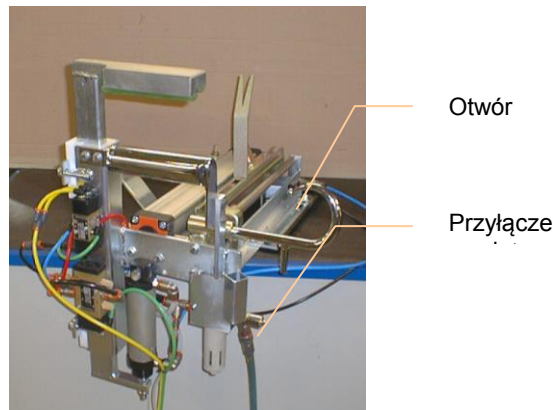
- Użytkownik maszyny jest zobowiązany zapewnić, że operator, personel serwisowy oraz inne osoby, które mają do niej dostęp zostały przeszkolone w zakresie jej poprawnego użytkowania oraz obsługi. Szczegółowe informacje znajdują się w treści niniejszej instrukcji.
- Maszynę należy użytkować wyłącznie zgodnie z jej przeznaczeniem.
- W żadnym przypadku nie wolno usuwać usterek maszyny lub usterek jej działania, bez względu na ich charakter, przed odłączeniem zasilania. Drobne naprawy można przeprowadzać z wykorzystaniem przycisków funkcyjnych maszyny.

Operator maszyny musi mieć zapewniony ciągły dostęp do instrukcji użytkowania maszyny.



6. Rozruch maszyny

- Przed uruchomieniem maszyny, należy ją zamontować na stole lub na podobnej powierzchni. Maszynę do luzowania dokręca się do podstawy z wykorzystaniem 6 otworów montażowych zlokalizowanych na ramie montażowej. Zaleca się zastosowanie śrub przelotowych. Podstawa musi zachowywać stabilność ze względu na występowanie intensywnych ruchów cylindra podczas biegu maszyny.
- Po wykonaniu montażu maszyny, do szybkozłącza można doprowadzić sprężone powietrze z wykorzystaniem urządzenia do płynnego rozruchu pokazanego na rysunku 1.
- Taca z tworzywa sztucznego została umieszczona na chwytaku obok filtra powietrznego.
- Maszyna jest w tej chwili gotowa do użytkowania.



Rysunek 1. Montaż

NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Zachować bezpieczną odległość od wszystkich ruchomych części, do których doprowadzono sprężone powietrze, gdyż może dochodzić do nieprzewidzianych ruchów cylindra podczas prowadzenia procesu roboczego.



7. Sterowanie pracą maszyny

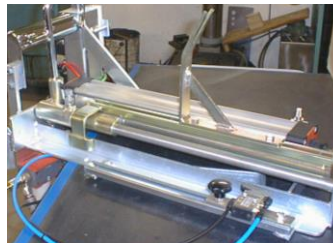
Po wykonaniu połączeń zgodnie z opisem zawartym w części 6, maszyna jest gotowa do użytku.

- Po rozcięciu norki (od łapy do łapy i wzdłuż ogona), umieszcza się ją na plastikowej tacy.
- Hak wsuwa się do wnętrza norki aż do wysokości lewego uda, ponad grzbietem, a następnie wokół prawego uda i na koniec opuszczając jej wnętrze. Należy zawsze pamiętać by pozostawało przynajmniej 2 cm wolnej powierzchni haka przy prawym udzie.
- Po przeciągnięciu norki w kierunku haka, przyjmuje on pozycję pionową, dzięki czemu norka zostanie ułożona na brzuchu pod chwytakiem.
- Ułożyć norkę w taki sposób, by 2 cm końcówki ostrza pozostawało wolne (ma to na celu zapobieganie sytuacji, w której lewa łapa będzie się zsuwała z haka podczas skórowania).
- Lewą ręką chwycić przednią część norki, trzymając jednocześnie prawą ręką jej tylną część tuż ponad hakiem a następnie wcisnąć dźwignię nożną.

Ostrzeżenie!!
Istnieje RYZYKO zmiążdżenia dłoni w wyniku działania chwytaka po wciśnięciu pedału.



