

Rozcinarka T3

Instrukcja
użytkowania

Rozcinarka T3



1. Deklaracja Zgodności

Deklaracja Zgodności z normami europejskimi

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

Nazwa maszyny: Rozcinarka T3

Typ: 12-0000

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

89/336 EEC
98/37 EEC

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

EN 60204-1
EN 983

Miejscowość, data: Bording, 1 lipiec 2009

Nazwisko: Dyrektor Zarządzający Poul Bach

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Poul Bach".

2. Spis treści

1. Deklaracja zgodności	2
2. Spis treści	3
3. Wstęp	4
4. Objaśnienie symboli	5
5. Informacje ogólne	6
6. Rozruch maszyny	7
7. Sterowanie pracą maszyny	8
8. Konserwacja	14
9. Dane techniczne	18
10. Schemat połączeń elektrycznych i doprowadzenia sprężonego powietrza	19
11. Wykrywanie i rozwiązywanie problemów	22

3. Wstęp

- Niniejsza Instrukcja stanowi integralną część maszyny. Należy uważnie zapoznać się z jej treścią i postępować zgodnie z zawartymi w niej zaleceniami.
- Niniejsza instrukcja zawiera informacje dotyczące bezpiecznego oraz poprawnego zastosowania maszyny.
- Należy ją przechowywać w pobliżu urządzenia. Instrukcję użytkowania należy dołączyć do maszyny w przypadku jej sprzedaży lub wynajmu stronie trzeciej.

4. Objaśnienia symboli

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



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



- **Niebezpieczeństwo!!**
Znak trójkąta zawierającego piorun symbolizuje zagrożenie wywołwane "wysokim napięciem."



- **Ostrzeżenie!!**
Znak trójkąta zawierającego ostrzeżenie przed ryzykiem zmiążdżenia dłoni.

5. Informacje ogólne

- Rozcinarka T3 służy do usprawniania pracy osób obsługujących operację rozcinania nerek.
- Maszyna tego typu umożliwi rozcinanie nerek w poprzek od łapy do łapy. W ciągu jednego cyklu, skóra na trzewiach nerek zostaje rozluźniona a następnie wykonane zostaje nacięcie wzdłuż ogona w kształcie trójkąta. Na koniec odcinane są łapy zanim maszyna powróci do pozycji wyjściowej. Po poluzowaniu trzewi i rozcięciu ogona, dość łatwo dochodzi do luzowania tylnej części, na przykład z wykorzystaniem maszyny do luzowania BS Teknik.
- Istnieje możliwość dokonywania regulacji długości cięcia łap w zależności od tego czy część tylna będzie odcinana czy zatrzymywana w celu poddania obróbce w mizdrownicy.
- Rozcinarka została tak skonstruowana, że rozcinanie nerek będzie prowadzone ciągle w sposób niezakłócony pod warunkiem, że będą one podawane do jej przestrzeni w jednakowy sposób. Jest to zaleta maszyny szczególnie widoczna w przypadku rozciągania skór.
- Panel operacyjny pozwala operatorowi na dokonywanie wyboru pomiędzy trybem ręcznym i automatycznym. W trybie automatycznym prędkość maszyny pozwala rozcinać nawet do 300 nerek na godzinę.

Uwaga!!

- Użytkownik maszyny jest zobowiązany zapewnić, że operator, personel serwisowy oraz inne osoby, które mają do niej dostęp zostały przeszkolone w zakresie jej poprawnego użytkowania oraz obsługi. Szczegółowe informacje znajdują się w treści niniejszej instrukcji.
- Maszynę można użytkować wyłącznie zgodnie z jej przeznaczeniem.
- W żadnym przypadku nie wolno usuwać usterek maszyny lub usterek jej działania, bez względu na ich charakter, przed odprowadzeniem sprężonego powietrza i odłączeniem zasilania.
- Operator maszyny musi mieć zapewniony ciągły dostęp do instrukcji użytkowania maszyny.



6. Rozruch maszyny

- Przed uruchomieniem rozcinarki należy sprawdzić czy maszynę ustawiono na trwałym stabilnym podłożu. Regulowane nóżki maszyny pozwalają na jej ustawienie w poziomie zabezpieczając przed przechyłaniem.
- Rozcinarka jest wyposażona fabrycznie we wtyczkę 3-biegunową 240V.

Uwaga!

Kabel przyłączeniowy maszyny musi posiadać uziemienie. W razie jego braku, gwarancja traci ważność.



- W lewej przedniej części maszyny zamontowano filtr sprężonego powietrza wyposażony w złączkę szybkorozłączną, do której podłączono przewód sprężonego powietrza.

NIEBEZPIECZEŃSTWO!!

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



- Ciśnienie powietrza musi wynosić przynajmniej 8 bar. Zapotrzebowanie maszyny na sprężone powietrze wynosi do 395 l/min.
- Przewód powietrzny, który łączy rozcinarkę ze sprężarką musi mieć średnicę równą przynajmniej 1/2".
- Rozcinarka jest w tej chwili gotowa do użytkowania.

