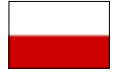
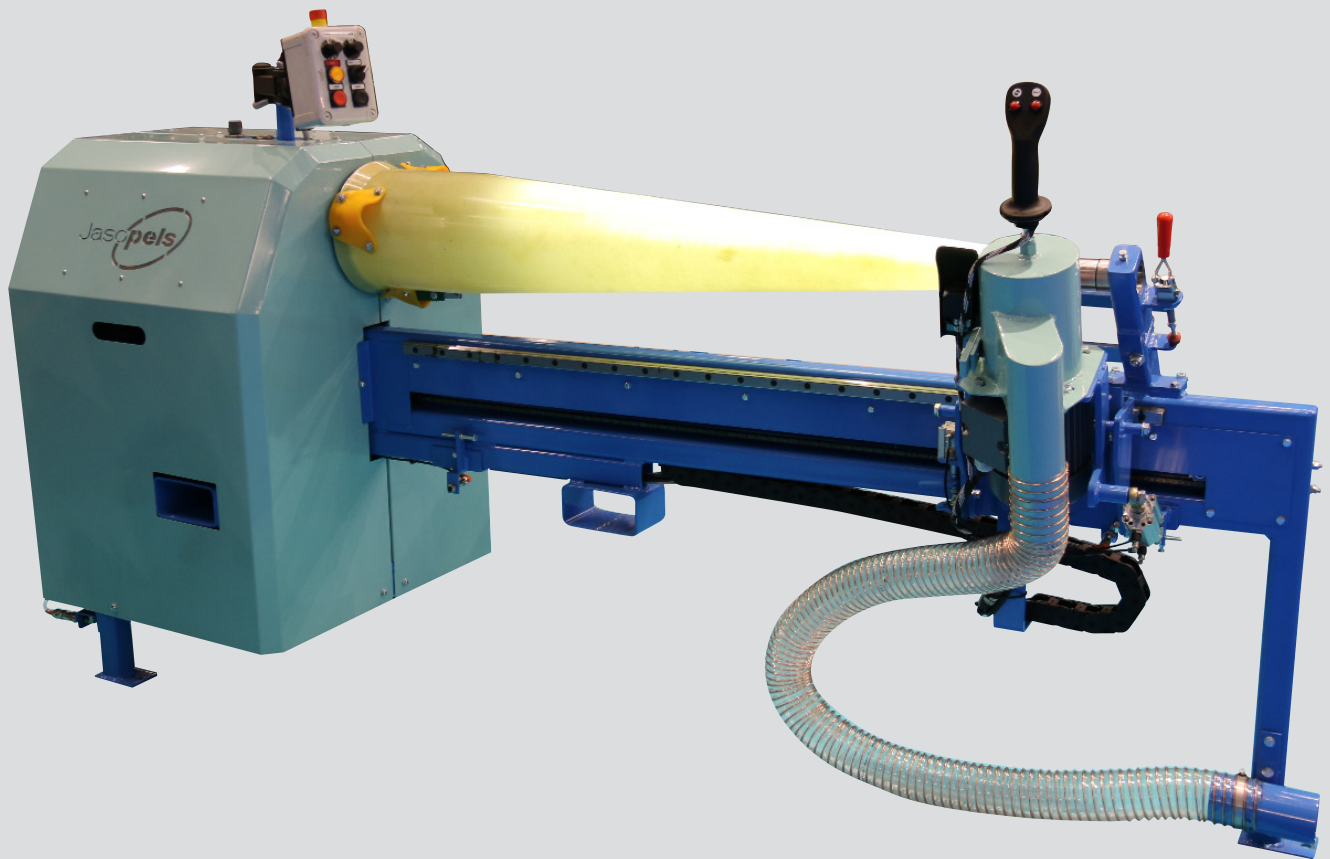


INSTRUKCJA OBSŁUGI



MIZDROWNICA JASOPELS 1-BEAM

PRODUKT NR 3220067



Our quality – Your choice

Jasopels

SPIS TREŚCI

Wstęp	3
Deklaracja zgodności	6
Instrukcje bezpieczeństwa	6
Dane techniczne	7
Transport i podnoszenie	7
Montaż	7
Ustawienia	9
Sposób obsługi	11
Rozwiązywanie problemów	13
Rozwiązywanie problemów	13
Wycofanie z eksploatacji i utylizacja	16
Obwody elektryczne	17
Obwody pneumatyczne	24
Notatki	25

WSTĘP

Instrukcja obsługi dotyczy mizdrownicy Jasopels 1-beam.

TREŚĆ DOKUMENTU

Instrukcja zawiera ważne zalecenia i informacje dotyczące transportowania maszyny, jej montażu, uruchomienia, eksploatacji, serwisowania i wycofania z eksploatacji.

INSTRUKCJA OBSŁUGI STANOWI CZĘŚĆ MASZINY

Przed rozpoczęciem użytkowania maszyny należy zapoznać się z instrukcją obsługi. W celu zapewnienia bezawaryjnej i bezpiecznej pracy oraz zachowania gwarancji podanych tutaj zaleceń należy ściśle przestrzegać.

Dokument przechowywać jak najbliżej mizdrownicy.

Instrukcję obsługi zawsze należy przekazywać następnemu właścicielowi czy użytkownikowi maszyny.

Producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody czy awarie spowodowane nieprzestrzeganiem instrukcji.

DEKLARACJA ZGODNOŚCI

DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE

Nazwa urządzenia: Mizdrownica Jasopels 1-beam

Producent: Oy Erco-Mek Ab

Telefon: +358 6 344 77 17

Adres: Långmossvägen 260, 65450 SOLF, Finlandia

NINIEJSZYM DEKLARUJEMY Z PEŁNĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, ŻE PRODUKT:

Nazwa: Mizdrownica Jasopels 1-beam

DO KTÓREGO ODNOSI SIĘ NINIEJSZA DEKLARACJA JEST ZGODNY Z NASTĘPUJĄCYMI NORMAMI I WYMAGANIAMI OKREŚLONYMI W DOKUMENTACH NORMATYWNYCH:

- Dyrektywa maszynowa 2006/42/WE, podstawowe informacje dot. bezpieczeństwa
- Dyrektywa niskonapięciowa 2006/95/EC (LVD)

ZASTOSOWANO NASTĘPUJĄCE NORMY ZHARMONIZOWANE:

- EN ISO 12100:2010 Bezpieczeństwo maszyn -- Ogólne zasady projektowania -- Ocena ryzyka i zmniejszanie ryzyka
- EN 60204-1 Bezpieczeństwo maszyn -- Wyposażenie elektryczne maszyn -- Część 1: Wymagania ogólne

Podpis:



Solf, 3 marca 2016

Dick Sdderbacka, Dyrektor Naczelny

Aktualizacja 24 listopada 2016

INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA

Podstawowe instrukcje bezpieczeństwa

Mizdrownica jest urządzeniem nowoczesnym i niezawodnym. Podczas pracy pojawić się jednak mogą zagrożenia dla operatora i osób postronnych oraz ryzyko powstania szkód materialnych.

Przed zapoznaniem się z instrukcją obsługi nie podłączać do maszyny zasilania ani sprężonego powietrza.

Tylko wykwalifikowany elektryk postępujący zgodnie z obowiązującymi przepisami może wykonywać połączenia elektryczne oraz otwierać skrzynkę elektryczną i panel operatora.

Instrukcję zawsze należy przechowywać w pobliżu mizdrownicy.

Zawsze należy przestrzegać przepisów BHP.

PRZEZNACZENIE

Mizdrownica przeznaczona jest do użycia w suchych pomieszczeniach o temperaturze pokojowej. W pobliżu silników elektrycznych oraz skrzynki elektrycznej nie wolno umieszczać materiałów palnych. Maszyny używać należy jedynie do mizdrowania skór norek.

WYKORZYSTANIE NIEDOZWOLONE

Wszelkie użycie maszyny niezgodnie z jej przeznaczeniem jest niedozwolone. Maszyna nie nadaje się do użycia pod obciążeniami udarowymi.

KWALIFIKACJE PERSONELU

Maszynę obsługiwać mogą tylko osoby wykwalifikowane.

Operatorów przeszkolić należy w czyszczeniu maszyny i w zakresie bezpieczeństwa.

Pracodawca musi zapewnić, że personel przestrzega obowiązujących przepisów BHP.

ZAGROŻENIA

Maszynę obsługiwać może tylko osoba znająca instrukcję obsługi i konserwacji, znająca jej konstrukcję i działanie maszyny oraz potrafiąca pracować z nią w sposób bezpieczny. Do pierwszego uruchomienia nowej maszyny radzimy zatrudnić specjalistę od rozruchów.

Konserwację i serwisowanie mogą wykonywać tylko osoby upoważnione i wykwalifikowane zgodnie z obowiązującymi przepisami. Przed czynnościami konserwacyjnymi lub serwisowymi należy odłączyć zasilanie i sprężone powietrze.

Przed uruchomieniem maszyny operator ma obowiązek sprawdzić, czy w jej pobliżu nie znajdują się osoby postronne.

Maszynę, która nie będzie używana przez dłuższy czas należy odłączyć od zasilania i sprężonego powietrza.

Maszyny z uszkodzonymi lub brakującymi częściami nie wolno używać.

Operatorzy muszą nosić odpowiednie ubrania oraz środki ochrony indywidualnej. Długie włosy należy zasłonić siatką. Nie wolno nosić biżuterii (np. pierścionków, bransoletek lub naszyjników) ani luźnych ubrań. Nosić obuwie robocze, gogle i ochronę uszu.

Podłoga zawsze musi być czysta, aby uniknąć wypadków na śliskim podłożu.

Maszyna posiada części ruchome i obracające się. Nie wolno ich dotykać, a kiedy maszyna jest włączona w ich pobliżu nie mogą przebywać osoby postronne.

Nie wolno odłączać czy deaktywować zabezpieczeń.

Operatorzy muszą mieć powyżej 18 lat i nie mogą być ubezwłasnowolnieni.

Maszyny włączonej nie wolno pozostawiać bez opieki.

Osoby pod wpływem alkoholu lub środków odurzających nie mogą obsługiwać maszyny.

