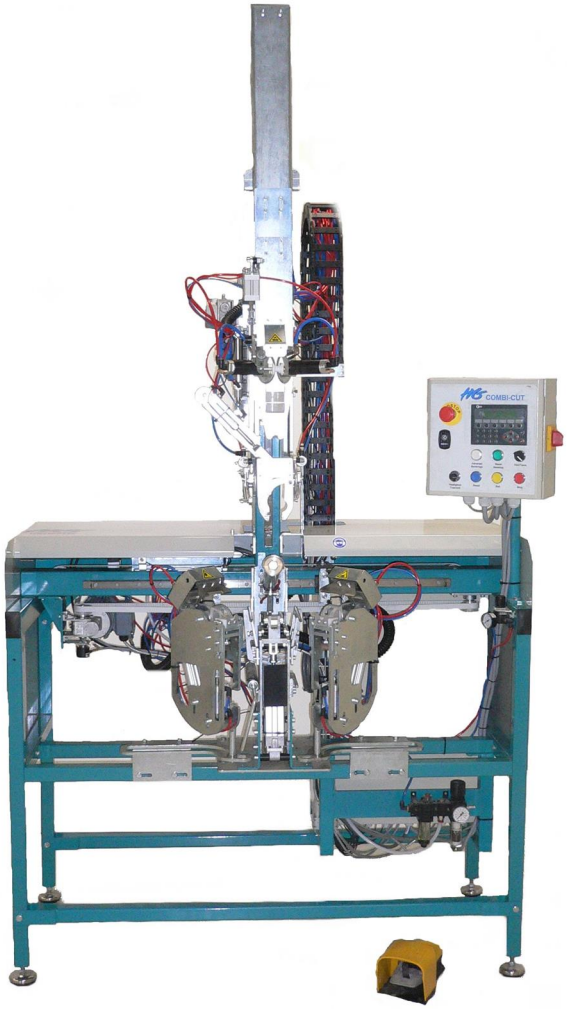
PODRĘCZNIK UŻYTKOWNIKA



HG COMBI CUT

Maszyna do oprawiania

CE

Dziękujemy za zakup nowej maszyny HG Combi Cut.

Grupa Hedensted Gruppen A/S zawsze ma na celu wytwarzanie produktów wysokiej jakości, na których można polegać. Jesteśmy pewni, że będą Państwo zadowoleni z nowo zakupionej maszyny. Aby mieć pewność, że od początku w pełni będzie można wykorzystać urządzenie, istotne jest bardzo uważne przestudiowanie jego funkcji.

Instrukcja użytkowania zawiera wszelkie szczegóły techniczne wraz ze schematami, analizę podstawowych regulacji, zestawienie usterek i sposobów radzenia sobie z nimi oraz nowy rozdział „Najczęściej zadawane pytania".
Są również krótkie rozdziały poświęcone częściom zapasowym wraz z numerami poszczególnych pozycji, co może okazać się bardzo pomocne.
Na końcu instrukcji znajdują się rysunki urządzenia i jego części. W razie konieczności naprawy, pomocne może okazać się, jeśli razem z ekipą serwisową można będzie wyśledzić na podstawie rysunków, gdzie w urządzeniu zaistniał problem.
Dlatego ważne jest, aby zawsze wiedzieć, gdzie znajduje się ten podręcznik. Zalecamy przechowywanie jej w szafce elektrycznej z tyłu maszyny.
Maszyna jest częściowo wyregulowana fabrycznie, ale ze względu na różnice pomiędzy poszczególnymi norkami, nie ma pewności, że ustawienia te będą całkowicie odpowiednie.
Pracownik Hedensted Gruppen dokona właściwej regulacji.
Przed wizytą związaną z rozruchem urządzenia prosimy o uważne przeczytanie instrukcji użytkowania i upewnienie się, że osoby, które będą pracować z maszyną, będą obecne podczas tej wizyty.
Należy również zapewnić dostawę powietrza i prądu 380 V do urządzenia.
Grupa Hedensted Gruppen A/S życzy satysfakcji z nowej maszyny HG Combicut.

Z poważaniem
GRUPA HEDENSTED GRUPPEN A/S

1. Spis treści

1. Spis treści 3
2. Informacje o maszynie 4
3. Wprowadzenie 5
3.1 Konstrukcja 5
3.2 Gwarancja 5
4. Ostrzeżenie 6
4.1 Znaki ostrzegawcze 7
5. Konfiguracja maszyny Combi Cut 8
5.1 Podłączenie 8
5.2 Podłączanie dodatkowego wyposażenia 9
5.3 Przestawianie maszyny 9
6. Warunki obsługi 10
7. Działanie panelu Mac 12
7.1 Specyfikacje programowania 13
8. Uruchomienie HG Combi Cut 16
9. Obsługa HG Combi Cut 17
10. Regulacja 20
10.1 Zmiana ustawień z samca na samicę 21
11. Konserwacja/ czyszczenie 22
11.1 Codzienne czyszczenie i konserwacja 22
11.2 Cotygodniowe czyszczenie i konserwacja 23
11.3 Przechowywanie HG Combi Cut 23
12. Najczęściej zadawane pytania 24
13. Deklaracja zgodności WE 27
14. Specyfikacja techniczna 29

2. Informacje o maszynie

HG Combi Cut TYP:……..

NR MASZYNY.:…… ROK:……..

KLIENT:……

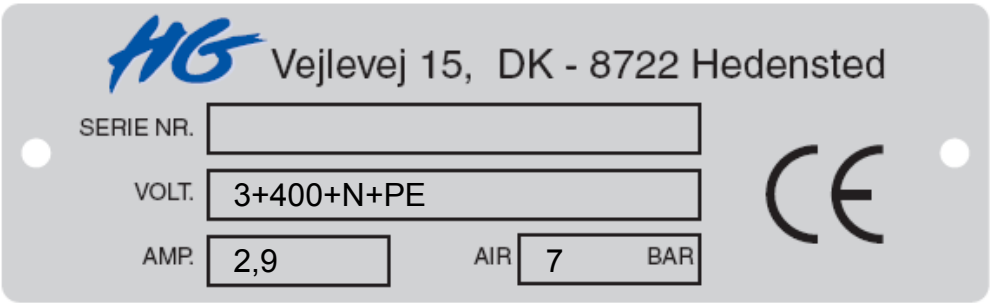
DEALER:……

……..….

……..

……..……

Oznaczenie typu:



3. Wprowadzenie

HG Combi Cut jest wykorzystywana do oprawiania norek.
Maszyna jest przeznaczona do prawidłowego oprawiania samców/samic norek, połączonego z oprawianiem tylnych łap w jednej operacji.
Wydajność maszyny w trybie z oprawianiem łap wynosi do 180 norek na godzinę, a bez oprawiania łap – do 350 norek na godzinę (obie wartości przy założeniu obsługi przez wyszkolonych użytkowników).
Jednocześnie maszyna zapewnia elastyczną powierzchnię roboczą, która umożliwia prawidłowe oprawianie norek różnej wielkości.

3.1 Konstrukcja

HG Combi Cut jest zbudowana z elementów stalowych powierzchni z pomalowaną osłoną. Wszystkie komponenty są najwyższej jakości, co w połączeniu się z dobrym wskaźnikiem produktywności tworzy wysokiej jakości urządzenie.
Ruch w pionie i w poziomie wykonują precyzyjne nożyce, co zapewnia dobrą powtarzalność.

3.2 Gwarancja

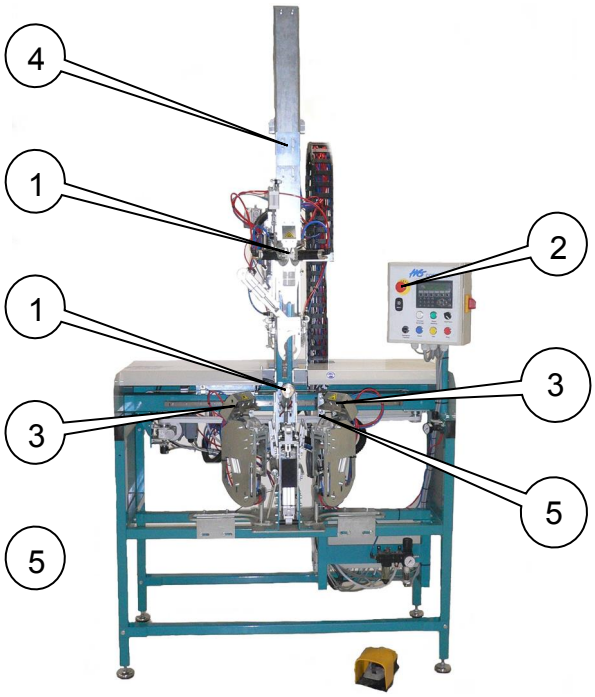
Jest udzielana roczna gwarancja na HG Combi Cut.
Uszkodzone części mogą być wymienione, jeśli uszkodzenie zostanie uznane jako defekt fabryczny. Uszkodzenia, które mogą być uznane za powstałe podczas transportu, nie są objęte gwarancją.
W przypadkach nieodpowiedzialnej obsługi HG Combi Cut nie jest udzielana gwarancja ani na maszynę, ani na uszkodzone skórki.