- Po jego wciśnięciu, chwytak przesuwa się w dół mocując norkę i jednocześnie hak przesuwa się aż do momentu zadziałania zaworu zaporowego lub osiągnięcia punktu krańcowego. Hak powraca do pozycji wyjściowej po zwolnieniu pedału.
- Zawór zaporowy, pokazany na rysunku 2. należy regulować w taki sposób, by hak zatrzymywał się po zwolnieniu tylnych łap. Zawór można przesuwać w poziomie po poluzowaniu śruby skrzydłowej.



Rysunek 2. Nastawny zderzak krańcowy



- Po przesunięciu haka do pozycji wyjściowej, zwalniany jest ogon. Kość ogonową układa się na prasie w taki sposób, by skóra leżała po prawej stronie. Po wciśnięciu dźwigni nożnej, prawą ręką ostrożnie docisnąć ogon do prasy a lewą chwycić ponownie przednią część norki.
- Chwytek opuści się i dociśnie norkę. W tym samym czasie prasa spowoduje oddzielenie kości ogonowej od skóry.
- Po zwolnieniu dźwigni nożnej, hak powróci do pozycji wyjściowej a proces roboczy zostanie zakończony.

8. Konserwacja

NIEBEZPIECZEŃSTWO!

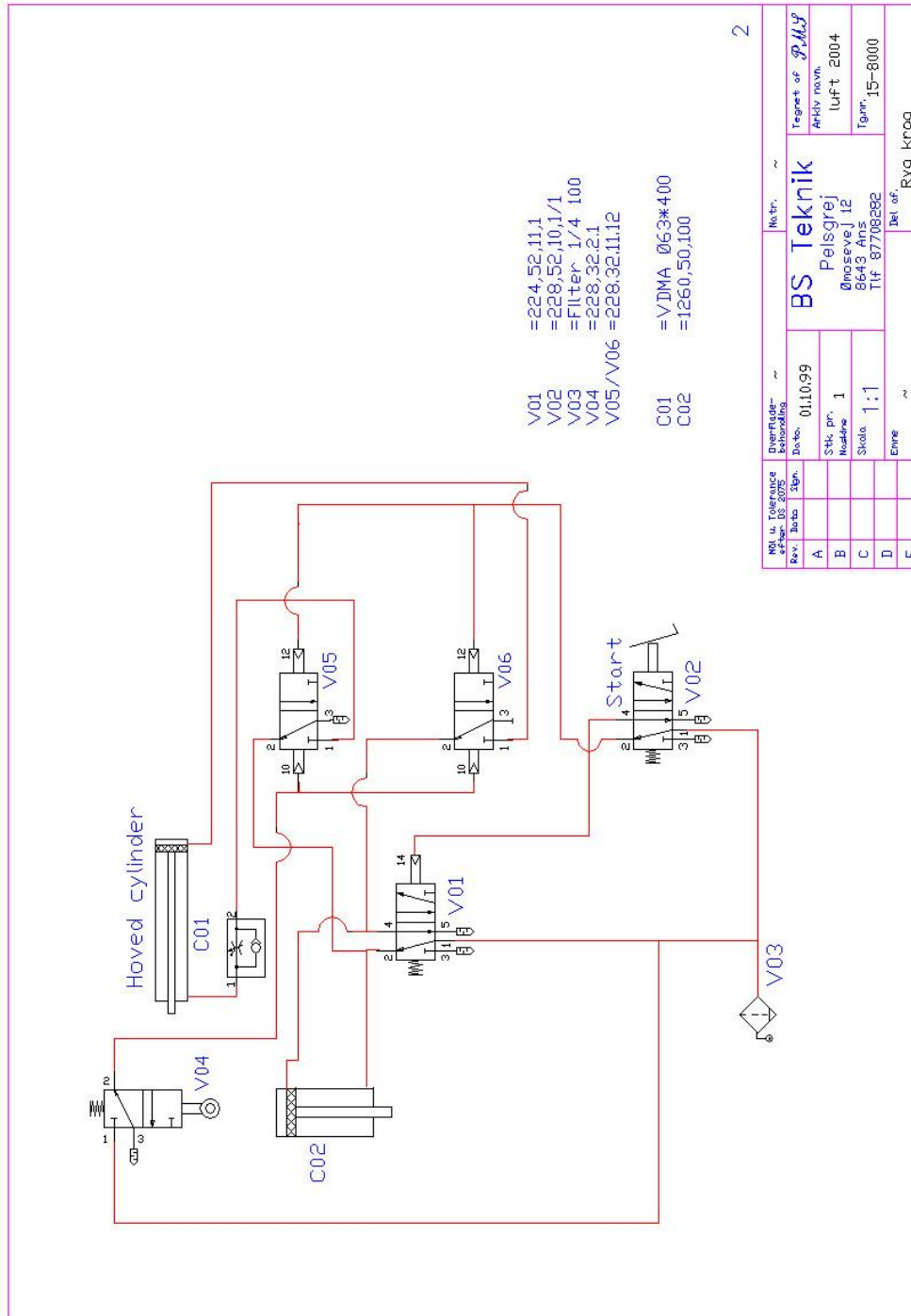
Przed rozpoczęciem konserwacji maszyny, jej czyszczeniem lub prowadzeniem innej czynności należy koniecznie odprowadzić sprężone powietrze od jej korpusu.