WYŁĄCZNIK AWARYJNY

Wyłącznik awaryjny znajduje się na górze panelu operatora. Wciśnięcie powoduje odcięcie energii elektrycznej i sprężonego powietrza (zasilanie nadal jest obecne w skrzynce elektrycznej). Po użyciu wyłącznika awaryjnego należy ustalić i usunąć przyczynę awarii/ zagrożenia/ następnie przekręcić wyłącznik, aby ustawił się w położeniu gotowości i wcisnąć przycisk Reset. Wyłącznika awaryjnego należy używać wyłącznie w przypadku zagrożenia dla ludzi.



DANE TECHNICZNE

DANE TECHNICZNE MIZDROWNICY:

Długość: 2500 mm

Szerokość: 750 mm

Wysokość: 1200 mm

Masa: 240 kg

Zasilanie: 1x240 VAC 50Hz

Bezpiecznik: 1x16A

Silnik elektryczny: patrz schemat elektryczny

Klasa ochrony: IP54

Sprężone powietrze: 6 bar 20l/min

Materiał: rama S355, trzpień włókno szklane

Kolor: RAL 6034 / 5015

TABLICZKA ZNAMIONOWA

Tabliczka znamionowa znajduje się pod ramą trzpienia.

		TILLVERKARE VALMISTAJA	OY ERCO-MEK AB LÄNGMOSSVÄGEN 260 FIN-65450 SOLF
MODELL MALLI	ROTOCLEAN 1-STOCK ROTOCLEAN 1-TUKKI	TILLVERKNINGSÅR VALMISTUSVUOSI	2016
SPÄNNING / FREKVENNS KÄYTTÖJÄNNITE	1x240V 50Hz	SÄKRINGSANSLUTNING LIITÄNTÄSULAKE	16A
KAPSLINGSKLASS KOTELOINTILUOKKA	IP54	SERIENUMMER SARJANUMERO	006

TRANSPORT I PODNOSZENIE

Do przenoszenia maszyny należy wyznaczyć osoby wykwalifikowane.
Podnieść maszynę wózkiem widłowym, widły umieścić w miejscach pokazanych na zdjęciu poniżej.
Zabezpieczyć maszynę paskiem, aby nie zsunęła się z widel.
Na czas transportu i przechowywania zabezpieczyć maszynę przed deszczem i wodą.



MONTAŻ

Maszynę ustawić na płaskiej betonowej posadzce. Podczas ustawiania uwzględnić należy wszystkie akcesoria, które trzeba zamontować dookoła maszyny. Dookoła maszyny potrzeba około 0,8-1,5m wolnej przestrzeni na obsługę, czyszczenie i serwisowanie.

Skrzynkę elektryczną może otwierać tylko wykwalifikowany elektryk postępujący zgodnie z obowiązującymi przepisami. Przyłącze sprężonego powietrza znajduje się z prawej strony skrzynki elektrycznej.



Maszynę zamocować do posadzki 3 śrubami M10x100mm.



Podłączyć maszynę do gniazdka 1-fazowego (16A) i sprężonego powietrza.



Podłączyć węże do odsysania tłuszczu.

INFORMACJE OGÓLNE

Maszynę obsługiwać może tylko osoba znająca instrukcję obsługi i konserwacji, znająca konstrukcję i działanie maszyny oraz potrafiąca pracować z nią w sposób bezpieczny. Operatorów należy przeszkolić w obsłudze i czyszczeniu maszyny. Maszyny z uszkodzonymi lub brakującymi częściami nie wolno używać.

MODYFIKACJE MASZINY

Użytkownicy nie mogą wykonywać samowolnych modyfikacji maszyny ani obchodzić zabezpieczeń. Producent nie będzie odpowiedzialny za ewentualne szkody materialne i obrażenia ciała w przypadku dokonania zmian w oprogramowaniu lub konstrukcji maszyny bez jego zgody.



Na zdjęciu widać: panel operatora (1), zacisk (2), trzpień (3), joystick (4), wózek w położeniu spoczynkowym (5).

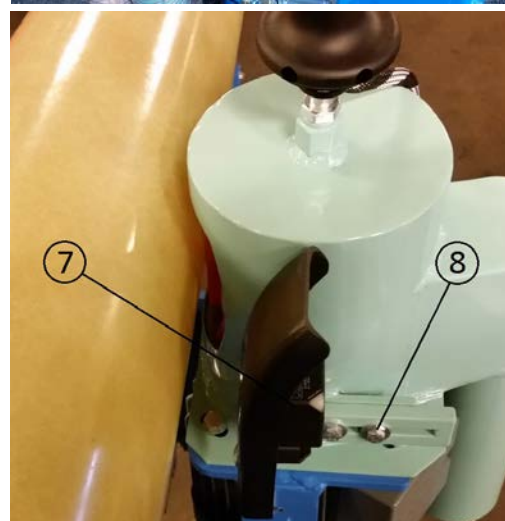
USTAWIENIA

Wyregulować głowicę ssącą frezów.
Głowicę będzie można obrócić po wykręceniu 4 śrub (6).



ODLEGŁOŚĆ POMIĘDZY CZUJNIKIEM INDUKCYJNYM A TRZPIENIEM

Regulację czujnika indukcyjnego (7) wykonuje się za pomocą śrub (8) z lewej strony głowicy ssącej. Właściwa odległość pomiędzy czujnikiem a trzpieniem wynosi około 40mm.