4. Ostrzeżenie

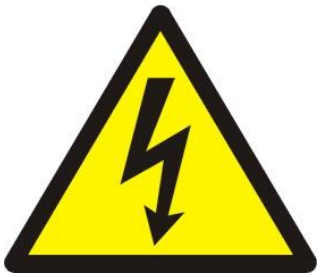
Przed użyciem maszyny należy **gruntownie** przestudiować ten podręcznik użytkownika.
Unikać zbytniego zbliżania się do maszyny podczas podłączania powietrza i prądu, gdyż ruchome części mogą się gwałtownie poruszyć.
Operator musi znać instrukcję użytkowania maszyny.
Funkcja oprawiania może być używana jedynie do oprawiania norek.
Nieprawidłowe używanie lub nieznajomość instrukcji dotyczących bezpieczeństwa, mogą spowodować uszkodzenie ciała lub zniszczenie maszyny.

Należy zwrócić uwagę na następujące elementy:

1. Zamontowane w maszynie obrotowe noże. (1)
2. Wyłącznik awaryjny, który nie może być zasłonięty lub odłączony. (2)
3. Zamontowane w maszynie do oprawiania noże poruszające się w pionie i w poziomie. (3)
4. Ruchome części maszyny poruszające się w pionie. (4)
5. Istniejące ryzyko przytrzaśnięcia palców w uchwycie do łap. (5)
6. Podczas użytkowania maszyny należy stosować środki ochrony oczu.



4.1 Znaki ostrzegawcze



NIEBEZPIECZEŃSTWO – WYSOKIE NAPIĘCIE

Skrzynka sterownicza maszyny pracuje pod wysokim napięciem. Z powodu zagrożenia skrzynka nie może być otwierana przez nieuprawnionych pracowników.

NIEBEZPIECZEŃSTWO – OBRACAJĄCE SIĘ CZĘŚCI

Należy unikać dotykania ruchomych części maszyny rękami lub ubraniem, gdyż może to spowodować uszkodzenia ciała.

NIEBEZPIECZEŃSTWO – OSTRE NOŻE

Maszyna jest wyposażona w wiele ostrych noży, poruszanych pneumatycznie. Należy unikać dotykania ich rękami i ubraniem, gdyż może to spowodować uszkodzenie ciała.

WYMAGANE STOSOWANIE ŚRODKÓW OCHRONY OCZU I SŁUCHU

Podczas obsługi należy używać okularów ochronnych, gdyż z maszyny może wylatywać sierść, fragmenty skóry i inne obiekty.

Podczas obsługi muszą być stosowane środki ochrony słuchu, gdyż poziom hałasu wytwarzanego przez maszynę przekracza dopuszczalną normę.

5. Konfiguracja maszyny Combi Cut

Maszyna do oprawiania HG musi być ustawiona na wytrzymałej i płaskiej powierzchni, tak aby można ją było obsługiwać na stojąco oraz siedząc na specjalnym krześle.

Pomieszczenie musi mieć wysokość co najmniej 300 cm.

Nóżki maszyny należy wyregulować, aby stała poziomo i nie mogła się wywrócić.

Po ustawieniu maszyny można usunąć, odkręcając 4 śruby, zabezpieczenia transportowe z nóżek maszyny, jeśli przeszkadzają użytkownikowi.

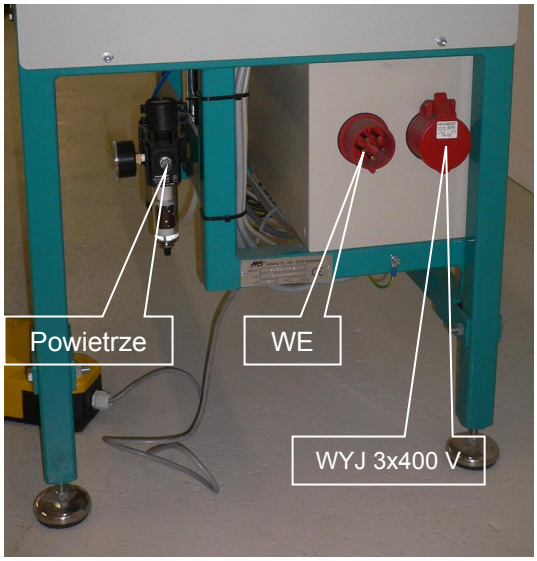
Proszę zauważyć, że maszyna waży 300 kg.

Uwaga: Proszę zachować zabezpieczenia transportowe, jeśli maszyna będzie przestawiana.

5.1 Podłączenie

Zasilanie elektryczne:

Maszyna HG Combi Cut jest wyposażona w gniazdo CEE 16 A do napięcia 400 V, połączone z zerem i uziemieniem. Maksymalny pobór mocy w trakcie działania wynosi 2,9 A.



Zasilanie powietrzem:

Maszyna do oprawiania wymaga powietrza pod ciśnieniem min. 7 bar i w ilości 500 l/min.

Powietrze jest doprowadzane przez złącze Cejn 320. Aby zapobiec przerwom w pracy, ważne jest, by powietrze używane do zasilania maszyny nie zawierało wody ani zanieczyszczeń, takich jak rdza ze starych rur.

Ostrzeżenie: Części ruchome gwałtownie się poruszą po podłączeniu powietrza.

Przewody powietrzne i kable elektryczne nie mogą leżeć luzem na podłożu, ponieważ może to grozić obrażeniami ciała.

5.2 Podłączanie dodatkowego wyposażenia

Maszyna HG Combi Cut jest wyposażona w gniazdo CEE 16 A trójfazowe 400 V. Gniazdo jest włączane i wyłączane przez główny włącznik zasilania na panelu sterowania maszyny. Dodatkowe wyposażenie, takie jak przenośnik siatkowy HG lub pas transmisyjny HG, które działają w trakcie pracy maszyny, może korzystać z tego gniazda.

5.3 Przestawianie maszyny

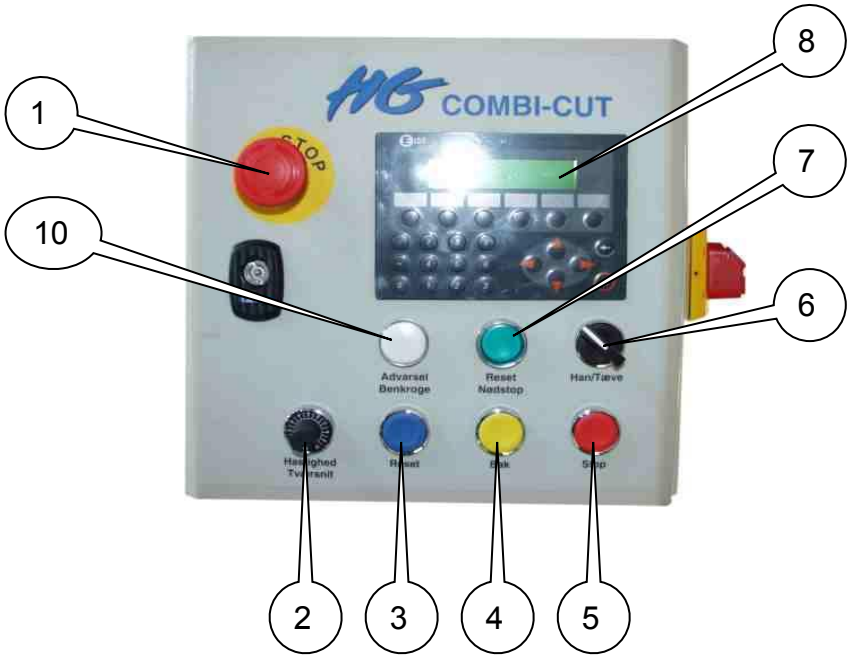
Przed przestawieniem maszyny trzeba odłączyć zasilanie elektryczne i powietrzne. Należy uważać na ruchome części maszyny, gdyż mogą zmienić pozycję podczas odpowietrzania maszyny.
Należy założyć zabezpieczenia transportowe na nóżki maszyny i przenieść ją za pomocą podnośnika. Uważać, aby kable i przewody nie zostały przytrzaśnięte.

