

**Оригинальный справочник  
пользователя**

# **Мездрильная машина Т6**



## 1. Декларация соответствия

### Декларация соответствия ЕС

Производитель: Jasopels A/S      Тел.: +45 76 94 35 00  
Адрес:                      Fabriksvej 19      DK-7441 Bording

Устройство: Мездрильная машина Т6  
Вид:                      3220-020402

Фирма Jasopels A/S настоящим свидетельствует, что вышеуказанный продукт отвечает следующим директивам ЕС:

2006/42/ЕС

2006/95/ЕС

2006/108/ЕС

Кроме того, фирма свидетельствует, что применены соответствующие разделы следующих гармонизированных норм:

EN 60204-1.

DS/EN 12100 2005

DS/EN 14121-1.

DS/EN 14121-2.

DS/EN 13857 2008

DS/EN 13850

Место и дата: Бординг, 31 января 2013 г.

Фамилия:              Генеральный директор Пауль Бах



## 2. Содержание

1. Декларация соответствия .....	2
2. Содержание .....	3
3. Введение .....	4
4 . Объяснение знаков .....	5
5. Общие сведения о машине .....	6
6 . Ввод машины в эксплуатацию .....	7
7. Обслуживание .....	9
7.1 Ввод в действие .....	9
7.2 Обработка .....	12
7.3 Установка нажима .....	13
7.4 Выбор клиента .....	15
7.5 Выбор вида .....	16
7.9.1 Считывание времени и количества .....	17
7.5.2 Регулировка установок устройств .....	19
7.5.3 Регулировка длины прохождения .....	20
7.5.4 Опилки и промывка колоды .....	20
7.5.5 Ежегодная замена карты SD .....	23
8. Консервация .....	28
8.2 Ежедневная консервация .....	29
8.4 Замена ножей .....	31
9. Технические данные .....	34
10. Электрические и пневматические диаграммы	35
13. Решение проблем .....	61
14. Заметки .....	65

### 3. Введение

- Настоящий справочник пользователя представляет собой существенную часть Вашей новой машины. Необходимо подробно ознакомиться с содержанием справочника и пользоваться им как пособием на тему устройства.
- Справочник содержит важную информацию, касающуюся безопасности и эксплуатации машины.
- Справочник пользователя следует хранить вместе с машиной. В случае перепродажи и аренды необходимо убедиться в том, что он к ней приложен.
- Владелец обязан позаботиться о том, чтобы оператор, члены обслуживающего персонала и прочие лица, имеющие доступ к машине, прошли обучение в объёме правильной эксплуатации и обращения с устройством. Более подробная информация содержится в дальнейшей части настоящей публикации.

## 4. Объяснение знаков

- Необходимо ознакомиться с содержанием настоящего справочника и соблюдать содержащиеся в нём рекомендации. Для выделения некоторых сведений использованы следующие знаки:



- **Внимание!!**

Треугольник с восклицательным знаком является предупреждающим знаком, помещённым рядом с важными указаниями или информацией, касающейся машины.



- **Опасно!!**

Треугольник с молнией является предупреждающим знаком, информирующим о высоком напряжении.



- **Предупреждение!!**

Треугольник, содержащий предупреждение, касающееся опасности втягивания в машину.



- **Предупреждение!!**

Высокий уровень шума, всегда необходимо применять средства защиты органов слуха.

## 5. Общие сведения о машине

- Мездрильная машина спроектирована для обработки шкурок норки.
- Благодаря новаторской форме колоды, форме ножей, подвеске двигателя и автоматике нам удалось создать исключительно быструю машину производительностью до 400 шкурок в час, гарантирующую высокое качество обработки.
- Благодаря сочетанию формы колоды и переменного нажима ножей на переднюю и заднюю части шкурки можно очень тщательно очистить шкурку от жира.
- Пульт обслуживания позволяет индивидуально регулировать нажим бокового, верхнего и нижнего ножей.
- После прохождения по шкурке ножи поднимаются независимо друг от друга . Это сокращает время контакта колоды с ножами, благодаря чему компоненты изнашиваются медленнее.
- Мездрильная машина может быть снабжена ножами различной твёрдости, что в сочетании с возможностью регулирования нажима ножей предохраняет шкурку от повреждений во время обработки.

**Внимание!!**

- Владелец обязан позаботиться о том, чтобы оператор, члены обслуживающего персонала и прочие лица, имеющие доступ к машине, прошли обучение в объёме правильной эксплуатации и обращения с устройством. Более подробная информация содержится в дальнейшей части настоящей публикации.
- Перед тем, как приступить к эксплуатации машины, необходимо ознакомиться с полным текстом справочника пользователя.
- Машину можно использовать только по назначению.
- Независимо от вида проблем с машиной или её работой нельзя устранять неполадки или разрешать проблемы до безопасного выключения машины. Исключение составляют ситуации, когда поправки можно внести при помощи кнопок обслуживания машины.
- Справочник пользователя необходимо всегда хранить в месте, доступном для оператора.



## 6. Ввод машины в эксплуатацию

- Перед тем, как ввести мездрильную машину в эксплуатацию, необходимо убедиться что она установлена на твёрдом и устойчивом основании. Регулируемые ножки машины необходимо установить таким образом, чтобы машина не имела наклона. Проверку установки машины можно произвести на вертикальных и горизонтальных трубных профилях.

**ОПАСНО!**

При подключении сжатого воздуха необходимо соблюдать достаточное расстояние от машины в связи с вероятностью возникновения неконтролируемых движений двигателей.



- Машина снабжена штатным пятиполюсным штекером СЕЕ на 32 А на сетевом шнуре, подключаемым к настенной розетке. Патрубок подачи воздуха необходимо подвести к фильтру сжатого воздуха, установленного сбоку машины.

**ОПАСНО!**

Перед началом консервационных работ, очистки и другого рода сервисных работ необходимо отсоединить подачу к машине сжатого воздуха и электропитания.



- После подключения машины к электросети, перед началом обработки необходимо проверить направление вращения двигателей.

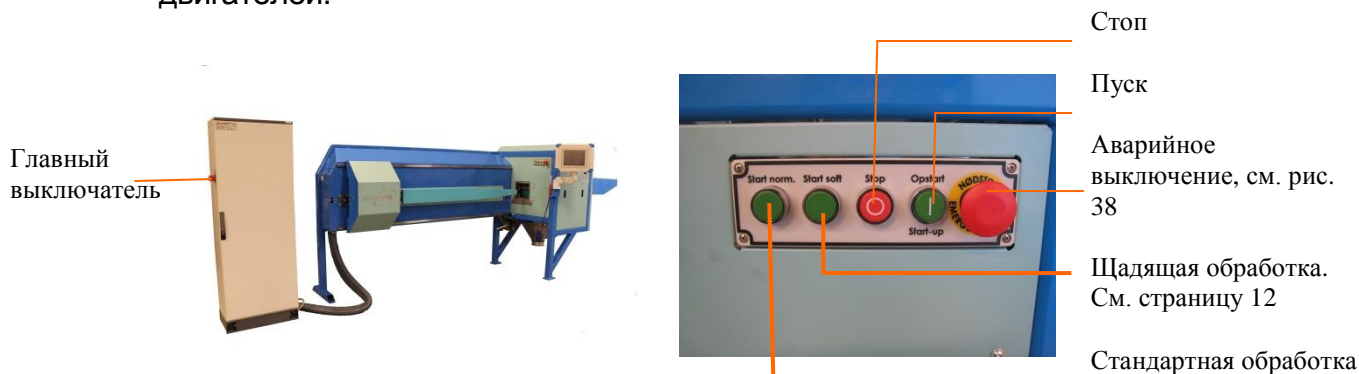


Рис. 1 Ввод в действие

- **Главный выключатель**, расположенный с левой стороны электрического шкафа, установить в положение 1. Проверить, отпущена ли (не нажата) **КНОПКА АВАРИЙНОГО ВЫКЛЮЧЕНИЯ**. Затем на короткое время ввести машину в действие, нажав кнопку **Start**. Включится жировой насос (если он подсоединён), а ножи начнут вращаться. После запуска жирового насоса и всех 4 двигателей на дисплее загорится зелёная лампочка **ГОТОВА**. Затем необходимо нажать **Стоп**. При замедлении вращения ножей следует проверить, все ли ножи вращаются таким образом, чтобы обеспечить натяжение шкурок на колоде. В случае необходимости смены направления вращения ножей следует произвести это при помощи смены 2 фаз на штекере СЕЕ сетевого провода.
- Машина спроектирована таким образом, чтобы она могла управлять жировым насосом / жировым конвейером марки Jasopels.
- Электрическое подсоединение жирового насоса должно быть выполнено имеющим допуск установщиком. Присоединительный патрубок жирового насоса подключается к коллектору, установленному под машиной.
- Перед вводом мездрильной машины в эксплуатацию необходимо проверить установку ножей.
- Если автомат для опилок наполнен, мездрильная машина должна быть готова к работе.
- Автоматика мездрильной машины сконструирована таким образом, чтобы она могла осуществлять управление и надзор за работой бокового барабана, устройства подачи опилок, обратного шнека устройства подачи опилок (все – фирмы Jasopels), если они



**Внимание!!**

**Для предупреждения возможных связанных с грозой повреждений микроконтроллера управления и прочих компонентов электрической системы рекомендуется отключать машину от сети на время её простоя.**



подсоединены к управлению при помощи штекера CEE с правой стороны пневматического шкафа (гнездо Ext.)



## 7. Обслуживание

### 7.1 Ввод в действие

- Установить «**Главный выключатель**», находящийся на электрическом шкафу, в положение 1.
- Проверить отпущена ли (не нажата) **КНОПКА АВАРИЙНОГО ВЫКЛЮЧЕНИЯ**.
- Нажать «**START**». На экране появится оставшееся время и количество шкурок на ножах (рис. 2). Включится жировой насос (если он подсоединён), а ножи начнут вращаться. Через несколько секунд после включения жирового насоса и всех двигателей включится зелёная лампочка «**ГОТОВА**», и машина будет готова к обработке.
- Обслуживание осуществляется непосредственно с уровня экрана при помощи отдельных пунктов меню.
- Кроме того, можно изменять значения в отдельных полях.



Рис. 2 Меню



Salg : 98 42 05 66  
Service : 98 43 99 66

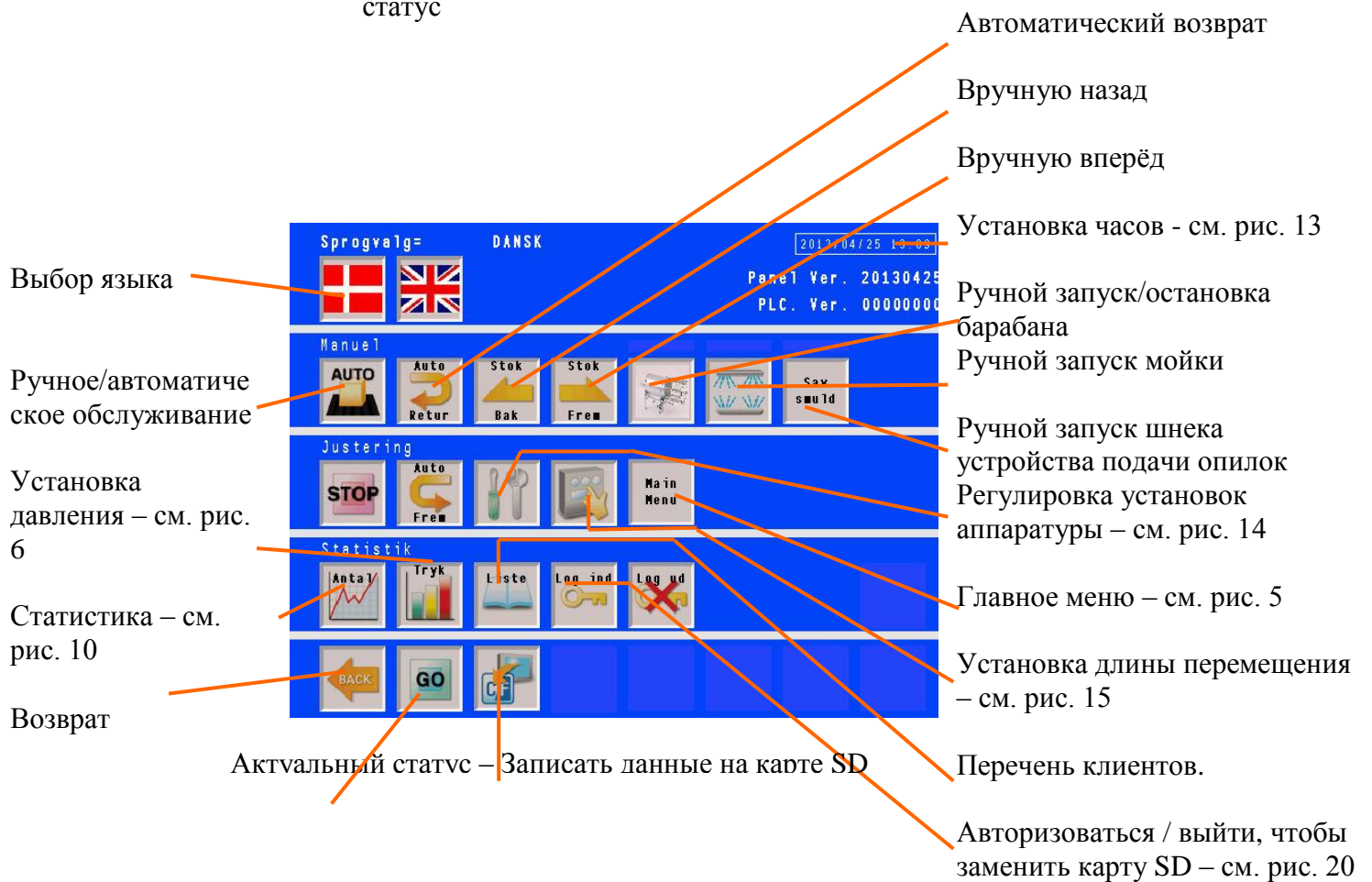


Рис. 4 Меню

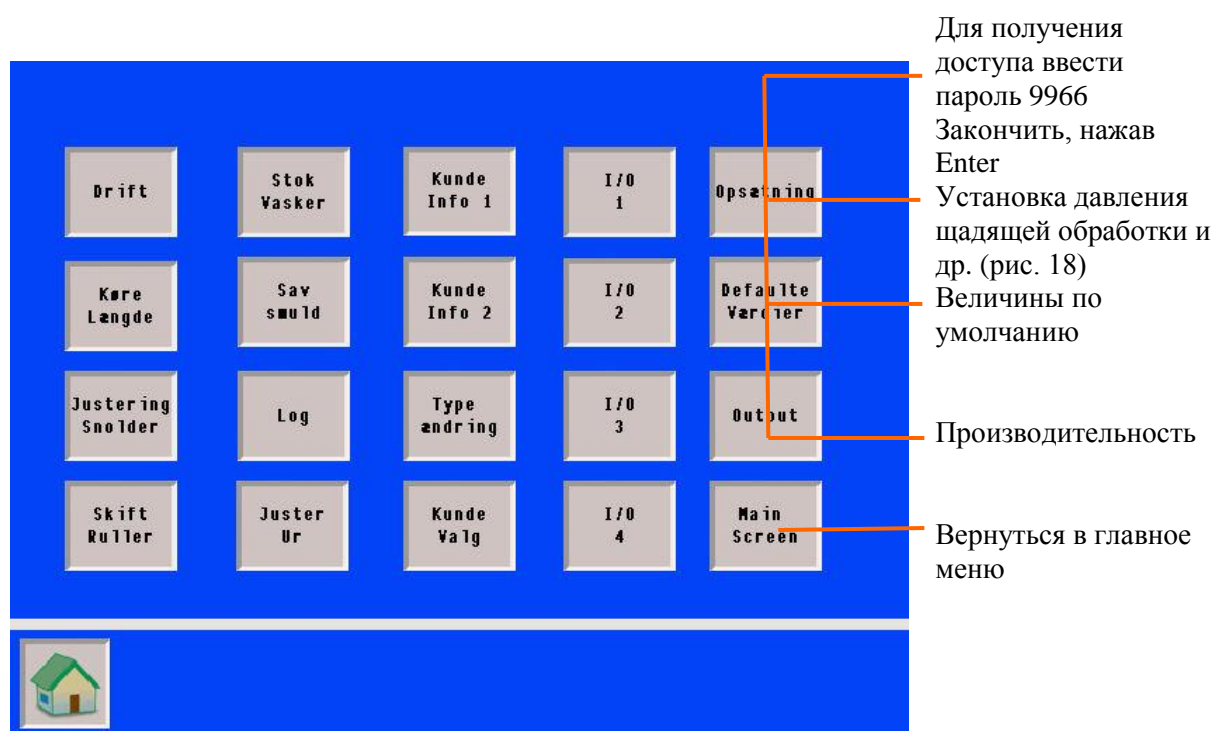


Рис. 5 Главное меню

- Главное меню – это главный экран, с уровня которого можно непосредственно перейти в различные субменю.

## 7.2 Обработка

- Натянуть шкурку на колоду, помня о том, что хребтовая часть должна быть направлена вверх и расположена таким образом, чтобы два штыря на конце колоды выступали через глазницы.
- Переднюю часть шкурки от носа до передних лапок крепко натянуть на колоду. Остальная часть должна размещаться на колоде как можно свободнее, чтобы ножи могли свободно работать.
- Натянув шкурку на колоду, можно начинать процесс обработки.
- Нажать зелёную кнопку «**START NORM**». Теперь колода будет равномерно перемещаться вперёд во время обработки шкурки. После того, как шкурка пройдёт ножи, она подаётся на скребок, где удаляется неплотно прилегающий жир. Затем она проходит через автомат с опилками, где посыпается слоем опилок прежде чем она будет захвачена скребком и сброшена во входную воронку, ведущую в боковой барабан, перед разворотом и возвратом колоды.
- «**SOFT START**» - это программа, используемая для нежных или повреждённых шкурок. В результате нажатия «**SOFT START**» колода будет работать с заданным давлением «щадящей» программы. **Внимание!!** Если кнопка «**SOFT START**» будет оставаться нажатой до момента начала перемещения колоды, шкурка на первых 20 см колоды не будет подвергаться обработке, а остальная часть будет обработана с заданным давлением щадящей программы – см. рис. 18.

**Предупреждение!!**

**В ходе обработки шкурок необходимо в связи с возникающим во время прохождения шкурок через ножи шум, использовать средства защиты органов слуха**



- Для остановки ножей, например, в связи с периодической очисткой, как описано в разделе 8.2, необходимо на момент нажатия красную кнопку «**STOP**». Удерживание кнопки «**STOP**» нажатой дольше 3 секунд вызовет остановку ножей, жиरोотсасывающего устройства и устройств, подсоединённых к штекеру Ext.

### **7.3 Установка нажима**

- Нажим ножей – это нажим, который они оказывают на шкурку, натянутую на колоду.
- Нажим установлен на заводе на стандартные величины. **(Необходимо проверить, правильно ли протекает обработка шкурок)**
- Настройка установок осуществляется нажатием одного из полей на полоске, после чего на экране появляется клавиатура. Затем необходимо подтвердить, нажав ENT. (Для того, чтобы изменять величины, нужно предварительно авторизоваться – см. рис. 4).

Актуальный клиент

Актуальные величины

Рабочий статус

Стандартные установки

Актуальная скорость колоды

Нажим, передние лапки

Актуальный вид

Меню

Выбор клиента  
См. рис. 8

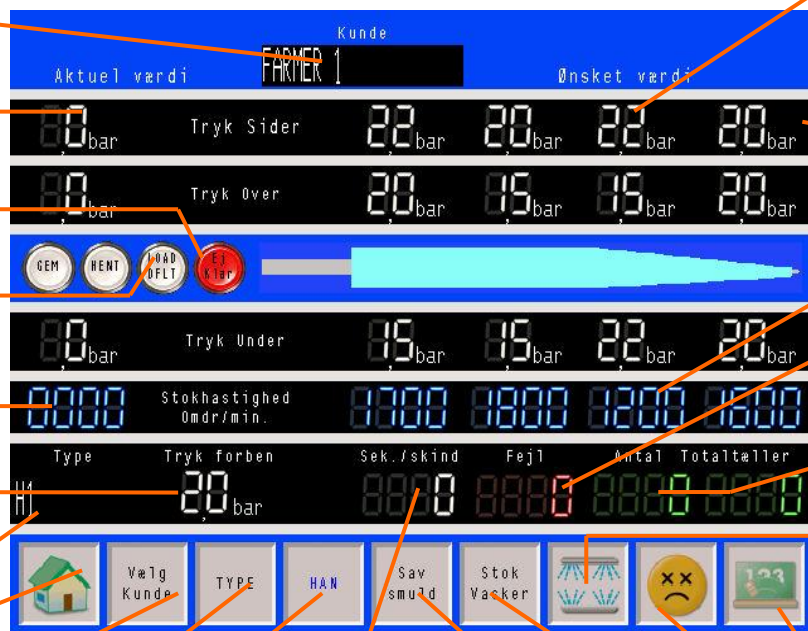


Рис. 6. Актуальный статус

Вид  
См. рис

Самец/  
Самка

Время цикла 16

Опилки  
См. рис.