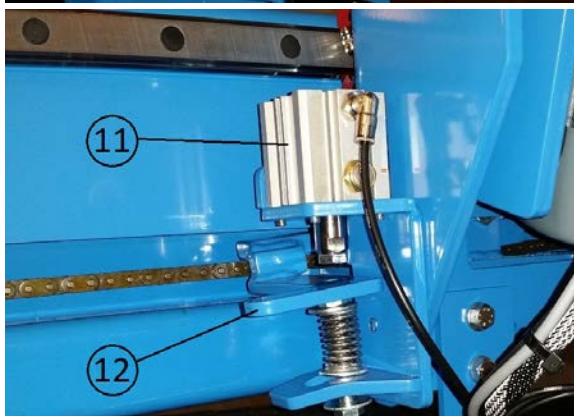
Regulacja sprzęgła przesuwnego wózka

Zdjąć osłonę z drugiej strony wózka. Wyregulować sprzęgło odkręcając nakrętkę (9), a na śrubie (10) ustawić głębokość jej wejścia w łańcuch tulejkowy.



CYLINDER ODBLOKOWANIA WÓZKA

Cylinder (11) napiera na ramię sprzęgła (12) w celu odblokowania wózka z łańcucha, tak aby można było wózek przesunąć ręcznie. Ramię można także popchnąć w dół bezpośrednio ręką.



Możliwość regulacji położenia wyłącznika krańcowego.

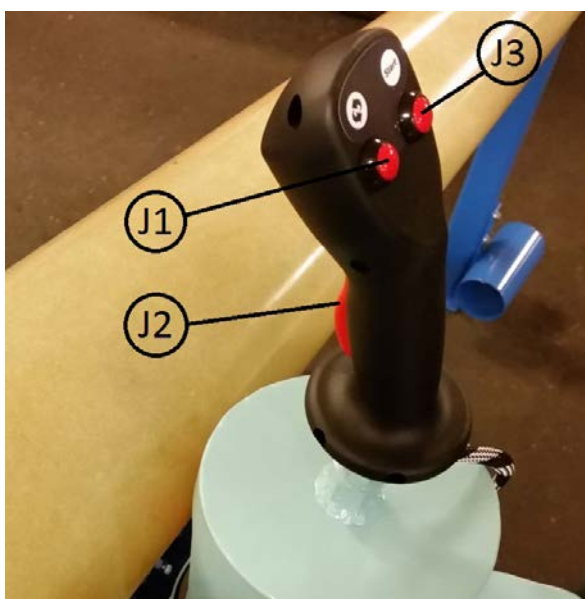


Regulator ciśnienia i manometr do ustawiania nacisku mizdrowania.

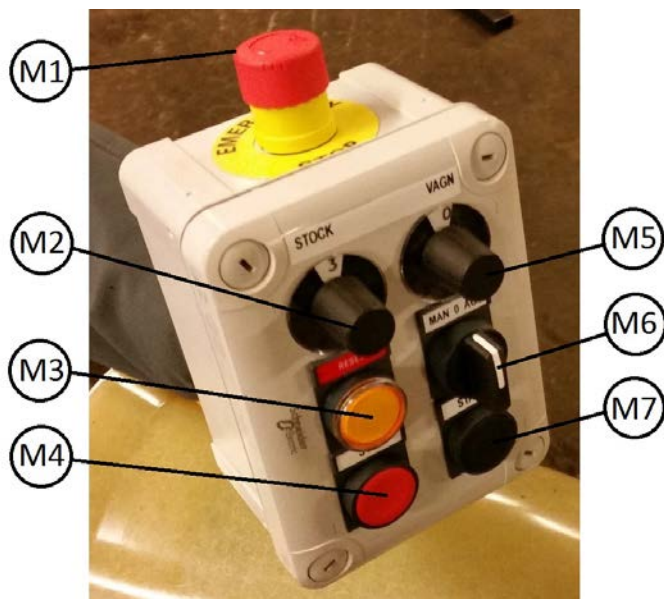


Regulacja prędkości cylindra na zaworze jednodrogowym.

SPOSÓB OBSŁUGI



Joystick i panel operatora.



MIZDROWANIE

Zasada działania mizdrownicy.

- | | |
|--------|---|
| Krok 1 | Otwarcie mechanizmu blokującego i naciągnięcie skóry na trzpień |
| Krok 2 | Wybór funkcji mizdrowania ręcznego albo automatycznego |
| Krok 3 | Dokładne usunięcie resztek ze skóry |
| Krok 4 | Ręczne nałożenie trocin na skórę |
| Krok 5 | Zdjęcie skóry z trzpienia |
| Krok 6 | Czyszczenie trzpienia trocinami i naciągnięcie nowej skóry na trzpień |

Przed uruchomieniem maszyny należy sprawdzić, czy wyłącznik awaryjny (M1) jest w położeniu górnym oraz czy w pobliżu maszyny nie znajdują się osoby postronne.

NAKŁADANIE SKÓRY NA TRZPIEŃ

Otworzyć mechanizm blokujący podnosząc dźwignię i odchylić mechanizm w bok. Nałożyć skórę na trzpień, tak aby ogon skierowany był w stronę zacisku. Nos mocuje się na kołku znajdującym się na środku trzpienia. Głowa norki ściskana jest pomiędzy mechanizmem blokującym a trzpieniem. Naciągnąć skórę na trzpieniu i zamknąć zacisk na ogonie.