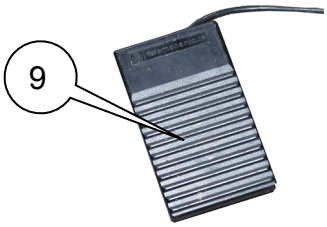
Ostrzeżenie:
Nie wolno podnosić maszyny za ruchomą wieżyczkę.
Proszę zauważyć, że maszyna waży 300 kg.

Po przeniesieniu w nowe miejsce należy powtórzyć procedurę opisaną w rozdziale 5.

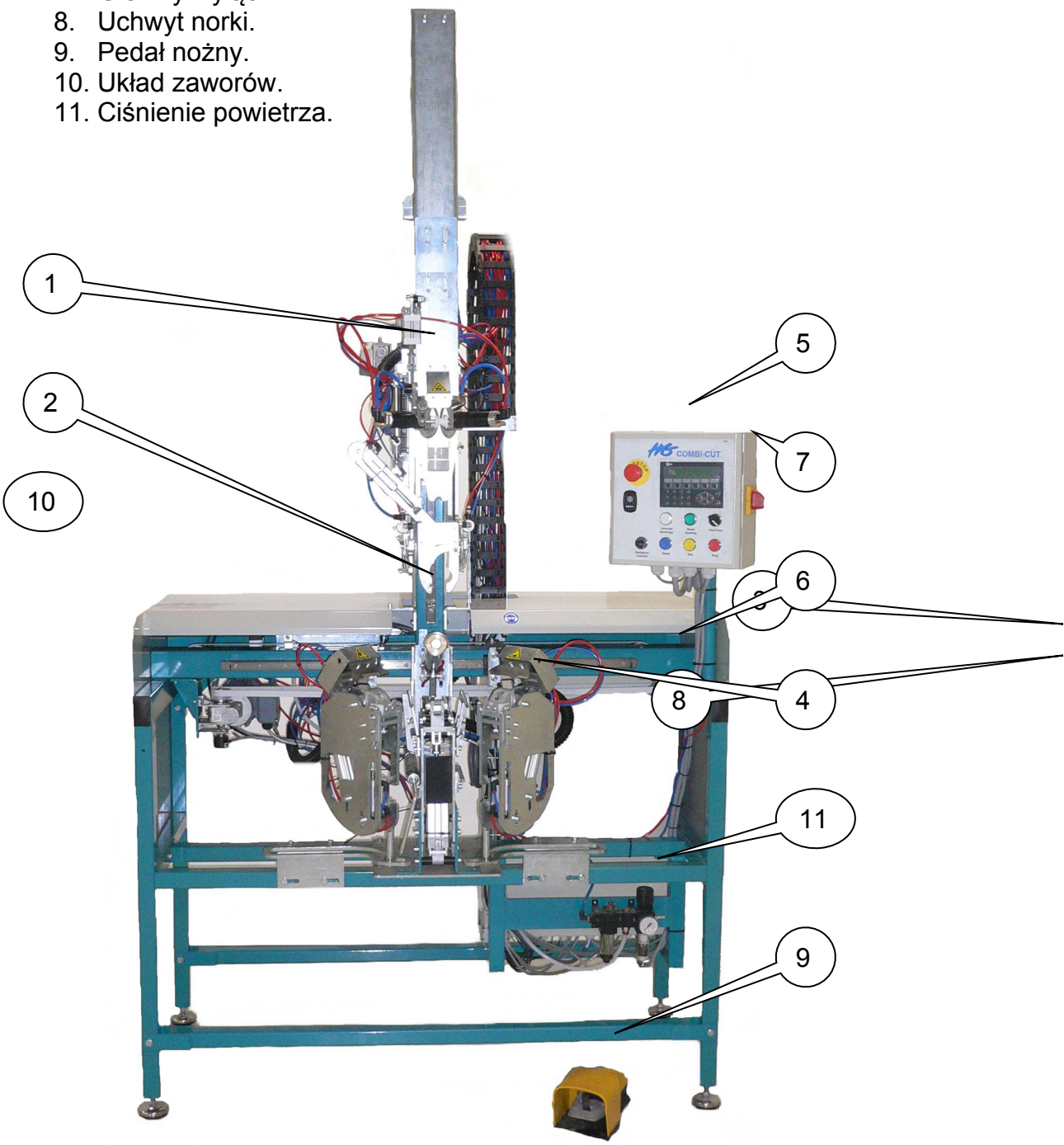
6. Warunki obsługi

1. Wyłącznik awaryjny.
2. Regulacja prędkości noża krzyżowego.
3. Reset.
4. Wstecz – używany przy nieprawidłowo ustawionym zwierzęciu podczas procesu oprawiania tylnych łap. Przez włączenie i jednoczesne wciśnięcie pedału nożnego można odwrócić sekwencję.
5. Zatrzymanie – możliwość zatrzymania pomiędzy każdą sekwencją.
6. Zmieniacz trybu samiec/samica.
7. Reset wyłącznika awaryjnego. Po włączeniu wyłącznika awaryjnego, należy przestać go wciskać.
8. Panel Mac (zobacz rozdział dotyczący programowania).
9. Pedał nożny.
10. Lampka – miga przed zamknięciem zaczepów do oprawiania tylnych łap.



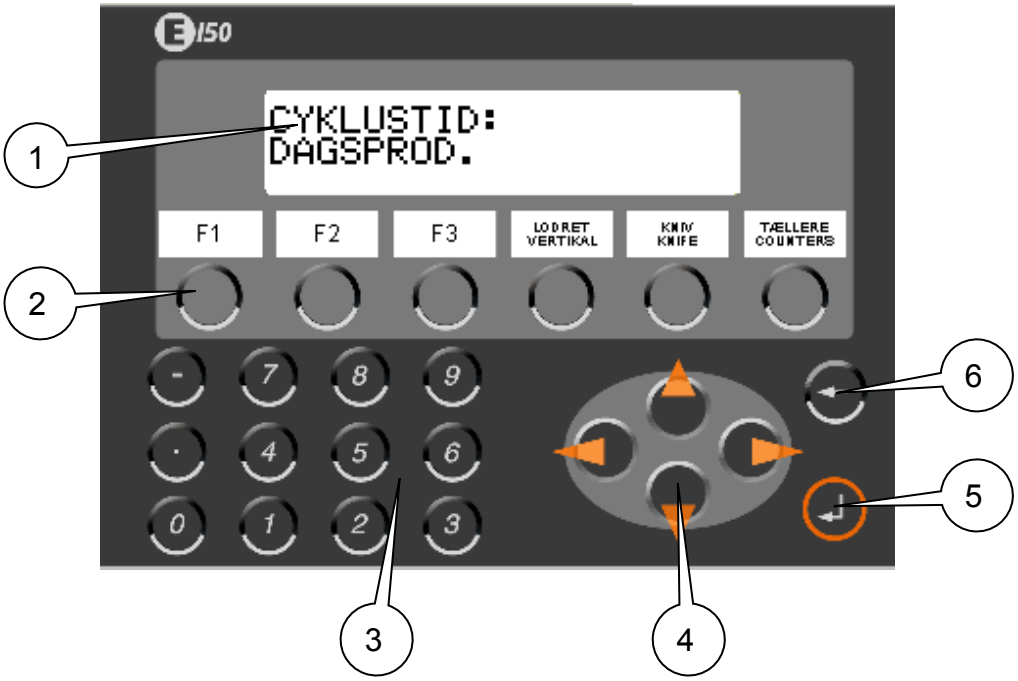


1. Wieżyczka z rolką do ogona, elementem oprawiającym ogon i łopatką części brzusznej.
   Łopatka części grzbietowej i ogona oraz ściągacz zaczepów do tylnych łap.
2. Nóż krzyżowy.
3. Lewy uchwyt łapy/zacisk/układ tnący.
4. Prawy uchwyt łapy/zacisk/układ tnący.
5. Panel sterowania (panel MAC).
6. Regulacja ciśnienia powietrza.
7. Główny wyłącznik.
8. Uchwyt norki.
9. Pedał nożny.
10. Układ zaworów.
11. Ciśnienie powietrza.



