

Mizdrownica XL T4/T5 2010

Instrukcja obsługi

Mizdrownica XL T4/T5 2010



1. Deklaracja zgodności

Deklaracja zgodności z normami europejskimi

Producent: Jasopels Production A/S Telefon +45 98439966
Adres: Fabriksvej 19 DK - 7441 Bording
 Dania

Urządzenie: Mizdrownica
Typ: 02-0000 400 V

Jasopels A/S oświadcza, że niniejszy produkt spełnia następujące dyrektywy UE:

89/336/EWG

98/37/EWG

Ponadto oświadcza się, że zastosowano stosowne rozdziały następujących norm zharmonizowanych:

EN 60204-1

EN 983

Miejsce i data: Bording, styczeń 2009 r.

Nazwisko: Dyrektor Zarządzający Poul Bach



2. Spis treści

1.	Deklaracja zgodności	2
2.	Spis treści	3
3.	Wstęp	5
4.	Objaśnienie symboli	6
5.	Prezentacja urządzenia	7
6.	Rozruch	8
7.	Obsługa	11
7.1	Rozpoczęcie pracy	11
7.2	Obsługa	13
7.3	Ustawianie nacisku	14
7.4	Opcja wyboru klienta	16
7.5	Opcja wyboru typu	17
7.5.1	Odczyt czasu i liczby sztuk	18
7.5.2	Ustawienie frezów	22
7.5.3	Ustawienie długości mizdrowania	23
7.5.4	Trociny i przemywacz trzpienia	24
8.	Konserwacja	26
8.1	Czynności na początku sezonu	26
8.2	Codziennie czynności konserwacyjne	27

8.3	Czynności po zakończeniu sezonu	29
8.4	Wymiana frezów	30
8.5	Ustawienie frezów	31
9.	Dane techniczne	33
10.	Schematy połączeń elektrycznych	34
11.	Wykaz części zamiennych	43
12	Wyposażenie dodatkowe	50
13.	Wykrywanie i usuwanie usterek	55
14.	Notatki	60

3. Wstęp

- Niniejsza Instrukcja obsługi stanowi istotną część Państwa nowej maszyny. Należy dokładnie zapoznać się z treścią niniejszej instrukcji i korzystać z niej jako z kompendium wiedzy na temat urządzenia.
- Instrukcja zawiera ważne informacje dotyczące bezpieczeństwa i prawidłowego użytkowania maszyny.
- Instrukcję należy przechowywać wraz z maszyną. Należy pamiętać o załączeniu instrukcji obsługi w przypadku odsprzedaży lub najmu maszyny osobom trzecim.
- Użytkownik ma obowiązek zadbać o to, by operator, pracownicy obsługi i inne osoby mające dostęp do maszyny zostały przeszkolone w zakresie prawidłowego użytkowania i postępowania z urządzeniem. Więcej informacji zawarto w dalszej części niniejszej publikacji.

4. Objaśnienie symboli

- Należy zapoznać się z treścią niniejszej Instrukcji obsługi i stosować się do zawartych w niej zaleceń. W celu podkreślenia części niektórych informacji zastosowano następujące symbole:



- Uwaga!!**
Trójkąt z wykrzyknikiem jest znakiem ostrzegawczym umieszczonym przy ważnych instrukcjach lub informacjach dotyczących maszyny.



- Niebezpieczeństwo!**
Trójkąt z błyskawicą jest znakiem ostrzegającym przed "Wysokim napięciem".



- Ostrzeżenie!**
Trójkąt z ostrzeżeniem o niebezpieczeństwie zmiżdżenia.



- Ostrzeżenie!**
Wysoki poziom hałasu, zawsze używać ochroniaczy uszu.

5. Prezentacja urządzenia

- Niniejsza mizdrownica została zaprojektowana do mizdrowania skóry nerek.
- Nowe pomysły dotyczące kształtu trzpienia, formy frezów, zawieszenia silnika oraz regulatorów automatycznych rozwinęły maszynę do poziomu niezwykle szybkiego urządzenia o wydajności do 400 skór na godzinę oraz o wysokiej jakości procesie mizdrowania.
- Połączenie kształtu trzpienia oraz zmienny nacisk mizdrowania w przedniej i tylnej części skóry umożliwiły całkowite oddzielenie tłuszczu od skóry.
- Naciskając numer na wyświetlaczu automatycznego regulatora kontrolowanego przez sterownik programowalny, można ustawić długość mizdrowania, wskutek czego zmiana między naciskiem mizdrowania a jego długością w przedniej i tylnej części skóry będzie obliczana automatycznie.
- Nacisk mizdrowania dla frezów bocznego, górnego i dolnego można ustawić indywidualnie na panelu sterowania, w celu sterowania powietrzem.
- Frezy są unoszone niezależnie od siebie po tym jak skóra przejdzie przez maszynę. Zmniejsza to czas kontaktu trzpienia z frezem, przez co zredukowane jest zużycie elementów. Konstrukcja zakłada możliwość oddzielenia do 10 000 skór zanim nastąpi konieczność wymiany frezów.
- Mizdrownicę można wyposażyć w różne rodzaje frezów. Podobnie jak nastawny nacisk mizdrowania, chroni to skóry przed uszkodzeniami podczas oddzielania.

Uwaga!!

- Właściciel ma obowiązek zadbać o to, by operator, pracownicy obsługi i inne osoby posiadające dostęp do maszyny zostały przeszkolone w zakresie prawidłowego użytkowania i postępowania z urządzeniem. Więcej informacji zawarto w dalszej części niniejszej publikacji.
- Przed rozpoczęciem eksploatacji maszyny należy zapoznać się z całością treści niniejszej instrukcji obsługi.
- Maszyny można używać wyłącznie zgodnie z jej przeznaczeniem.
- Pod żadnym pozorem nie wolno naprawiać usterek maszyny - niezależnie od ich charakteru - przed jej poprawnym wyłączeniem, chyba że niewielkie poprawki mogą być dokonane przy pomocy przycisków sterowania.
- Instrukcja obsługi winna być zawsze dostępna dla operatora.



6. Rozruch

- Przed wprowadzeniem mizdrownicy do użytkowania należy ustawić ją na stałym i stabilnym podłożu. Nastawne podstawy ustawiono w taki sposób, aby maszyna stała odpowiednio w pionie i w poziomie, co zostało zmierzone według pionowych i poziomych rur kształtowych.

NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Należy zachować bezpieczną odległość od wszelkich ruchomych części mających połączenie ze sprężonym powietrzem, ponieważ podczas procesu mogą wystąpić przypadkowe ruchy cylindra.



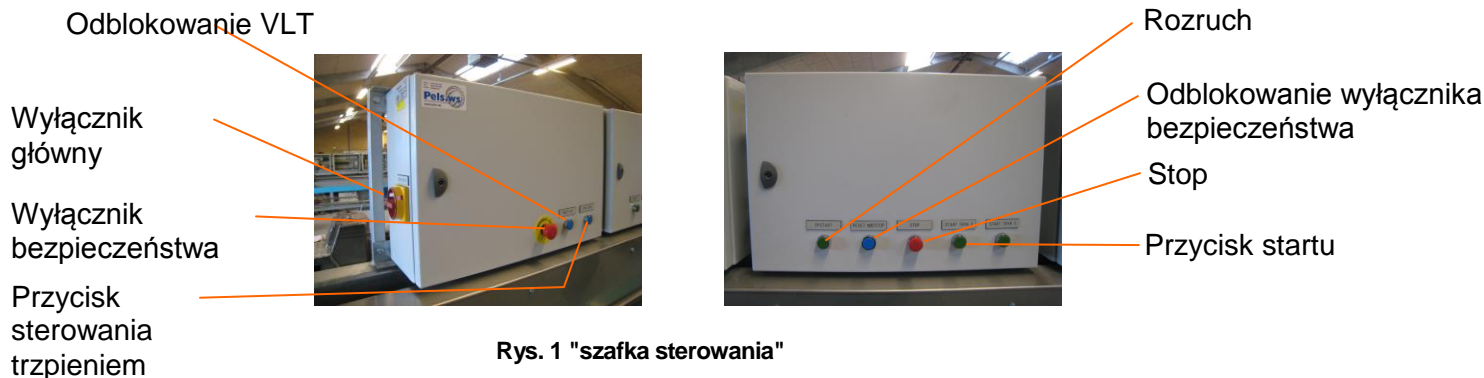
- Maszynę zmontowano fabrycznie z 5-biegunową wtyczką CEE 32 A umieszczoną na końcu kabla zasilającego, który podłącza się do gniazda ściennego. Przewód powietrzny podłączony jest do filtra sprężonego powietrza, osadzonego na pionowym elemencie pod maszyną.

NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Przed jakąkolwiek konserwacją, czyszczeniem lub innymi czynnościami serwisowymi maszyny należy wyłączyć sprężone powietrze i zasilanie.



- Po podłączeniu maszyny, a przed rozpoczęciem mizdrowania, należy sprawdzić kierunek wirowania silnika mizdrującego.



Rys. 1 "szafka sterowania"

- **Wyłącznik główny**, umieszczony na lewej stronie szafki nr 1 rys. 1 jest ustawiony na pozycji 1. Sprawdzić, czy dwa **WYŁĄCZNIKI BEZPIECZEŃSTWA** nie są wciśnięte. Nacisnąć niebieski przycisk **ODBLOKOWANIE WYŁĄCZNIKA BEZPIECZEŃSTWA** na szafce nr 2, co spowoduje zniknięcie raportu błędów na ekranie. Teraz początkowy rozruch maszyny dokonuje się poprzez naciśnięcie przycisku **Rozruch początkowy**. Odsysacz tłuszczu uruchomi się (jeśli jest podłączony), a frezy rozpoczną wirowanie. Po rozpoczęciu pracy odsysacza tłuszczu i wszystkich 4 silników mizdrowania, zaświeci się zielona lampka **GOTOWOŚĆ** Następnie nacisnąć STOP i podczas gdy zmniejsza się prędkość frezów sprawdzić czy frezy obracają się w taki sposób, że skóra będzie ściągana na trzpień. Kierunek obrotu frezów można zmienić poprzez włączenie 2 faz we wtyczce CEE na kablu zasilającym.



Maszyna została zaprojektowana tak, aby mogła sterować odsysaczem tłuszczu / przenośnikiem tłuszczu Jasopan. Podłączenie do systemu odsysania tłuszczu winno być przeprowadzone przez elektryka. Przewód rurowy systemu odsysania tłuszczu jest podłączony na rurze rozgałęzionej pod maszyną.

- Przed użyciem mizdrownicy należy sprawdzić ustawienia frezów.
- Kiedy urządzenie do trocin wypełni się trocinami, mizdrownica powinna być gotowa do pracy.
- Automatyczne regulatory na mizdrownicy zostały zaprojektowane do sterowania i regulacji bębna bocznego Jasopels, przenośnika trocin Jasopels oraz śrubowego przenośnika trocin Jasopels w zakresie materiału zwrotnego, jeśli zostały one połączone z regulatorami poprzez wtyczkę CEE umieszczoną po prawej stronie komory powietrznej rysunek 5. (Gniazdo zewnętrzne).

Uwaga!!

W celu uniknięcia uszkodzeń mikroregulatorów sterujących oraz pozostałego układu elektrycznego na skutek burzy, zaleca się odłączenie przewodów elektrycznych gdy maszyna nie jest w użyciu.



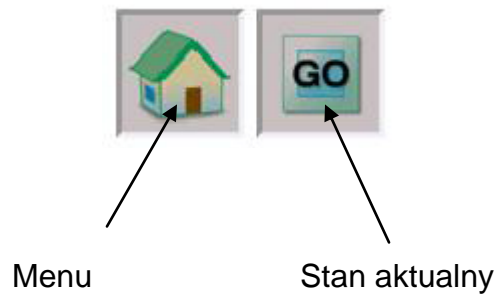
7. Obsługa

7.1 Rozpoczęcie pracy

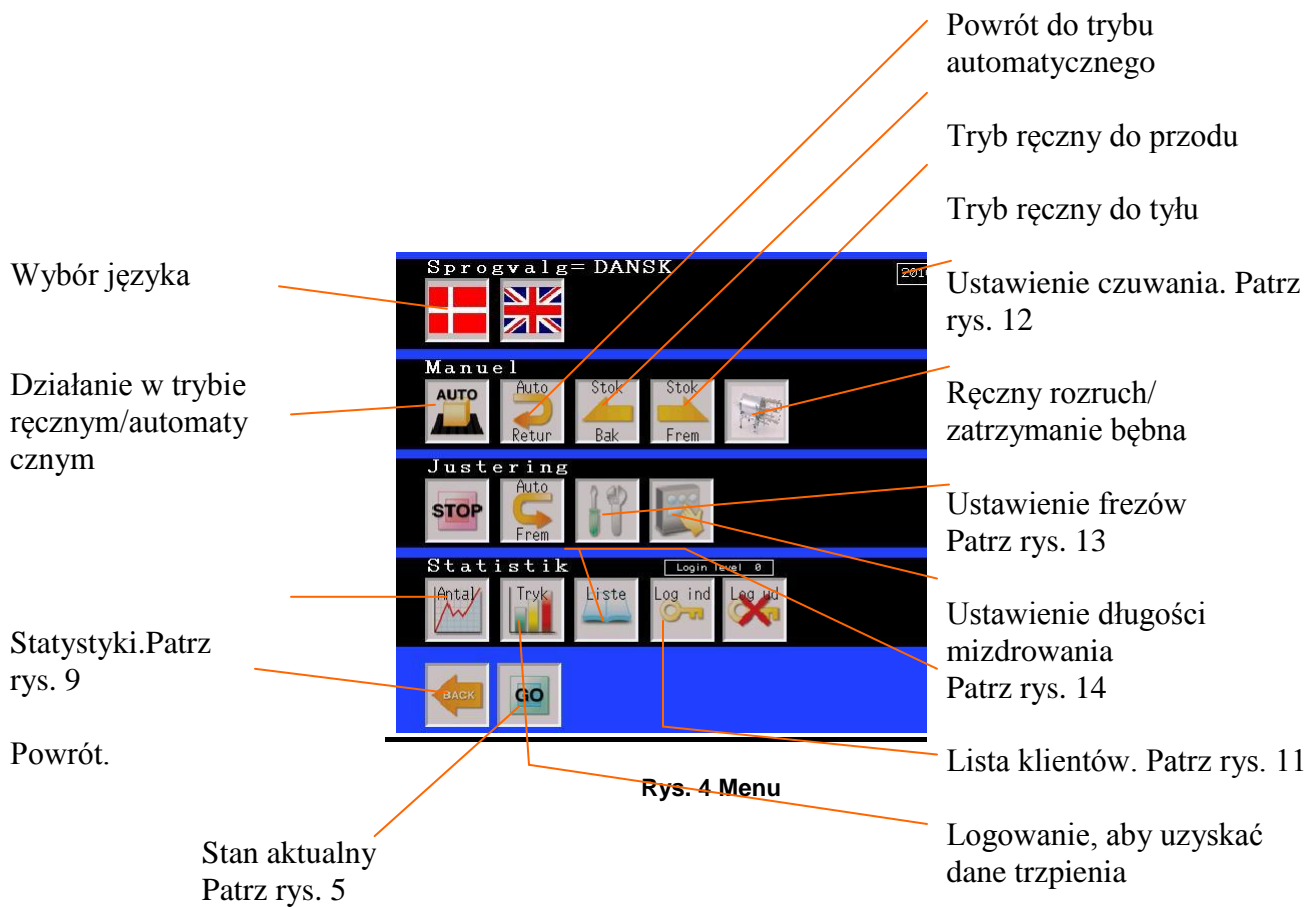
- **Wyłącznik główny**, umieszczony na lewej stronie szafki nr 1 rys. 1 jest ustawiony na pozycji 1.
- Sprawdzić czy dwa "WYŁĄCZNIKI BEZPIECZEŃSTWA" są uniesione.
- Aktywować nacisnąć niebieski przycisk "**ODBLOKOWANIE WYŁĄCZNIKA BEZPIECZEŃSTWA**" na szafce nr 2), lampka powinna się teraz wyłączyć jeśli rozruch początkowy ma być kontynuowany.
- Nacisnąć przycisk "**ROZRUCH POCZĄTKOWY**". Pojawi się teraz ekran wyświetlający pozostały czas oraz ilość skóry na frezach (rys. 2). Odsysacz tłuszczu uruchomi się (jeśli jest podłączony), a frezy rozpoczną wirowanie. Po kilku sekundach, gdy aktywował się odsysacz tłuszczu oraz wszystkie 4 silniki mizdrowania, zaczyna się świecić zielona lampka "**READY**", a maszyna jest już gotowa do rozpoczęcia mizdrowania.
- Funkcjami można sterować bezpośrednio na ekranie z poziomu menu.
- Istnieje również możliwość zmiany wartości w różnych polach.



