

MASTERCUT

VARENØ. 32100079



Vores kvalitet – Dit valg

Jasopels 

INDHOLDSFORTEGNELSE

Overensstemmelseserklæring	5
Forord - Rettigheder	6
Symbol forklaring	7
Maskine introduktion	7-8
Ibrugtagning	8-9
Sikkerhed for operatør	10
Betjening	11
Nødstop	11
Reset	11
Stop /bak	11
Start-Step	12
HMI (skærm)	12-17
Tilslutning	17
Hovedafbryder	18
Fodpedal	18
Config	18
Justering	17
Han/hun instilling	19
Tværkniv udskiftning	20
V-kniv udskiftning	20
Kropsløft instilling	21
Teknisk data	21
Funktionsbeskrivelse	22-27
Start	22
Placering af mink	22-23
Tværsnit	23
Top konsol / Spade	24
Top konsol / V-snit	25
Top konsol / halerulle	25
Top konsol / Krog	26
Top konsol / Poteklip	26
Top konsol / haleopskæring	26
Krophold	26
Savsmuld	27
Tømning	27
Egne noter	28
Håndtering	29
Igangsætning/prøvekørsel	29
Vedligeholdelse	30
Vedligeholdelse (Operatør)	30
Vedligeholdelse (Tekniker)	30
Vedligeholdelse (Autoriseret tekniker)	20
Vedligeholdelse (Generelt)	30
Reklamationsret	32
Værneting og lovvalg	32
Demontering/Bortskaffelse	32
Fejlfinding	33
Luft Diagram	34
El Diagram	35-103
Egne notater	104
Bagside	

OVERENSSTEMMELSEERKLÆRING

MASKINDIREKTIVETS BILAG II

Typebetegnelse: MasterCut
Beskrivelse: Jasopels opskære/benløsner
Dato: 15-09-2017

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

ER I OVERENSSTEMMELSE MED.:

- EU direktiv 73/23EØS – Lavspændingsdirektivet ændret ved direktiv 93/68 EØS om CE mærkning.
- Direktiv 2006/42/EF - Maskindirektivet


OVERENSSTEMMELSEN ER OPNÅET VED, AT PRODUKTET OPFYLDER:

Dele af følgende harmoniserede standarder:

- EN 60204 – 1: Maskinsikkerhed - Elektrisk udstyr på maskiner - Del 1: Generelle krav EN 60439 - 1
- EN 60439 – 1: LAVSPÆNDINGSTAVLER - DEL 4: SÆRLIGE BESTEMMELSER FOR BYGGEPLADSTAVLER (ACS)
- EN ISO 12100: MASKINSIKKERHED - GENERELLE PRINCIPPER FOR KONSTRUKTION - RISIKOVURDERING OG RISIKONEDSÆTTELSE
- EN ISO 13850: MASKINSIKKERHED - NØDSTOP - PRINCIPPER FOR UDFORMNING

ERKLÆRINGEN ER UDSTEDT AF :

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



Underskrift:

Dato 21.09.2017

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

FORORD

- Tillykke med Deres nye MasterCut.
- Denne brugermanual og sikkerhedsanvisning, er afgørende for sikker og korrekt anvendelse af deres nye maskine.
Læs, forstå og følg altid manualen 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 eller ekstra eksemplarer skal opbevares sammen med maskinen. Det er lovpligtigt at brugermanualen og overensstemmelseserklæringen følger med maskinen ved videresalg og udlån.
- Denne maskine er udviklet med tanke på brugernes sikkerhed. Den kan dog udgøre en sikkerhedsrisiko, hvis den ikke betjenes eller vedligeholdes korrekt. Følg betjeningsindstruktionerne nøje! Kontakt Jasopels A/S hvis der opstår spørgsmål vedrørende betjening eller vedligeholdelse.
- Oplysninger i denne håndbog er baseret på de maskiner, der var i produktion på udgivelsestidspunktet. Jasopels A/S forbeholder sig ret til at ændre oplysningerne uden varsel.
- 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.

2. RETTIGHEDER

Denne brugervejledning er udgivet af Jasopels A/S, som er indehaver af alle rettigheder. Dokumentet eller dele heraf må ikke reproducere, kopieres eller distribueres elektronisk eller i papirformat uden skriftlig tilladelse fra Jasopels A/S.

Jasopels A/S forbeholder sig ret til løbende at opdaterer brugervejledningen samt dokumenter til at reflektere gældende version af produktet, og er ikke forpligtet til at opdatere allerede distribuerede eksemplarer.

Jasopels A/S vil derfor på virksomhedens hjemmeside informere om væsentlige ændringer til brugervejledninger eller dokumenter.

Manualen er som udgangspunkt lavet på dansk. Og det er som udgangspunkt den danske manual der er gældende. Også selv om der er lavet oversættelser. De oversatte manualer er kun en oversættelse af den danske manual.

Alle varemærker omtalt i denne manual tilhører deres respektive ejere.

Vi forbeholder os ret til, uden varsel, at fortage tekniske ændringer, der har til formål at forbedre vores maskine eller deres sikkerhedsstandard.

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!

MASKININTRODUKTION

- MasterCut til flåning af minkskind, er en brugervenlig funktionel nyskabelse på maskinopbygning og programmering.
- MasterCut kan flå alle minkskin.
- Ingen nødvendig manuel omstilling mellem skind fra hanner og tæver.
- Skindet er færdig flået, når det forlader maskinen og kroppen transporteres automatisk væk.

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 flå mink og må ikke bruges til andre formål.
- Lad ALDRIG personer, som ikke er uddannet, betjene dette udstyr.
- Uanset hvilke problemer der måtte opstå med maskinen eller driften, må fejl ikke rettes før maskinen er forsvarlig afbrudt fra el og trykluft nettet.
Relevante programændringer, og mindre rettelser i relevante programmer / software, kan foretages via maskinens betjeningsknapper.
- Betjeningsmanualen skal altid opbevares, tilgængeligt for operatøren.



IBRUGTAGNING

- Før MasterCut tages i brug, skal det sikres, at maskinen står på et fast og stabilt underlag. (Benyt de justerbare maskinfødder til at opnå den ønskede højdeindstilling).
- Maskinen må kun anvendes til opskæring af minkskind.
- !!!Maskinen må kun betjenes af en operatør!!!

FARE!

For at undgå risiko for klem-ulykker under maskinens kørsel, er det alt afgørende at operatøren følger alle sikkerhedsanvisninger for korrekt og sikker anvendelse af maskinen, og ikke berører de bevægelige dele i maskinen.

Dette gælder specielt ved alle knive og poteklip, der aktiveres under processen.



- 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, stopper den nuværende proces og kører ét sekvens trin tilbage. Hvis der opstår en faretruende situation, **brug altid nødstoppet.**
- MasterCut er fra fabrikken monteret med et 5 polet 400V CEE 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 MasterCut og kompressor anlægget, skal være min. 3/8", der anbefales dog 1/2" for optimal procesafvikling.

VIGTIGT!

Når maskinen ikke anvendes, 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 tordenvej, anbefales det at afbryde eltilslutningen, når maskinen ikke er i brug, og under tordenvej i øvrigt.



SIKKERHED FOR OPERATØR

- For sikkert at kunne betjene maskinen, skal operatører være fortrolige med maskinen og være korrekt uddannet. Maskiner, som ikke betjenes korrekt eller af personer, der ikke er uddannet, kan være farlige. Læs betjeningsvejledningen og gør dig selv fortrolig med, hvor alle instrumenter og kontroludstyr er anbragt, og hvordan de betjenes. Ikke uddannede brugere skal instrueres grundigt i denne brugs- og sikkerhedsanvisning inden brug af maskinen. Det er den ansvarlige for arbejdets udførelse der har ansvaret for at operatører er instrueret korrekt.
- Lad ALDRIG personer, som ikke er uddannet dertil, betjene dette udstyr. Personer, som betjener dette udstyr, skal være bekendte med de potentielle risici og farer forbundet dermed.
- Brug ALDRIG ekstraudstyr eller tilbehør, som ikke er anbefalet af JASOPELS A/S. Det kan føre til beskadigelse af udstyr og/eller personskade samt bortfaldelse af garanti.
- Betjen ALDRIG maskinen uden dens skærme eller sikkerhedsforanstaltninger, dette kan skabe potentielt farlige situationer, som kan forårsage alvorlige personskader.
- Forlad ALDRIG maskinen, der er i gang og uden opsyn.
- Beskyttelses- eller sikkerhedsbriller vil f.eks. beskytte øjnene mod skade forårsaget af flyvende masser eller genstande.
- Sluk og luk altid, for el og lufttilførsler på maskiner, når de ikke er i brug.
- Opbevar ALTID udstyr korrekt og rentgjort når det ikke er i brug. Udstyret bør opbevares rent og tørt og utilgængeligt for børn.
- Opbevar ALTID udstyr utilgængeligt for gnavere. Det kan føre til beskadigelse af udstyret og/eller personskade.
- Maskinen skal ALTID betjenes med alle sikkerhedsanordninger på plads og funktionsdygtige. Sikkerhedsanordninger MÅ IKKE ændres eller sættes ud af funktion. Maskinen MÅ IKKE betjenes hvis en sikkerheds- eller beskyttelsesanordning mangler eller er ude af funktion.
- På grund af risiko for Ensidigt Gentaget Arbejde (EGA) anbefaler Jasopels A/S at operatører ikke betjener maskinen mere end sammenlagt 2 timer på en arbejdsdag. Det er den ansvarlige for arbejdets udførelse, der har ansvaret for at operatører ikke bliver udsat for EGA. Jasopels A/S anbefaler jobrotation. Læs evt. mere om EGA på linket på JASOPELS.DK
- Det er forbudt og forbundet med fare, at bære løsthængende genstande, og løsthængende beklædningsgenstande, på kroppen og omkring hovedet, ved betjening af maskinen.
- 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.
- Læs, forstå og følg ALTID bestemmelserne i betjeningsvejledningen inden maskinen forsøges betjent.
- Jasopels A/S tilbyder løbende kursus i sikker betjening af maskinen. Kurserne afholdes af en Jasopels tekniker, på Fabrikvej 19, 7441 Bording.

BETJENING

Fig.10.1



NØDSTOP (RØD KNAP PÅ GUL BAGGRUND) - FIG. 10.1

Stopper maskinen øjeblikkeligt og stopper som udgangspunkt alle bevægelser og pneumatikken afluftes .

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.

Fig.10.2



RESET - NØDSTOP (BLÅ KNAP) - FIG. 10.2

Når nødstopet er daktiveret, kan maskinen resettes ved et tryk på knappen. (holdes nede i min. 5 Sek) Hvorefter maskinen er klar til at blive kalibreret/homes(homing).

Homing efter nødstop kan enten gøres på HMI eller på den grønne start knap, Se fig. 10.4

Fig.10.3



STOP - BAK (RØD KNAP) - FIG. 10.3

- Bruges til stop i program cyklus. !!!dette er ikke nødstop!!!
 - Bruges til manuel at steppe tilbage i program cyklus.
 - Hvis operatøren har lagt minken forkert i maskinen kan man altid trykke stop, og derefter trykke igen på stopknappen for at gå et step tilbage
- Hvis man ønsker det, kan man gå yderligere tilbage gennem processerne ved gentagne tryk på knappen.

BETJENING

Fig.10.4



START/STEP (GRØN KNAP) - FIG. 10.4

Starter den nuværende proces.

- Hvis maskinen står i manuel bruges knappen også til steppe frem i cyklus.
- Efter nødstop bruges start knappen også til at køre maskinen til sine referencepunkter / homing.

BETJENING - HMI (SKÆRM)

Fig.10.5



STARTBILLEDE PÅ TOUCH SCREEN - FIG. 10.5

Når maskinen startes vil dette billede automatisk komme frem.

Opstart af skærm tager omkring 30 Sek.

Under opstart vises der et opstart billede som herunder.

Tryk nu på menu for at komme igang.



Fig.10.6



HOVED MENU - FIG.10.6

Her kan der vælges mellem de 5 hovedpunkter

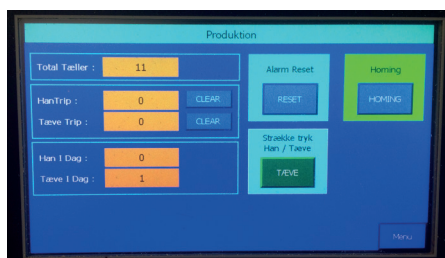
- Produktion - Side 13
- Tæller - Side 13
- Manuel - Side 14
- Setup - Side 14-16
- Input - Side 17

Der vises også en knap (config) i venstre hjørne (!!!! denne er kun til service brug!!!!) Dette er til configuration af skærmen (selve HMI) Denne knap skal bruges med meget stor forsigtighed. Hvis knappen er blevet brugt, se side 18 hvordan man kommer retur.

BETJENING - PRODUKTION

PRODUKTION FORSIDE - FIG.10.7

Fig.10.7



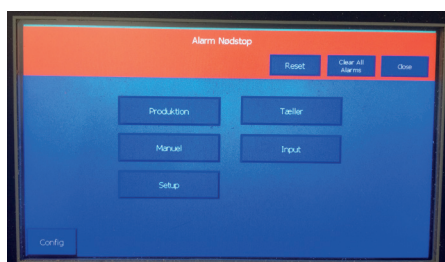
Når der trykkes på PRODUKTION i hoved menu'en kommer der dette skærm billede.

- Total tæller - Som er maskinens til dato total antal kørte cyklus.
- Han Trip. - Som er en han tæller der kan nulstilles på CLEAR
- Tæve Trip. - Som er en hun tæller der kan nulstilles på CLEAR
- Han dag. - Som er en tæller der nulstilles kl. 00.00
- Tæve dag. - Som er en tæller der nulstilles kl. 00.00
- Alarm Reset. - Ved tryk på denne reset sletter man evt. alarmer.
- Homing. - Ved tryk på HOMING efter nødstop køre maskinen til sine referencepunkter (virker på sammen måde som Start knap (grøn trykknop)
- Strække tryk Han/Tæve. - Her vælges der mellen han og hun Mink. (på foto er der valgt Hun/tæve)
- Menu. - På menu i højre hjørne kan man altid komme tilbage til hovedmenuen.

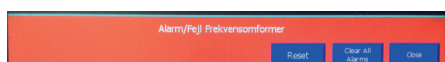
TOUCH SCREEN VED NØDSTOP - FIG.10.8

Når maskinens nødstop er aktiveret vil der komme et rødt advarsels banner i toppen af skærmen. Teksten skifter automatisk efter ca. 3 sek. da spændingen til frekvensomformerer forsvinder.

Fig.10.8



Nu kan maskinen igen startes. Se side 11 punkt 1- 2.



BETJENING - TÆLLER

Fig.10.9

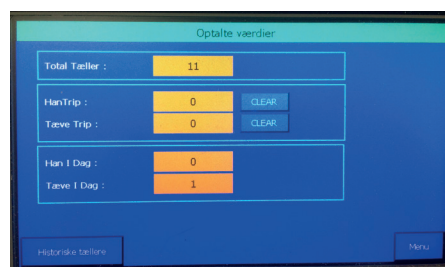


Fig.10.10

Dato	Han pr. Dag	Tæve pr. Dag
2017-10-18	0	1
2017-10-16	0	10
2017-08-17	0	0
2017-08-17	0	0
2017-08-14	0	0
2017-08-11	0	0
2017-08-10	0	0
2017-08-08	0	0
2017-07-14	0	0

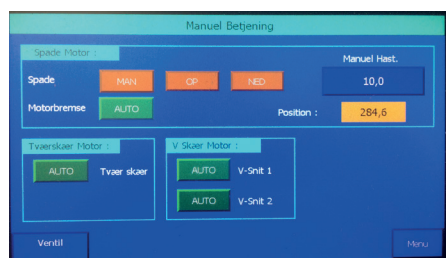
OPTALTE VÆRDIER - FIG.10.9-10.10

Når der trykkes på TÆLLER i hoved menu'en kommer der dette skærm billede.

- Total tæller - Som er maskinens tildato total antal kørte cyklus.
- Han Trip. - Som er en han tæller der kan nulstilles på CLEAR
- Tæve Trip. - Som er en hun tæller der kan nulstilles på CLEAR
- Han dag. - Som er en tæller der nulstilles kl. 00.00
- Tæve dag. - Som er en tæller der nulstilles kl. 00.00
- Der er også en knap i venstre hjørne HISTORISK TÆLLER her kan antal ud fra dato aflæses.
- Menu. - På menu i højre hjørne kan man altid komme tilbage til hovedmenuen.

BETJENING - MANUEL

Fig.10.11



MANUEL BETJENING 1. - FIG10.11

Når der trykkes på "MANUEL" i hovedmenuen kommer der dette skærm billede.

• Spade Motor: Her kan top konsollen (kroge, v-knive og spaden konsol) manuelt køres op/ned. Aktiver kanppen auto, så den viser man og nu kan top konsollen køre op/ned. Man kan justere den manuele hastighed til højre på skærmen, men det frarådes at justere for meget på dette. Man kan altid aflæse den aktuelle position på skærmen.

- Tværskær motor: Her kan tværknivens rotation startes, ved at trykke på auto knappen.
- V-skær motor: Her kan v-knivenes rotation startes, ved at trykke på auto knappen.

Fig.10.12



MANUEL BETJENING VENTIL. - FIG10.12 -10.13

Når der trykkes på Ventil i Manuel betjening menuen kommer der dette skærm billede.

Her kan alle ventiler samt laser-lys betjenes/aktiveres, ved tryk på ønskede rubrik. Rubrikken vil skifte fra AUTO til MAN. Når rubrikken aktiveres vil angivne ventil blive trukket og cylinderen kører den angivne bevægelse.

Fig.10.13



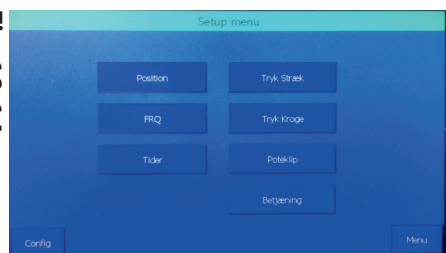
BETJENING - SETUP

SETUP MENU - FIG10.14

Under menuen setup kan der laves en del instillinger.

- Position (side 14)
- Tryk Stræk (side 15)
- FRQ (side 15)
- Tryk kroge (side 15)
- Tider (side 15)
- Poteklip (side 16)
- Betjening (side 16)

Fig.10.14



BETJENING - SETUP

Fig.10.15

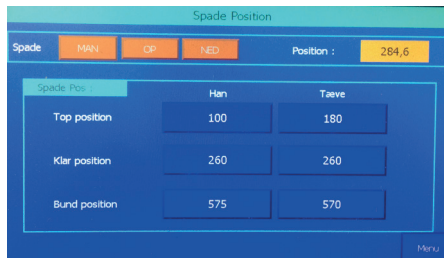


POSITION - FIG10.15-10.16

Når der trykkes på Position i setup menuen kommer der dette skærmbillede.

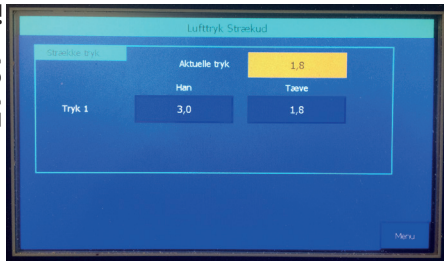
- Top position - Her stilles toppunktet for han og hun mink.
- Klar position - Her stilles ventepositionen for han /hun.
- Bund position - Her stilles hvor langt top konsol (spade/v-knive) kører ned i auto.

Fig.10.16



- Spade Auto/man - Her kan spaden køres op/ned manuel. Se Fig.10.15-16

Fig.10.17



LUFTRYK STRÆKUD - FIG. 10.17

Når der trykkes på Tryk Stræk i setup menuen kommer der dette skærm billede.

- Det aktuelle tryk vises i den gule rubrik.
- Trykket kan justeres for han/hun tryk.

JASOPELS A/S anbefaler brug af de viste indstillinger i Fig.10.17.

Fig.10.18



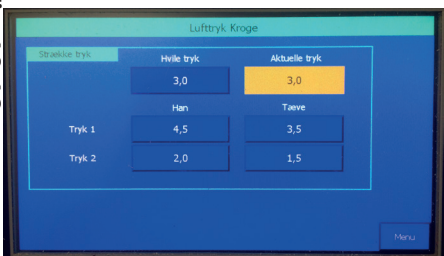
FRQ / FREKVEN (HASTIGHED SPADE/KROGR) - FIG. 10.18

Når der trykkes på FRQ i setup menuen kommer der dette skærmbillede.

- Det aktuelle position vise i den gule rubrik.
- I rubrikken Ned hastighed kan man instille hastigheden på top konsol (spade/kroge)
- I rubriken Op hastighed kan man instille hastigheden på top konsol(spade/kroge)

JASOPELS A/S anbefaler brug af de viste indstillinger i Fig.10.18.

Fig.10.19



TRYK KROGE - FIG.10.19

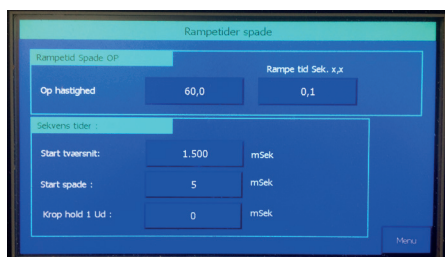
Når der trykkes på "Tryk Kroge" i setup menuen kommer der dette skærmbillede.

- Det aktuelle tryk vises i den gule rubrik.
- Hvile tryk, er trykket når cylindrene køre retur.
- Tryk 1. er trykket krogen kører frem med, og kan justeres for han og hun.
- Tryk 2. er trykket krogen har når den er fremme, og kan justeres for han og hun.

JASOPELS A/S anbefaler brug af de viste indstillinger i Fig.10.19.

BETJENING - SETUP

Fig.10.20

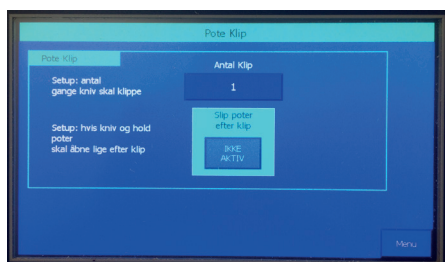


TRYK KROGE - FIG.10.20

Når der trykkes på Tider i setupmenuen kommer der dette skærm billede.

- Rampetid Spade op. er rampe op/ned tiden for selve tårnet (spaden og krog)
- Sekvens tider. Her kan tværsnittet timeren justeres.
- Start spade. Har kan ventetiden på spaden justeres.
- Krop hold 1 ud. Har kan ventetiden på krop hold justeres.

Fig.10.21



POTE KLIP - FIG. 10.21

Når der trykkes på Tider i pote klip menu'en kommer der dette skærbillede.

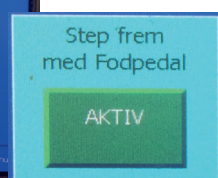
- Poteklip. Setup antal - Hvis man ønsker flere klip efterfulgt af hinanden.
- Slip poter efter klip. Kan vælges aktiv eller Ikke aktiv

Fig.10.22



BETJENING SETUP - FIG. 10.22

Når der trykkes på Tider i betjening menu'en kommer der dette skærm billede.



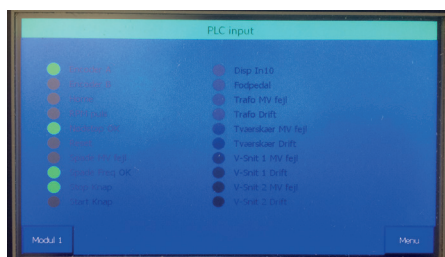
Step frem med fodpedal. Hvis man ønsker at køre manuelt fra step til step skal denne rubrik være aktiv.



Spade styring med fodpedal. Hvis man ønsker at køre manuelt op med tårnet (spade og kroe) skal denne rubrik være aktiv.

BETJENING - INPUT

Fig.10.23



INPUT - FIG. 10.23

Når der trykkes på Input i hovedmenuen kommer der dette skærbillede.

Her kan ses alle input aktive som ikke aktive.

Når et indput er aktiv vil det lyse grønt. Dette kan være en aktiv reed-kontakt, eller en ventil der er trukket.

Fig.10.24



INPUT. 2. - FIG. 10.24

Når der trykkes på Modul 1 i venstre hjørne kommer der dette skærbillede.

Dette er input oversigt side 2.

BETJENING - TILSLUTNING

Fig.10.25



TILSLUTNING - FIG. 10.25

Tilslutning af trykluft og forsyningsstrøm sker på bagsiden af maskinen, hvor der er monteret en lynkobling (serie 520) til trykluft. Der er ved siden af lynkoblingen et kabel til forsyningsstrøm. Dette kabel er forsynet med et CE stik.

BETJENING - HOVEDAFBRYDER

Fig.10.26

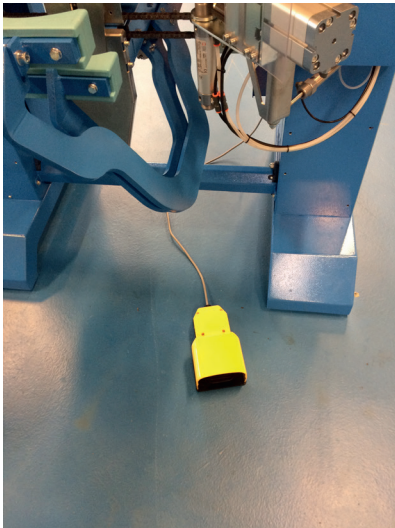


HOVEDAFBRYDER - FIG. 10.26

På bagsiden af maskinene er der på ydersiden af styreskabet monteret en hovedafbryder.

BETJENING - FODPEDAL

Fig.10.27

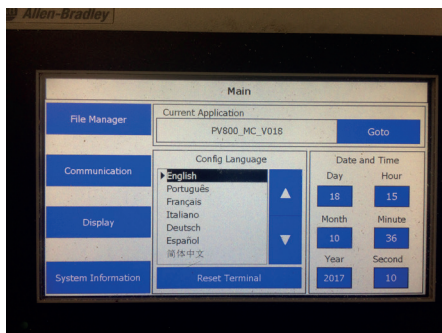


FODPEDAL (GUL FODPEDAL) - FIG.10.27

Maskinen er forsynet med en fodpedal, som bruges til at igangsætte maskinens operationer.

BETJENING - CONFIG

Fig.10.28

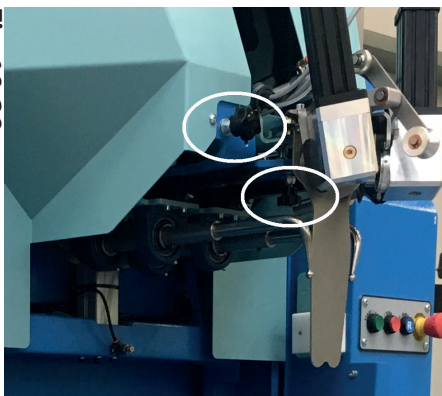


CONFIG - FIG.10.28

Hvis man i hovedmenuen er kommet til at trykke på rubrikken config, skal man kun trykke på Goto, for at komme retur til hovedmenuen.

BETJENING - HAN / HUN INSTILLING

Fig.10.29

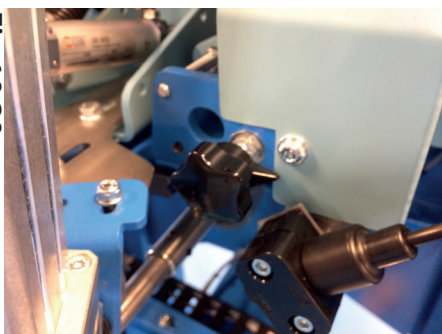


HAN / HUN INSTILLING - FIG. 10.29

Ved skift fra han til hun skal der udover selve valget på skærmen også drejes på de 3 håndtag, som er placeret omkring spaden.

- Det ene håndtag er placeret bag spaden og de to andre er placeret på henholdsvis højre og venstre side af spaden.

Fig.10.30



HAN INSTILLING UD/IND - FIG. 10.30

Når der ikke er lukket for hullet, står maskinen til at køre handyr.

Fig.10.31



HUN INSTILLING UN/IND - FIG.10.31

Når hullet er dækket af stålpladen er maskinen klar til at køre hundyr.

Dette gælder for alle 2 håndtag.

Fig.10.32

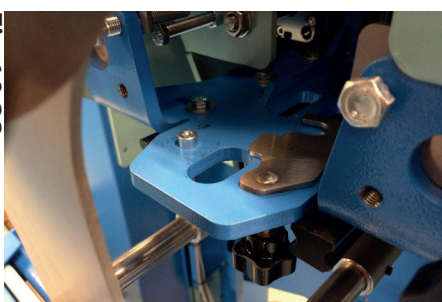


HUN/HAN INSTILLING OP/NED - FIG.10.32

Når hullet er dækket af stålpladen er maskinen klar til at køre handyr.

Dette gælder kun op/ned.

Fig.10.33



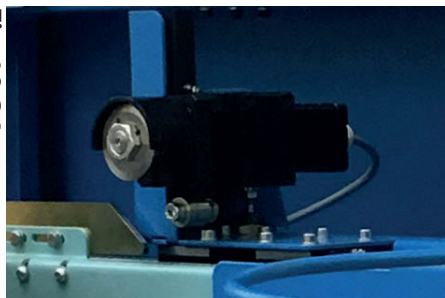
HUN/HAN INSTILLING OP/NED - FIG.10.33

Når der ikke er lukket for hullet, står maskinen til at køre hundyr.

Dette gælder kun op/ned.

BETJENING - UDSKIFTNING AF TVÆRKNIV

Fig. 10.34



UDSKIFTNING AF TVÆRKNIV - FIG. 10.34

!!!!Før arbejdet med at udskifte knive begynder skal strøm og tryklufforsyningen være frakoblet helt fra maskinen!!!!

Når der ikke er strøm og trykluft på maskinen, kan man skifte tværkniven ved brug af 2 gaffelnøgler. Et stk. 19mm og et stk. 24mm. Man løsner møtrikken, ved af fastholde spindlen med en 19mm gaffelnøgle. Herefter kan man med en 24mm gaffelnøgle dreje møtrikken mod uret. Når møtrikken er løsnet afmonteres den helt og kniven kan skiftes. Nu kan det hele samles igen i modsat rækkefølge.

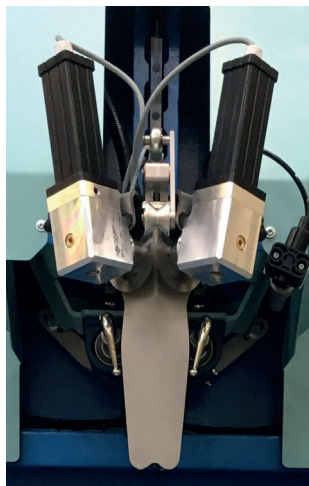
!!!! afmontering og montering af knive skal gøres med meget stor forsigtighed da der ellers kan opstå risiko for skader på hænder, og fingre!!!!

Husk at der SKAL bruges skærebeskyttende handsker når man betjener knivene.

Man skal ikke påbegynde udskiftning af knive, hvis man ikke har fået den rette undervisning i dette.

BETJENING - UDSKIFTNING AF V-KNIVE

Fig. 10.35



UDSKIFTNING AF TVÆRKNIV - FIG. 10.35

!!!!Før arbejdet med at udskifte knive begynder skal strøm og tryklufforsyningen være frakoblet helt fra maskinen!!!!

Efter at strøm og trykluft er frakoblet, skal man afmontere spaden som let gøres med en 13mm stjerne-gaffelnøgle, eller lignende. Nu er man klar til at skifte V-kniven, ved bruge af 2 gaffelnøgler. Et stk. 30mm og et stk. 32mm. Man løsner møtrikken ved af fastholde spindlen med en 30mm gaffelnøgle. Herefter kan man med en 32mm gaffelnøgle dreje møtrikken mod uret. Når møtrikken er løsnet afmonteres den helt og kniven kan skiftes. Nu kan det hele samles igen i modsat rækkefølge.

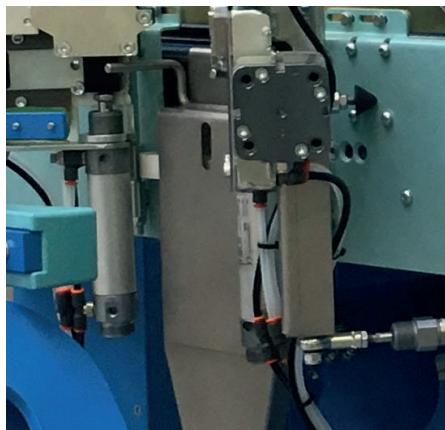
!!!! Afmontering og montering af knive skal gøres med meget stor forsigtighed da der ellers kan opstå risiko for skader på hænder, og fingre!!!!

Husk at der SKAL bruges skærebeskyttende handsker når man betjener knivene.

Man skal ikke påbegynde udskiftning af knive, hvis man ikke har fået den rette undervisning i dette.

BETJENING - KROPSLØFT

Fig. 10.36



KROPSLØFT - FIG. 10.36

Hvis der opstår behov for at ændre på højden af kropsløftet, gøres dette let ved brugen af en 5mm unbraco nøgle, som føres gennem udfræsningen på selve kropsløftet. Når det er løsnet kan man justere som man ønsker. Ved justering af kropsløft skal poteklip være kørt helt sammen. Da det er poteklip der kommer til at sætte begrænsningen for justeringen.

TEKNISK DATA

MasterCut Teknisk data

Brede:	1250 mm
Dybte:	1100 mm
Højde Min:	1600 mm
Højde max:	2300 mm
Vægt:	250 KG

Elektriske specifikationer

Mærkespænding:	3X400 volt -L1,L2,L3 +N + PE
Mærkefrekvens:	50 Hz
Nominal strøm	5,25 Amp
Fejlstrømsrelæ:	AC/DC relæ
Max for-sikring:	16 Amp gL

Luft specifikationer

Tryk:	8 Bar
Trykluft forbrug:	80L/min (v.250 Dyr/time)

FUNKTIONSBESKRIVELSE

Fig.20.1



BESKRIVELSE AF PROGRAMFORLØB NÅR MINKEN SKAL OPSKÆRES

START - FIG. 20.1

Poteklippen står helt sammen og er klar. Toprammen (spade/krog konsol) står i venteposition og er klar. Maskinen er klar til at køre.

Bemærk: Efter strømsvigt eller Nødstop, vil maskinen ikke køre før der er køret en kalibrering. Dette gøres ved at løsne nødstop, herefter trykke og holde den blå reset knap(R) inde i ca. 5 sek. Nu vil maskinen blive påluftet og herefter køre til sine reference punkter. Maskinen er nu igen klar til produktion.

Fig.20.2



PLACER MINK I MASKINEN - FIG.20.2

Bagbenene placeres i benholdet. Når der trykkes på pedalen, poteholdet lukkes og minken strækkes ud, med det indstillede tryk (se side 15)

Hvis maskinen står i AUTO køret tværsnit motoren fra venstre mod højre og laver selve tværsnittet.

Fig.20.3



PLACEREN AF POTERNE - FIG.20.3

Det er vigtigt at placere poterne rigtigt for at opnå det optimale tværsnit.

- Trædepuden skal vende op ad i poteholderen.
- Poten skal placeres i poteholderen så potelåsen ligger ud for trædepuden.

FUNKTIONSBESKRIVELSE

Fig.20.4



PLACERINGEN AF POTERNE -FIG.20.4

Poten lægges frem mod endepladen i poteholderen. Når poten ligger rigtigt med trædepuden og er placeret helt fremme i selve holderen, (dette gælder for både højre og venstre pote.

Nu kan potelåsen aktiveres ved tryk på fodpedal. Her skal operatøren sikre at der ikke er andre i nærheden af maskinen som evt. kan komme i klemme. Operatøren skal også sikre egen finger.

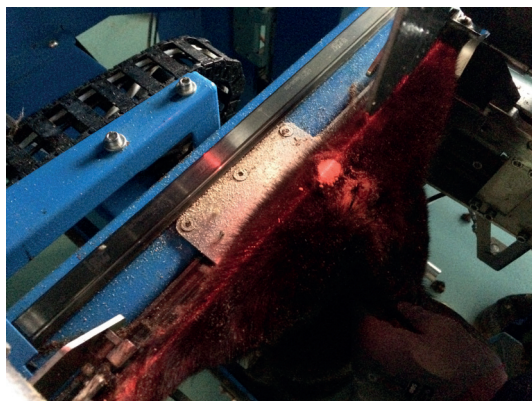
Fig.20.5



PLACERINGEN AF POTERNE - FIG.20.5

Nu er poten låst fast og maskinen strækkes minken ud. Minken trækkes med det forud indstilt tryk. (se side 15) Hvis poten ikke ligger korrekt tryk da hurtigst muligt på stop. Tryk igen på stop knappen og låsen løsnes. Nu kan operatøren starte forfra med at placere minken i maskinen.

Fig.20.6



Laser lys - Fig.20.6

Når minken er i spænd af udtrækket, tændes laserlyset så operatøren let kan se hvor tværsnittet vil blive udført. Hvis minken ikke er placeret korrekt, tryk da hurtigst muligt på stop. Tryk igen på stop knappen og låsen løsnes. Nu kan operatøren starte forfra med at placere minken i maskinen.

Fig.20.7

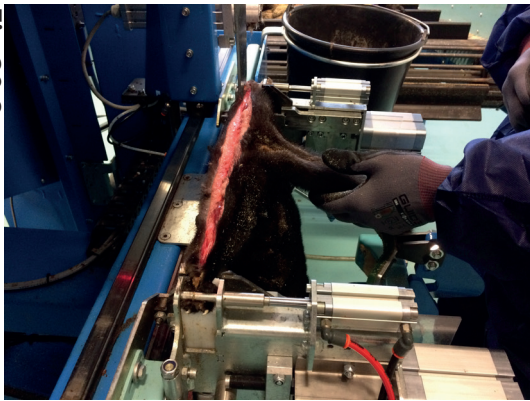


Bugskæring - Fig.20.7

Operatøren holder minken i halen og kan med et let træk nedad, sørge for at minken bliver korrekt bug skåret.