7. Działanie panelu Mac

Panel sterowania maszyny jest to panel Mac z następującymi przyciskami funkcyjnymi: Panel służy do dostosowania maszyny do użytkownika, ale pokazuje operatorowi jedynie różne dane statystyczne.



1. Ekran.
2. Przyciski danych – wciśnięcie udostępnia poszczególne menu.
3. Klawiatura numeryczna – do wprowadzania danych i zmian wartości.
4. Klawisze strzałek – do przesuwania kursora w kierunku wskazanym przez strzałkę.
5. Zatwierdź – do akceptowania zmian wartości.
6. Skasuj – do kasowania wybranych wartości.

7.1 Specyfikacje programowania

Rysunki panelu Mac poniżej są podzielone na różne menu, w których można wyszukać konkretne ekrany za pomocą przycisków ze strzałkami. Wartości numeryczne mogą być zmieniane przez wskazanie wartości kursorem. Należy wpisać oczekiwaną wartość i wcisnąć przycisk Enter.

Po uruchomieniu maszyny pojawią się następujące ekrany:

EMERGENCYSTOP NOT READY PRESS GREEN RESET	Ekran widoczny po uruchomieniu maszyny lub gdy zostanie włączony wyłącznik awaryjny. Wciśnij zielony przycisk reset, aby wyzerować funkcję zabezpieczającą.
RESET THE MACHINE PRESS BLUE RESET	**Ekran pokazuje, że maszyna nie jest w odpowiednim położeniu. Wciśnij niebieski przycisk reset, aby wykonał się cykl resetujący ustawienie.** **Ostrzeżenie: Maszyna poruszy się po zresetowaniu.**

Menu główne (menu licznika):

CYCKLE TIME: **DAILYPROD.:**	**CYCKLE TIME: Pokazuje czas ostatniej sekwencji w sekundach.** **DAILYPROD.:** Pokazuje ilość sekwencji. Operator może zmienić rodzaj licznika.
↓	
TOTAL PROD:	**TOTAL PROD: Pokazuje całkowitą produkcję maszyny**. Nie można zmienić tej wartości.

Klawisz F1:

LOAD STANDARD DATA PRESS 1 + ENTER	Używane do przywrócenia standardowych ustawień fabrycznych. **Jeden raz wciśnij klawisz strzałki w prawo** **Wciśnij klawisz 1, a następnie Enter.**
↓	
LANGUAGE: PROGRAM DATE	Można tutaj zmienić język na wyświetlaczu. **Wciśnij 0 – duński lub 1 – angielski**. **Dane programu pokazują, która wersja programu jest w sterowniku PLC**
↓	
LOGIN LOGOUT	Może być używany tylko przez serwisanta HG**.**

Klawisz F2:

Może być używany tylko przez serwisanta HG.

Klawisz F3:

STRECHTIME MALE: STRECHTIME FEMALE:

Czas rozciągania norki przed uruchomieniem cięcia; może być ustawiany do trybów samiec/samica.

Klawisz Vertical:

SPADE DOWN MALE: SPADE DOWN FEMALE

Ustaw, jak bardzo ma się obniżać łopatka do części brzusznej w zależności od trybu samiec/samica.

LEG HOOK CLOSE MA: LEG HOOK CLOSE FE:

Ustaw odległość, na jaką mają się obniżać zaczepy tylnych łap, zanim się zamkną.
Można ją także regulować w zależności od trybu samiec (MA)/ samica (FE).

TAIL ROLL IN: (s) STEP VERTICAL: ON/OFF

Liczba sekund od momentu, gdy łopatka do części brzusznej zacznie się poruszać w dół, do momentu, gdy rolka do ogona poruszy się i łopatka zacznie wracać do góry.
Można odłączyć pedał od łopatki do części ogonowej i zaczepu ogona. Po opuszczeniu w dół zaczepu ogona, maszyna skończy pracę bez wciśnięcia pedału.

LEG HOOK: ON/OFF PAW: AF/PAA

Można wyłączyć moduł do oprawiania tylnych łap. Teraz maszyna będzie pracować jak zwykła maszyna do oprawiania.

Ustaw maszynę do pracy z zaciskiem łapy (AF) lub z obcięciem łapy (PAA).

BELLY SPADE SPEED: SKINLOOSENER SPEED:

Ustaw prędkość ruchu w dół łopatki do części brzusznej.

Ustaw prędkość wznoszenia się wieżyczki, gdy jest ściągana skóra z łap i ogona.

LEG HOOK SPEED:

Ustaw prędkość ruchu w dół zaczepów do łap.

Klawisz noża:

KNIFE CORR L: KNIFE CENTER:	Popraw ruch noża krzyżowego w lewo. Dłuższy ruch noża w lewo. Popraw środkową pozycję noża krzyżowego.
↓	
KNIFE CORR R: PAW CUTS MALE:	Popraw ruch noża krzyżowego w prawo. Dłuższy ruch noża w prawo. Liczba cięć noża do łap wykonywana w ustawieniach do samców.
↓	
PAW CUTS FEMALE: KNIFE STOP-L ON/OFF	Liczba cięć noża do łap wykonywana w ustawieniach do samic Można tu włączać i wyłączać zatrzymanie noża krzyżowego. Przy zatrzymaniu nóż porusza się tylko wtedy, gdy jest wciskany pedał. Jeśli pedał zostanie wciśnięty po uruchomieniu, nóż poruszy się bez zatrzymania.
↓	
GRINDING ON/OFF	Funkcja niezmienna. Wciśnij ten przycisk, aby ręcznie włączać i wyłączać noże.

Klawisz licznika: Powrót do menu licznika (menu główne)

8. Uruchomienie HG Combi Cut

Poniższa procedura jest wykonywana bez norki.

1. Podłączyć zasilanie 3 x 400 V+0+PE.
2. Podłączyć dostarczanie powietrza min. 7 bar.

Ostrzeżenie: Ruchome części mogą się gwałtownie poruszyć i przesunąć do pozycji początkowej.

3. Sprawdzić ciśnienie wejściowe (7 bar) – strona 11, punkt 11.
4. Ustawić ciśnienie wejściowe (7 bar) – strona 11, punkt 11.
5. Wyłącznik awaryjny musi być zwolniony – strona 10, punkt 1.
6. Włączyć przycisk resetowania wyłącznika awaryjnego – strona 10, punkt 7.
7. Wcisnąć przycisk Reset – strona 10, punkt 3.
8. Wcisnąć pedał nożny – strona 10, punkt 9.

Ostrzeżenie: Teraz maszyna zacznie działać.