Мойка колоды  
См. рис. 17

Нажатие полосы вызывает появление клавиатуры, благодаря чему можно изменить нажим.  
Для прекращения служит кнопка Enter

Скорость колоды

Количество повреждённых шкурок

Количество обработанных шкурок

Удаление из машины холодной воды

Обнуление и занесение в журнал.

Сообщение о неправильно обработанной шкурке

- Нажим ножей на различные виды шкурок значительно различается и зависит от вида ножей, установленных в машине. Рекомендованный нажим представляет собой лишь ориентировочную величину и может использоваться при вводе в действие, но оператор обязан в текущем порядке контролировать качество обработки. В зависимости от вида шкурок может возникнуть необходимость последующей регулировки.
- Нажим ножей также зависит от скорости перемещения колоды. Чем больше скорость перемещения колоды, тем больше должен быть нажим ножей.

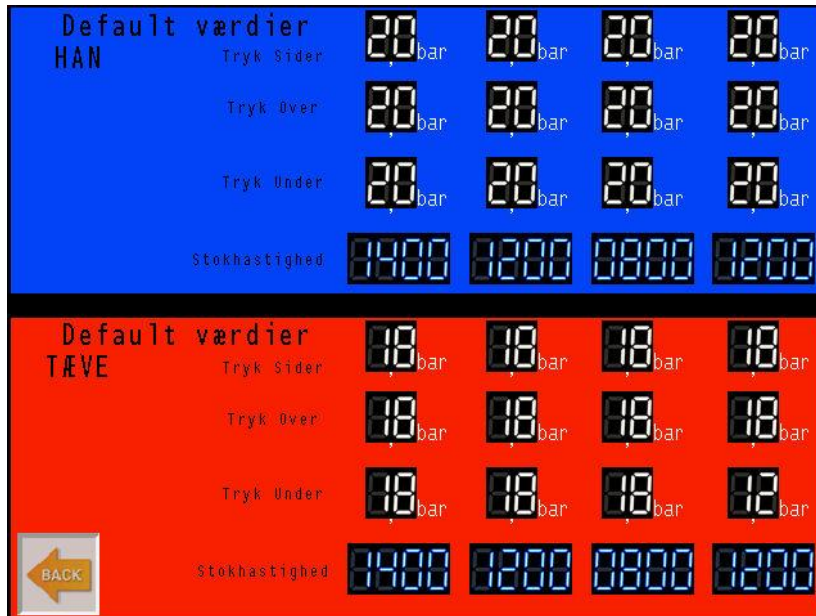


Рис. 7 Величины по умолчанию

- Величины по умолчанию – это основные величины нажима ножей и скорости перемещения колоды.

## 7.4 Выбор клиента

- В картотеку на пульте обслуживания можно вводить разных клиентов.
- Нажатие полоски картотеки вызывает появление клавиатуры, благодаря чему можно редактировать существующих клиентов или вводить наименования новых. Для подтверждения служит кнопка ENT.

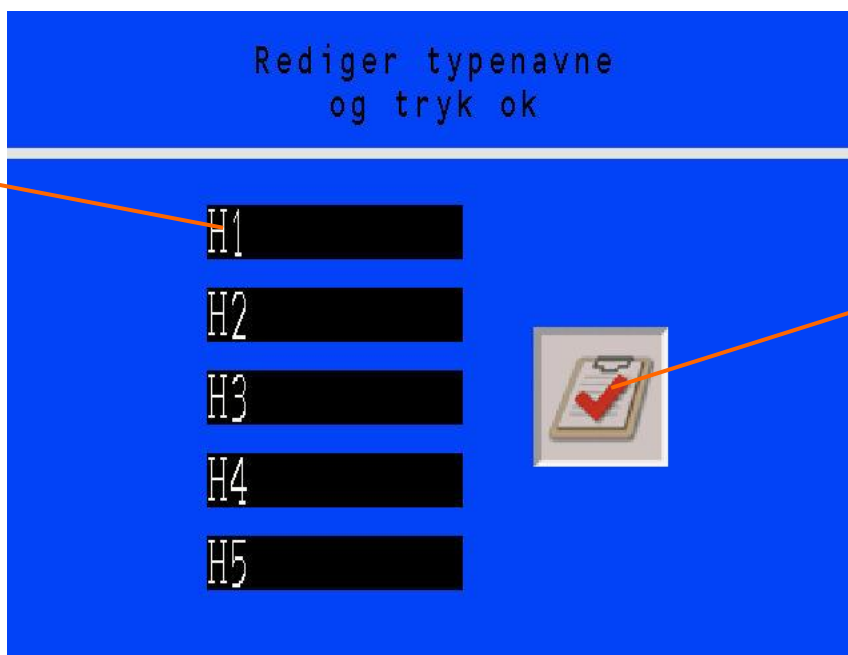




Рис. 8 Выбор клиента

## 7.5 Выбор вида

Нажатие полоски вызывает появление клавиатуры, благодаря чему можно изменить наименование. Для завершения служит кнопка Enter



Нажатие этой кнопки вызывает выход из экрана.

Рис. 9 Выбор вида



## 7.9.1 Считывание времени и количества

- Доступ к экрану возможен после выбора «статистики» - «количество» на рис. 4 или «количество» на экране установки нажима, показанном на рис. 6.

10

Type	HAN		TÆVE	
	Antal	Fejl	Antal	Fejl
H1	0000	0000	0000	0000
T1	0000	0000	0000	0000
H2	0000	0000	0000	0000
T2	0000	0000	0000	0000
H3	0000	0000	0000	0000
T3	0000	0000	0000	0000
H4	0000	0000	0000	0000
T4	0000	0000	0000	0000
H5	0000	0000	0000	0000
T5	0000	0000	0000	0000
Sum	0000	0000	0000	0000
Dagstaller	0000	0000	0000	0000
Totaltaller	0000	0000	0000	0000

Valg Kunde  
FARMER 2

Нажатие полоски вызывает появление клавиатуры, благодаря чему можно обнулить/изменить количество. Для завершения служит кнопка Enter

Считывание статистических данных Выбор клиента

Меню Установка нажима

Выбор клиента можно произвести при помощи кнопок со стрелками

Valg Kunde  
FARMER 2

Tryk Sider 22 bar 20 bar 22 bar 20 bar

Tryk Over 20 bar 15 bar 15 bar 20 bar

Tryk Under 15 bar 15 bar 22 bar 20 bar

stokkethighed 1700 1800 1200 1600

Нажатие полоски вызывает появление клавиатуры, что позволяет изменить установки нажима во время работы для другого клиента. Для завершения служит кнопка Enter

Скорость колоды

Выбор вида можно произвести при помощи кнопок со стрелками

Valg Type  
H5 HAN

Antal

Самец/Самка

Меню Статистика Рис. 11 Считывание установок клиента



## 7.5.2 Регулировка установок устройств

- При помощи кнопок со стрелками можно регулировать установки жиротсасывающего устройства, скребка для жира, точек остановки, сторон и моек. Для завершения служит зелёная стрелка.

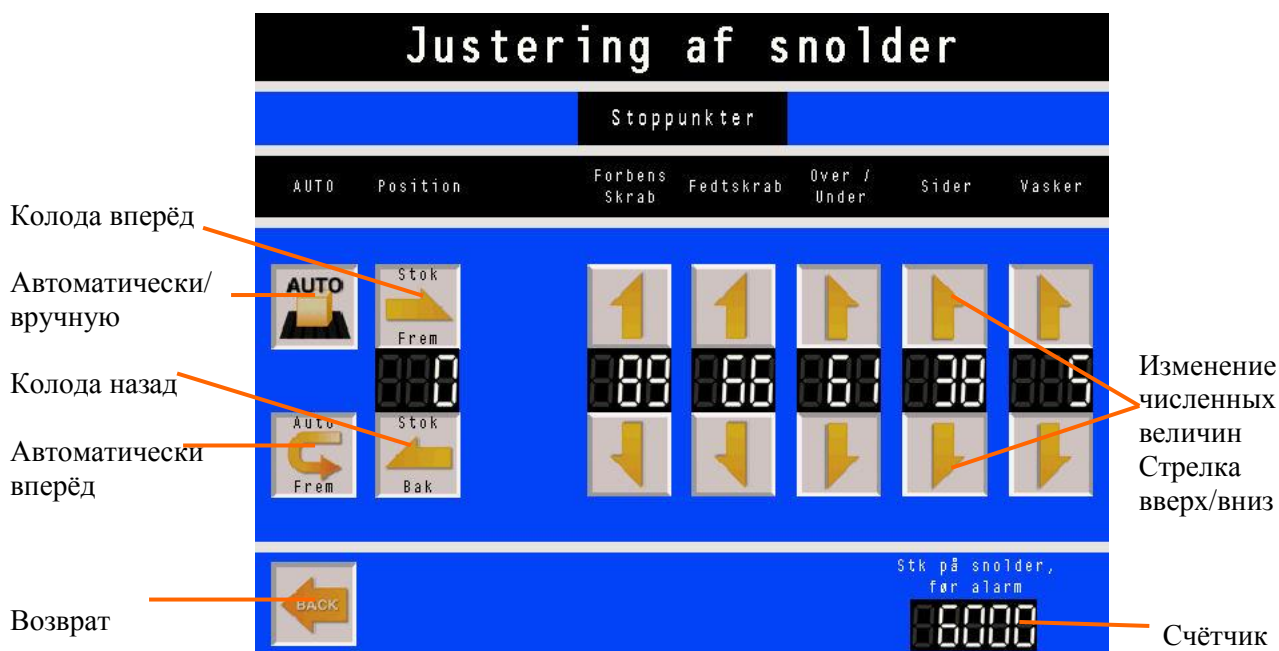


Рис. 14 Регулировка установок устройств

- Для того, чтобы произвести регулировку, необходимо установить машину в положение для ручного управления.
- В результате нажатия кнопки *Автоматически вперёд* колода переместится вперёд до первой точки остановки. Мойка закроется и будет готова к регулировке.
- Повторное нажатие кнопки *Автоматически вперёд* вызовет открывание мойки и дальнейшее перемещение колоды (до следующей точки) и т. д.

### 7.5.3 Регулировка длины прохождения

- В этом месте вводится длина прохождения при различной величине нажима колоды.
- Нажатие полоски вызовет появление клавиатуры, благодаря чему можно редактировать численные величины. Для подтверждения служит кнопка ENT.

Нажатие полоски вызывает появление клавиатуры, что позволяет изменять величину.

Для завершения служит кнопка ENT

Полный отсчёт необходимо помнить об обнулении счётчика после изменения.

Текущее количество

Часы работы

Время ожидания открытия мойки

Возврат

Кнопка сервиса  
Для лица с допуском

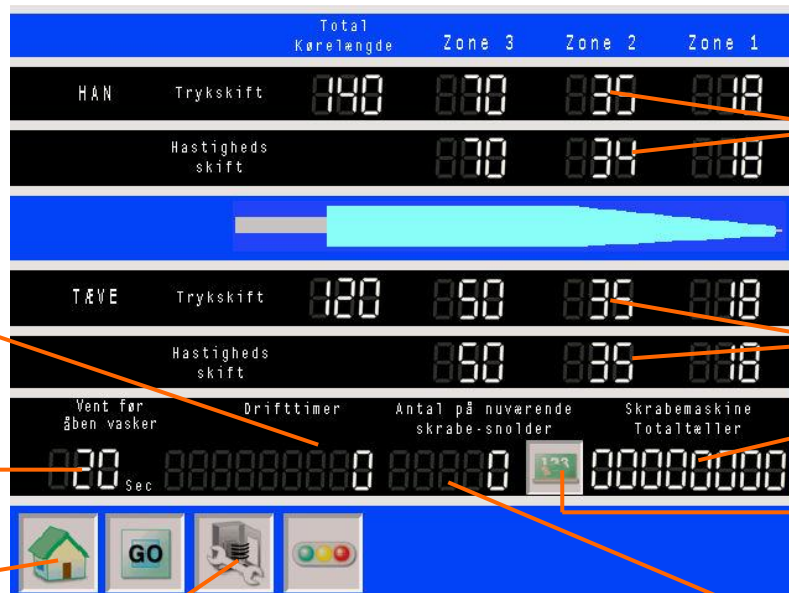


Рис. 15 Регулировка длины перемещения

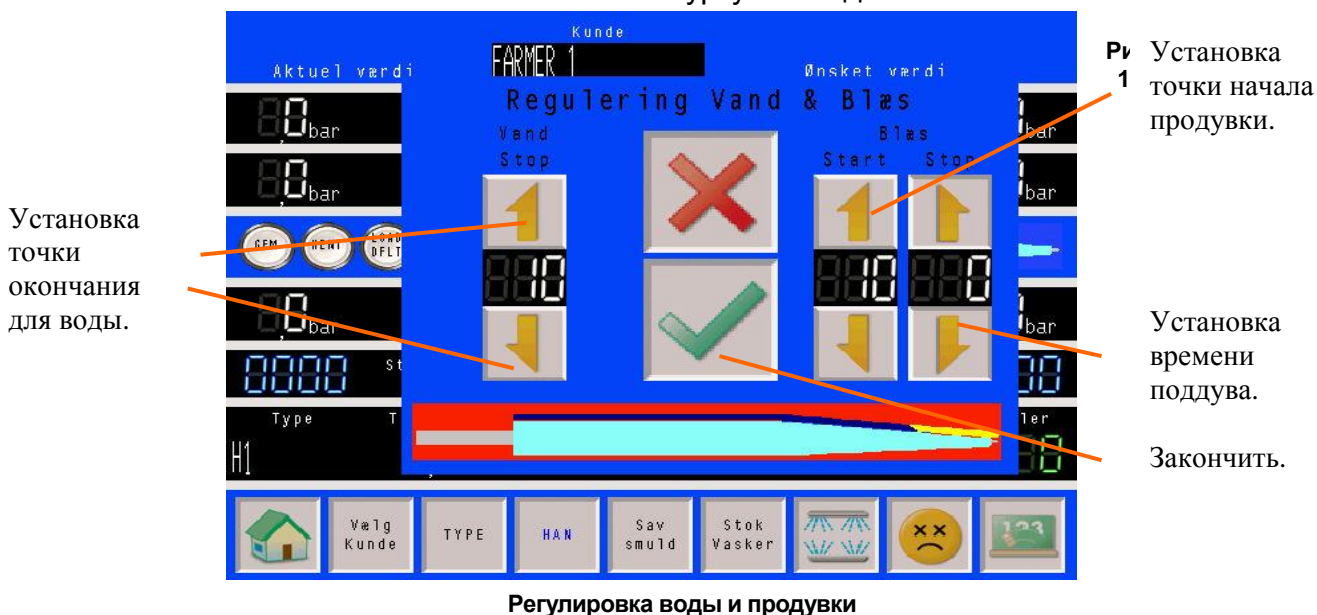
### 7.5.4 Опилки и промывка колоды

- Здесь можно при помощи кнопок со стрелками выбрать точки начала и окончания дозировки опилок и промывки колоды.

- Точки установлены на заводе на стандартные величины. Для завершения служит зелёная стрелка.



- Функция установки точки окончания служит для подачи опилок к последней части шкурки в момент, когда съёмное устройство снимает шкурку с колоды.





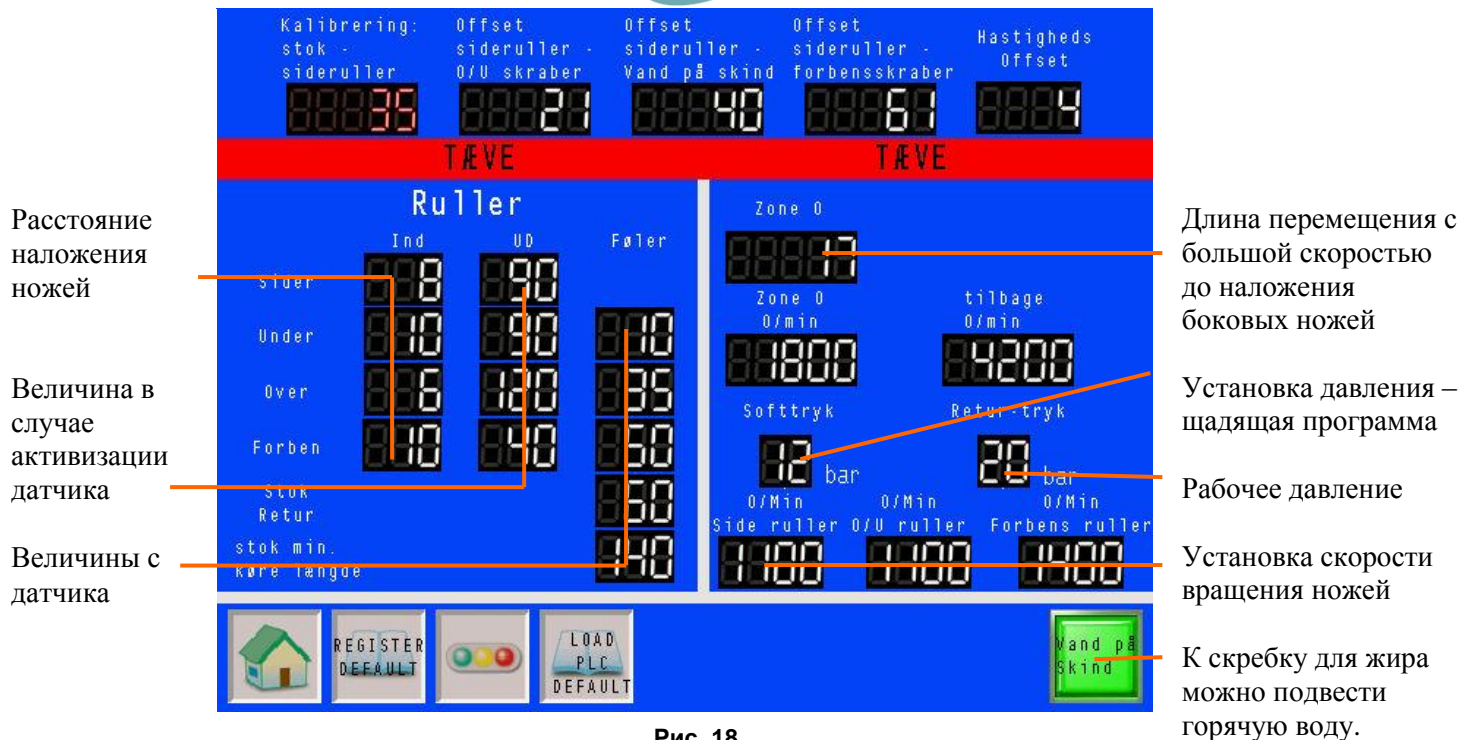


Рис. 18

- Машина снабжена датчиком, который «видит» длину шкуры. Ножи действуют на основании измерений датчика. Если датчик подвергнется загрязнению, программа машины автоматически перейдёт к величинам, введённым вручную. Актуальные установки являются решающими для выбираемого вида (Самец/Самка)
- Для того, чтобы дойти до этого экрана, необходимо сначала

Если датчик подвергается загрязнению, необходимо ежедневно чистить его заднюю поверхность.



Скорость машины видна на рис. 6.

выбрать **Главное меню** на рис. 4. Затем следует выбрать **Установки** (рис. 5), ввести пароль 9966 и нажать Enter. Теперь можно изменять разные точки.



Рис. 19 Датчик

## 7.5.5 Ежегодная замена карты SD

- 1. Нажать кнопку «Авторизация»



Рис. 20

- 2. Ввести пароль **9966** и закончить, нажав ENT.