- Maszynę do luzowania należy codziennie czyścić pistoletem na sprężone powietrze. W razie występowania dużej ilości krwi można zastosować ciepłą wodę. Należy zwrócić szczególną uwagę na obszar pomiędzy panewkami typu 'glacier' zlokalizowanymi na przewodnicy ślizgowej pokazanej na rysunku 3.11 a hakim. Zaleca się smarowanie panewek oraz wału poziomego niewielką ilością oleju lub rozpuszczalnika w celu rozpuszczenia zaschłej krwi znajdującej się pomiędzy tymi panewkami.
- Dźwignię nożną należy czyścić codziennie sprężonym powietrzem.
- Oddzielacz wody na filtrze powietrznym można codziennie opróżnić po wciśnięciu przycisku znajdującego się pod okienkiem kontrolnym. Oddzielacz wody można również opróżnić po zdemontowaniu przewodu wentylacyjnego zlokalizowanego na złączce szybkorozłącznej. W przypadku, gdy w przestrzeni filtra znajdują się resztki oleju lub inne zanieczyszczenia, okienko kontrolne należy zdemontować i oczyścić ciepłym roztworem wody z mydłem.
- Po zakończeniu skórowania, maszynę należy oczyścić zgodnie z powyższym opisem. Po osuszeniu maszyny nasmarować wały i panewki niewielką ilością oleju.
- Odłączyć przewód doprowadzający sprężone powietrze.

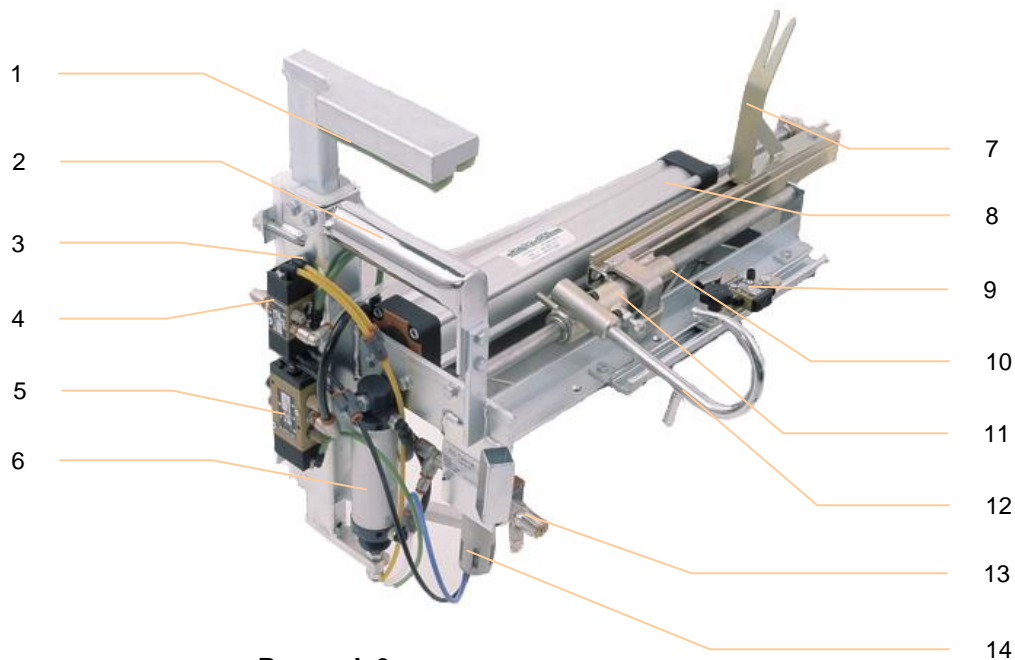
9. Dane techniczne

- Przyłącze powietrza
 - Zużycie powietrza
 - Wymiary
- Szybkozłącze
Maks. 8 bar, 3,1 l/cykl
Wysokość 75 cm
Długość 85 cm
Szerokość 26 cm

10. Schemat podawania powietrza



11. Wykaz części zamiennych



Rysunek 3.