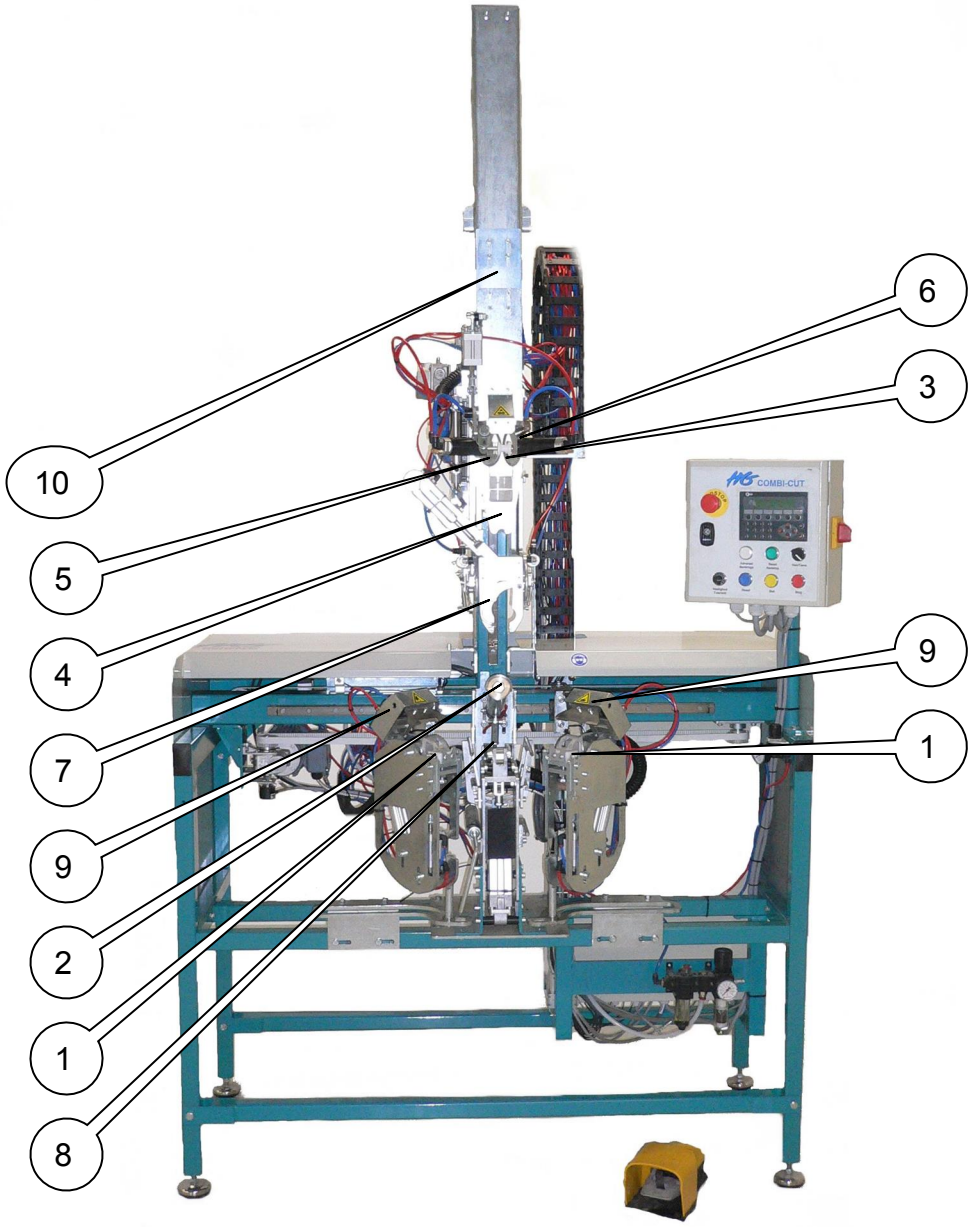
8. Obserwować ciśnienie rozciągania – strona 11, punkt 6 (min. 1 bar – maks. 4 bar).
9. Po uruchomieniu maszyny przechodzi ona do pozycji początkowej.
   9.1 Można regulować ciśnienie rozciągania (strona 11, punkt 10).
   9.2 Regulacja innych ustawień w programie.
10. Powtórzyć ten punkt procedury 7 do 9, dopóki maszyna nie uzyska ciśnienia.

Ostrzeżenie: Ustawienia regulować wyłącznie wtedy, gdy maszyna nie działa, w innym wypadku istnieje ryzyko dostania się między ruchome części maszyny.
Podczas regulacji maszyny nie wolno włączać pedału nożnego.

9. Obsługa HG Combi Cut

Maszynę można wyregulować tak, aby dostosować ją do potrzeb operatora. Poniższy opis obsługi skupia się na elementach regulacji, gdy maszyna działa z oprawianiem tylnych łap w trybie krokowym.

Jeśli maszyna jest ustawiona do pracy jako zwykła maszyna do oprawiania, bez funkcji oprawiania tylnych łap, należy pominąć punkty 10 – 15.



1 Uchwycić tylne łapy norki między palec wskazujący i kciuk, częścią brzuszną do maszyny.

2 Umieścić łapy w uchwytach (1)
UWAGA! Nie umieszczać łap zbyt głęboko w uchwytach, gdyż może to spowodować, że cięcie nie przebiegnie optymalnie.

Ostrzeżenie: Należy unikać wkładania palców między uchwyty do łap.

3 Zablokować uchwyty łap używając pedału nożnego.

4 Maszyna rozciągnie łapy na boki i jednocześnie nóż (2) przesunie się w lewo.

5 Zanim rozpocznie się oprawianie należy:
a) Pociągnąć ogon norki prawą ręką.
b) Obrócić rękę tak, aby była ustawiona z prawej strony pod nasadą ogona i skórką.
c) Wybrać rodzaj cięcia przez pociągnięcie lub pchnięcie norki.

6 Nóż Ø50 (2) długim ruchem przetnie z lewej do prawej. Gdy nóż osiągnie prawą tylną łapę, powróci do punktu wyjściowego.

7 Łopatka (4) przemieści się w dół i zdejmie skórę na brzuchu.

8 Noże Ø80 (5) wykonają cięcie w kształcie litery V podczas ruchu w dół.

9 Pod rozcięciem V należy podnieść koniec ogona do pionu i włożyć do rolki (3); to przeciągnie ogon przez nylonową rolkę i spowoduje jego obcięcie, podczas gdy łopatka przesuwa się do góry. Ogon zostaje rozkrojony. Łopatka wraca do punktu wyjściowego.

10 Uchwyty tylnych łap odsuwają się w kierunku poziomym.

11 Nacisnąć nożny pedał. Ciągnięcie ogona powoduje otwarcie cięcia krzyżowego. Należy kierować ogon norki w taki sposób, aby tylny zaczep w około 75% zwolnił tylną łapę. Wcisnąć pedał. Zaczep przesunie się pionowo w dół i zatrzyma w otwartej pozycji. Włączyć pedał. W następnym kroku zaczep zamknie się wokół kości udowej.

12 Włączyć pedał. Następnie łopatka oprawiająca ogon (7) przesuwa się w poziomie. Należy mocno pociągnąć ogon, a łopatka przesunie się w dół na tylną część norki. Włączyć pedał. Tylny uchwyt zamknie się.

13 Nacisnąć nożny pedał. Uchwyt (8) zostanie założony wokół norki i zostanie utrzymany.

14 Łapy zostaną zaciśnięte (9) lub obcięte – nastąpi upuszczenie norki (rozdział 13.3).

15 Wieżyczka (10) przesunie się pionowo i jednocześnie tylna łapa i ogon zostaną oprawione.

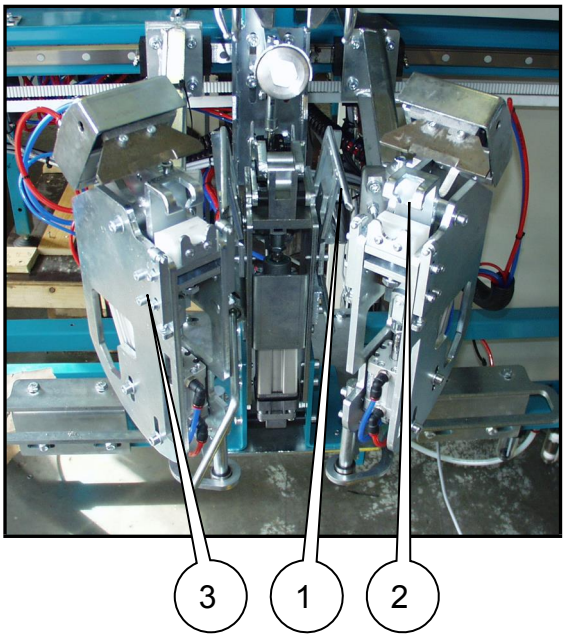
16 Uchwyt norki wraca do pozycji wyjściowej, a norka spada na pas przenośnika.

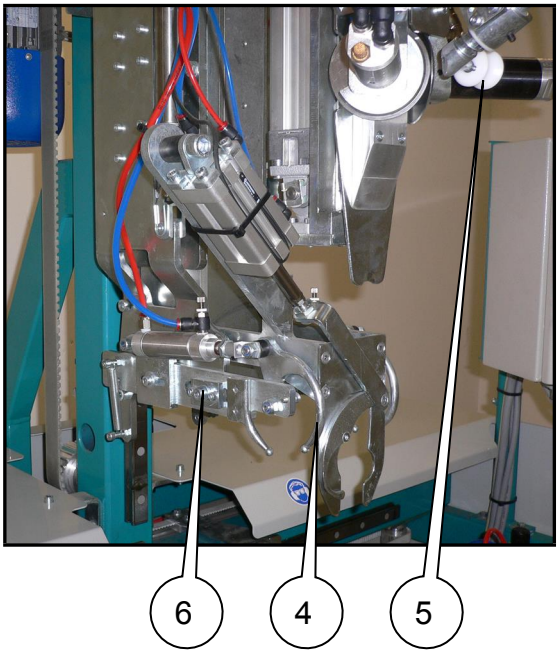
17 Operator bierze następną norkę, a maszyna wraca do pozycji wyjściowej.