Rys. 2 Menu



Rys. 3 Obraz początkowy



7.2 Obsługa

- Ściągnąć skórę na trzpień tylną częścią do góry i położyć ją tak, aby dwa kołki znajdujące się na końcu trzpienia wystawały przez oczodoły.
- Przednia część skóry, od nosa do przednich nóg, jest ciasno naciągana na trzpień, podczas gdy pozostała część powinna być osadzona jak najluźniej, aby frezy mogły obrabiać skórę.
- Gdy skóra jest już naciągnięta na wirnik, można rozpocząć proces mizdrowania.
- Nacisnąć zielony przycisk "**START PRESS1**". Trzpień zacznie przesuwać się równo do przodu, a skóra będzie ściągana. Po przejściu skóry przez frezy jest ona przerabiana przez zgarniarkę skóry, która zgarnia luźne części. Następnie skóra przechodzi przez urządzenie do trocin, gdzie jest obsypywana warstwą trocin, po czym ściągacz skóry przejmuje ją i wrzuca do kanału wlotowego bębna bocznego, a następnie trzpień powraca na swoje miejsce.

Ostrzeżenie!


Ze względu na głośne dźwięki generowane podczas przechodzenia skóry przez frezy, w czasie pracy przy mizdrownicy należy używać ochraniaczy uszu.



- Kiedy trzpień powróci do swojego pierwotnego położenia, w razie potrzeby należy go wyczyścić trocinami z pozostałości tłuszczu (chyba że zainstalowano przemywacz trzpienia) przed naciągnięciem na niego kolejnej skóry i rozpoczęciem kolejnego mizdrowania.
- W przypadku gdy zachodzi potrzeba zatrzymania pracy wałków mizdrzących, np. w celu okresowego czyszczenia jak opisano w części 8.2, należy krótko nacisnąć czerwony przycisk "**STOP**". Gdy przycisk "**STOP**" pozostaje wciśnięty przez czas dłuższy niż 3 sekundy, zostają zatrzymane frezy, odsysacz tłuszczu oraz wszystkie urządzenia połączone przez dodatkowe gniazdo.

7.3 Ustawianie nacisku

- Nacisk mizdrowania jest to nacisk wywierany przez frezy na skórę po jej osadzeniu na trzpieniu.
- Nacisk został fabrycznie ustawiony na wartości standardowe (należy sprawdzić, czy skóry są prawidłowo ściągane).
- Nacisk można ustawić poprzez naciśnięcie wartości - pojawi się klawiatura. Wartość zatwierdza się przez naciśnięcie ENT. (Aby zmienić wartości, należy się zalogować, patrz rys. 4).



The screenshot shows a control panel with multiple digital displays and buttons. Labels on the left side point to specific elements:

- Aktualne wartości**: Points to the top-left digital display showing '0 bar'.
- Stan wybijaka**: Points to the top-middle digital display showing '0 bar'.
- Ustawienia domyślne**: Points to the top-right digital display showing '0 bar'.
- Aktualny typ**: Points to the middle-left digital display showing '0000'.
- Aktualny klient**: Points to the middle-right digital display showing '0000'.
- Menu**: Points to the bottom row of buttons.

Labels on the right side describe the functions of the buttons and displays:

- Nacisk można ustawić poprzez naciśnięcie wartości - pojawi się klawiatura. Można teraz zmienić wartość nacisku. Potwierdzić naciskając ENT.**: Points to the top-right digital display.
- Prędkość trzpienia.**: Points to the middle-right digital display.
- Ilość skór wadliwych.**: Points to the middle-left digital display.
- Ilość skór ściągniętych.**: Points to the middle-right digital display.
- Wpływ zimnej wody.**: Points to the bottom-right button with a water drop icon.
- Zerowanie i zapisywanie danych. Patrz rys. 11**: Points to the bottom-right button with a 'x' icon.

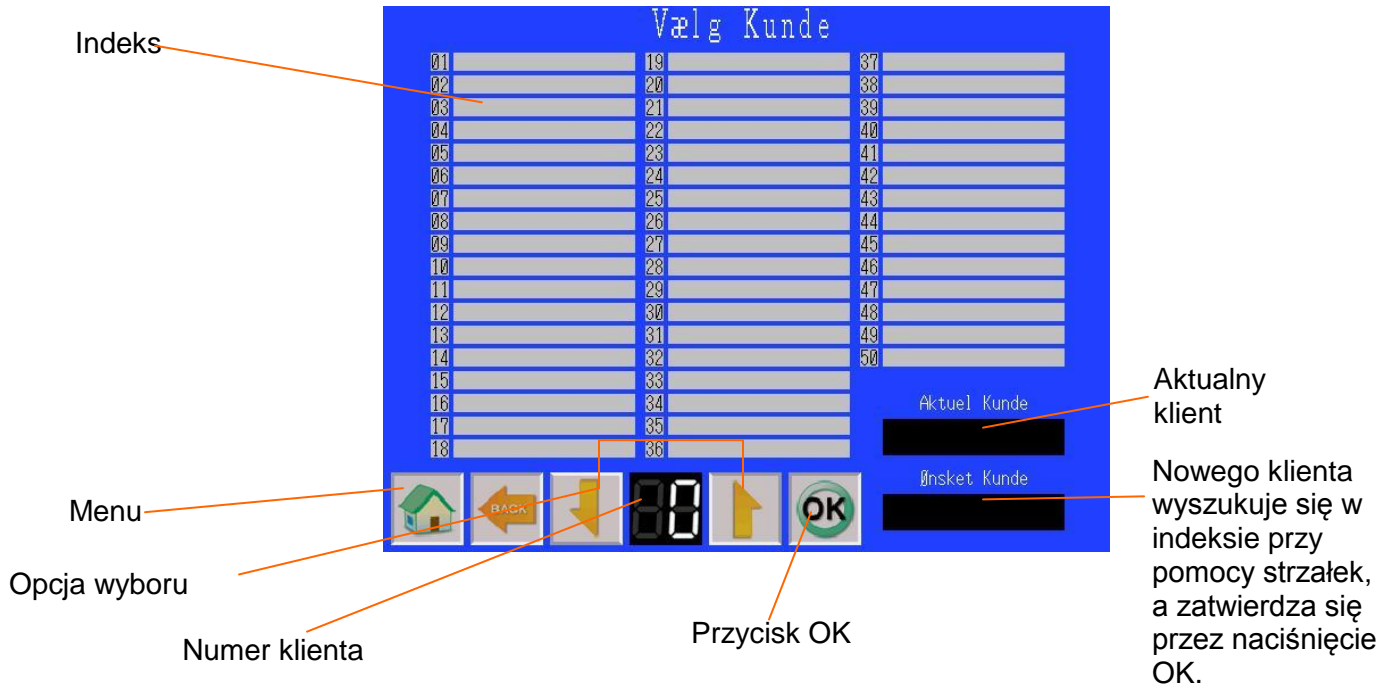
Rys. 5 Stan aktualny

Typ Patrz rys. 7	Samiec/sami ca	Trociny Patrz rys. 15	Przemywacz trzpienia Patrz rys. 16	Powiadomienie o błędzie
---------------------	-------------------	--------------------------	---------------------------------------	-------------------------

- Nacisk mizdrowania jest bardzo zróżnicowany w zależności od gatunku nerek, jest ponadto uzależniony od frezów zainstalowanych w urządzeniu. Nacisk zalecany stanowi jedynie wytyczną i można zastosować go przy rozruchu początkowym, jednak operator winien nieustannie sprawdzać jakość mizdrowania, a w zależności od rodzaju skóry może być niezbędna zmiana nacisku mizdrowania.
- Nacisk mizdrowania jest również uzależniony od prędkości trzpienia. Im większa prędkość, tym wyższy musi być nacisk na frezach.

7.4 Opcja wyboru klienta

- Istnieje możliwość wprowadzenia różnych klientów w indeksie panelu.
- Nacisnąć wartość baryczną na indeksie - pojawi się klawiatura. Można teraz zmienić lub wpisać nową nazwę klienta. Potwierdzić naciskając ENT.



Indeks

Menu

Opcja wyboru

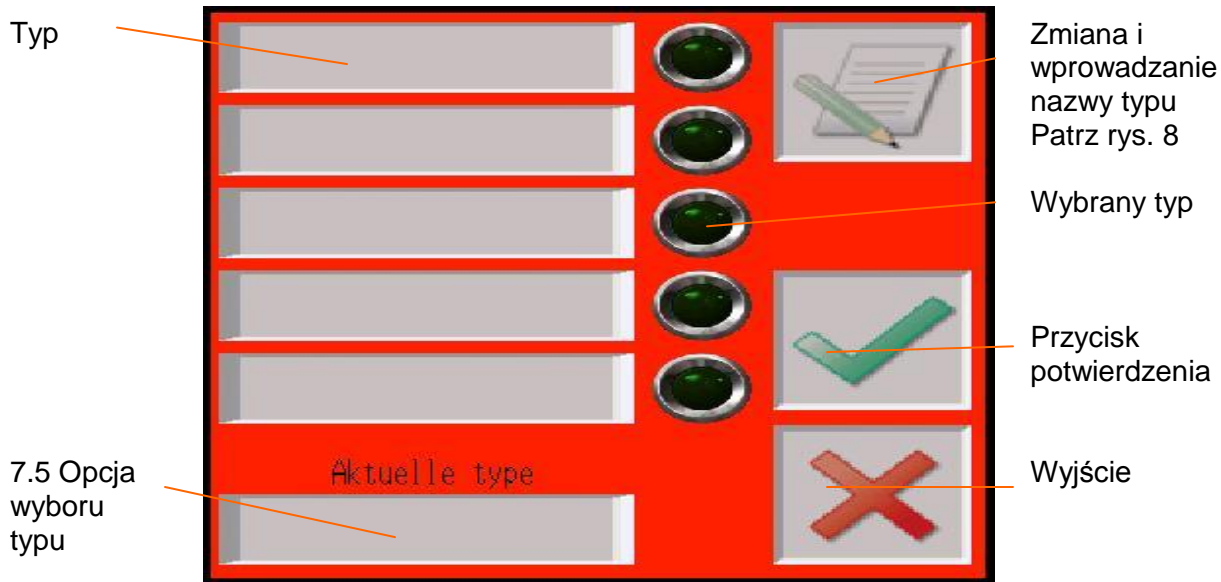
Numer klienta

Przycisk OK

Aktualny klient

Nowego klienta wyszukuje się w indeksie przy pomocy strzałek, a zatwierdza się przez naciśnięcie OK.

7.5 Opcja wyboru typu



Rys. 7 Opcja wyboru typu



Rys. 8 Opcja wyboru typu

7.5.1 Odczyt czasu i liczby sztuk

- Ekran wyświetli się po wybraniu opcji "statystyki" - "ilość" jak na rys. 4 lub "ilość" jak na rysunku ustawień nacisku (rys. 5)



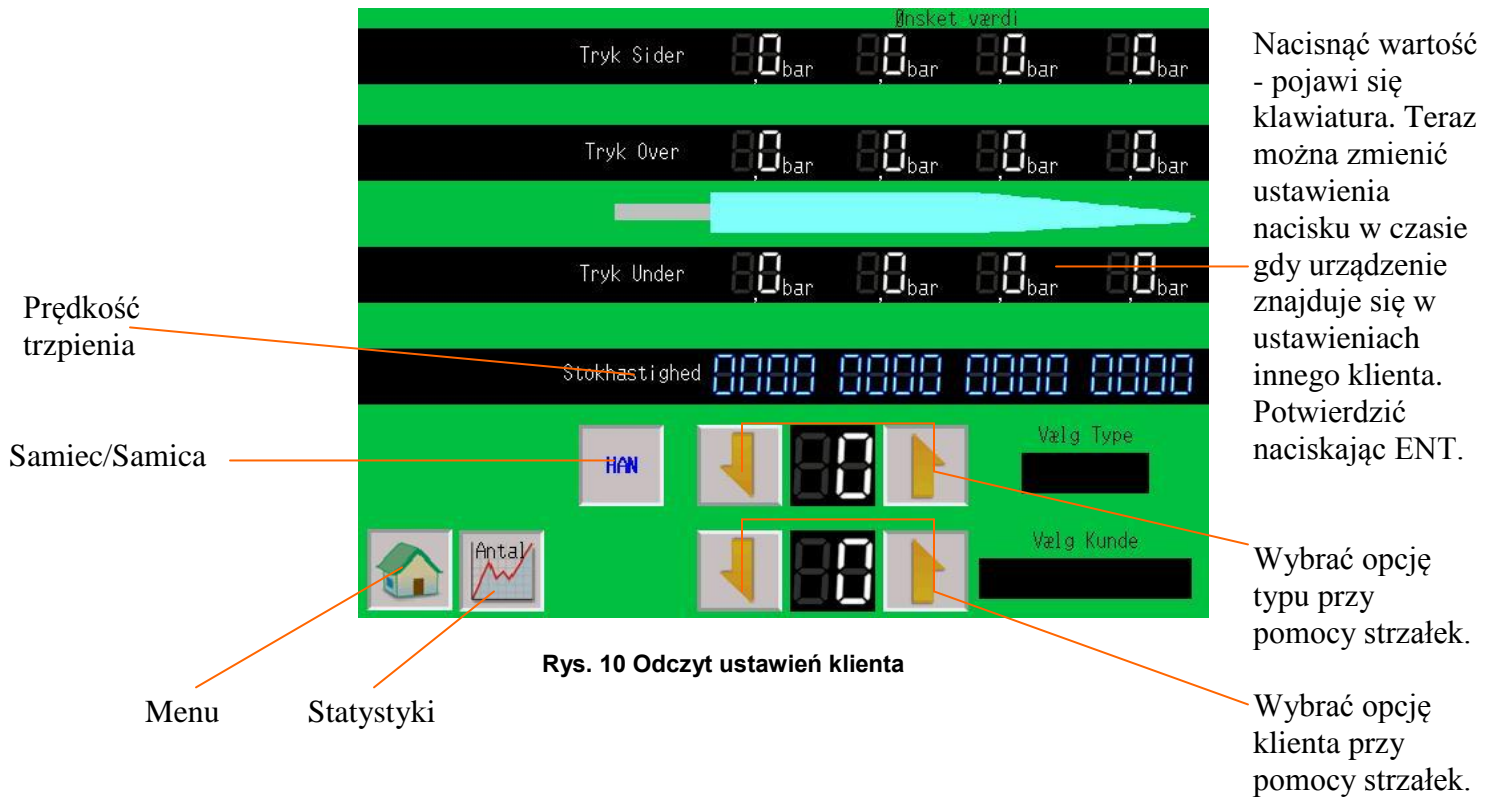
Ilość można wyzerować/zmienić naciskając wartość. Pojawi się klawiatura. Zmienić lub wyzerować ilość. Potwierdzić naciskając ENT

Menu

Ustawienia nacisku

Rys. 9 Odczyt statystyk

Opcja wyboru klienta



Rys. 10 Odczyt ustawień klienta



Rys. 11

Istnieje możliwość przesłania danych z mizdrownicy do komputera. Podłączyć kabel USB do panelu operacyjnego i odczytać dane. Dane można otworzyć w komputerze jako plik Excel.