7. 1 Panel sterowniczy

- Przyjmując, że dokonano poprawnego doprowadzenia zasilania oraz sprężonego powietrza zgodnie z powyższym opisem oraz ustawienia maszyny na tryb ręczny, (zob. sterowanie automatyczne/ręczne), jest ona w tej chwili gotowa do zastosowania.
- Chwycić tylne kończyny norki obracając trzewia w kierunku maszyny. Ułożyć łapy w chwytakach w taki sposób, by poduszeczki znalazły się w zasięgu noża. **Ważne!** Łapy należy układać jak najbliżej tej części chwytaka, która obraca się w kierunku korpusu maszyny.
- Wcisnąć pedał nożny, powodując zamknięcie chwytaków wokół łap nerek a następnie rozdzielenie ich i rozciągnięcie nerek (zob. ustawienia wartości ciśnienia). Norki zawisną w sposób umożliwiający ich rozcinanie.
- Wciśnięcie pierwszego przycisku na panelu sterowniczym oznakowanego →, powoduje wykonanie nacięcia poprzecznego od łapy norki do łapy. Następnie, szpadel do brzucha zostaje automatycznie przesunięty w dół przecinając skórę aż do pępka. Gdy szpadel znajdzie się tuż przed najniższym punktem, rozpoczyna się nacinanie w formie litery V.

NIEBEZPIECZEŃSTWO!!

Kontrolować podawanie nerek lewą ręką, natomiast prawą ręką sterować pracą panelu. Zachować ostrożność w trakcie operowania nożami obrotowymi utrzymując dłonie w bezpiecznej odległości od ich ostrzy. Ze względów bezpieczeństwa na lewej dłoni należy nosić rękawicę zabezpieczającą.

Chwytać ogon tuż przy jego zakończeniu. nigdy nie chwytać za kość ogonową.



- Po umieszczeniu lewą dłonią ogona w przestrzeni wałków i wciśnięciu przycisku NEXT na panelu sterowniczym oznakowanym ↑, wałki przesuwają ogon w kierunku noża. Szpadel unosi się podczas jego odcinania.



- Po wciśnięciu zielonego przycisku na panelu sterowniczym oznakowanego ⇨ następuje całkowite lub częściowe odcięcie łap, w zależności od ustawień (zob. ustawienia odcinania łapek). Wciśnięcie czerwonego przycisku na panelu sterowniczym oznakowanego ● (Stop) powoduje powrót chwytaka do pozycji wyjściowej.

STOP!
Wciśnięcie czerwonego przycisku STOP na panelu sterowniczym oznakowanego ● spowoduje zakończenie bieżącego procesu rozcinania. Istnieje możliwość cofnięcia się o jedną funkcję w danym czasie wciskając przycisk zatrzymania. Dana funkcja zostanie powtórzona po wciśnięciu →, ↑ lub ⇨.



7.2 Tryb automatyczny / ręczny

- Rozcinarka może pracować w trybie automatycznym lub ręcznym.
- Po jej przestawieniu do trybu ręcznego, maszyna pracuje tak, jak to opisano w rozdziale "Sterowanie pracą maszyny."
- Przelączenie pomiędzy trybem ręcznym i automatycznym odbywa się po jednoczesnym wciśnięciu i przytrzymaniu przez 3 sekundy zielonego przycisku (odcinanie łap) "Paw cut ⇨" oraz czerwonego przycisku "Stop ●" aż do chwili załączenia oświetlenia przycisku zatrzymania.

7.3 Tryb automatyczny

- Chwycić tylne łapy norki obracając trzewia w kierunku maszyny. Ułożyć łapy w chwytakach w taki sposób, by poduszki znalazły się w zasięgu noża. **Ważne!** Łapy należy układać jak najbliżej tej części chwytaka, która obraca się w kierunku korpusu maszyny.
- Wcisnąć pedał nożny, powodując zamknięcie chwytaków wokół łap norek, a następnie ich rozdzielenie i rozciągnięcie norek (zob. ustawienia wartości ciśnienia). Powoduje wykonanie nacięcia poprzecznego od łapki norki do łapki. Następnie, łopata zostaje automatycznie przesunięta w dół przecinając skórę aż do pępka. Gdy łopata znajdzie się tuż przed najniższym punktem, rozpoczyna się nacinanie w formie litery V.
- Po umieszczeniu lewą dłonią ogona w przestrzeni wałków i wciśnięciu drugiego od góry przycisku na panelu sterowniczym oznakowanym ↑, wałki przesuwają ogon w kierunku noża. Łopata unosi się podczas jego odcinania. Na koniec następuje całkowite lub częściowe odcięcie łap, w zależności od ustawień (zob. ustawienia procesu odcinania łap).

•

Uwaga!
W każdej chwili można zatrzymać bieżący cykl roboczy wciskając przycisk "Stop ○".



- Po wciśnięciu przycisku zatrzymania, bieg automatyczny zostaje wstrzymany. Konieczne będzie kontynuowane rozcinania zwierząt zgodnie z powyższym opisem zawartym w części "Tryb ręczny."

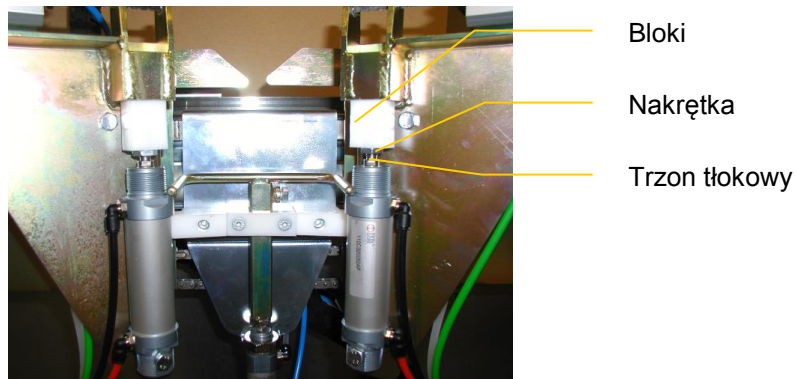
NIEBEZPIECZEŃSTWO!!
Przed rozpoczęciem regulacji lub konserwacji maszyny, należy koniecznie odłączyć jej zasilanie oraz odprowadzić sprężone powietrze od jej korpusu.



