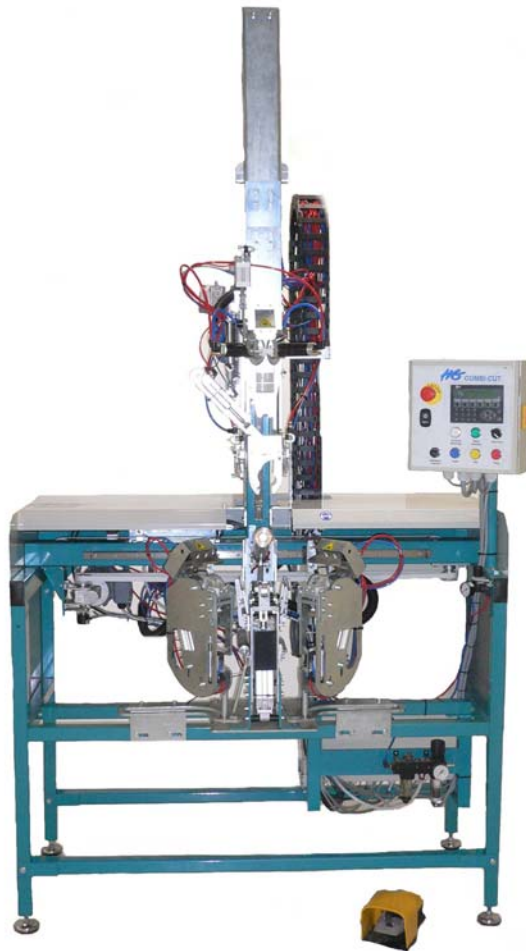


BETJENINGSVEJLEDNING



Combi Cut
opdatering

1. Indholdsfortegnelse.

1. Indholdsfortegnelse.....	2
2. Introduktion.	3
3. Menu F1.....	3
4. Menu F2.....	3
5. Menu F3.....	4
6. Menu Lodret.....	5
7. Menu Kniv.....	7
8. Menu Tæller.....	9
9. Eldiagram.....	10

2. Introduktion.

Følgende vejledning beskriver combi cut opdateringens nye indstillingsmuligheder og deres funktion.

Den er opdelt i afsnit indeholdende de forskellige muligheder under pågældende menu knap.

For at øge overskueligheden er de nye funktioner mærket med *.

3. Menu F1.

Under knappen F1 ligger følgende indstillingsmuligheder:

Sprog:

Her kan der vælges danske og engelske tekster i panelet.

For danske tekster tastes der 0 og enter.

For engelske tekster tastes der 1 og enter.

Program dato:

Versionsdato på softwaret der ligger i maskinen.

Login / Logout:

Login funktionen benyttes af Hedensted Gruppens montører.

4. Menu F2.

Denne menu kan kun benyttes af Hedensted gruppens montører.

5. Menu F3.

Under knappen F3 ligger følgende indstillingsmuligheder:

***Stræk pos kniv H: (mm)**

Indstilling af stræklængde for han, inden kniven begynder at køre.

Indtastes der 50mm, skal maskinen strække dyret 50mm fra udgangspositionen inden kniven bevæger sig mod højre.

Hvis der benyttes et højt stræktryk kan der indtastes en lille værdi da kniven må begynde at positionere tidligere.

***Stræk pos kniv T: (mm)**

Indstilling af stræklængde for tæve, inden kniven begynder at køre.

Hvis der benyttes et lavt stræktryk kan der indtastes en høj værdi da kniven skal begynde at positionere senere.

Vær opmærksom på, at værdien ikke overskrider dyrets størrelse. I dette tilfælde vil kniven blive stående i udgangspositionen og vente.

***Ekstra stræktid: (sek)**

Indstilling af øget stræktid for at maskinen bedre kan finde den korrekte position ved start tværsnit. Ved 0,1sek kører maskinen hurtigst muligt er standard indstilling. Er stræktrykket meget lavt kan det være nødvendigt at sætte denne tid op, således at operatøren får længere tid til at ligge dyret korrekt inden kniven aflæser sin skæreposition.

Hvis tværkniven kører til venstre og ikke vil køre videre, har kniven fundet sin position inden dyret er strukket færdigt, og margin mellem stræk og tværsnit er for stort. Reset maskinen og sæt stræktiden lidt op.