FUNKTIONSBESKRIVELSE

Fig.20.8



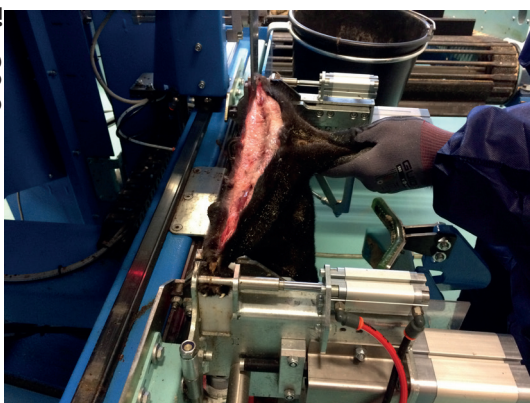
TVÆRSNIT - FIG.20.8

Der laves nu et meget pænt og åbent tværsnit, som opnåes med de stærke og næsten lydløse DC EL motorer.

!!!Det er meget vigtigt at operatøren ikke har fingere eller andre kropsdele i nærheden af denne motor når der er strøm på maskinen!!!

!!!Operatøren skal sikre at der ikke opholder sig personer i nærheden af maskinen under drift!!!

Fig.20.9



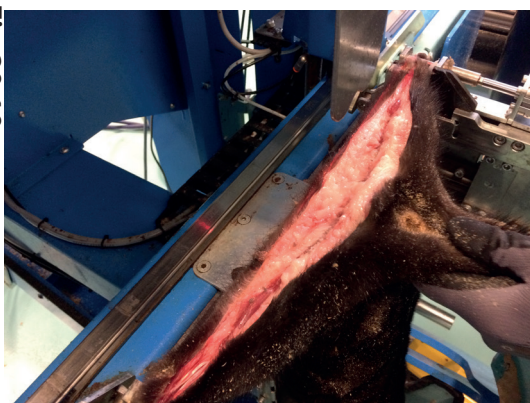
TVÆRSNIT - FIG:20.9

Nu er tværsnit kniven kørt fra venstre mod højre. Og her bliver den, indtil hele processen er færdig.

Minken er som der kan ses på Fig.20.9 skåret pænt op.

Hvis snittet har været for dybt eller ikke såret langt nok ned skal der jysteres på enten tværkniven eller kropsløftet.

Fig.20.10

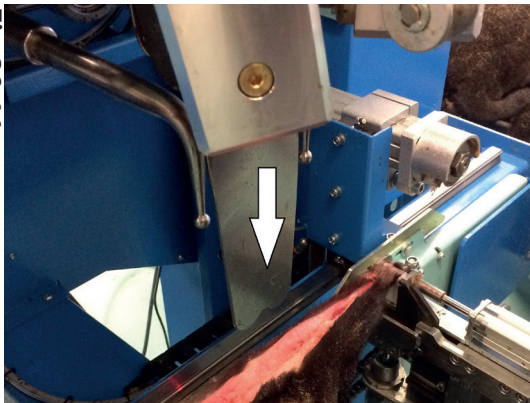


TVÆRSNIT - FIG:20.10

Nu kan man ved et let træk åbne selve snittet, for lettere adgang for spaden

Nu er maskinen klar til at køre topkonsollen (spade/kroge og v-kniv) ned.

Fig.20.11



SPADE/KROGE OG V-KNIV KONSOL - FIG.20.11

!!!!V-knivene starter op og køre automatisk!!!!

Top konsollen køre ned, så spaden og krogene køre langs med bugskindet.

Halen holdes med et let træk ud mens konsollen køre V-knivene ned og laver snittet.

!!!Det er meget vigtigt at operatøren ikke har fingere eller andre kropsdele i nærheden af denne motor når der er strøm på maskinen!!!

!!!Operatøren skal sikre at der ikke opholder sig personer i nærheden af maskinen under drift!!!

FUNKTIONSBESKRIVELSE

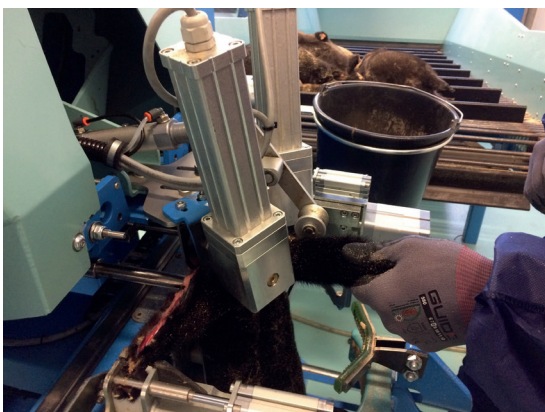
Fig.20.12



V-SNIT - FIG.20.12

Der laves nu et meget pænt og åbent v-snit, som opnåes med de stærke og næsten lydløse DC EL motore som er monteret på 2 stærke vinkelgear.

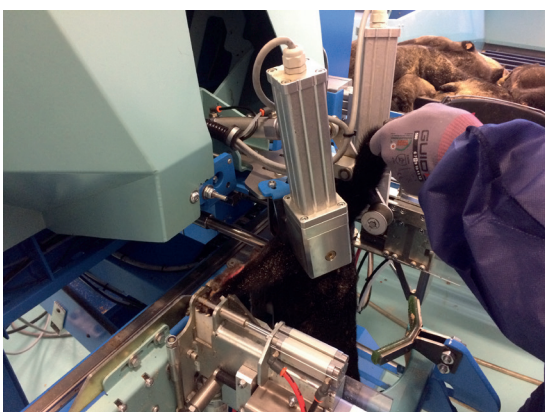
Fig.20.13



TOP KONSOL NED - FIG.20.13

Nu er topkonsollen kørt til bundposition, v-snit motorene stopper.

Fig.20.14

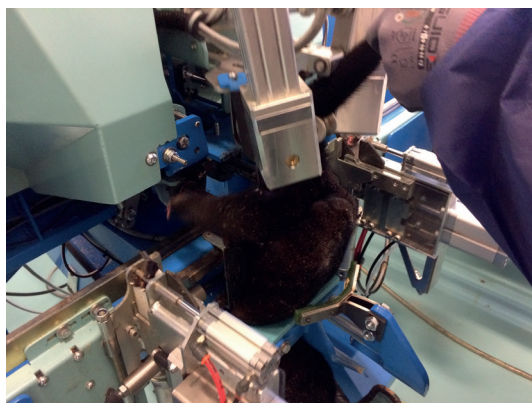


HALERULLEN - FIG.20.14

- Halen løftes med et let træk op til halerullen.
- Operatøren skal nu godkende ved tryk på pedalen.
- Halen skal holdes med let træk til halerullen er lukket.
- Nu kører rygkrog 1 og 2 frem med det forudinstille tryk (se side 15)

FUNKTIONSBESKRIVELSE

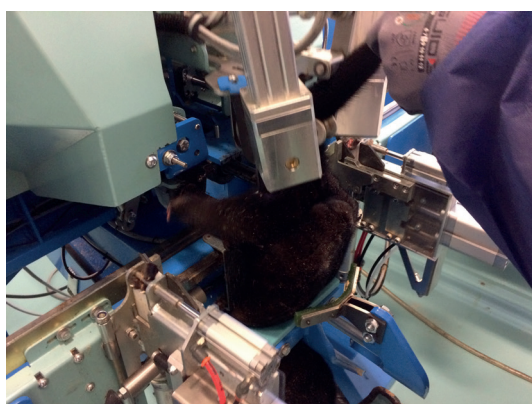
Fig.20.15



RUG KROG - FIG.20.15

- Kropshold 1 køre nu ind og fastholder minken.
- Rygkrog 1 rotere omkring 90°
- Rygkrog 2 rotere omkring 90°

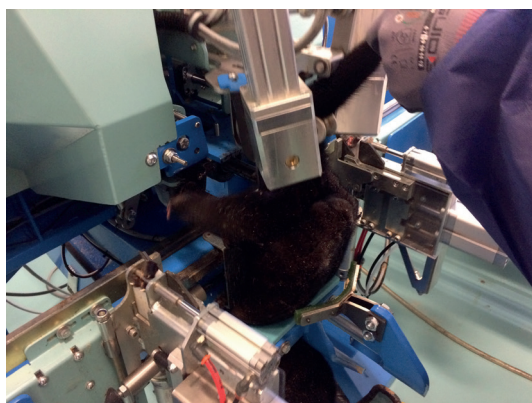
Fig.20.16



POTE KLIP - FIG.20.16

- Nu klippes bagpoterne
- V-knivene startes

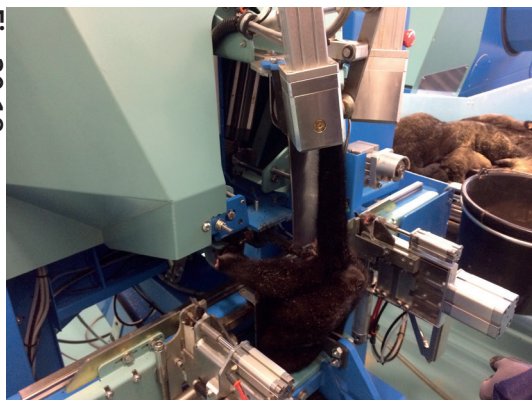
Fig.20.17



OPSKÆRING AF HALE - FIG.20.17

- Nu køre spadekonsollen 250mm op.
- Og halen skæres op i samme operation.

Fig.20.18

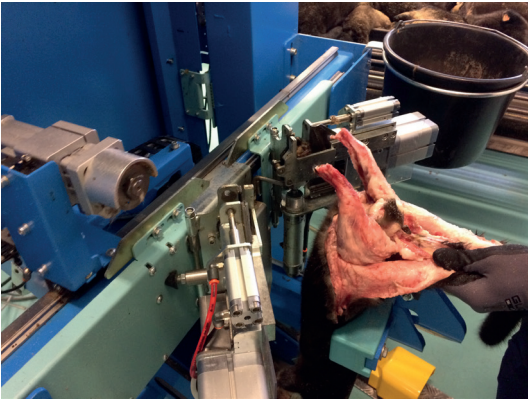


KROPSHOLD - FIG.20.18

- Kropshold 2 kører nu ind og fastholder minken.
- Topkonsollen køret til forudindstillet position (se side 15 Fig10.15-16)

FUNKTIONSBESKRIVELSE

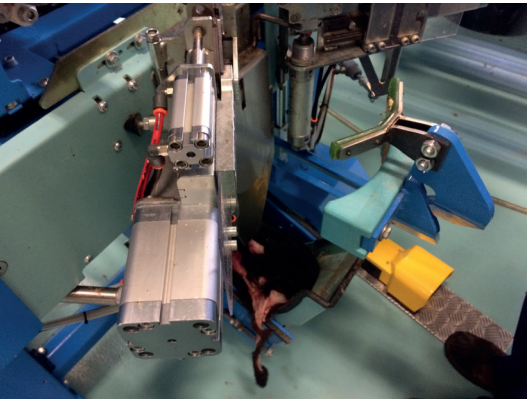
Fig.20.19



SAVSMULD - FIG.20.19

- Bagben og et stort stykke af skindet er nu frigjort fra selve minkens krop.
- Det blottede dyr kan nu få en håndfuld savsmuld.

Fig.20.20



FÆRDIG - FIG.20.20

- Hele dyret kan nu slippes og vil falde ned på transportbåndet og køre væk.
- Maskinen vil nu køre til sine udgangspunkter.

Fig.20.21



KLAR IGEN - FIG.20.21

- Maskinen er igen klar til ny cyklus.

EGNE NOTER

HÅNDBTERING AF JASOPELS A/S MASTERSKIN

BESKRIVELSE AF HÅNDBTERING OG TRANSPORT AF MASTERSKIN

HÅNDBTERING

Jasopels A/S anbefaler at alt håndtering af maskinen, foretages af en tekniker. (kontakt evt. Jasopels A/S)
Bemærk venligst: Jasopels A/S anbefaler, at udpakningen altid overvåges af den ansvarlige montageleder. Ved udpakning kontrolleres for evt. transportskader. Alle transportskader skal straks anmeldes til det transportselskab som har stået for levering. Det anbefales at tage foto af evt. skader.

TRANSPORT

Jasopels A/S anbefaler at alt transport af maskinen, foretages af en tekniker. (kontakt evt. Jasopels A/S)
En pålidelig person skal holde opsyn med maskinens arbejdsområde og transportvej, under transport. Der skal være klar og uhindret kommunikation mellem de to personer.

Maskinen kan håndteres med en palleløfter, som let kan køres ind fra enden af maskinen.

Det kræver minimum to personer til at flytte og bugsere med maskinen.

MasterCut skal altid være forsvarligt fastgjort under transport, som kan udføres med båndstrammer/laststropper.

Før montage af maskinen kan påbegyndes skal det sikres, at adgangsforholdene er i orden, således at maskinerne kan sættes ind på deres forudbestemte pladser. Ligeledes skal man have det nødvendige løftegrej/kran, der kræves i den givne situation, såfremt montagen kræver anvendelse af løftegrej.

løvrigt skal det kontrolleres, at fundamentet maskinen skal hvile på, kan bære den aktuelle belastning. Der kræves ved monteringen ikke specielt værktøj ud over almindeligt håndværktøj.

Husk det nødvendige sikkerhedsudstyr såsom sikkerhedshjelm, -fodtøj, arbejdshandsker, beskyttelsesbriller og evt. livline før påbegyndelsen af montage. (Ingen af delene er medleveret).

- Før MasterCut tages i brug, skal det sikres, at maskinen står på et fast og stabilt underlag. (Benyt de justerbare maskinfødder til at opnå den ønskede højdeindstilling).

IGANGSÆTNING/PRØVEKØRSEL

Alt el-arbejde samt tilslutning af anlægget, skal foretages af Jasopels A/S eller evt. anden autoriseret el-installatør. Inden igangsætning/prøvekørsel skal betjeningsvejledningen læses og forstås.

VEDLIGEHOJDELSE

OPERATØR VEDLIGEHOJDELSE

Vedligehold som udføres af operatør.

- Alle synlige overflader efterses for synlige skader, inden ibrugtagning. Synlige skader skal vurderes af tekniker.
- Alle bevægelige dele kontrolleres for funktionalitet, før ibrugtagning:
 - -Tværmotor afprøves
 - -V-kniv motor afprøves.
 - -Top konsol afprøves.
 - -Fejl på mekaniske dele skal vurderes af tekniker.
- Kabler efterses for synlige skader inden ibrugtagning. Kabler holdes fri fra transportveje, for at undgå skader på kabler. Alle skader på kabler skal vurderes af Jasopels A/S. Eller evt. autoriseret elinstallatør.
- Daglig rengøring af maskinen, dvs. skidt og snavs fjernes fra maskinen. Arbejds-området holdes ryddeligt.
- Trykluftfilterets vandudskiller tømmes dagligt, ved at trykke på knappen under glasset indtil glasset er tomt. Hvis der er olierester og andre urenheder i filteret, bør glasset skrues af, og renses i varmt sæbevand.
- Maskinen bør rengøres dagligt efter brug med trykluft, og evt. med varmt vand for at fjerne fedt og blodrester. Specielt bør de bevægelige dele ved skindholderen holdes fri for savsmuld og snavs.
- For at undgå utilsigtede driftstop, er det vigtigt at holde maskine ren under den bevægelige bagkropsholder. Det kan evt. gøres med varmt vand og børste.
- Det anbefales at rengøre remme, kroge, kropsløft, og motor hver dag efter endt arbejdsdag

TEKNIKER VEDLIGEHOJDELSE (KONTAKT EVT. JASOPELS SERVECEAFDLING)

Vedligehold som udføres af tekniker.

- Synlige skader på overflader vurderes af tekniker.
- Vurdering af mekaniske dele, herunder kæde, arm, gribeklør og klemmeanordning, udføres mindst en gang hver 6. måned.
- Afprøvning af nødstop, mindst en gang hver 6. måned.
- Fysisk indstilling af maskinen, dvs. højdejustering (maskinfødder) og placering på arbejdsområdet, vurderes.

AUTORISERET TEKNIKER VEDLIGEHOJDELSE (JASOPELS SERVECEAFDLING)

Vedligehold som udføres af autoriseret tekniker.

- Fejl i elforsyning, samt PLC og i maskinens el installation, skal vurderes af en Jasopels A/S eller evt. anden autoriseret el-installatør. Alt arbejde i forbindelse med elforsyning og maskinens el-installation skal udføres af en autoriseret el-installatør.

VEDLIGEHOELSE

VEDLIGEHOELSE GENERELT

DÅRLIGT VEDLIGEHOELDT UDS TYR UD GØR EN SIKKERHEDSRISIKO! .

For at sikre, at udstyret arbejder sikkert og korrekt i lang tid, er det nødvendigt at for tage regelmæssig vedligeholdelse og lejlighedsvis reparation.

FORSØG IKKE AT GØRE MASKINEN REN ELLER EFTERSE DEN, MENS DEN KØRER.

Roterende og bevægelige dele kan forårsage alvorlig personskade.

HOLD ALTID OMRÅDET OMKRING MASKINEN FRI FOR SNAVS SAVSMULD OG ANDET AFFALD.

UDSKIFT ALTID SLIDTE ELLER BESKADIGEDE KOMPONENTER MED RESERVEDELE, SOM ER KONSTRUERET OG/ELLER FREMSTILLET AF JASOPELS A/S.

Brug af andre reservedele kan føre til beskadigelse af udstyr og/eller personskade samt bortfald af garanti.

HOLD ALTID MASKINEN REN OG MÆRKATERNE LÆSELIGE.

Udskift alle manglende mærkater, samt mærkater som er vanskelige at læse. Mærkater giver vigtig driftsinstruktioner og advare om farer og risici.

OPMÆRKSOM: BETJEN OG TÆND ALDRIG MASKINEN MED ÅBNE DØRE TIL EL OG LUFT SKABENE.

Åbne døre kan føre til beskadigelse af udstyr og/eller personskade samt bortfald af garanti.

MASKINEN ER UDS TYRET MED ET TYPESKILT.

Et typeskilt med type, artikelnummer, version og maskinnummer er monteret på hver maskine. De bedes notere oplysninger fra dette typeskilt, således at de er til rådighed hvis skiltet skulle bortkomme eller blive beskadiget. Ved bestilling af reservedele eller hvis der ønskes oplysninger angående service skal typebetegnelsen, artikelnummeret altid oplyses. Maskinen må IKKE benyttes eller videresælges uden typeskilt. Alt brug af maskinen uden typeskilt er uden for JASOPELS A/S's ansvar.

Maskinen kan have disse informationer på to skilte.



REKLAMATIONSRET

REKLAMATIONSRETEN ER GÆLDENDE I 12 MÅNEDER

De 12 måneder starter fra leverings dagen . En arbejdsdag defineres som otte arbejdstimer.

Ved brug mere end otte timer pr dag, trækkes timerne 1:1.

Reklamationssager kræver at de efterfølgende forbehold overholdes.

Reklamationsbestemmelser bortfalder.

- Ved forkert anvendelse
- Ved forkert eller manglende vedligeholdelse.
- Ved forkert eller manglende reparation.
- Ved anvendelse af uoriginale reservedele.
- Ved reparation udført af andre end Jasopels A/S
- Hvis udstyret ikke er servicere/kontrolleret 1 gang årligt af godkendt instans.

VÆRNETING OG LOVVALG

Som værneting for enhver tvist mellem parterne er aftalt Retten I Herning, Haraldsgade 28, DK-7400. Jasopels er dog efter eget valg berettiget til alternativt at anlægge sag ved retten på det sted, hvor kunden har sit forretningssted.

Dansk ret, med undtagelse af de danske internatioale lovvalgsregler, finder anvendelse ved afgørelsen af enhver tvist mellem parterne.

DEMONTERING/BORTSKAFFELSE

MASKINENS MANGE DELE SKAL BORTSKAFFES KORREKT.

Når maskinen efter mange års brug, skal bortskaffes, bør den demonteres og bortskaffes på en miljørigtig måde. Efter demontering adskilles maskinen i de forskellige materialedele, det vil sige stål for sig, gummipakninger for sig, gearolier og andre væsker for sig. Til slut sorteres alle enkeltdele i de forskellige materialekategorier, hvorefter de afleveres til bortskaffelse efter denne tids gældende regler.

FEJLFINDING

NØDSTOP

Nødstop er aktiveret.

Genstart ved første at deaktivere nødstopknappen og derefter ved at trykke på den blå reset knap. Nu vil maskinen pålufts og køre til sine udgangspunkter. Herefter er den igen klar.

NØDSTOP ER DEAKTIVERET OG RESET ER AKTIVERET UDEN AKTIVITET.

Resetknappen er aktiveret for tidligt efter at, nødstop knappen er deaktiveret.

Fjern maskinens tilslutning til el samt luft nettet: og vent mindst 30-50 sek.

Tilslut derefter maskinen til nettet igen og vendt 10-20 sek. og tryk på reset knappen.

INGEN AKTIVITET

Undersøg tilslutningen til el- nettet, samt kontrollere om der er trykluft.

Kontroller automatsikringer i el-skab

INGEN AKTIVITET

Undersøg om der er fremmede genstande i maskinen. Samt kontrollere om der har ophobet sig meget savsmuld inde i maskinen.

MOTOREN KØRE MEN INGEN AKTIVITET

Fjern maskinens tilslutning til el og luft og vent 30-50 sek.

Tilslut derefter maskinen igen og vent 10-20 sek. og tryk på reset knappen.

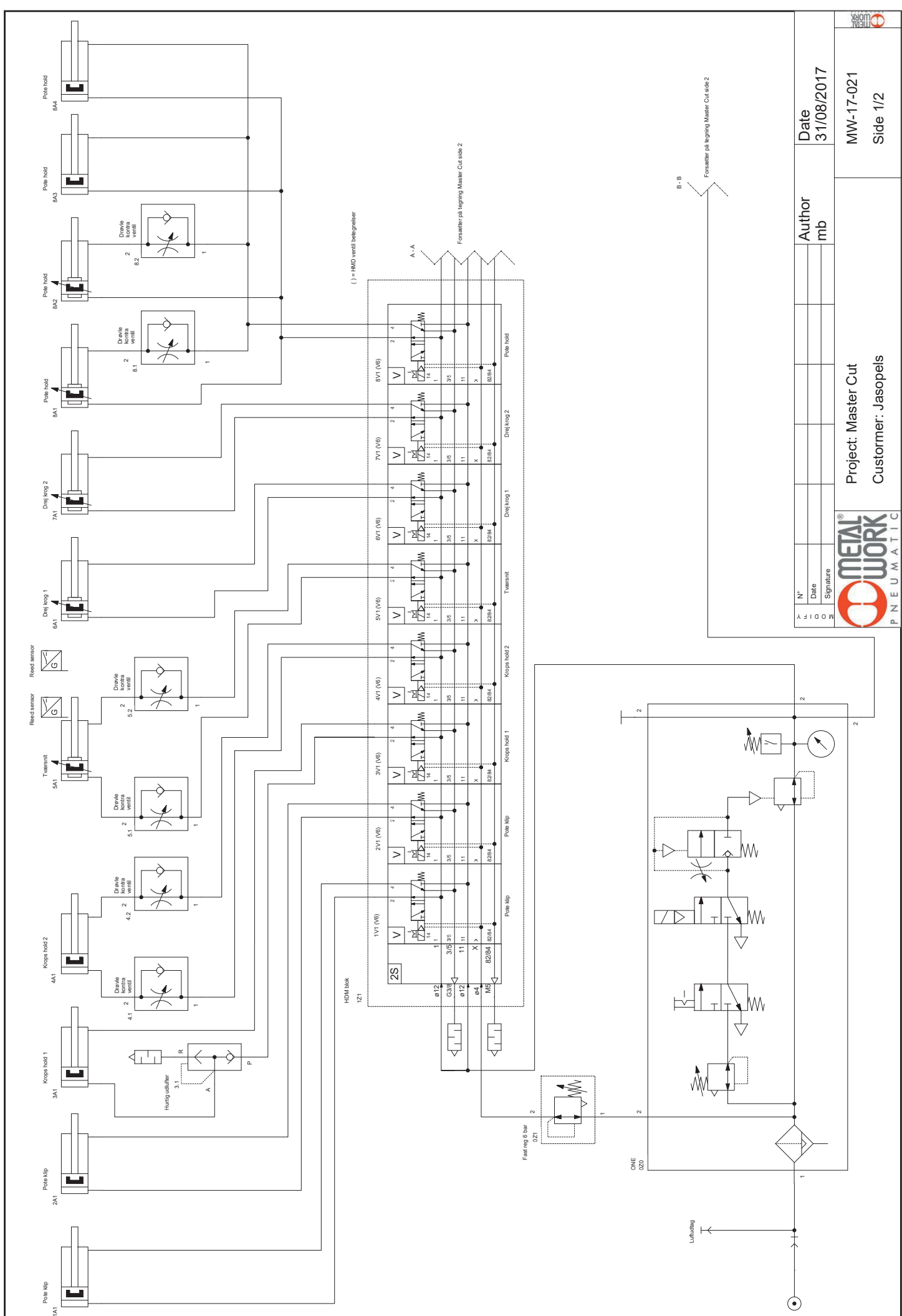
Hvis dette ikke hjælper, skal maskinen vurderes af en kvalificeret tekniker, kontakte evt. Jasopels - Teknisk afd.

INGEN AKTIVITET EFTER TVÆRKNIV

Undersøg om reedkontakt lyser når tværkniven er kørt helt til højre. Hvis den ikke lyser, undersøg om reed kontakten virker, og instil den så den igen er aktiv. Ellers kontakt evt. Jasopels - Teknisk afd.

FEJLSTRØMSRELÆ SLÅR FRA

Undersøg om hvilket fejlstrømsrelæ der er monteret til maskinens el forsyning. Der skal være monteret et AC-DC fejlstrømsrelæ. Ellers kontakt evt. Jasopels - Teknisk afd.



N°
Date
Signature

Author
mb

Date
31/08/2017



Project: Master Cut
Customer: Jaspels

MW-17-021
Side 1/2





El-dokumentation

MasterCut V017

Opskærer

Type - serie nr : MaCu_V017

oprettet dato 05-12-2016

Dokumentliste

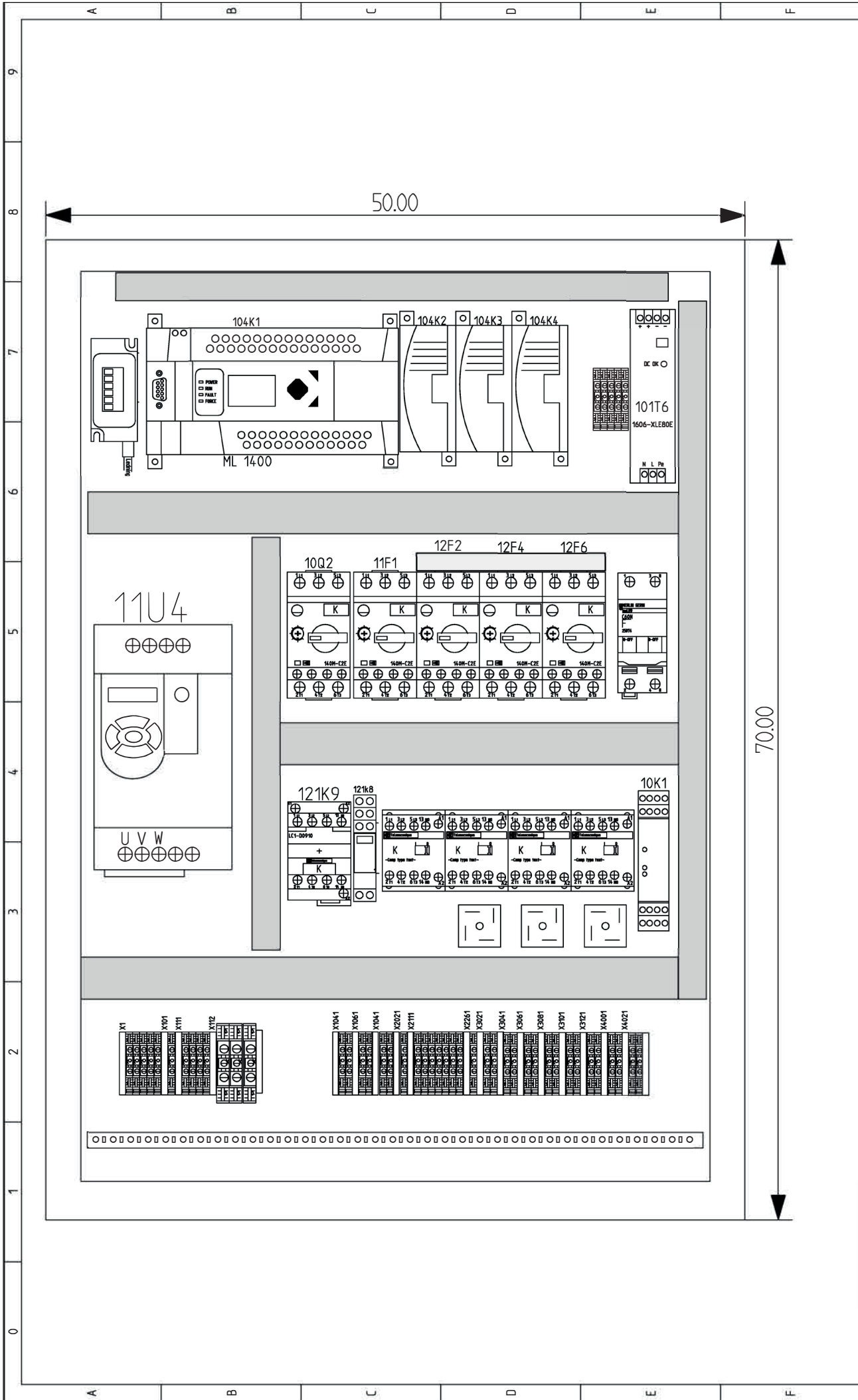
Sidefunktion (=)	Blad	Dokumenttype	Beskrivelse	Beskrivelse	Rev. dato
	1	Dokumentliste			08-07-2017
	2	Dokumentliste			08-07-2017
	3	Dokumentliste			08-07-2017
	2	Projektforside	Forside	MasterCut V016	08-07-2017
	2	Kredsskema	Layout		08-07-2017
	4	Kredsskema	Ledningsfarver		08-07-2017
	4 a	Kredsskema	Standarder		06-07-2017
	10	Kredsskema	Supply / Main Power	Forsyning / Hovedstrøm	08-07-2017
	11	Kredsskema	3 phase 24v/42v	3 fase 24v/42v	08-07-2017
	12	Kredsskema	DC motore, Cross section & V section	DC motore, Tværsnit & V-Snit	08-07-2017
	101	Kredsskema	Power supply 24V	Strømforsyning / PLC	08-07-2017
	104	Kredsskema	PLC , Moduls and Panel	PLC, Moduler & Panel	08-07-2017
	108	Kredsskema	Emergency stop	Nødstop	08-07-2017
	120	Kredsskema	Freq. Spade motor	Freq. Spade motor	08-07-2017
	121	Kredsskema	Motor Bremse	På spade motor	07-07-2017
	122	Kredsskema	Trafo 24vAC	Forsyning til motor Knive	06-07-2017
	124	Kredsskema	Tværs opskær	DC motor	06-07-2017
	126	Kredsskema	V snit 1	DC motor	06-07-2017
	128	Kredsskema	V snit 2	Dc motor	06-07-2017
	202	Kredsskema	På luffter	(sikkerheds ventil)	08-07-2017
	210	Kredsskema	Krops Hold (bagende)	Ventil Blok	08-07-2017
	211	Kredsskema	Hold Poter	Ventil Blok	08-07-2017
	212	Kredsskema	Krops Løft	Ventil Blok	08-07-2017
	213	Kredsskema	Tværs Ud	Ventil Blok	08-07-2017
	214	Kredsskema	Stræk Ud	Ventil Blok	08-07-2017
	215	Kredsskema	Luk Halerulle	Ventil Blok	08-07-2017
	216	Kredsskema	Pote Klip	Ventil Blok	08-07-2017
	217	Kredsskema	Rygkrog 1 Ud	Ventil Blok	08-07-2017
	218	Kredsskema	Rygkrog 2 Ud	Ventil Blok	08-07-2017

 Jasopels MasterCut V016	Proj. nr.: MaCu_V017 Tegn. nr.: Inif.: Rev.:	Blad: 1
	Dato: 08-07-2017 Funkt.: Plac.:	Antal blade: 3 Næste blad: 2

Dokumentliste

Sidefunktion (=)	Blad	Dokumenttype	Beskrivelse	Beskrivelse	Rev. dato
	219	Kredsskema	Ryggkrog 1 Drej	Ventil Blok	08-07-2017
	220	Kredsskema	Ryggkrog 2 Drej	Ventil Blok	08-07-2017
	221	Kredsskema	Krops hold	Ventil Blok	08-07-2017
	222	Kredsskema	Tværkniv Ned	Ventil Blok	08-07-2017
	223	Kredsskema	V-kniv Op	Ventil Blok	08-07-2017
	224	Kredsskema	Disp	Ventil Blok	08-07-2017
	225	Kredsskema	Disp	Ventil Blok	08-07-2017
	226	Kredsskema	Laser Light	laser lys	08-07-2017
	302	Kredsskema	Befjening	Knapper på Maskinfront	08-07-2017
	304	Kredsskema	Encoder	Spade position	08-07-2017
	306	Kredsskema	Home føler	Induktiv føler	08-07-2017
	308	Kredsskema	Rotations kontrol	Induktiv føler	08-07-2017
	310	Kredsskema	Tvær sker Hjemme	Reed kontakt	08-07-2017
	312	Kredsskema	Tvær sker Ude	Reed kontakt	08-07-2017
	400	Kredsskema	Stræk Ud – Analog signal	4-20mA til proportional ventil	08-07-2017
	402	Kredsskema	Kroge Ud – Analog signal	4-20mA til proportional ventil	08-07-2017
	602	Kredsskema	X101 , X124 , X126 , X128	DC motore	08-07-2017
	604	Kredsskema	X111 , X124 , X126 , X128	DC motore	08-07-2017
	618	Kredsskema	X1041 – X1081	Forsyning til Panel	08-07-2017
	620	Kredsskema	X2021 Pålufter		08-07-2017
	622	Kredsskema	X2111 Ventil Blok		08-07-2017
	623	Kredsskema	X2111 Ventil Blok		08-07-2017
	624	Kredsskema	X2261 Laser Light		08-07-2017
	626	Kredsskema	X3021 – X3041	Fodpedal og Encoder	08-07-2017
	628	Kredsskema	X3061 – X3081	Home føler og Rotationsvagt	08-07-2017
	630	Kredsskema	X3101, X3121		06-07-2017
	640	Kredsskema	X4001 – X4021		08-07-2017
	1000	Kredsskema	PLC reference – Modul 0 (PLC)	1766-L32BWA	06-07-2017
	1001	Kredsskema	PLC reference – Modul 1	1762-IQ16 24v Input	06-07-2017
	1002	Kredsskema	PLC reference – Modul 2	1762-OW16 Relay Output	06-07-2017

	JASOPELS MasterCut V016				Proj. nr.: MaCu_V017	Tegn. nr.: Inif.:	Rev.: Blad: 2
	Dato: 08-07-2017		Funkt.:		Plac.:		Antal blade: 3 Næste blad: 3



Jasopels MasterCut V016		Layout		Proj. nr.:	MacCu_V017	Tagn. nr.:	Rev.:	31-08-2017	Init.:	JCG
Jasopels		Jasopels		Date:	24-06-2010	Funkt.:	Plac.:		Blad:	2

Lednings Farver / funktion

Hovedstrøm

>1,0 # Lys Blå = Nul i effekt kredse
>1,0 # Sort = Effekt kredse

Styrestrøm 230v AC

0,75# Lys Blå = 230v AC Nul
0,75# Sort (BK) = 230v AC

Styrestrøm 24v AC


0,75# Blå (BU) = 24v AC Nul
0,75# Hvid (WH) = 24v AC

Styrestrøm 24v DC

0,75# MørkBlå (DBU) = Gnd 24v DC
0,75# Rød (RD) = 24v DC
0,75# Brun (BR) = Mellemledninger
0,75# Violet (VT) = Analog signal , Modbus kommunikation

Fremmed spænding

alle # Orange (OG) = Fremmed spænding (udefra kommende)

Proj. nr.:	MacCu_ V017	Tegn. nr.:	Rev.:	Init.:	JCG
Dato:	01-08-2006	Funkt.:	31-08-2017	Blad:	4
Ledningsfarver					
Jasopels MasterCut V016					
					

Lednings numre

Forsynings ledninger f.eks 24V AC opmærkes ikke, da de kan identificeres ud fra farve.
Hvis der er flere styrestrøm sikringer bliver forsynings ledninger efter sikringer,
mærket med sikringsnummer.

Forsynings ledere L1-L2-L3 & N mærkes ikke med side nr.

Numre på S pladsen
henviser til kredsskema
side nr.

SSSNN

Numre på N pladsen
er lednings nr. på
aktuelle side (altid 2 cifre)


På Hovedstrøms ledninger kan der ud over Side og nr.
være mærket med Fase nr. f.eks. XXYYL1
Der kan derfor være op til 4 forskellige ledninger med
samme XXYY nr. men hvor slutbetegnelsen er forskellig.