7.4 Ustawienia procesu odcinania łap

Nóż / blok do odcinania łap można poddawać regulacji, dzięki czemu możliwe będzie odcinanie tylnych łap (2 cięcia lub więcej) lub, w razie konieczności ich zachowania na cele prowadzenia procesu mizdrowania. Możliwe jest ustawienie bloku w taki sposób, by wykonywane było cięcie wzdłuż ścięgien (1 cięcie).

- Nakrętka blokująca zostaje poluzowana, natomiast rowek na trzonie tłokowym utrzymywany jest w ustalonej pozycji za pomocą klucza maszynowego.



- Dokręcać lub odkręcać trzon tłokowy w zależności od żądanej głębokości cięcia.
- Jeśli konieczne będzie całkowite odcinanie łap, wówczas blok odcinający należy ustawić przy górnej krawędzi noża. Trzeba pamiętać by ostrze noża nie wrzynało się do powierzchni bloku.
- Jeśli natomiast konieczne będzie pozostawienie łap, wówczas blok odcinający należy ustawić w taki sposób, by zachować odległość 1-2 mm pomiędzy nożem a blokiem.
- Po przeprowadzeniu regulacji, należy dokręcić nakrętkę blokującą i pamiętać by utrzymać rowek trzonu tłokowego w ustalonej pozycji za pomocą klucza maszynowego.

7.5 Ustawianie wartości ciśnienia

- Po prawej stronie panelu przedniego znajdują się trzy regulatory z manometrami służącymi do regulacji ciśnienia na wałkach oraz regulacji ciśnienia rozciągania samców i samic umożliwiającym ich rozcinanie. Regulacji ciśnienia dokonuje się poprzez wyciągnięcie górnej części regulatora, przestawienie wartości ciśnienia oraz ponowne jej wsunięcie. Aby dokonać zmiany wartości ciśnienia pomiędzy trybami rozcinania samic i samców, należy ustawić właściwy typ pokazany na wyświetlaczu.



Strona 12 z 24

- Pierwsze dwa regulatory nastawia się na ciśnienie powodujące rozciąganie nerek w poprzek na uchwytach. Wartość ciśnienia zadaje się w taki sposób, by norki były zawieszane ciasno jednak tak mocno, by nie dochodziło do rozerwania skóry podczas ich rozcinania. Zaleca się doprowadzanie ciśnienia o wartości 1-3 bar w przypadku samców oraz 0,5 – 2,5 bar w przypadku samic.
- Ostatni regulator służy do nastawiania ciśnienia wałka przy nożu obrotowym. Zalecana wartość ciśnienia w granicach 1,5 – 2,5 bar. Wartość ciśnienia zostaje zwiększona w przypadkach zwierząt o grubszych ogonach, jednak nie na tyle by były one unoszone zbyt wysoko.

7.6 Ustawianie wysokości podnoszenia

- Wyciąg znajduje się w części środkowej pod chwytnikiem. Wysokość wyciągu można regulować poprzez poluzowanie śruby znajdującej się po stronie przewodu teleskopowego. Ustawienie wyciągu należy regulować w taki sposób, by zapewniał on podparcie podczas rozcinania nerek i wykonywania jednolitego cięcia.
- W przypadku rozcinania samców, wyciąg ustawiony zostaje niemal w skrajnym dolnym położeniu. Podczas rozcinania samic, jest on osadzony 2 – 3 cm wyżej.



Wyciąg

8. Konserwacja

NIEBEZPIECZEŃSTWO!

Przed rozpoczęciem konserwacji maszyny, jej czyszczenia lub wykonywania innej czynności, należy koniecznie odłączyć jej zasilanie oraz odprowadzić sprężone powietrze od jej korpusu.



8.1 Przed rozpoczęciem sezonu

Aby rozpocząć użytkowanie maszyny, przed rozpoczęciem sezonu należy przeprowadzić następujące czynności:

- Opróżnić i oczyścić filtr sprężonego powietrza. Sprawdzić poziom oleju w smarownicy i napełnić ją w razie potrzeby (zob. konserwacje codzienne).
- Oczyścić przewody przepływowe z osadów rdzy oraz innych zanieczyszczeń. W razie, gdy przewody przepływowe będą nosiły ślady rdzy, należy je usunąć z wykorzystaniem tkaniny szmerglowej.
- Wszystkie przewody przepływowe są smarowane cienką warstwą oleju nie zawierającego substancji o odczynie kwasowym.
- Zdemontować przewody doprowadzania powietrza do 3 silników a następnie zrosić je kilkoma kroplami oleju, np. WD 40.
- Dokonać biegu próbnego maszyny. Pamiętać aby ustawiać chwytaki w pozycji poziomej zawsze wtedy, gdy na powierzchni maszyny nie ułożono nerek. Dzięki temu nie będzie dochodziło do uszkodzenia ostrza tnącego.