FUNKCJE MIZDROWANIA AUTOMATYCZNEGO I RĘCZNEGO

Mizdrowanie ręczne albo automatyczne wybiera się na panelu operatora przełącznikiem (M6).

Mizdrowanie ręczne:

Po wybraniu mizdrowania ręcznego i wciśnięciu przycisku start (J3 lub M7) frez zaczyna się obracać. Następuje odblokowanie wózka od łańcucha i wózek można przesuwac ręcznie. Trzpień obracany jest ręcznie. Operator może zmienić kierunek freza tnącego naciskając przycisk (J1). Maszyna zatrzymuje się, kiedy czujnik indukcyjny (7) wykryje zacisk (2) albo, kiedy operator wciśnie przycisk stop (M4).

Mizdrowanie automatyczne:

Po wybraniu mizdrowania automatycznego i wciśnięciu przycisku start (J3 lub M7) frez zaczyna się obracać, rozpoczyna się ruch wózka, trzpień zaczyna się obracać i załącza się nacisk. Naciśnięcie przycisku (J2) na joysticku powoduje przejście na mizdrowanie ręczne; jeśli operator również wciśnie i przytrzyma przycisk (J1) następuje zmiana kierunku freza tnącego. Zwolnienie joysticka oznacza natychmiastowy powrót do mizdrowania automatycznego. Maszyna zatrzymuje się, kiedy czujnik indukcyjny (7) wykryje zacisk (2) albo, kiedy operator wciśnie przycisk stop (M4). Po zatrzymaniu maszyny wózek pozostaje na swoim miejscu (łatwiej zdjąć skórę); do położenia spoczynkowego wózek należy przesunąć ręcznie.

MIZDROWANIE

1. Jeśli przycisk Reset (M3) się świeci wcisnąć go jeden raz.
2. Przyciskiem (M6) wybrać mizdrowanie ręczne lub automatyczne, zapala się lampka na trzpieniu, maszyna czeka na komendę start.
3. Rozpocząć mizdrowanie wciskając (M7) na panelu operatora lub (J3) na joysticku.
4. Pokrętle (M2) wyregulować obroty.
5. Pokrętle (M5) wyregulować prędkość wózka.
6. Maszyna zatrzymuje się, kiedy czujnik indukcyjny (7) wykryje zacisk (2) albo, kiedy operator wciśnie przycisk stop (M4).
7. Po zatrzymaniu maszyny wózek pozostaje na swoim miejscu (łatwiej zdjąć skórę); do położenia spoczynkowego wózek należy przesunąć ręcznie.
8. Po zakończeniu pracy wyłączyć maszynę przestawiając przełącznik (M6) na 0.

ZDEJMOWANIE SKÓRY Z TRZPIENIA

Otworzyć mechanizm blokujący podnosząc dźwignię i odchylić mechanizm w bok.

Otworzyć zacisk na ogonie i delikatnie przesunąć go do najszerzej części trzpienia. Zdjąć skórę z trzpienia i wyczyścić trzpień trocinami.

WSKAZÓWKA

Większe kawałki tłuszczu usunąć ręcznie.

Nacisk regulować według zależności od wyników mizdrowania (wskazania manometru nie są tak ważne).

Przy wysokiej prędkości wózka potrzebny jest większy nacisk mizdrowania. Niska prędkość wózka wymaga małego nacisku, więc nie pali skóry.

Nowy frez wymaga mniejszego nacisku mizdrowania.

PO ZAKOŃCZENIU MIZDROWANIA

Maszynę należy czyścić codziennie.

- Z maszyny usunąć tłuszcz i resztki trocin.
- Trzpień wyczyścić suchymi trocinami.
- Wąż odsysania tłuszczu przepłukać gorącą wodą.

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Naprawy mogą być wykonywane tylko przez upoważnione i wykwalifikowane osoby zgodnie z obowiązującymi przepisami. Skrzynkę elektryczną i panel operatora może otwierać tylko wykwalifikowany elektryk postępujący zgodnie z obowiązującymi przepisami.

MASZYNA NIE CHCE SIĘ URUCHOMIĆ

- Sprawdzić, czy maszyna jest włączona, przełącznik (M6).
- Sprawdzić, czy wyłącznik awaryjny nie jest aktywny.
- Sprawdzić, czy nie ma problemów z zasilaniem.
- Sprawdzić bezpieczniki.
- Sprawdzić, czy nie ma problemów ze sprężonym powietrzem.

NIE URUCHAMIA SIĘ FREZ

- Sprawdzić ręcznie z pomocą śrubokręta, czy frez się obraca.
- Sprawdzić regulację częstotliwości, bezpieczniki i przyciski.

TRZPIEŃ NIE OBRACA SIĘ

- Sprawdzić, czy wybrano mizdrowanie automatyczne, przełącznik (M6).
- Sprawdzić, czy nie ma problemów z zasilaniem.
- Sprawdzić regulację częstotliwości, bezpieczniki.
- Sprawdzić silnik i łańcuch.
- Jeśli siła obracająca trzpień jest mała, wyregulować częstotliwość.