Nr Rys.	Ozn. kodowe.	Nr części zamienniej	Nazwa
3.1	5130-00140023	48140023	Element gumowy 10x24x235 (2 szt.)
3.2	5130-00150130	48149910	Rura powlekana chromem
3.3	5911-5228321112	60002120	Zawór
3.4	5911-5228321112	60002120	Zawór
3.5	5911-5224521101	60002450	Zawór
3.6	5912-31150100	61350100	Cylinder 1260.50.100A
3.7	5130-00150034	48150034	Przewód wylotowy
3.8	5912-32363400		Cylinder 1321.63.400 VDMA
3.9	5911-5228320201	60001020	Zawór odcinający
3.10	5130-00153002	48153002	Wewnętrzna część prowadnicy przesuwnej
3.11	5130-00153001	48153001	Zewnętrzna część prowadnicy przesuwnej
3.12	5130-00150121	48150120	Hak z łożyskiem kulkowym, dla samic
3.12	5130-00150120	48150121	Hak z łożyskiem kulkowym, dla samców
3.13	5911-4786113134	60101313	Rozrusznik do rozruchu miękkiego
3.14	5914-32001510	62001510	Filtr 1/4 100
3.15	5911-5228521011	60002310	Pedał zewnętrzny

12. Wykrywanie i rozwiązywanie problemów

NIEBEZPIECZENSTWO!

Przed rozpoczęciem konserwacji maszyny, jej czyszczeniem lub prowadzeniem innej czynności należy koniecznie odprowadzić sprężone powietrze od jej korpusu.

Niniejszy rozdział zawiera opis typowych problemów technicznych oraz sposoby ich rozwiązywania przez użytkownika. Nie zawiera on sposobów prowadzenia napraw maszyny a jedynie wskazówki dotyczące mniej poważnych problemów. Zaleca się skontaktować z Działem Serwisowym firmy Jasopels w razie wystąpienia problemów technicznych, których nie można rozwiązać lub ustalić termin przeprowadzenia wizji lokalnej przez dział serwisowania.

12.1 Chwytek pozostaje opuszczony

W przypadku, gdy chwytek pozostaje w pozycji opuszczonej a hak nie powraca do pozycji wyjściowej, może to być spowodowane zablokowaniem trocinami płyty podnóżka pedału.

Oczyszczenie dźwigni nożnej sprężonym powietrzem zazwyczaj powoduje rozwiązanie problemu, aczkolwiek od czasu do czasu konieczne będzie zdemontowanie żółtej płyty przed rozpoczęciem czyszczenia.

12.2 Chwytek pracuje zbyt wolno.

W przypadku, gdy chwytek będzie reagował zbyt wolno na zadany sygnał, może to być spowodowane zatkaniem filtra zaworu pokazanego na rysunku 3.5.

Filtr należy ostrożnie zdemontować (można go poluzować kluczem nastawnym), oczyścić i ponownie zamontować.



12.3 Trudności ze zmianą ustawienia maszyny do luzowania nóg.

Z biegiem czasu, suche plamy krwi i trociny mogą się gromadzić w wewnętrznej części mechanizmu ślizgowego. Z tego powodu, przechylenie maszyny do luzowania nóg następuje z trudnością.

Należy przesunąć ją w przód o połowę długości a następnie odkręcić trzpień fajkowy sześciokątny wraz z przeciwnakrętką utrzymującą razem część zewnętrzną i wewnętrzną mechanizmu ślizgowego. Oddzielić od siebie obie części i oczyścić. Rozpuszczalnik do usuwania rdzy wydajnie usuwa plamy krwi i tłuszczu, nadając im jednocześnie dobre właściwości smarne. Po ponownym złożeniu obu rurek, należy sprawdzić czy trzpień sześciokątny nie został dokręcony do końca przed dokręceniem przeciwnakrętki, gdyż może to powodować trudności z przesuwaniem maszyny.