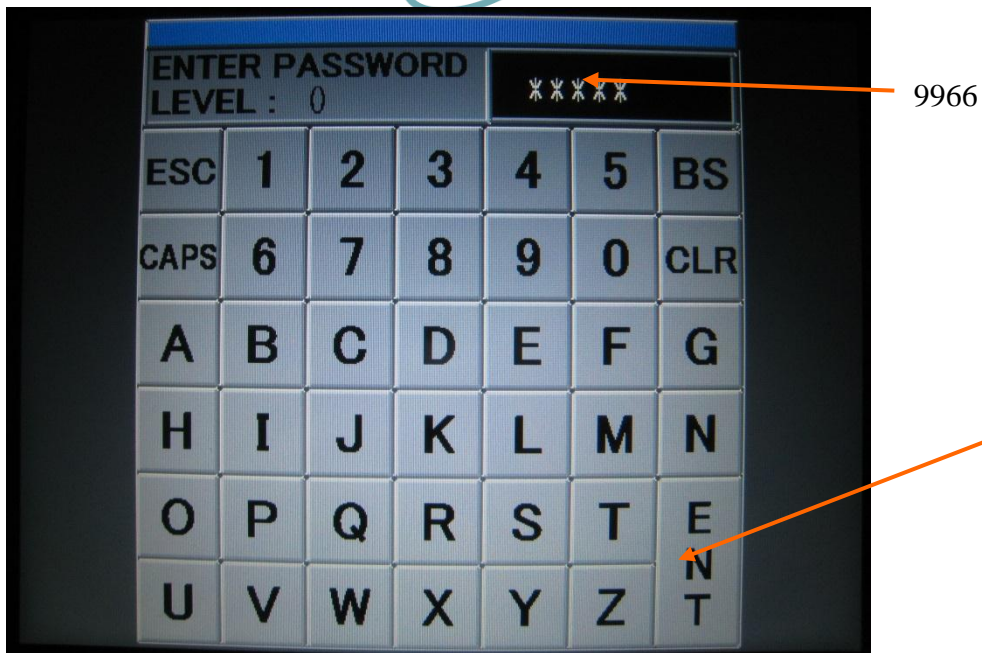


Рис. 21

- 3. Нажать «ЗАМЕНИТЬ КАРТУ»

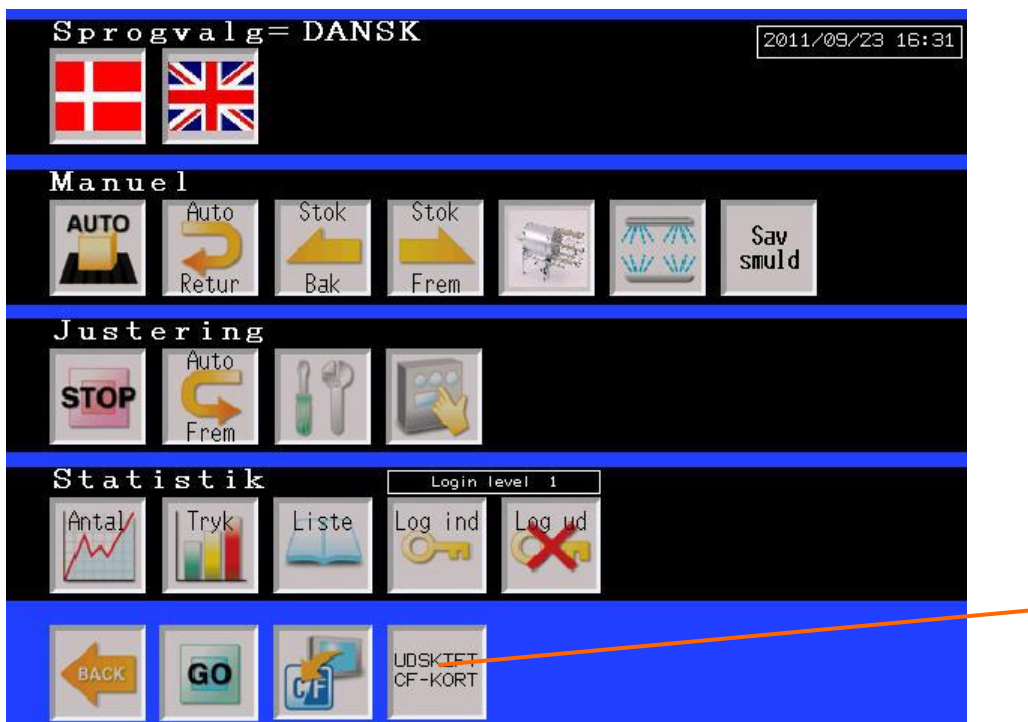


Рис. 22

- 4. Нажать «Start»





Рис. 23

- 5. Записать параметры



Рис. 24

- 6. Запись параметров



Рис. 25

- 7. По окончании записи необходимо заменить карту SD и нажать «OK.»



Рис. 27

- 8. Удаление счётчиков



Рис. 28

- 9. Закончить, нажав «Back» и выйти.



Рис. 29

## 8. Консервация



### 8.1. Начало сезона

Перед вводом машины в эксплуатацию в начале сезона:

- Опорожнить и очистить сепаратор воды фильтра сжатого воздуха.
- Проверка чистоты машины в соответствии с описанием, содержащимся в пункте 8.3.
- Очистить оси, чтобы предупредить образование ржавчины и оседание на них загрязнений. Если на осях появились очаги ржавчины, необходимо удалить их при помощи мелкозернистой наждачной ткани.
- Все оси законсервировать тонким слоем бескислотного масла.
- Проверить, могут ли все двигатели, колода и скребок свободно двигаться.
- Проверить подвеску двигателя на предмет повреждений.
- Проверить качество ножей (остриё и деформацию поверхности).
- Проверить колоду, резиновые скребки и пр. на предмет повреждений и деформации.

**ОПАСНО!**

- **Перед началом консервационных работ, очистки и другого рода сервисных работ необходимо отключить подачу к машине сжатого воздуха и электропитания.**

- Проверить всасывающие шланги / трубы и всасывающие головки на предмет герметичности и деформации.



- Проверить все пневматические трубы и шланги на предмет трещин и герметичности.
- В заключение ввести машину в действие в соответствии с описанием в пункте 4 раздел 6 после подсоединения жиросасывающего устройства, бокового барабана и установки обратного отвода опилок и пр. **ПОМНИТЕ!** **Нажимать кнопку «Start» в момент, когда на колоде нет шкурок, запрещается.**

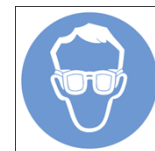
## **8.2 Ежедневная консервация**

При условии соблюдения нескольких правил мездрильная машина будет в повседневной эксплуатации нуждаться только в небольшой консервации.

- После обработки каждых 100-150 шкурок или не реже, чем при каждом перерыве, осуществляемом оператором, необходимо очищать от жира скребок для колоды и скребок для жира при помощи пистолета со сжатым воздухом.

**ОПАСНО!**  
Включение машины, не снабжённой защитными ограждениями, строго запрещается!

- Ежедневно по окончании обработки необходимо очищать саму камеру обработки. Снять боковые ограждения и отодвинуть ножи друг от друга (рис. 31), включить отсасывающее устройство и при помощи сжатого воздуха очистить всю камеру обработки, т. е. раму, скользящие направляющие, двигатели, серводвигатели сжатого воздуха, всасывающие головки и пр.
- По окончании очистки проверить подвеску двигателя на предмет повреждений. Проверить, могут ли свободно перемещаться двигатели, серводвигатели сжатого воздуха, скребки и пр. Проверить, не ослаблено ли крепление каких-либо частей машины, а также проверить ножи и резиновые скребки на предмет повреждений.



**ОПАСНО!**

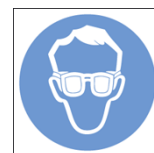
Перед началом консервационных работ, очистки и жругого рода сервисных работ необходимо отключить подачу к машине сжатого воздуха и электропитания.



### **8.3. Окончание сезона**

По окончании сезона необходимо тщательно очистить мездрильную машину. Оставление мездрильной машины неочищенной и без проведения заключительной консервации может создать для пользователя необходимость высоких затрат по подготовке устройства к следующему сезону. Очаги ржавчины на осях и в других местах могут привести к износу колец и подшипников. Кроме того, неочищенное устройство больше привлекает грызунов и вредителей, которые могут повредить пневматические трубы и шланги.

- Опорожнить автомат для опилок.
- Всасывающий ящик со шлангами демонтировать, очистить и проверить на предмет щелей, остальные всасывающие трубы с коллектором также размонтировать и промыть для сохранения максимальной тяги.
- Если ножи по-прежнему являются пригодными к использованию, рекомендуем их демонтировать, вымыть и хранить в тёмном и прохладном месте. **NB: Важно, чтобы ножи стояли на концах таким образом, чтобы не произошла деформация лезвий.**
- Очистить всю машину при помощи сжатого воздуха. Наиболее сильно загрязнённые части машины можно очистить при помощи промывки под высоким давлением. Необходимо избегать направления струи непосредственно на втулки, подшипники и электрические элементы. Если на двигатели попали брызги воды, необходимо позднее включить их примерно на 30 мин., чтобы вода, проникшая внутрь, могла испариться.
- В конце высушить всю машину, продув её сжатым воздухом, и законсервировать все оси, смазав их тонким слоем масла, чтобы предупредить возникновение очагов ржавчины.
- Необходимо помнить о том, чтобы закрыть все шкафы управления таким образом, чтобы в них не могли проникнуть грызуны.



## 8.4 Замена ножей

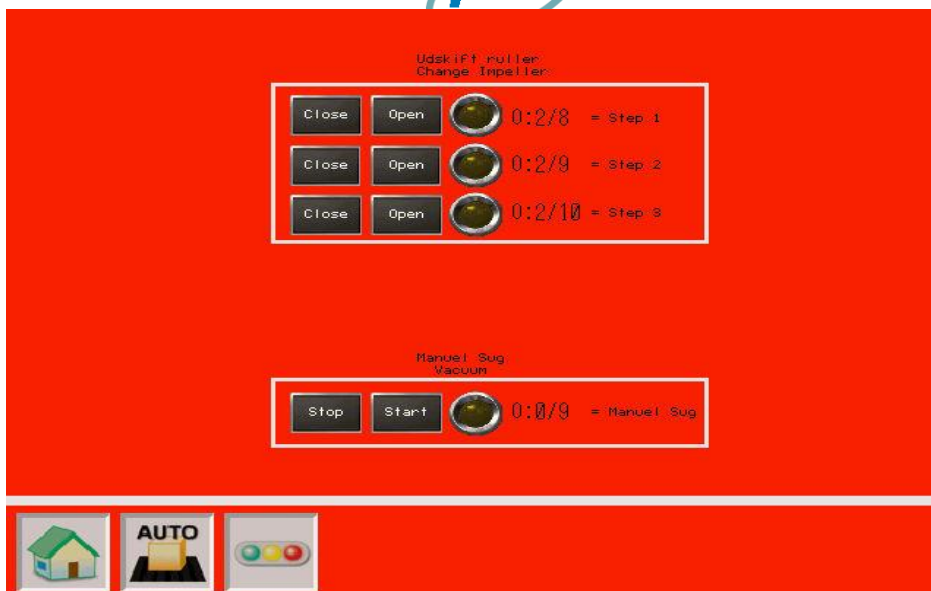
Замена ножей является необходимой, когда их лезвия изнашиваются, деформируются или в случае необходимости замены их ножами другой твёрдости. Сокращение жизненного срока ножей может вызвать, например, обработка шкурок норки, у которых не до конца удалены лапки – в худшем случае может произойти повреждение лезвия. Слишком высокое давление в случае мягкого ножа также может привести к его повреждению. Кроме того, ножи могут повредиться в случае неправильного хранения. В связи с вышесказанным ножи необходимо хранить в затемнённом и прохладном месте. **NB: Важно, чтобы ножи стояли на концах таким образом, чтобы не произошла деформация лезвий.** Ниже приведена процедура замены ножей:



Рис. 30

- Снять боковое ограждение возле ведущего кольца.





Auto/Man

Рис. 31 Замена ножей

- 1. Перейти из режима «**Auto**» в режим «**Man**»
- Для того, чтобы вывести ножи наружу, нажать кнопку «**Open**» и удерживать нажатой в течение нескольких секунд. **Внимание!!** После замены необходимо удерживать кнопку «**Close**» нажатой до момента, когда **ножи вернутся точно на своё место.**

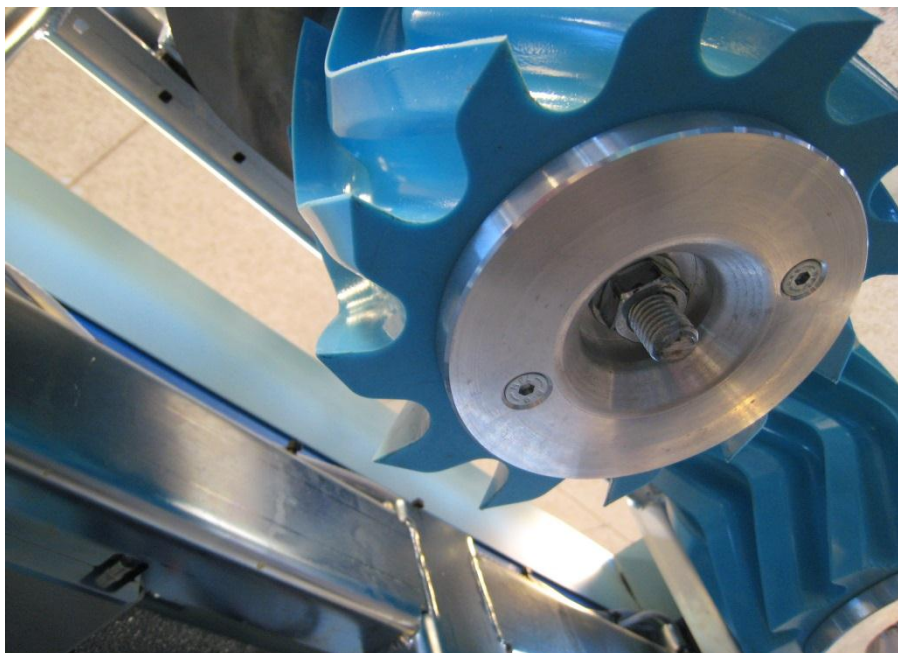


Рис. 32

- Для того, чтобы ослабить или затянуть нож, необходимо использовать накидной ключ с трещоткой (размер 22). **Это**



**важно: После замены необходимо проверить, направлены ли ножи в нужную сторону.**

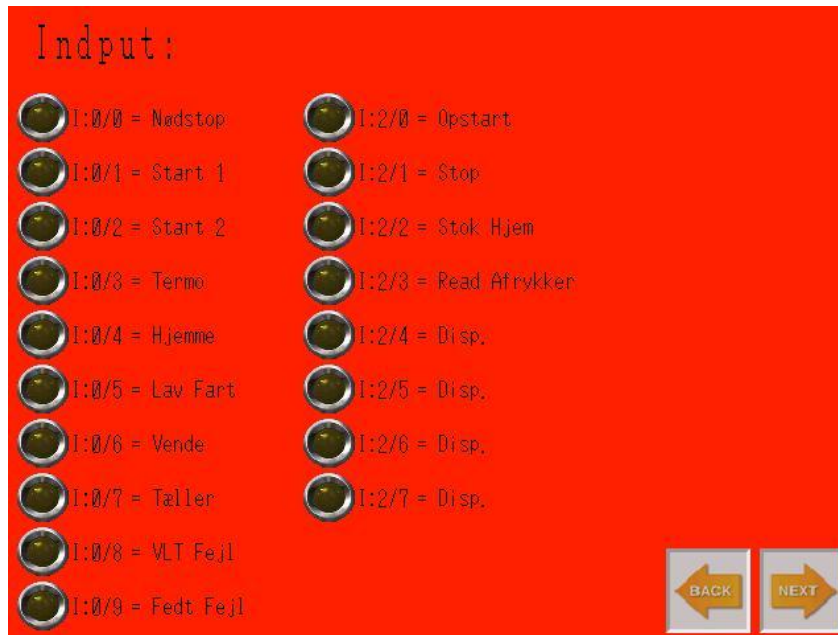


Рис. 33

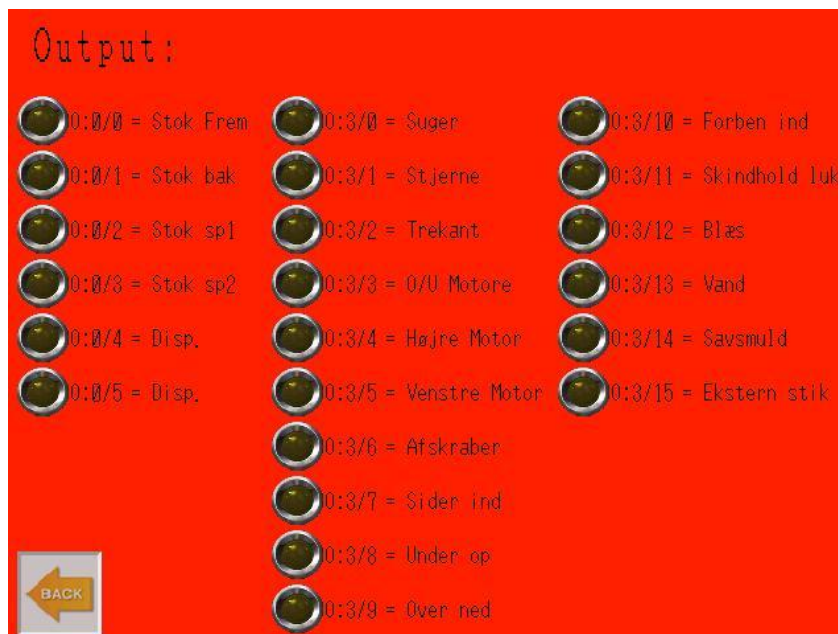
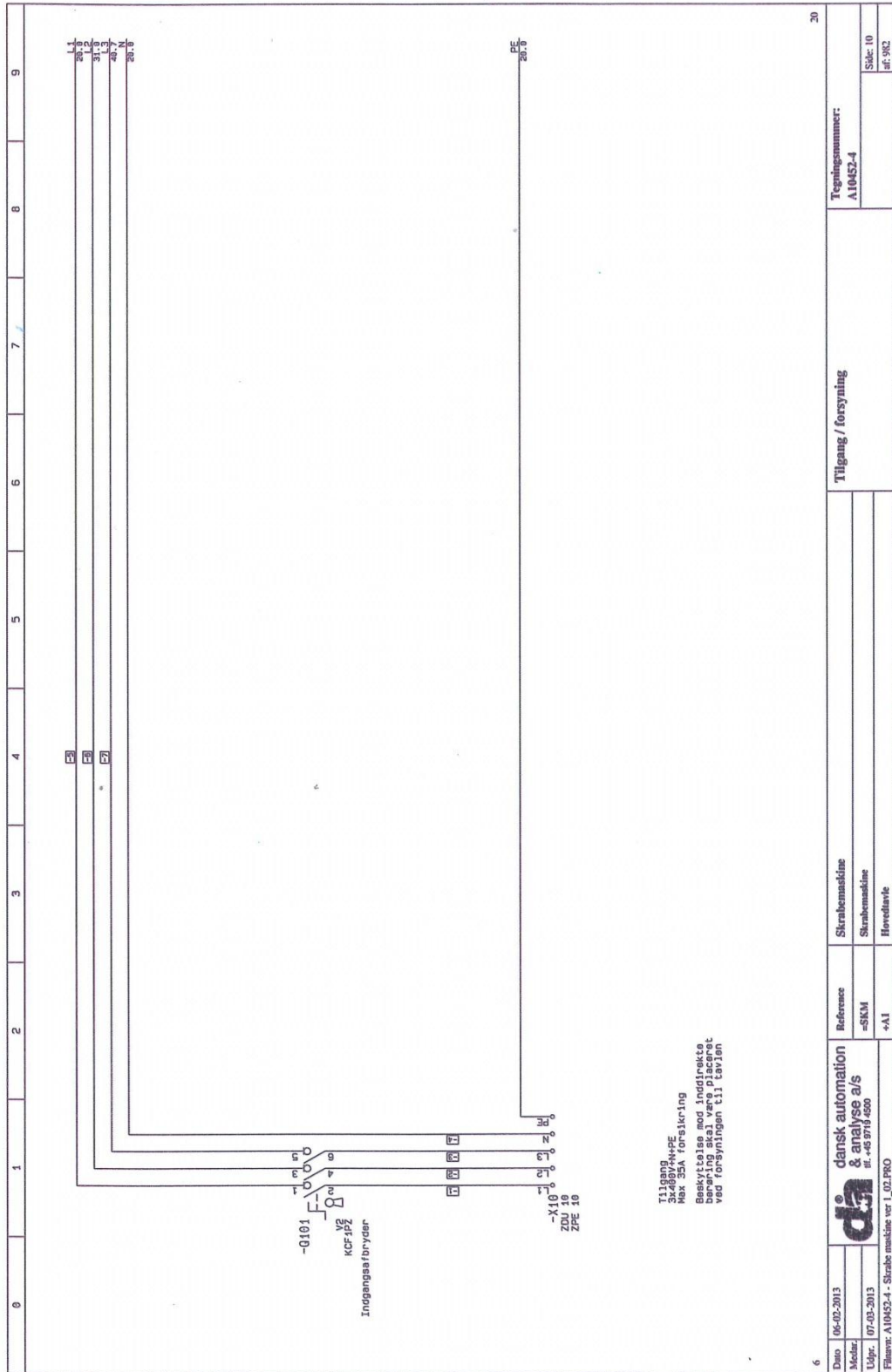