WÓZEK NIE PORUSZA SIĘ

- Sprawdzić, czy wybrano mizdrowanie automatyczne, przełącznik (M6).
- Sprawdzić, czy nie ma problemów z zasilaniem.
- Sprawdzić regulację częstotliwości, bezpieczniki.
- Sprawdzić sprzęgło.
- Sprawdzić silnik, przekładnię i łańcuch.

KONSERWACJA I SERWISOWANIE

INFORMACJE OGÓLNE

Przed rozpoczęciem prac konserwacyjnych i serwisowych należy odłączyć dopływ sprężonego powietrza i prądu do maszyny.

Podczas pracy na maszynie nosić środki ochrony indywidualnej (patrz rozdział o bezpieczeństwie).

Regularna konserwacja i serwisowanie są niezbędne w celu zapewnienia niezawodnej i długiej eksploatacji mizdrownicy. Sprawdzać także zużycie części.

Konserwacja i serwisowanie może być wykonywane tylko przez upoważnione i wykwalifikowane osoby zgodnie z obowiązującymi przepisami. Skrzynkę elektryczną i panel operatora może otwierać tylko wykwalifikowany elektryk postępujący zgodnie z obowiązującymi przepisami. Zabezpieczenia należy testować co najmniej raz na rok.

CZYSZCZENIE, SPRAWDZANIE I SMAROWANIE

Każdy dzień pracy:

Ze środka i spod maszyny usunąć trociny i tłuszcz.

Obszar dookoła maszyny oczyścić z trocin i tłuszczu.

Sprawdzić frez i jego uchwyt.

Raz na miesiąc:

Przesmarować wszystkie łożyska.

Sprawdzić rury, węże, kable elektryczne i ogólne działanie maszyny.

Uszkodzone części natychmiast wymieniać.

TESTOWANIE ZABEZPIECZEŃ

Wciśnięcie wyłącznika awaryjnego powoduje odcięcie energii elektrycznej i sprężonego powietrza (zasilanie nadal jest obecne w skrzynce elektrycznej).

Po użyciu wyłącznika awaryjnego należy ustalić i usunąć przyczynę awarii/ zagrożenia. Następnie przekręcić wyłącznik, aby ustawił się w położeniu gotowości i wcisnąć przycisk Reset. Wyłącznika awaryjnego należy używać wyłącznie w przypadku zagrożenia dla ludzi. Sprawdzić działanie wyłącznika wciskając go podczas pracy maszyny – maszyna powinna się natychmiast zatrzymać.

WYMIANA FREZÓW

Odłączyć zasilanie i sprężone powietrze.

Najpierw zdjąć głowicę ssącą, wykręcić 4 śruby (6). Zrobić znak mazakiem dookoła głowicy, wtedy łatwiej będzie ustawić ją ponownie w tym samym położeniu. Podnieść głowicę ssącą, ze środka głowicy frezarskiej wykręcić śrubę i podkładkę, wyjąć frezy (8 szt.). Frez można odwrócić jeden raz, potem trzeba założyć nowy.



ZESPÓŁ LINKI

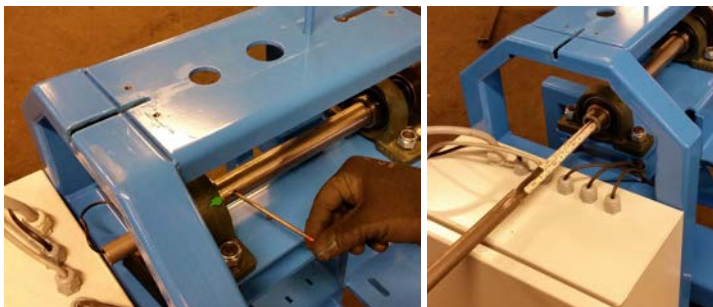
Odłączyć zasilanie i sprężone powietrze.

Wymienić zacisk wyciągając linkę, rozwiązać węzeł w środku zacisku, wymienić zacisk i zawiązać nowy węzeł. W przypadku konieczności wymiany sprężyny należy z trzpienia zdjąć cały zespół. Najpierw z maszyny zdjąć osłony, wykręcić śruby mocujące i wyciągnąć zespół linki. Wymienić uszkodzoną część i ponownie zmontować maszynę.



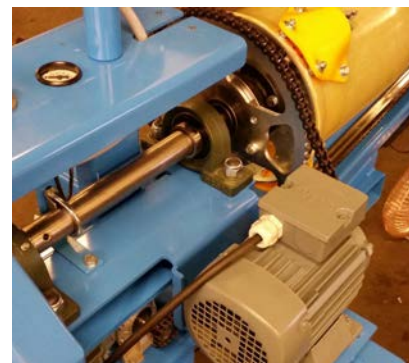
RURKA ŚWIETLNA

Odłączyć zasilanie i sprężone powietrze.
Wymiana rurki świetlnej: zdjąć osłony z maszyny, wykręcić wkręt dociskowy i wyciągnąć rurę, w której znajduje się rurka świetlna. Wymienić rurkę świetlną i zmontować ponownie.



ŁAŃCUCH OBROTU TRZPIENIA

Odłączyć zasilanie i sprężone powietrze.
Napinanie łańcucha obrotu trzpienia: zdjąć osłonę od strony wózka, odkręcić śruby mocujące silnik elektryczny i pociągnąć go, aby napiąć łańcuch. Zmontować ponownie.