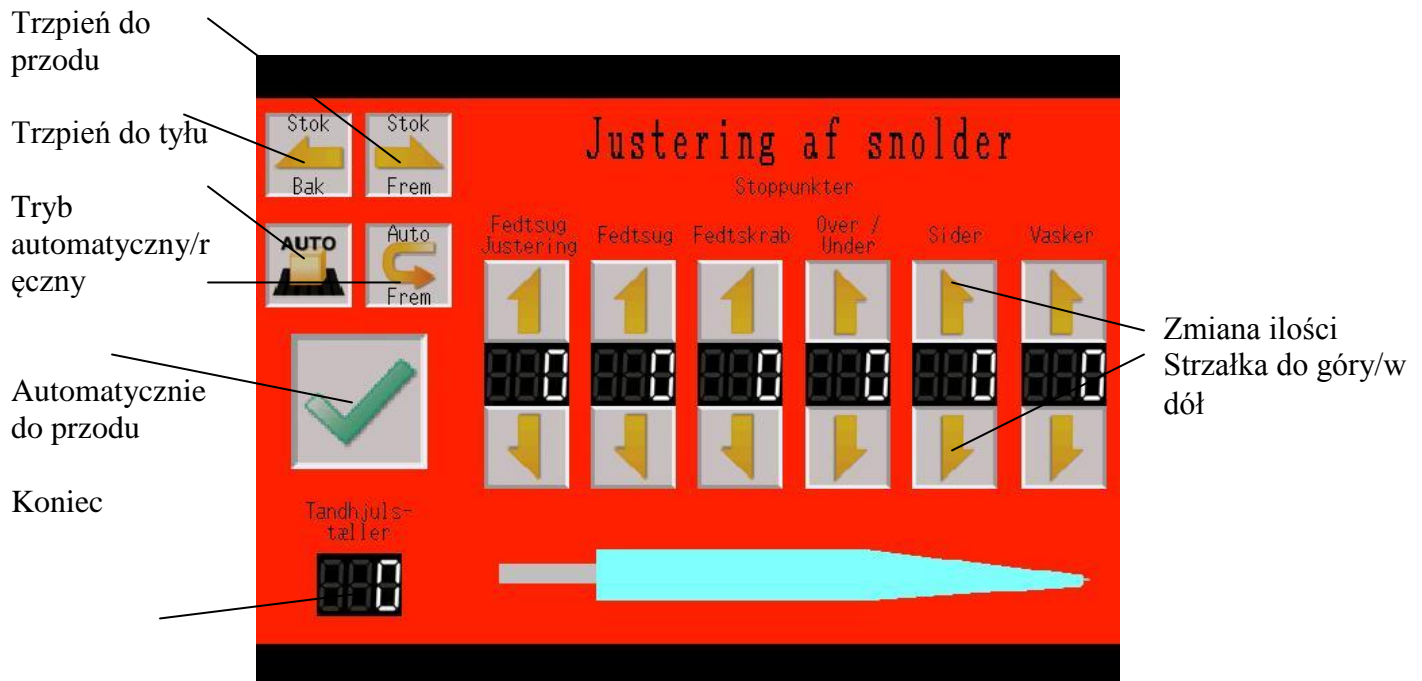


Nacisnąć wartość
- pojawi się
klawiatura.
Można teraz
zmienić
ustawienia czasu.

Rys. 12

7.5.2 Ustawienie frezów

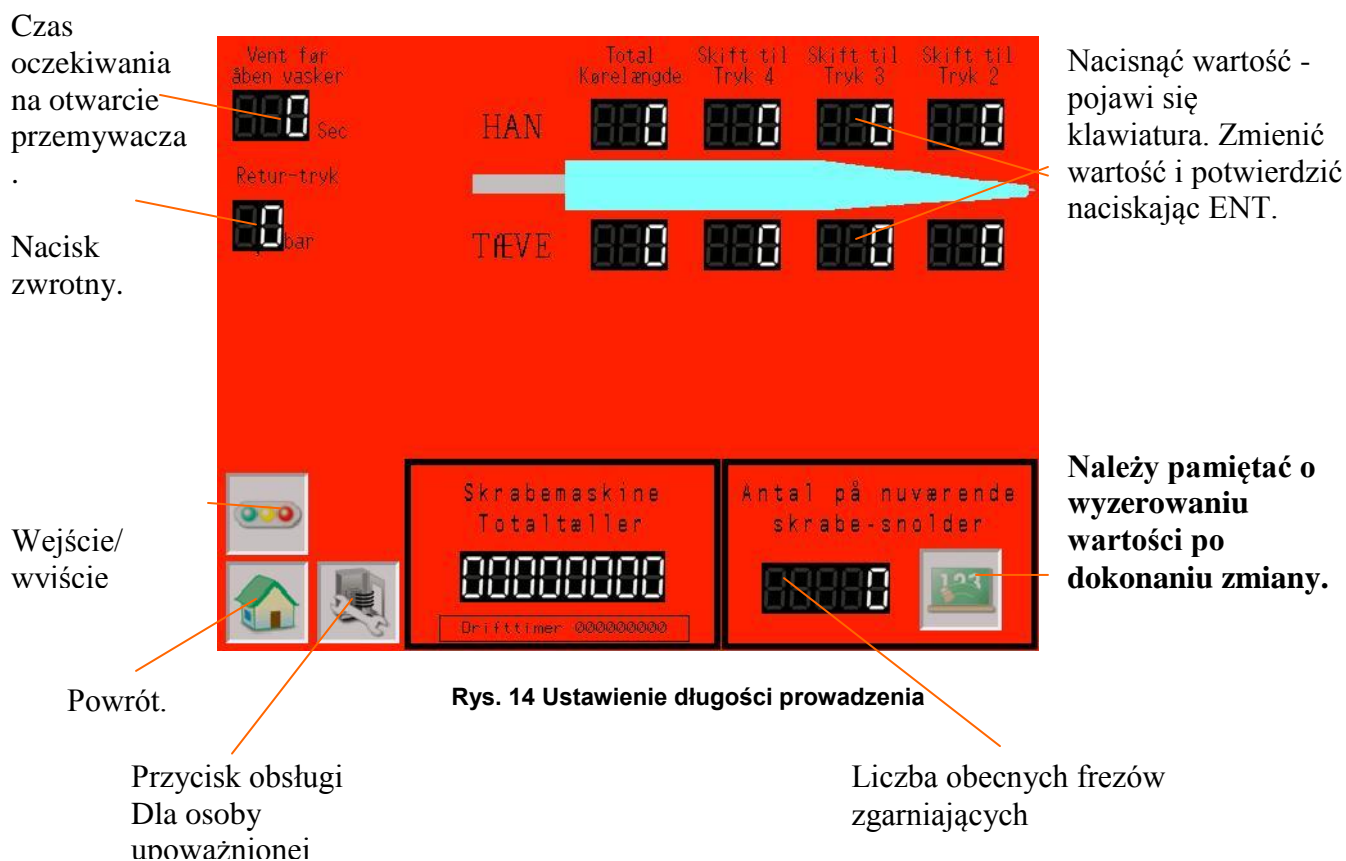
- Istnieje możliwość wprowadzenia ustawień dla odsysania tłuszczu, ściągania tłuszczu, punktów zatrzymania, stron oraz przemywacza. Można to zrobić przy użyciu strzałek. Zmiany należy potwierdzić naciskając zieloną strzałkę.



- W celu wprowadzenia ustawień należy przestawić maszynę na tryb ręczny.
- Po naciśnięciu przycisku "automatycznie do przodu" trzpień przesunie się do pierwszego punktu zatrzymania. Teraz przemywacz zamknie się, aby przygotować się do ustawienia.
- Po ponownym naciśnięciu przycisku "automatycznie do przodu" przemywacz otworzy się, a trzpień przesunie się do następnego punktu zatrzymania, itd.
- Więcej informacji dotyczących ustawienia frezów, patrz punkt 8.5, strona 26.

7.5.3 Ustawienie długości mizdrowania

- Można tutaj wprowadzić długości mizdrowania naciskając odpowiednie przyciski przy trzpieniu.
- Nacisnąć wartość - pojawi się klawiatura. Można teraz zmienić wartości. Potwierdzić naciskając ENT.



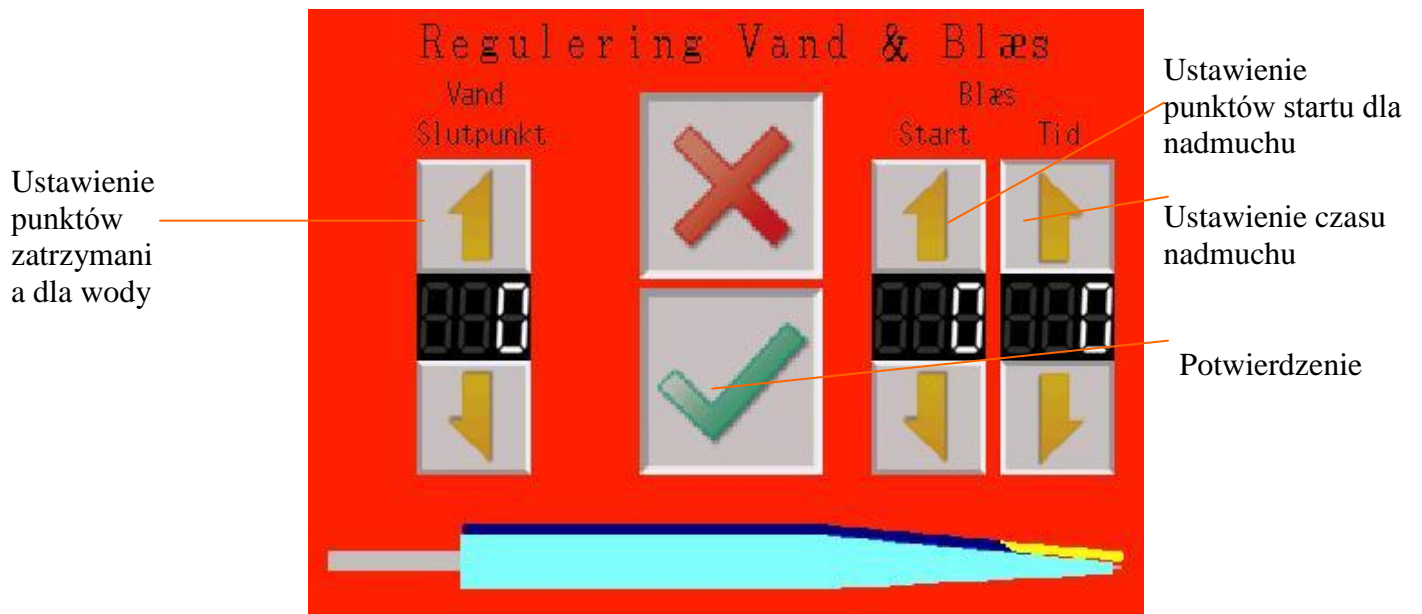
Rys. 14 Ustawienie długości prowadzenia

7.5.4 Trociny i przemywacz trzpienia

- Za pomocą strzałek można wybrać punkty startu i zatrzymania do dawkowania trocin i przemywania trzpienia.
- Punkty zostały fabrycznie ustawione na wartości standardowe. Potwierdzić naciskając zieloną strzałkę.

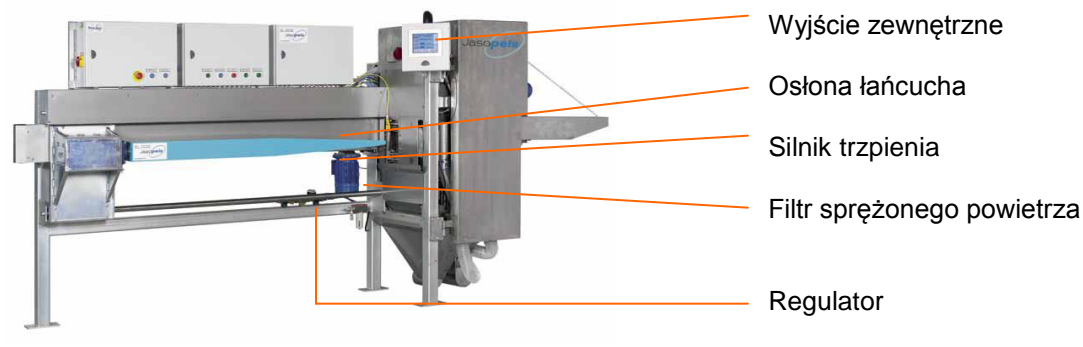


Rys. 15 Dawkowanie trocin



Rys. 16 Regulacja wody i nadmuchu

8. Konserwacja



8.1 Czynności na początku sezonu

Przed rozpoczęciem eksploatacji maszyny na początku sezonu należy wykonać następujące czynności kontrolne:

- Opróżnić i wyczyścić studzienkę kontrolną filtra sprężonego powietrza.
- Sprawdzić poziom czystości jak opisano w punkcie 8.3.
- Sprawdzić czy wały są oczyszczone z warstw rdzy i innych zanieczyszczeń. Jeśli na wałach występują oznaki korozji, należy je usunąć za pomocą dobrej jakości płótna szmerglowego.
- Sprawdzić czy wszystkie wały są nasmarowane cienką warstwą oleju niezawierającego kwasów.
- Sprawdzić czy silnik mizdrzący, trzpień i zgarniarka skóry mają możliwość swobodnego ruchu.
- Sprawdzić czy na zawieszeniu silnika nie występują pęknięcia.
- Sprawdzić jakość frezu (łopatka oraz odkształcenia powierzchni).
- Sprawdzić trzpień, gumę zgarniającą trzpienia, gumę na maszynie do trocin, gumę zgarniającą do skór oraz sprężyny na zgarniarce trzpienia pod kątem występowania pęknięć i odkształceń.

NIEBEZPIECZENSTWO!

Przed jakąkolwiek konserwacją, czyszczeniem lub innymi czynnościami serwisowymi maszyny należy wyłączyć sprężone powietrze i zasilanie.



- Sprawdzić rury i głowice ssące pod kątem wycieków i odkształceń.
- Sprawdzić wszystkie kable i kanały powietrza pod kątem pęknięć i wycieków.
- Po wykonaniu powyższych czynności kontrolnych uruchomić maszynę, jak opisano w rozdziale 6 części 4, podłączoną wcześniej do odsysacza tłuszczu, bębna bocznego, przenośnika trocin, itp. **PAMIĘTAJ! Nigdy nie należy naciskać przycisku Start jeśli na trzpieniu nie znajduje się skóra.**

8.2 Codzienne czynności konserwacyjne

Mizdrownica nie wymaga wielu codziennych czynności konserwacyjnych, pod warunkiem stosowania się do kilku zasad:

- Należy czyścić zgarniarkę trzpienia za pomocą pistoletu pneumatycznego co 100 - 150 skór lub przynajmniej w czasie każdej przerwy w pracy operatora.
- Przez 1 - 2 godziny działania urządzenie do trocin jest otwarte na tyle, że aluminiowe łożyska oczkowe lewego silnika oraz lewa zgarniarka (w urządzeniu do trocin) mogą zostać wyczyszczone przy użyciu sprężonego powietrza.

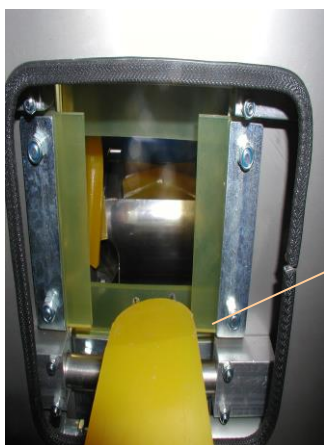
NIEBEZPIECZENSTWO!

Nie należy uruchamiać maszyny bez osłony.



- Po zakończeniu każdego dnia pracy należy wyczyścić przestrzeń mizdrowania. Krótco nacisnąć przycisk stop, aby zatrzymać silnik mizdrzący, ale pozostawić w działaniu ssawkę. Otworzyć urządzenie do trocin i wyczyścić przestrzeń mizdrowania - tj. trzpień, prowadnicę przesuwną, silniki, cylindry sprężonego powietrza oraz ssawki, itp. - przy użyciu sprężonego powietrza.

- Po zakończeniu czyszczenia sprawdzić zawieszenie silnika pod kątem pęknięć. Sprawdzić czy silnik mizdrujący, cylindry sprężonego powietrza, zgarniarka, itp. mają możliwość swobodnego ruchu. Sprawdzić czy żadna część nie poluzowała się oraz sprawdzić frezy i gumę zgarniającą trzpienia pod kątem uszkodzeń.
- Codziennie opróżniać emiter wody filtra sprężonego powietrza przez naciśnięcie przycisku umieszczonego pod szybą.

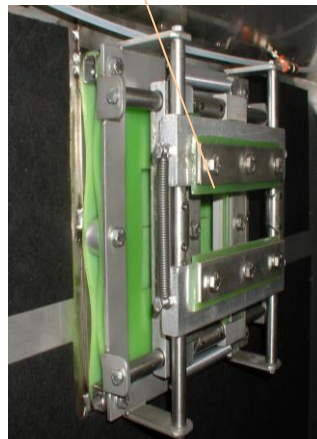


Rysunek 18.
Zgarniarka trzpienia

Czyszczenie



Rysunek 19.
Łożysko aluminiowe



Rysunek 20.
Zgarniarka skóry surowej

NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Przed jakąkolwiek konserwacją, czyszczeniem lub innymi czynnościami serwisowymi maszyny należy wyłączyć sprężone powietrze i zasilanie.