6. Menu Lodret.

Under knappen lodret ligger følgende indstillingsmuligheder:

Spade ned H: (mm)

Indstilling af trekantsnittets skæredybde for han program.

Spade ned T: (mm)

Indstilling af trekantsnittets skæredybde for tæve program.

Benkroge luk H: (mm)

Indstilling af dybden benkroge skal køre til inden den lukker for han program.

Benkroge luk T: (mm)

Indstilling af dybden benkroge skal køre til inden den lukker for tæve program.

Halerulle ind: (sek)

Indstilling af pausen mellem bugspaden når sin bund position (Spade ned) og til halerullen lukker.

Lodret step: (til/fra)

Ved lodret step fra, kører maskinen resten af programmet færdigt uden yderligere step, efter bagbenskroge er lukket.

***Step halekrog: (til/fra)**

Step halekrog er kun aktiv når Lodret step er indstillet til FRA. Her kan der vælges om operatøren vil have et step mellem halekrog luk og tårnet kører op. Funktionen kan sikre mod pelsningsfejl ved halekrogen, når der køres uden lodret step.

Benkroge: (til/fra)

Indstilling om maskinen skal køre med bagbenskroge(TIL) eller skal fungere som en almindelig opskæringsmaskine (FRA).

Spade bug hast: (%)

Hastigheden som bugspaden kører ned med. Indstilles i % af maks. hastighed.

Skinløsner hast: (%)

Hastigheden som tårnet kører op med når skindet løsnes fra bagben og hale. Indstilles i % af maks. hastighed.

Benkroge hast: (%)

Hastigheden som bagbenskroge kører ned med. Indstilles i % af maks. hastighed.

***Start position H: (mm)**

Indstilling af tårnets startposition ved han program. Afstanden regnes fra tårnets udgangsposition, helt i top.

***Start position T: (mm)**

Indstilling af tårnets startposition ved tæve program. Afstanden regnes fra tårnets udgangsposition, helt i top.

***Slip dyr H: (mm)**

Indstilling af positionen for han program, hvor skindløsningen på hale og ben skal afsluttes, således at maskinen ikke behøver at køre helt til top, hvis det ikke er nødvendigt. Når tårnet har nået positionen, slippes dyret og næste cyklus kan påbegyndes mens maskinen kører på plads. Afstanden regnes fra tårnets top og ned.

***Slip dyr T: (mm)**

Indstilling af positionen for tæve program, hvor skindløsningen på hale og ben skal afsluttes, således at maskinen ikke behøver at køre helt til top, hvis det ikke er nødvendigt. Når tårnet har nået positionen, slippes dyret og næste cyklus kan påbegyndes, mens maskinen kører på plads.

Afstanden regnes fra tårnets top og ned.

7. Menu Kniv.

Under knappen kniv ligger følgende indstillingsmuligheder:

Kniv korr. V: (mm)

Justering af tværsnittes startposition.

Kniv korr M: (mm)

Justering af tværknivens midterstilling. Indstilles således at tårnet kan køre ned uden at køre på kniven.

Kniv korr H: (mm)

Justering af tværsnittes slutposition.

Ant. Potesnit HAN: (stk)

Indstilling af antal potesnit for han programmet.

Ant. Potesnit TÆVE: (stk)

Indstilling af antal potesnit for tæve programmet.

Kniv stop V: (til/fra)

Tværknivens stop i venstre siden inden snittet, kan her til og frakobles efter ønske. Tilkobles funktionen og operatøren vurderer at dyret ligger rigtigt, kan pedalen holdes inde under strækket, og maskinen udfører tværsnittet uden stop.

Start slibe: (start/stop)

Ved slibning af knive kan denne funktion benyttes til at starte/stoppe alle maskinens roterende knive.

***Poteblæs: (til/fra)**

Afblæsning af poter kan her kobles til og fra. Blæs kan kun kobles til, når der køres med indstillingen Pote AF.

Pote (af/på)

Skift mellem potesnit(på) og poteklip(af). Benyttes pote på funktion, kan poteafblæsningen ikke kobles til.

***Skærehast H: (%)**

Indstilling af tværsnittets skærehastighed for han programmet.
Hastigheden indtastes i % af maks. hastighed.

***Skærehst T: (%)**

Indstilling af tværsnittets skærehastighed for tæve programmet.
Hastigheden indtastes i % af maks. hastighed.