ŁAŃCUCH WÓZKA

Napinanie łańcucha wózka: dokręcić śruby wychodzące z ramy trzpienia z przodu maszyny.



REGULACJA RÓWNOLEGŁOŚCI POMIĘDZY TRZPIENIEM A ZESPOŁEM LINKI

Odłączyć zasilanie i sprężone powietrze.
Regulacja: kiedy wózek znajduje się w położeniu spoczynkowym dociągnąć go ręcznie do trzpienia, tak aby frez niemal dotykał trzpienia. Wyregulować ogranicznik, tak aby frez zatrzymywał się zgodnie z opisem.

Następnie przesunąć wózek około 800mm w bok i ręcznie pociągnąć frez w kierunku trzpienia, tutaj odległość powinna być taka sama jak w położeniu spoczynkowym.

Można to wyregulować na łożyskach (UCP-207) pod osłonami: odkręcić śruby mocujące łożyska, przesunąć trzpień w żądane położenie i dokręcić śruby. Podczas wykonywania tej operacji trzpień musi być zablokowany z przodu, a mechanizm blokujący musi być zamknięty.



PO ZAKOŃCZENIU SEZONU

Dokładnie wyczyścić maszynę, sprawdzić wszystkie jej komponenty i przeprowadzić konserwację. Przesmarować wszystkie łożyska. Zalecamy z wyprzedzeniem zamówić części zamienne, aby uniknąć niepotrzebnych przestoju podczas produkcji w następnym sezonie.

WYCOFANIE Z EKSPLOATACJI I UTYLIZACJA

WYCOFANIE Z EKSPLOATACJI

Nieprofesjonalne postępowanie stwarza ryzyko obrażeń ciała lub szkód materialnych.

Demontaż może być wykonywany tylko przez wykwalifikowane osoby. Odłączyć zasilanie i sprężone powietrze, uniemożliwić przypadkowe załączenie maszyny. Rozłączyć wszystkie kable prowadzące do silników i skrzynek elektrycznych.

UTYLIZACJA

Użytkownik maszyny odpowiada za jej właściwą utylizację, złomowanie i recykling. Podczas tych czynności przestrzegać należy obowiązujących przepisów.

Dokumentacja elektryczna

MIZDROWNICA JOSPELS 1-BEAM

Parameterlista / Parametrilista

Parameter Parametri	Beskrivning Kuvaus	U1	U2	U3
LSP	Low speed	50	20	20
HSP	High speed		60	60
ACC	Acceleration	1	1	1
dEC	Deceleration	1	1	1
FULL-FH-IH				
EH	Motor thermal current	3,5	1,4	1,2
dC				
FUs				
ms	Reverse direction	L2H		

Date	Name	Date	Name	Date	Name	Date	Name
OY ERCO-MEK AB		MINKMASKIN		Projekt 16-2454 / 2458		06.2016	
FIN-00450 BULLVA / SCLF		www.krikoma.fi		Ritming Nr: PE/2448		5/5	
PUNTOI 06-344 7717		FIN-04100 LÄNNY/TSCB		Date		Date	
www.ercomek.com		www.minkmaskin.com		Date		Date	