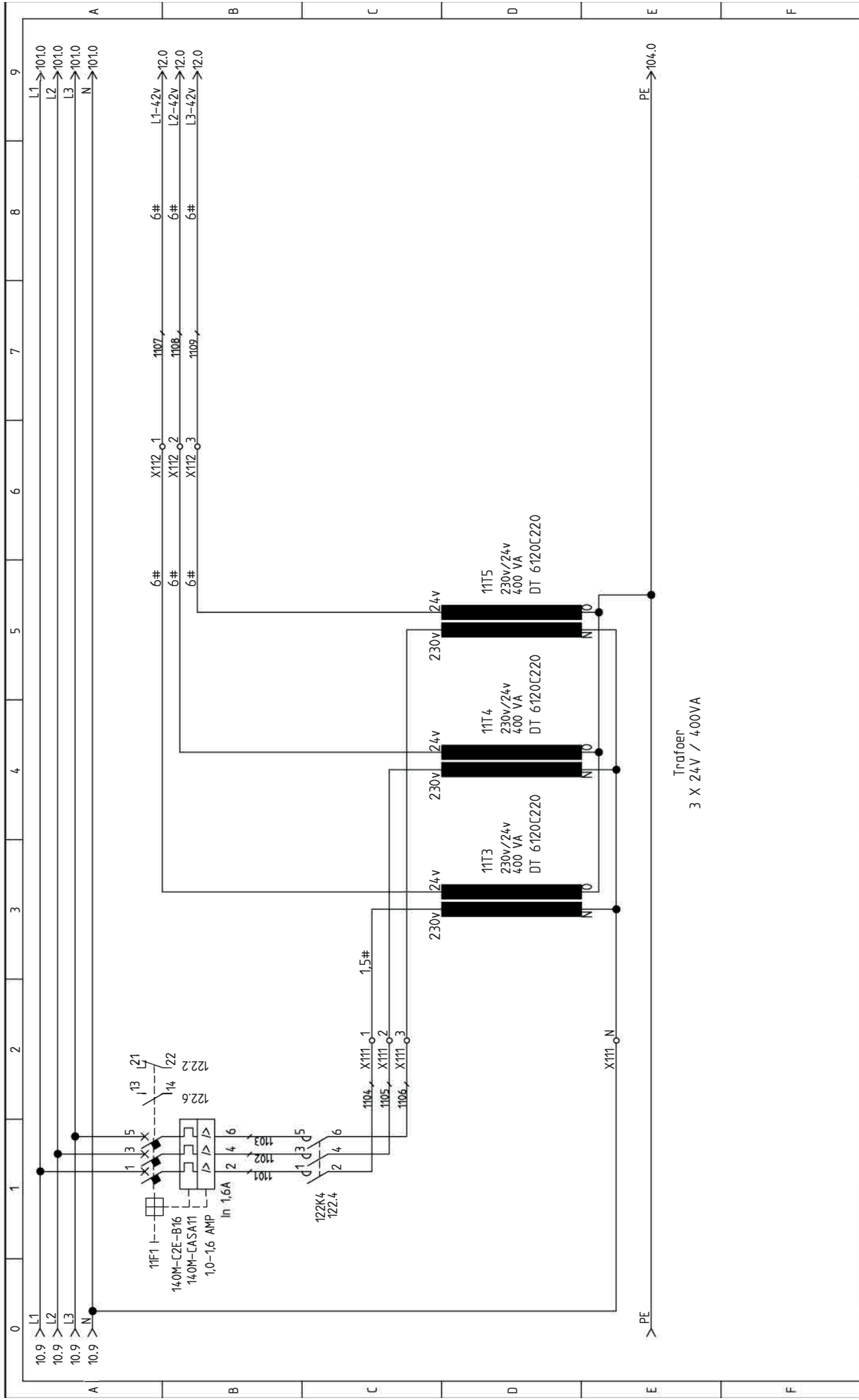
Stardart farve forkortelser

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)

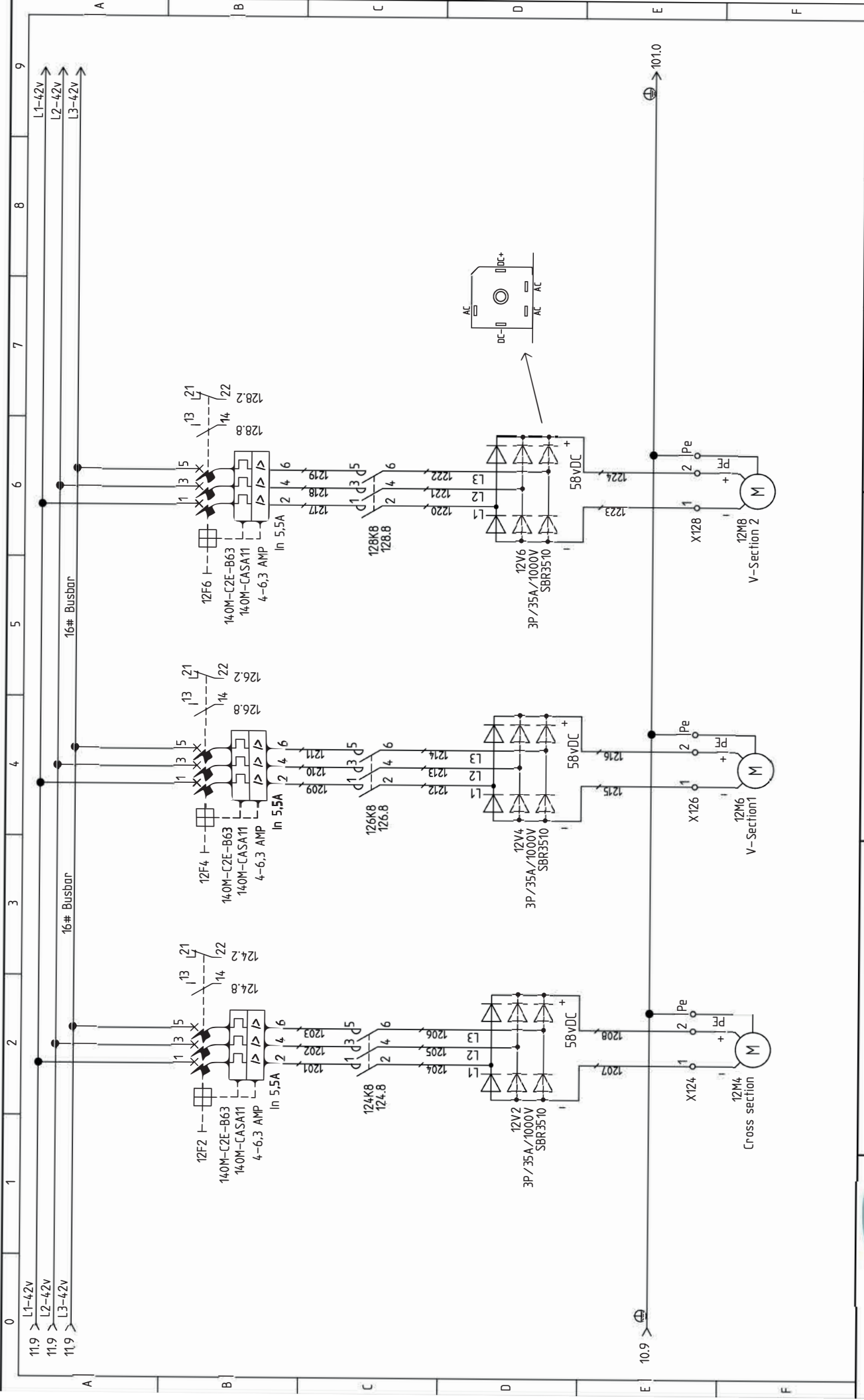
DS/EN61346-2

A : Berøringskærm
B : Føler, Detektor, Måleelement, Fotoceller, Temperatur
C : Buffer, Kondensator
E : Kedel, Lys, og varme element
F : Sikring, Termisk beskyttelse, Overspændingsafleder
G : Generator, spændingsforsyning
K : Relæer, Kontaktorer, Filter
M : Motor, Aktiveringsspole
N : Analog elementer
P : Måleudstyr, Signallampe, Testudstyr
Q : Effekt afbrydere, adskillere
R : Modstande
S : Afbryder i styrekredse
T : AC/DC omformer, Frekvensomformer
U : Isolator
V : Filter, Halvleder
W : Samleskinne, Kabel
X : Terminaler, Stik, Fatninger

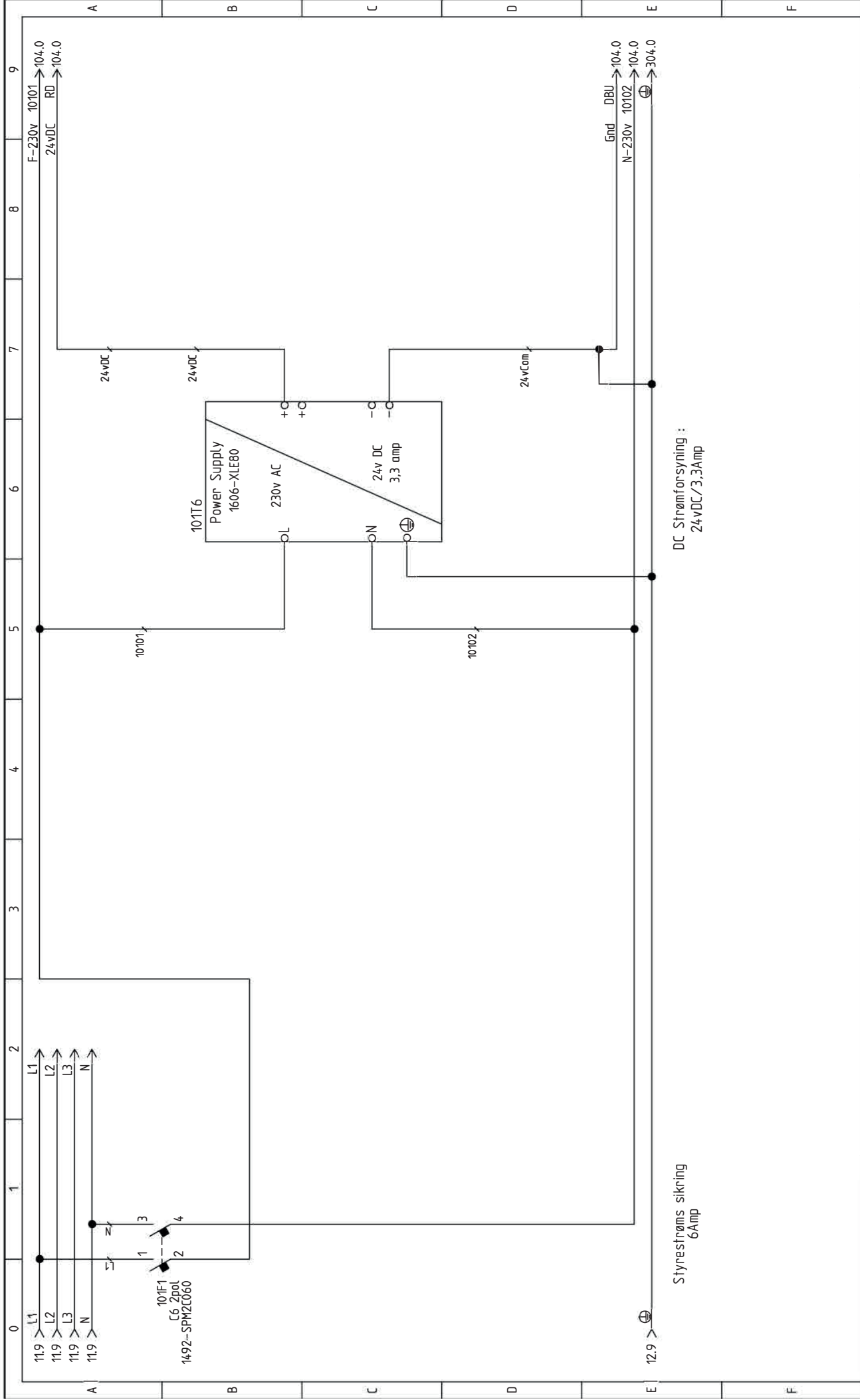
Proj. nr.:	MacCu_V017	Tag. nr.:	Rev.:	Init.:	JCG
Date:	30-10-2008	Funkt.:	31-08-2017	Blad:	40
Standarter			Jasopels MasterCut V016		
					



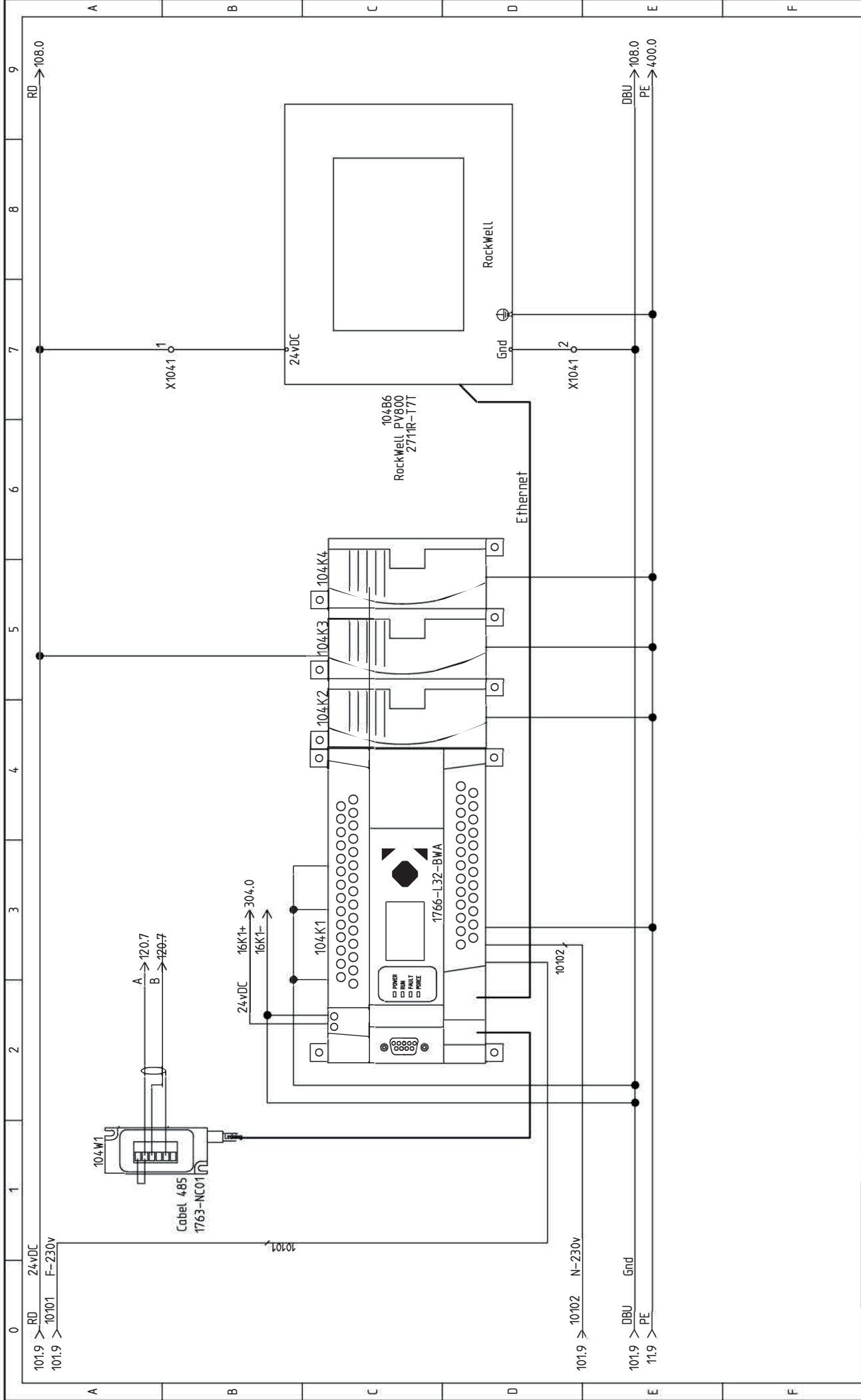
	Jasopels MasterCut V016	3 phase 24V/42V 3 faset 24V/42V forsyning til DC motore	Proj. nr.: MacCu_V017	Tegn. nr.: Funkt.:	Rev.: 31-08-2017	Init.: JCG
			Dato: 08-05-2017	Plac.: Blad: 11		



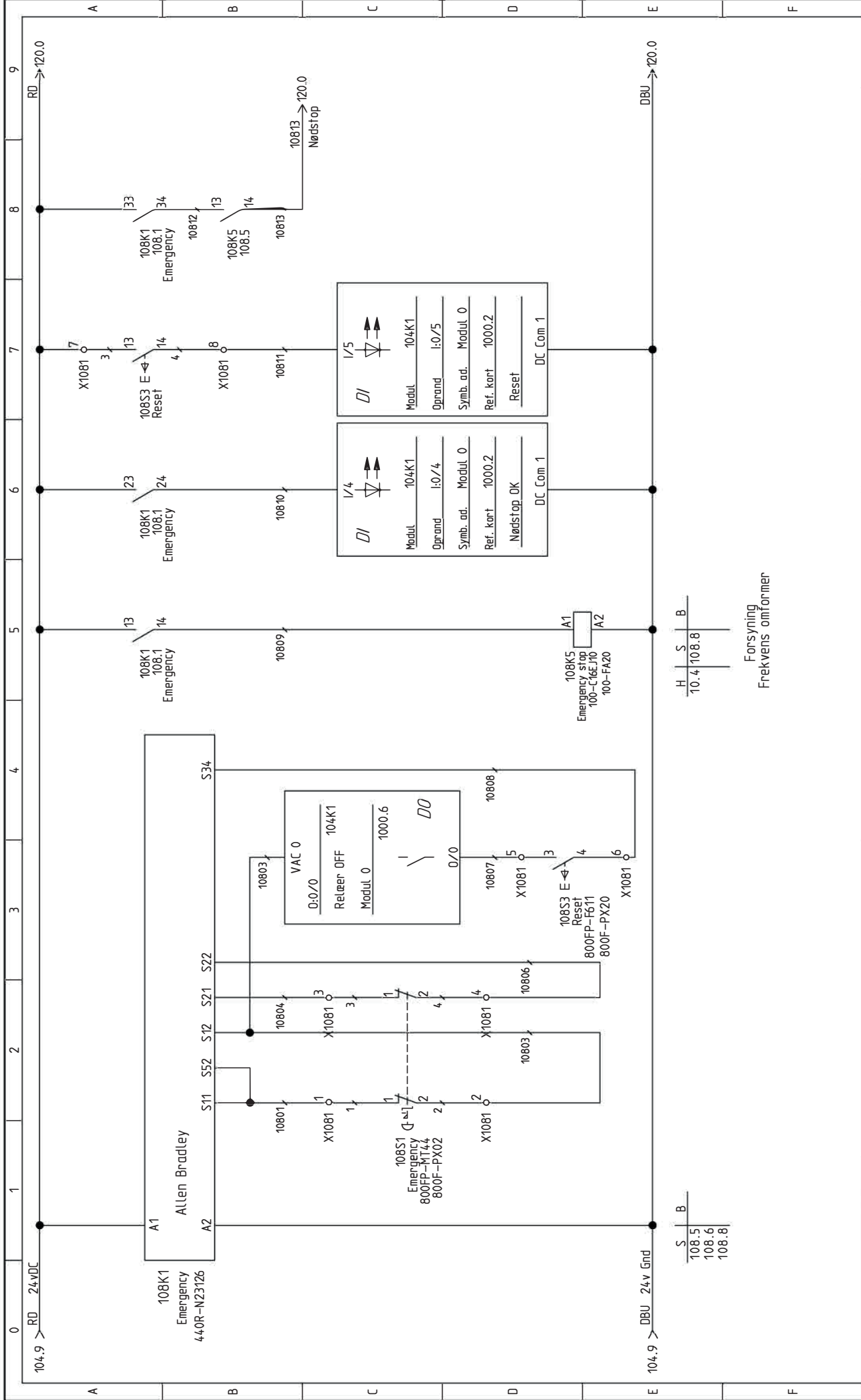
		Jasopels MasterCut V016		DC motore, Cross section & V section DC motore, Tværsnit & V-Snit		Proj. nr.: MaCu_V017 Tegn. nr.:		Rev.: 31-08-2017 Init.: JCG	
		Date: 05-12-2016 Funkt.:		Plat.:		Blad: 12			



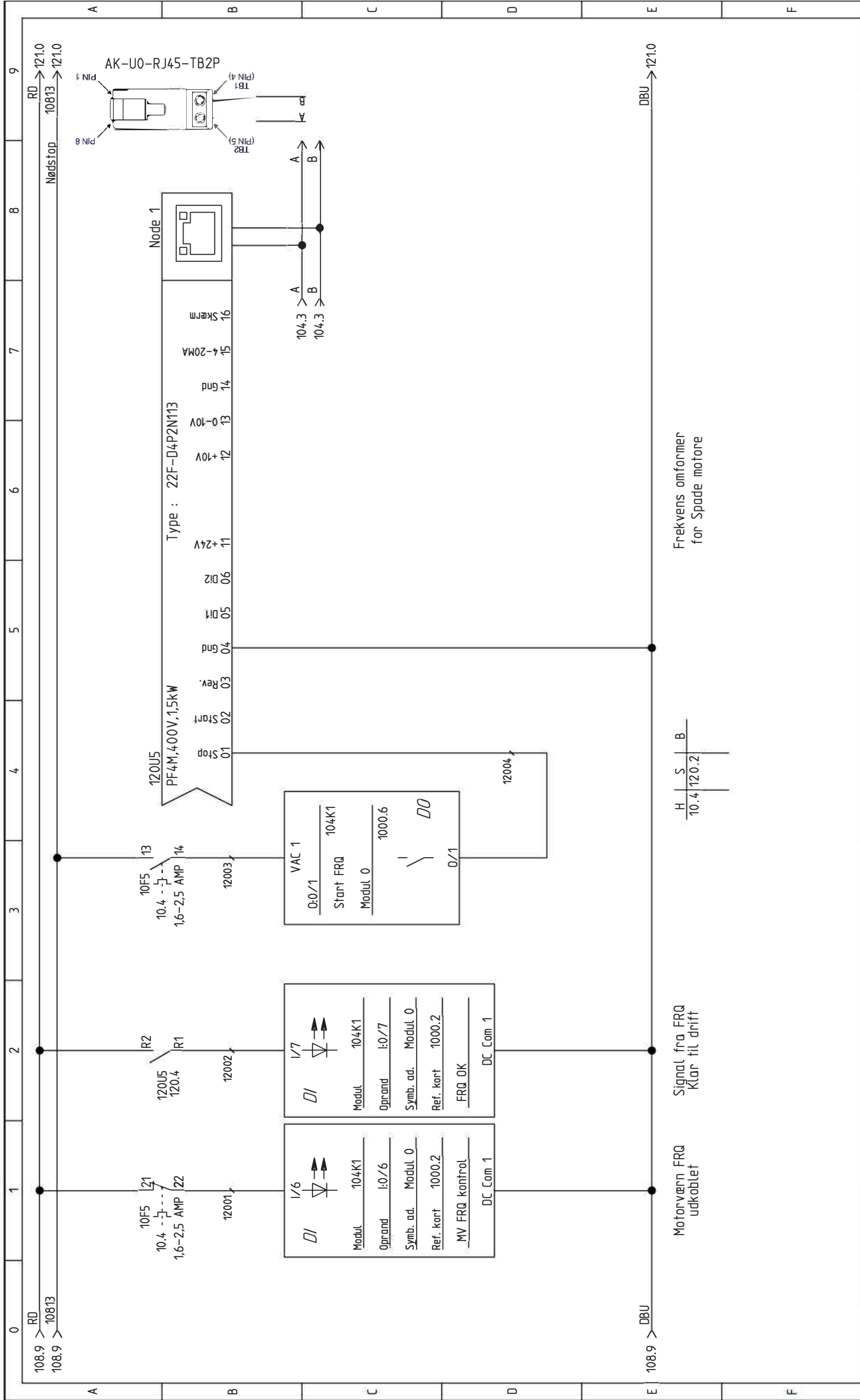
		Jasopels MasterCut V016		Power supply 24V Strømforsyning / PLC		Proj. nr.: MacCu_V017		Tegn. nr.: 		Rev.: 31-08-2017		Init.: JCG	
						Date: 27-06-2010		Funkt.: 		Plac.: 		Blad: 101	



JASOPELS MasterCut V016		PLC, Moduls and Panel PLC, Moduler & Panel		Proj. nr.: MacCu_V017	Tegn. nr.:	Rev.: 31-08-2017	Init.: JCG
Jasopels				Date: 02-02-2017	Funkt.:	Plac.:	Blad: 104



		Jasopels MasterCut V016		Emergency stop Nødstop Bem. Knapper på Maskinfront		Proj. nr.: MacCu_V017		Tag. nr.: 		Rev.: 31-08-2017		Init.: JCG	
						Date: 04-02-2017		Funkt.: 		Plac.: 		Blad: 108	

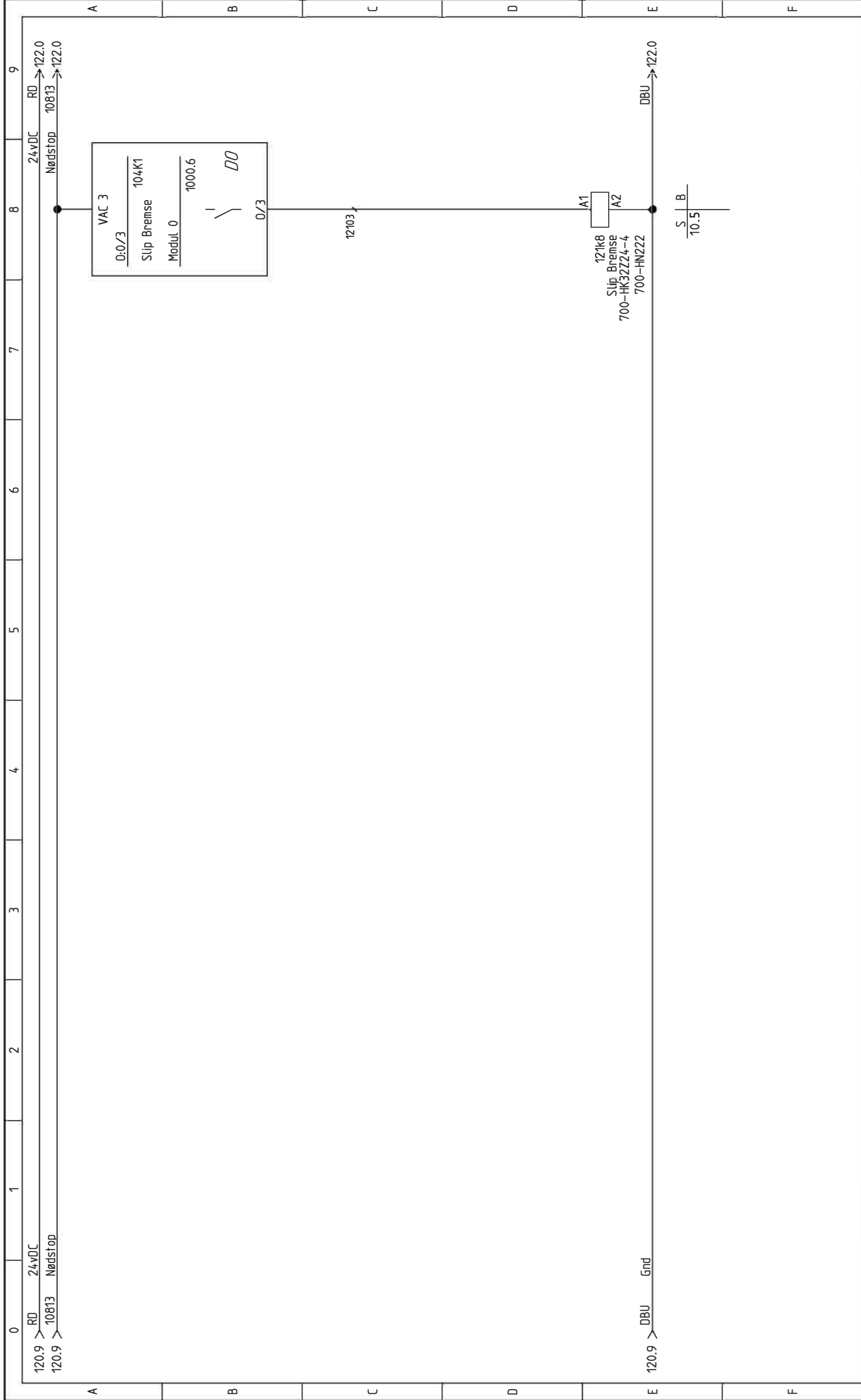



Proj. nr.:	MacCu_V017	Tegn. nr.:	31-08-2017	Rev.:	JCG
	Dato:	04-02-2017	Funkt.:	Blad:	120
Proj. nr.:			MacCu_V017		
Dato:			04-02-2017		
Proj. nr.:			Tegn. nr.:		
Dato:			Funkt.:		
Proj. nr.:			Rev.:		
Dato:			Blad:		
Proj. nr.:			Tegn. nr.:		
Dato:			Funkt.:		
Proj. nr.:			Rev.:		
Dato:			Blad:		

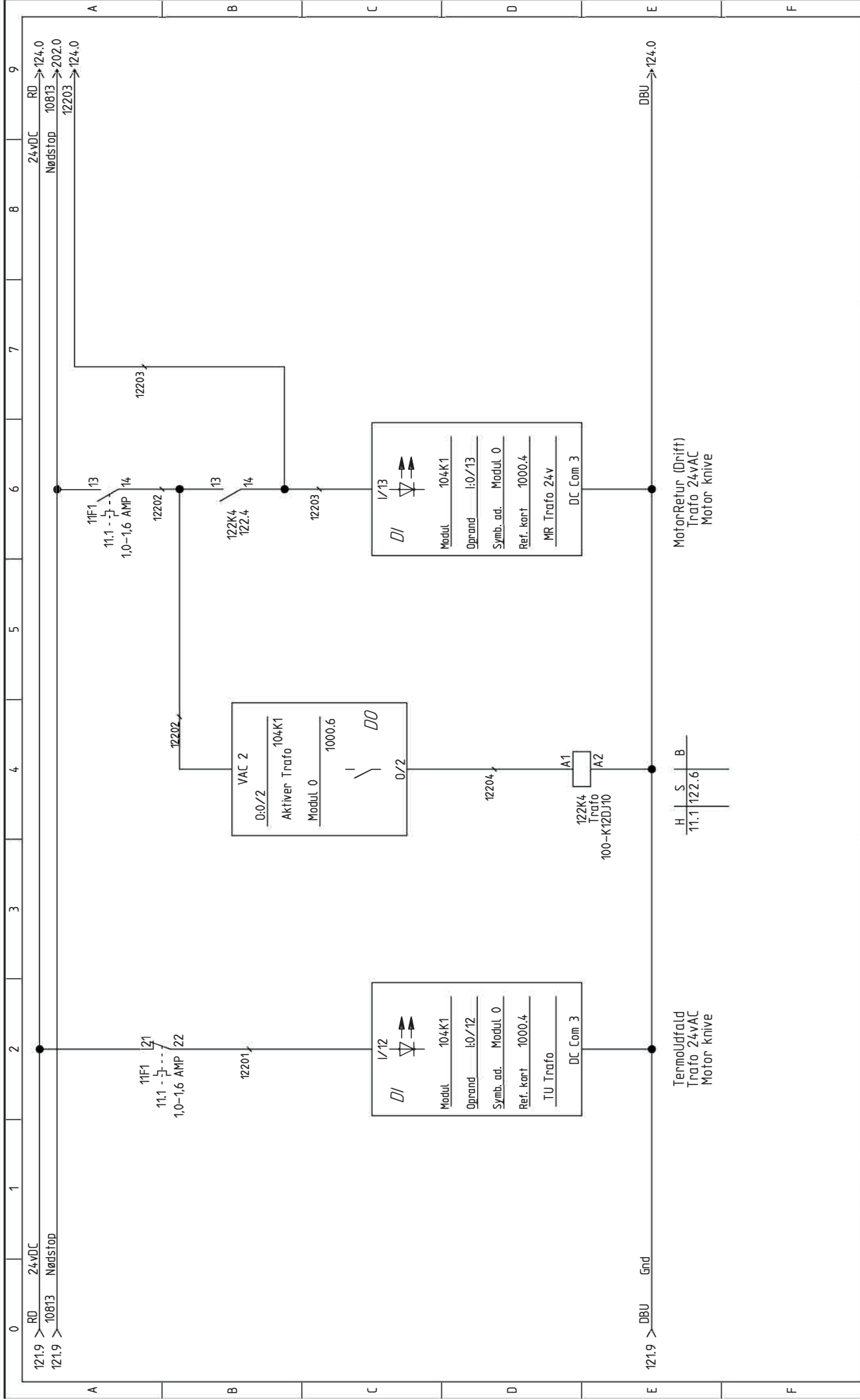
Frekvens omformer
for Spade motore

Jasopels
MasterCut V016

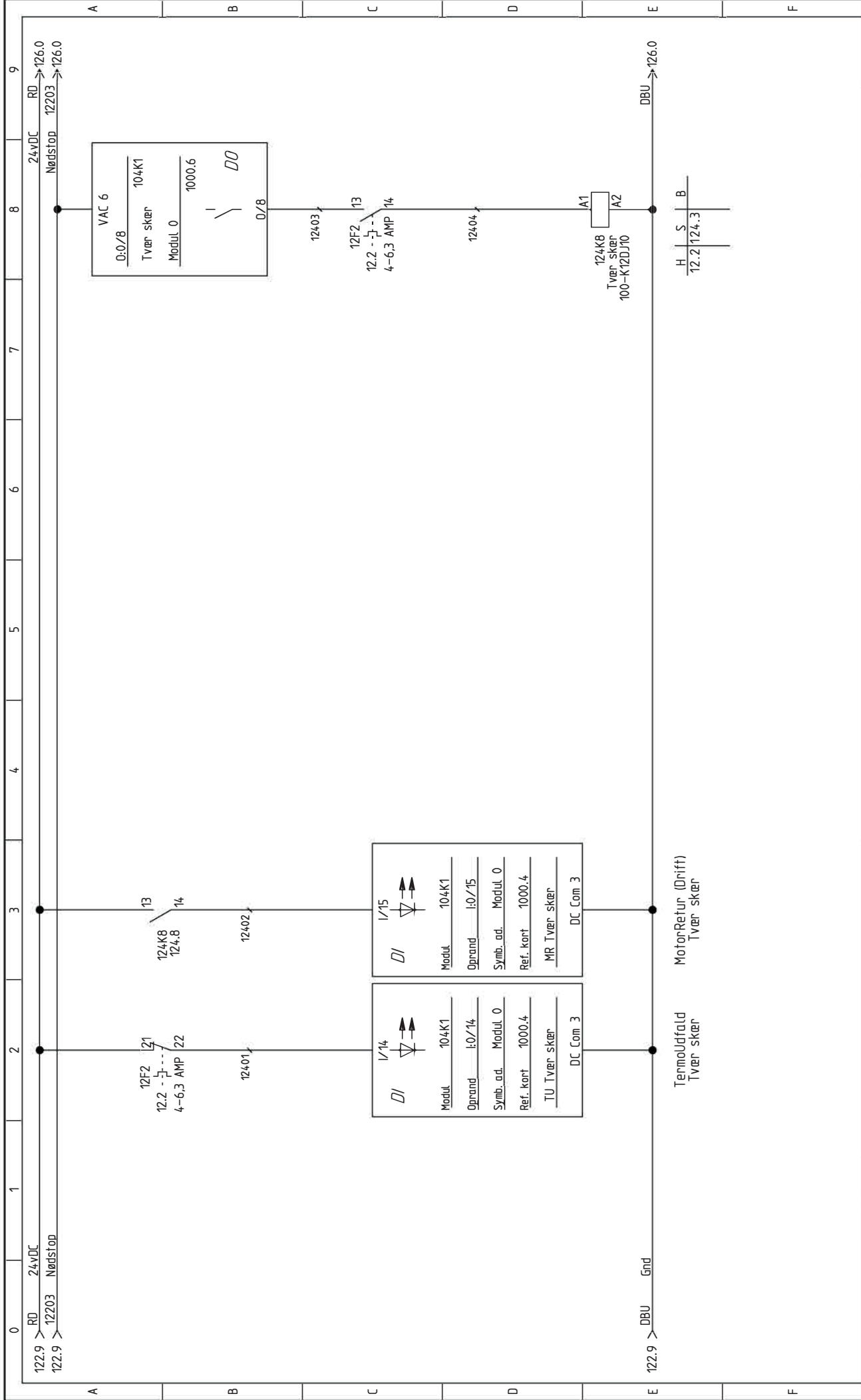





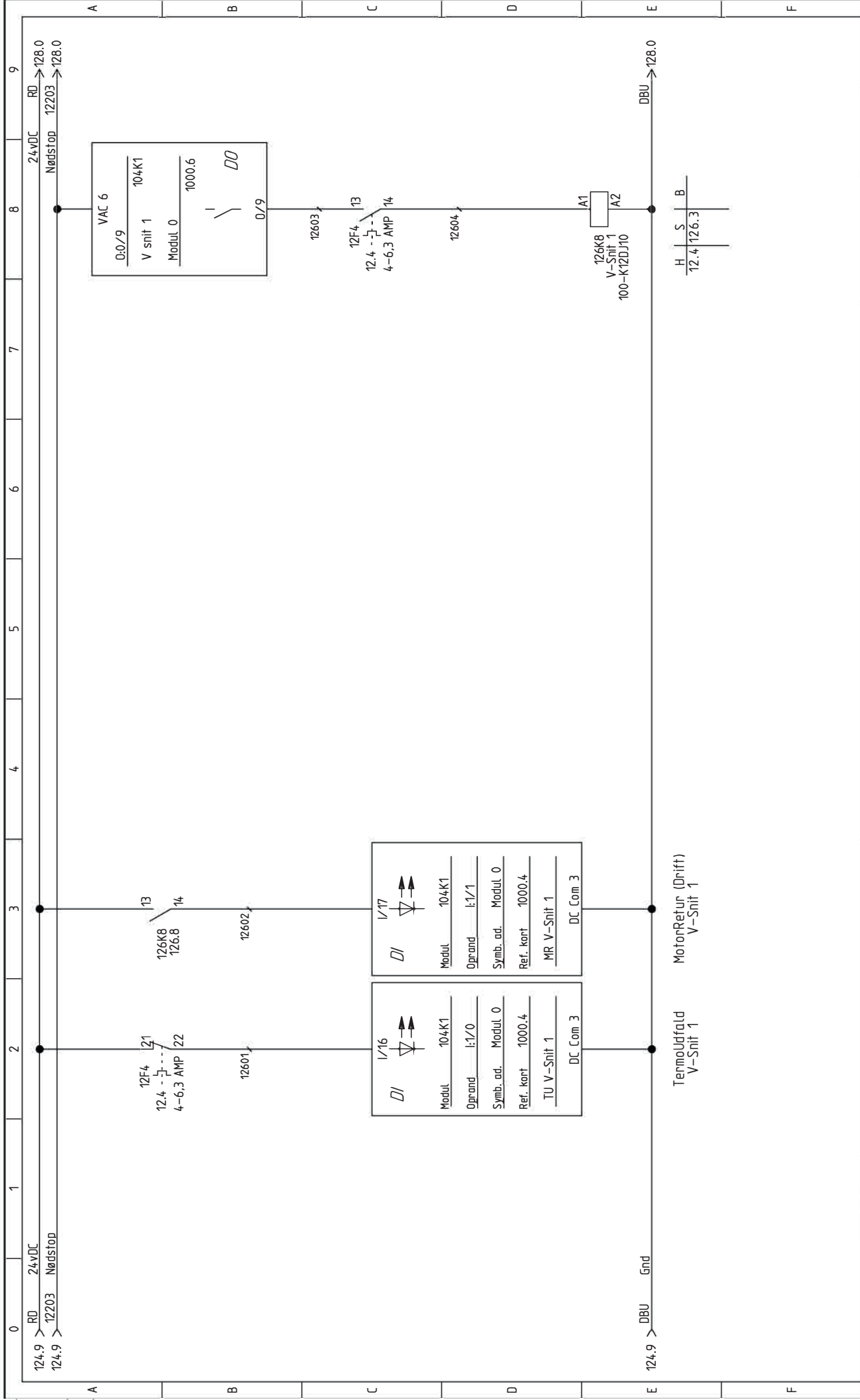
	Jasopeis MasterCut V016	Motor Bremsse På spade motor	Proj. nr.: MacCu_V017	Tegn. nr.: 11-02-2017	Rev.: 31-08-2017	Init.: JCG
			Date: 11-02-2017	Funkt.:	Plac.:	Blad: 121