8.3 Czynności po zakończeniu sezonu

Po zakończeniu sezonu mizdrownicę należy dokładnie wyczyścić. W przypadku pozostawienia mizdrownicy w stanie zabrudzenia, nie przeprowadzając końcowych czynności konserwacyjnych, istnieje niebezpieczeństwo

wystąpienia niepotrzebnych kosztów czyszczenia maszyny na początku kolejnego sezonu. Rdza występująca na wałach itp. może spowodować zużycie pierścieni i łożysk mizdrownicy, zabrudzone urządzenie będzie przyciągać gryzonie i robaki, co może skutkować uszkodzeniem kabli i kanałów powietrza.

- Usunąć trociny z urządzenia do trocin.
- Wyczyścić i rozmontować osłonę górnego wału wzdłużnego oraz osłonę zgarniarki trzpienia.
- Rozmontować i wyczyścić ssawki i rury oraz sprawdzić je pod kątem pęknięć, również pozostałe rury ssące z przewodem rozgałęzionym należy rozdzielić i wymyć, aby utrzymać maksymalną zdolność ssania.
- Jeśli frezy nadal nadają się do użytku, zaleca się ich rozmontowanie, wymycie i przechowanie w ciemnym i chłodnym miejscu. (W normalnych warunkach wydajność frezów wynosi do 10 000 skór).
- Całą maszynę należy wyczyścić sprężonym powietrzem, jednak jej najbardziej zabrudzone części można umyć przemywaczem pod wysokim ciśnieniem. Unikać polewania tulei, łożysk i części elektrycznych. W przypadku gdy silniki mizdrzące zostaną polane wodą, powinny pracować nadal przez około 30 min., aby woda wyparowała.
- Na koniec maszynę należy osuszyć za pomocą sprężonego powietrza, a wszystkie wały należy naoliwić cienką warstwą oleju, w celu uniknięcia rdzy.
- Należy pamiętać o zamknięciu wszystkich szafek sterowania, w celu uniknięcia gryzoni.

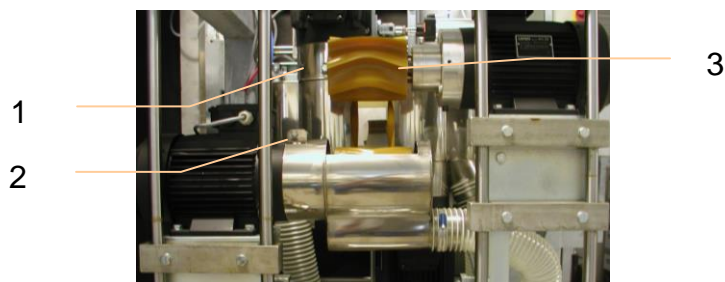
8.4 Wymiana frezów

Wymiana frezów jest niezbędna kiedy ich łopatki są już zużyte, odkształcone lub gdy zachodzi potrzeba wymiany na frezy posiadające inne krawędzie. Wydajność kompletu frezów zwykle wynosi do 10 000 skór. Krótszy cykl życia frezów może być spowodowany

mizdrowaniem skór nerek wciąż posiadających części łap, ponieważ może to doprowadzić do całkowitego zniszczenia łopatek frezów. Zniszczenie frezów może być także spowodowane ich nieprawidłowym przechowywaniem. Frezy powinny się przechowywać w miejscu ciemnym i chłodnym. Poniżej znajduje się opis prawidłowej wymiany frezów.

NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Przed jakąkolwiek konserwacją, czyszczeniem lub innymi czynnościami serwisowymi maszyny należy wyłączyć sprężone powietrze i zasilanie.



Rysunek 21

- Poluzować śrubę na rysunku 21.2, tak aby było możliwe wyjęcie ssawki.
- Gdy śruba samohamowna oraz podkładki, rys. 21.1, są usunięte, frezy można wyjąć.
- Nowe frezy należy włożyć nad przedłużonym wałem silnika. Należy zauważyć, że dwa otwory w frezach muszą wpasować się w kołki na aluminiowych członach napędzających, rys. 21.3. Obie strony oraz dolna część osadzone są na frezach w kształcie litery V, górna część musi być frezem w kształcie litery U.

- W przypadku gdy frezy są tylko luźno osadzone na wale, mizdrowanie przyniesie lepsze efekty jeśli frez będzie wyśrodkowany. Można to osiągnąć dzięki owinięciu wału taśmą izolacyjną przed osadzeniem frezu.
- Ponownie umieścić podkładki i śruby samohamowne. Śruby należy przykręcić na tyle mocno, aby frez pozostawał w niezmienionym położeniu, jednak nie za mocno, aby środkowa część frezu nie wykrzywiała się na zewnątrz. Poniżej opisano jeden ze sposobów przeprowadzenia tej czynności: Przykręcić śrubę na tyle mocno, aby frez silnie naciskał na aluminiowe człony napędzające, poluzować śrubę na tyle, aby można było obrócić podkładkę palcami, a następnie ponownie dokręcić śrubę o ½ obrotu.
- Przymocować ssawki i przykręcić wkręty rys. 7.2. Zamknąć urządzenie do trocin i po uruchomieniu urządzenia mizdrującego maszyna powinna być gotowa do dalszej pracy.
- Po wymianie frezu należy natychmiast sprawdzić jakość mizdrowania. Jeśli skóra nie została ściągnięta równo z wszystkich czterech stron, przyczyną może być fakt, że frezy nie są wyśrodkowane na trzpieniu mizdrownicy. Jeśli potrzebna jest pomoc w ustawieniu frezów, proszę kontaktować się z działem serwisowym Jasopels, gdzie uzyskają Państwo instrukcję lub zamówią wizytę serwisanta.

8.5 Ustawienie frezów



Frezy ustawia się w następujący sposób:

1. Znaleźć ilustrację "ustawienie frezów", patrz rys. 13.
2. Trzpień przesuwa się do przodu, do końca powierzchni gumowej i zrównuje z tylną krawędzią ssawek.
3. Sprawdzić odległość między trzpieniem a frezami.
 - Odległość między frezem górnym a trzpieniem 1 mm
 - Odległość między frezami bocznymi a trzpieniem 1 mm
 - Odległość między frezem dolnym a trzpieniem 2 mm

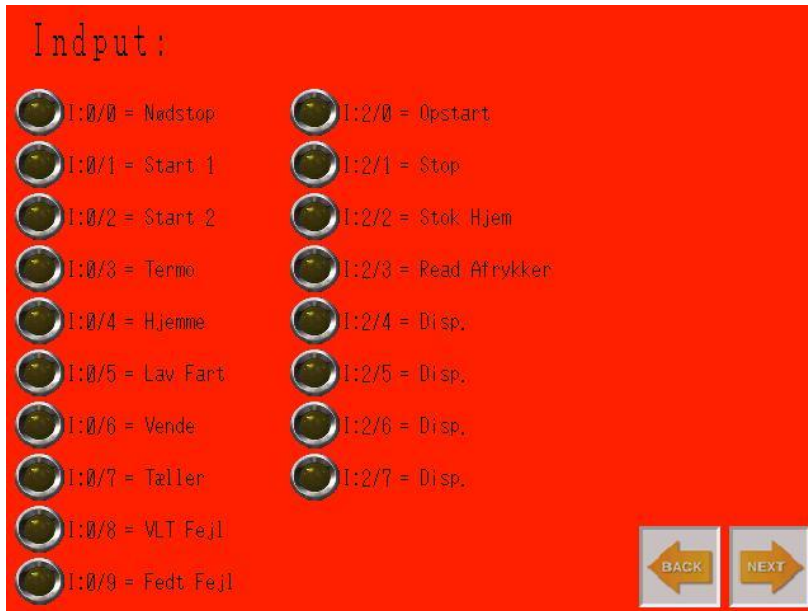
4. Ustawić odległość poprzez zmianę długości trzonu tłokowego cylindrów mizdrownicy. (Trzon tłokowy przykręca się i wykręca z trzonu rozwidlonego).
5. Po ustawieniu trzpień należy przesunąć do jego pierwotnego położenia przez naciśnięcie "TRZPIEŃ DO TYŁU".



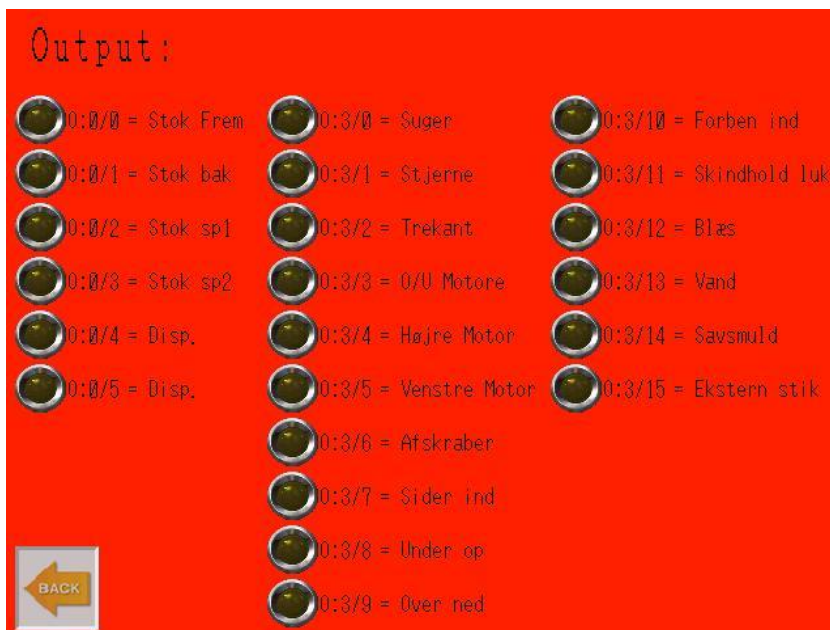
9. Dane techniczne

- Połączenie elektryczne 5-biegunowa wtyczka CEE 32 A 3 X 400 V + N + PE
- Pobór mocy Maks. włącznie z odsysaczem tłuszczu 34,7 A
- Przewód powietrza Szybka złączka
- Wymiary
 - Wysokość 190 cm
 - Długość 410 cm
 - Szerokość 100 cm

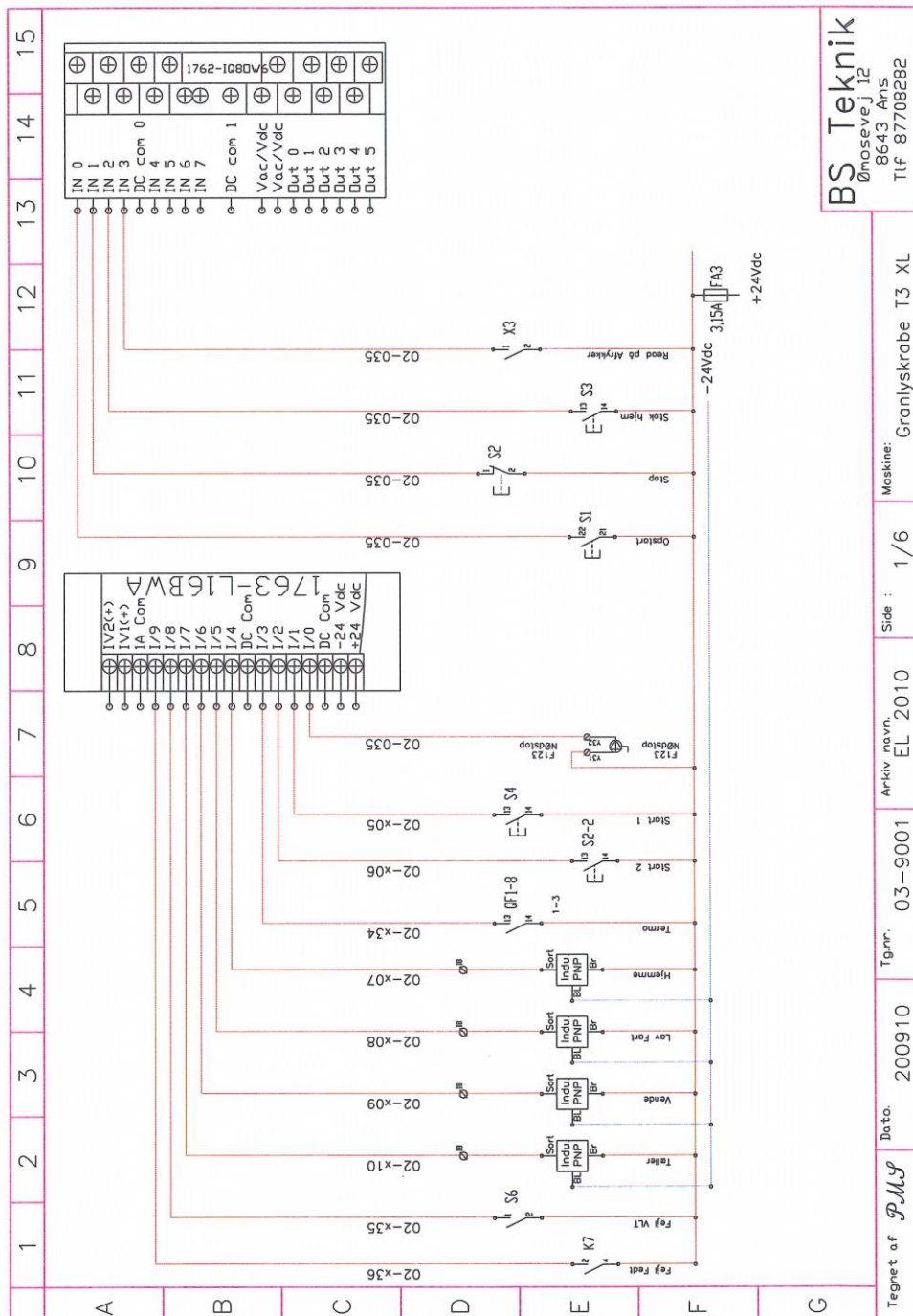
10. Schematy połączeń elektrycznych



Rys. 22

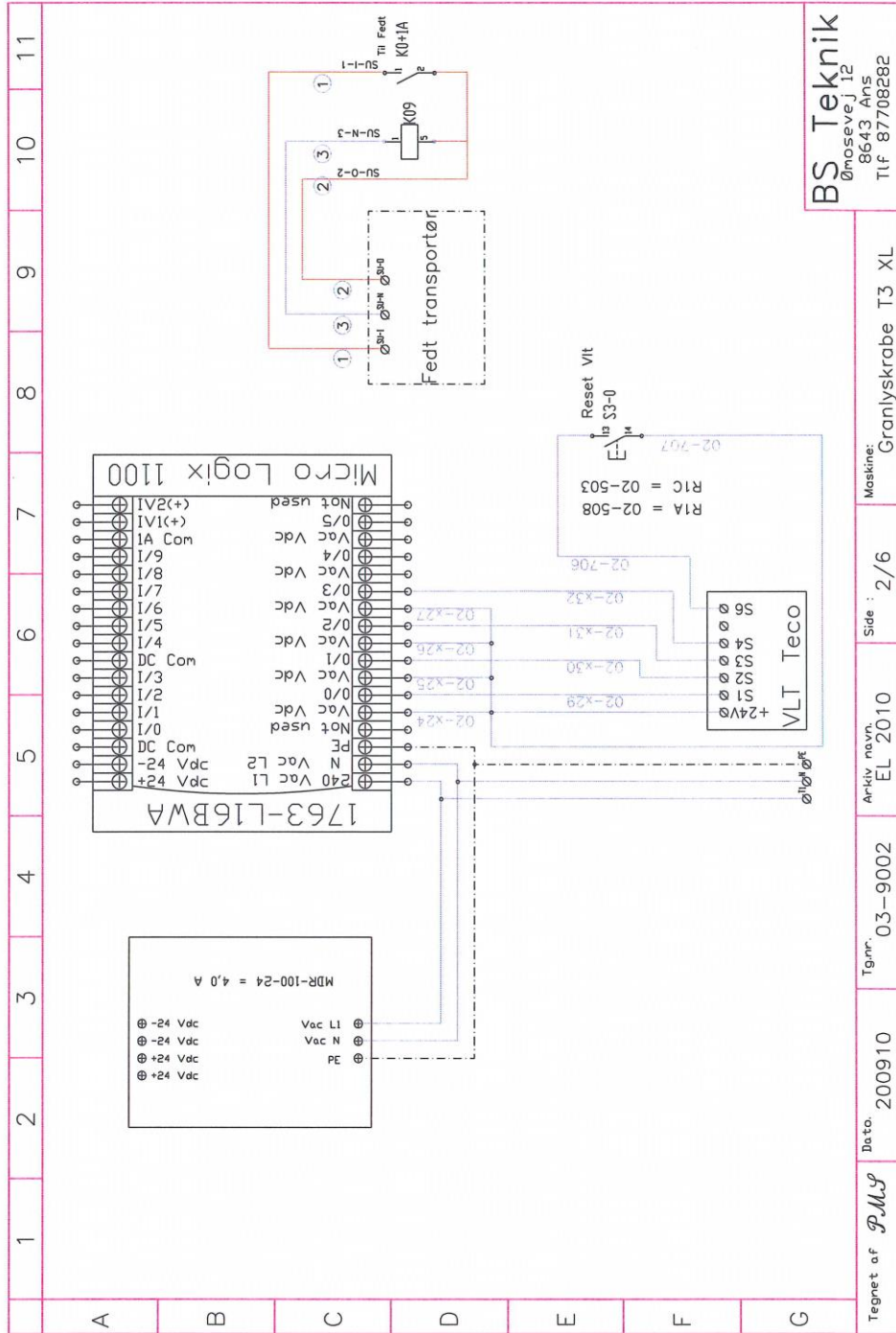


Rys. 23



BS Teknik
 Ømosevej 12
 8643 Arns
 Tlf. 87708282

Tegnet af <i>P.M.Y</i>	Dato. 200910	Tegn. 03-9001	Arkiv no.vn. EL 2010	Side : 1/6	Maskine: Granlyskrabe T3 XL
------------------------	--------------	---------------	----------------------	------------	-----------------------------