Physical inputs

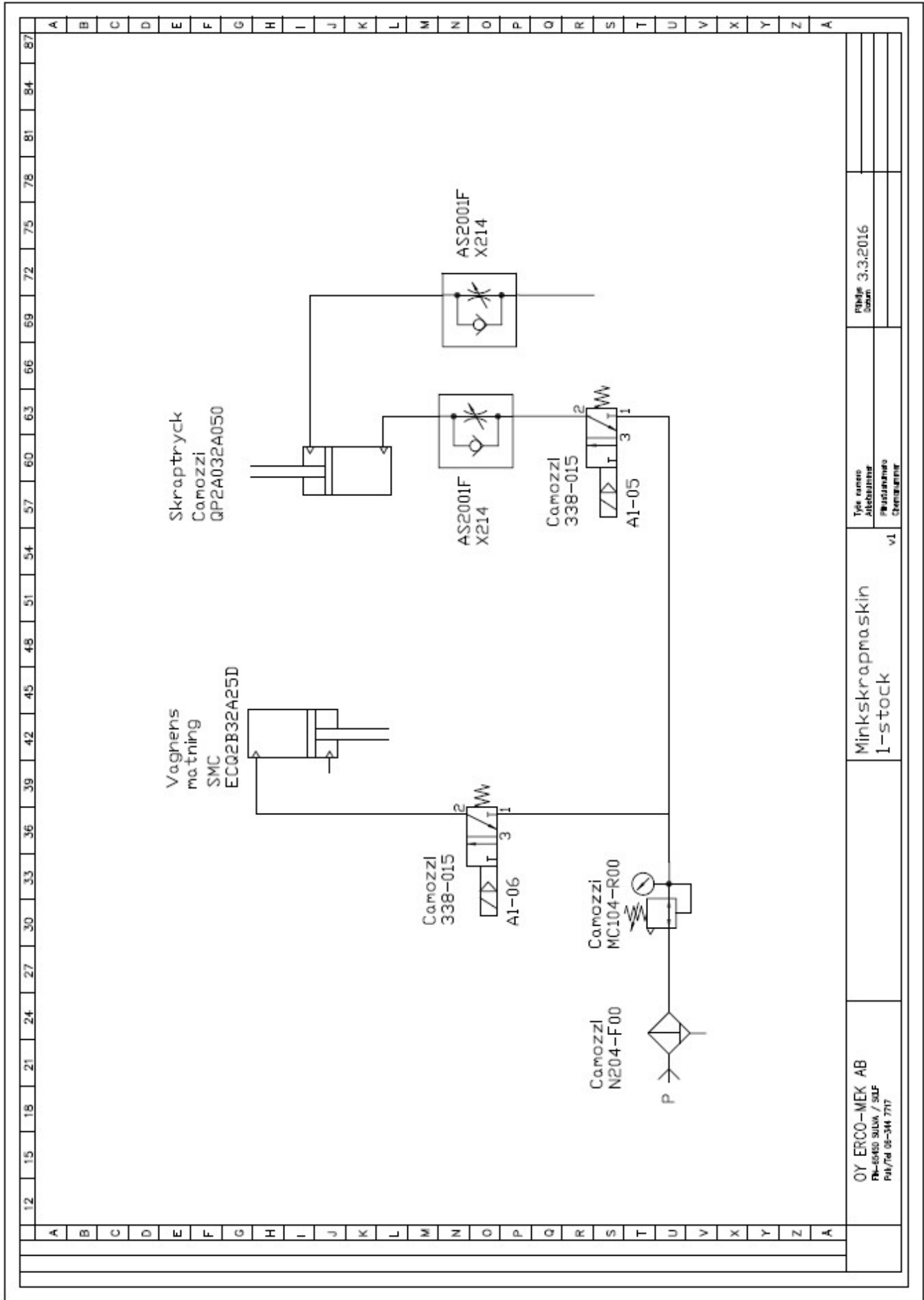
No	Symbol	Function	Lock	Parameters	Location of (L/C)	Comment
I1		Discrete inputs	---	No parameters	(3/2) (7/3) (15/2) (42/1)	Manuell
I2		Discrete inputs	---	No parameters	(1/2) (7/2) (9/2) (12/2) (43/1)	Automat
I3		Discrete inputs	---	No parameters	(1/3) (6/2) (7/4)	Start
I4		Discrete inputs	---	No parameters	(3/3) (5/3)	Gränsbrytare stopp
I5		Discrete inputs	---	No parameters	(1/4) (4/3) (6/3) (10/4) (11/2) (12/1)	Gränsbrytare hem
I6		Discrete inputs	---	No parameters	(4/4) (8/4) (9/3) (10/3)	Skraptryck manuell
I7		Discrete inputs	---	No parameters	(11/3)	Skrap back

Physical outputs

No	Symbol	Function	Latching	Location of (L/C)	Comment
Q1		Discrete outputs	No	(13/6) (15/6) (17/6)	Skrapmotor
Q2		Discrete outputs	No	(20/6) (22/6)	Stockmotor
Q3		Discrete outputs	No	(24/6) (26/6)	Vagnmotor
Q4		Discrete outputs	No	(11/4) (41/6)	Skrapmotor back
Q5		Discrete outputs	No	(29/6) (31/6) (32/6)	Ventil skraptryck
Q6		Discrete outputs	No	(34/6) (39/6)	Ventil broms
Q8		Discrete outputs	No	(42/6)	Stocklampa

Configurable functions

No	Symbol	Function	Lock	Latching	Parameters	Location of (L/C)	Comment
M1		Auxiliary relays	---	No	No parameters	(1/6) (13/1) (20/1) (24/1) (29/1) (40/1)	Start automat
M2		Auxiliary relays	---	No	No parameters	(3/6) (17/1) (22/1) (26/1) (33/1) (34/1)	Stopp-retur
M3		Auxiliary relays	---	No	No parameters	(6/6) (35/1)	Hemma
M4		Auxiliary relays	---	No	No parameters	(7/6) (27/1) (36/1)	Broms av
M5		Auxiliary relays	---	No	No parameters	(8/6) (15/1) (37/1)	Skrap manuell
M6		Auxiliary relays	---	No	No parameters	(32/1)	Start halvautomat
M9		Auxiliary relays	---	No	No parameters	(9/6) (16/1) (23/1) (28/1) (31/1) (38/1)	Manuellt vid automatskrap
MA		Auxiliary relays	---	No	No parameters	(10/6) (14/1) (21/1) (25/1) (30/1) (39/1)	Automatforts
MB		Auxiliary relays	---	No	No parameters	(2/6) (4/6) (10/2)	Automatstart aktiverats
MC		Auxiliary relays	---	No	No parameters	(12/6) (19/1)	Manuell start
MD		Auxiliary relays	---	No	No parameters	(11/6) (18/1) (41/1)	Skrapmotor back



OY ERCO-MEK AB PÅ-6040 SIDA / SLP PÅ/7d 08-344 7717		Minkskrapmaskin 1-stock		v1		Tillsammans Påskåpning Övervakning		Reviderad Datum	
								3.3.2016	



Our quality – Your choice

Fabriksvej 19 • DK-7441 Bording • Phone +45 98 42 05 66 • info@jasopels.com • www.jasopels.com

Produkt Nr. 32200078



32200078