8.2 Konserwacja codzienna

- Oddzielacz wody na filtrze powietrznym można opróżnić po wciśnięciu przycisku znajdującego się pod okienkiem kontrolnym. Oddzielacz wody można również opróżnić po zdemontowaniu przewodu wentylacyjnego zlokalizowanego na złączce szybkorozłącznej. W przypadku, gdy w przestrzeni filtra znajdują się resztki oleju lub inne zanieczyszczenia, okienko kontrolne należy zdemontować i oczyścić ciepłym roztworem wody z mydłem.
- Sprawdzić poziom oleju w smarownicy. Napełnia się ją zdejmując zbiornik olejowy znajdujący się pod smarownicą. Zbiornik olejowy napełnia się do $\frac{3}{4}$ objętości a następnie instaluje na swoim miejscu. Zaleca się zastosowanie następujących olejów:

Statoil Hydraway HM32
Shell Tonna T32
Texaco Rando oil HDZ
Castrol Magna GC 32

- Maszynę poddaje się czyszczeniu sprężonym powietrzem szczególnie w okolicach silników powietrznych, cylindrów, noży i przewodów przepływowych. W razie występowania dużej ilości krwi i zanieczyszczeń, stosować ciepłą wodę. W przypadku czyszczenia maszyny wodą, konieczne będzie jej osuszenie do sucha sprężonym powietrzem oraz pokrycie wszystkich wałów warstwą oleju nie zawierającego substancji kwasowych. Po zakończeniu czyszczenia, sprawdzić czy zawieszenie silnika, cylindry, itp. przesuwać się swobodnie oraz czy części mocowane na stałe nie posiadają luzu.

8.3 Po zakończeniu sezonu

- Po zakończeniu sezonu rozcinarkę należy bardzo dokładnie oczyścić.
- Wszelkie niezwiązane cząstki zanieczyszczeń należy usunąć strumieniem sprężonego powietrza. Panel przedni maszyny czyści się wodą, np. z wykorzystaniem myjki wysokociśnieniowej. Ma to na celu usunięcie zakrzepłych plam krwi, itp. Nie dopuszczać do przedostawania się wody do przewodów zasilających oraz urządzeń sterowania sprężonym powietrzem.
- Nadmiar wody usuwany jest, np. strumieniem sprężonego powietrza.
- Silniki powietrzne należy smarować (zob. konserwacje codzienne).
- Wszystkie przewody przepływowe oraz ruchome są smarowane cienką warstwą oleju nie zawierającego substancji kwasowych.

8.4 Regulacja smarownicy

- Ilość podawanego oleju jest regulowana położeniem śrubki regulacyjnej na okienku kontrolnym zlokalizowanym w górnej części smarownicy. Dokonać regulacji podawania oleju w taki sposób, by przez okienko kontrolne obserwować podawanie jednej kropli oleju ze smarownicy co dwa rozcięcia. Przekręcanie śruby w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara powoduje zwiększenie dopływu oleju. Przekręcanie śruby w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara powoduje zmniejszenie dopływu oleju. Po poprawnym wyregulowaniu smarownicy, można rozciąć przynajmniej 1000 nerek po jednokrotnym napełnieniu smarownicy.

8.5 Wymiana noży

<p><u>PAMIĘTAĆ!</u></p> <p>Przed rozpoczęciem regulacji lub konserwacji maszyny, należy koniecznie odłączyć jej zasilanie oraz odprowadzić sprężone powietrze od jej korpusu.</p>

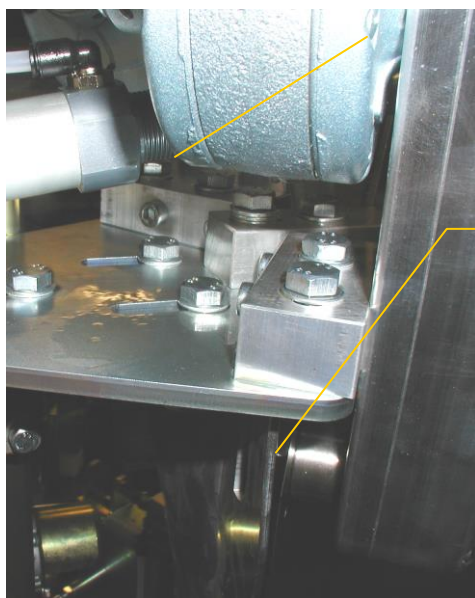


Noże nagrzewają się w przypadku ich długotrwałego użytkowania a następnie ulegają stępieniu. Aby zapewnić najlepszą wydajność maszyny, stępiony nóż należy wymienić. Wymiany noża dokonuje się w następujący sposób:

8.5.1 Wymiana noża do cięcia poprzecznego

- Na wale silnika znajdującym się poza nożem do cięcia poprzecznego, znajduje się adaptor noża z otworem o średnicy 6mm. Praca silnika jest utrzymywana w stanie ustalonym po wsunięciu obiektu o przekroju okrągłym, np. wiertła o średnicy 6mm lub klucza oczkowego sześciokątnego do pokazanego otworu.
- Po zewnętrznej stronie noża odkręca się nakrętkę płaską kluczem maszynowym 24mm.
- Nóż zostaje zdjęty i wymieniony na nowy egzemplarz.
- Ponownie dokręcić nakrętkę. Po jednej stronie nakrętki gwint posiada delikatne wgłębienie. Tą stroną należy dokręcać nakrętkę w kierunku noża. Dokręcenie nakrętki powoduje utrzymanie adaptoru noża w miejscu tak, jak to opisano powyżej.