BS Teknik
 Ømosevej 12
 8643 Års
 Tlf. 87708282

Maskine: Granlyskrabbe T3 XL

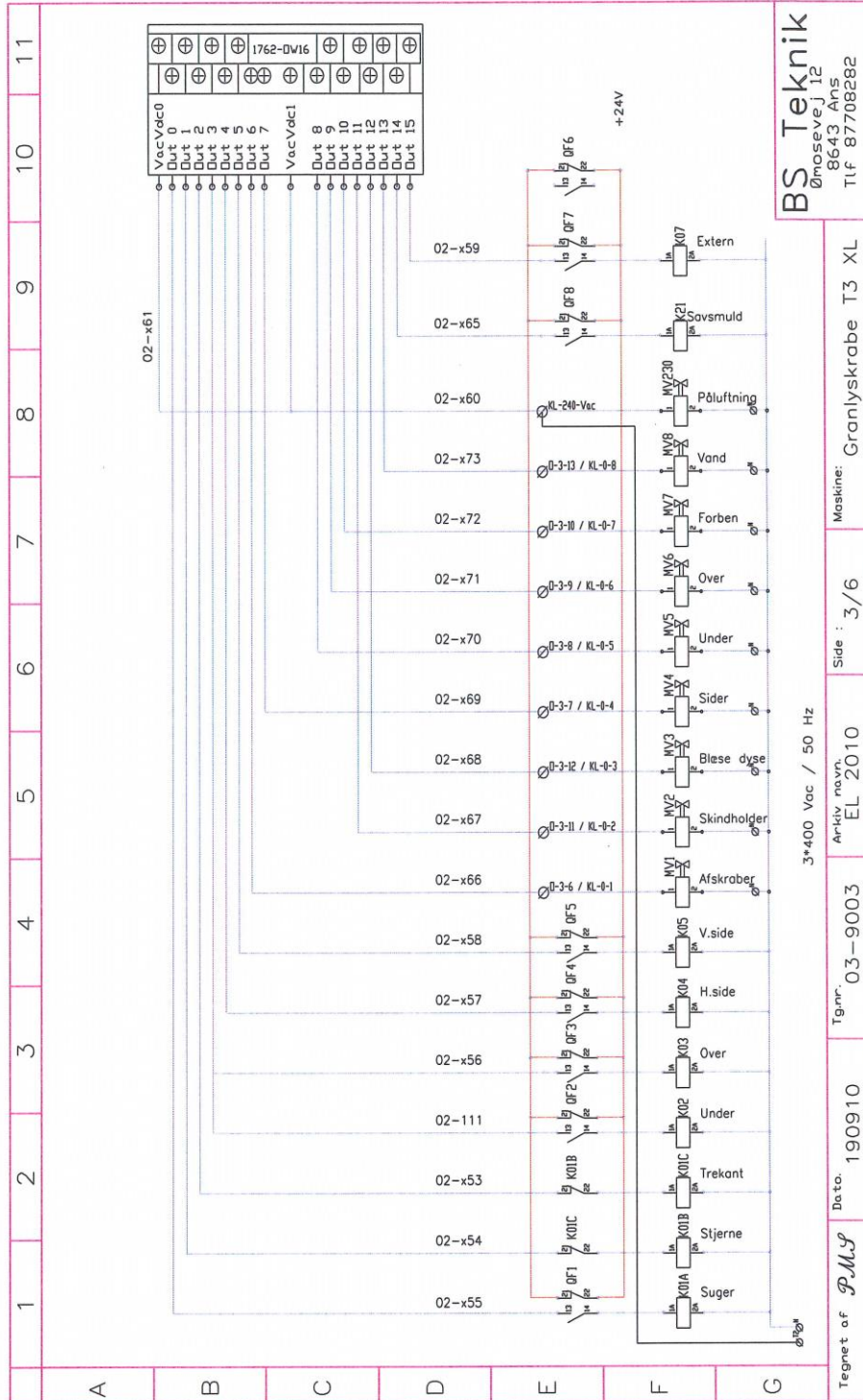
Side: 2/6

Arktiv navn: EL 2010

Tegn.: 03-9002

Dato: 200910

Tegnet af PML



BS Teknik
 Ømosevej 12
 8643 Åns
 Tlf 87708282

Maskine: Granlyskrabe T3 XL

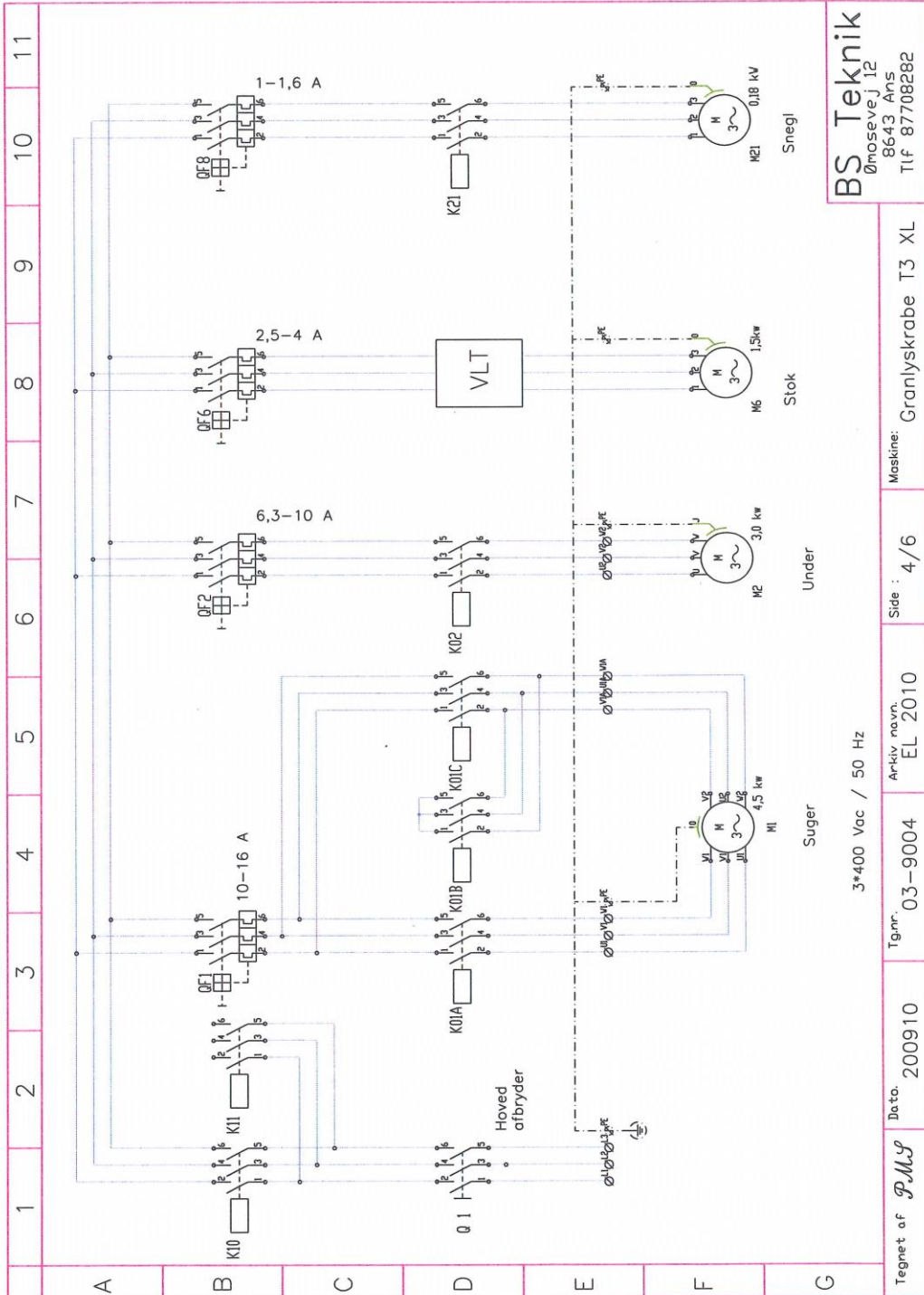
Side : 3/6

Arktiv no.vnr. EL 2010

Tgnr. 03-9003

Dato. 190910

Tegnet of *PMJ*



BS Teknik
 Ømosevej 12
 8643 Ans
 Tlf. 87708282

Maskine: Granlyskrabe T3 XL

Side : 4/6

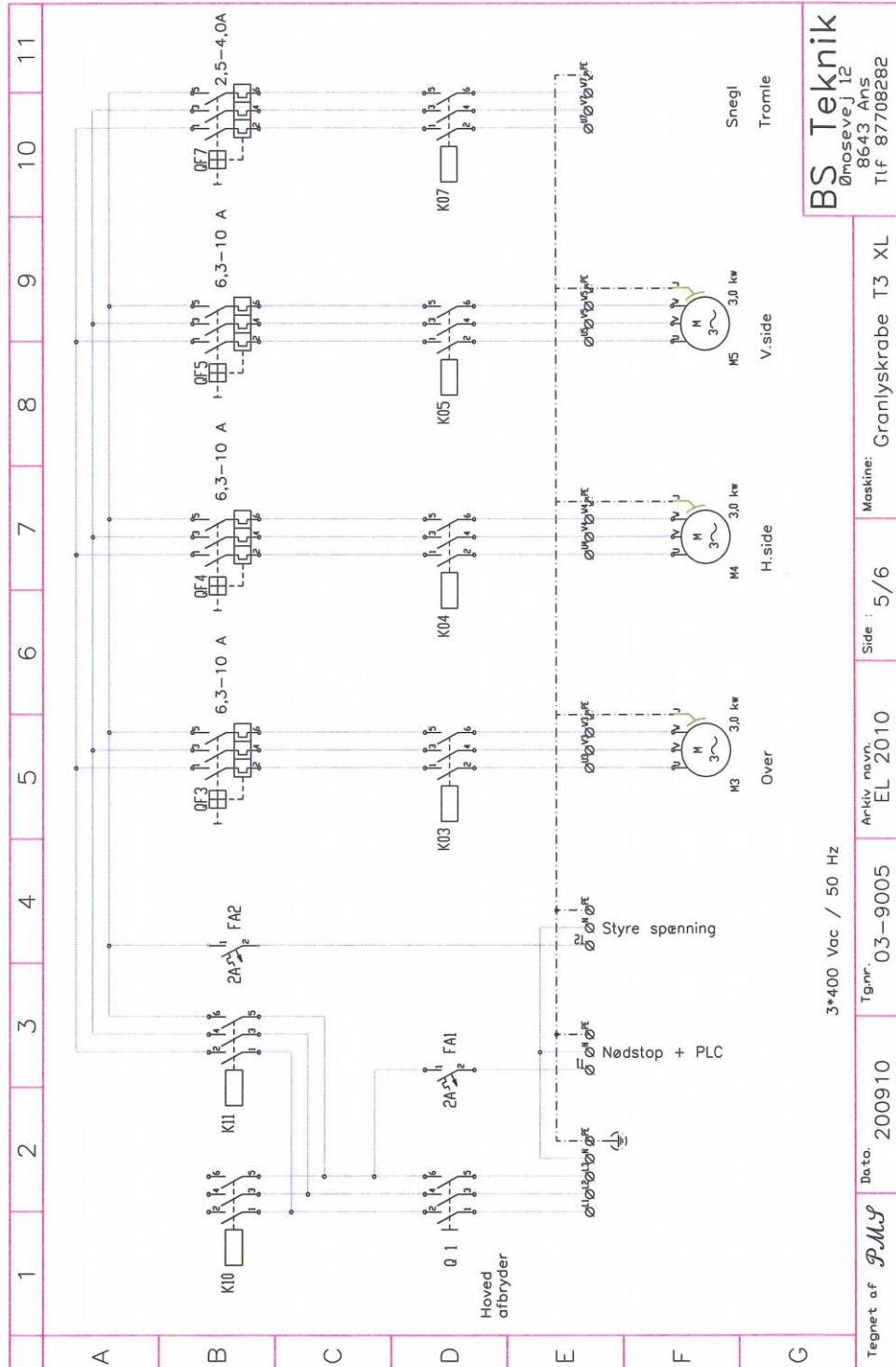
Arkiv navn: EL 2010

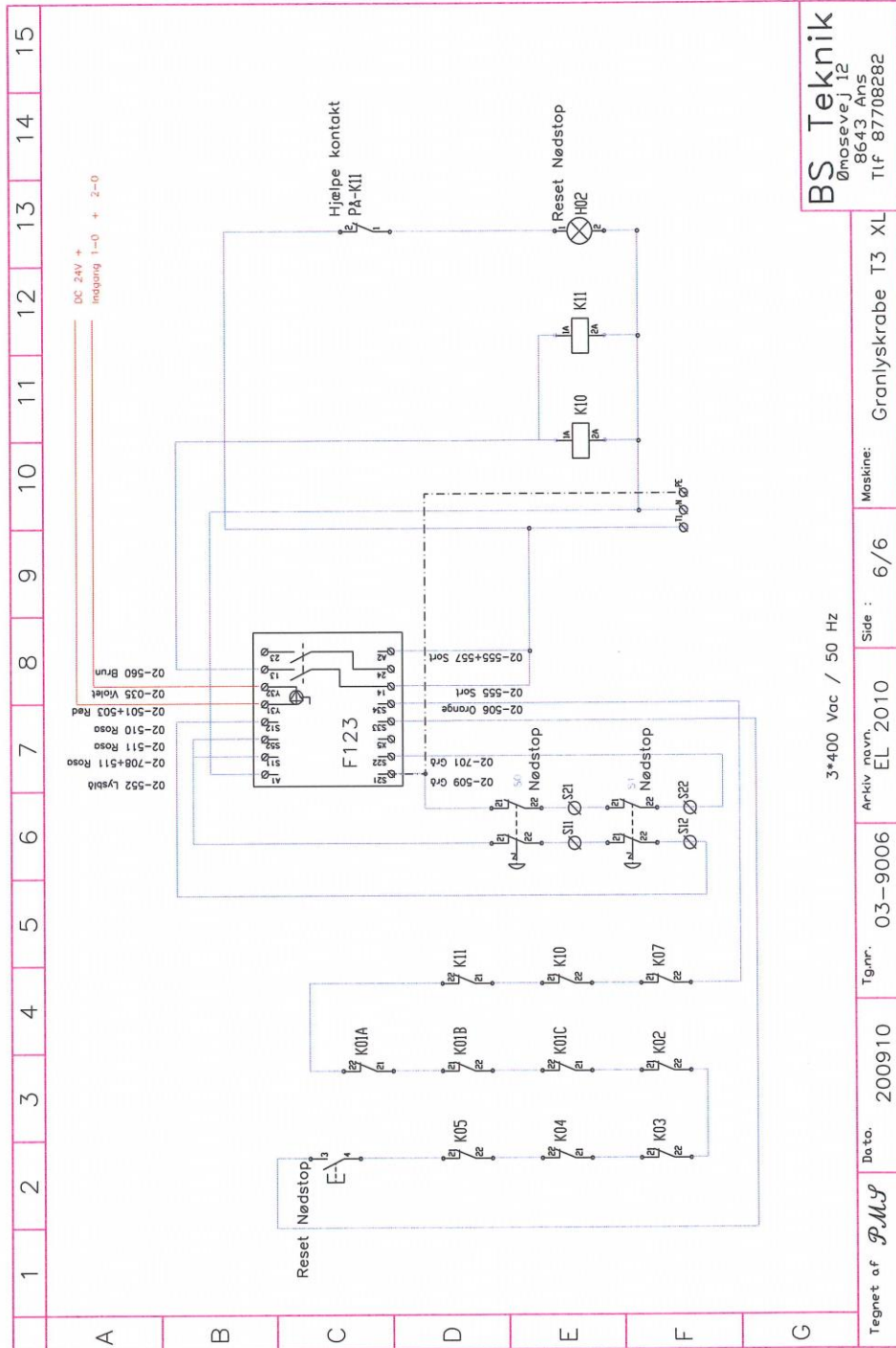
Tegn.nr. 03-9004

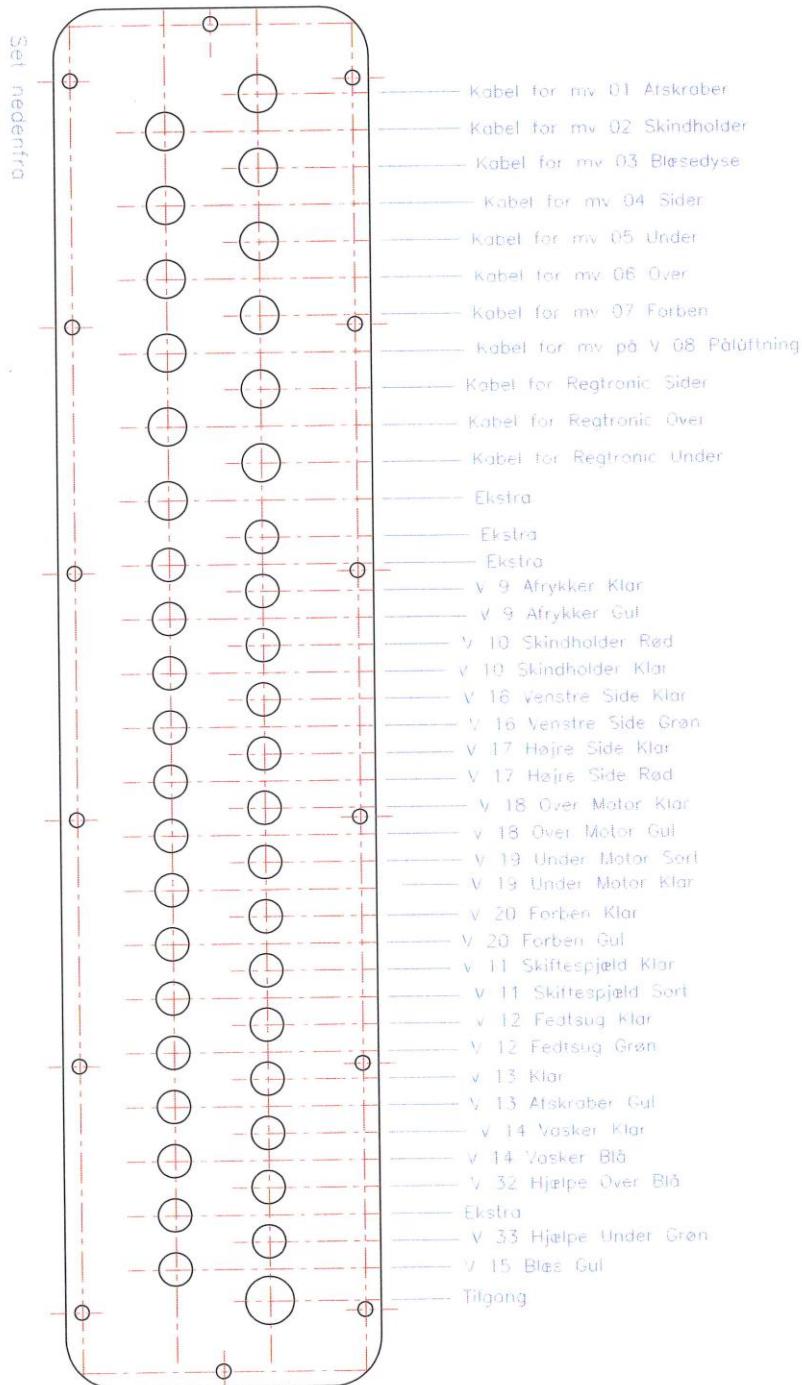
Dato. 200910

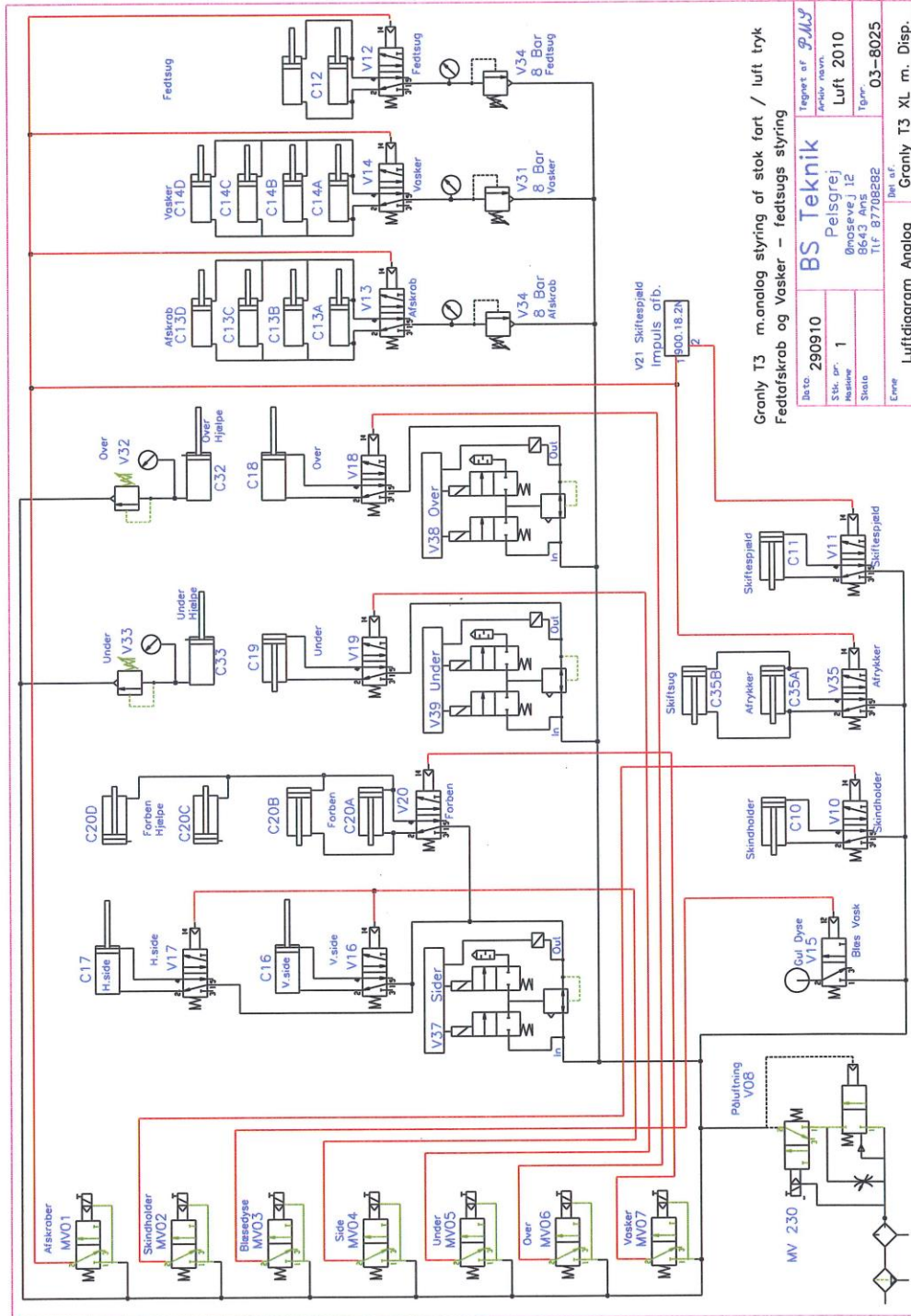
Tegnet af P.M.J

3*400 Vac / 50 Hz







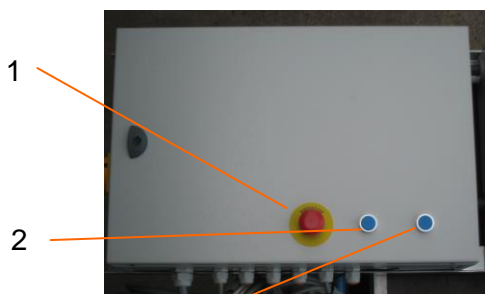


Grøntly T3 m.analog styring af stok ført / luft tryk
Fædtsugskrab og Vasker - fædtsugs styring

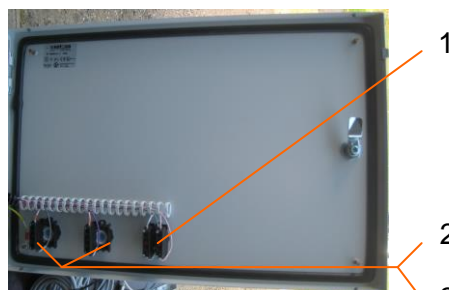
Part: 290910	Regnet af <i>P.M.S.</i>
Stk. nr. 1	Udgivet den 12. Luft 2010
Scale	8643, Ang. Typn. 03-8025
Emne	Tlf. 87708282

Luftdiagram Analog *Part of* Grøntly T3 XL m. Disp.

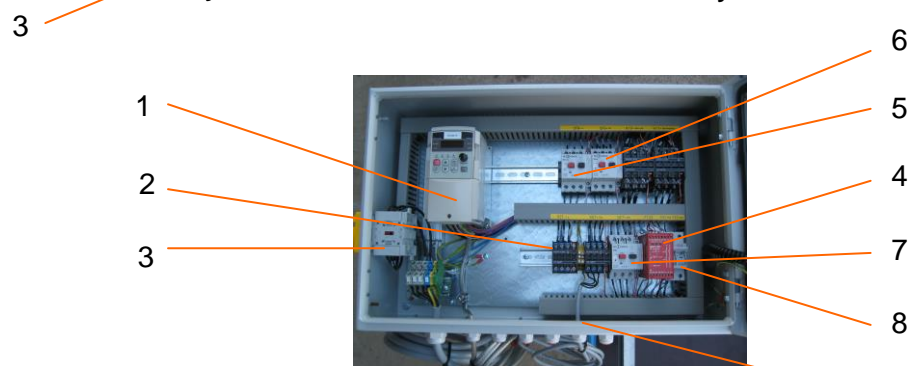