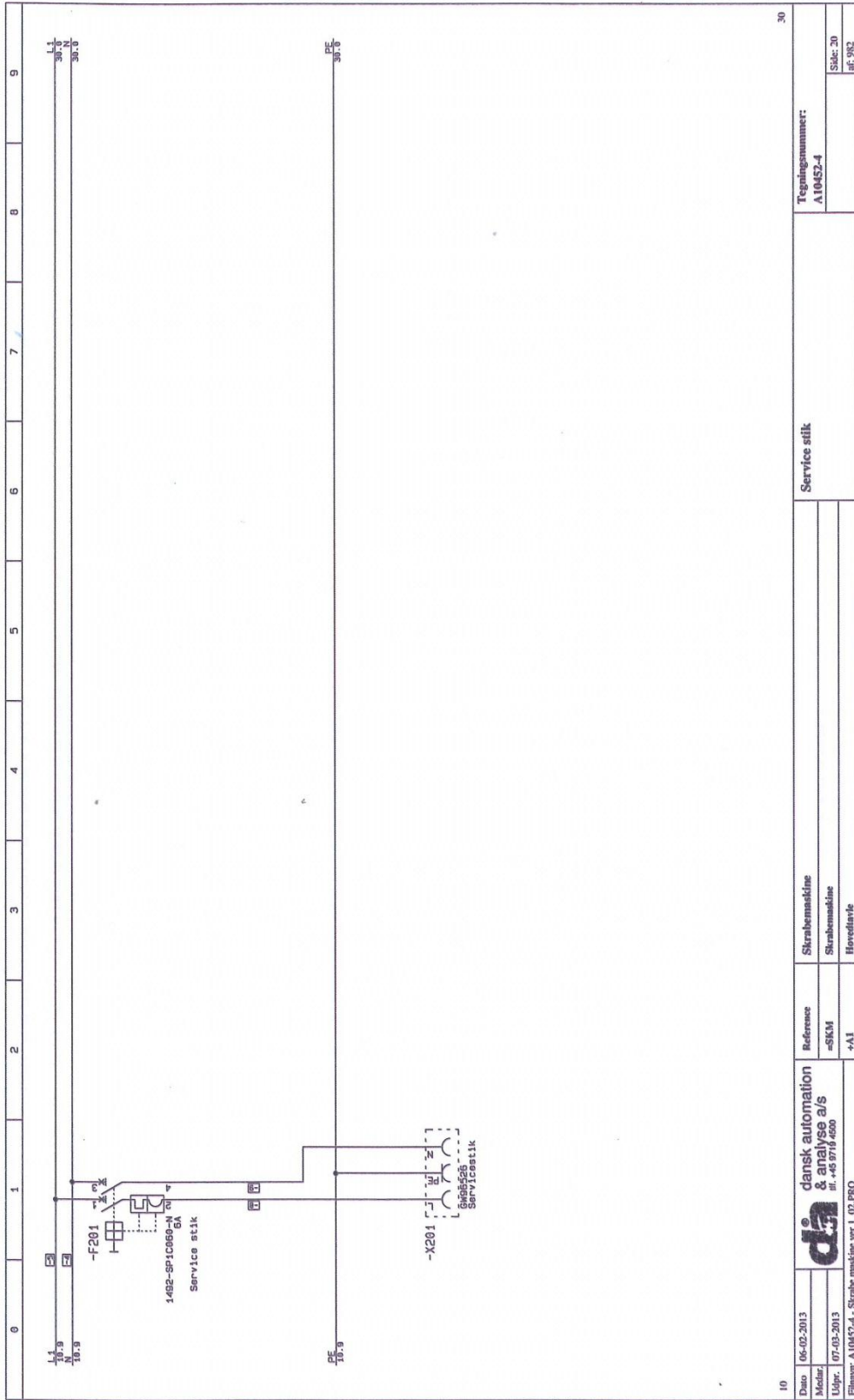
Рис. 34

## 9. Технические данные

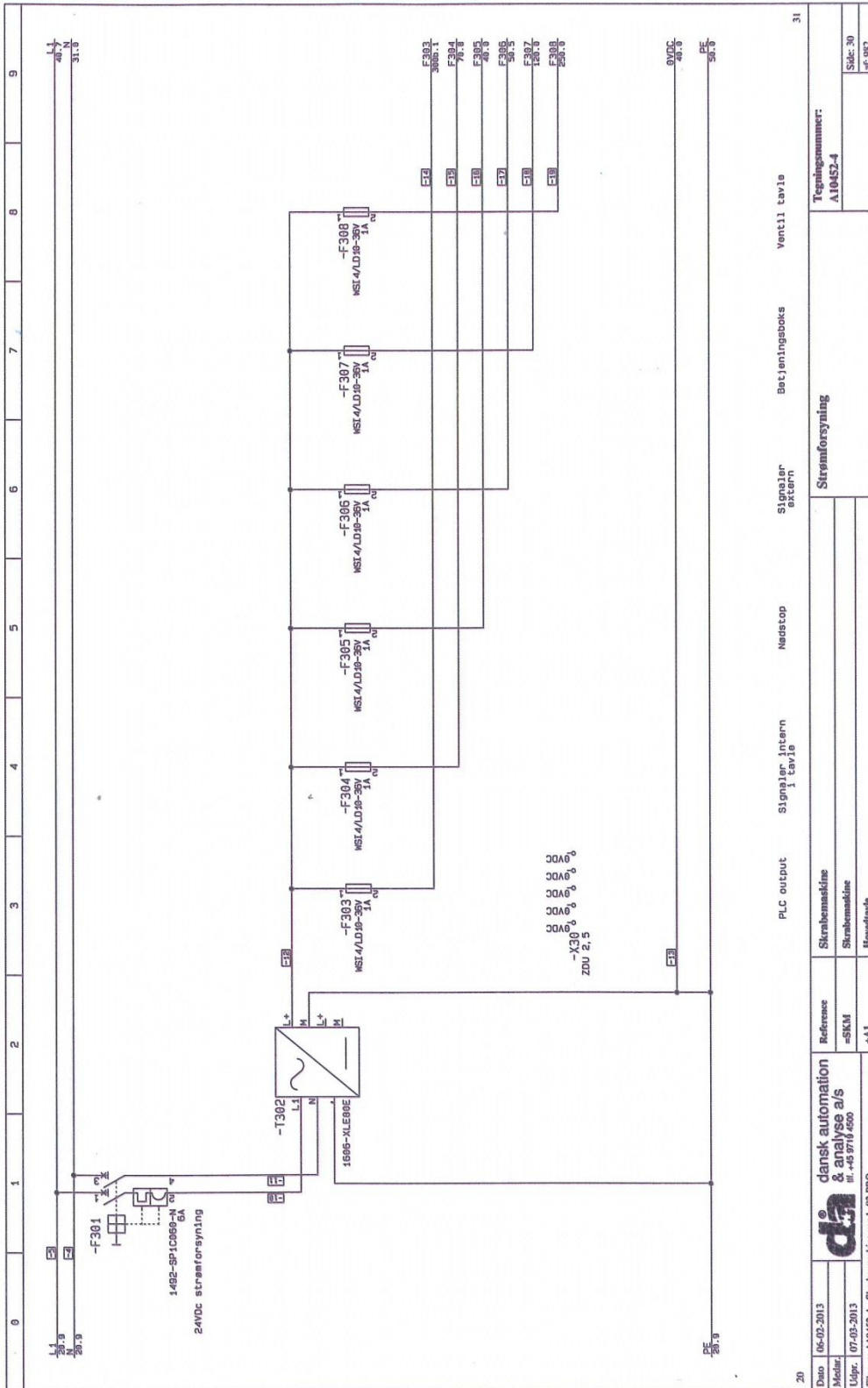
- Электрическое присоединения 32А 5-полюсный штекер СЕЕ  
3X400 V+N+PE
- Потребности энергии 32 А
- Присоединение подачи воздуха – быстроразъёмное
- Давление воздуха не менее 8 бар
- Расход воздуха 120 л/мин.
- Размеры
  - Высота 210 см
  - Длина 470 см
  - Ширина 190 см
- Электрический шкаф
  - Высота 170 см
  - Длина 60 см
  - Ширина 40 см

# 10. Elektriske og pneumatiske diagrammer

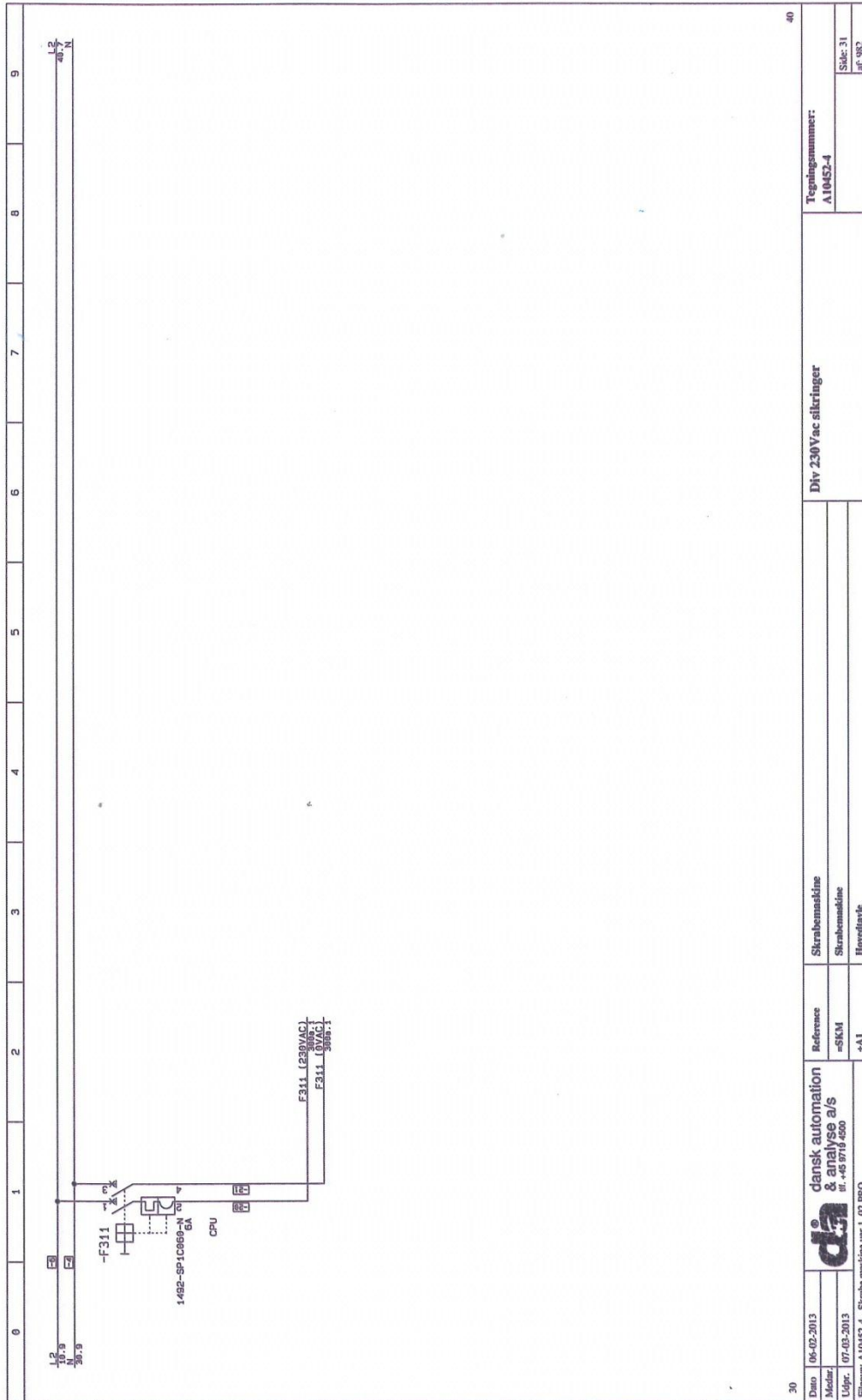





10	Date: 06-02-2013		Reference: -SKM		Skrabemaskine		Tegningsnummer: A10452-4		30
	Modul: 07-03-2013		+A1		Skrabemaskine		Service stik		
	Løpnr: 07-03-2013				Hovedstav				
	Filnavn: A10452-4 - Skrabemaskine ver 1.02.FRD								
									SSk: 20
									af: 082

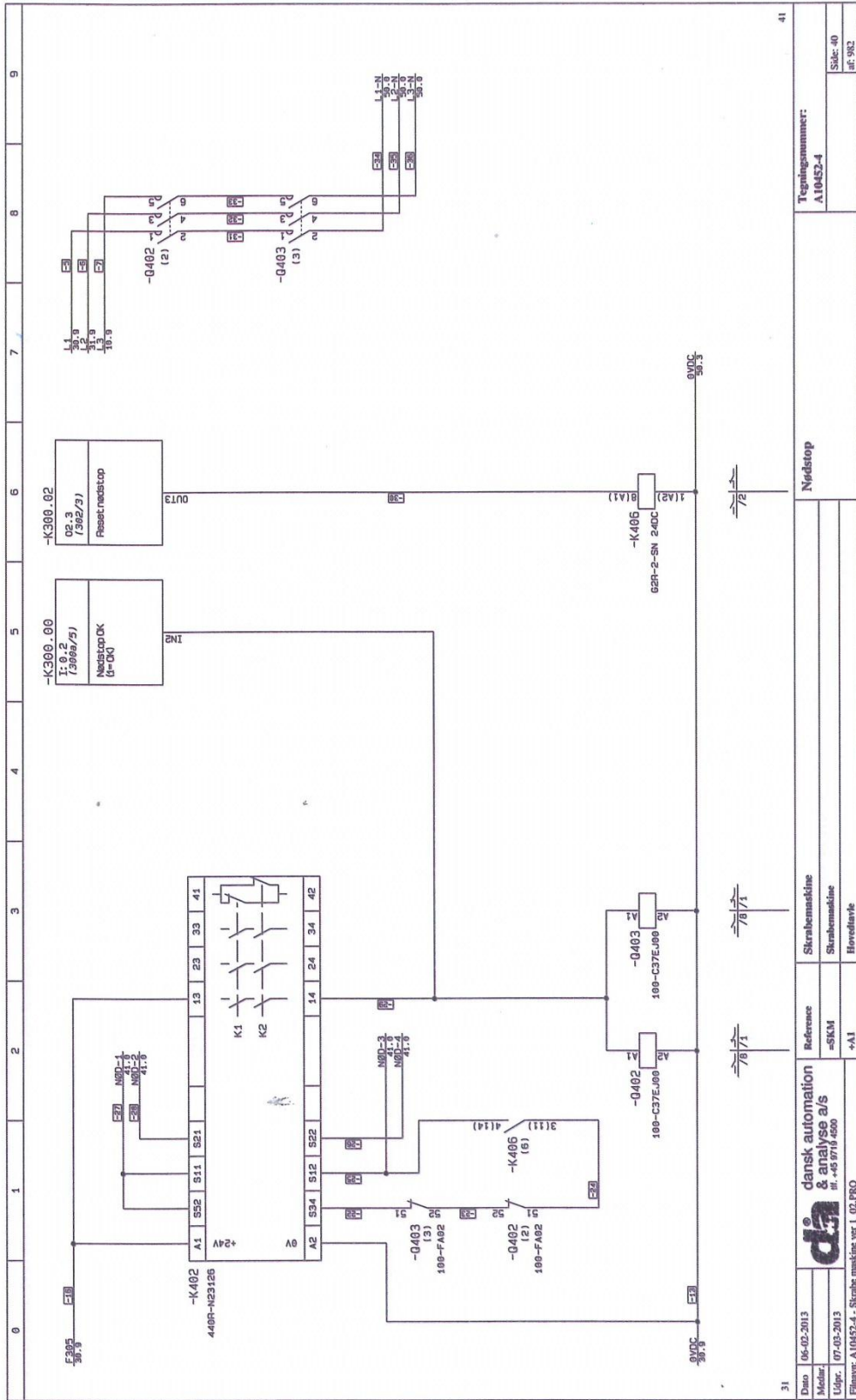


20		21		22		23		24		25		26		27		28		29		30		31	
Dato	06-02-2013	Referens	SKM	PLC output	Signal	Internt	Nedstop	Signaler	Ekstern	Betjeningsboks	Ventil	taevle	Tegningsnummer: A10452-4										
Medler	07-05-2013	Reference	+A1	Strømbeskrivelse	Strømbeskrivelse	Strømbeskrivelse	Strømforsyning																
Udpr.	A10452-4 - Strømbeskrivelse	Strømbeskrivelse	Strømbeskrivelse	Hovedtavle																			
Filnavn: A10452-4 - Strømbeskrivelse ver 1.02.FRO		Side: 30 af 382																					

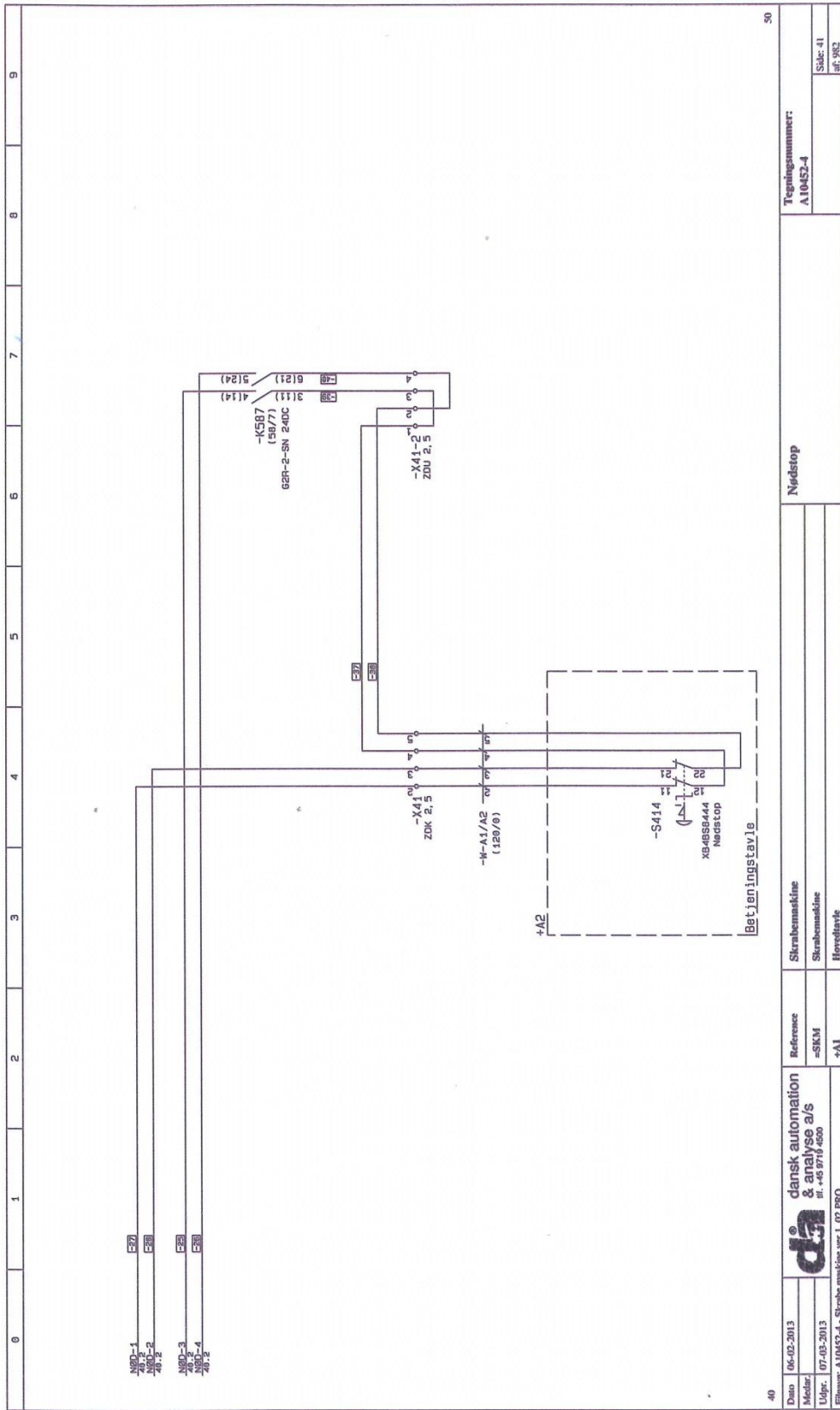


30		40	
Dato	06-02-2013	Tegningsnummer:	
Medie	07.05.2013	A10452-4	
Løstnr.	07.05.2013	Div. 230V ac sikringer	
Filnavn: A10452-4 - Skrabemaskine ver 1_02.PRO		Skrabemaskine	
Reference		Skrabemaskine	
=SKM		Skrabemaskine	
7A1		Brevetårde	
 <b>dansk automation &amp; analyse a/s</b> Nr. +45 8714 4000			
		Skr.: 31	
		tel: 982	