8.5.2 Wymiana noża do cięcia typu V



Odległość pomiędzy płytą a nożem wynosi

- Zdemontować szpadel luzując jego śrubę regulacyjną. Tuż obok znajduje się adaptor nożowy z otworem o średnicy 6mm. Adaptor noża jest utrzymywany w stanie ustalonym po wsunięciu obiektu o przekroju okrągłym, np. wiertła o średnicy 6mm lub klucza oczkowego sześciokątnego do pokazanego otworu.
- Po zewnętrznej stronie noża odkręca się nakrętkę płaską kluczem maszynowym.
- Nóż zostaje zdjęty i wymieniony na nowy egzemplarz.
- Ponownie dokręcić nakrętkę. Po jednej stronie nakrętki gwint posiada delikatne wgłębienie. Tą stroną należy dokręcać ją w kierunku noża. Dokręcenie nakrętki powoduje utrzymanie adaptoru noża w miejscu tak, jak to opisano powyżej.
- Ponownie zamontować szpadel i dokonać jego regulacji w taki sposób, by po obu stronach powstał prześwit o wielkości około 2 mm pomiędzy szpadlem a nożem.

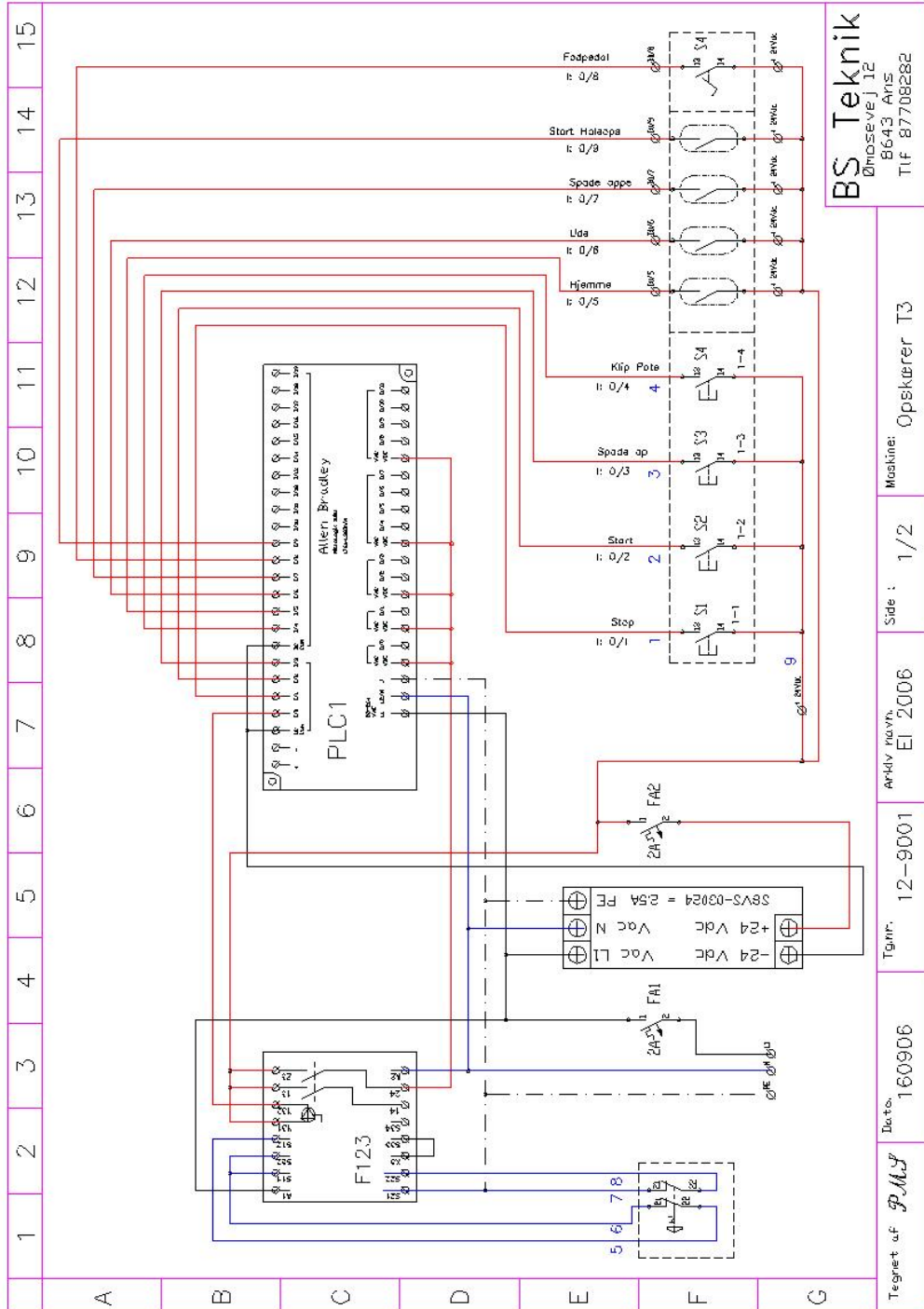