8. Menu Tæller.

Under knappen tæller ligger følgende indstillingsmuligheder:

Cyklus tid: (sek)

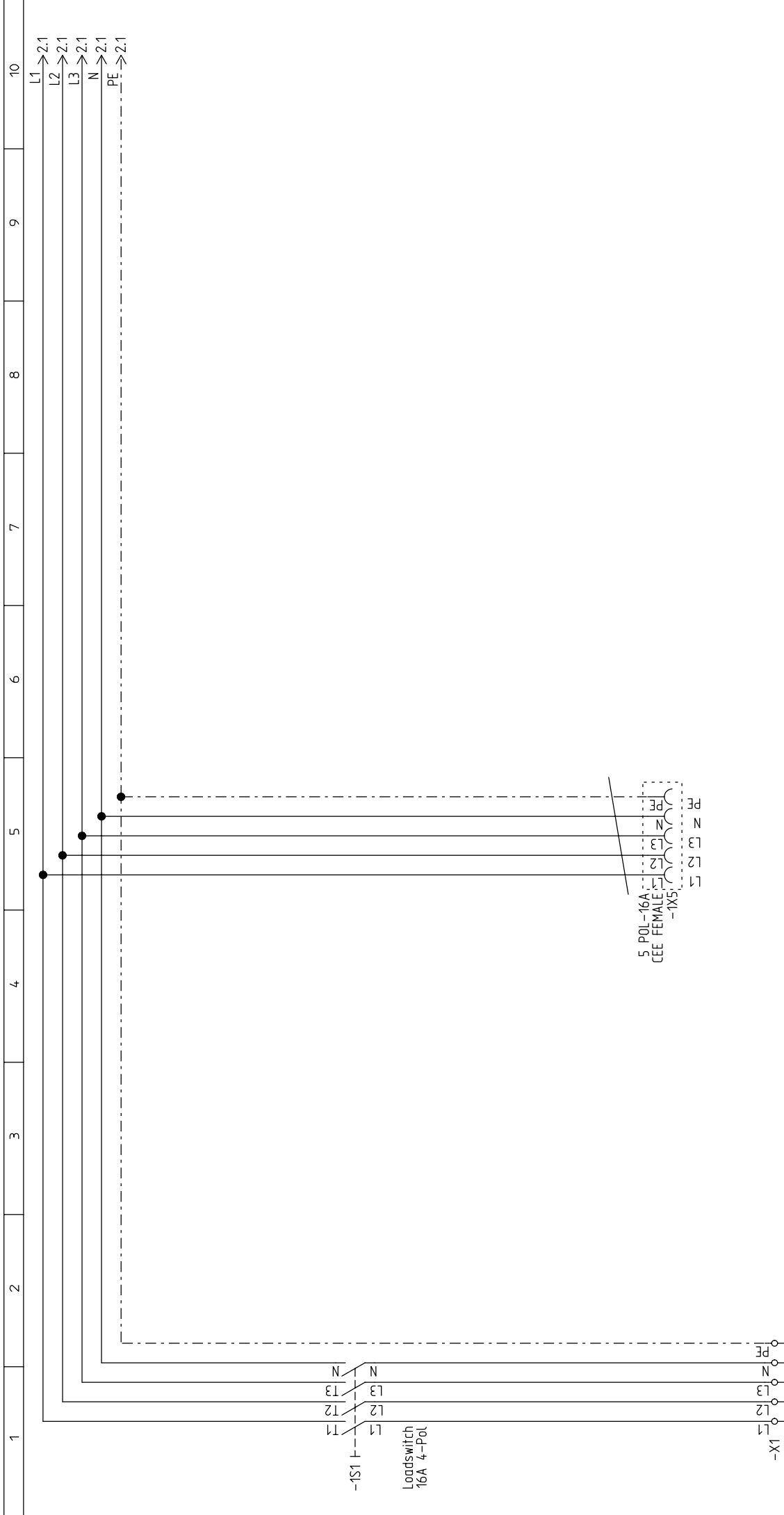
Cyklustiden i sekunder.