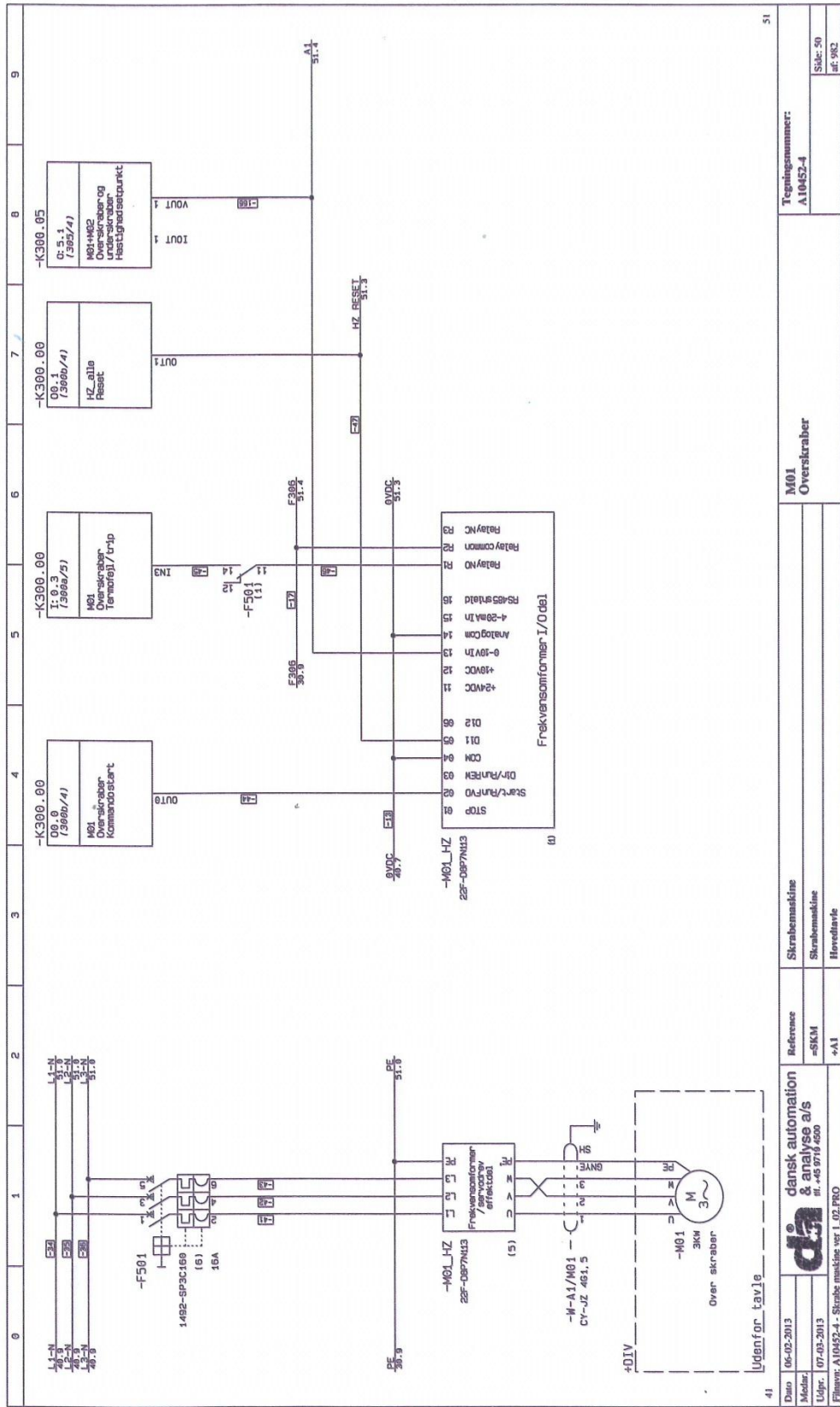


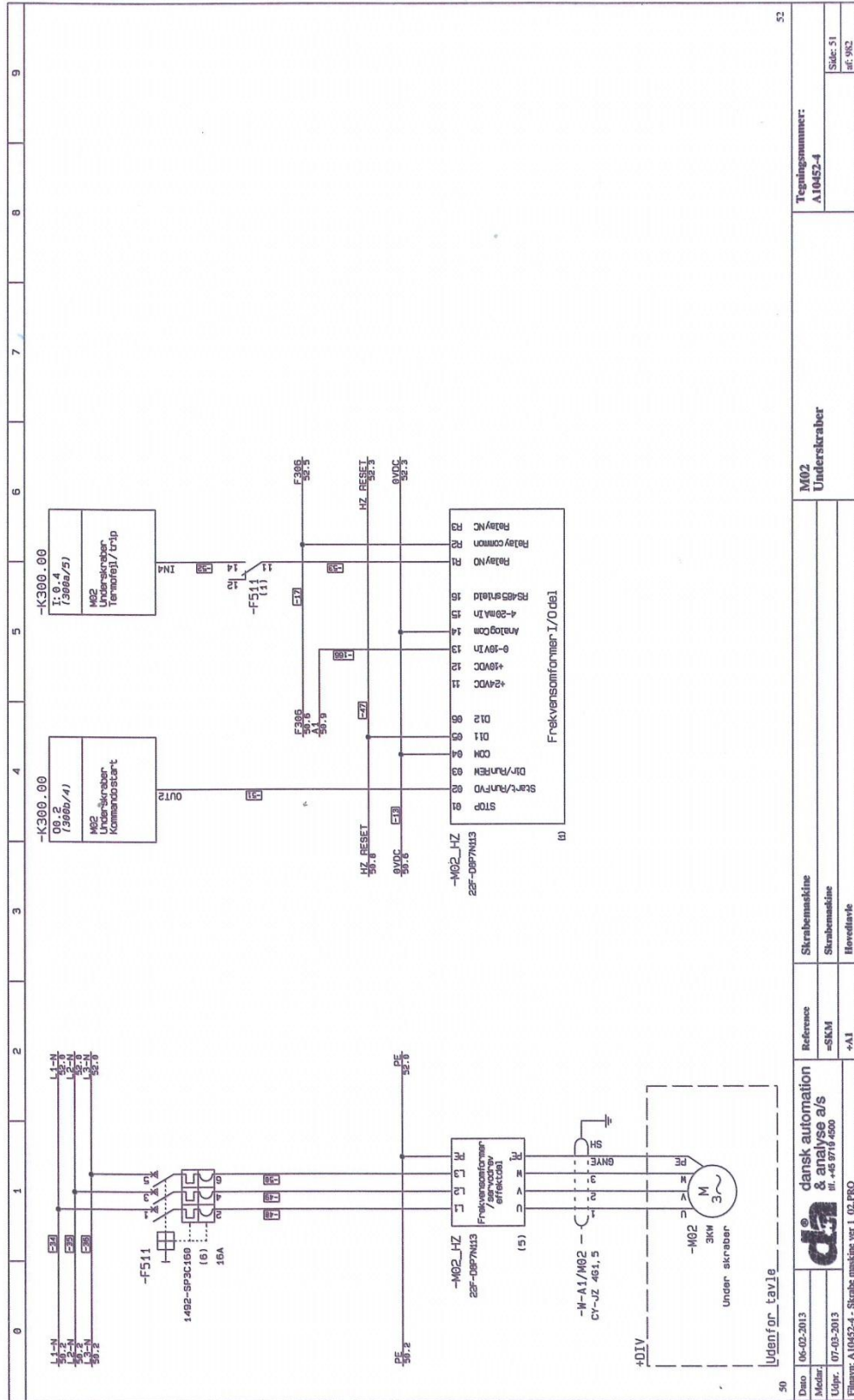
31	<b>da</b> dansk automation & analyse a/s Skramsmåske Hovedgade Skramsmåske Hovedgade		Tegningnummer: A.10452-4	Skala: 40 bl. 982
Dato	06-10-2013	Reference		
Model		-SKM		
Løpnr.	07-10-2013	+A1		
Filnavn: A10452-4 - Skramsmåske ver 1.00.PRO				



40	Dato   06-02-2013	Reference	Tegningsnummer: A10452-4	
Medar.	dansk automation & analyse a/s	-SKM	Njdsstop	
Ldgr.   07-05-2013	Strømtekniske Skæbtekniske	+A1	Skr: 41	
Filenavn: A10452-4 - Strømtekniske vst 1_02.PRO	Hovedtavle		Laf: 982	



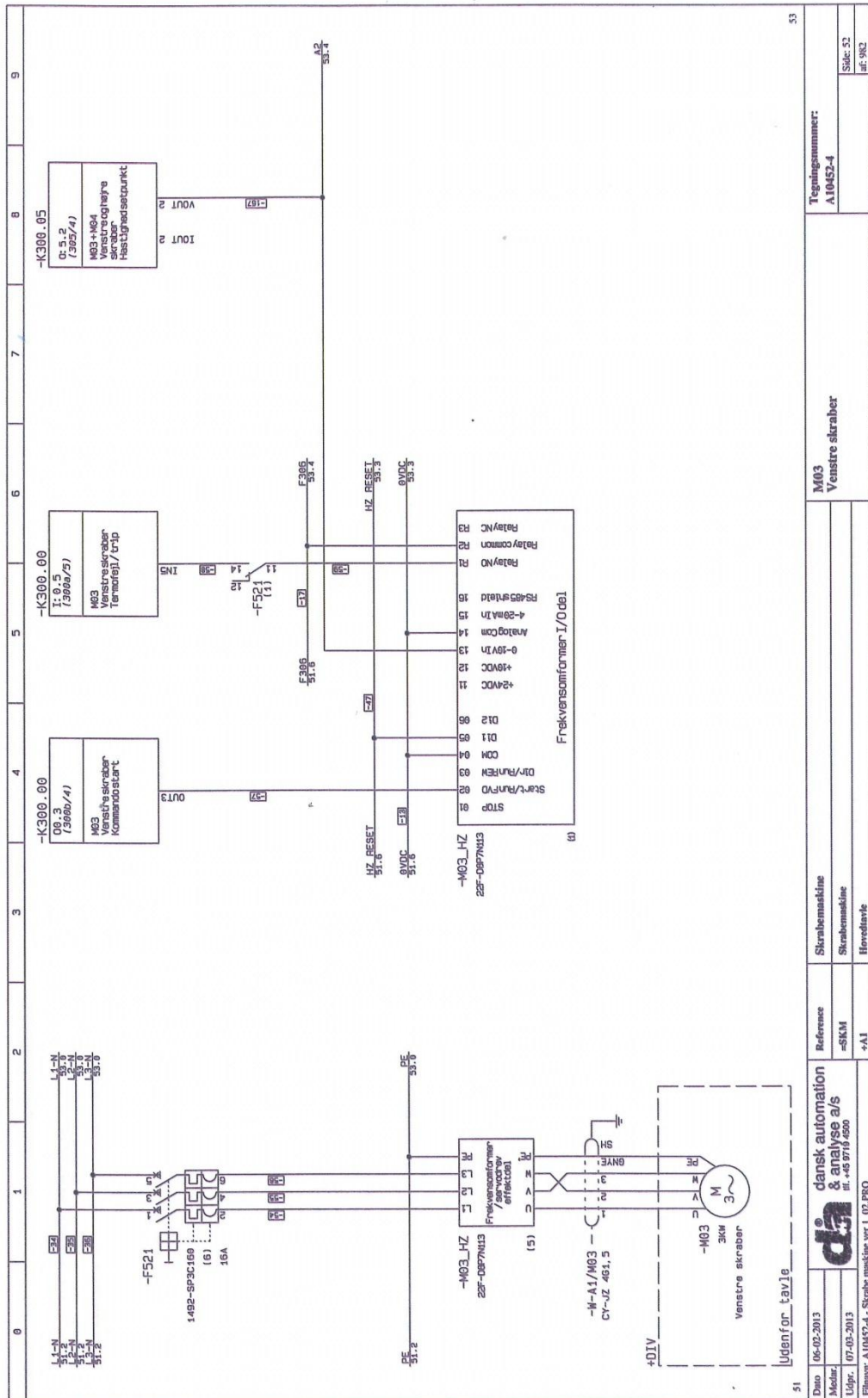




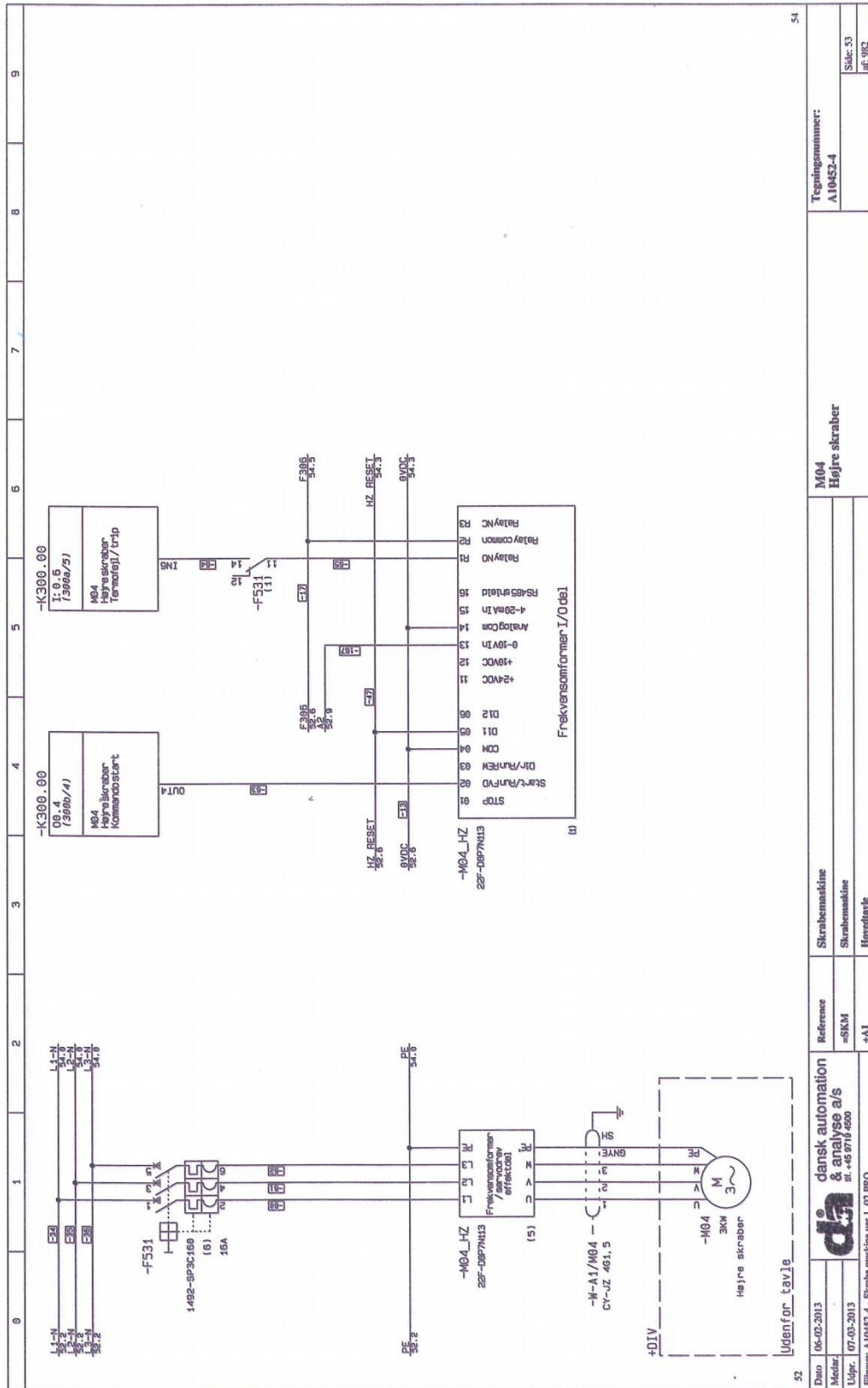
50 Udenfor tavle

52

Dato	06-02-2013	Reference	Skribentstatistik	Tegningsnummer:	M02 Understråber
Medler		-SKM	Skribentstatistik	A10452-4	
Udpr.	197-02-2013	+A1	Ikke defineret		
Filnavn: A10452-4 - Skrabemaskine ver 1_02.FRD					
					Side: 51 af 982

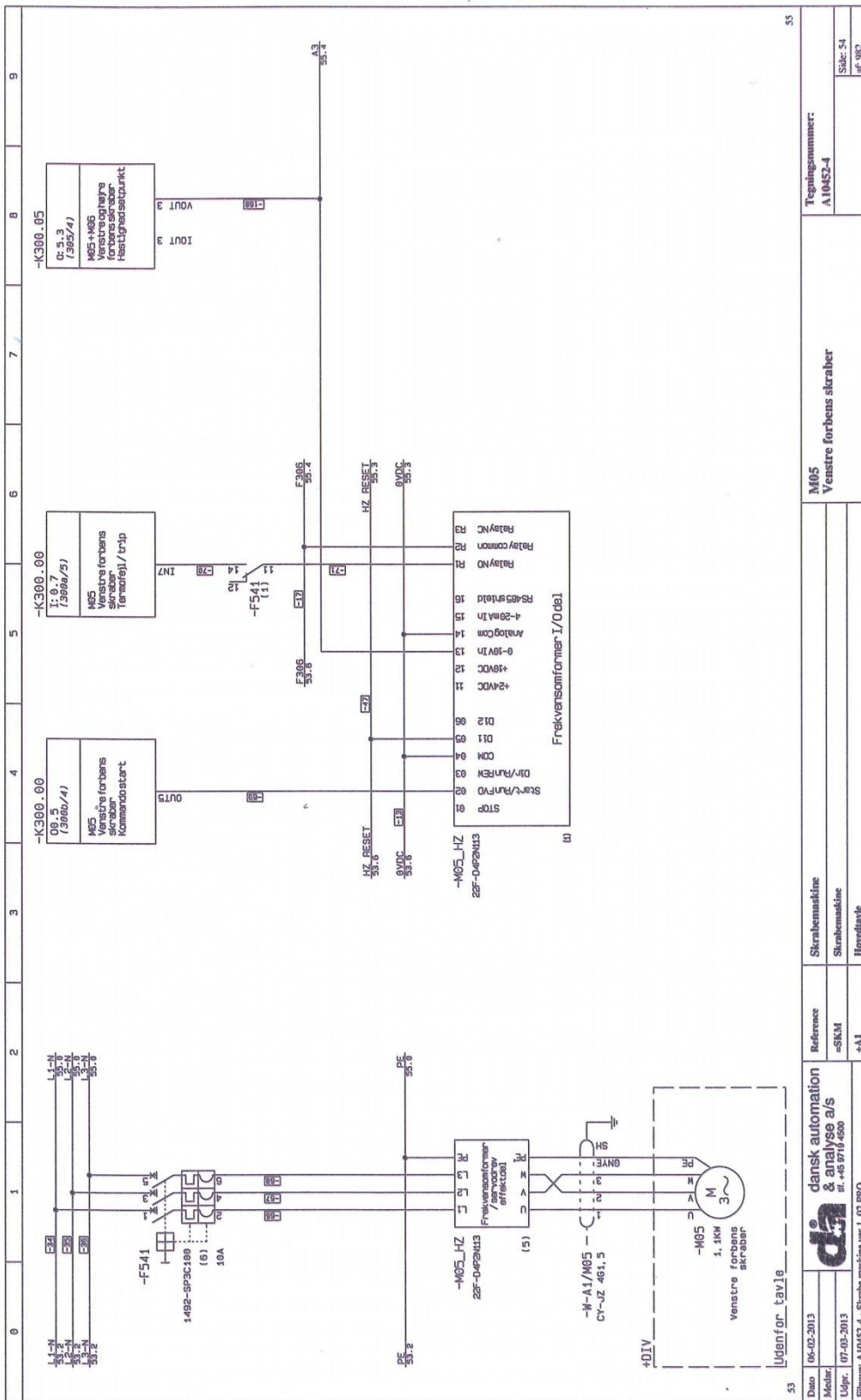


51		53	
Lydnetfor tavle		M03 Venstre skraber	
Tegningsnummer: A10452-4		Tegningsnummer: A10452-4	
Date: 06-02-2013		Side: 52	
Modul: 07-03-2013		af: PKC	
Løser: 07-03-2013			
Filnavn: A10452-4 - Skrabe maskine ver 1.02.PKO			
Reference: -SKM			
+A1			
Skrabemaskine			
Skrabemaskine			
Hovedstole			