8.5.3 Wymiana noża do obcinania łąp

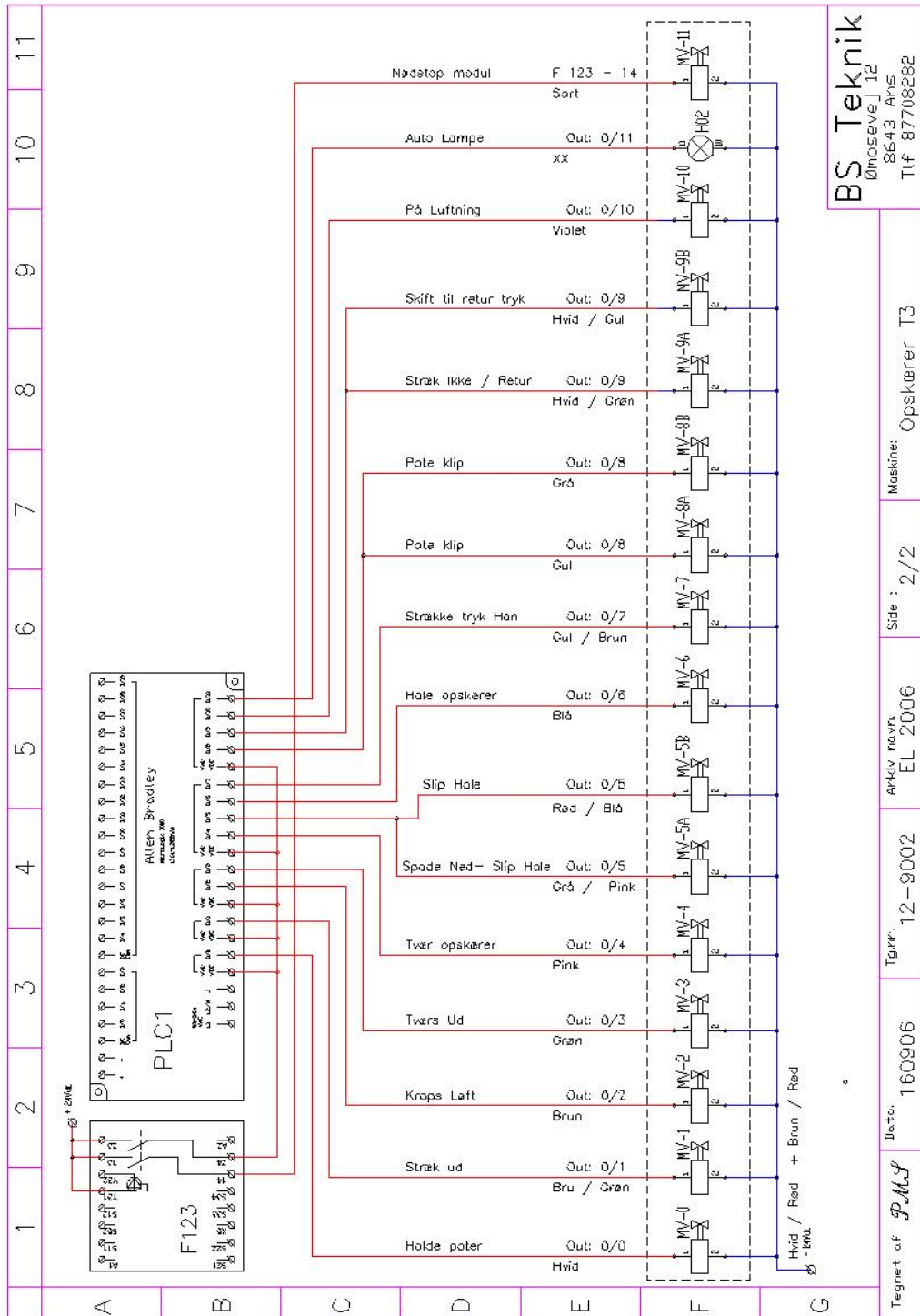
- Rozpocząć od poluzowania nakrętki noża do obcinania łąp utrzymując jednocześnie trzon tłokowy we właściwej pozycji. Należy utrzymywać go wyłącznie za pomocą klucza dopasowanego do wielkości rowka. W przypadku dokręcenia w innych miejscach trzonu, mogą powstawać ślady, które z kolei będą świadczyły o uszkodzeniu uszczelnienia cylindra.
- Dokonać wymiany noża. **Uwaga!!** Lewy nóż ma inną budowę niż prawy.
- Nóż należy dokręcać utrzymując go w miejscu tak, jak to opisano powyżej. Nóż należy ustawić na ostrzu w taki sposób, by jego rowki zwrócone były od nerek. Krawędź boczna noża zwrócona w kierunku nerek musi być osadzona w pozycji poziomej.

9. Dane techniczne

- Zasilanie Wtyczka 3-biegunowa 1 x 240 V + PE
- Zużycie energii 10 A
- Przyłącze powietrza Szybkozłącze
- Zużycie powietrza Maks. 8 bar, 395 l/min.
- Wymiary
 - Wysokość: 146 cm
 - Długość: 118 cm
 - Szerokość: 76 cm