Dags prod: (stk)


Tæller antal kørte cyklusser. Kan nulstilles efter behov

Total prod: (stk)

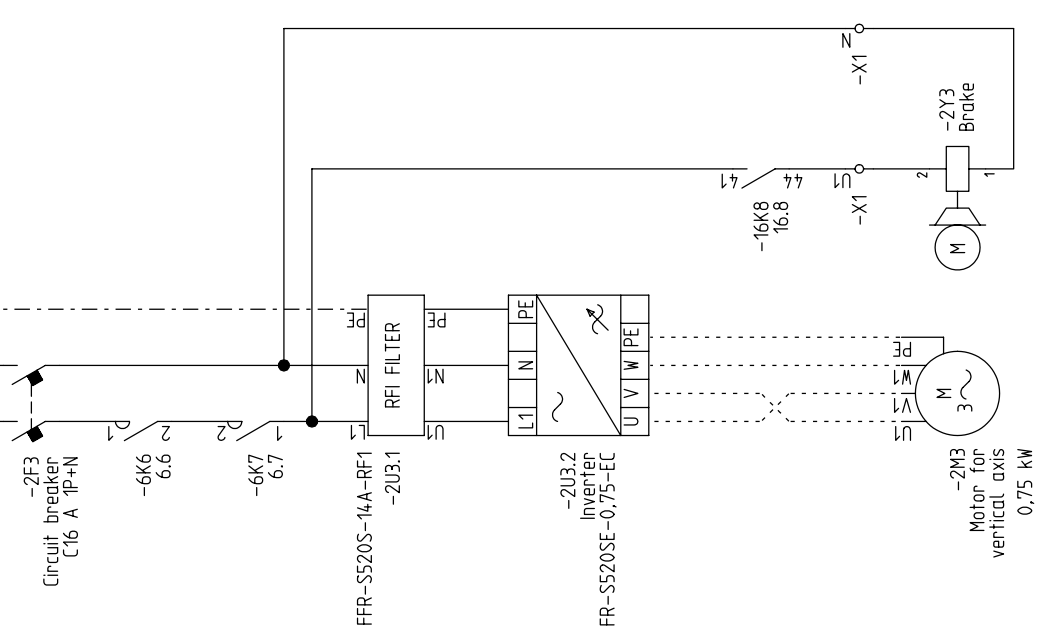
Tæller antal kørte cyklusser. Kan ikke nulstilles.



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----

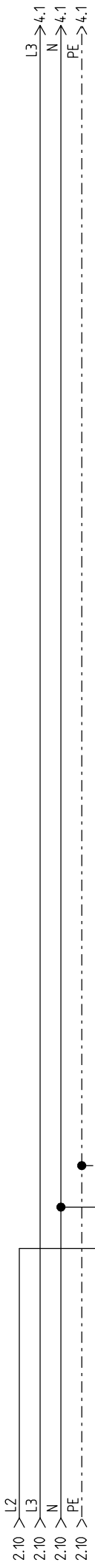
HEDENSTED GRUPPEN Vejlevej 15, DK-8722 HEDENSTED (+45) 75891244 - Fax: (+45) 75891180		Main supply	Projektnavn: Combi_Cut_2009_01_Pawblow		Tegnet: KE
			Næste Side: 2	Printdato:	Rettet: 25-08-2010
			Side nr.: 1	Side af: 27	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1:10 > L1									
1:10 > L2									L2 → 3:1
1:10 > L3									L3 → 3:1
1:10 > N									N → 3:1
1:10 > PE									PE → 3:1