11. Wykaz części zamiennych



Rys. 24 VLT

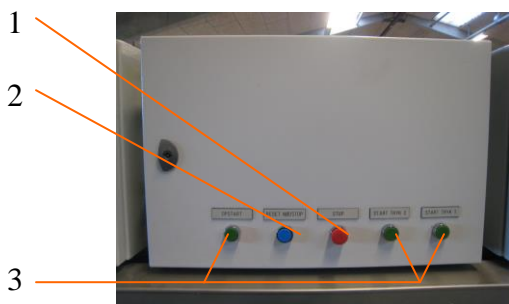


Rys. 25 VLT

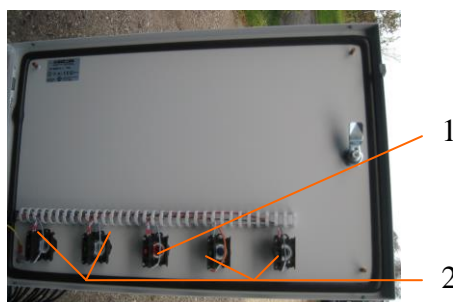


Rys. 26 Szafka VLT

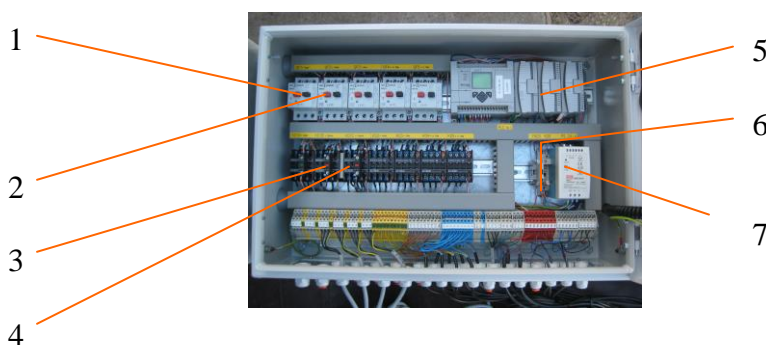
Nr rys.	Nr Jaso	Numer części zamienniej	Nazwa
24.1	5924-74010010	BS3P44T RT	Awaryjny wyłącznik bezpieczeństwa B&J 40mm
24.2	5924-74010080	BC3D BL	Płaska głowica ciśnieniowa B&J niebieska
24.3	5924-74010080	BC3D BL	Płaska głowica ciśnieniowa B&J niebieska
25.1	5924-74011020	B3T01	Element wtyczki 1NC B&J
25.2	5924-74011030	B3T10	Element wtyczki 1NO B&J
25.3	5924-74011030	B3T10	Element wtyczki 1NO B&J
26.1	5921-24000300	10564023	Teco7300CV JNTHBCBA0002BE-UF
26.2	5925-14020030	K2-12A01-230V	Stycznik B&J K2-23A01-230V
26.3	5924-37238224	54.17.248.227	Włącznik AB 3P 0-1 90g
26.4	5922-14001110	440R - J23103	Tesch F123 z monitorowanym uruchamianiem ponownym
26.5	5925-14020070	K2-23A01-230V	Stycznik B&J K2-23A01-230V
26.6	5925-24021030	MU25A-1,6	Ochroniacz silnika B&J ręczny 1-1,6A
26.7	5925-24021050	MU25A-4,0	Ochroniacz silnika B&J ręczny 2,5-4A
26.8	5922-54005106	2211003	Bezpiecznik 06 A D01
26.9	5926-16420031	ST6420-BS-VLT3	Szafka ETA B600*A400*D200 M.2010