10. Schemat połączeń elektrycznych i doprowadzania sprężonego powietrza





BS Teknik
 Ørnosevej 12
 8643 AHS
 Tlf 87708282

Maskine: Opskærer T3

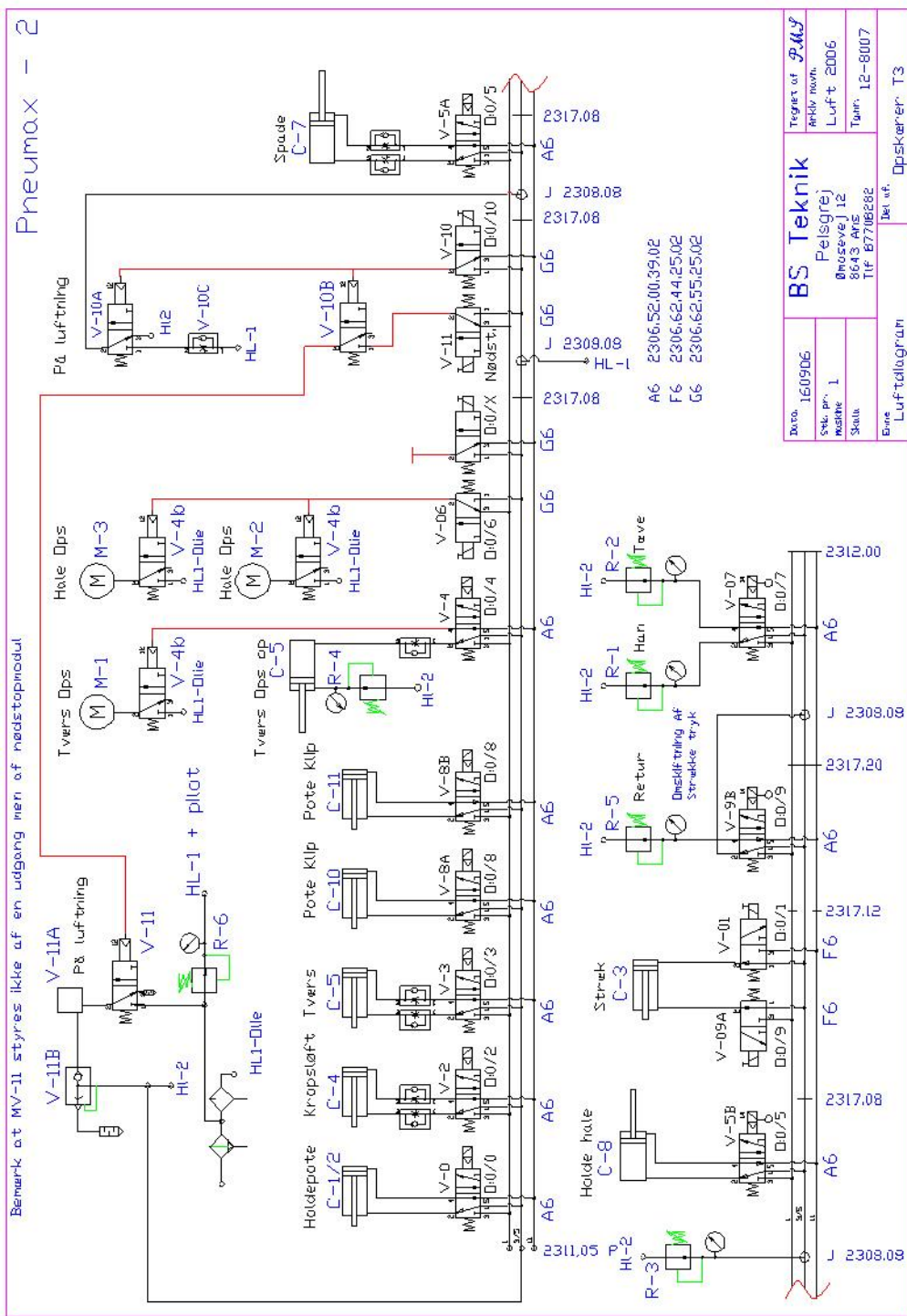
Side : 2/2

Arkiv navn: EL 2006

Tegn. 12-9002

Dato: 160906

Tegnet af PMS



11. Wykrywanie i rozwiązywanie problemów

Niniejszy rozdział zawiera opis typowych problemów technicznych lub niewłaściwych nastawień oraz sposoby ich rozwiązywania przez użytkownika. Nie zawiera on sposobów prowadzenia napraw maszyny a jedynie wskazówki dotyczące mniej poważnych problemów lub sposobów prowadzenia regulacji mających na celu ograniczenie czasów postoju maszyny. W razie wystąpienia problemów, z którymi operator sobie nie poradzi, zalecamy skontaktowanie się z Działem Serwisowania firmy Jasopels lub zorganizowanie wizji lokalnej w hali produkcyjnej użytkownika.

W wielu przypadkach podzespoły maszyny stanowiące pierścienie uszczelniające typu "O" znajdują zastosowanie jako złącza. Pierścienie, o których mowa stopniowo tracą integralność wraz z wydłużaniem okresu użytkowania maszyny lub wokół nich zbiera się większa ilość zanieczyszczeń. Z tego względu może okazać się konieczna ponowna regulacja ustawień maszyny.

NIEBEZPIECZEŃSTWO!!

Przed rozpoczęciem regulacji lub konserwacji maszyny, należy koniecznie odłączyć jej zasilanie oraz odprowadzić sprężone powietrze od jej korpusu.

W pewnych przypadkach może okazać się konieczne przeprowadzenie regulacji i konserwacji maszyny przy jednoczesnym zasilaniu maszyny i doprowadzonym sprężonym powietrzem. Należy zachować wyjątkową ostrożność ze względu na występowanie zagrożenia zmiążdżenia dłoni w określonych miejscach oraz występowanie przypadkowego przesunięcia cylindrów w razie niewłaściwego wyregulowania maszyny lub jej uszkodzenia. W niektórych miejscach występuje również ryzyko porażenia prądem elektrycznym.



11.1 Maszyna zatrzymuje bieg a z szafki sterowniczej podczas podawania powietrza dochodzi dźwięk skwierczenia

W przypadku, gdy moduł zasilania powietrzem nie przekazuje dostatecznej ilości powietrza, rozcinarka nie jest zasilana powietrzem lub proces ten trwa zbyt długo zanim maszyna osiągnie gotowość do pracy.