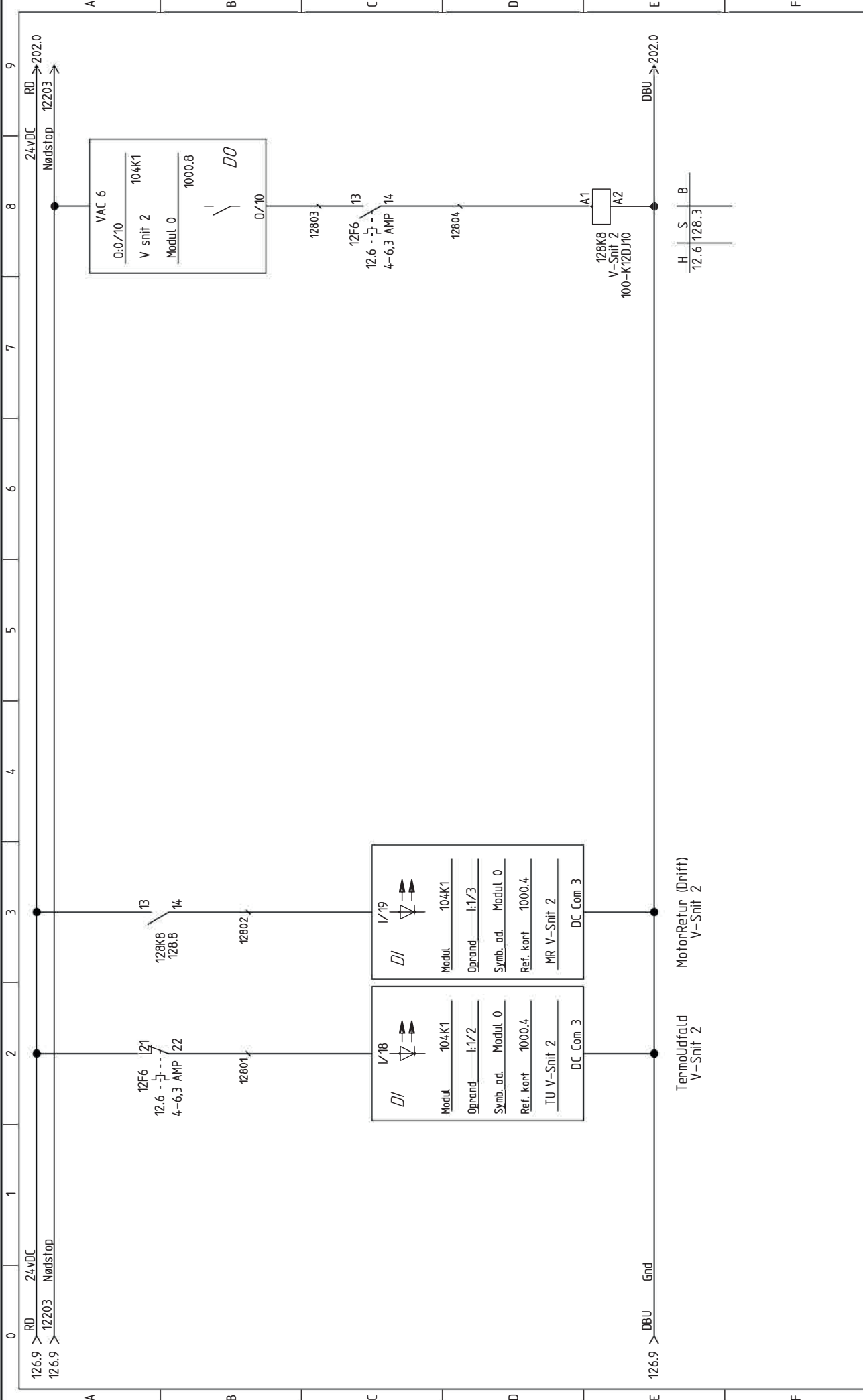
	JASOPELS MasterCut V016	Trafo 24VAC Forsyning til motor knife	Proj. nr.: MacCu_V017	Tegn. nr.: 31-08-2017	Init.: JCG
			Date: 23-02-2017	Funkt.: Plac.:	Blad: 122



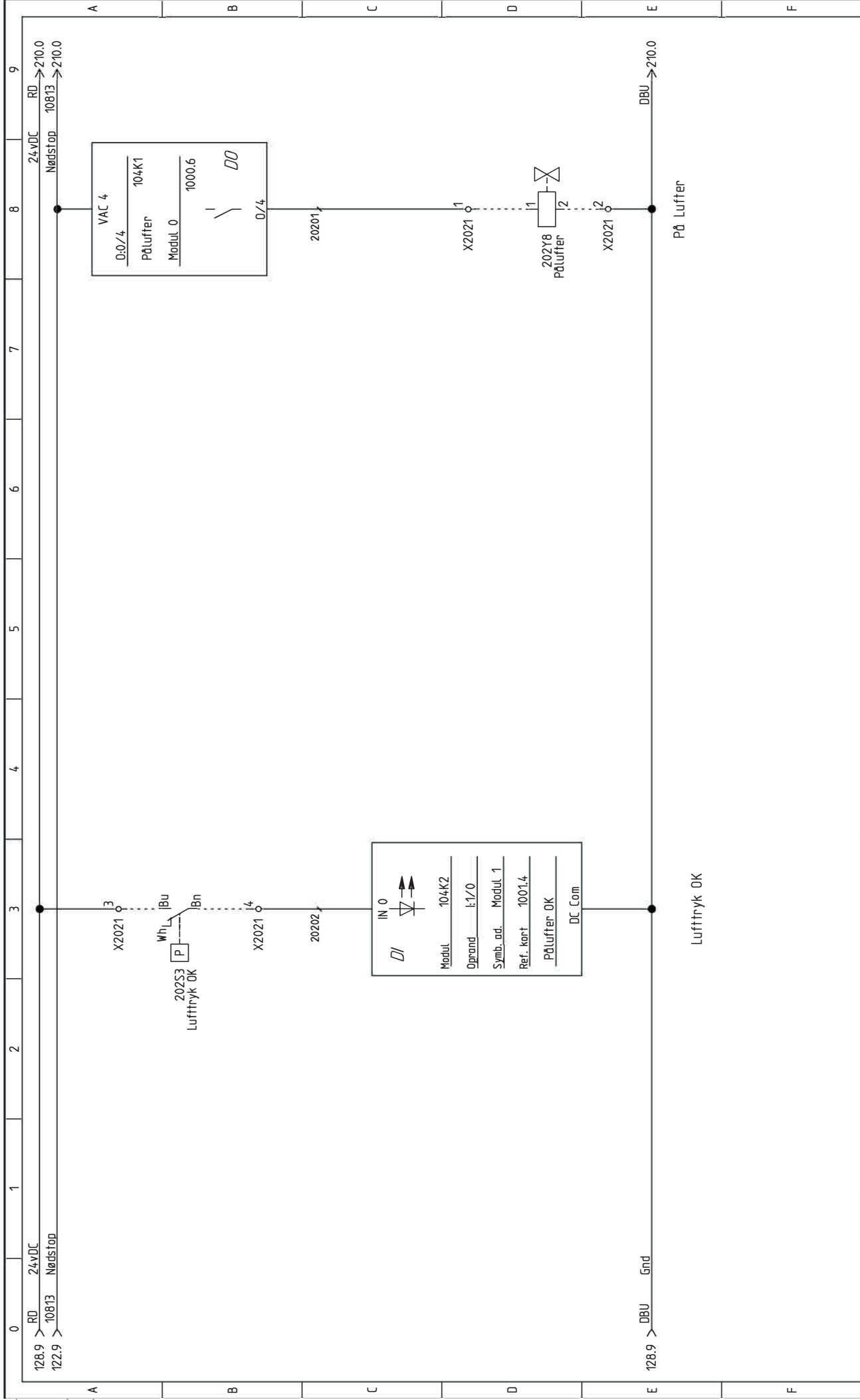
	Jasopels MasterCut V016	TVÆR opskæer DC motor	Proj. nr.: MacCu_V017	Tegn. nr.: 04-02-2017	Rev.: 31-08-2017	Init.: JCG
			Date: 04-02-2017	Funkt.: 124	Plac.: 124	Blad: 124



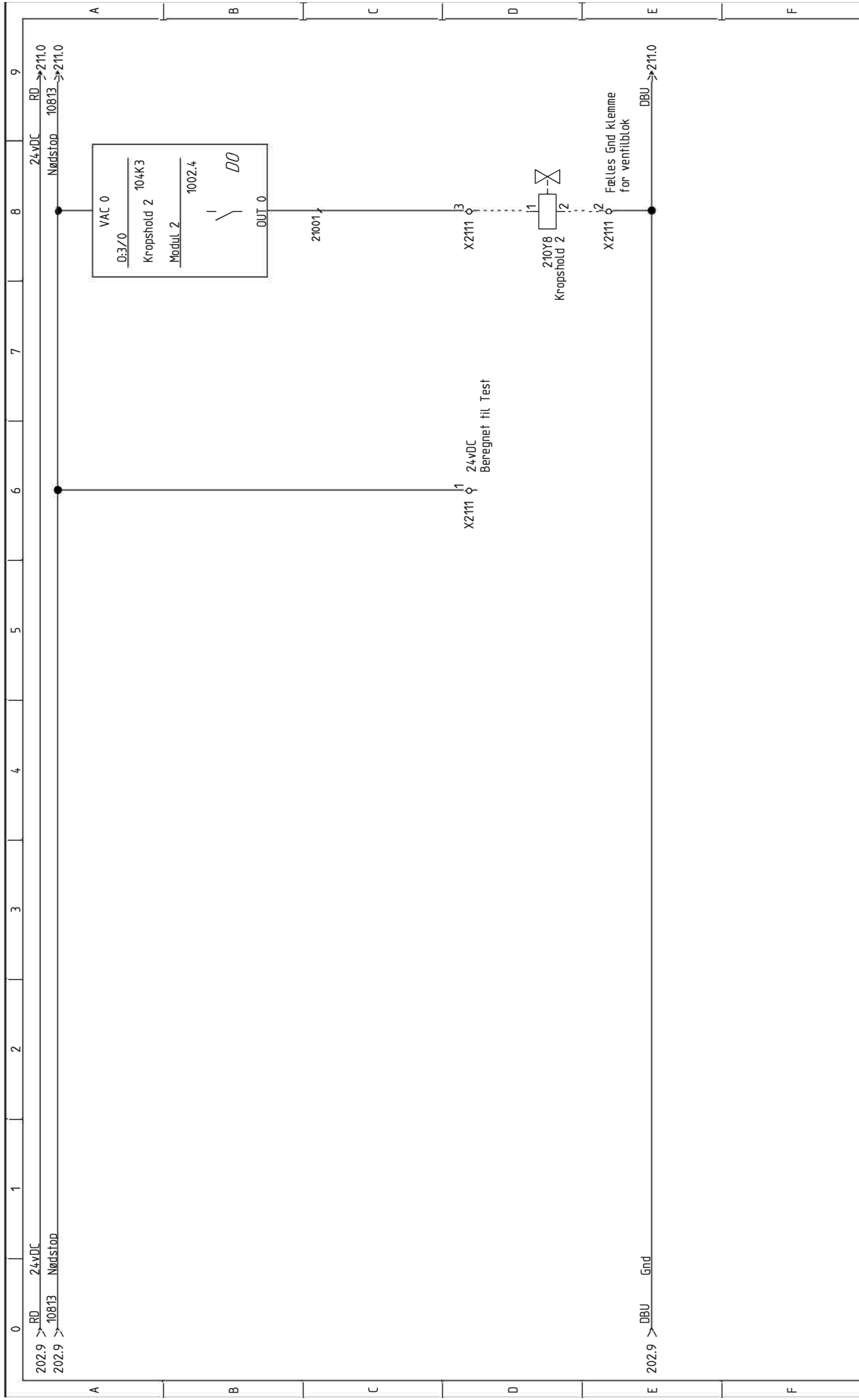
	Jasopels MasterCut V016	V Snit 1 DC motor	Proj. nr.: MacCu_V017 Tegn. nr.: Date: 04-02-2017 Funkt.:	Rev.: 31-08-2017 Plac.:	Init.: JCG Blad: 126



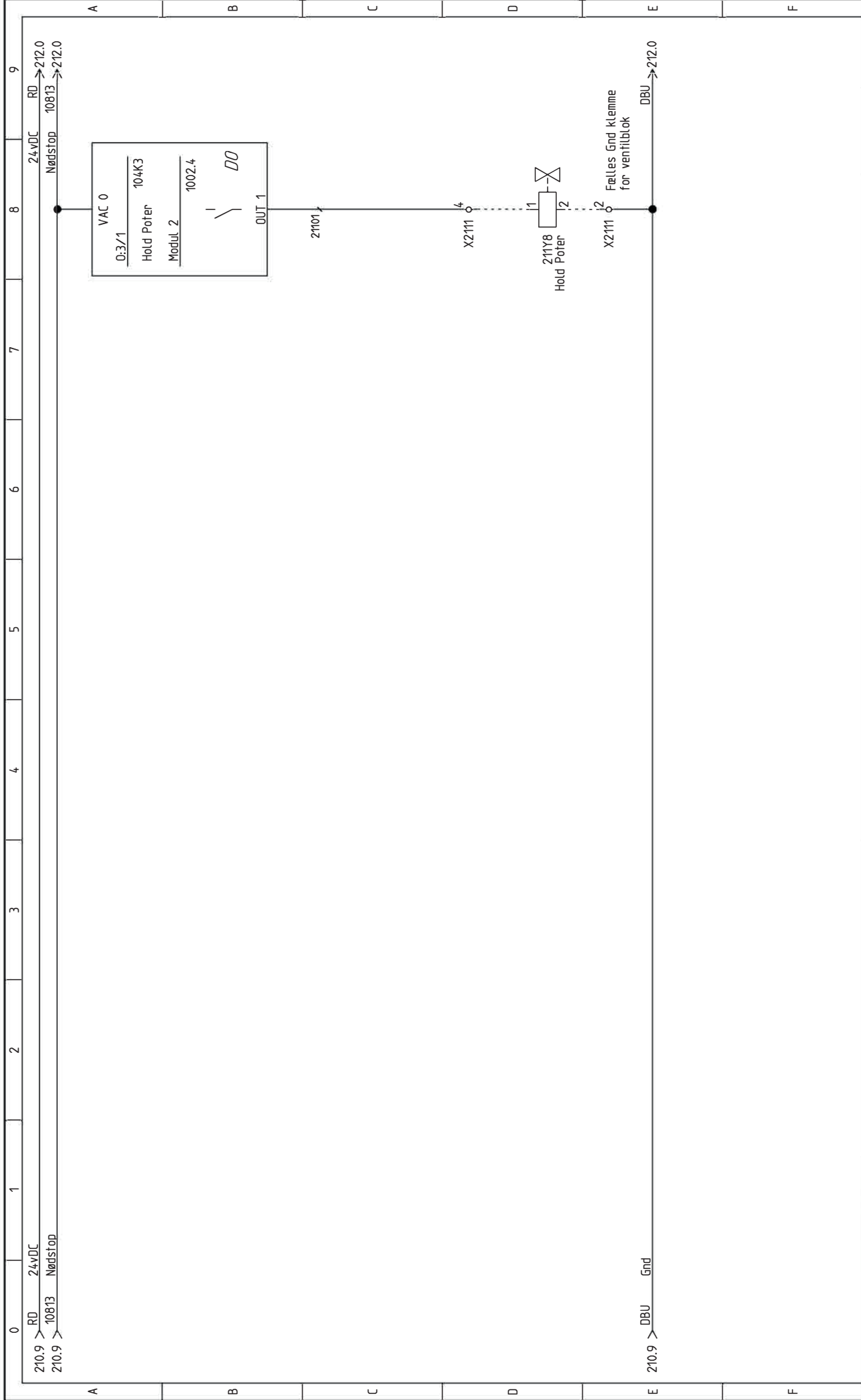
	JASOPELS MasterCut V016	V Snit 2 Dc motor	Proj. nr.: MacCu_V017	Tegn. nr.:	Rev.: 31-08-2017	Init.: JCG
			Dato: 04-02-2017	Funkt.:		Blad: 128




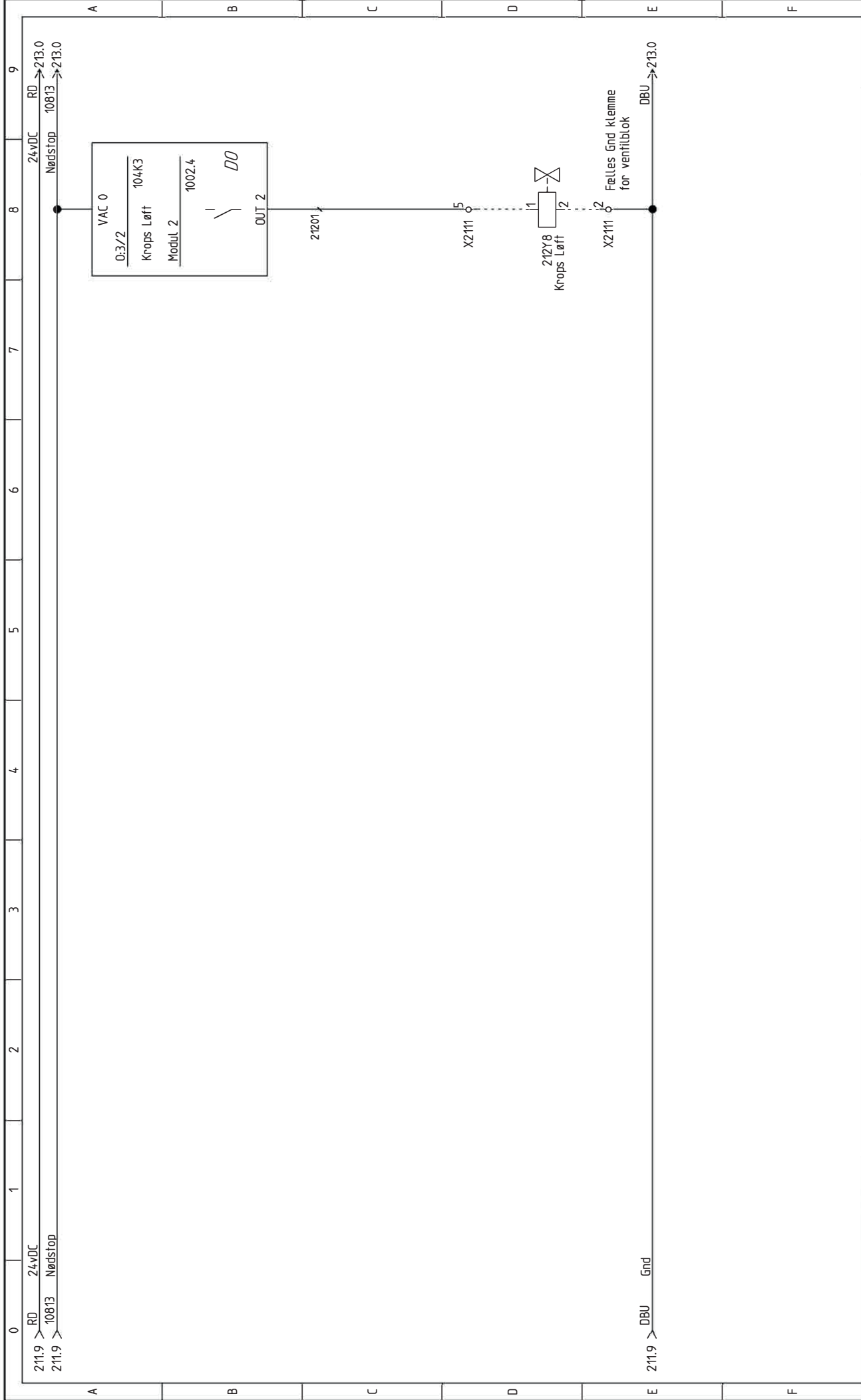
	Jasopels MasterCut V016	På luffer (sikkerheds ventil)	Proj. nr.: MacCu_V017	Tegn. nr.: 	Rev.: 31-08-2017	Init.: JCG
			Date: 11-02-2017	Funkt.:	Plac.:	Blad: 202




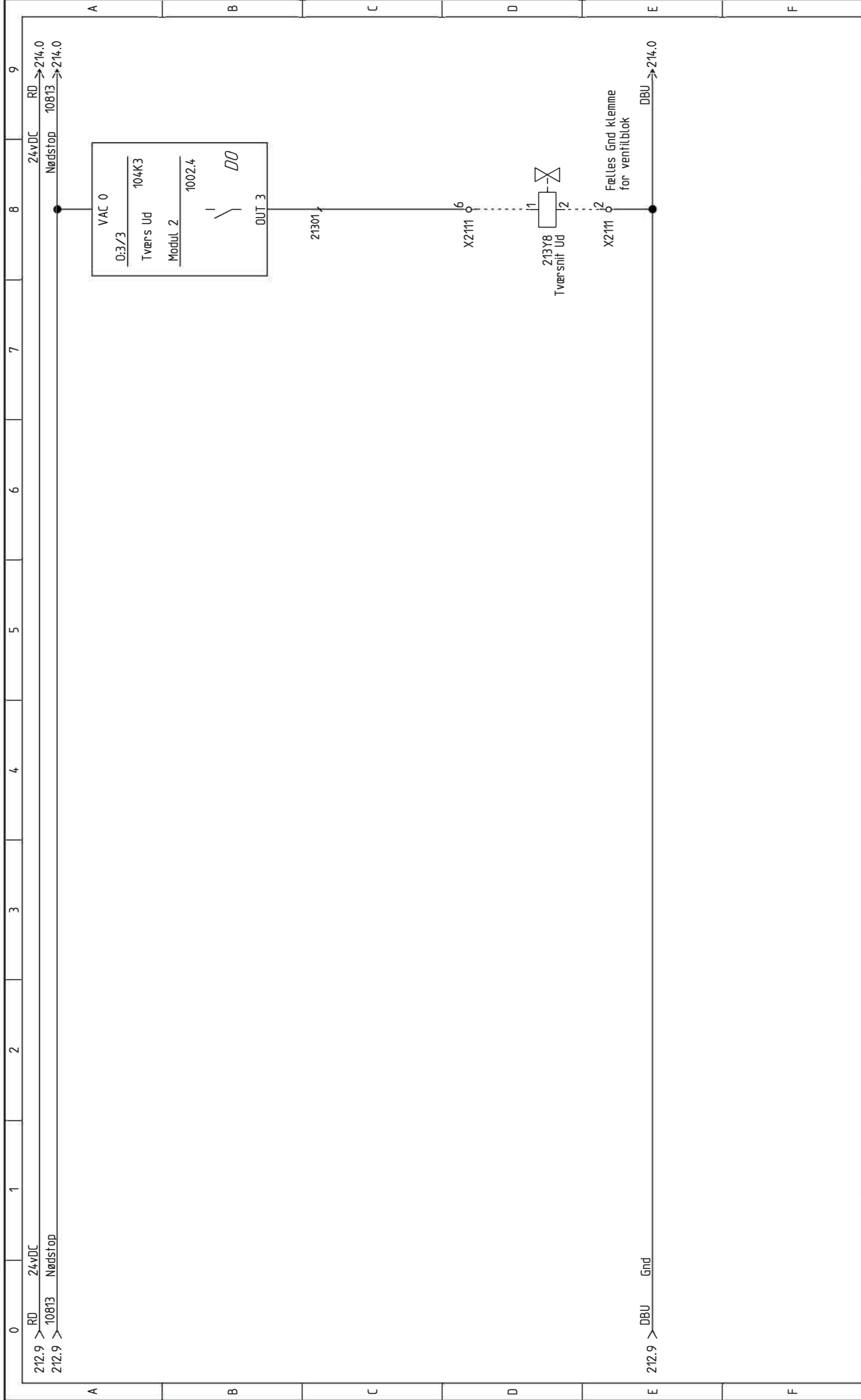
	JASOPELS MasterCut V016	Krops Hold (bagende) Ventil Blok	Proj. nr.: MacCu_V017	Tegn. nr.: 31-08-2017	Init.: JCG
			Date: 04-03-2017	Funkt.: 	Blad: 210



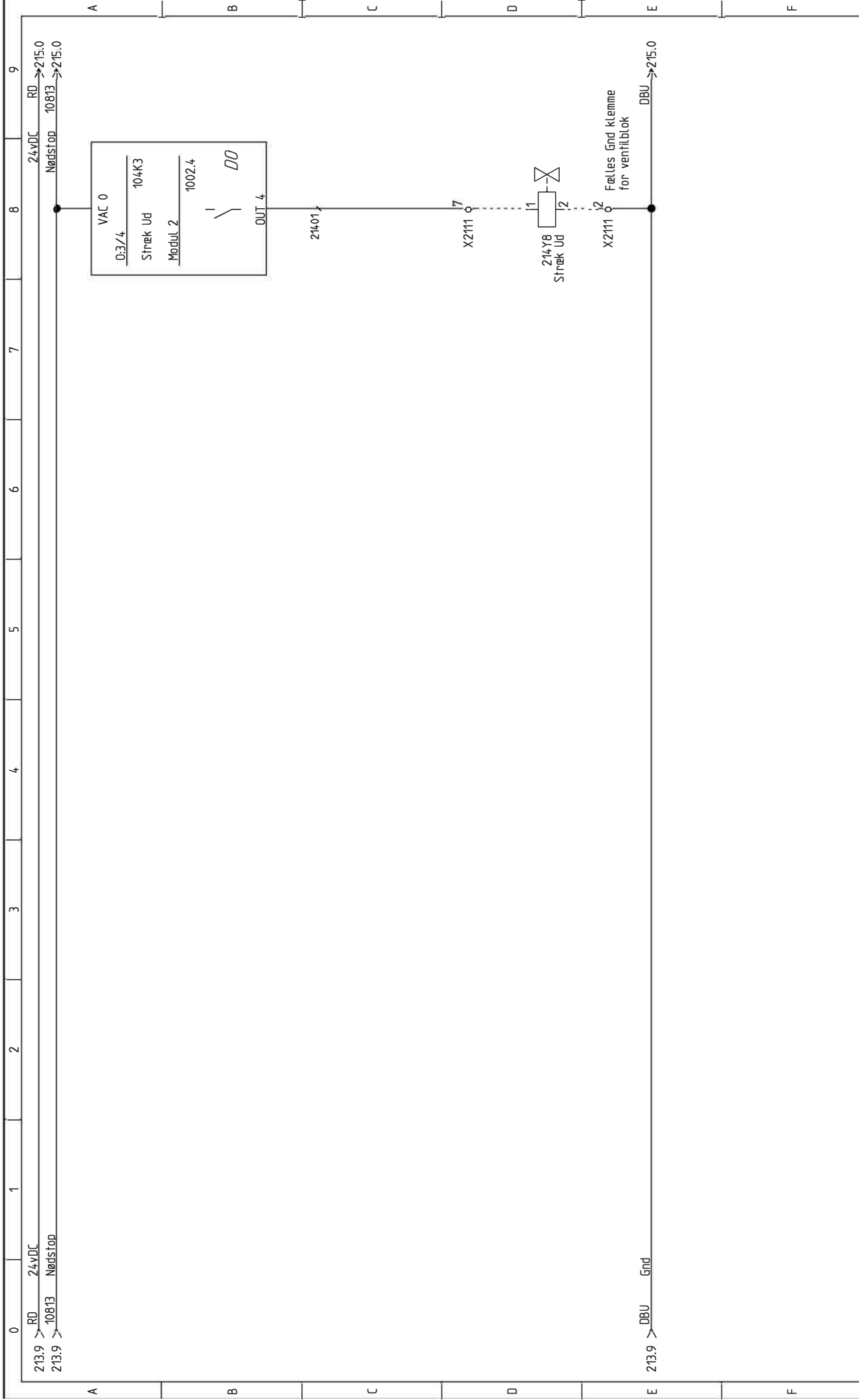
	JASOPELS MasterCut V016	Hold Poter Ventil Blok	Proj. nr.: MacCu_V017	Tegn. nr.: MacCu_V017	Rev.: 31-08-2017	Init.: JCG
			Dato: 12-02-2017	Funkt.:	Plac.:	Blad: 211



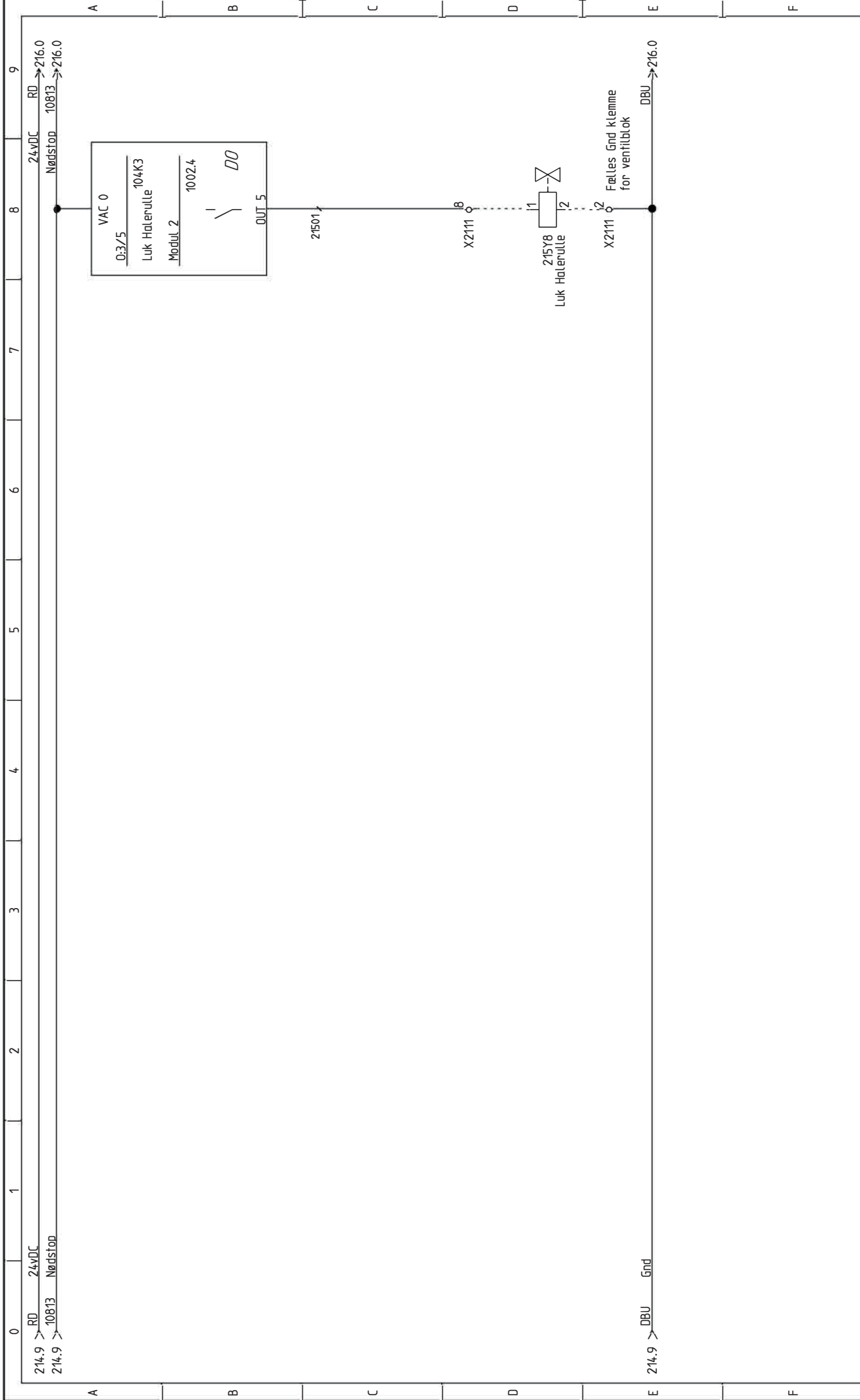
	JASOPELS MasterCut V016	Krops Løft Ventil Blok	Proj. nr.: MacCu_V017	Tegn. nr.: 	Rev.: 31-08-2017	Init.: JCG
			Dato: 12-02-2017	Funkt.:	Plac.:	Blad: 212



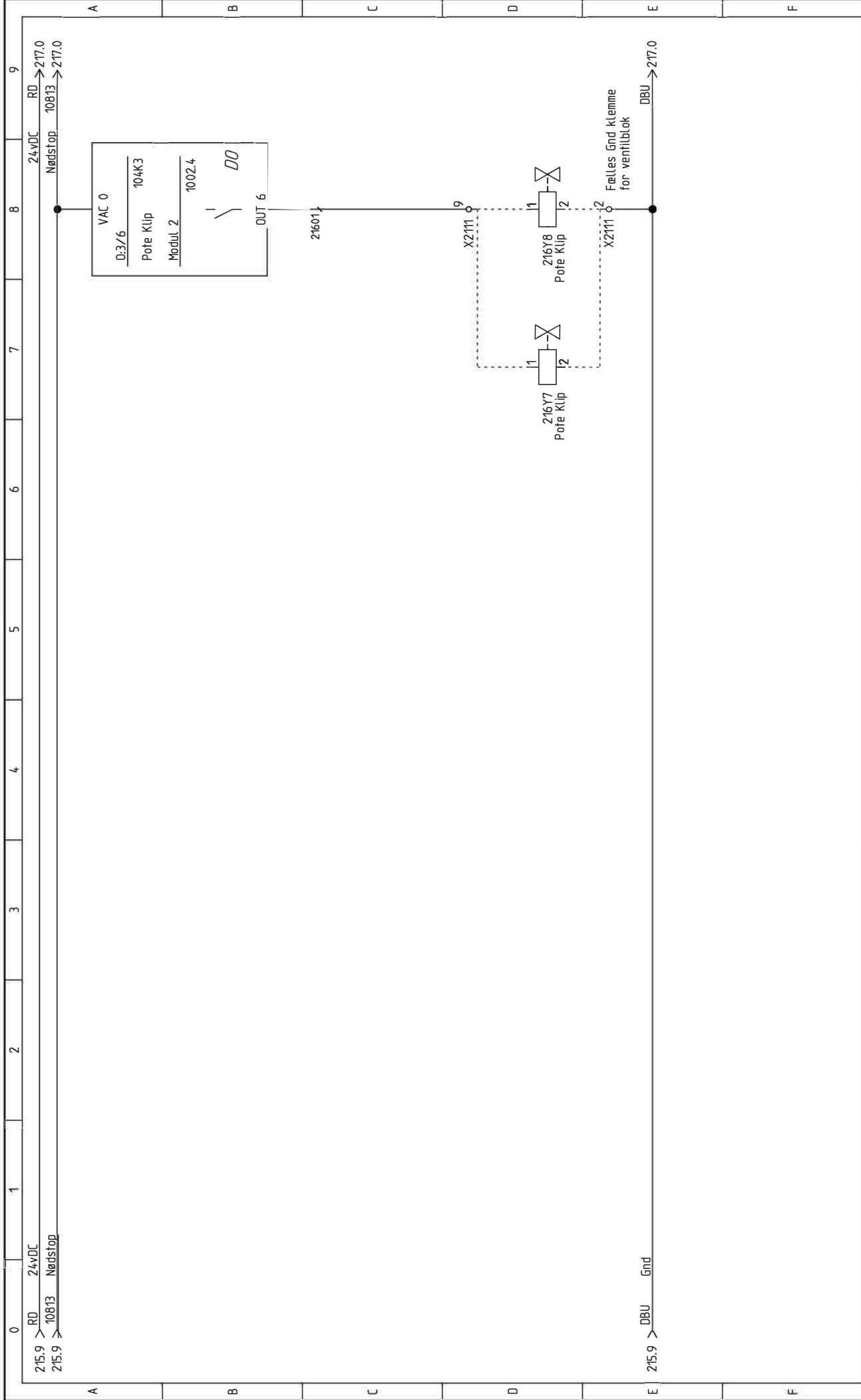
	JASOPELS MasterCut V016	TVERS UD Ventil Blok	Proj. nr.: MacCu_V017	Tegn. nr.: MacCu_V017	Rev.: 31-08-2017	Init.: JCG
			Dato: 12-02-2017	Funkt.:	Plac.:	Blad: 213