10. Regulacja

Aby uzyskać optymalne oprawienie, należy wyregulować maszynę indywidualnie do potrzeb operatora.

1. Regulacja wspornika udowego (1) w taki sposób, aby stanowił dobre podparcie.
2. Regulacja zacisku do łapy (2) w taki sposób, aby łapa była prawidłowo zaciśnięta podczas cięcia.
3. Ustawienie noża do łap (3), aby odcinał lub zaciskał łapę.
4. Regulacja uchwytów tylnych łap (4). Są one regulowane na panelu MAC tak, że mogą poruszać się o 3 mm przy wsporniku uda, natychmiast po zamknięciu uchwytów. Jeśli oddalą się za bardzo, istnieje ryzyko uszkodzenia skóry tylnej łapy.



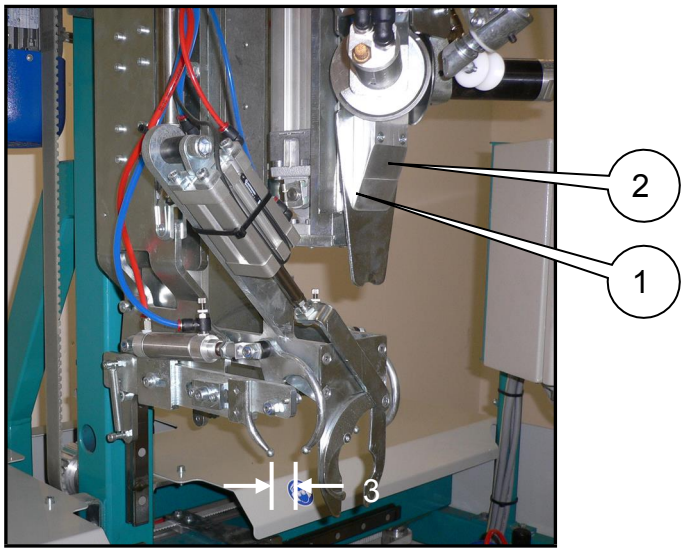


5. Ustawienie rolki do ogona (5), tak aby środek dwóch 80 mm noży znalazł się z prawej zewnętrznej strony górnego rogu rolki.
6. Regulacja uchwytów oprawiania tylnych łap (6), które muszą się obniżać o 1/3 do tyłu w celu rozkrojenia tylnych łap.

10.1 Zmiana ustawień z samca na samicę

Na panelu Mac znajdują się, jak już wcześniej wymieniono, wartości ustawień pozycji wieżyczki do oprawiania samca i samicy. Zmieniacz trybu samiec/samica na panelu sterowania zmienia ustawienia na odpowiednie do trybu.

Aby uzyskać optymalne oprawienie, należy również zmieniać ustawienie między klinami na łopatce do części brzusznej. Klin prawidłowo ustawia norkę w stosunku do trójkątnego cięcia.
Przy oprawianiu SAMCA norki klin 1 musi być zamontowany jako pojedynczy.
Przy oprawianiu SAMICY norki oba kliny 1 i 2 muszą być zamontowane.



Zaczepy tylnych łap (3) muszą być ustawione w taki sposób, aby zamykały się pomiędzy skórką a udem norki.
Dla SAMCA norki rozwarcie zaczepów tylnych łap musi być ustawione na około 32 mm.
Dla SAMICY rozwarcie to musi być ustawione na około 16 mm.

Ciśnienie przy rozciąganiu łap również należy zmieniać w zależności od tego, czy jest oprawiany SAMIEC, czy SAMICA.
Przy oprawianiu samca ciśnienie rozciągania jest ustawiane na około 3 barów.
Przy oprawianiu samicy – na około 2 barów.

11. Konserwacja/ czyszczenie

Aby maszyna do oprawiania pracowała optymalnie, trzeba czyścić ją i konserwować zgodnie z następującym opisem.

11.1 Codzienne czyszczenie i konserwacja

Przed rozpoczęciem czyszczenia należy odłączyć zasilanie elektryczne i dopływ powietrza.

1 Po użyciu czyścić maszynę jedynie za pomocą powietrza pod ciśnieniem.
2 Usunąć pozostałości po cięciu z ruchomych części maszyny, aby mogły się swobodnie i łatwo poruszać.
3 Opróżnić separator wody (1).

Czyszczenie: Powietrza pod ciśnieniem używać tylko w obszarze obwiedzionym na rysunku.

11.2 Cotygodniowe czyszczenie i konserwacja

Przed czyszczeniem maszyny należy odłączyć zasilanie elektryczne i dopływ powietrza.

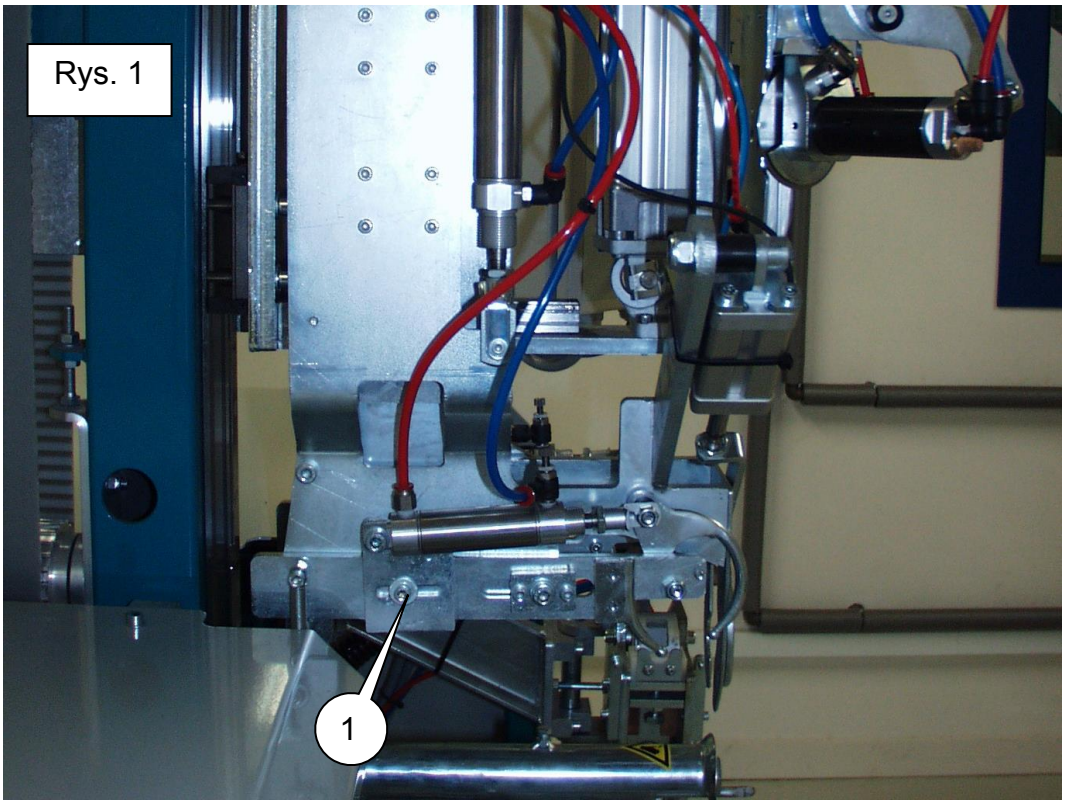
1. Po użyciu czyścić maszynę jedynie za pomocą powietrza pod ciśnieniem.
2. Opróżnić separator wody (1).
3. Sprawdzić poziom oleju w smarownicy pneumatycznej i uzupełnić w razie potrzeby.
   Zawsze używać odpowiedniego oleju: Statoil NUTO H 15.
   Hedensted Gruppen – nr produktu 476550
4. Nożyce i gładkie powierzchnie czyści się na sucho i smaruje za pomocą odpowiedniego oleju. Hedensted Gruppen – nr produktu 476590
5. Głowice smarujące nożyc oliwi się odpowiednim smarem.
   Hedensted Gruppen – nr produktu 476570 (nabój 400 g)