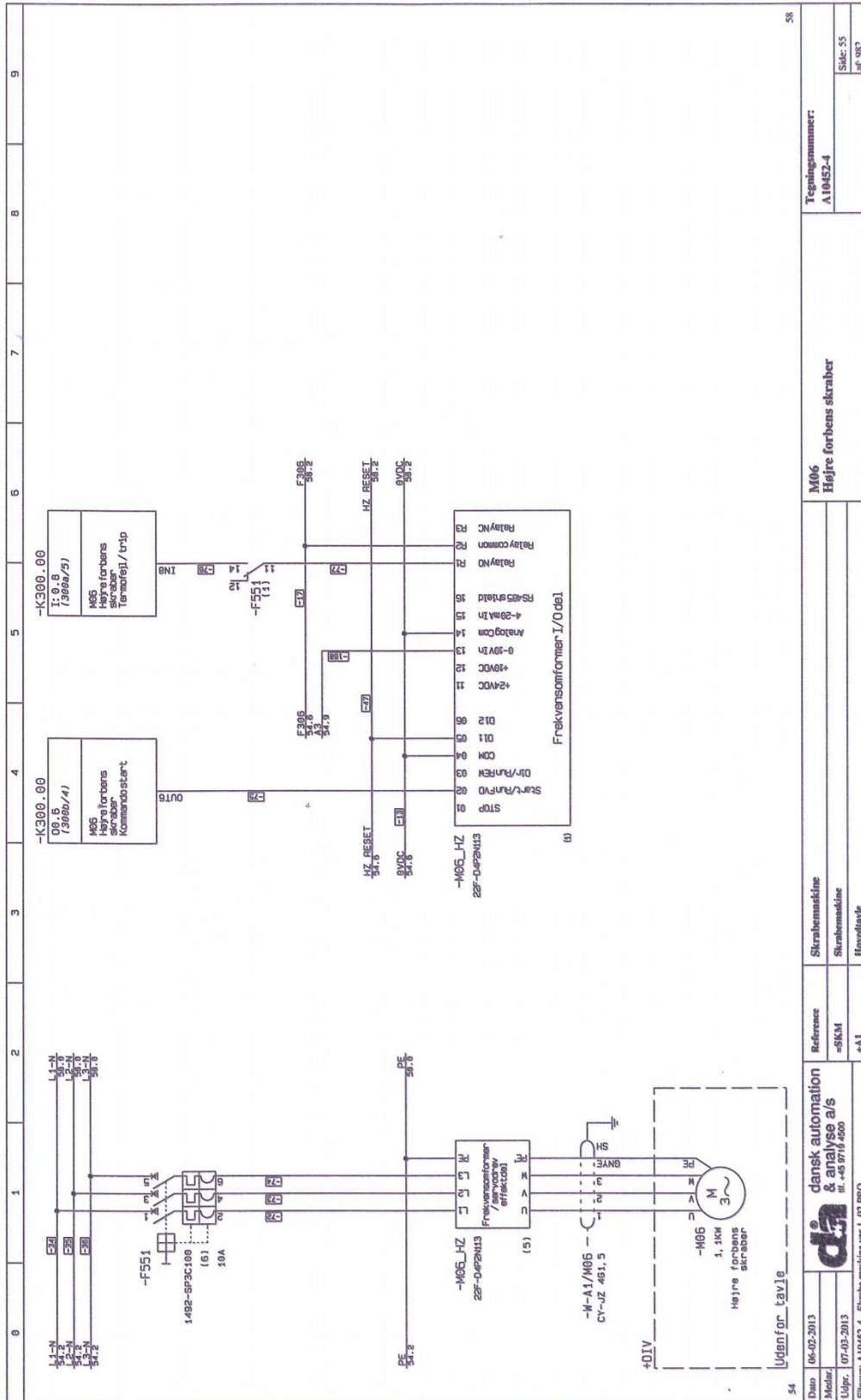


52		54	
Dato	06-02-2013	Tegningnummer:	
Medar		A.10452-4	
Løpnr.	07-03-2013	M04	
Filnavn: A10452-4 - Skrabemaskine ver 1.02.PRD		Højre skraber	
Reference	-SKM	Skrabemaskine	
→A1		Hovedstav	
dansk automation & analyse a/s til: +45 8714 4200			
da			
Filnavn: A10452-4 - Skrabemaskine ver 1.02.PRD			
Udført af: tsvjg			

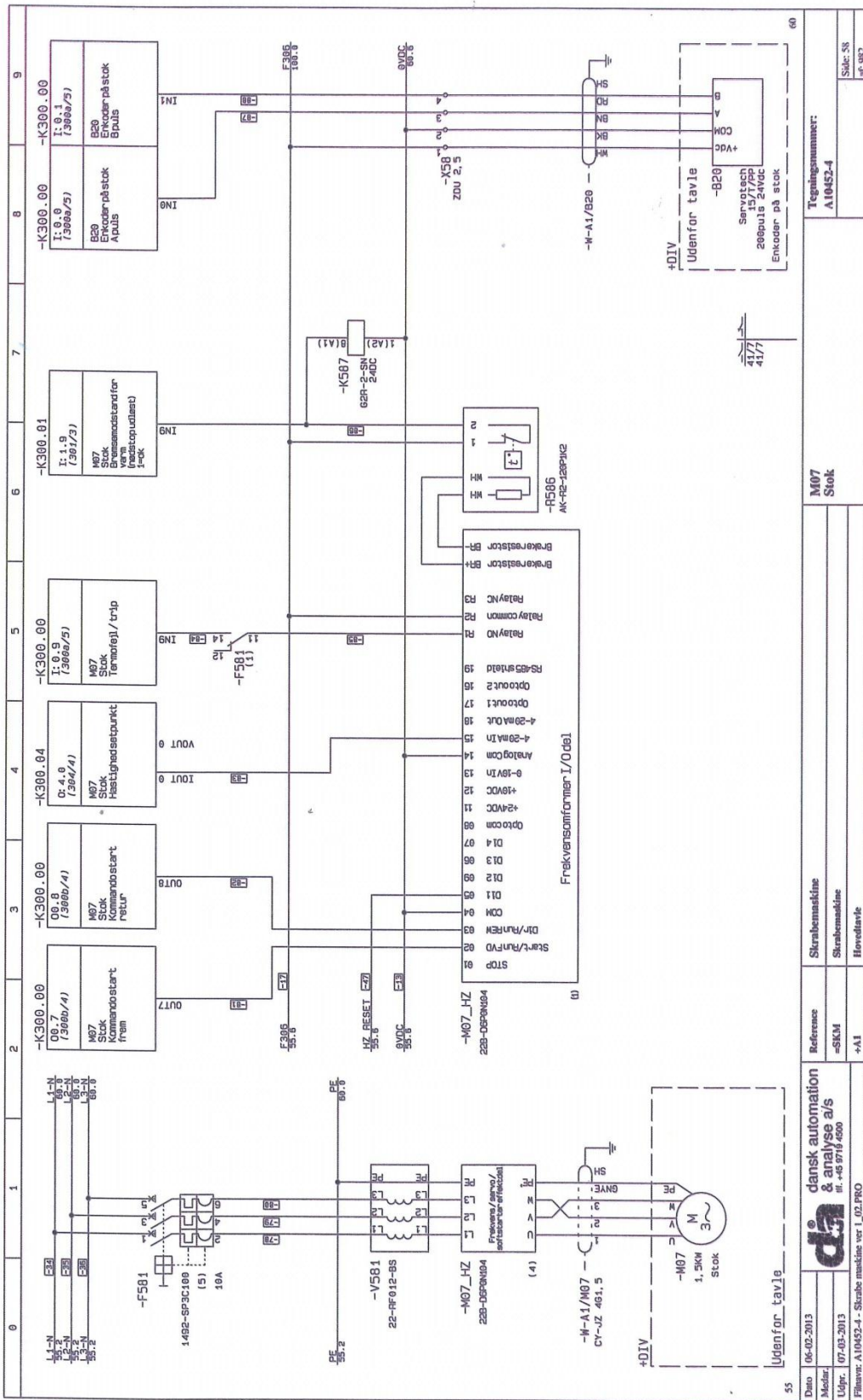




Dato: 06-02-2013		Reference: +A1	
Model: 07-03-2013		Skrabemaakine: M05 Venstre forbens skraber	
Løjnr: 07-03-2013		Skrabemaakine: M05 Venstre forbens skraber	
Filnavn: A10452-4 - Skrabemaakine ver 1_02.PRO		Hovedkilde: M05 Venstre forbens skraber	
Tegningnummer: A10452-4		Skrabemaakine: M05 Venstre forbens skraber	
Skala: 5:4		Skrabemaakine: M05 Venstre forbens skraber	
Dato: 06-02-2013		Reference: +A1	
Model: 07-03-2013		Skrabemaakine: M05 Venstre forbens skraber	
Løjnr: 07-03-2013		Skrabemaakine: M05 Venstre forbens skraber	
Filnavn: A10452-4 - Skrabemaakine ver 1_02.PRO		Hovedkilde: M05 Venstre forbens skraber	



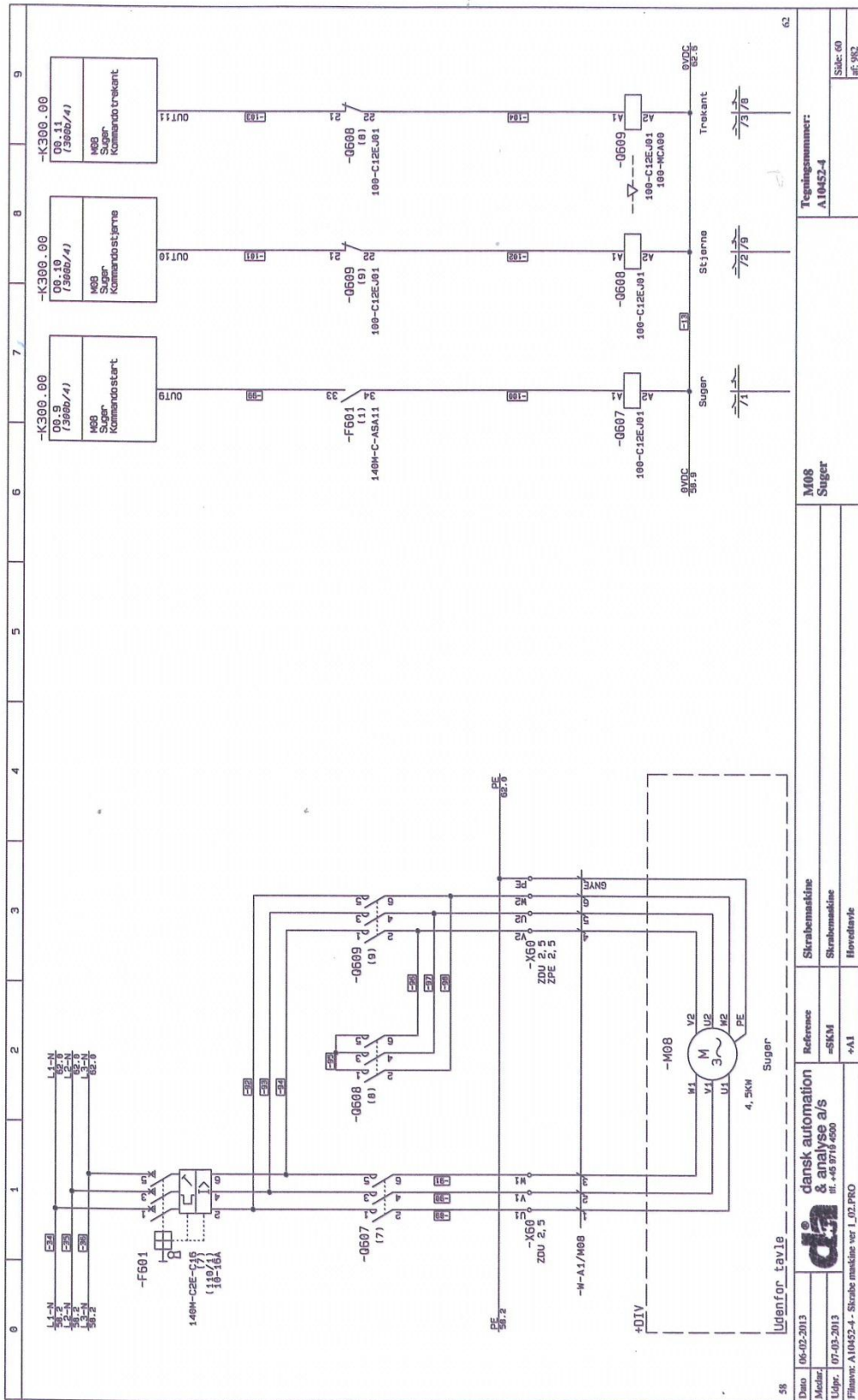
54		58	
Dato	06-02-2013	Tegningsnummer:	
Medl.		A10452-4	
Udpr.	07-05-2013	Side: 55	
Filnavn: A10452-4 - Skrabe maskine ver 1.02.PKO		af: 982	
Reference	Skrabemaskine	M06	
	Skrabemaskine	Højre forberens skraber	
	Hovedtavle		



Dato	06-02-2013	Reference	-SKM
Model		Skabemaskine	Skabemaskine
Udpr.	07-03-2013	Skabemaskine	Skabemaskine
Filnavn:	A10432-4 - Skabemaskine ver 1.02.PRC	Hovedstav	Hovedstav

Tegningsnummer:	
A10432-4	Side: SN
	af: 9/2



58

Udenfor tavle

Reference  
+SKM  
+A1

Skrabemaskine  
Skrabemaskine  
Hovedtavle

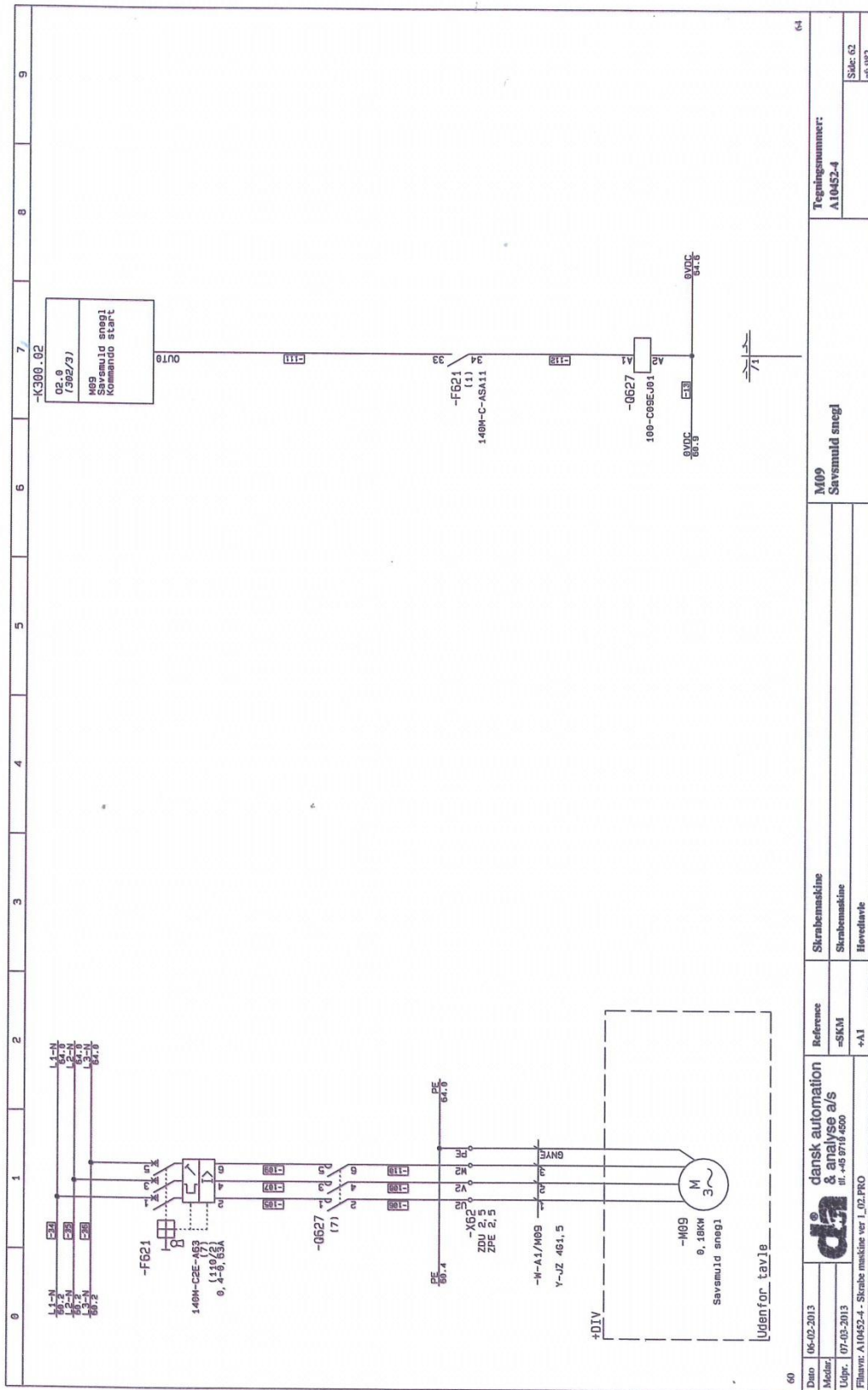
M08  
Suger

Tegningsnummer:  
A10452-4

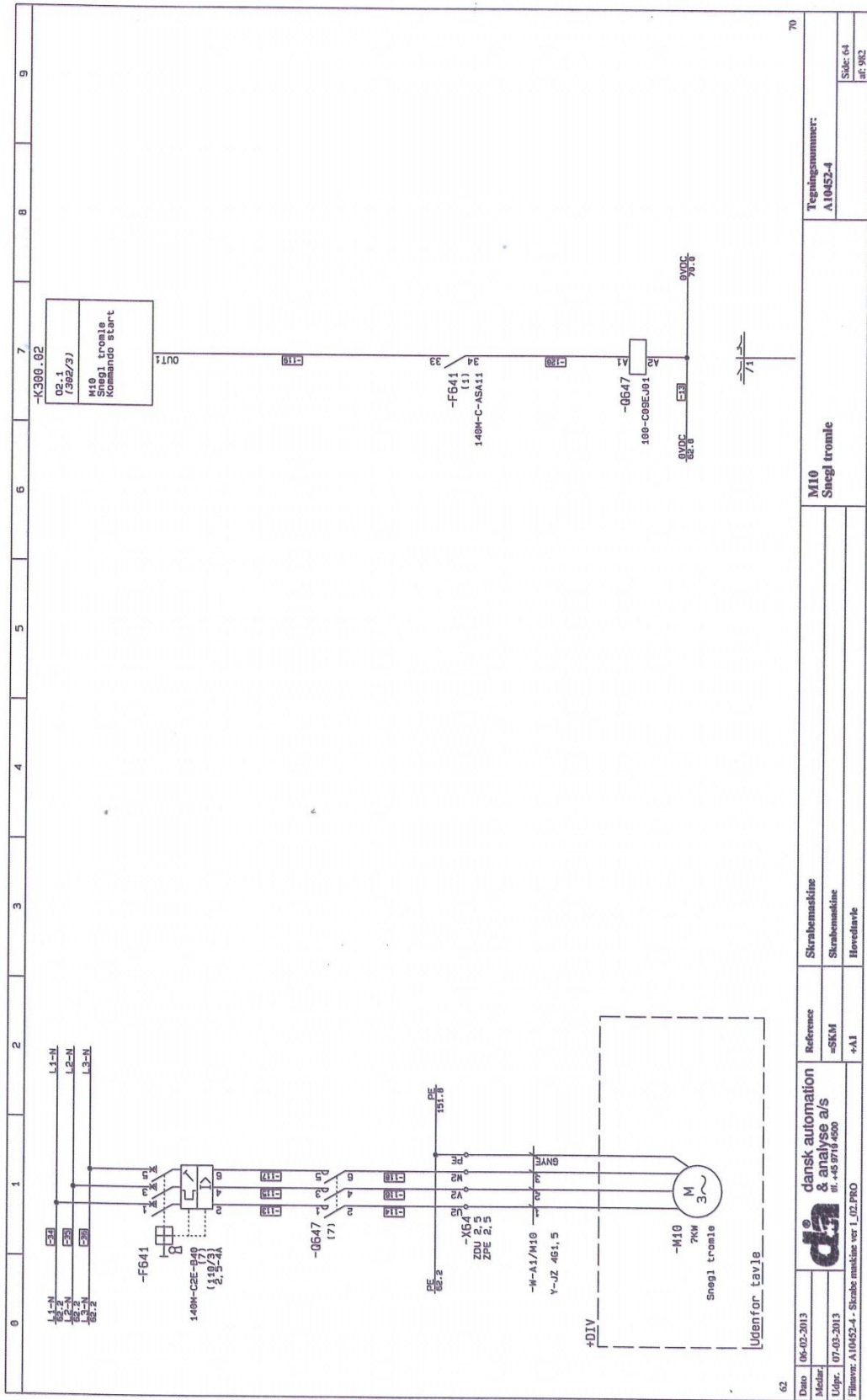
Skæ: 60  
ref: 982

62



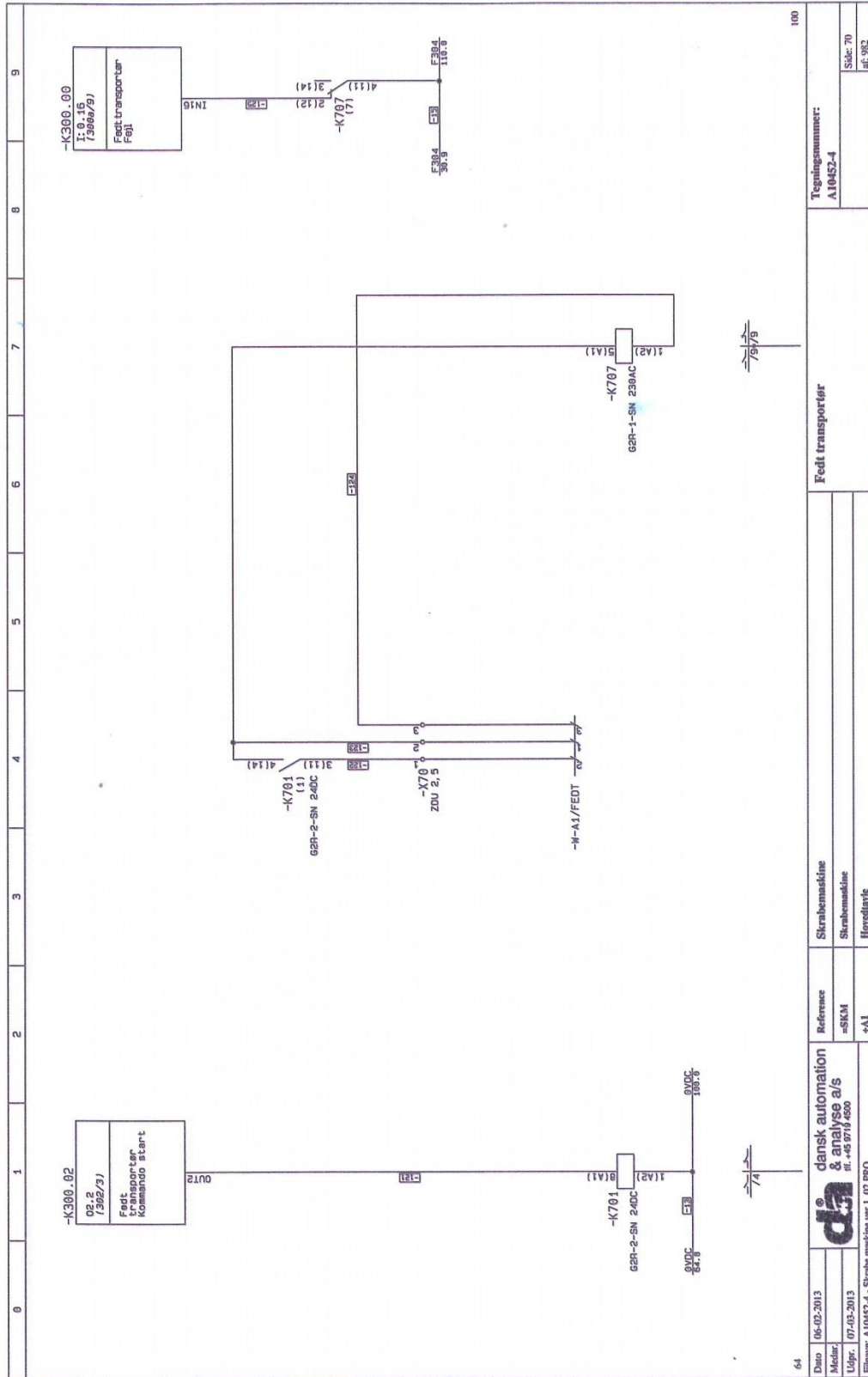


Dato	06-02-2013	Reference	Skrabemaskine	Tegningsnummer:	A10452-4
Mediør	07-03-2013	-SKM	Skrabemaskine		
Udpr.		+A1	Hovedstør		
Filnavn: A10452-4 - Skrabemaskine ver 1.02.PRO					
					64
					60