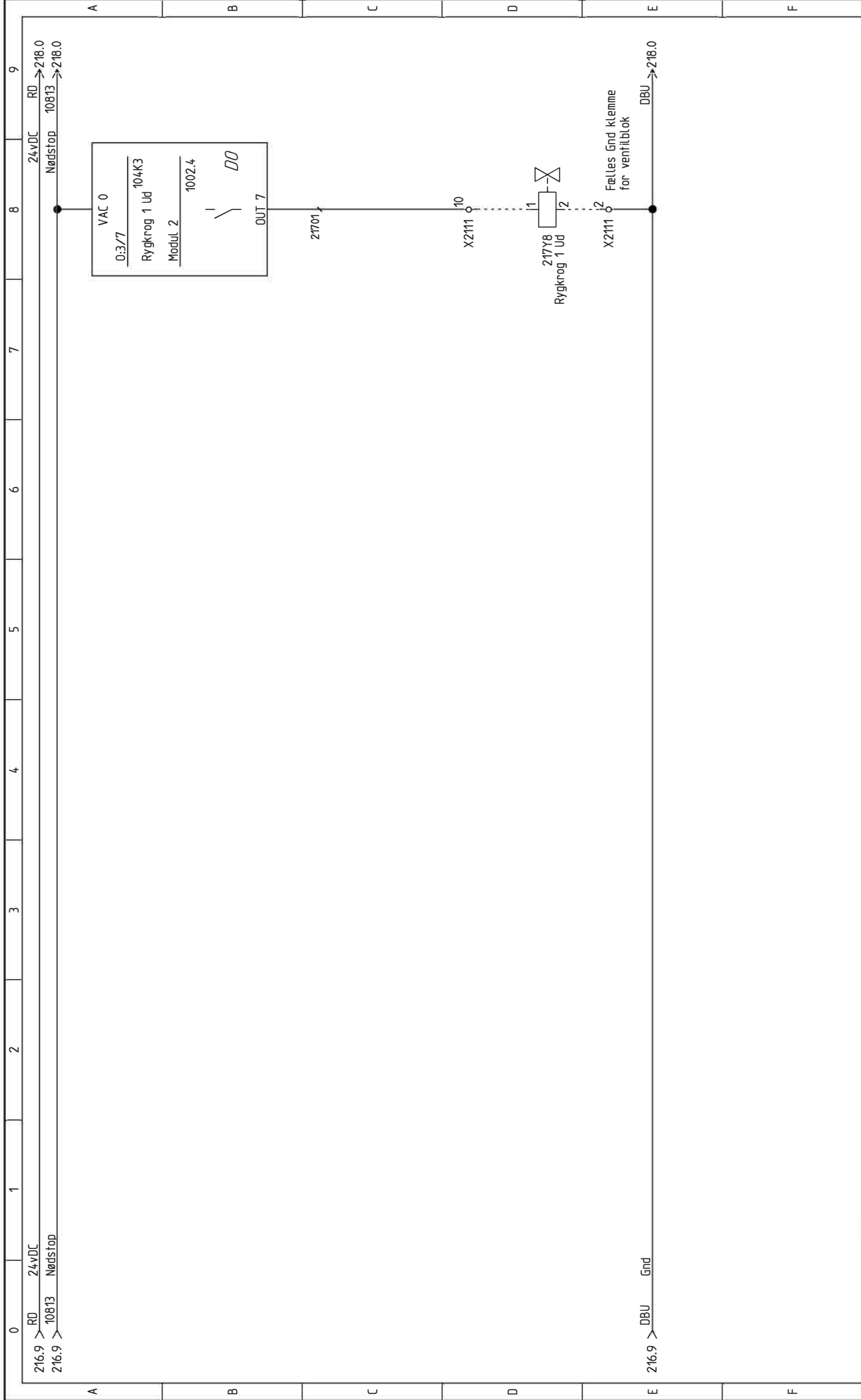
	JASOPELS MasterCut V016	STRÆK Ud Ventil Blok	Proj. nr.: MacCu_V017	Tegn. nr.: 31-08-2017	Init.: JCG
			Dato: 12-02-2017	Funkt.:	Blad: 214




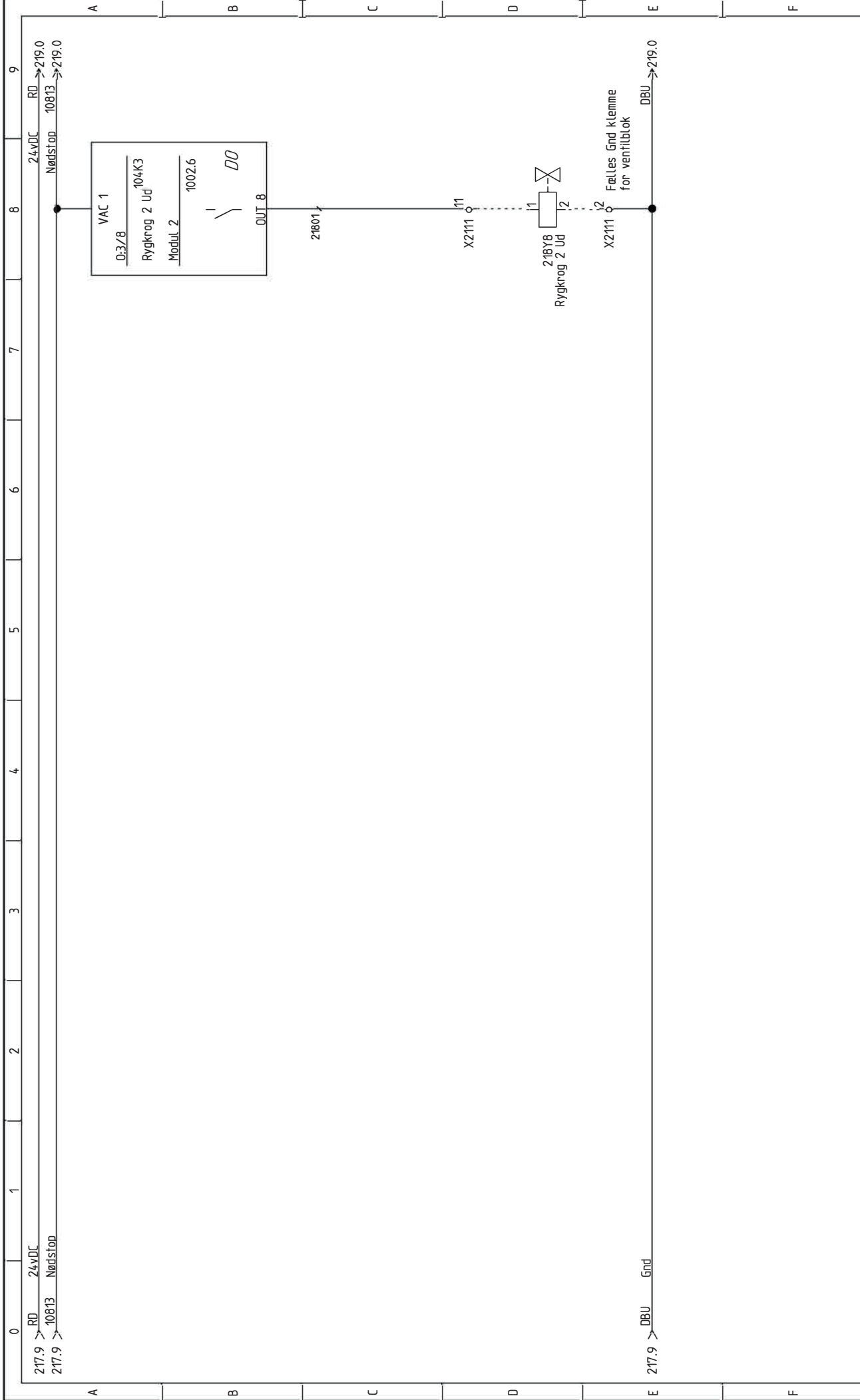
	JASOPELS MasterCut V016	LUK Hølerulle Ventil Blok	Proj. nr.: MacCu_V017	Tegn. nr.: Funkt.:	Rev.: 31-08-2017	Init.: JCG
			Dato: 12-02-2017	Plac.:		Blad: 215



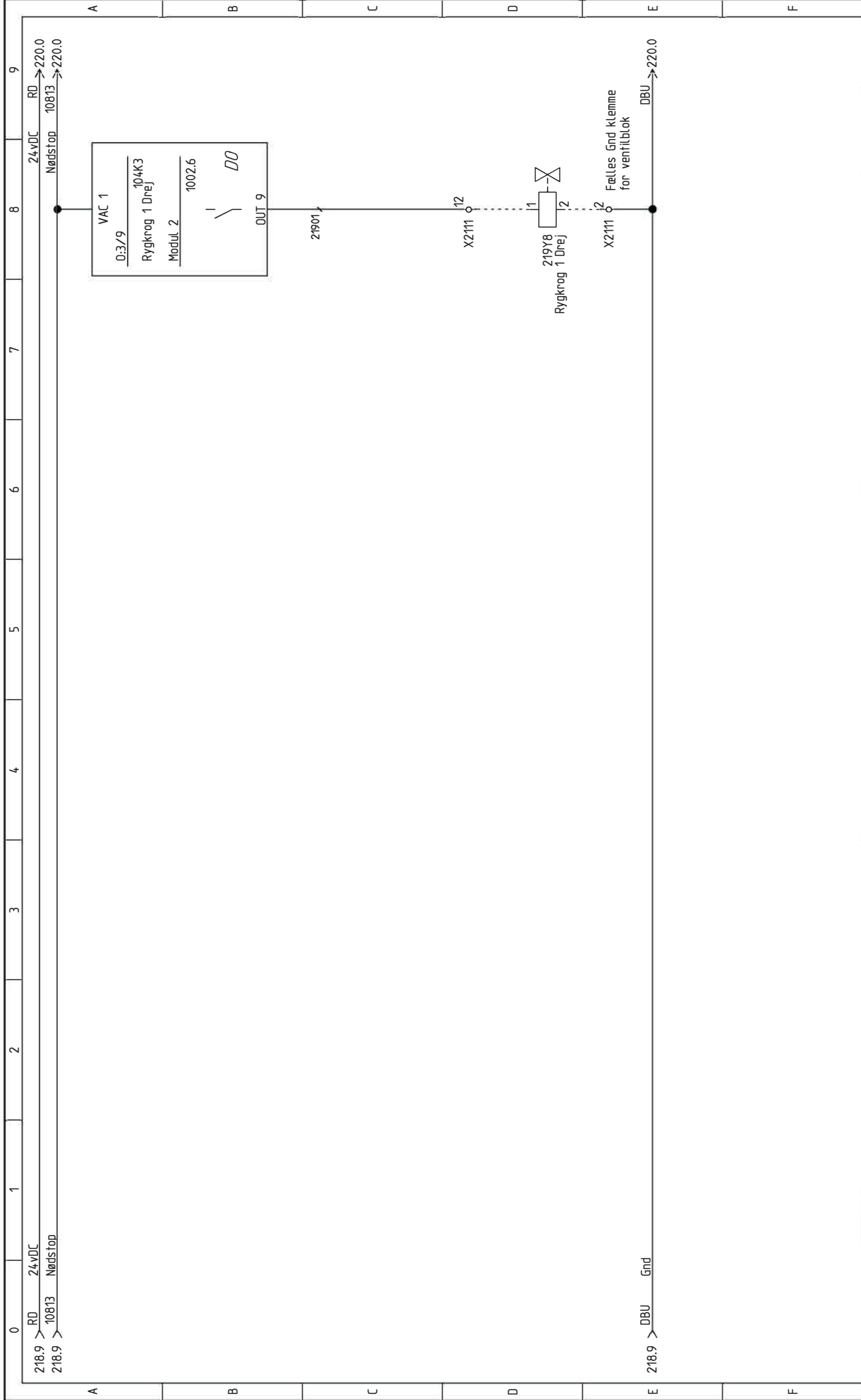
	Jasopels MasterCut V016	Pote Klip Ventil Blok	Proj. nr.: MacCu_V017	Tegn. nr.: 12-02-2017	Rev.: 31-08-2017	Init.: JCG
			Date: 12-02-2017	Funkt.: 216	Plac.: DBU	Blad: 216




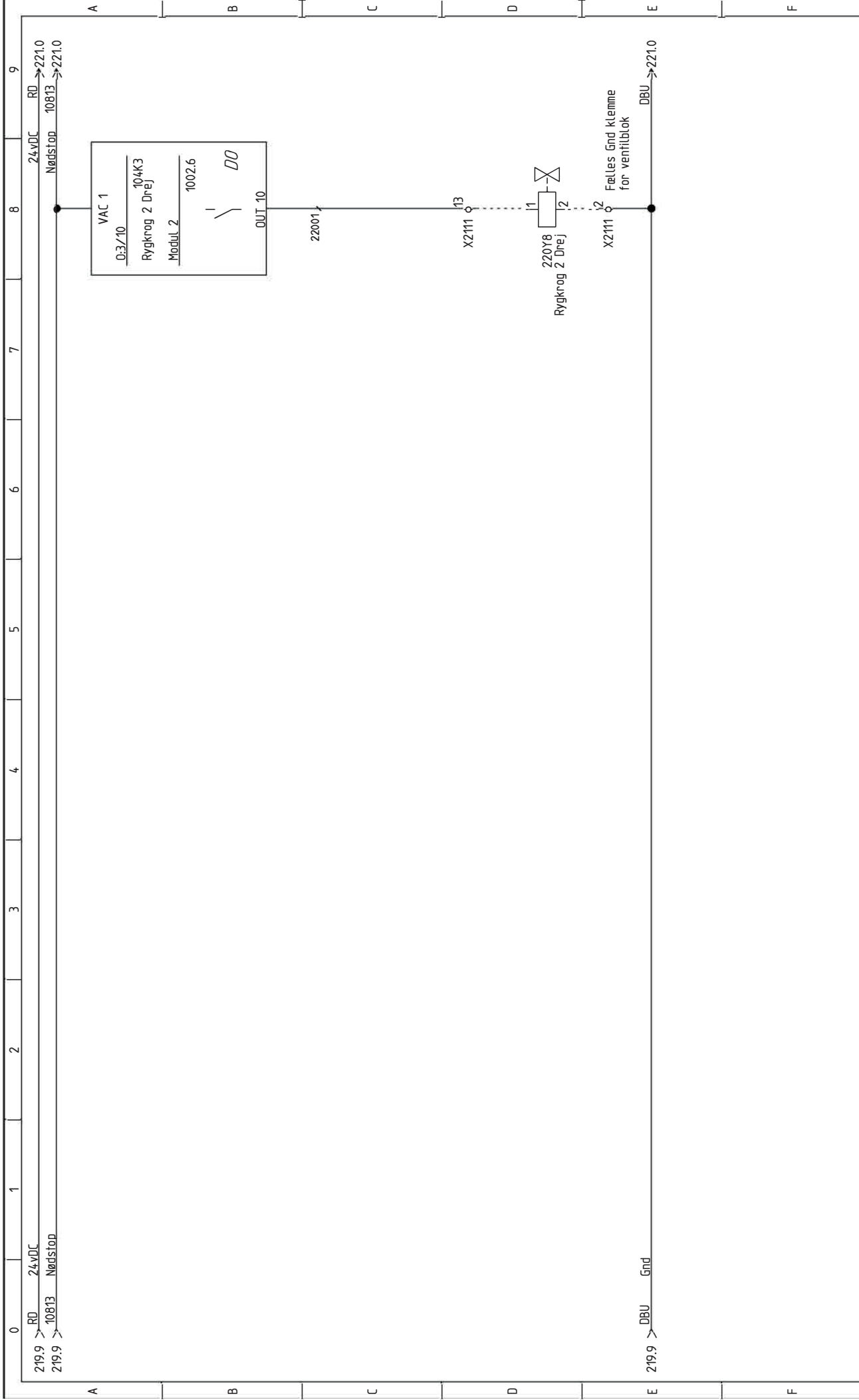
	Jasopels MasterCut V016	Rygkrog 1 Ud Ventil Blok	Proj. nr.: MacCu_V017	Tegn. nr.: 31-08-2017	Init.: JCG
			Dato: 12-02-2017	Funkt.:	Blad: 217



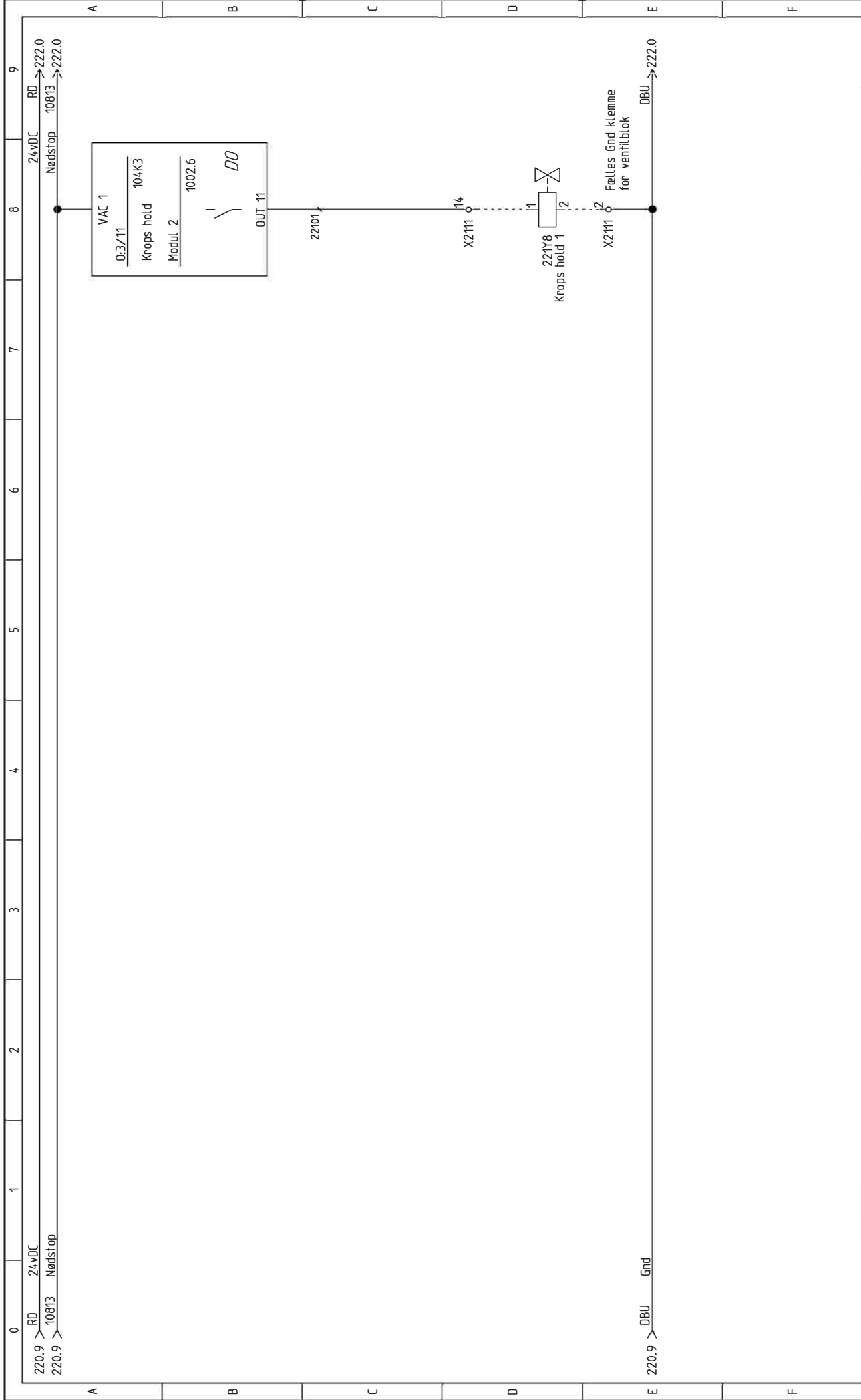
	JASOPELS MasterCut V016	Rygkrog 2 Ud Ventil Blok	Proj. nr.: MacCu_V017	Tegn. nr.: MacCu_V017	Rev.: 31-08-2017	Init.: JCG
			Date: 12-02-2017	Funkt.:	Plac.:	Blad: 218




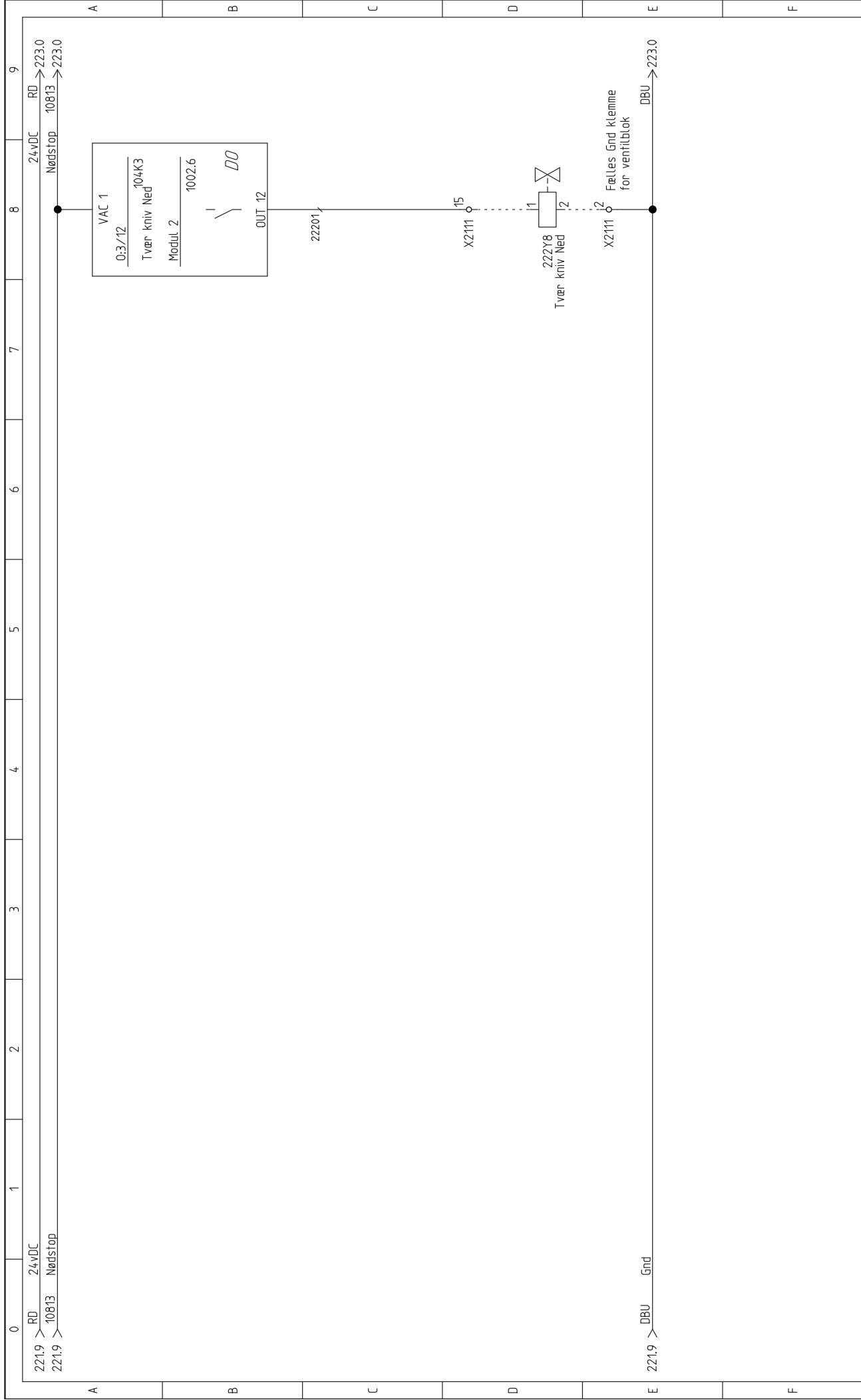
	Jasopels MasterCut V016	Rygkrog 1 Drej Ventil Blok	Proj. nr.: MacCu_V017 Tegn. nr.: Date: 12-02-2017 Funkt.:	Rev.: 31-08-2017 Plac.:	Init.: JCG Blad: 219



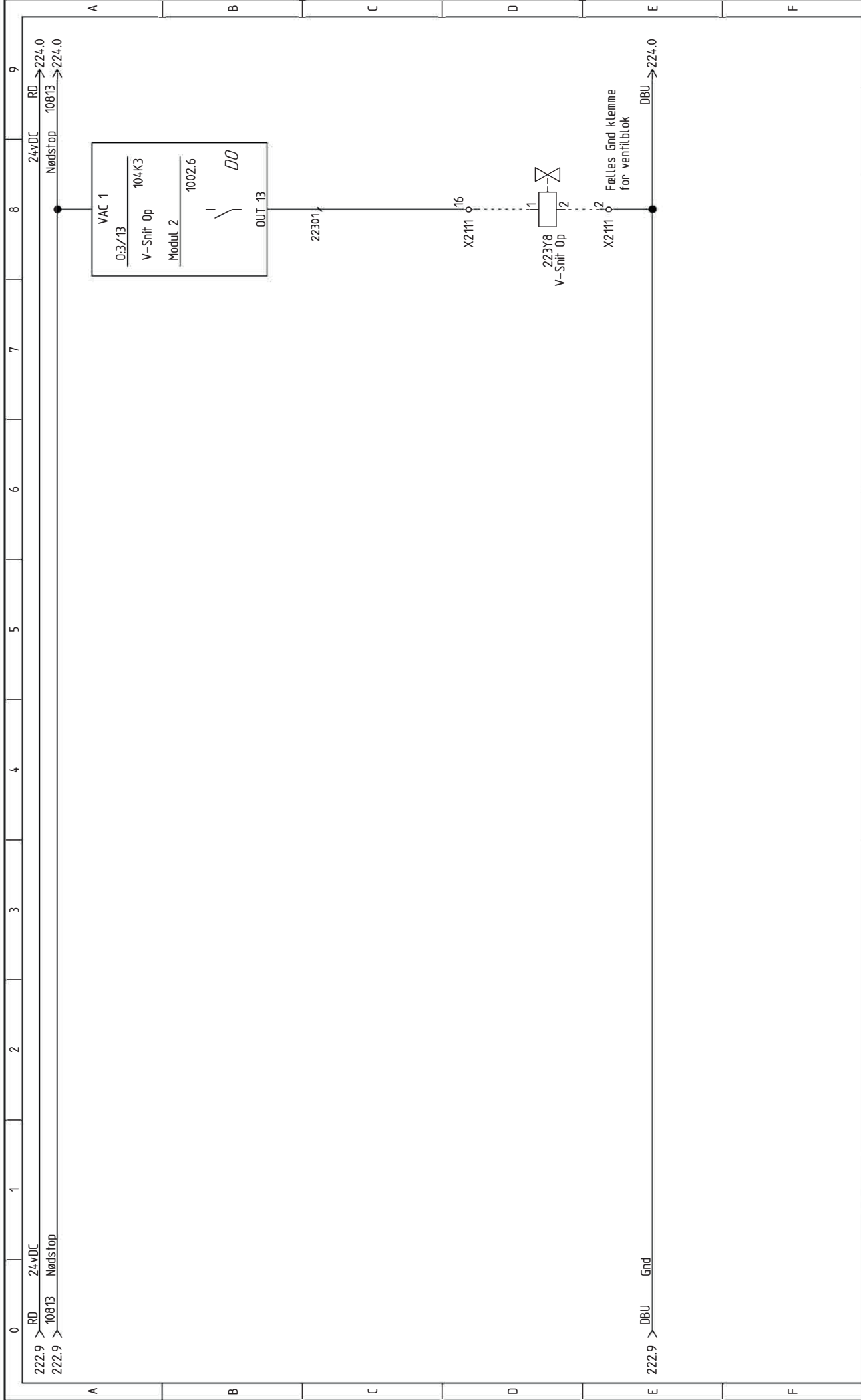
	Jasopels MasterCut V016	Rygkrog 2 Drej Ventil Blok	Proj. nr.: MacCu_V017	Tegn. nr.: MacCu_V017	Rev.: 31-08-2017	Init.: JCG
			Dato: 12-02-2017	Funkt.:	Plac.:	Blad: 220




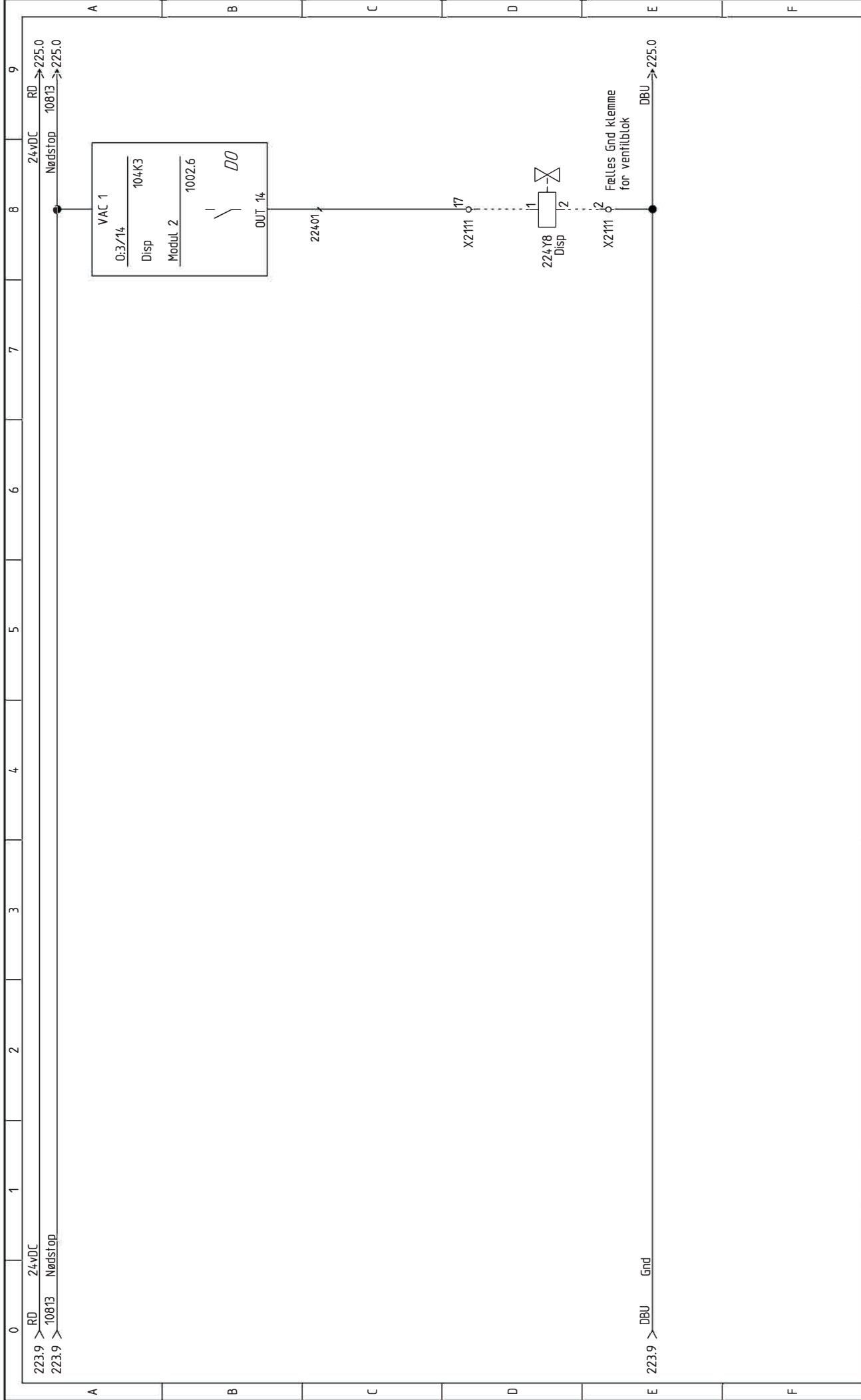
	JASOPELS MasterCut V016	Krops hold Ventil Blok	Proj. nr.: Dato:	MacCu_V017 12-02-2017	Tegn. nr.: Funkt.:	Rev.: 31-08-2017	Init.: JCG
							Blad: 221



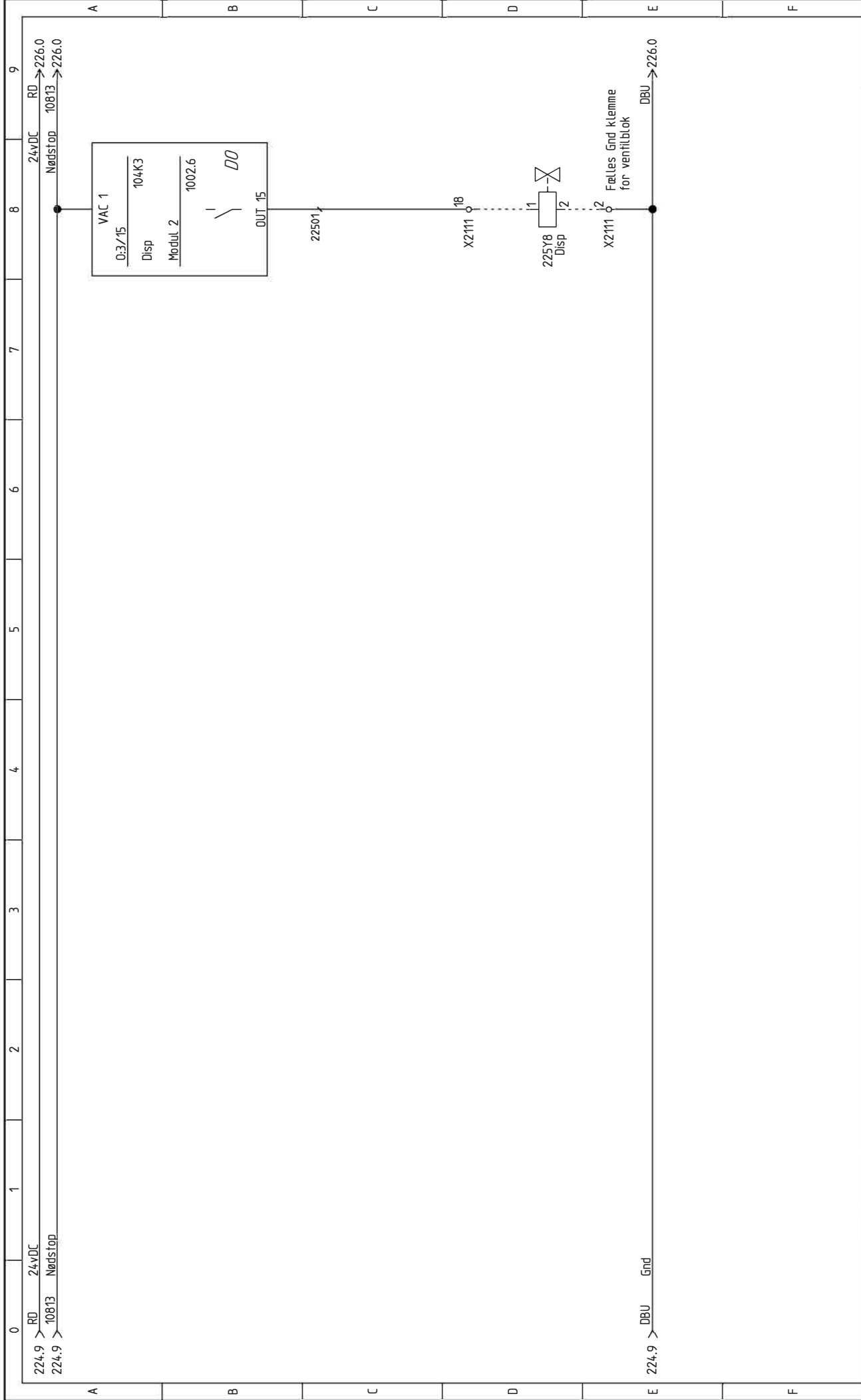
	JASOPELS MarsterCut V016	TVÆRKNIV Ned Ventil Blok	Proj. nr.: MacCu_V017	Tegn. nr.: MacCu_V017	Rev.: 31-08-2017	Init.: JCG
			Dato: 12-02-2017	Funkt.:	Plac.:	Blad: 222