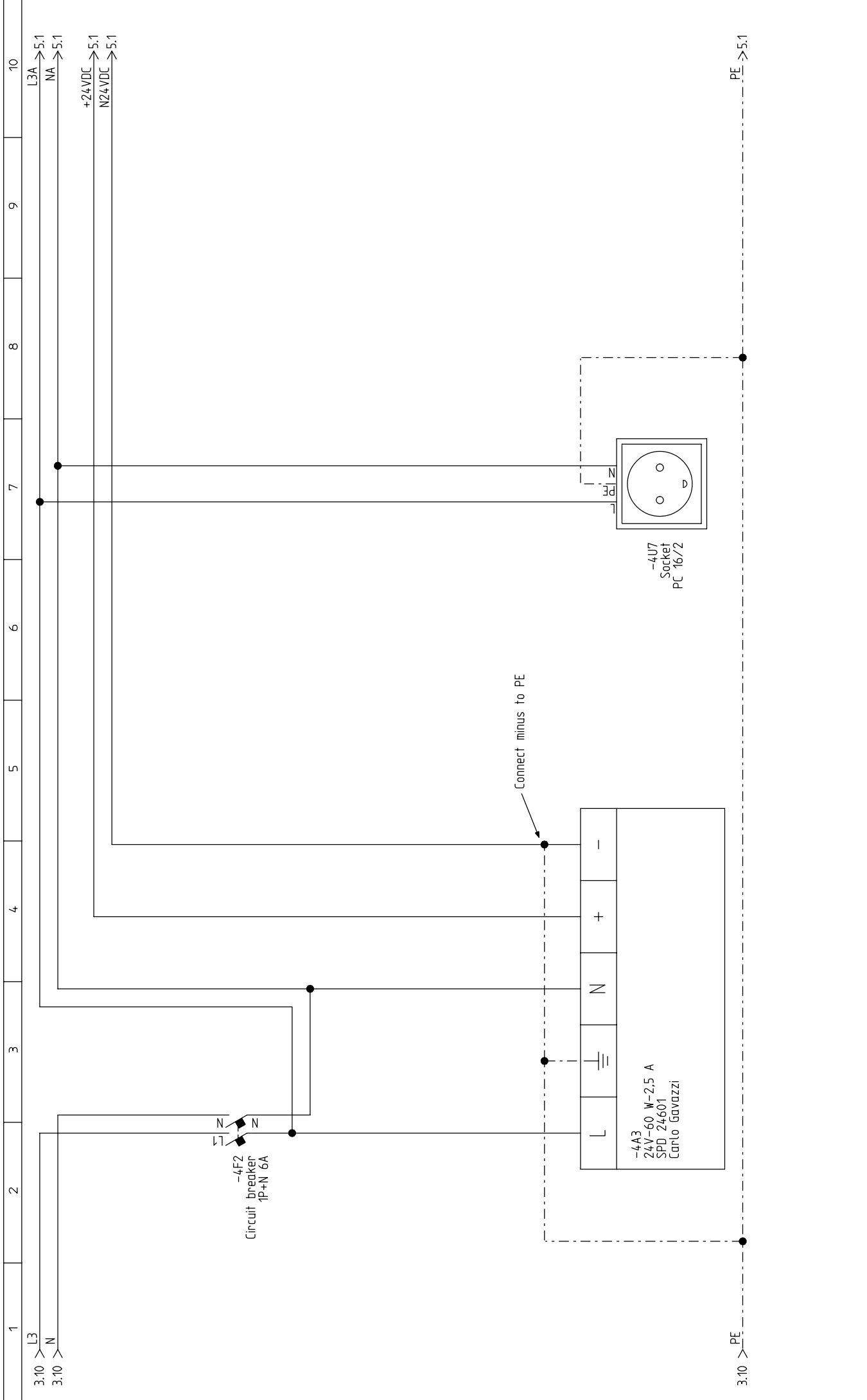
PARAMETER FUNCTION	PARAMETER SETTING	NOTES
TORQUE BOOST	P 0	10
MAX. FREKVENNS	P 1	85
MIN. FREKVENNS	P 2	0
BASE. FREKVENNS	P 3	50
HØJ HASTIGHED	P 4	50
LAV HASTIGHED	P 6	30
ACCELERATION	P 7	0.5
DECELERATION	P 8	0.2
TERMORELÆ	P 9	3.8
DC-BREMSE HZ	P 10	4,9
DC-BREMSE TID	P 11	1
DC-BREMSE VOLT %	P 12	10
ACC/DEC REFERENCE	P 20	50
UDVIDET DISPLAY	P 30	1
ANALOG 10 VOLT - HZ	P 38	77
ANALOG 20 mA - HZ	P 39	50
ANALOG 0-5 / 0-10 V	P 73	1