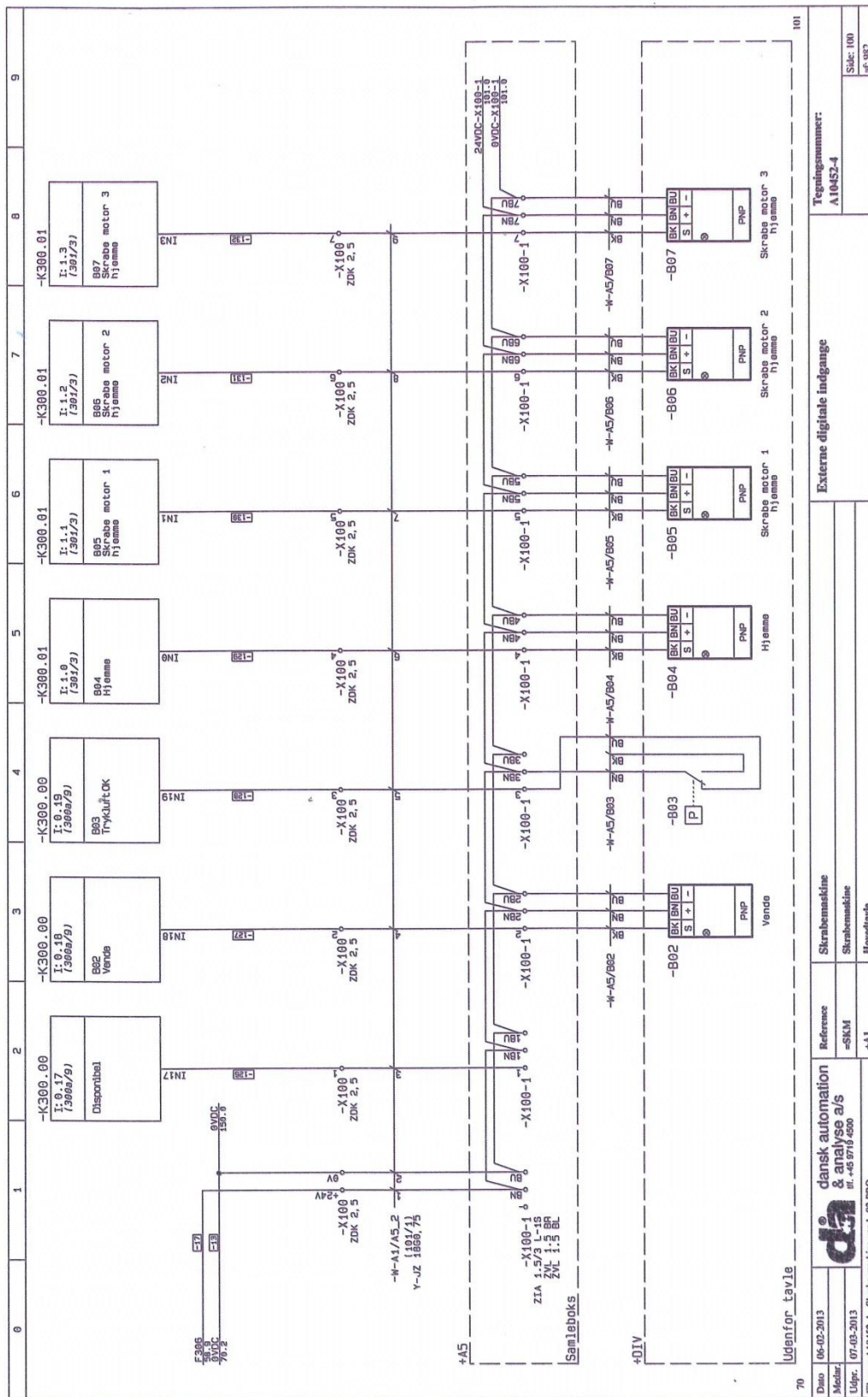


63

Dato	06-02-2013	Reference	Skræbmastine	Tegningnummer:	70
Modul			Skræbmastine	A10452-4	
Udfør	07-02-2013	+AI	Hovedtavle		
 dansk automation & analyser a/s Skovvej 10 45 9710 2600		M10 Sneg1 tromle		Side: 04	af: 982
Filnavn: A10452-4 - Skrabte mastine ver 1.02.PRO					



64		100	
Dato	06-02-2013	Tegningsnummer:	
Medler		A10452-4	
Udpr.	07-03-2013	Side: 70	
Filnavn: A10452-4 - Skrabemaskine ver 1.02.PRD		nr: 982	
dansk automation & analyse a/s Bt. 45 9711 4200		Fedt transporter	
Reference	-SKM	Skrabemaskine	
	→A1	Hovedtanke	



Tegningsnummer:  
A10452-4

Skæ: 100  
af: 982

Externe digitale indgange

Skraemaskine  
Skraemaskine

Reference  
-SKM

→A1

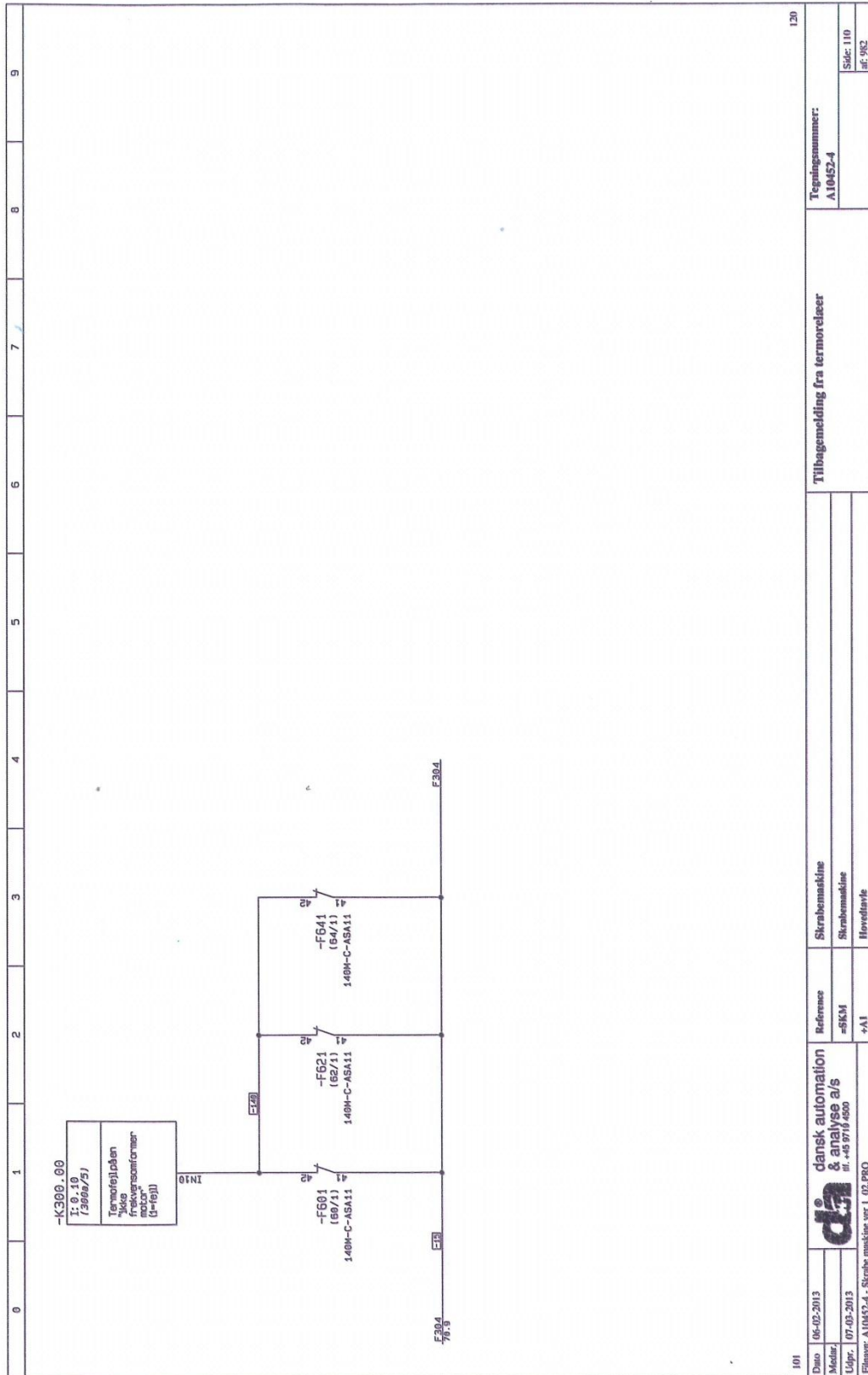
dansk automation  
& analyse a/s  
St. +45 9715 4000

DA

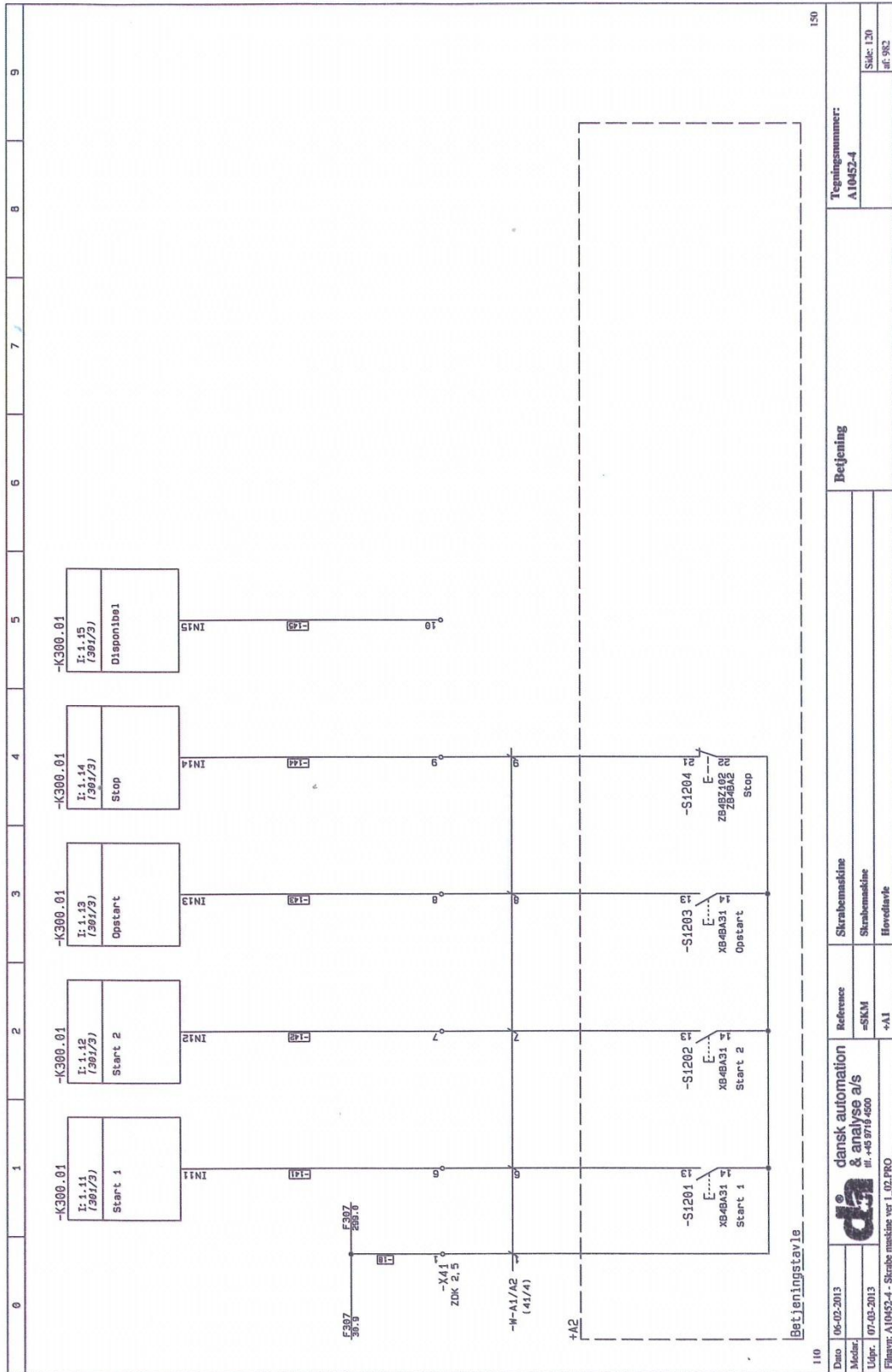
Dato: 06-02-2013  
Madr.:  
Udg.: 07-03-2013  
Filnavn: A10452-4 - Skraem maskine ver 1\_02.PRO



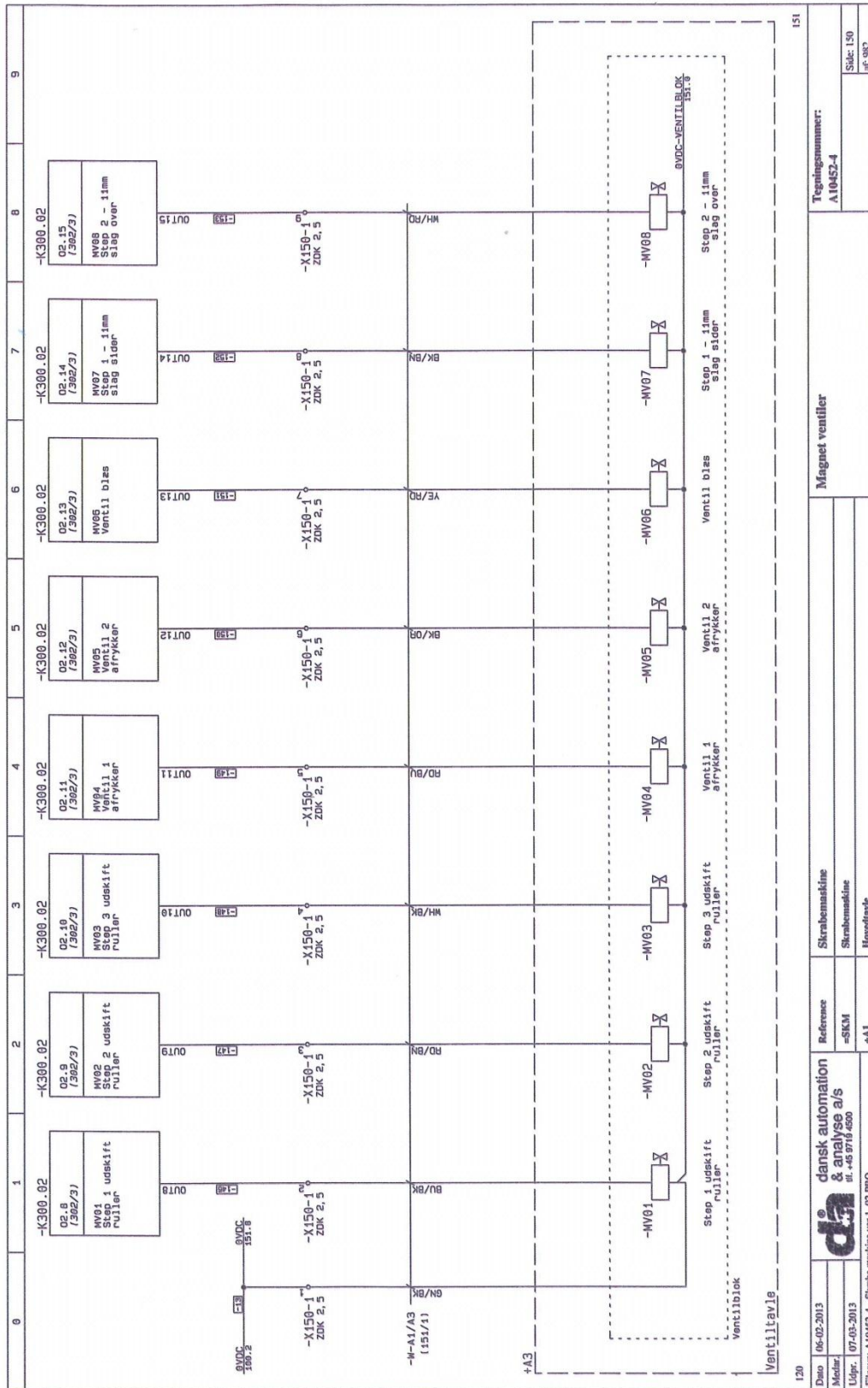




101	Date: 06-02-2013		Tegningsnummer: A10452-4		120
	Model: 07-03-2013		Side: 110		
	Udpr.: 07-03-2013		af: 582		
	Filnavn: A10452-4 - Skrabemaskine ver 1.02.PRO		Tilbagemelding fra termoreleer		
	dansk automation & analyse a/s		Skrabemaskine		
	ref: +A1		Skrabemaskine		
	ref: +A1		Hovedlyse		