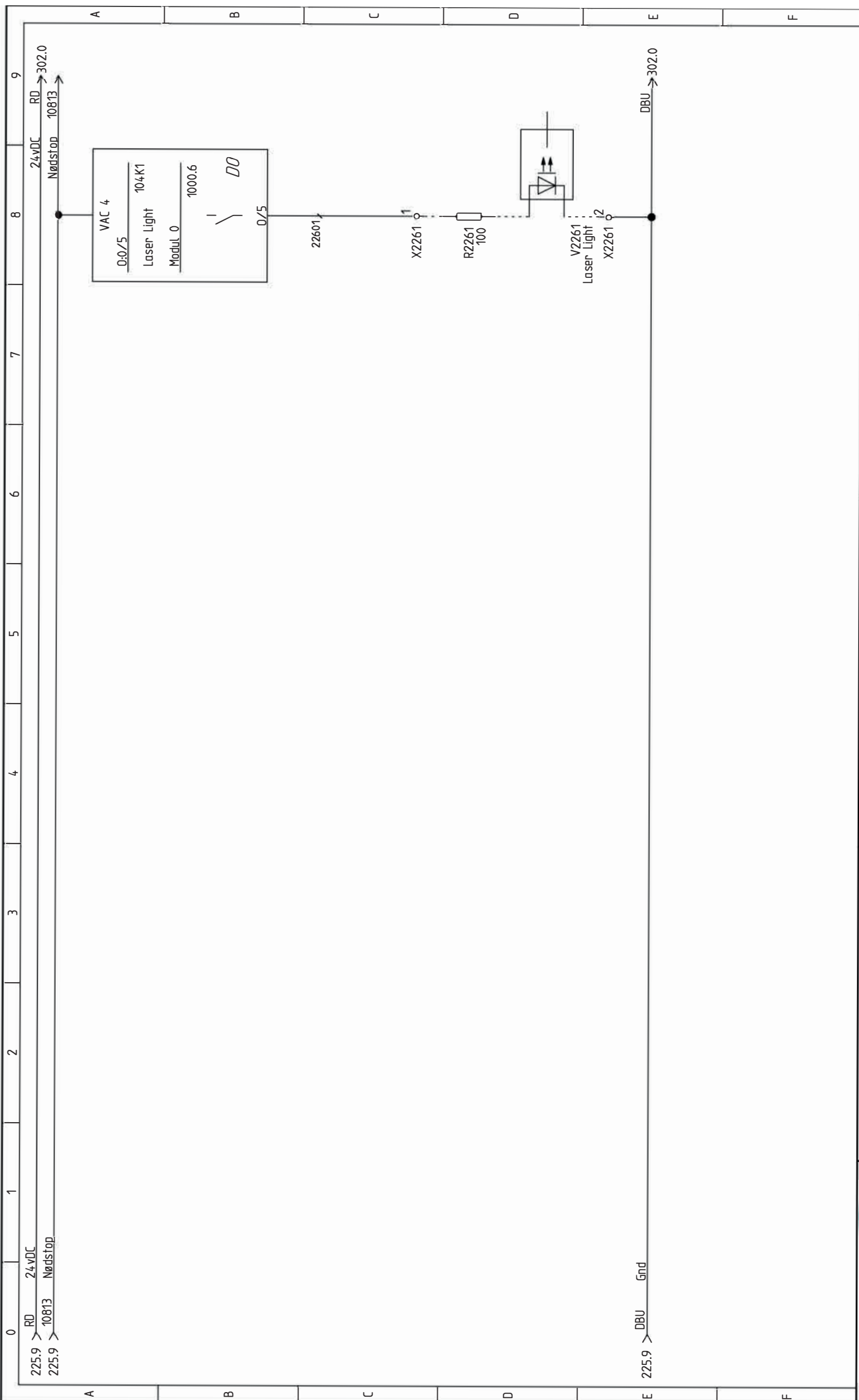
	JASOPELS MasterCut V016	V-kniv Op Ventil Blok	Proj. nr.: MacCu_V017	Tegn. nr.: MacCu_V017	Rev.: 31-08-2017	Init.: JCG
			Dato: 12-02-2017	Funkt.:	Plac.:	Blad: 223




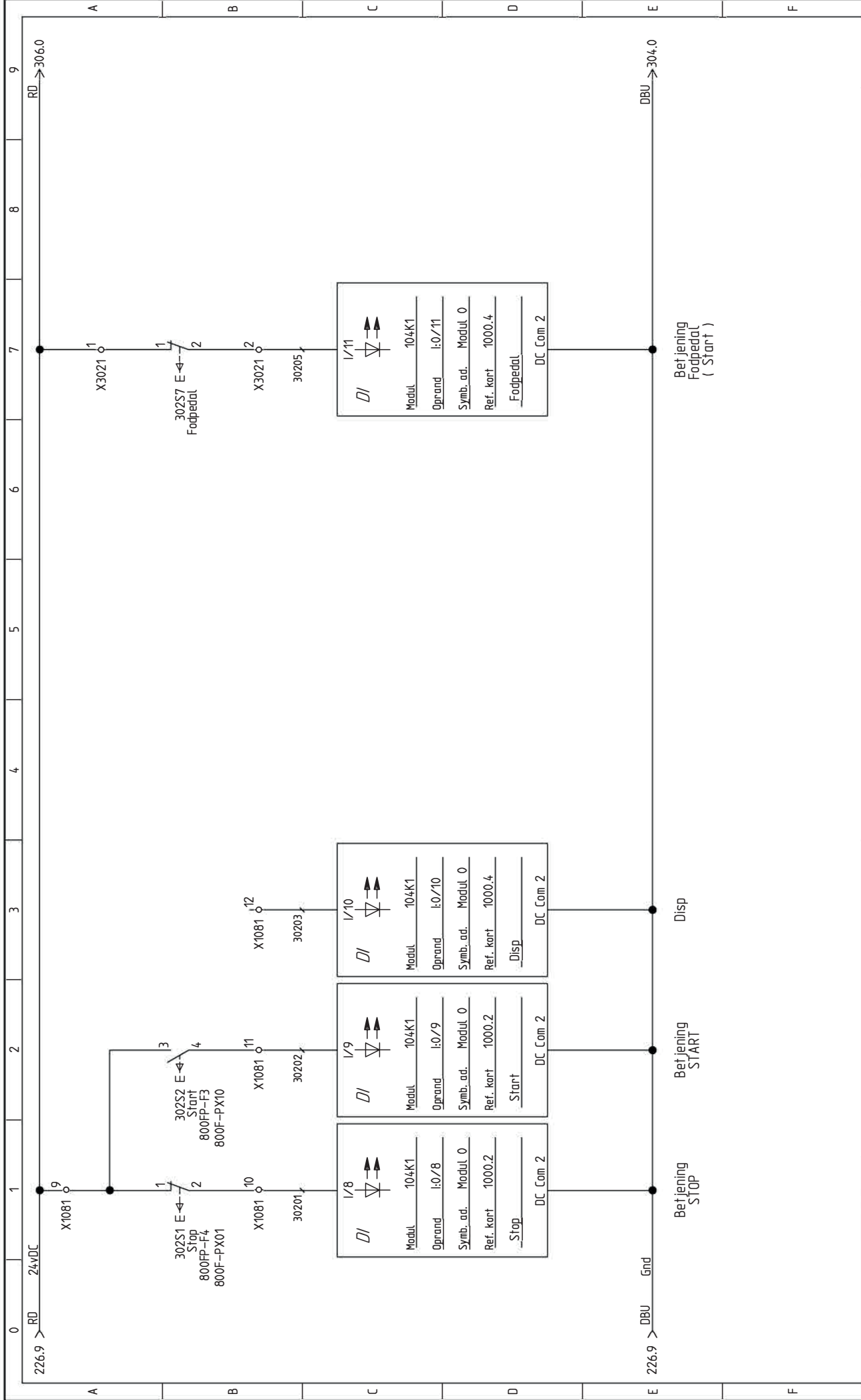
	JASOpel's MasterCut V016	DISP Ventil Blok	Proj. nr.: MacCu_V017	Tegn. nr.: 	Rev.: 31-08-2017	Init.: JCG
			Dato: 04-03-2017	Funkt.:	Plac.:	Blad: 224



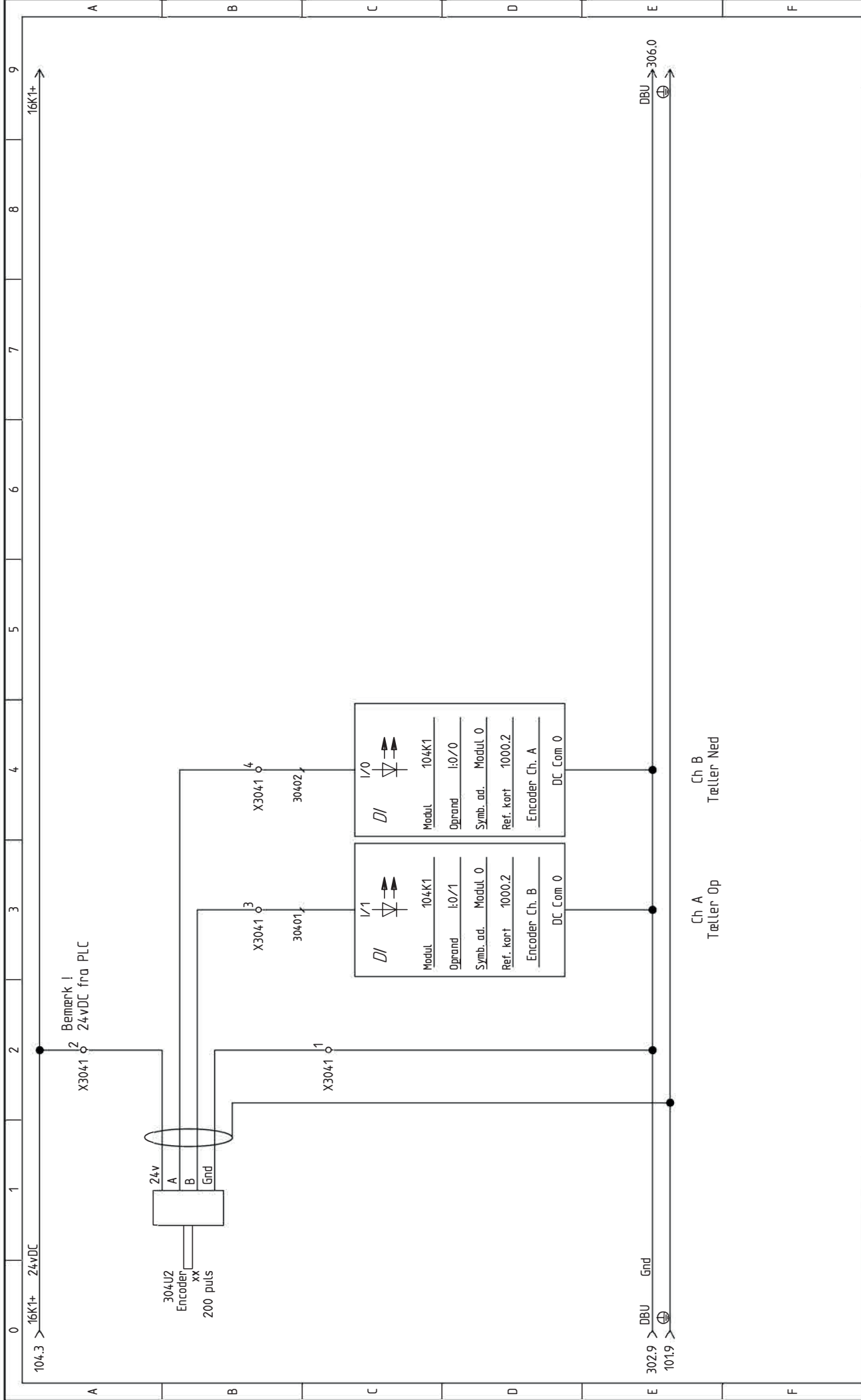
	JASOPELS MasterCut V016	DISP Ventil Blok	Proj. nr.: MacCu_V017	Tegn. nr.: MacCu_V017	Rev.: 31-08-2017	Init.: JCG
			Date: 04-03-2017	Funkt.:	Plac.:	Blad: 225




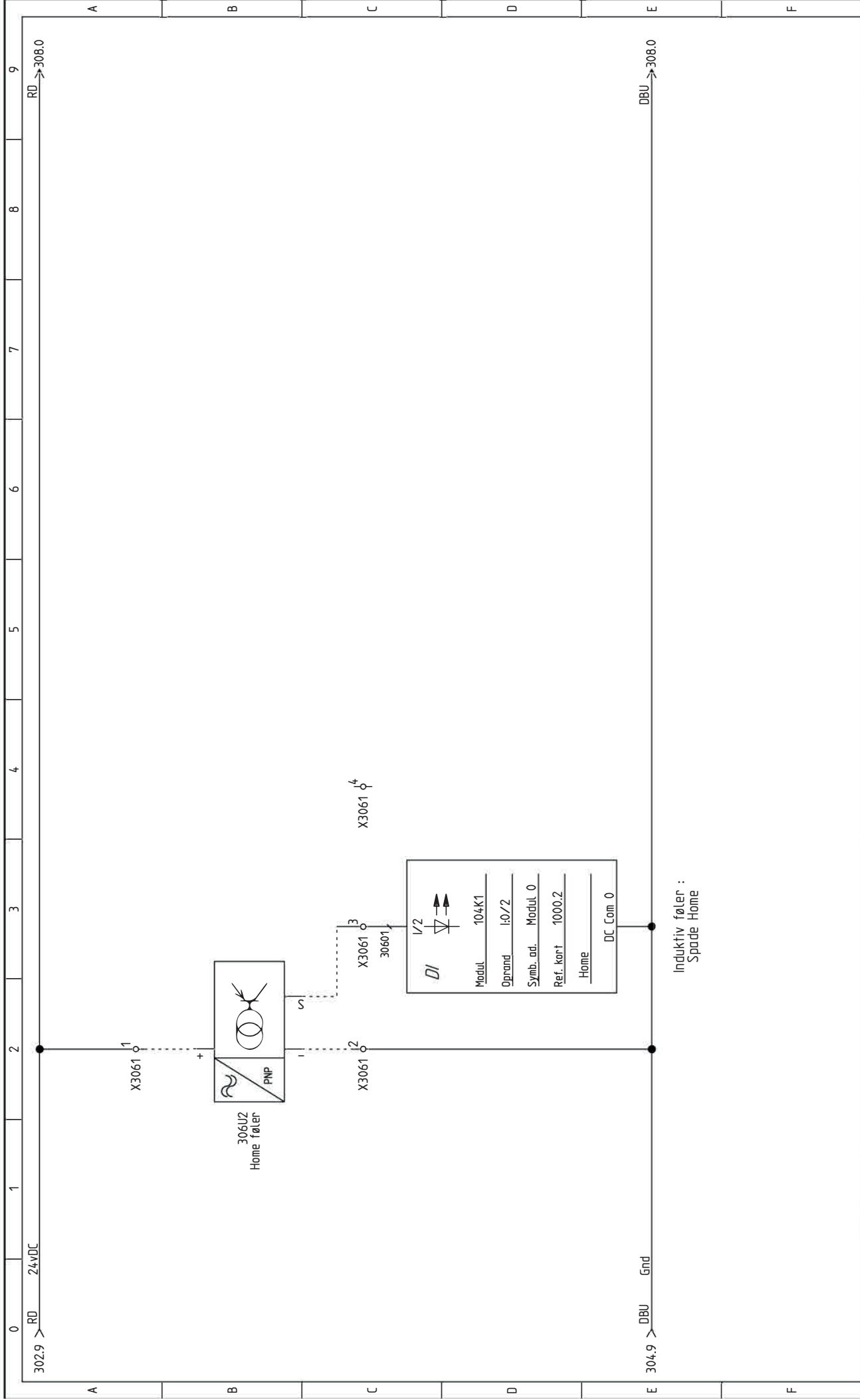
	Jasopels MasterCut V016	Laser Light laser lys	Proj. nr.: MaCu_V017 Dato: 11-03-2017	Tegn. nr.: Funkt.:	Rev.: 31-08-2017 Plac.:	Init.: JCG Blad: 226

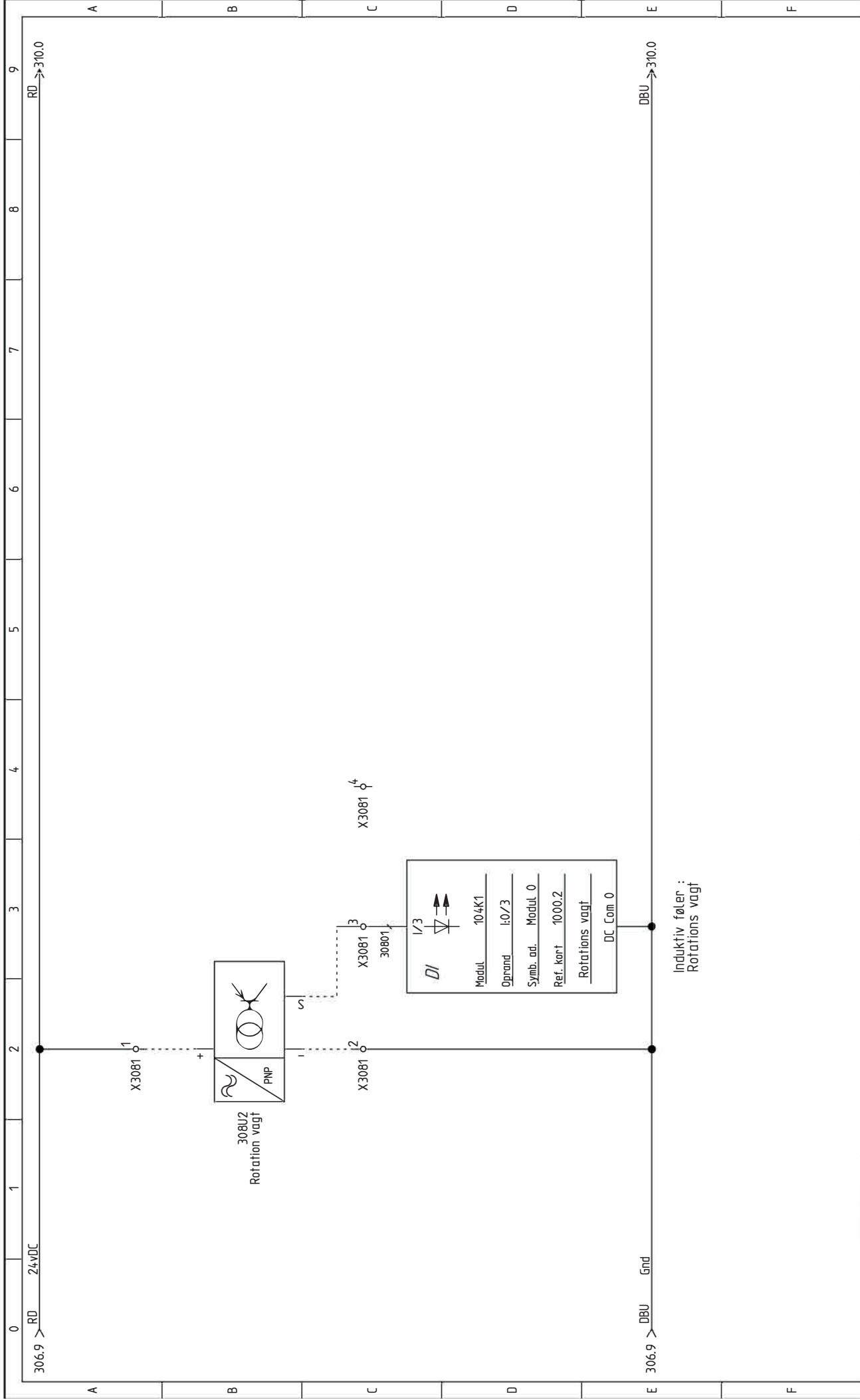


	JASOPELS MasterCut V016	Bet jening Knapper på Maskinfront	Proj. nr.: MacCu_V017	Tegn. nr.: 	Rev.: 31-08-2017	Init.: JCG
			Date: 04-02-2017	Funkt.:	Plac.:	Blad: 302



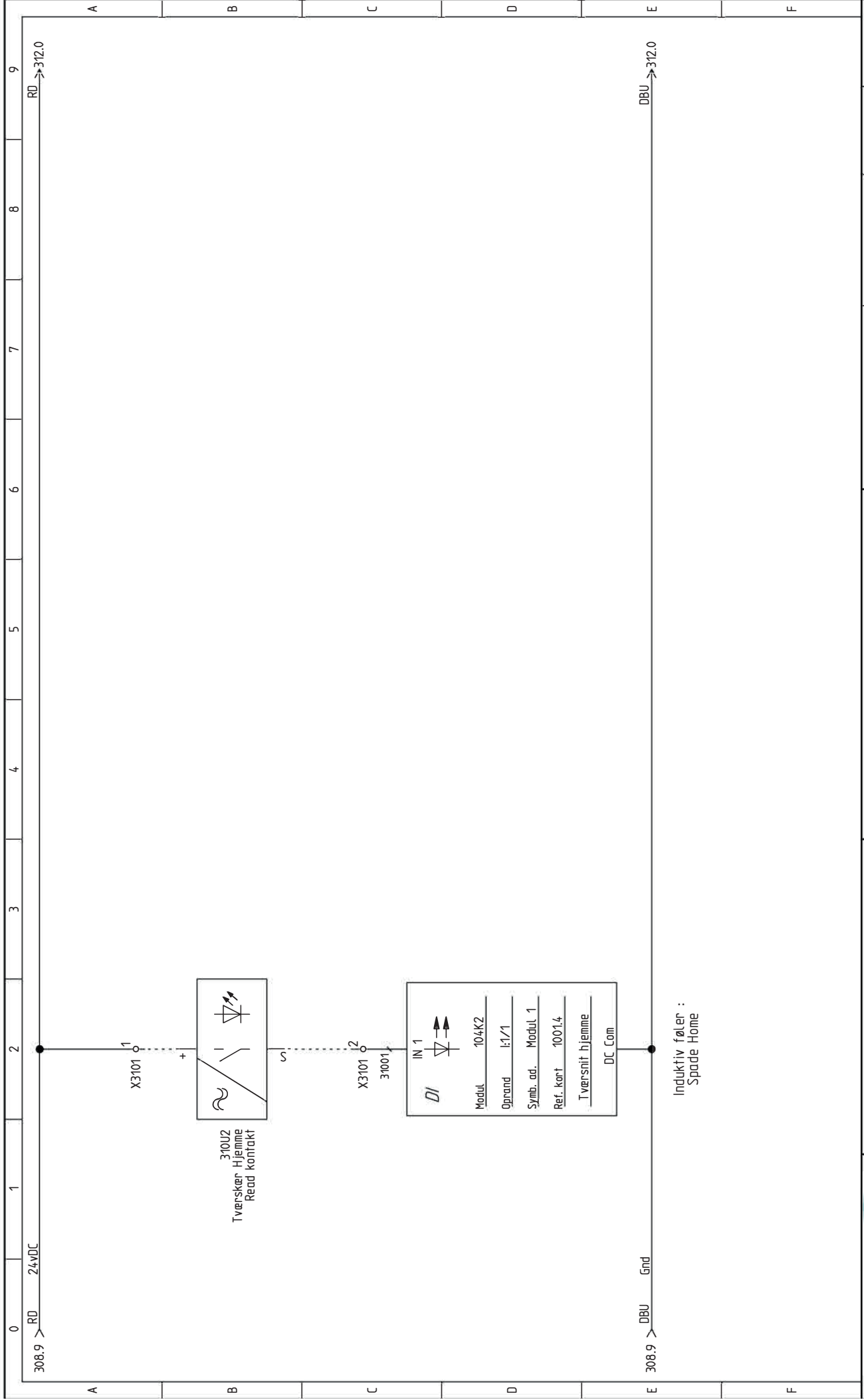
Proj. nr.: MacCu_V017		Tegn. nr.:		Rev.: 31-08-2017		Init.: JCG	
Date: 04-02-2017		Funkt.:		Plac.:		Blad: 304	
JASOPELS MasterCut V016				Encoder Spade position			
							



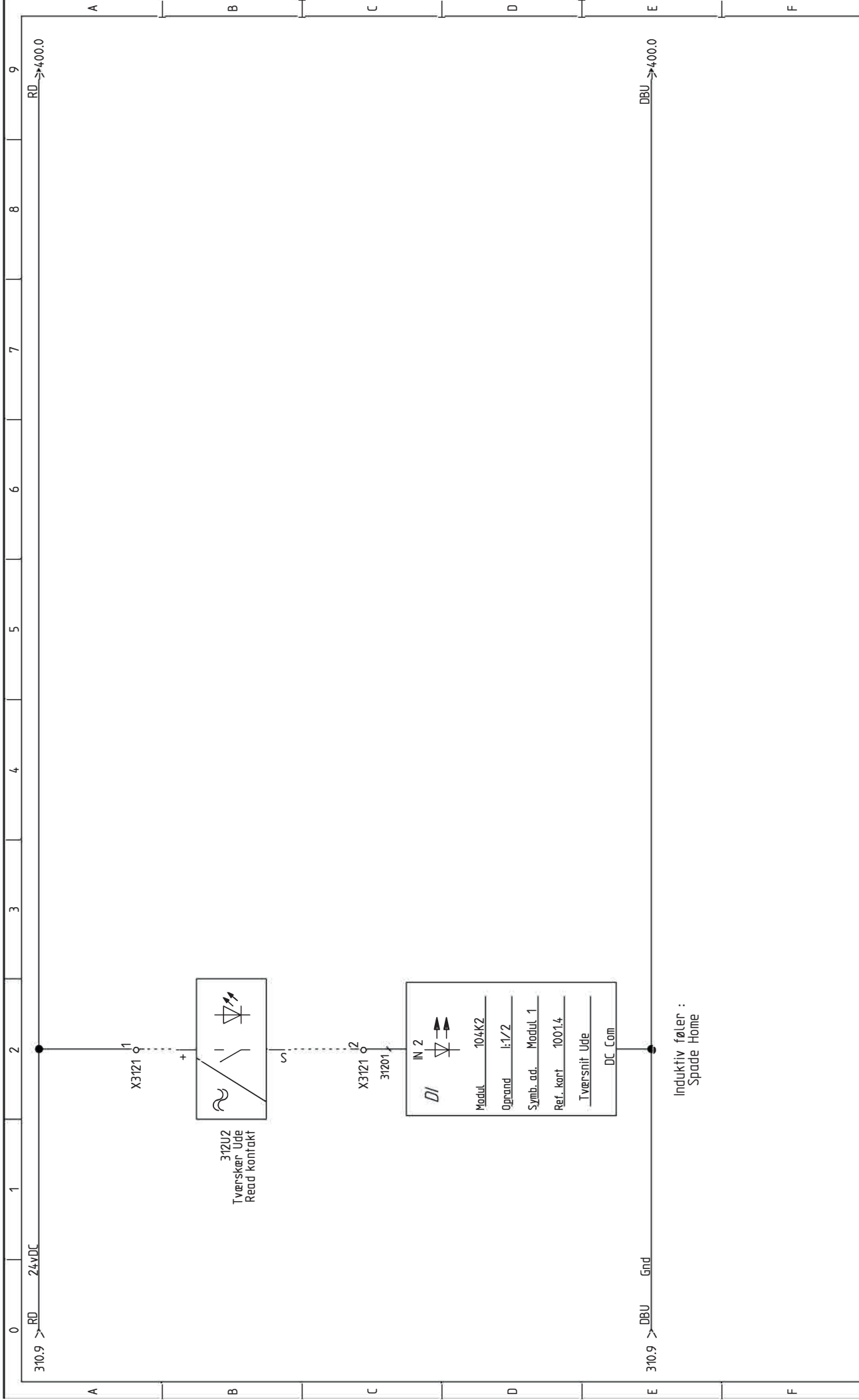


Proj. nr.:	MacCu_V017	Tegn. nr.:	Rev.:	31-08-2017	Init.:	JCG
	Date:	04-02-2017	Funkt.:		Blad:	308
Rotations Kontrol			Induktiv føler			
Jasopels MasterCut V016						

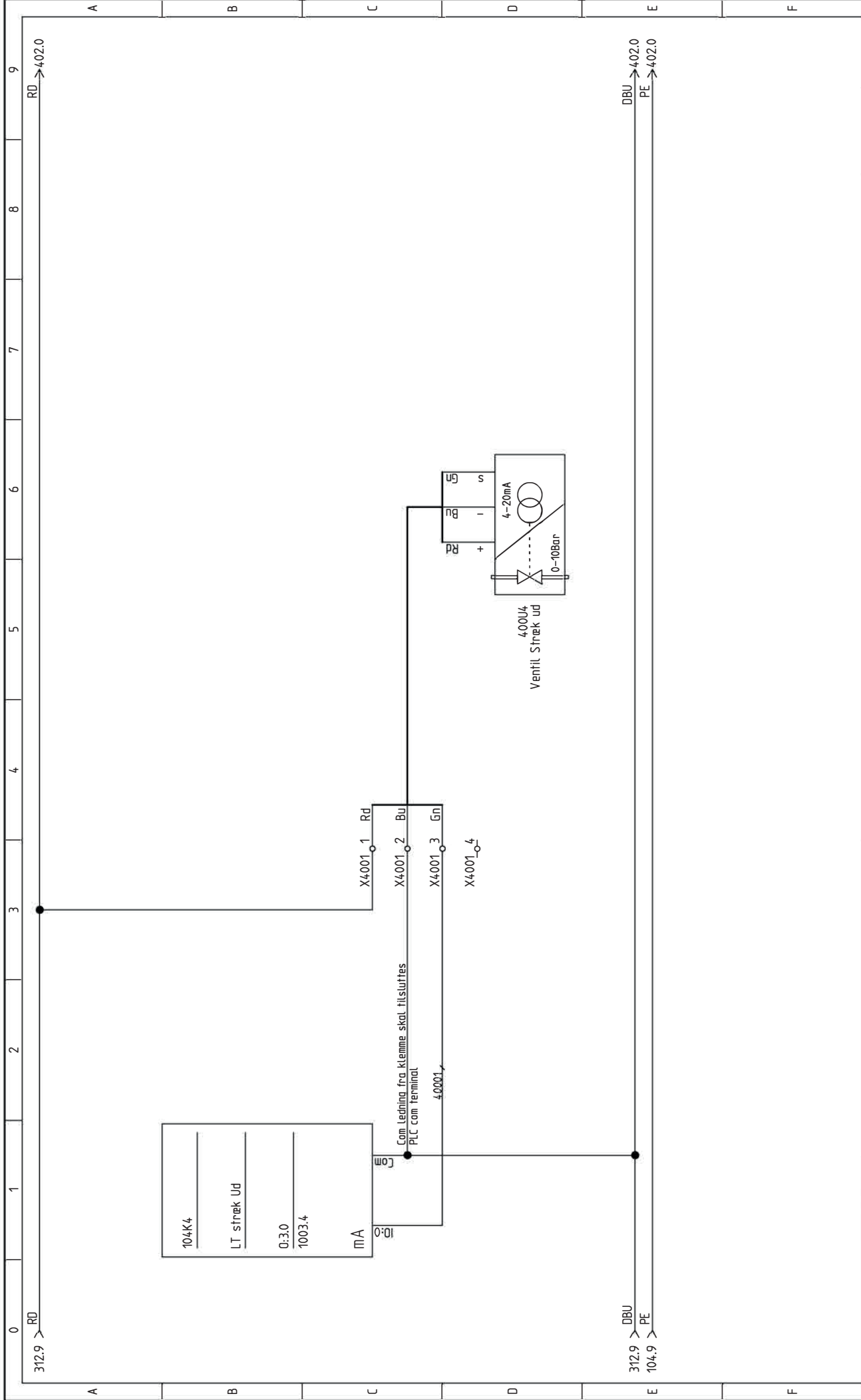




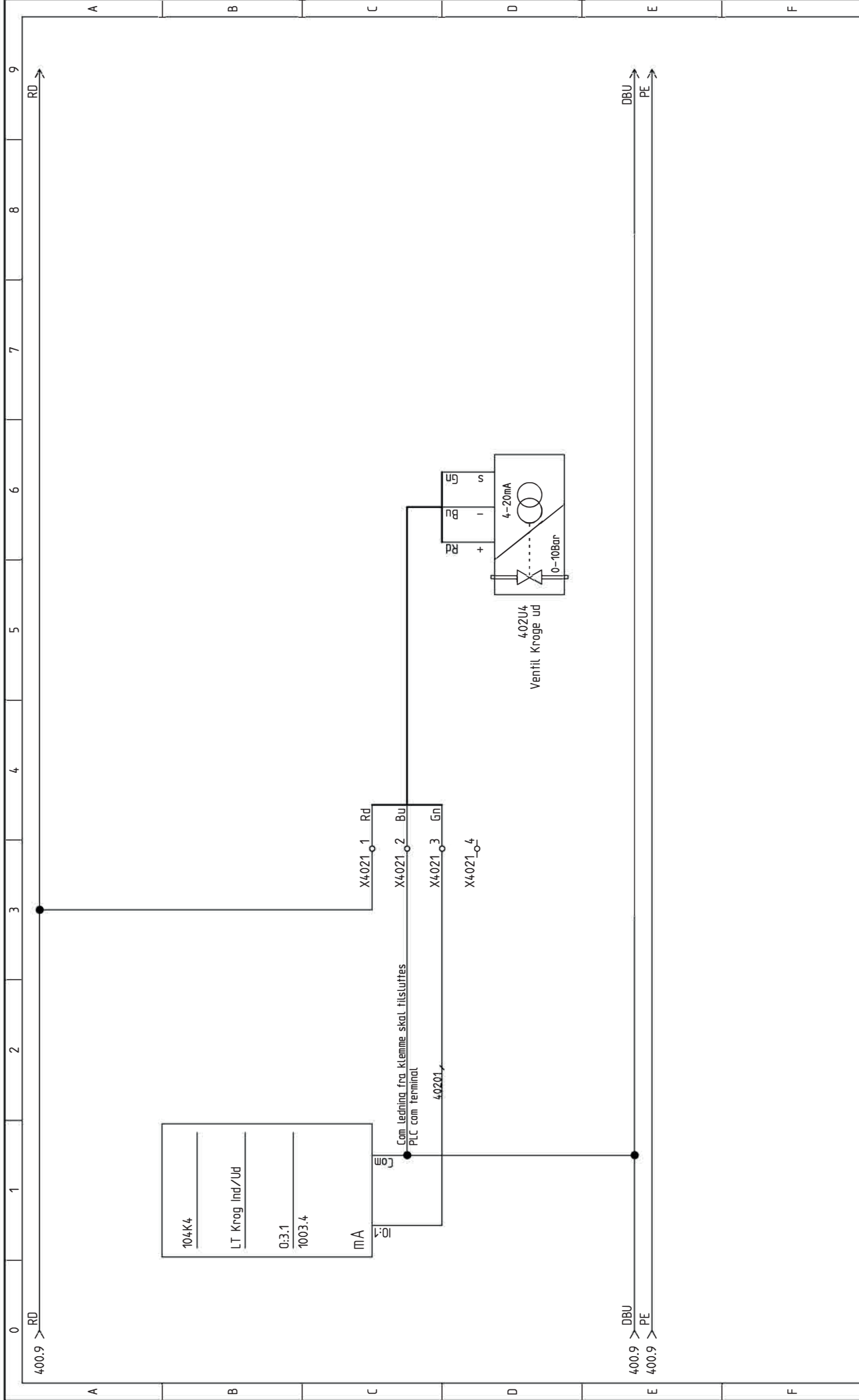
	JASOPELS MasterCut V016	TVÆR SKÆR Hjemme Reed kontakt	Proj. nr.: MacCu_V017	Tegn. nr.:	Rev.: 31-08-2017	Init.: JCG
			Date: 05-02-2017	Funkt.:	Plac.:	Blad: 310



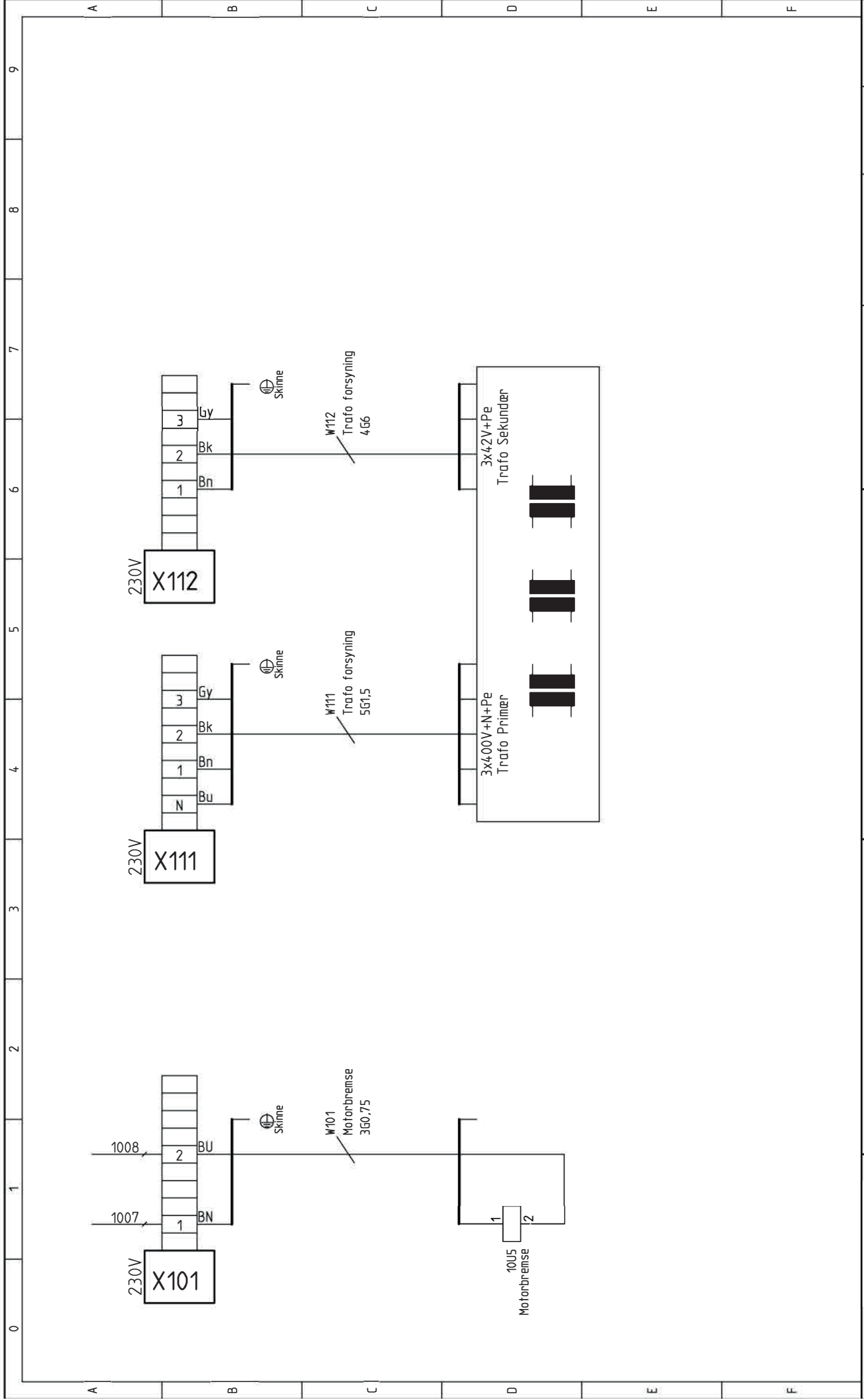
	Jasopels MasterCut V016	TVÆR SKÆR Ude Reed kontakt	Proj. nr.: MacCu_V017	Tegn. nr.:	Rev.: 31-08-2017	Init.:	JCG
			Date: 05-02-2017	Funkt.:	Plac.:	Blad:	312