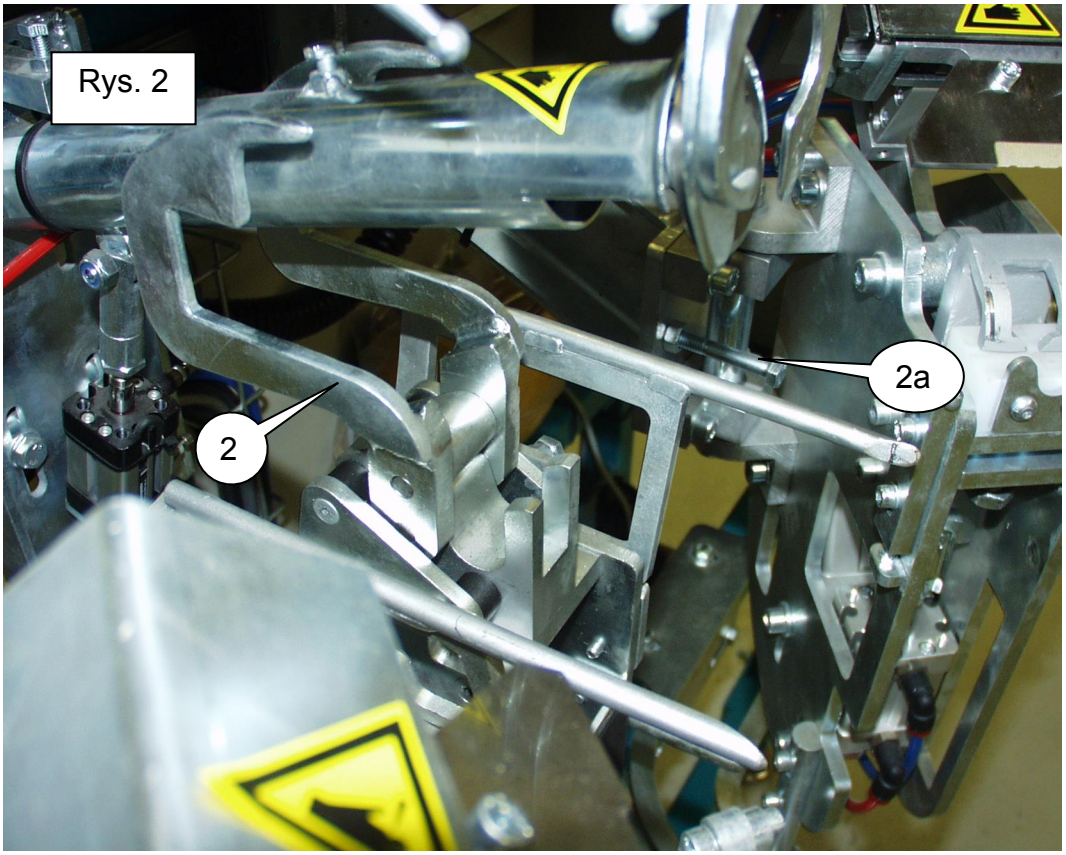
11.3 Przechowywanie HG Combi Cut

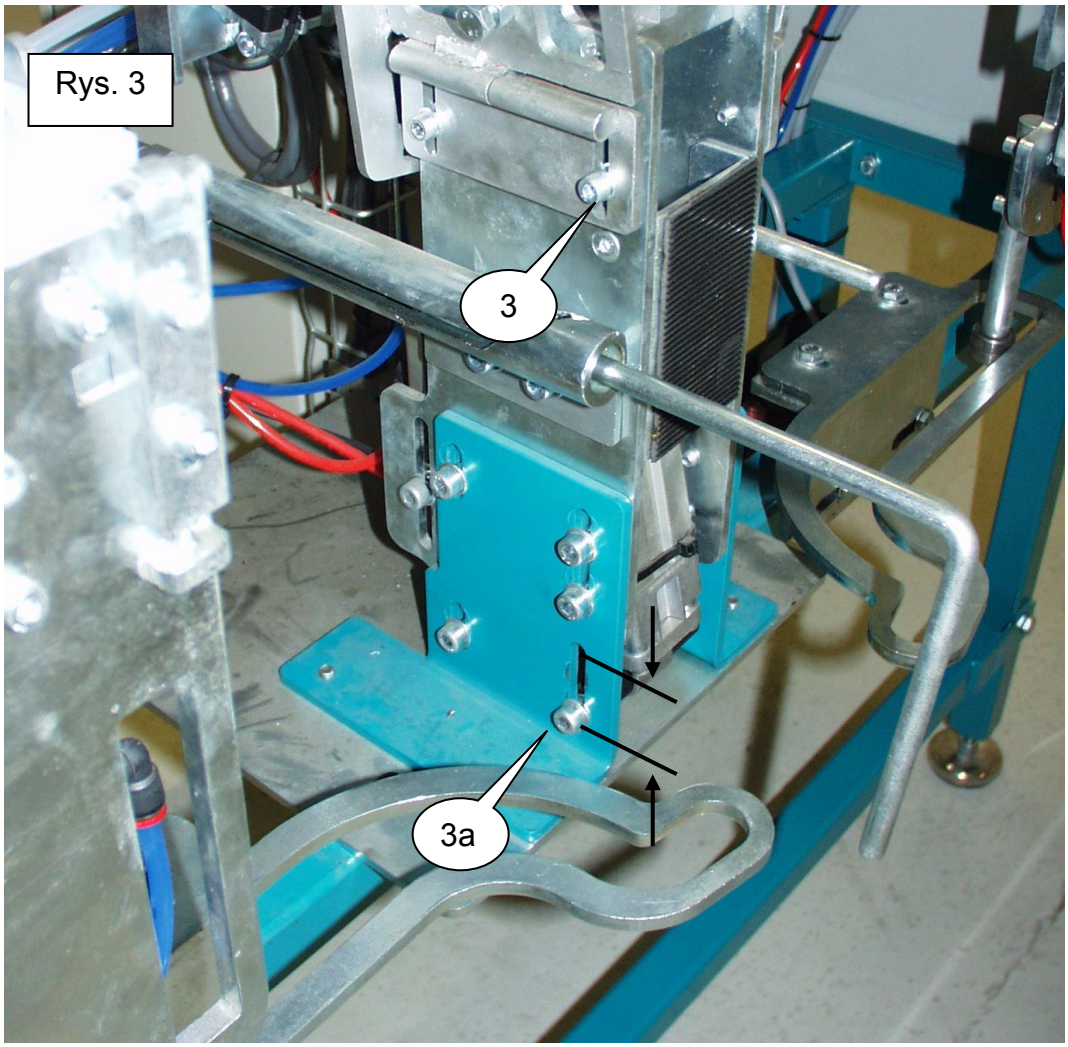
Aby zapewnić długi czas sprawności i dużą niezawodność przy uruchamianiu, konieczne jest porządne czyszczenie maszyny i jej dodatkowe smarowanie.
Maszynę do oprawiania czyści się w sposób opisany w punkcie codzienne/ cotygodniowe czyszczenie.
Nożyce i gładkie powierzchnie należy suszyć i smarować odpowiednim olejem.
Hedensted Gruppen nr produktu 476590
Głowice smarujące nożyc należy oliwić odpowiednim smarem.
Hedensted Gruppen nr produktu 476570 (nabój 400 g)
Wyjątkowo porządnie należy oliwić wentylatory przez otwarcie smarownicy pneumatycznej i uruchomienie jej na chwilę razem z maszyną.
Należy pamiętać: Aby całkowicie zamknąć smarownicę pneumatyczną, a następnie otworzyć na jeden cykl, gdy jest przygotowana do następnego sezonu, zawsze należy używać odpowiedniego oleju do urządzeń pneumatycznych: Statoil NUTO H 15.