Rys. 27 Szafka sterownika programowalnego programowalnego

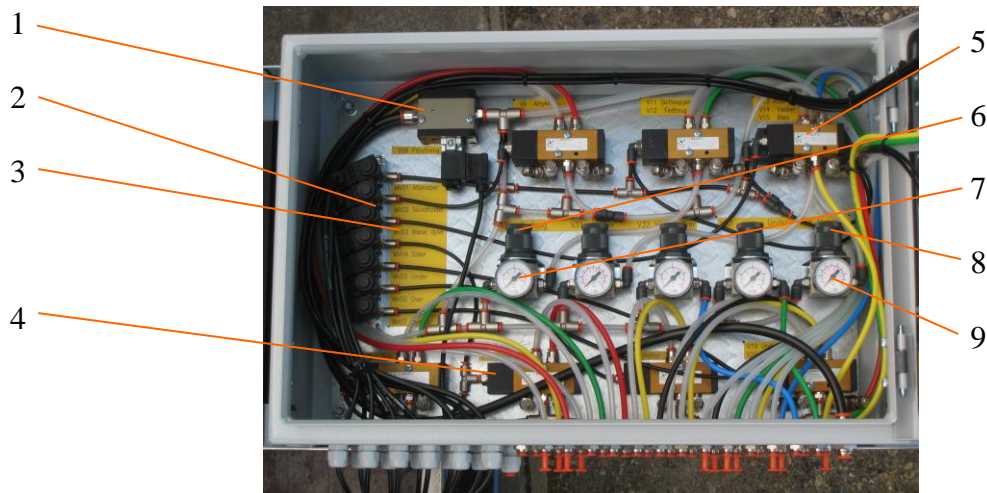


Rys. 28 Szafka sterownika programowalnego

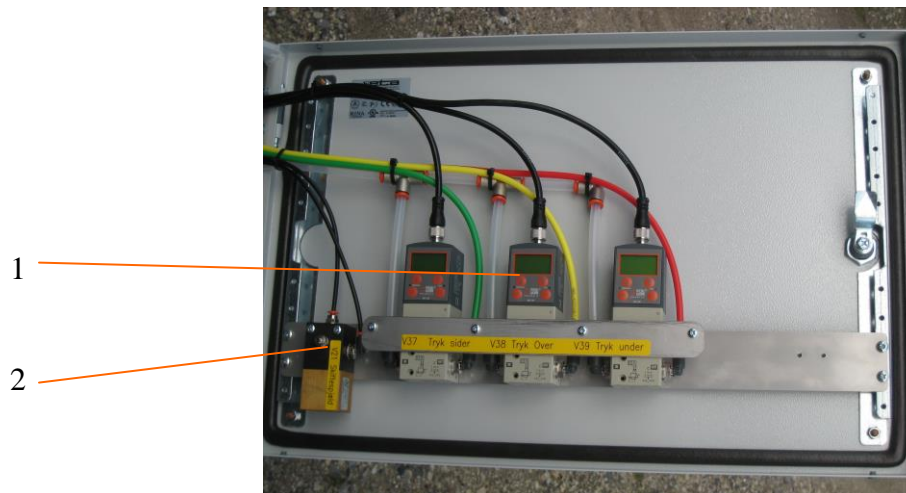


Rys. 29 Szafka sterownika programowalnego

Nr rys.	Nr Jaso	Numer części zamiennej	Nazwa
27.1	5924-74010050	BC3P1 RT	Dioda LED czerwona B&J 28mm
27.3	5924-74010080	BC3D BL	Płaska głowica ciśnieniowa B&J niebieska
27.3	5924-74010090	BC3D GN	Płaska głowica ciśnieniowa B&J zielona
28.1	5924-74011030	B3T10	Element wtyczki 1NO
28.2	5924-74011020	B3T01	Element wtyczki 1NC
29.1	5925-24021080	MU25A-16,0	Ochroniacz silnika B&J ręczny 10-16A
29.2	5925-24021070	MU25A-10,0	Ochroniacz silnika B&J ręczny 6,3-10A
29.3	5925-14020070	K2-23A01-230V	Stycznik B&J K2-23A01-230V 11KW
29.3	5925-14020030	K2-12A01-230V	Stycznik B&J K2-12A01-230V
29.4	5921-14002070	1763-L16BWA	Mikroregulator 1763-L16BWA
29.5	5921-14002120	1762-OW16	Wyjście przekaźnikowe Micrologix 16 PT
29.6	5922-54005102	2211001	Bezpiecznik 02 A D01
29.7		MDR-100-24	Zasilacz 240Vac / 24Vdc 4,0A

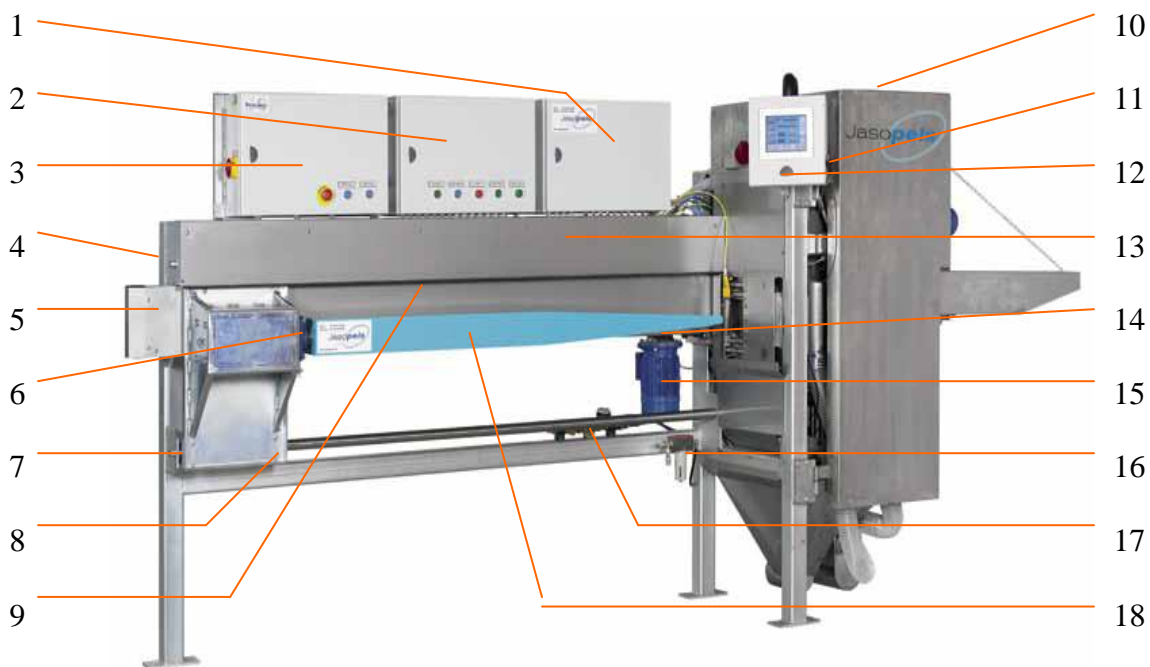


Rys. 30



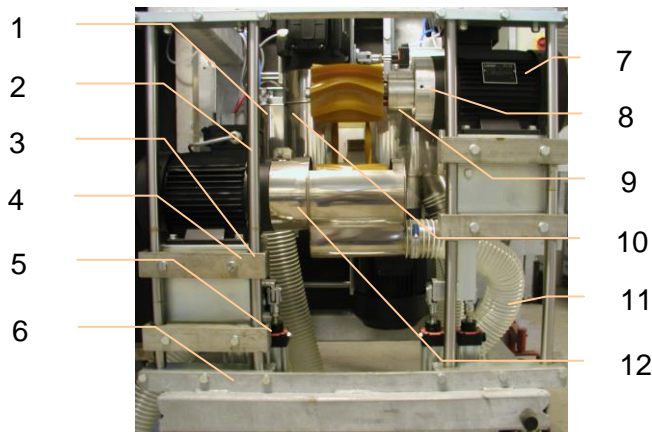
Rys. 31

Nr rys.	Nr Jaso	Numer części zamiennej	Nazwa
30.1	5911-5001711002		Wentylacja 17110.M2
30.2	5911-5023051258		Cewka MB 58 230/50-60 Hz
30.3	5911-5023051262		Pilot M 2 NC
30.4	5911-5228521101		228.52.11,1
30.5	5911-5228321101		228.32.11,1
30.6	5914-32001010	5107003	Regulator MR bit 1/8 08 bar
30.7	5914-32000110	9700106	Manometr 40mm 0-10 Bar
30.8	5914-32001000	5107002	Regulator MR bit 1/8 04 bar
30.9	5914-32000100	9700102	Manometr 40mm 0-4 Bar
31.1	5914-15522500	5522500	Regulator proporcjonalny
31.2	5911-5009001820	900 182N	Nadajnik impulsów

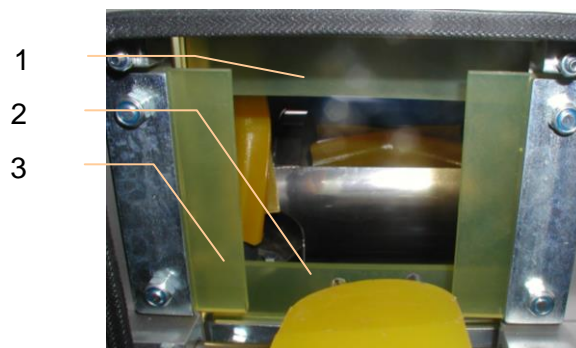


Rys. 32

Nr rys	Numer Jaso	Numer części zamiennej	Nazwa
32.1			Szafka powietrza
32.2			Szafka sterownika programowalnego
32.3			Szafka VLT
32.4	5923-14002220	E2A-M18KN 16-WP-B1-2M	Przełącznik zbliżeniowy Ø18 mm Ø18 PNP NO
32.5	5110-00021061	Przekładnia łańcuchowa 15 tds z piastą 3/4"	Koło zębate
32.6	5940-10441210	SAF 210 (KHF 210) Ø50	Łożysko kołnierza z pierścieniem ustalającym
32.7	5940-10104060	G 40*52*5 do KGHA 40 PP	Łożysko bez obudowy
32.8	5940-10114060	KGHA 40 PP z obudową	Łożysko z obudową
32.9	5967-0600121016	050 71 4000999	Łańcuch Galla 3/4" wzmocniony
32.9	5967-0611061000	050 71 4000999	Złącze proste 3/4" wzmocnione
32.10	5912-31040150	1260,40,150	Cylinder
32.11	5924-34009290	800E – PYP5A2	Wyłącznik bezpieczeństwa plastikowy zamknięty kompletny
32.12			Panel operacyjny
32.13	5940-10140237	W 40 H6 Ø40*2378 mm	Wał wzdłużny
32.14	5935-13872020035	LPC 87-20-200- Ø24- Ø35	Przekładnia do silnika ramowego
32.15	5931-10150405	ST90LS4 1,5 kW 1380 o/m	Silnik ramowy
32.16	5914-32001630	Filtr 3/8 -200	Filtr sprężonego powietrza
32.17			Regulator
32.18	3272-00035100		Trzpień mizdrownicy T3 XL – 140*120*2260mm

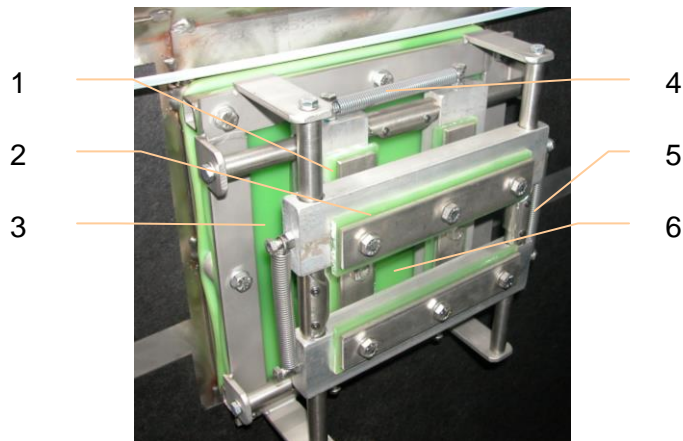


Rys. 33 Przestrzeń



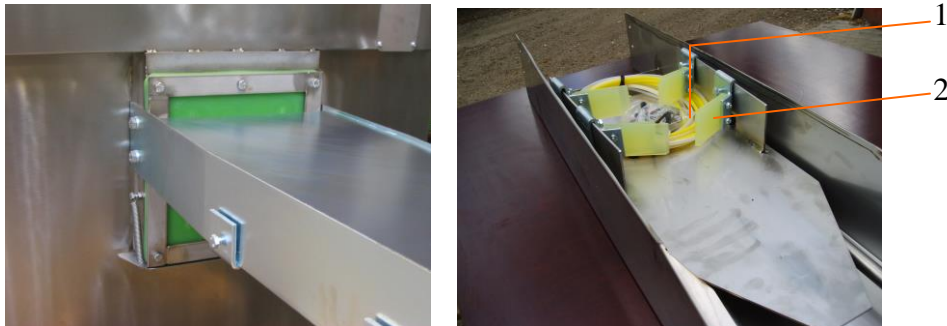
Rys. 34 Zgarniarka

Nr rys.	Numer Jaso	Numer części zamiennej	Nazwa
33.1	5912-31025075	Cylinder okrągły Ø25*075	Cylinder do poziomej zgarniarki ramowej
33.2	5912-31025125	Cylinder okrągły Ø25*125	Cylinder do pionowej zgarniarki ramowej
33.3	5940-10122540	G 25*35*4 A til KH 2540 PP	Pierścień zgarniający
33.4	5940-10102540	KH 2540 PP	Łożysko bez obudowy
33.5	5912-32040050	VDMA Ø40-0050 ub i um	Cylinder
33.6	5912-39040000	W095040 2003/8	Mocowanie tylne (B + GL) Ø40 mm
33.7	5110-00026000	ST 100LS 4 3,0kW 1400o/m	Silnik mizdrownicy, kompletny 3 kW
33.8	5110-00026002		Kołnierz do silnika mizdrownicy
33.9	5110-00026003		Człon napędzający do silnika mizdrownicy
33.10	5110-00023002		Ssawka kątowa
33.11	5110-00023100		Rura ssąca Alfa pure 7 Ø 80
33.11	5110-00023200		Zacisk ABA ocynk. 77-95 MM
33.12	5110-00023001		Ssawka prosta
33	3272-00026176		Frez V-kształtny 155 mm 7-zębony czarny ord
33	3272-00026179		Frez V-kształtny 155 mm 7-zębony żółty
33	3272-00026181		Frez V-kształtny 155 mm 7-zębony zielony
33	3272-00026183		Frez V-kształtny 155 mm 7-zębony jasno...
33	3272-00026187		Frez V-kształtny 155 mm 7-zębony czarny
33	3272-00026272		Frez U-kształtny 155 mm 7-zębony czarny
33	3272-00026275		Frez U-kształtny 155 mm 7-zębony czarny
33	3272-00026279		Frez U-kształtny 155 mm 7-zębony żółty
33	3272-00026281		Frez U-kształtny 155 mm 7-zębony zielony
33	3272-00026283		Frez U-kształtny 155 mm 7-zębony jasno...
33	3272-00026287		Frez U-kształtny 155 mm 7-zębony czarny
33	3272-00026379		Frez V-kształtny 155 mm 8-zębony żółty
33	3272-00026381		Frez V-kształtny 155 mm 8-zębony zielony
34.1	3272-00021211		Guma zgarniarki trzpienia pozioma 75 mm
34.2	3272-00021212		Guma zgarniarki trzpienia pozioma 65 mm
34.3	3272-00021216		Guma zgarniarki trzpienia pionowa



Rys. 35 Ściągacz skór

Nr rys.	Numer Jaso	Nr części zamiennej	Nazwa
35.1	3272-00024090		Guma ściągacza skór
35.2	3272-00024090		Guma ściągacza skór
35.3	3272-00021221		Guma do urządzenia do trocin wewn, zewn.
35.4	5110-00024095		Sprężyna rozciągana 105 ściągacz skóry surowej
35.5	5110-00024095		Sprężyna rozciągana 95 mm ściągacz skóry surowej
35.6	3272-00021222		Guma do urządzenia do trocin wewn, zewn.
	3272-00021230		Guma ściągacza skór krótka
	3272-00021231		Guma ściągacza skór krótka



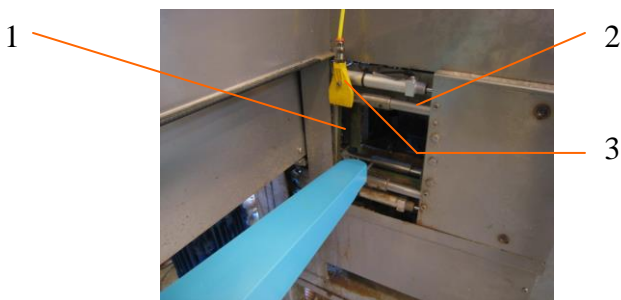
Rys. 36 Standardowy ściągacz skór

Nr rys.	Nr Jaso	Numer części zamiennej	Nazwa
36.1	3272-00021230	02-1230	Krótką guma ściągacza
36.2	3272-00021231	02-1231	Długa guma ściągacza
	3272-00021232	02-1232	Ekstra-krótką guma ściągacza
	5912-51032400	109C320400AP	Walek Ø 32*400 A M.Br. & U.Mag. 109
	5913-302134007	2L34007	Kolanko łącznika obrotowego RL34-6-1/8

12. Wyposażenie dodatkowe

12.1 Przemycacz trzpienia

- Trzpień jest przemycany wodą pod wysokim ciśnieniem o temperaturze 60° C w czasie przebiegu powrotnego. Ta metoda nie wymaga użycia trocin.
- Dzięki temu ściąganie jest bardziej ekonomiczne i skuteczne.