	Jasopels MasterCut V016	Stræk Ud – Analog signal 4-20mA til proportional ventil	Proj. nr.: MacCu_V017	Tegn. nr.:	Rev.: 31-08-2017	Init.: JCG
			Dato: 09-05-2017	Funkt.:	Plac.:	Blad: 400

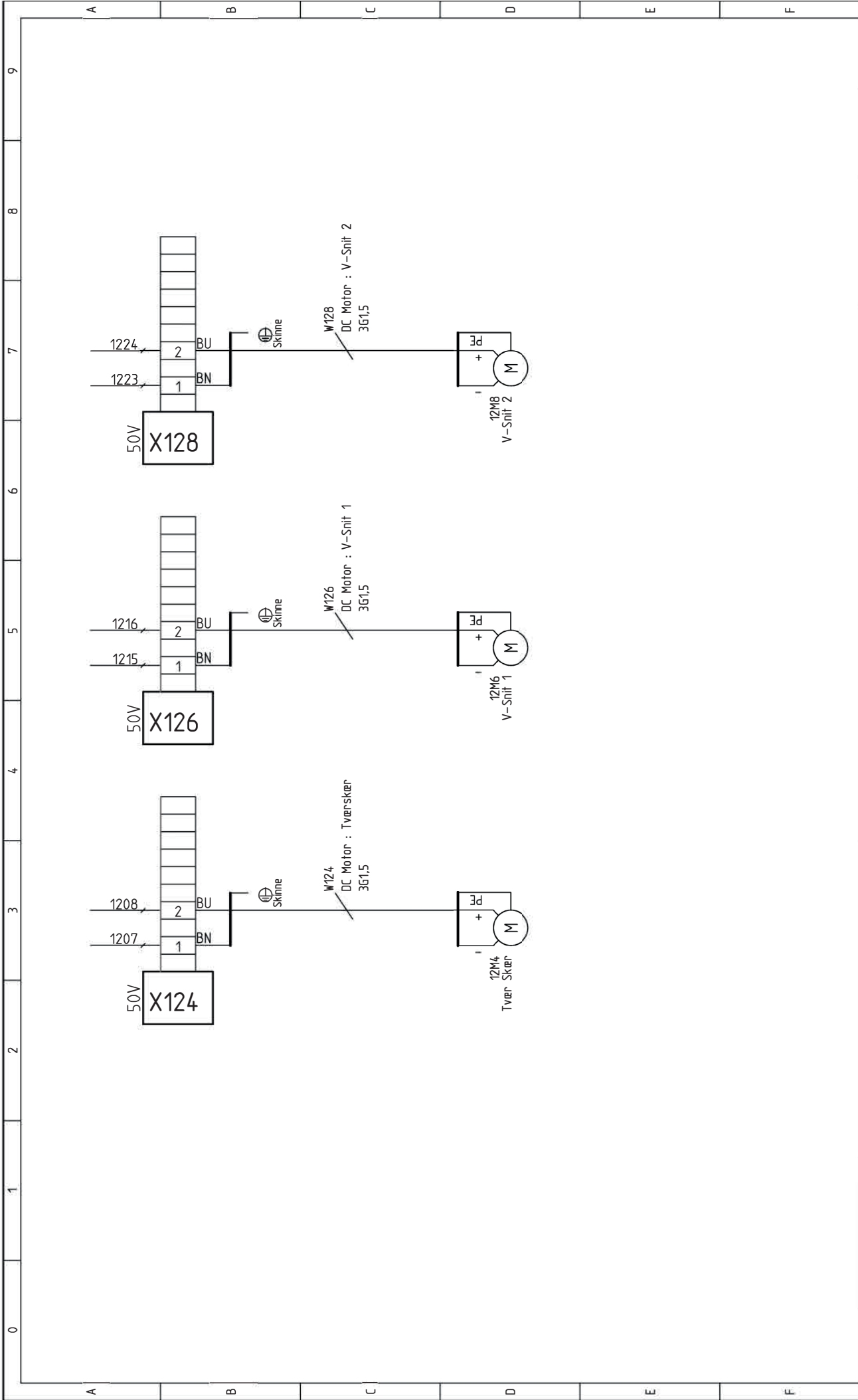



	Jasopels MasterCut V016	Krogge Ud – Analog signal 4–20mA til proportional ventil		Proj. nr.:	MacCu_V017	Tegn. nr.:	Rev.:	Init.:	JCG
		Date:	09-05-2017	Funkt.:		Plac.:		31-08-2017	

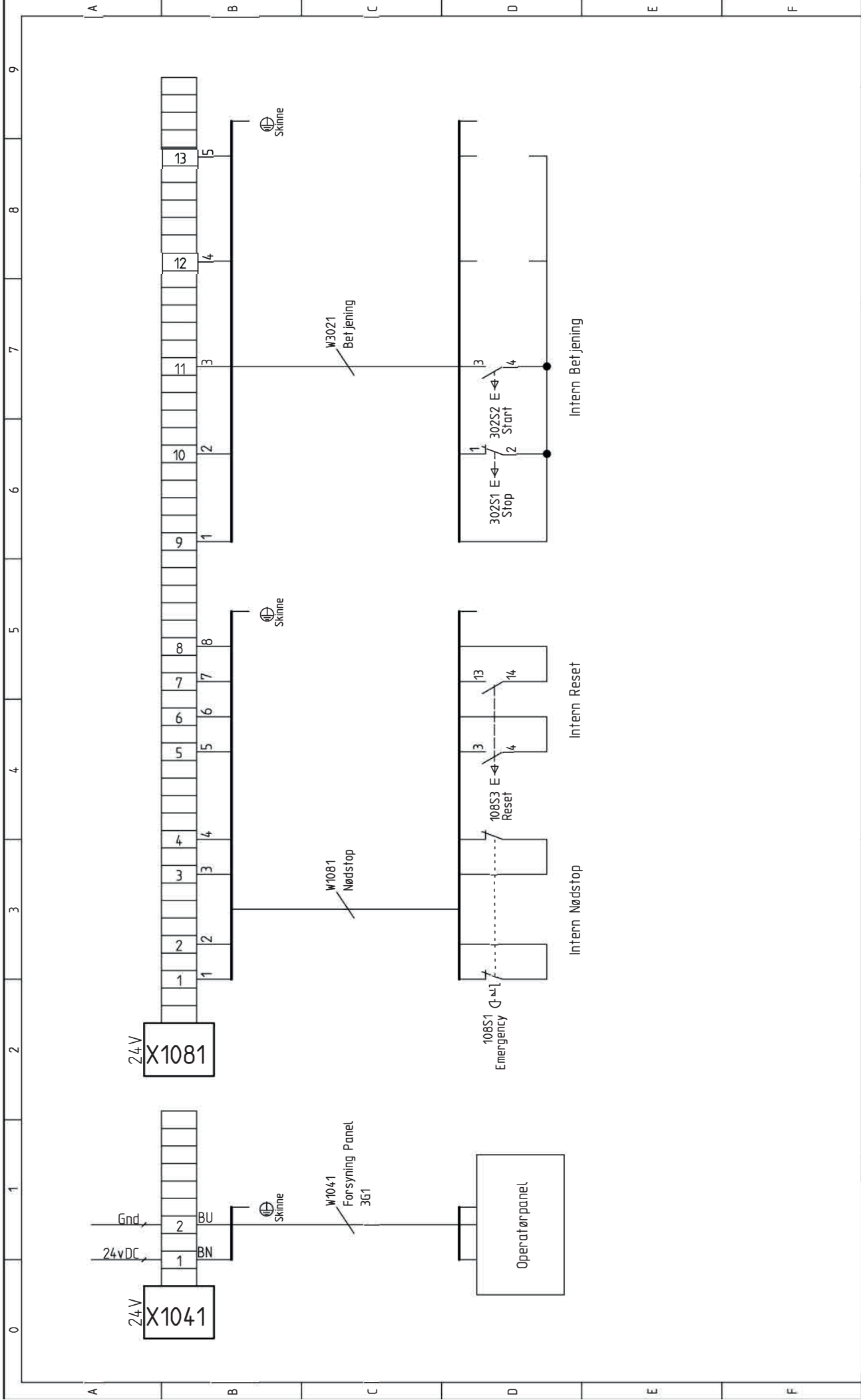



Proj. nr.:		MacCu_V017	Tegn. nr.:	Rev.:	31-08-2017	Init.:	JCG
Date:		12-02-2017	Funkt.:	Plac.:		Blad: 602	
X101 , X124 , X126 , X128 DC motore				JASOPELS MasterCut V016			

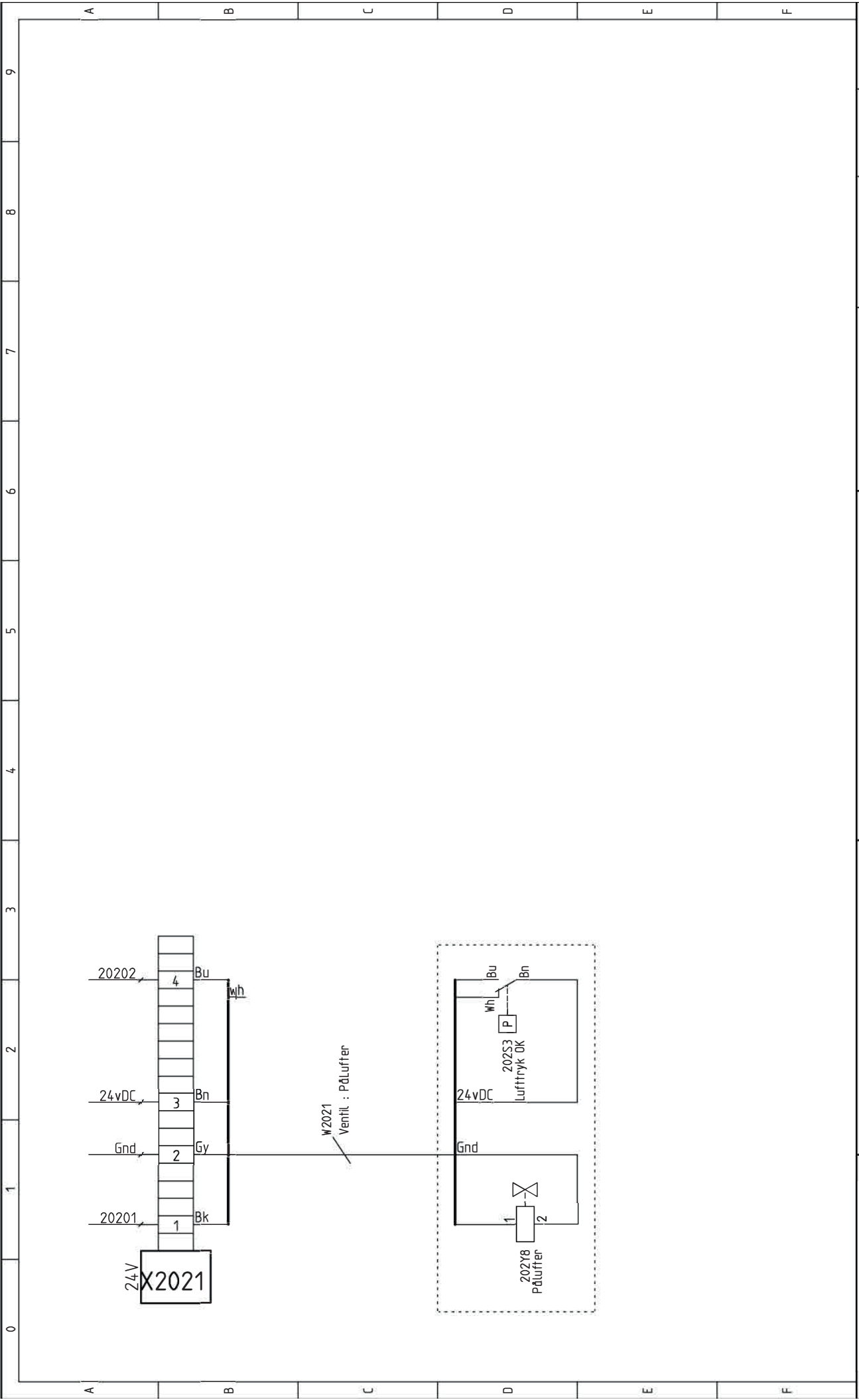




	Jasopels MasterCut V016		X111, X124, X126, X128 DC motore		Proj. nr.: MacCu_V017	Tegn. nr.:	Rev.: 31-08-2017	Init.: JCG
					Date: 09-05-2017	Funkt.:	Plac.:	Blad: 604



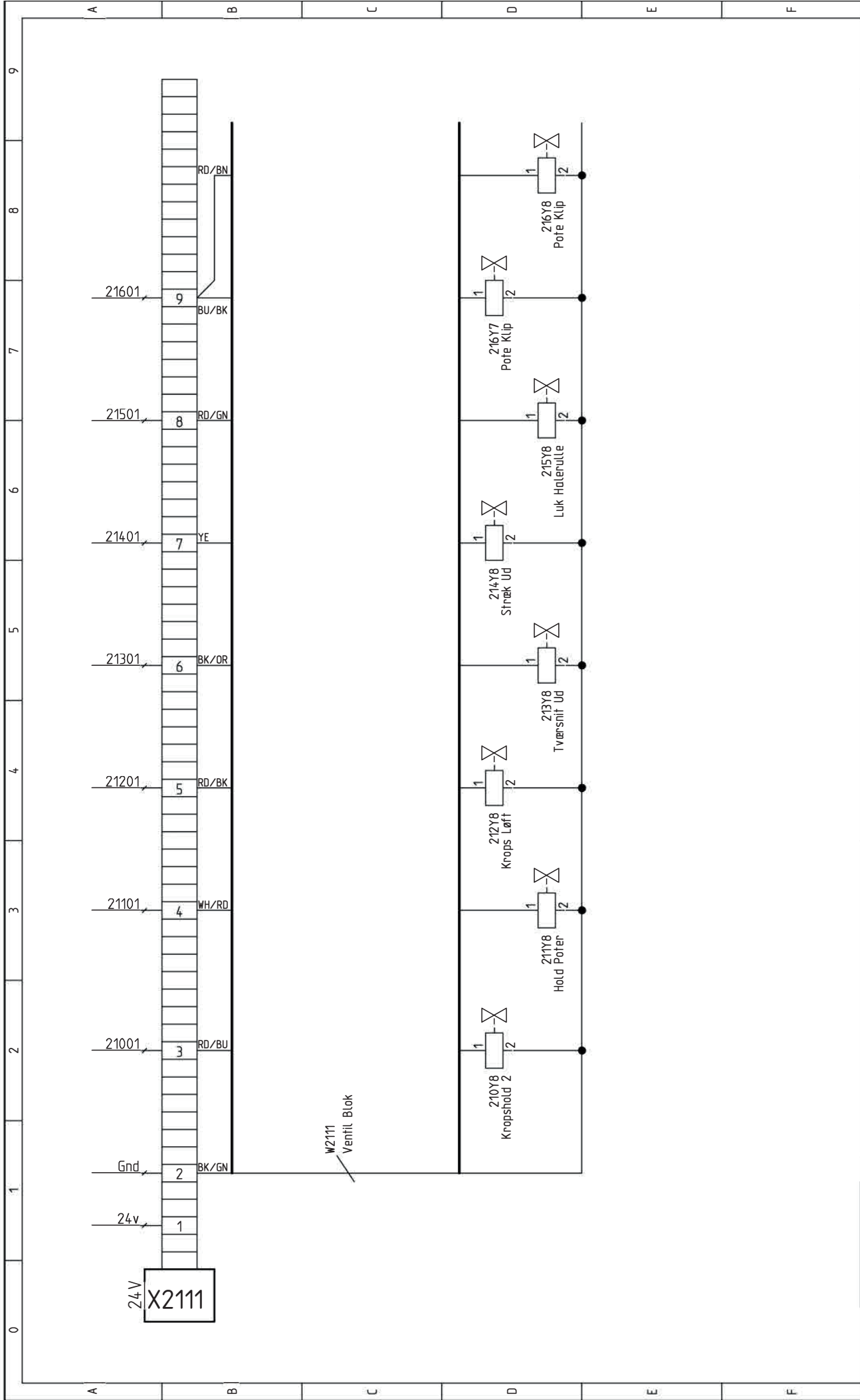
	Jasopels MasterCut V016	X1041 – X1081 Forsyning til Panel Betjeningsknapper på Front	Proj. nr.: MacCu_V017	Tegn. nr.: 	Rev.: 31-08-2017	Init.: JCG
			Dato: 12-02-2017	Funkt.: 	Plac.: 	Blad: 618



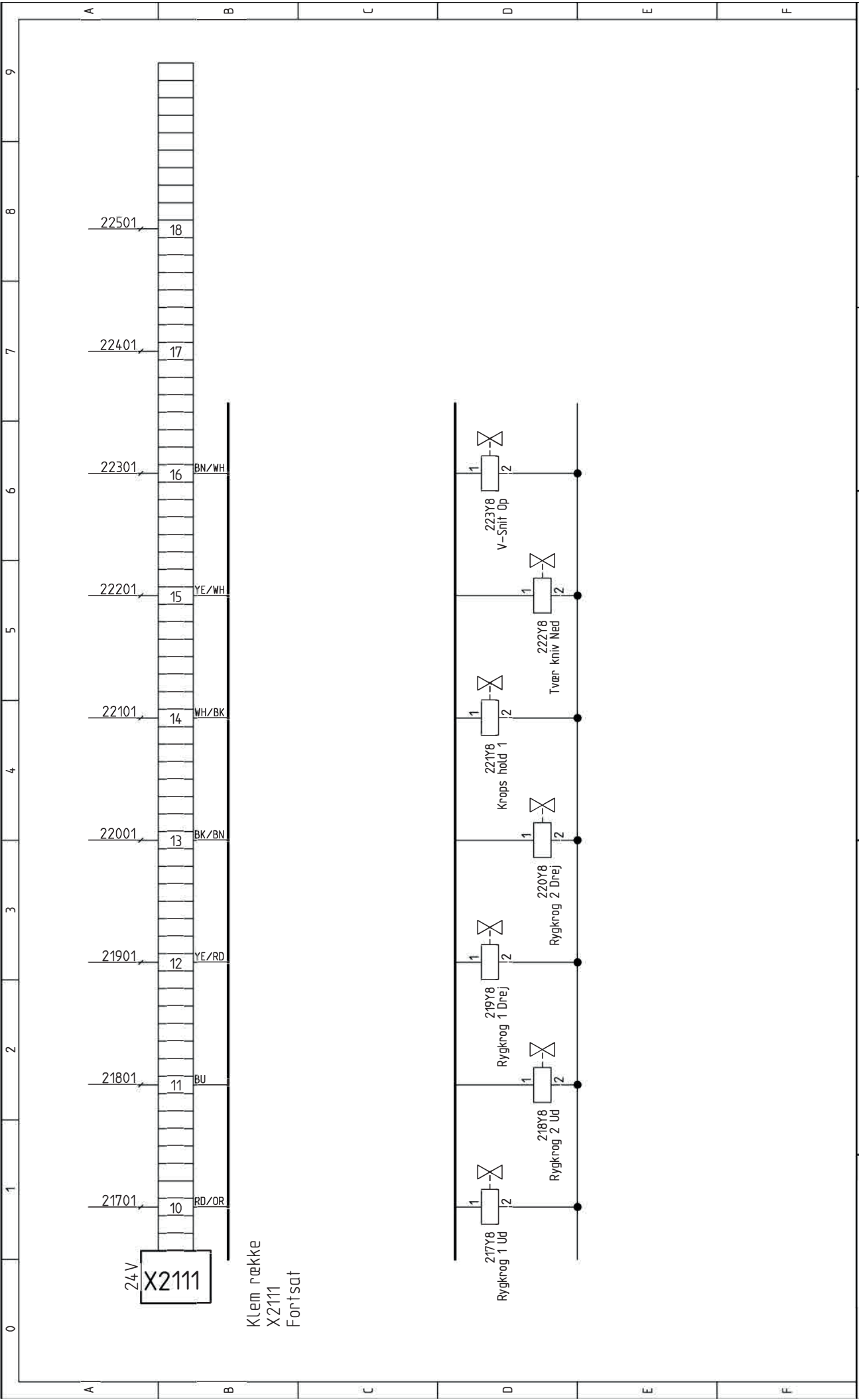
0 1 2 3 4 5 6 7 8 9

A B C D E F

Proj. nr.: MacCu_V017		Tegn. nr.:	Rev.: 31-08-2017	Init.: JCG
Dato: 12-02-2017		Funkt.:	Plac.:	Blad: 620
X2021 PdLuffer		Jasopels MasterCut V016		
				



	X2111 Ventil Blok		Proj. nr.: MacCu_V017	Tegn. nr.:	Rev.: 31-08-2017	Init.: JCG
	Jasopels MasterCut V016		Date: 12-02-2017	Funkt.:	Plac.:	Blad: 622

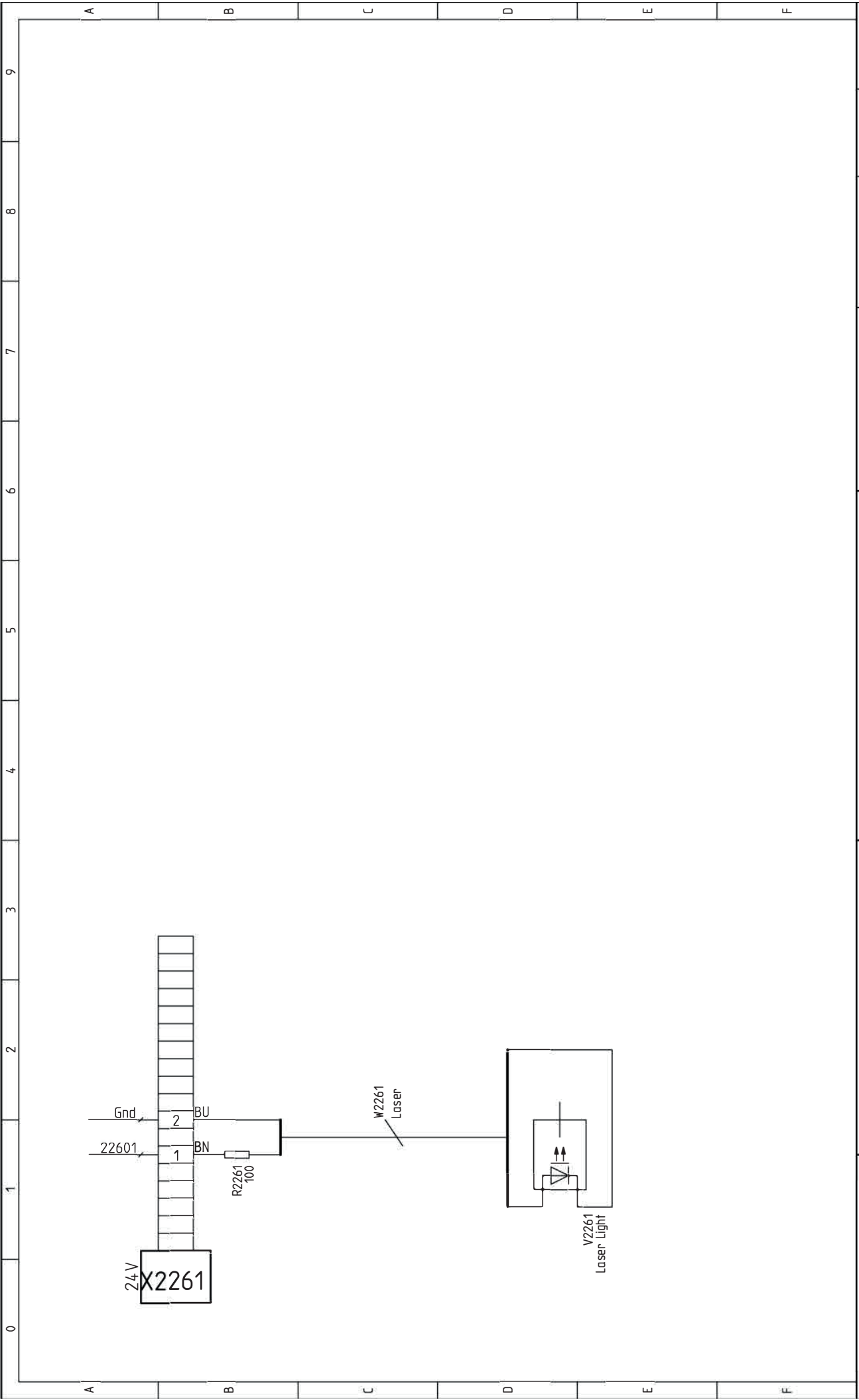


24V
X2111

Klem række
X2111
Fortsat

Proj. nr.:	MacCu_V017	Tegn. nr.:	Rev.:	Init.:	JCG
	Date:	Funkt.:	31-08-2017		
X2111 Ventil Blok		12-02-2017		Plac.:	Blad: 623
Jasopels MasterCut V016					





0 1 2 3 4 5 6 7 8 9

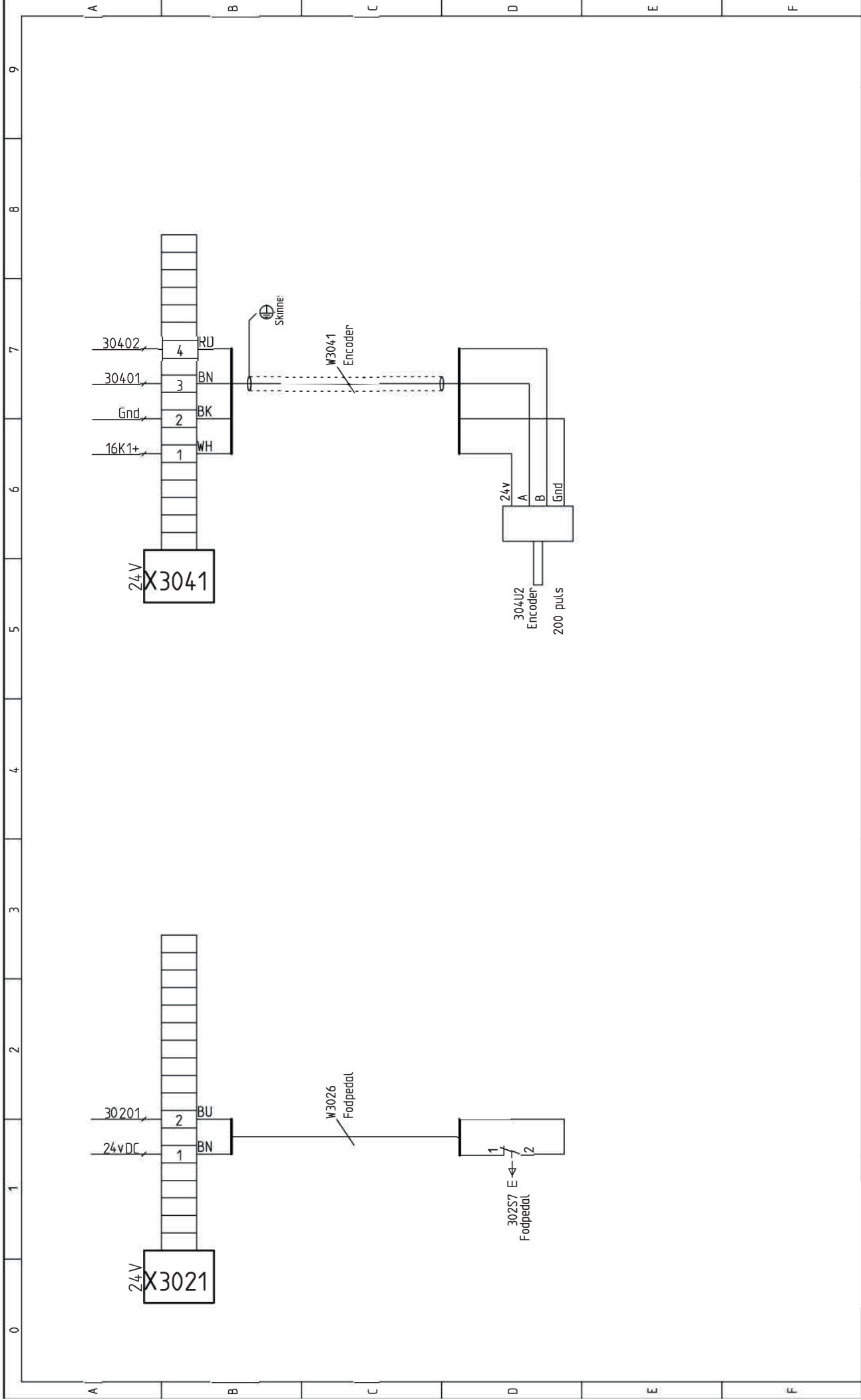
A B C D E F


A B C D E F

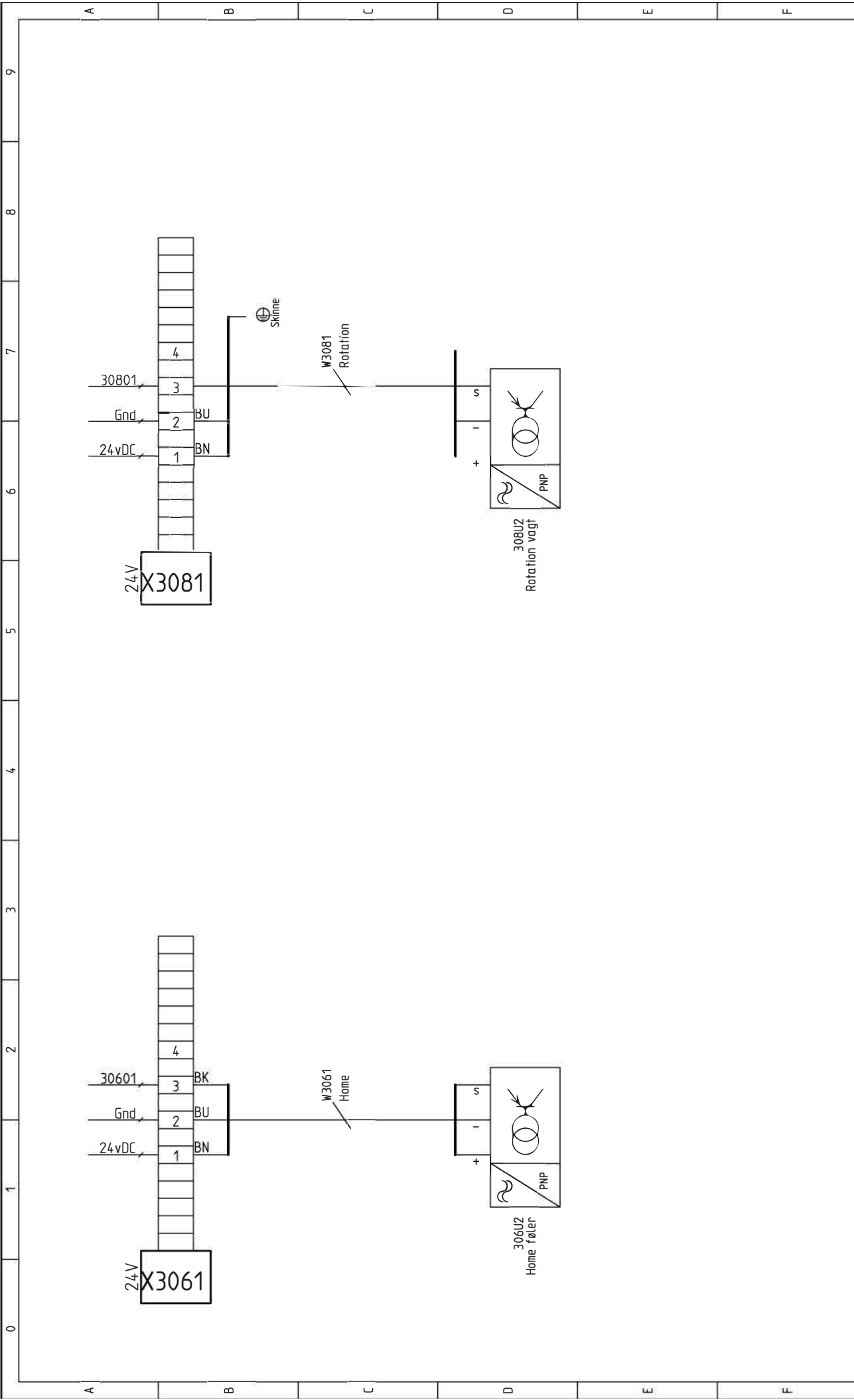
Proj. nr.:	MacCu_V017	Tagn. nr.:	Rev.:	Init.:
	Date:	Funkt.:	31-08-2017	JCG
X2261 Laser Light		06-07-2017		Blad: 624