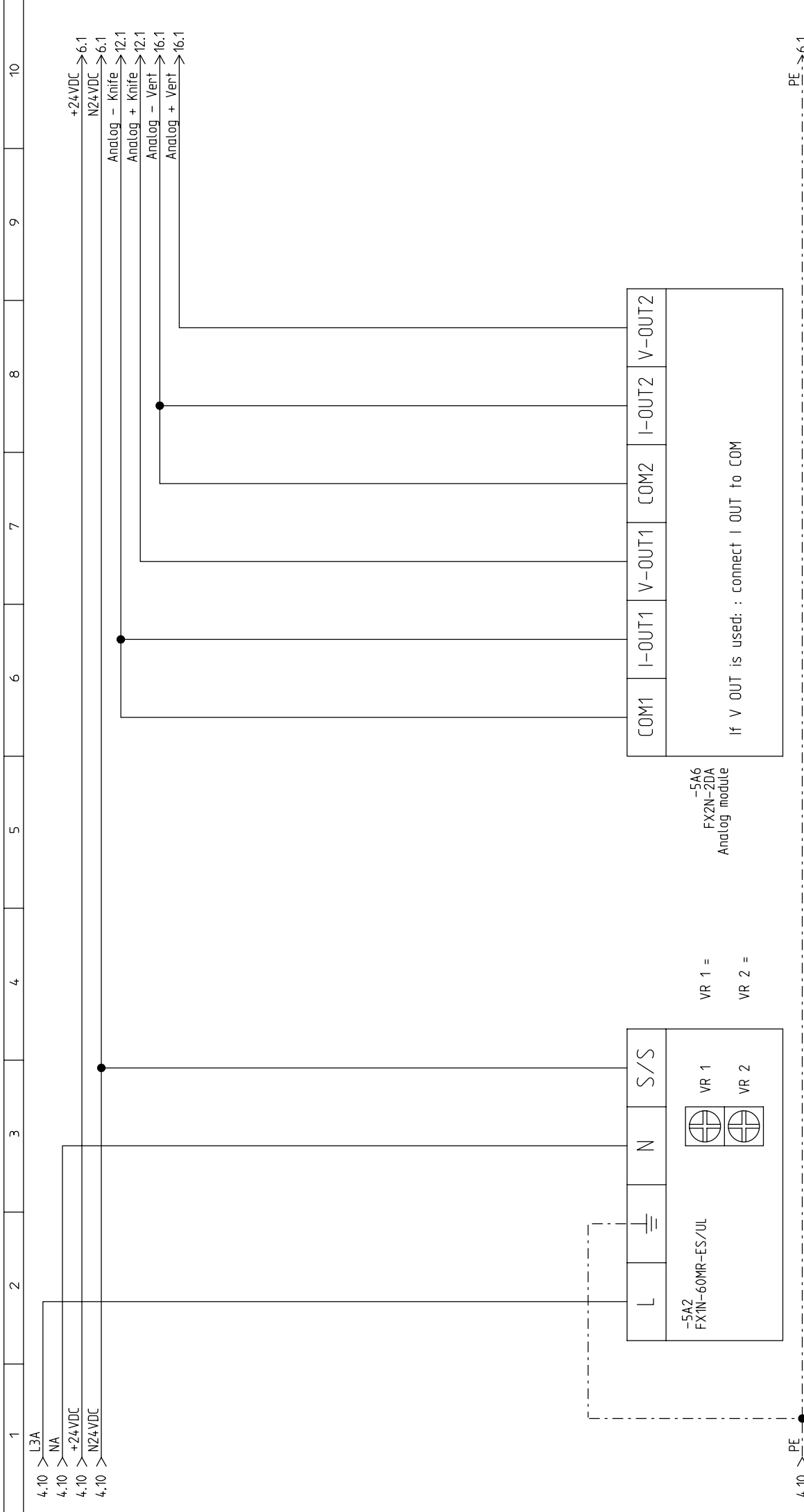


PARAMETER FUNCTION	PARAMETER SETTING	NOTES
TORQUE BOOST	P 0	15
MAX. FREKVENNS	P 1	95
MIN. FREKVENNS	P 2	2.0
BASE. FREKVENNS	P 3	50
HØJ HASTIGHED	P 4	90
LAV HASTIGHED	P 6	4.0
ACCELERATION	P 7	0.1
DECELERATION	P 8	0.1
TERMORELÆ	P 9	1.0
DC-BREMSE HZ	P 10	5.0
DC-BREMSE TID	P 11	1.0
DC-BREMSE VOLT %	P 12	10.0
ACC/DEC REFERENCE	P 20	50
UDVIDET DISPLAY	P 30	1
ANALOG 10 VOLT - HZ	P 38	65.0
ANALOG 20 mA - HZ	P 39	50.0
ANALOG 0-5 / 0-10 V	P 73	1