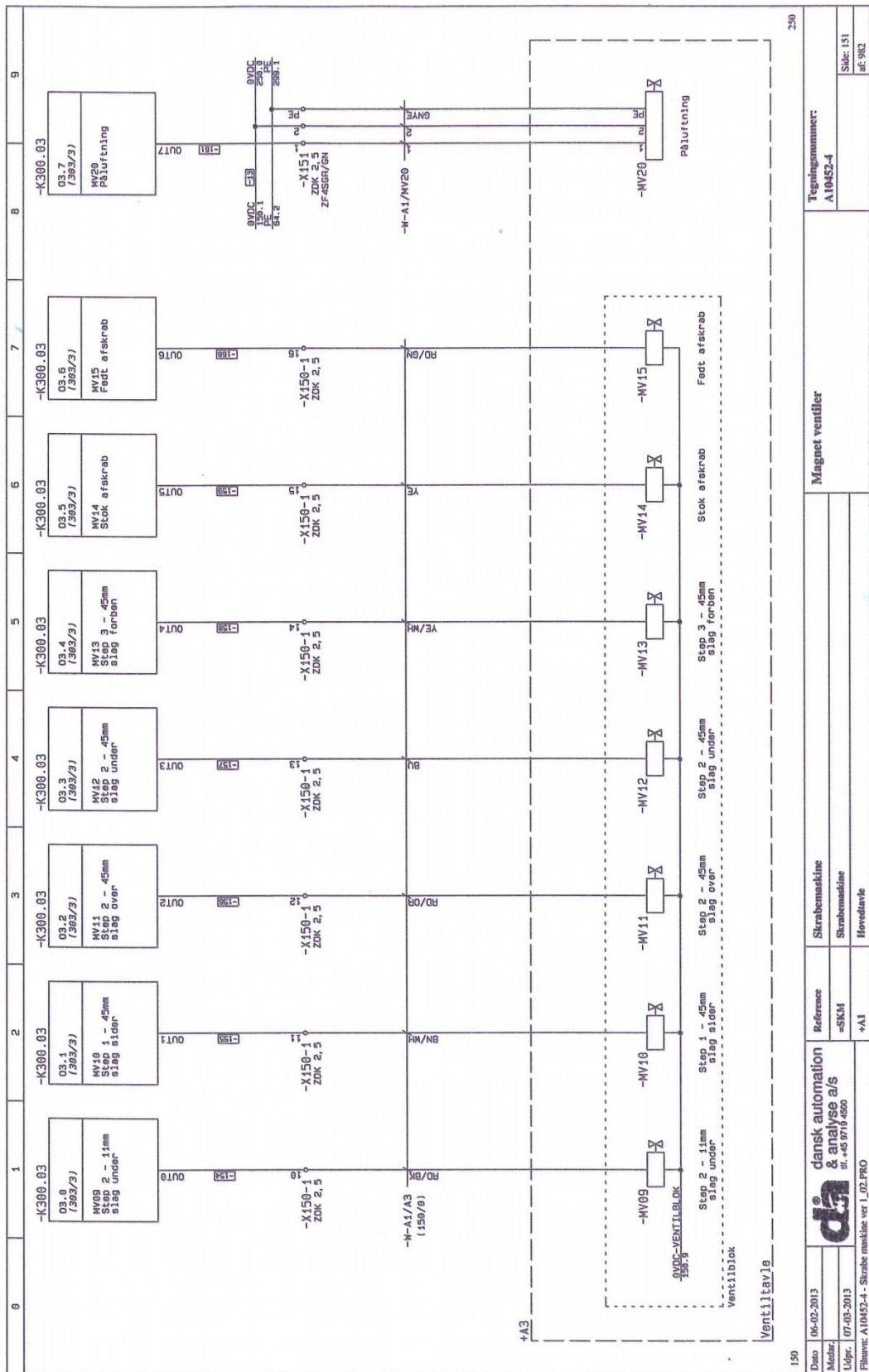


110		150	
Betjeningsstavie			
Dato: 06-02-2013		Tegningsnummer: A10452-4	
Modul:		Skrabemaskine	
Udpr.: 07.03.2013		Skrabemaskine	
Filnavn: A10452-4 - Skrabemaskine ver 1_02.PRO		Reference: =SKM	
		+A1	
		Hovedstik	
		Retfjening	
		Side: 130	
		af: 982	

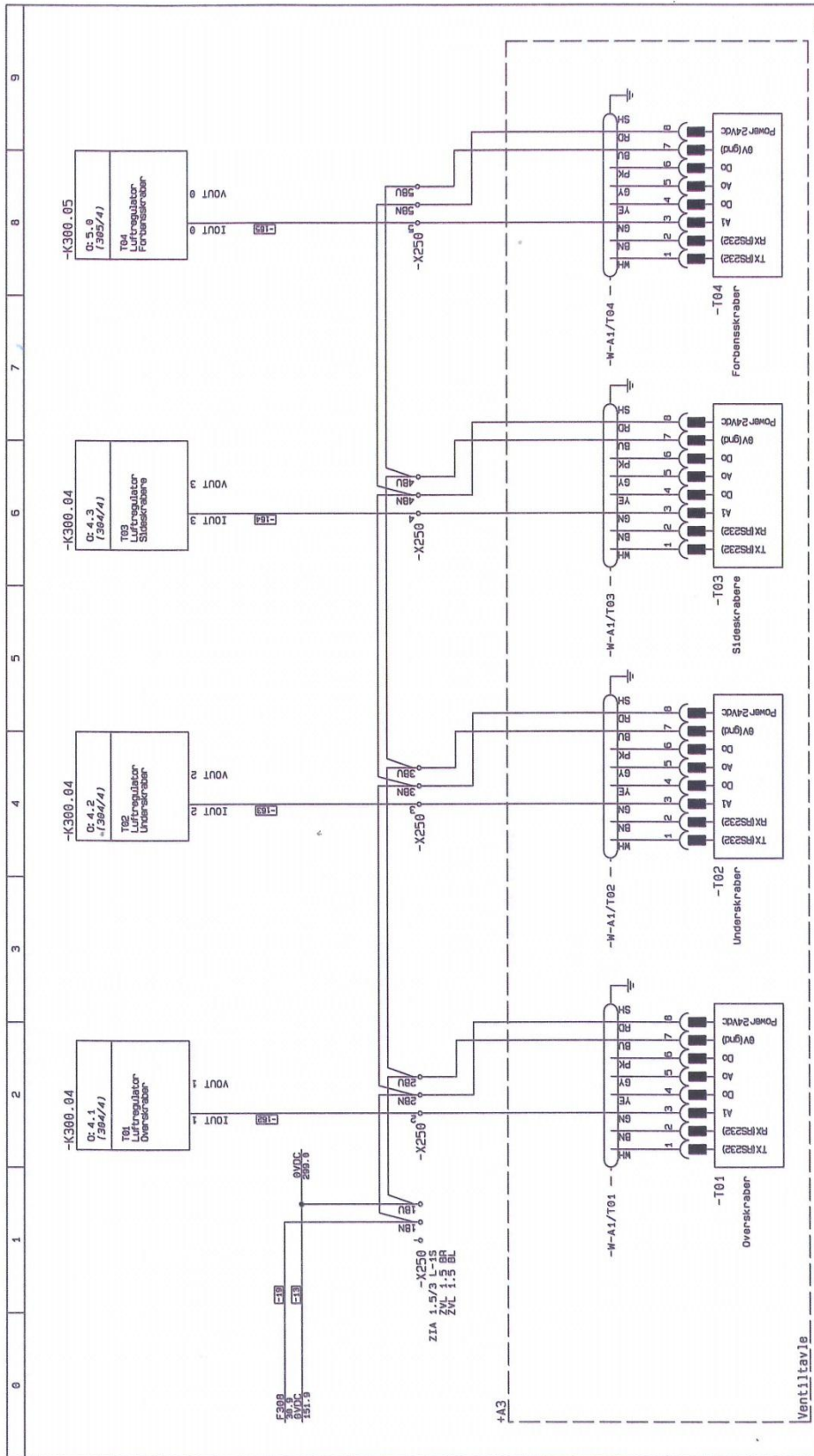


120	dansk automation & analyse a/s		Magnet ventilator		Tegningsnummer: A10452-4	
Dato	06-02-2013	Reference	Skræbemaschine			
Model		-SKM	Skræbemaschine			
Udgiv	07-03-2013	+A1	Modificeret			
Filnavn: A10452-4 - Skrabemaskine ver 1.02.PRO						
			Side: 130 af 192			

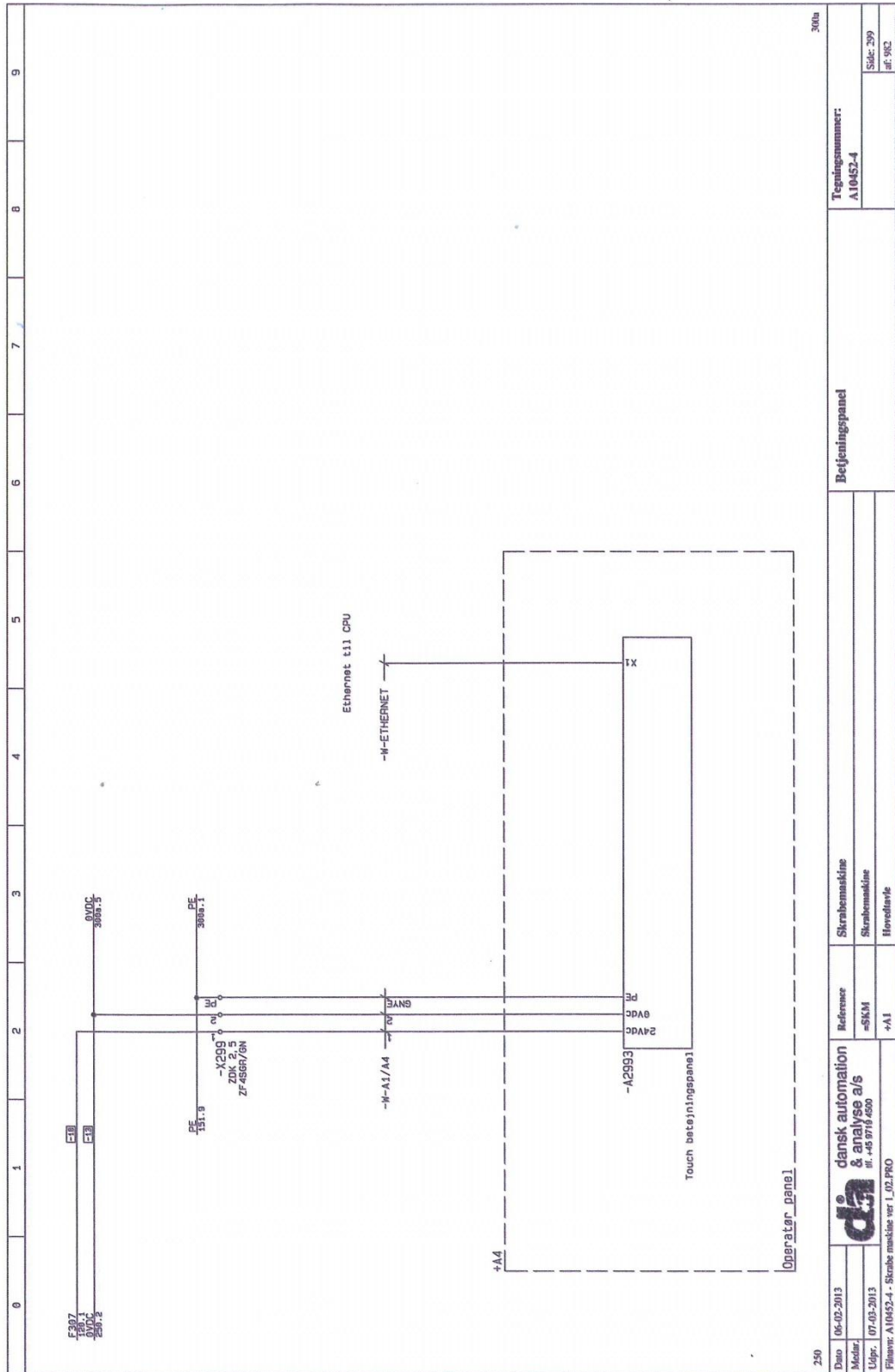




150		250	
Dato	06-02-2013	Tegningsnummer:	
Måst.		A10452-4	
Løpnr.	07-03-2013	Side: 131	
Filnavn: A10452-4 - Skrabe maskine ver 1.02.PRO		nr. 982	
<b>Magnet ventiler</b>			
Skrabemaskine		Skrabemaskine	
Skrabemaskine		Hovedtavle	
Reference		+A1	
 <b>dansk automation &amp; analyse a/s</b> iii. +45 9719 4800			



151	Ventiltavle		Luftregulatorer		Tegningsnummer: A10452-4	
Dato	06-10-2013	Referenc	Strøbmåskine	Strøbmåskine	SSnr:	250
Medar			Strøbmåskine	Strøbmåskine	Art:	982
Udpr.	07-03-2013	+A1	Hovedtavle			
Filnavn: A10452-4 - Strøbmåskine ver 1.02.FRO						



250

300a

Tegningsnummer:  
A10452-4

Side: 299  
af: 382

Bejefningspanel

Skræbmaskine  
Skræbmaskine  
Hovedstole

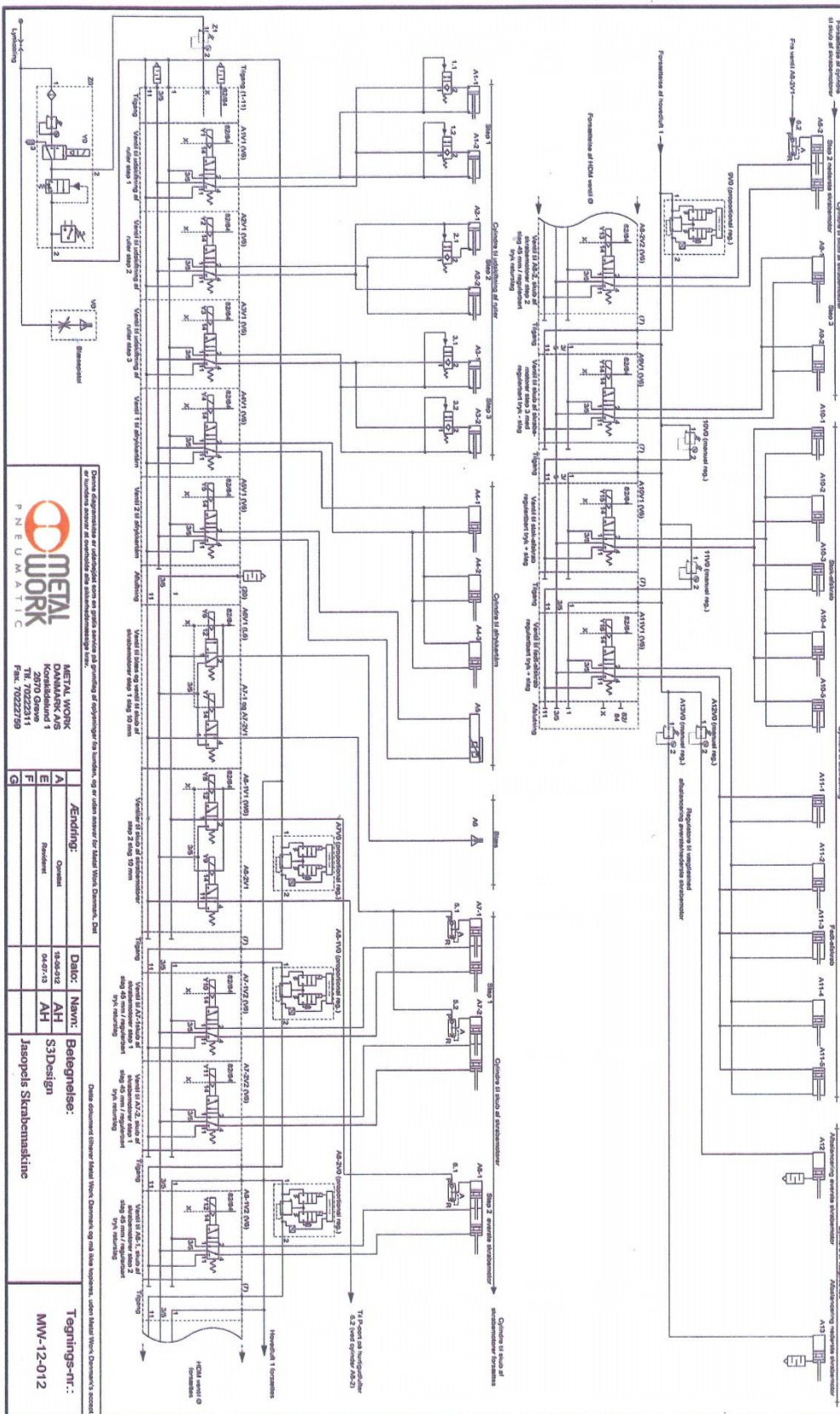
Reference  
=SKM  
+A1

dansk automation  
& analyse a/s  
uf. +45 9718 4500



Fileravn. A10452-4 - Skræbm maskine ver. 1\_02.FRO





**METAL WORK**  
 DAMANSK A/S  
 Kongelundsvej 1  
 Tlf. 70222311  
 Fax. 70222799

A	Zending:	Omslag
E	Revolutie	
F		
G		

DALC:	19-02-92	DAUC:	19-02-13
NAWT:	AH	Belegnisse:	S3Design
	AH		Jasopels Skarbenshine

Tegningens nr.:  
**MM-12-012**

## 13. Решение проблем

В нижеследующем разделе описано, каким образом пользователь может самостоятельно решить некоторые из проблем общего характера, связанные с машиной. Раздел не представляет собой инструкцию по ремонту машины как таковую, но содержит указания, касающиеся возможности устранения мелких неисправностей таким образом, чтобы можно было быстро вновь начать обработку. В случае неисправностей, которые не удастся устранить, свяжитесь, пожалуйста, с отделом сервиса от фирмы Jasopels, который предоставит Вам дополнительную помощь.

**ОПАСНО!**

Перед началом консервационных работ, очистки и другого рода сервисных работ необходимо отключить подачу к машине сжатого воздуха и электропитания.



### **13.1 Неисправности, вызванные перегрузкой двигателей**

О перегрузке двигателя будет, как правило, сигнализировать подсветка поля «Термическая неисправность» (рис. 42) на экране, а также полная остановка машины вместе с жиروتсасывающим устройством.

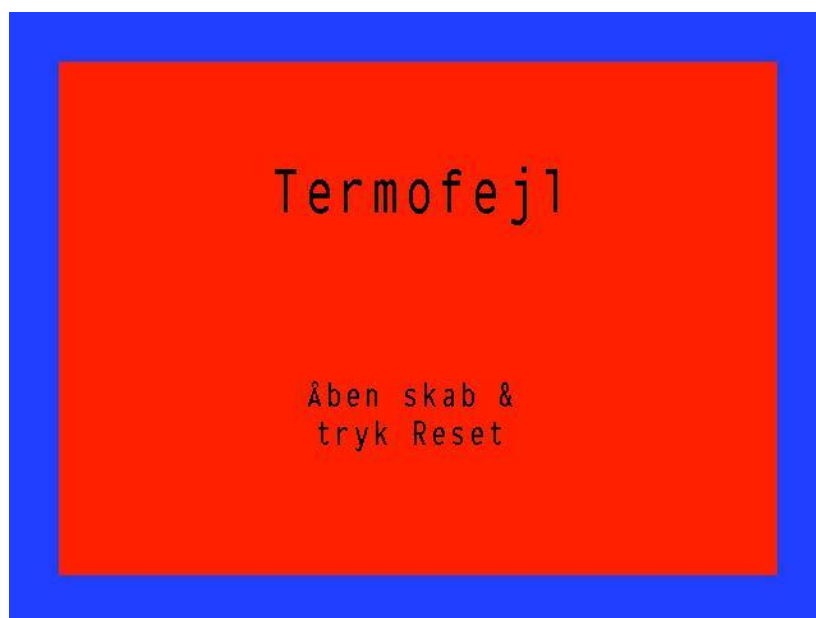


Рис. 35 Термическая неисправность

## **13.2 Неисправности, вызванные перегрузкой двигателя колоды**

О перегрузке двигателя колоды будет сигнализировать подсветка поля «Неисправность VLT» и полная остановка устройства.



Рис. 36 Термическая неисправность

- Кроме того, перегрузка двигателя колоды может привести к активизации защиты двигателя VLT или обслуживаемой вручную защиты, помещённой в шкафу VLT. В этом случае необходимо вновь включить машину. Если это не решит проблему, необходимо проверить автоматические предохранители в шкафу управления.
- Неисправности двигателя колоды могут быть вызваны чрезмерным натяжением цепи или, возможно, тем фактом, что в коробку цепи попали опилки, которые могли бы осесть на шестерне, в результате чего увеличился бы её размер. Кроме того, это может быть вызвано тем, что колода не ударяется точно в центр скребка, а перемещается вверх в какую-либо из сторон, что приведёт к усилению трения. Для получения советов и указаний, касающихся возможности устранения в/у неисправности, свяжитесь, пожалуйста, с отделом сервиса фирмы Jasopels.
- Вновь выполнить процедуру ввод в действие в соответствии с описанием, содержащимся в пункте 7.1.

### **13.3 Перегрузка подключённых устройств**

Неисправности двигателей устройств, подсоединённых к штекеру СЕЕ между пневматическим шкафом и автоматом для опилок (бокового барабана, возвратного шнека устройства подачи опилок и пр.), и, возможно, жиротсасывающего устройства также могут привести к остановке работы мездрильной машины. Как правило, блокировка будет носить механический характер. На дисплее появится экран «Сообщение о неисправности Жировой насос» (рис. 38).



Рис. 37 Сообщение о неисправности Жировой насос

- Предохранение жиротсасывающего устройства гарантирует защита двигателя, размещённая в шкафу VLT. О неисправностях будет сигнализировать сообщение содержания «Термические неисправности». Всегда необходимо проверять, можно ли установить причину перегрева двигателя. Усиленное потребление энергии может быть вызвано замедлением темпа работы жиротсасывающего устройства в результате загрязнения ротора или негерметичности труб между всасывающими головками и жиротсасывающим устройством.
- Перегрузка внешних устройств, подсоединённых к штекеру СЕЕ может вызвать включение обслуживаемой вручную защиты двигателя, помещённого в шкафу VLT. В этом случае также необходимо попытаться установить причину перегрузки перед повторным включением защиты двигателя.





- Нажать кнопку «Автоматический возврат» на дисплее. благодаря чему колода вернётся в исходное положение.
- Вновь выполнить процедуру ввода в действие в соответствии с описанием, содержащимся в пункте 7.1.



Рис. 38 Аварийный выключатель

- После ввода в действие аварийного выключателя необходимо отпустить кнопку и нажать Reset. Машина вновь включится.

## 14. Заметки