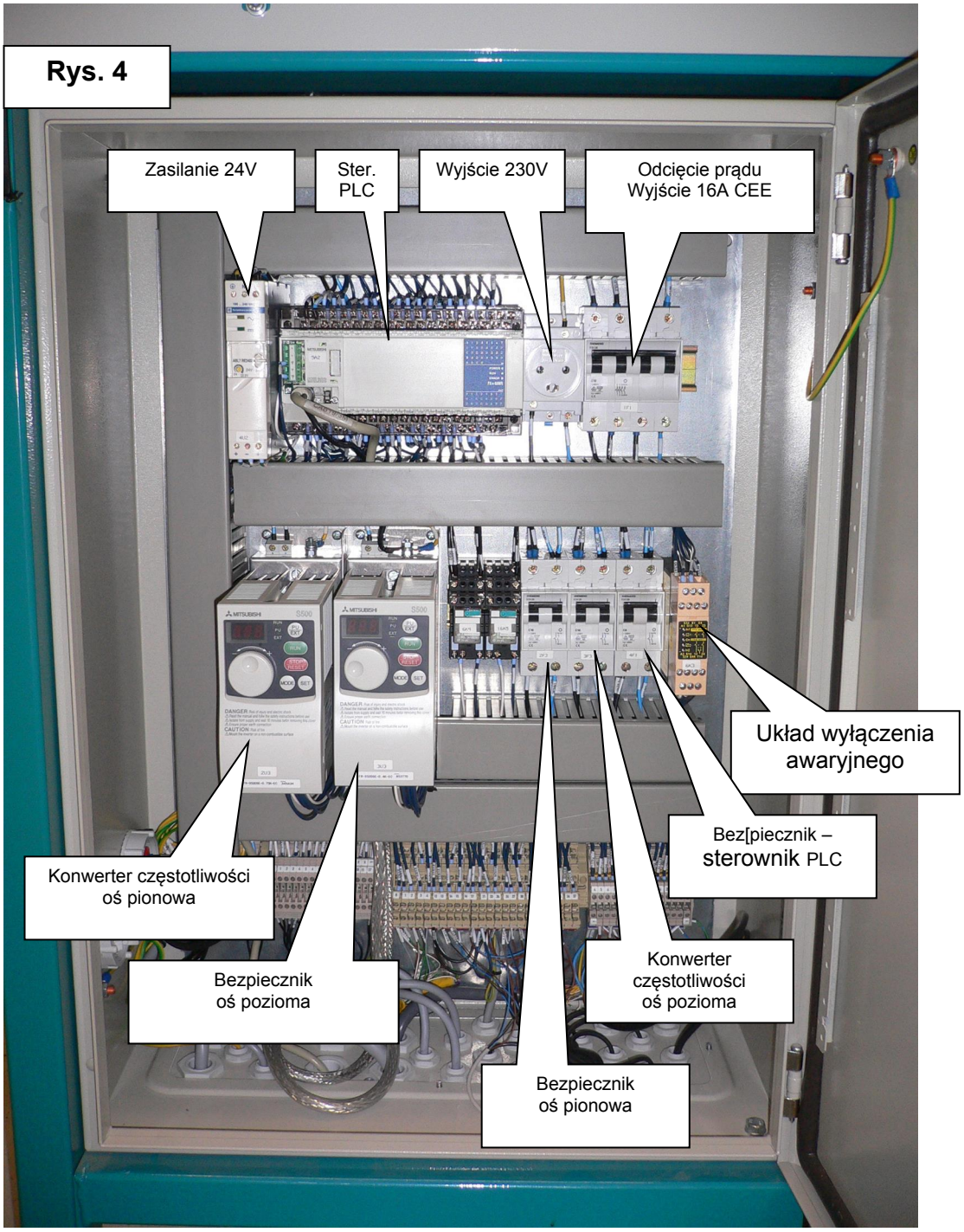
12. Najczęściej zadawane pytania

Problem	Przyczyna	Rozwiązanie
Gdy wkładam norkę do urządzenia i wciskam pedał, łapa wypada z zaczepu.	Ciśnienie rozciągania jest za duże lub w przewodzie znajduje się brud.	Zredukuj ciśnienie, a jeśli to nie pomoże, odłącz powietrze od maszyny, wyczyść i rozprostuj przewód.
Sekcja krzyżowa nie dosięga norki, mimo że właśnie została włożona.	Uchwyty łapek są obustronnie nieprawidłowo ustawione.	Ustaw śruby, które są oznaczone jako 2a na rysunku 2, tak aby linia między nimi była prosta.
Podczas wykonywania trójkątnego cięcia, nacięcie nie jest wystarczająco głębokie.	Łopatka nie nacina norki wystarczająco głęboko.	Ustaw głębokość w danych pionowych na panelu sterowania.
Podczas oprawiania łap skóra na udzie rozrywa się.	Cięcie krzyżowe na stronie brzusznej jest wykonywane za daleko od łap, dlatego też ostrze nie przecina łap.	
Zbyt wiele mięsa pozostaje na udach przy oprawianiu łap.	Zaczepy nie zamykają się dostatecznej odległości lub są zgięte.	Rysunek 1 – otwórz zaczepy trochę bardziej za pomocą śrub regulujących
Otwieram zaczepy, ale to nie pomaga.		Ustaw głębokość oprawiania tylnych łap na panelu sterowania (dane pionowe), powinny one być umieszczone 3-4 mm pod uchwytem uda.
Mimo że zamykam zaczep prawidłowo wokół ud, nie jest ono prawidłowo oprawiane.	Zaczep nie zamyka się w dostatecznej odległości lub jest zgięty.	Spróbuj zwiększyć długość i przesunięcie, tak aby kulki przechodziły jedna zaraz obok drugiej. Jeśli wystąpi uszkodzenie – trzeba wymienić zaczep.
Łopatka do ogona dziurawi skórę, gdy przesuwa się w dół.	Ogon jest ciągnięty zbyt mocno lub na boku łopatki może znajdować się zadzior.	
Zamykam zaczep na ogon i chcę dokończyć oprawianie, ale maszyna się zatrzymuje.	Sygnał zakończenia jest pomijany, prawdopodobnie z powodu zabrudzenia się zamka zaczepu.	Wciśnij reset na panelu, wyczyść zamek i uruchom oprawianie ponownie.
Zamek jest czysty, ale maszyna ciągle nie działa.	Podczas oprawiania dużej norki może się zdarzyć, że zaczep nie osiągnie dostatecznego odstępu, aby się zamknąć.	Rys. 3 – Przy powtarzających się przypadkach spróbuj wydłużyć przesunięcie przez podniesienie cylindra 3 – 4 mm (3a). Jednocześnie podobnie obniż zaczep tylnej łapy.
Ogon nie jest prawidłowo rozkrojony.	Rolka do ogona jest nieprawidłowo ustawiona lub nie zbliża się wystarczająco do ostrza. Ostrze może być tępe.	Sprawdź, czy mocowanie rolki może się poruszać bez przeszkód wzdłuż i jest czyste. Naostrz noże, jeśli to konieczne.
Po wypróbowaniu różnych możliwości maszyna nadal nie działa.		Odłącz dopływ powietrza do maszyny i sprawdź, czy rolka do ogona może dosięgnąć do ostrzy. Rolka musi być prawidłowo umieszczona poniżej środka ostrzy.


Rys. 1
1


Rys. 2
2
2a


Rys. 3
3
3a


Rys. 4
Zasilanie 24V
Ster. PLC
Wyjście 230V
Odcięcie prądu Wyjście 16A CEE
Układ wyłączenia awaryjnego
Bez[piecznik – sterownik PLC
Konwerter częstotliwości oś pionowa
Bezpiecznik oś pozioma
Konwerter częstotliwości oś pozioma
Bezpiecznik oś pionowa

13. Deklaracja zgodności WE

Hedensted Gruppen A/S

Vejlevej 15,

8722 Hedensted

- niniejszym zaświadcza się, że:

Maszyna do oprawiania HG Combi Cut

Numer typu 207800

- jest zgodna z warunkami określonymi przez:

Dyrektywę 98/37/EF dotyczącą bezpieczeństwa maszyn

Dyrektywę niskonapięciową 73/23/EØF

- oraz następujące zharmonizowane normy, które mają zastosowanie.

EN 292-1

EN 292-2

EN 60/439-3

EN 294

Hedensted, den 16. august 2004

Jens Jørgen Madsen
Direktør

[Hedensted, 16 sierpnia 2004

Podpis nieczytelny

Jens Jorgen Madsen

Dyrektor]

14. Specyfikacja techniczna

Napięcie	:	3 x 400 V + N + PE
Podłączenie	:	16 A CEE
Sterownik PLC	:	220 V / 24 V prąd stały
Ciśnienie powietrza	:	7 bar
Pojemność powietrzna	:	Min. 500 l/min
Podłączenie dostarczania powietrza	:	Szybkozłącze Cejn 320
Wydajność	:	180/350 norek na godz.
Ciężar	:	300 kg
Wymiary	:	
Szerokość	:	1400 mm
Wysokość w pozycji transportowej	:	2400 mm
Wysokość w pozycji działania	:	3000 mm
Długość	:	900 mm