JASOPeLS
MasterCut V016

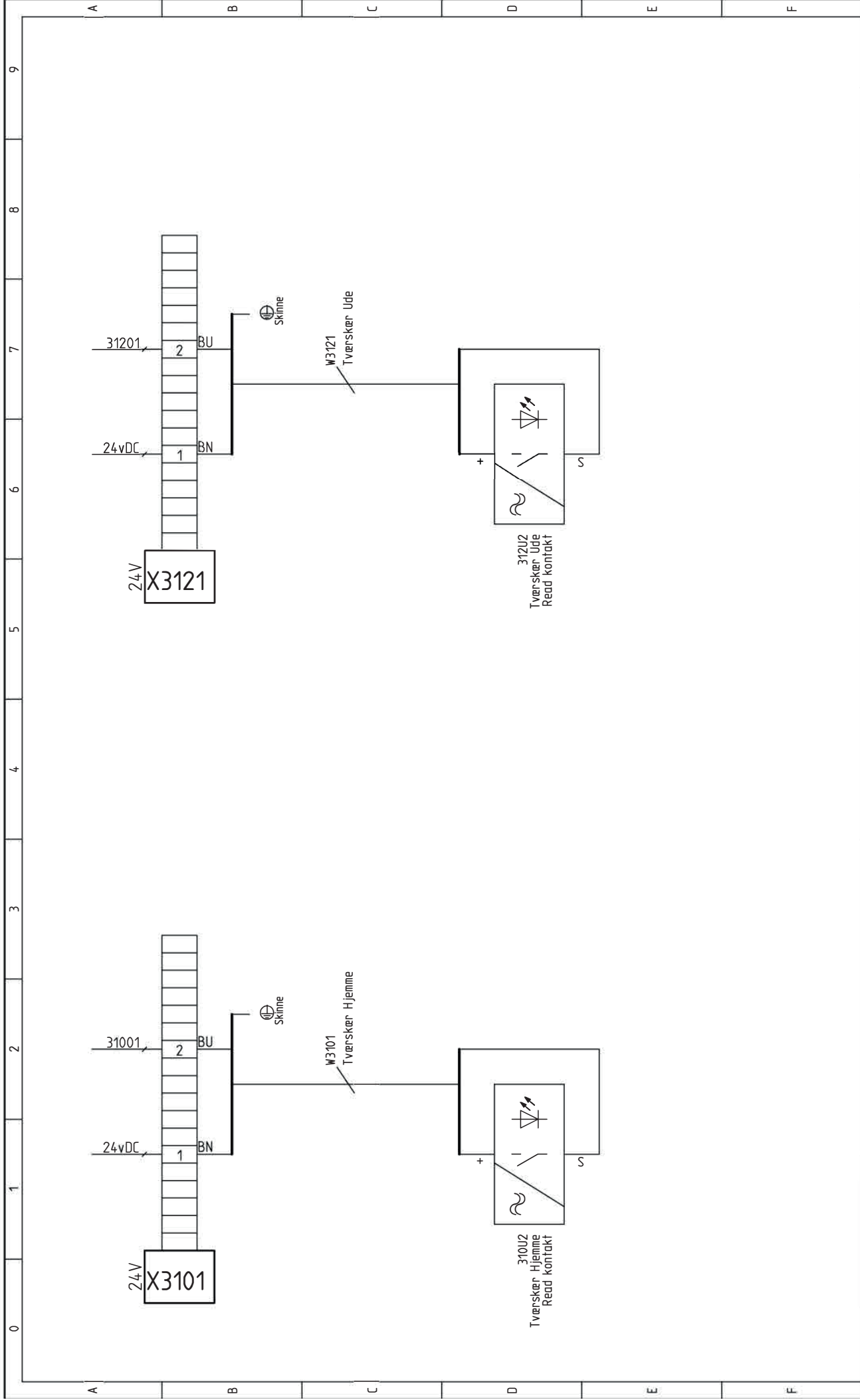




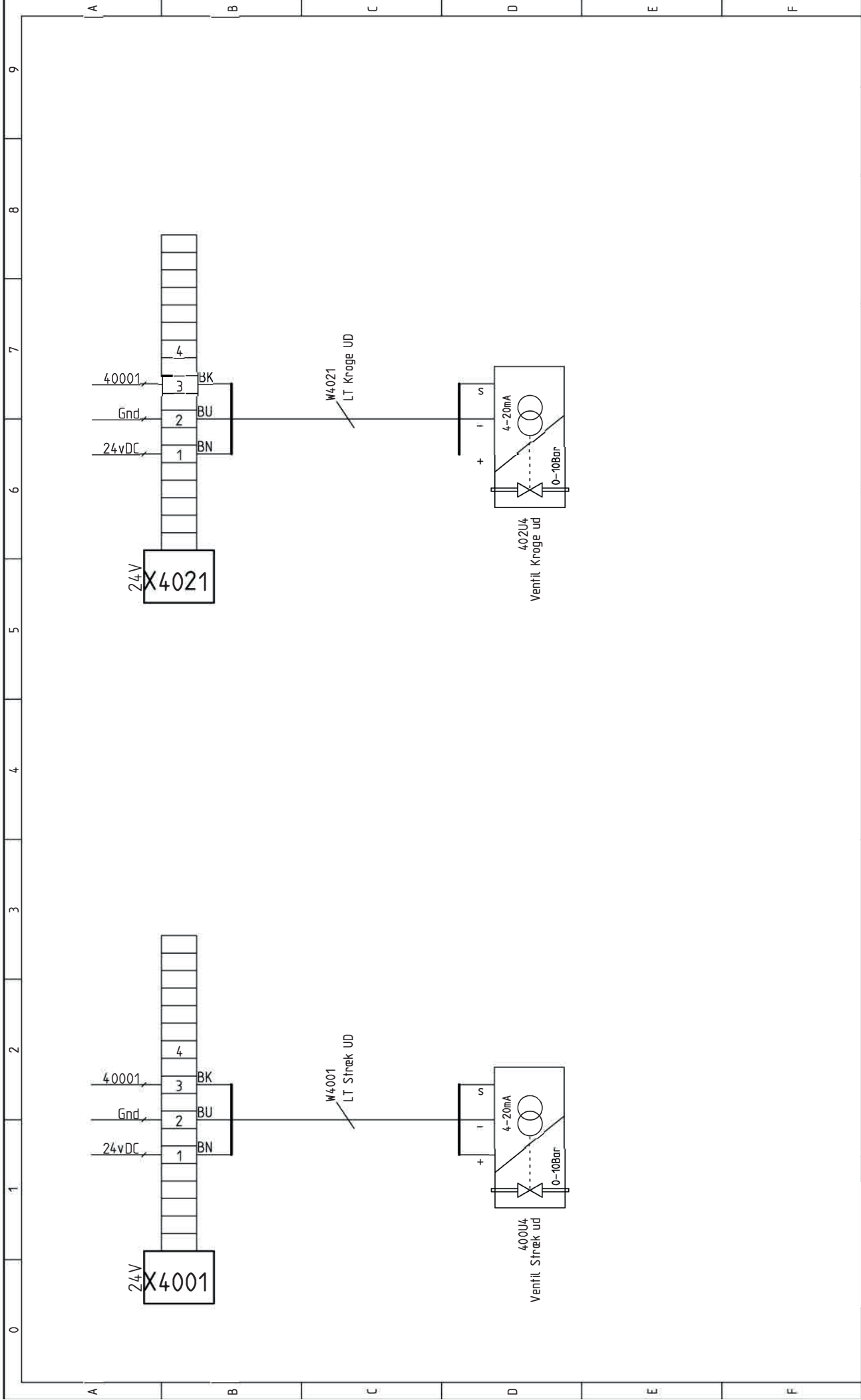
	Jasopels MasterCut V016	X3021 - X3041 Fodpedal og Encoder		Proj. nr.: MacCu_V017	Tegn. nr.:	Rev.: 31-08-2017	Init.:	JCG
				Date: 12-02-2017	Funkt.:	Plac.:	Blad: 626	




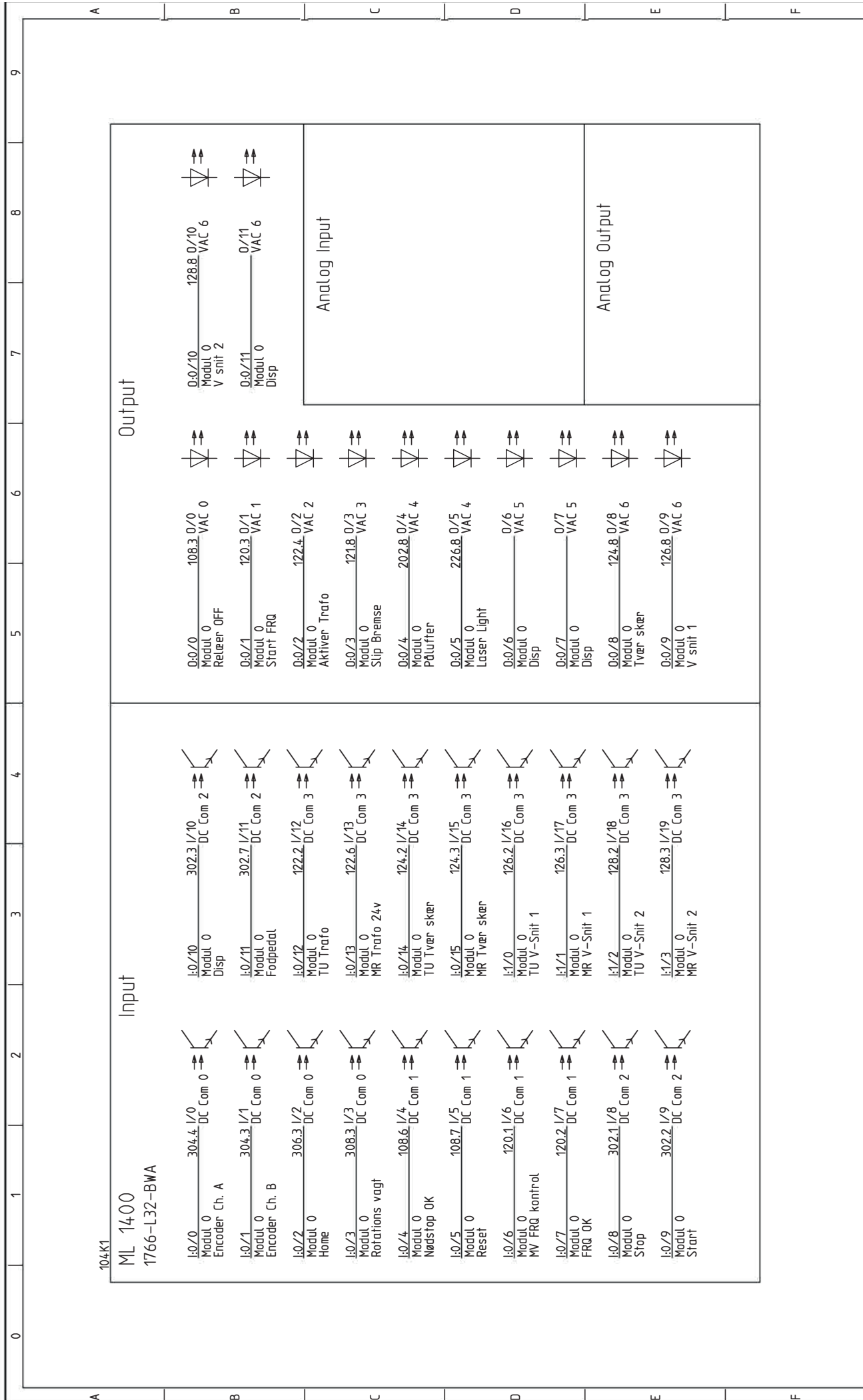
		Jasopels MasterCut V016		X3061 - X3081 Home føler og Rotationsvagt		Proj. nr.: MacCu_V017	Tegn. nr.: MacCu_V017	Rev.: 31-08-2017	Init.: JCG
						Date: 12-02-2017	Funkt.:	Plac.:	Blad: 628



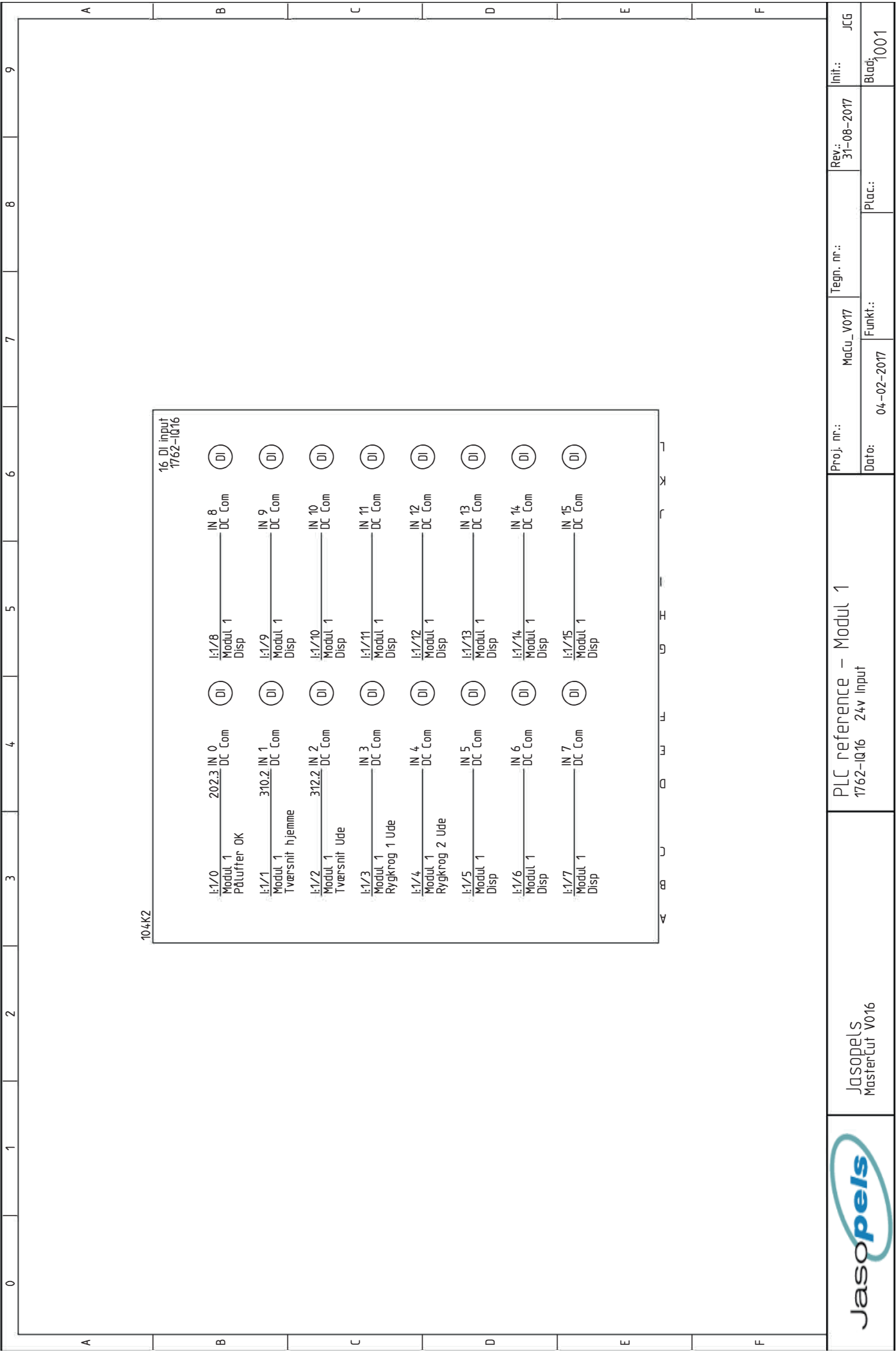
	JASOPELS MasterCut V016	X3101, X3121		Proj. nr.: Macu_V017	Tegn. nr.:	Rev.: 31-08-2017	Init.: JCG
				Date: 12-02-2017	Funkt.:	Plac.:	Blad: 630



	Jasopels MasterCut V016	X4001 - X4021		Proj. nr.: MacCu_V017	Tegn. nr.: MacCu_V017	Rev.: 31-08-2017	Init.: JCG
				Date: 09-05-2017	Funkt.: 640	Plac.: 640	Blad: 640



	PLC reference – Modul 0 (PLC) 1766-L32BWA			Proj. nr.: MacCu_V017	Tegn. nr.: 04-02-2017	Rev.: 31-08-2017	Init.: JCG
					Date: 04-02-2017	Funkt.: 1000	Plac.:



Jasopels
MasterCut V016

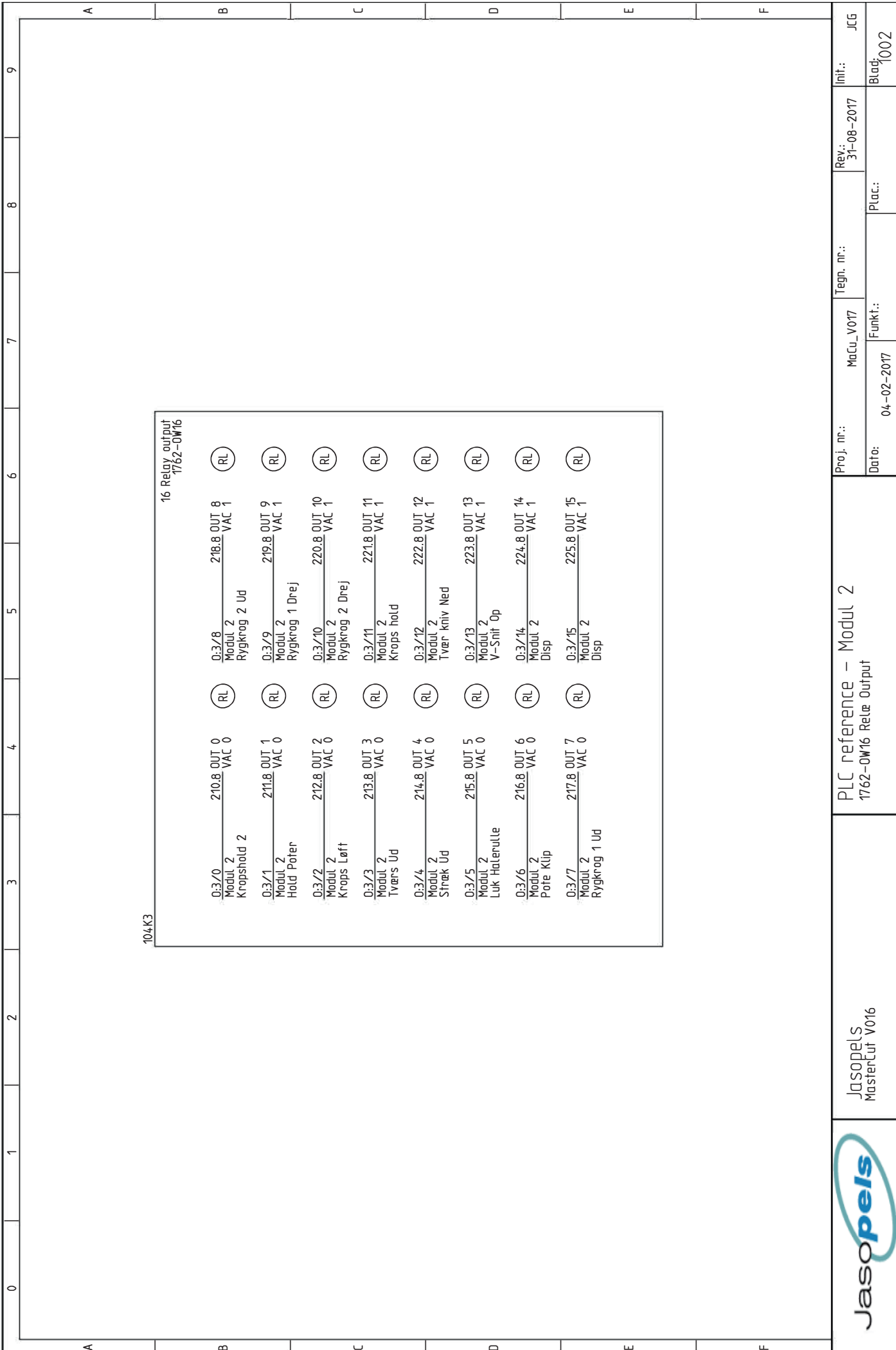
PLC reference – Modul 1
1762-IQ16 24v input

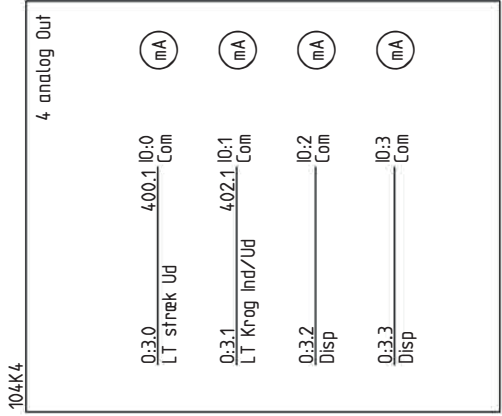
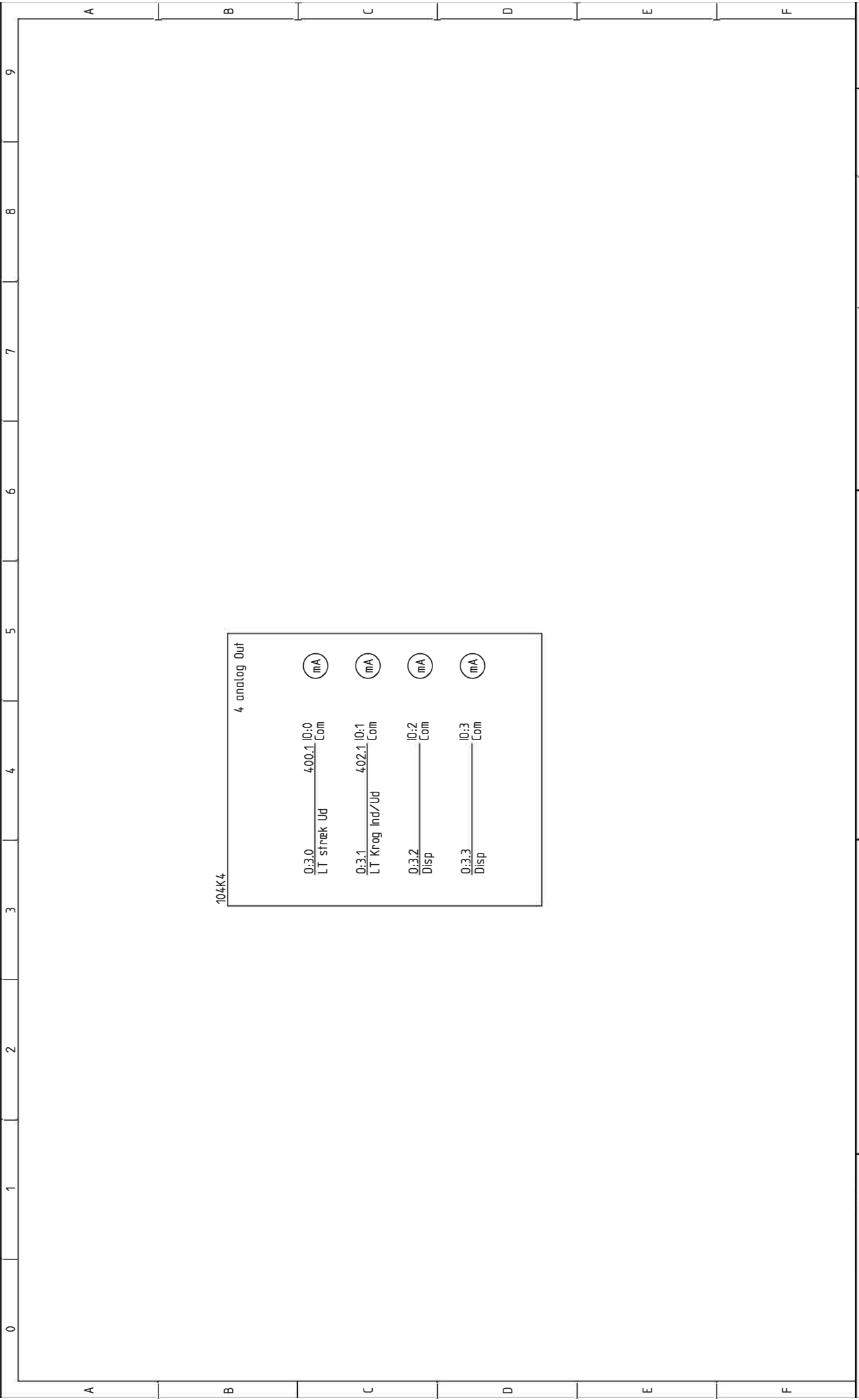
Proj. nr.:
Date: 04-02-2017

MacCu_V017
Funkt: 1001

Tegn. nr.:
Plac: 1001

Rev.: 31-08-2017
Init.: JCG
Blad: 1001





	JASOPEIS MasterCut V016	PLC reference – Modul 3 1762-0F4 Analog Output	Proj. nr.: MacCu_V017 Tegn. nr.: 09-05-2017 Funkt.:	Rev.: 31-08-2017 Plac.:	Init.: JCG Blad: 1003

Produktliste

Placering (+)	Funktion (=)	Produkt (-)	Type	Type 2	Beskrivelse	Fabrikat	Blad	Stv.
				194E-E32-1753-6N				
		10S1		140M-C2E-B25				
		10F5		140M-C2E-B16	1.6-2.5 AMP	Allen Bradley	10	4
		11F1		DT 6120C220	1.0-1.6 AMP	Allen Bradley	11	1
		12T3		DT 6120C220	230v/24v		11	3
		12T4		DT 6120C220	280V/24v		11	4
		12T5		DT 6120C220	280V/24v		11	5
		12V2		SBR3510	3P/35A/1000V		12	2
		12M4			Cross section		12	2
		12F2		140M-C2E-B63	4-6.3 AMP	Allen Bradley	12	2
		12F4		140M-C2E-B63	4-6.3 AMP	Allen Bradley	12	4
		12M6			V-Section1		12	4
		12V4		SBR3510	3P/35A/1000V		12	4
		12F6		140M-C2E-B63	4-6.3 AMP	Allen Bradley	12	6
		12M8			V-Section 2		12	6
		12V6		SBR3510	3P/35A/1000V		12	6
		101F1		1492-SPM2C060	C6 2pol		101	1
		101T6		1606-XLE80	Power Supply		101	6
		104W1		1763-NL01	Cabel 485	Allen Bradley	104	1
		104K1		1766-L32-BWA	ML 1400		104	2
		104K2		1762-IQ16	16 DI input		104	4
		104K3		1762-0W16	16 Relay output		104	5
		104K4		1762-0F4	4 analog Out		104	5
		104B6		271R-T7T	RockWell PV800		104	7
		108K1		44OR-N23126	Emergency	Allen Bradley	108	1
		108S1		800FP-MT44	Emergency stop	Allen Bradley	108	2
		108S3		800FP-F611	Reset	Allen Bradley	108	3
		108K5		100-FA20	Emergency stop	Allen Bradley	108	5



JASOPELS
MasterCut V016

Proj. nr.: MaCu_V017	Tegn. nr.:	Blad:
Dato: 08-07-2017	Funkt.:	Neste blad:
	Plac.:	3
	Rev.:	1
	Antal blade:	2

Produktliste

Placering (+)	Funktion (=)	Produkt (-)	Type	Type 2	Beskrivelse	Fabrikat	Blad	Stv.
		108S3	800FP-F611	800F-PX20	Reset	Allen Bradley	108	7
		120U5	22F-D4P2N13		PF4M,400V,1.5kW		120	4
		120U5	22F-D4P2N13		PF4M,400V,1.5kW		120	8
		121K8	700-HK32Z24-4	700-HN222	Slip Bremse	RockWell	121	8
		122K4	100-K12DJ10		Trafo	Allen Bradley	122	4
		124K8	100-K12DJ10		Tver skær	Allen Bradley	124	8
		126K8	100-K12DJ10		V-Snit 1	Allen Bradley	126	8
		128K8	100-K12DJ10		V-Snit 2	Allen Bradley	128	8
		202S3			Lufftryk OK		202	3
		202Y8			Pålufter		202	8
		210Y8			Kropshold 2		210	8
		211Y8			Hold Poter		211	8
		212Y8			Krops Løft		212	8
		213Y8			Tværsnit Ud		213	8
		214Y8			Stræk Ud		214	8
		215Y8			Luk Halenulle		215	8
		216Y7			Pote Klip		216	7
		216Y8			Pote Klip		216	8
		217Y8			Ryggrog 1 Ud		217	8
		218Y8			Ryggrog 2 Ud		218	8
		219Y8			Ryggrog 1 Drej		219	8
		220Y8			Ryggrog 2 Drej		220	8
		221Y8			Krops hold 1		221	8
		222Y8			Tver kniv Ned		222	8
		223Y8			V-Snit Op		223	8
		224Y8			Disp		224	8
		225Y8			Disp		225	8
		V2261			Laser Light		226	8
		R2261			100		226	8
		302S1	800FP-F4	800F-PX01	Stop		302	1



Jasopels
MasterCut V016

Proj. nr.: MaCu_V017	Tegn. nr.:	Blad:	2
Dato: 08-07-2017	Funkt.:	Antal blade:	3
	Plac.:	Næste blad:	3
	Init.:	Rev.:	

Produktliste

Placering (+)	Funktion (=)	Produkt (-)	Type	Type 2	Beskrivelse	Fabrikat	Blad	Stv.
		302S2	800FP-F3	800F-PX10	Start		302	2
		302S7			Fodpedal		302	7
		304U2	xx		Encoder		304	1
		306U2			Home føler		306	2
		308U2			Rotation vagt		308	2
		310U2	Read kontakt		Tversker Hjemme		310	2
		312U2	Read kontakt		Tversker Ude		312	2
		400U4			Ventil Snek ud		400	6
		402U4			Ventil Krøge ud		402	6

SISTEMA - Safety Integrity Software Tool for the Evaluation of Machine



Project name: Jasopels_MasterCut_V017

File date: 30-08-2017 21:16:10 Report date: 06-09-2017 Checksum: 80572d1c910932eedb192ead5c7b9404

PR Project name: Jasopels_MasterCut_V017

Project file name:	C:\Data\Arbejde\Projekter\Jasopels\MarsterCut\SW-Diagram\V017\SISTEMA\MaCu_V017_Saftey_dok__V207.ssm
Creation date:	-
Project status:	
Project number:	
Project version:	
Authors:	Kesse
Project managers:	
Inspectors:	
Dangerous point/machine:	
Documentation:	
Document:	
Version of software:	2.0.7 build 2
Version of standard:	ISO 13849-1:2015, ISO 13849-2:2012
Checksum:	80572d1c910932eedb192ead5c7b9404
Options:	<input checked="" type="checkbox"/> Use DC intermediate levels for calculation of PFHD (more precise) <input type="checkbox"/> MTTFD capping for category 4 lower from 2500 to 100 years.
Status:	green
Note:	There are no warnings listed for this project (or it's subordinate basic elements).

Print options

- | | |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> Show device details | <input type="checkbox"/> Show requirements on PL and Category |
| <input type="checkbox"/> Show documentations on SF, SB, BL and EL | <input type="checkbox"/> Show parameter documentations on PLr, PL, Category, CCF, MTTFD and DC |
| <input type="checkbox"/> Show CCF and DC measures in detail | <input type="checkbox"/> Show messages |

Contained safety functions

SF Name: Nødstop MasterCut_V017

Required: PLr c

Reached: PL e

PFHD [1/h]: 4,3E-8

Status: green



Project name: Jasopels_MasterCut_V017

File date: 30-08-2017 21:16:10 Report date: 06-09-2017 Checksum: 80572d1c910932eedb192ead5c7b9404

SF Safety function: Nødstop MasterCut_V017

Safety function type:

Triggering event:

Reaction and Behaviour on power failure:

Safe state:

Operation mode:

Demand rate:

Running-on time:

Priority:

Required Performance Level Safety function

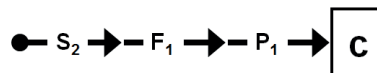
PLr (by risk graph): c

Severity of injury (S): False Serious (normally irreversible) injury or death

Frequency / exposure times to hazard (F): Seldom to less often / exposure time is short

Possibility of avoiding (P): Possible under specific conditions

Risk graph:



Performance Level Safety function

Reached PL: e PFHD [1/h]: 4,3E-8

Status / Messages Safety function

Status: green

Subsystems (1 / 1)

SB Name: Monitoring Safety Relay: MSR127

Reference designator: Inventory number:

Performance Level Subsystem

PL determination: Determine PL/PFHD from Category, MTTFD and DCavg

Software suitable up to PL: n.a.

PL requirements: fulfilled

Reached PL: e PFHD [1/h]: 4,3E-8

Category Subsystem

Cat.: 3

Category requirements: fulfilled

MTTFD and Mission time Subsystem

MTTFD [a]: 100 (High)

Mission time [a]: 20 Shortest mission time [a]: 20



Project name: Jasopels_MasterCut_V017

File date: 30-08-2017 21:16:10 Report date: 06-09-2017 Checksum: 80572d1c910932eedb192ead5c7b9404

SF Safety function: Nødstop MasterCut_V017

Diagnostic coverage Subsystem

DCavg [%]: 90 (Medium)

Common cause failure Subsystem

CCF Points: 65 (fulfilled)

CCF Measures:

- Separation / Segregation (15 Points)
- Design / application / experience (15 Points)
- Environmental (25 Points)
- Design / application / experience (5 Points)
- Competence / training (5 Points)

Status / Messages Subsystem

Status: green

Channels / Test channels (1 / 2)

CH Name: Channel 1

MTTFD [a]: 2198,9

Blocks (1 / 2)

BL Name: E-Stop Switch: 800FP-MT44, 800FM-MT44 - Twist to release

Reference designator: Inventory number:

MTTFD and Mission time Block

MTTFD [a]: 2300 (High)

Mission time [a]: 20 Shortest mission time [a]: 20

Diagnostic coverage Block

DC [%]: 90 (Medium)

Status / Messages Block

Status: green

Elements (1 / 1)

EL Name: E-Stop Switch: 800FP-MT, 800FM-MT - Twist to release

Reference designator: Inventory number:

MTTFD and Mission time Element

MTTFD [a]: 2300 (High)

Mission time [a]: 20

B10D [cycles]: 736000 nop [cycles/a]: 3200

Nop parameter: Days: 200 Hours: 16 Seconds: 3600

Diagnostic coverage Element

DC [%]: 90 (Medium)



Project name: Jasopels_MasterCut_V017

File date: 30-08-2017 21:16:10 Report date: 06-09-2017 Checksum: 80572d1c910932eedb192ead5c7b9404

SF Safety function: Nødstop MasterCut_V017

Measure:

Status / Messages Element

Status: green

Blocks (2 / 2)

BL Name: Contactor: 100-C09 to C55 - Mechanical only

Reference designator: Inventory number:

MTTFD and Mission time Block

MTTFD [a]: 50000 (High)

Mission time [a]: 20 Shortest mission time [a]: 20

B10D [cycles]: 20000000 nop [cycles/a]: 4000

Nop parameter: Days: 200 Hours: 20 Seconds: 3600

Diagnostic coverage Block

DC [%]: 90 (Medium)

Measure: Cross monitoring of output signals with dynamic test without detection of short circuits (for multiple I/O)

Status / Messages Block

Status: green

Channels / Test channels (2 / 2)

CH Name: Channel 2

MTTFD [a]: 2198,9

Blocks (1 / 2)

BL Name: Contactor: 100-C09 to C55 - Mechanical only

Reference designator: Inventory number:

MTTFD and Mission time Block

MTTFD [a]: 50000 (High)

Mission time [a]: 20 Shortest mission time [a]: 20

B10D [cycles]: 20000000 nop [cycles/a]: 4000

Nop parameter: Days: 200 Hours: 20 Seconds: 3600

Diagnostic coverage Block

DC [%]: 90 (Medium)

Measure: Cross monitoring of output signals with dynamic test without detection of short circuits (for multiple I/O)

Status / Messages Block

Status: green



Project name: Jasopels_MasterCut_V017

File date: 30-08-2017 21:16:10 Report date: 06-09-2017 Checksum: 80572d1c910932eedb192ead5c7b9404

SF Safety function: Nødstop MasterCut_V017

Blocks (2 / 2)

BL Name: E-Stop Switch: 800FP-MT44, 800FM-MT44 - Twist to release

Reference designator:

Inventory number:

MTTFD and Mission time Block

MTTFD [a]: 2300 (High)

Mission time [a]: 20

Shortest mission time [a]: 20

Diagnostic coverage Block

DC [%]: 90 (Medium)

Measure:

Indirect monitoring (e.g. monitoring by pressure switch, electrical position monitoring of actuators)

Status / Messages Block

Status:

green

Elements (1 / 1)

EL Name: E-Stop Switch: 800FP-MT, 800FM-MT - Twist to release

Reference designator:

Inventory number:

MTTFD and Mission time Element

MTTFD [a]: 2300 (High)

Mission time [a]: 20

B10D [cycles]: 736000

nop [cycles/a]: 3200

Nop parameter:

Days: 200

Hours: 16

Seconds: 3600

Diagnostic coverage Element

DC [%]: not relevant

Measure:

Status / Messages Element

Status:

green

Project name: **Jasopels_MasterCut_V017**

File date: 30-08-2017 21:16:10 Report date: 06-09-2017 Checksum: 80572d1c910932eedb192ead5c7b9404

EXCLUSION OF LIABILITY

Care has been taken in production of the software SISTEMA, which corresponds to the state of the art. It is made available to users free of charge.

Die Software wurde gemäß dem Stand von Wissenschaft und Technik sorgfältig erstellt. Sie wird dem Nutzer unentgeltlich zur Verfügung gestellt.

Die Haftung des IFAs/ DGUV ist damit auf Vorsatz und grobe Fahrlässigkeit (§ 521 BGB) bzw. bei Sach- und Rechtsmängel auf arglistig verschwiegene Fehler beschränkt (523, 524 BGB).

The IFA undertakes to keep its website free of viruses; nevertheless, no guarantee can be given that the software and information provided are virus-free. The user is therefore advised to take appropriate security precautions and to use a virus scanner prior to downloading software, documentation or information.

CONTACT

Institute for Occupational Health and Safety of German Social Accident Insurance (IFA)
Division 5: Accident Prevention / Product Safety
Alte Heerstr. 111, 53757 Sankt Augustin
E-mail: sistema@dguv.de
www.dguv.de/ifa (Webcode e561582)

Date, signature of the author

Date, signature of the revisor



Jasopels A/S
Fabriksvej 19
7441 Bording
Tlf. 98 43 99 66

Tavle / Diagram nr. : MaCu-V018
Mærke spænding : 400V / 50 Hz - L1,L2,L3,N,Pe
Mærke strøm : 5,25 Amp
Max. forsikring : 16 Amp gL
Ik max. : 10,0 kAmp
Ik min. : 0,06 kAmp
Dato : 22-09-2017
Norm : EN60204-1
EN60439-1 m.f.

Mærkeplade på tavlen

Opmærkning ifølge EN60204-1 og EN60439-1

Leveradørens navn eller varemærke	Jasopels A/S
Produktions dato	22-09-2017
Certifikations mærke	
Serienummer	MaCu-V018
Hoveddokument nummer	MaCu-V018
Udført efter EN norm (1)	EN60204-1
Udført efter EN norm (2)	EN60439-1 m.f.
Fasetal	L1,L2,L3,N,Pe
Frekvens	50 Hz
Mærkedriftspænding (U_e)	
for Hovedkreds	400V
for hjælpe kredse	24vDC
Isolations mærkespænding (U_i)	
for Hovedkreds	400V
for Hjælpekredse	24V DC
Mærke impulsholdespænding (U_{imp})	6kV
Mærke strøm (I_n)	5,25 Amp
Max. Forsikring (I_{max})	16 Amp gL
Midste forudsatte I_k (I_{kmin})	0,06 kAmp målt $I_{kmin} > 0,09$ kAmp
Mærkekortslutnings strøm (I_{kmax}) (Max I_{cc})	10,0 kAmp (automatsikring)
Mærke korttidsstrøm (I_{cw})	
Mærke stødstrøm (I_{pk})	
Mærke kortslutningsstrøm m. sikring (I_{cf})	
Max Specifik energi (Max I^2t)	29,756 kA ² t
Metoder til beskyttelse imod elektriske stød	Afbrydelse af forsyning
Typer af systemjordning som tavlen er udført for	TT (HPFI foran tavlen)
Kapslingsklasse	IP 65
Driftforhold indendørs / udendørs (Temp)	Min. -25°C Max 40°C
Driftforhold indendørs / udendørs (Rel. luftfugt)	90% Rf ikke kondenserende
forureningsgrad	-3
Mål (H x B x D) mm	2 stk (700 x 500 x 200)
Vægt	
Form for indre opdeling	Form 1
Typer af elektriske forbindelser af funktionsenheder	
EMC miljø (1 eller 2)	



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. 32100079



32100103