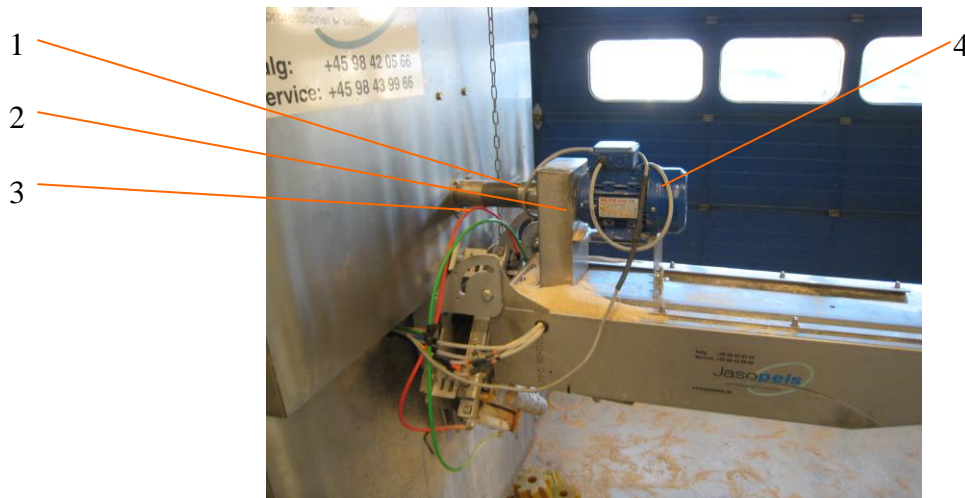


Rys. 37

Nr rys.	Nr Jaso	Numer części zamiennej	Nazwa
	5911-5030021128		Zawór magnetyczny 1/2" 240 VAC 0-18
	3272-00022430	02-2430	Pozioma podkładka zgarniarki 2009 z zielonym rdzeniem
	3272-00022440	02-2440	Pionowa podkładka zgarniarki 2009 z zielonym rdzeniem
37.1	3272-00021214	02-1214	Guma zgarniarki trzpienia pionowa 128*55mm złota
37.2	3272-00021212	02-1212	Guma zgarniarki trzpienia pozioma 65mm złota
	5290-23946004		Zawór redukujący malg. 1/2" 0,5-6 bar
	5290-23700104		Zabezpieczenie węża 1/2", Gwint 1/2"
	5290-23130104		Trójnik 1/2"
37.3	5290-23072715		WindJet ABS Plastikowy
	5290-23005002		Dysza Kynar VeeJet BSPT

12.2. Przenośnik trocin

- Przenośnik do dawkowania trocin przed ubijaniem skóry.

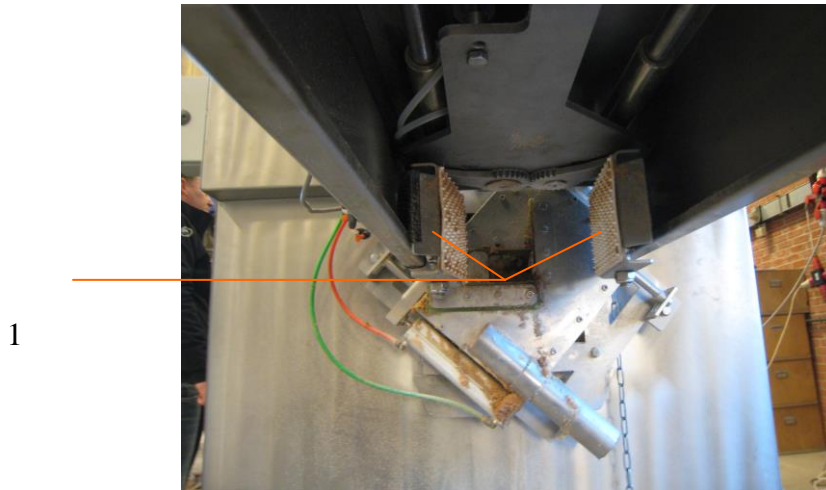


Rys. 38

Nr rys.	Nr Jaso	Numer części zamiennej	Nazwa
38.1	5110-00024856		Wąż gumowy Ø 50 * 165 mm
38.2	5110-00024852		Wspornik silnika
38.3	5110-00024860		Wspornik do przenośnika transportującego trocinę na zewnątrz silosu
38.4	5931-30018434		ST 63 C4 0,18 kW 1400 o/m B34
	5110-00024880		Transporter do przenośnika transportującego trocinę na zewnątrz silosu

12.3. Wieża ściągacza skór

- Przystawny mechaniczny ściągacz skór, dzięki któremu skóra jest zawsze dostarczana do środka bębna bocznego razem z trocinami.

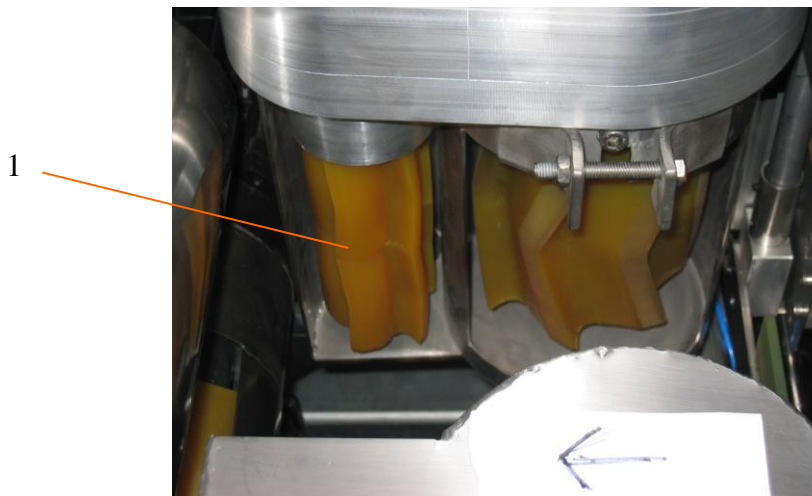


Rys. 39

Nr rys.	Nr Jaso	Numer części zamiennej	Nazwa
	5912-31332400	1130320400CP	Walek Ø 32*400 AM M.Br. & M.Mag.
	5912-51125100		Walek Ø 25*100 A M.Br. & U.Mag.
	5913-302134007	2L34007	Kolanko łącznika obrotowego RL34-6-1/8
39.3			Guma przytrzymująca do wieży ściągacza skór

12.4 Frezy dodatkowe

- Frezy dodatkowe są zainstalowane bezpośrednio nad frezami zwykłymi. Dzięki nim można pozbyć się kłopotliwych resztek tłuszczu i mięsa spod przednich nóg.

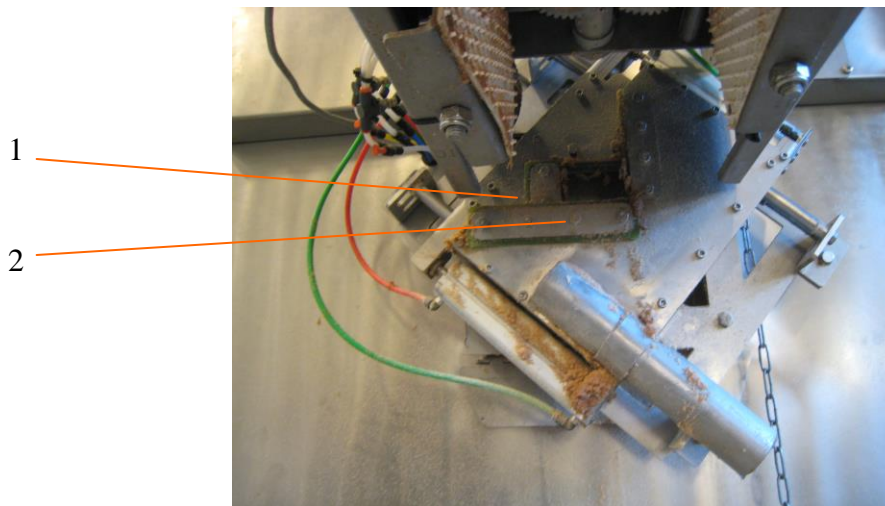


Rys. 40

Nr rys.	Nr Jaso	Numer części zamiennej	Nazwa
40.1	3272-00026479	03-6479	Frez żółty, mały, do nóg przednich, 9 zębów
	3272-00026382	03-6481	Frez zielony 155 mm 9 zębów

12.5 Dodatkowa zgarniarka tłuszczu

- Dodatkowa zgarniarka tłuszczu zgarnia luźny tłuszcz przed tym, jak skóra jest zdejmowana z trzpienia. Zapewnia to lepszą i bardziej efektywną pracę bębna.



Rys. 41

Nr rys.	Nr Jaso	Numer części zamiennej	Nazwa
41.1	3272-00025944	02-5944	Zgarniarka tłuszczu krótka z rdzeniem 40*132
41.2	3272-00025949	02-5949	Zgarniarka tłuszczu długa z rdzeniem 40*162

13. Wykrywanie i usuwanie usterek

W niniejszym rozdziale omówiono sposoby rozwiązywania częstych problemów przez użytkownika. niniejszy rozdział nie stanowi opisu sposobu naprawy maszyny, ale raczej orientacyjny opis rozwiązywania mniej poważnych problemów. W razie wystąpienia problemu, którego użytkownik nie jest w stanie rozwiązać, zaleca się kontakt z działem serwisowym Jasopels w celu uzyskania pomocy.

NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Przed jakąkolwiek konserwacją, czyszczeniem lub innymi czynnościami serwisowymi maszyny należy wyłączyć sprężone powietrze i zasilanie.



13.1 Funkcje trybu ręcznego do przodu/do tyłu nie działają

Z przyczyn bezpieczeństwa maszynę zaprojektowano tak, że w czasie gdy przycisk "MAN/AUTO" jest ustawiony na MAN, przycisk "STOP" musi zostać wciśnięty przed aktywowaniem przycisków "MAN TYŁ" i "MAN PRZÓD".

13.2 Funkcja "rozruch początkowy" nie działa

Jeśli mizdrownica została zatrzymana przed tym jak trzpień powrócił do swojego pierwotnego położenia, można ją uruchomić ponownie dopiero po naciśnięciu przycisku "TRZPIEŃ DO TYŁU".

13.3 Luźny tłuszcz na skórze

W przypadku gdy po zdjęciu skóry z maszyny wciąż utrzymuje się na niej duża ilość tłuszczu, może to oznaczać złą pracę zgarniarki skóry.

- Sprawdzić czy guma zgarniarki trzpienia pozostaje nienaruszona.
- Sprawdzić czy wszystkie sprężyny metalowe na zgarniarce są w dobrym stanie.
- Sprawdzić czy cztery zawory aluminiowe na zgarniarce mają możliwość swobodnego ruchu. Śruba trzymająca w miejscu sprężyny mizdrownicy

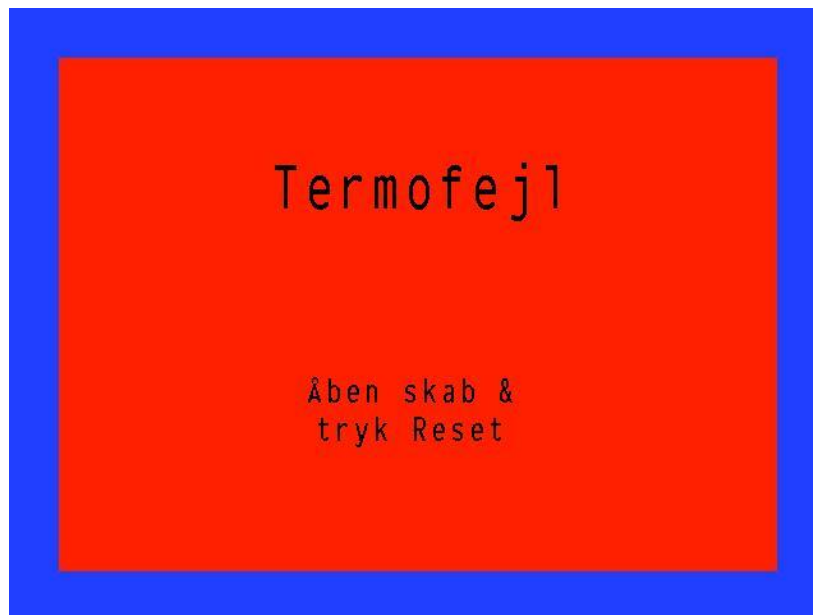


może być dokręcona zbyt mocno, przez co zawór aluminiowy nie ma możliwości ruchu.

- Zgarniarka skóry powinna być wyśrodkowana, aby trzpień był chwytny dokładnie pośrodku.

13.4. Błąd przeciążenia silnika mizdrownicy

Przeciążenie silnika mizdrownicy będzie zwykle sygnalizowane ikoną "Błędu termicznego" (rys. 42), która pojawi się na ekranie. Maszyna całkowicie się zatrzyma, włącznie z odsysaczem tłuszczu.



Rys. 42 Błąd termiczny

- Wyłączyć zasilanie na włączniku głównym. (Licznik skór i licznik czasu zostają wyzerowane.)
- Sprawdzić w szafce sterownika programowalnego (szafka nr 2) czy dla wszystkich 8 sterowanych ręcznie osłon silnika jest wciśnięty czarny przycisk. Jeśli jeden z nich dezaktywował się na skutek przeciążenia, na płycie wskaźnikowej umieszczonej na osłonach silnika można zobaczyć, którego silnika dotyczy problem.
- Otworzyć urządzenie do trocin, sprawdzić czy silnik mizdrownicy, którego dotyczy problem, może się swobodnie obracać - jeśli obraca się wolno, należy go wyczyścić lub wymienić.

- Zamknąć urządzenie do trocin, nacisnąć czarny przycisk na osłonie silnika i zamknąć szafkę sterownika programowalnego.
- Włączyć zasilanie na włączniku głównym i nacisnąć "TRZPIEŃ DO OPORU"
- Powtórzyć procedurę jak opisano w punkcie 7.1.

13.5. Błąd przeciążenia silnika trzpienia



Rys. 43 Błąd VLT

Przeciążenie silnika trzpienia również będzie sygnalizowane przez wyświetlenie ikony "Błąd VLT" (rys. 43). Maszyna zostanie całkowicie zatrzymana.

- Nacisnąć przycisk "RESET VLT" na szafce VLT, wyświetlacz ponownie pokaże prędkość trzpienia.
- Przeciążenie silnika może również skutkować aktywowaniem ręcznego zabezpieczenia silnika QF6, umieszczonego w szafce VLT. W tym przypadku trudno jest sprawdzić czy silnik ma możliwość swobodnego ruchu, ponieważ na silniku zamocowana jest przekładnia kąтова.

- Błędy silnika trzpienia mogą wystąpić gdy łańcuch stanie się zbyt ciasny, np. ponieważ do jego osłony dostały się trociny, które mogły przykleić się do koła zębatego, przez co stało się ono zbyt duże. Mogą one również wystąpić gdy trzpień nie chwyta skóry dokładnie pośrodku, ale ześlizguje się na jedną ze stron, co powoduje zwiększone tarcie. Aby uzyskać porady i wskazówki dotyczące naprawienia tego problemu, należy skontaktować się z działem serwisowym Jasopels.
- Nacisnąć przycisk "TRZPIEŃ DO TYŁU" na szafce VLT, trzpień powróci do swojego pierwotnego położenia.
- Powtórzyć procedurę rozruchu, jak opisano w punkcie 7.1.

13.6 Przeciążenie urządzeń dodatkowych

Mizdrownica może zostać zatrzymana nawet w wyniku błędów silnika urządzeń połączonych za pomocą wtyczki CEE między komorą powietrza a urządzeniem do trocin (bęben boczny, przenośnik śrubowy do zwrotu trocin, itp.), a także błędów odsysacza tłuszczu - w takim przypadku wyświetli się ikona "Informacja o błędzie cyklon tłuszczu" (rys. 44).



Rys. 44 Informacja o błędzie cyklon tłuszczu

- Odsysacz tłuszczu jest chroniony przez obsługiwane ręcznie zabezpieczenie silnika QF1, umieszczone w szafce VLT. Sprawdzić czy zabezpieczenie silnika jest aktywne. Zawsze sprawdzić czy jest możliwe znalezienie przyczyny nagrzewania się silnika. Zwiększony pobór mocy może wystąpić gdy odsysacz tłuszczu pracuje wolno na skutek pokrycia frezu zanieczyszczeniami lub w wyniku wycieku z rur między ssawkami a odsysaczem tłuszczu.
- Przeciążenie urządzeń zewnętrznych podłączonych do wtyczki CEE może aktywować obsługiwane ręcznie zabezpieczenie silnika QF7, umieszczone w szafce VLT. W tym przypadku również należy znaleźć przyczynę przeciążenia przed ponownym włączeniem zabezpieczenia silnika.
- Nacisnąć przycisk "TRZPIEŃ DO TYŁU" na szafce VLT, trzpień powróci do swojego pierwotnego położenia.



- Powtórzyć procedurę rozruchu, jak opisano w punkcie 7.1.

13. Notatki