Aby zwiększyć ilość powietrza, należy przeprowadzić regulację modułu V-11A. Wtyk sygnalizacyjny umieszczony w górnej części modułu zasilania powietrzem przytwierdzony jest kluczem czołowym 6mm lub za pomocą ostro zakończonych szczypiec, podczas gdy wewnętrzna śruba regulacyjna jest przekręcana w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara za pomocą klucza typu 'unbrako' 2,5 mm aż do chwili, gdy wtyk sygnalizacyjny uniesie się.

11.2 Kolumna jest uniesiona ale maszyna nie wykonuje cyklu roboczego

Błąd ten wywołany jest niewłaściwą regulacją lub awarią modułu zasilania powietrzem. Jeśli rozcinarka nie będzie przez pewien czas użytkowana, może okazać się konieczne przeprowadzenie regulacji modułu zasilania powietrzem w sposób opisany w punkcie 11.1. Istnieje możliwość zwiększania ilości podawanego powietrza pokręcając do oporu zawór V-10C zgodnie z kierunkiem obrotu wskazówek zegara.

11.3 Brak zasilania maszyny powietrzem

Po doprowadzeniu zasilania i sprężonego powietrza do rozcinarki oraz wyciągnięciu przycisku zatrzymania awaryjnego, kolumnę należy przestawić do najwyższego położenia przed rozpoczęciem podawania sprężonego powietrza. Podawanie sprężonego powietrza / miękki start powoduje powolne napełnianie cylindrów powietrznych. Dzięki temu maszyna jest uruchamiana w trybie 'miękkiego rozruchu' unikając przypadkowego przesuwania się cylindrów.

Zgodnie z powyższym opisem, kolumna unosi się zanim rozpocznie się podawanie sprężonego powietrza. W przypadku niedostatecznej przepustowości zaworu dławiącego V-10C, kolumna nie będzie się unosiła. Śruba motylkowa na V-10C jest przekręcana w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara aż do chwili, gdy kolumna znajdzie się z pozycji uniesionej.

Gdy kolumna znajdzie się w pozycji uniesionej, przełącznik hermetyczny oraz światełko zlokalizowane na jego zakończeniu będą oświetlone. Jeśli przełącznik ten nie zostanie włączony ze względu na uszkodzenie lub niewłaściwą regulację, wówczas sterownik programowalny nie otrzyma poprawnego sygnału do rozpoczęcia podawania sprężonego powietrza. Po uniesieniu kolumny, należy dokonać regulacji czujnika w celu zapewnienia odbioru sygnałów.

11.4 Chwytek łap nie pracuje po włączeniu pedału nożnego

W razie awarii pedału nożnego, chwytek łap nie będzie działał poprawnie. Zdjąć pokrywę szafki doprowadzającej zasilanie zlokalizowanej w szafce sterowniczej doprowadzania powietrza. Podczas wciskania pedału nożnego, światełko oznakowane "IN-8" na sterowniku programowalnym, rysunek 7.1, musi być włączone. W razie braku jakiegokolwiek reakcji sterownika programowalnego, można podjąć próbę czyszczenia pedału nożnego sprężonym powietrzem lub skontaktować się z działem serwisowania firmy Jasopels w celu uzyskania pomocy.

11.5 Silnik powietrzny rozcinarki pracuje bardzo wolno.

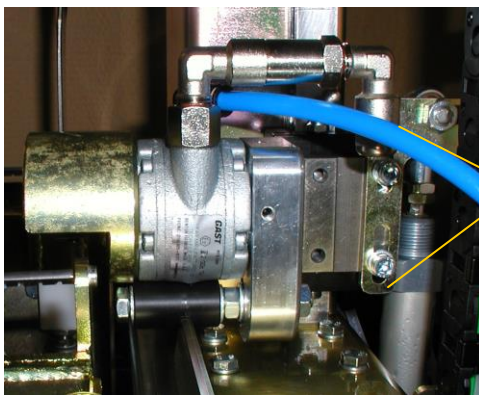
W przypadku, gdy silniki powietrzne rozcinarki pracują zbyt wolno lub wydają dźwięk świadczący o ich przeciążeniu, należy sprawdzić ostrość noży lub dokonać ich wymiany.

Sprawdzić poziom oleju w smarownicy oraz jej regulację zgodnie z opisem z p. 8.4.

Przewód łączący musi mieć średnicę przynajmniej 1/2", powietrze należy podawać pod ciśnieniem 8 bar, a przepustowość przewodu odprowadzającego maszyny powinna wynosić około 395 l / min.

W przypadku zbyt dużej wilgotności powietrza można codziennie zadawać na silniki powietrzne po kilka kropli oleju tego samego typu, który znajduje zastosowanie w smarownicy. Odłączyć rurkę od silnika a następnie doprowadzić do niej olej przez filtr powietrza, ponownie podłączyć rurkę i uruchomić silnik.

Możliwą przyczyną wolnego biegu silnika rozcinarki może być nastawienie na zbyt głębokie nacinanie lub nastawienie zbyt dużej wartości ciśnienia doprowadzanego do noża.



Regulowanie
noża do
poprzedniego

głębokości
cięcia

Głębokość cięcia poprzecznego można zmieniać poprzez regulację wysokości ustawienia cylindrów. Wartość ciśnienia doprowadzanego do noża do cięcia poprzecznego można zmieniać za pomocą regulatora R-4 (należy go nastawić na wartość około 1,0 – 2,0 bar).