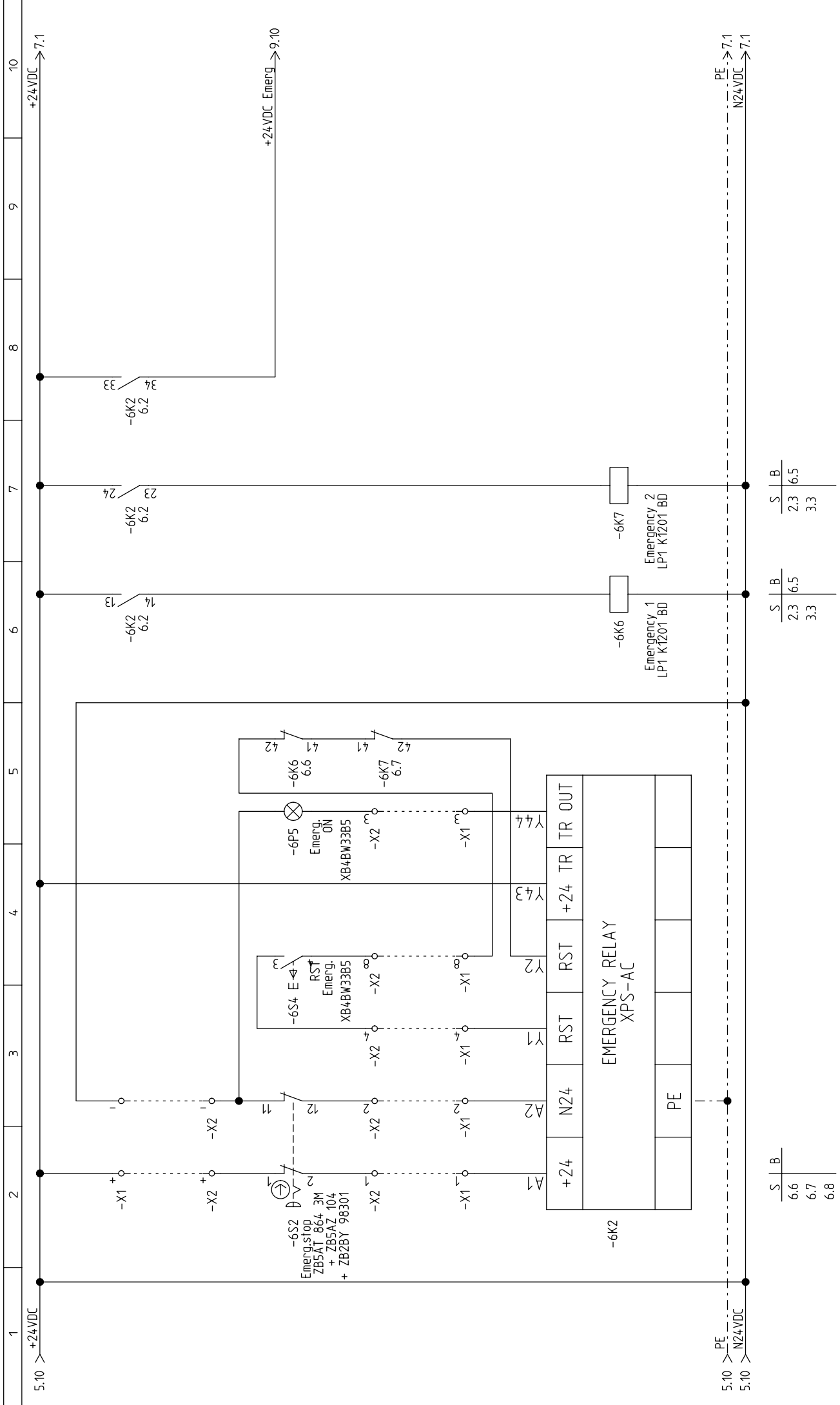
<p>HEDENSTED GRUPPEN Vejlevej 15, DK-8722 HEDENSTED (+45) 75891244 - Fax: (+45) 75891180</p>		<p>Supply 24VDC</p>	<p>Projektnavn: Combi_Cut_2009_01_Pawblow</p>	<p>Tegnet: KE Rettet: 25-08-2010 Side af: 27</p>
<p>Næste Side: 5 Printdato:</p>		<p>Side nr.: 4</p>	<p>Opnr: 09-01-1900</p>	



Supply PLC

Projektnavn:
Combi_Cut_2009_01_Pawblow

Næste Side: 6	Printdato: 25-08-2010	Side nr.: 5	Tegnet: KE
Oppr: 09-01-1900			Rettet: 25-08-2010
			Side af: 27

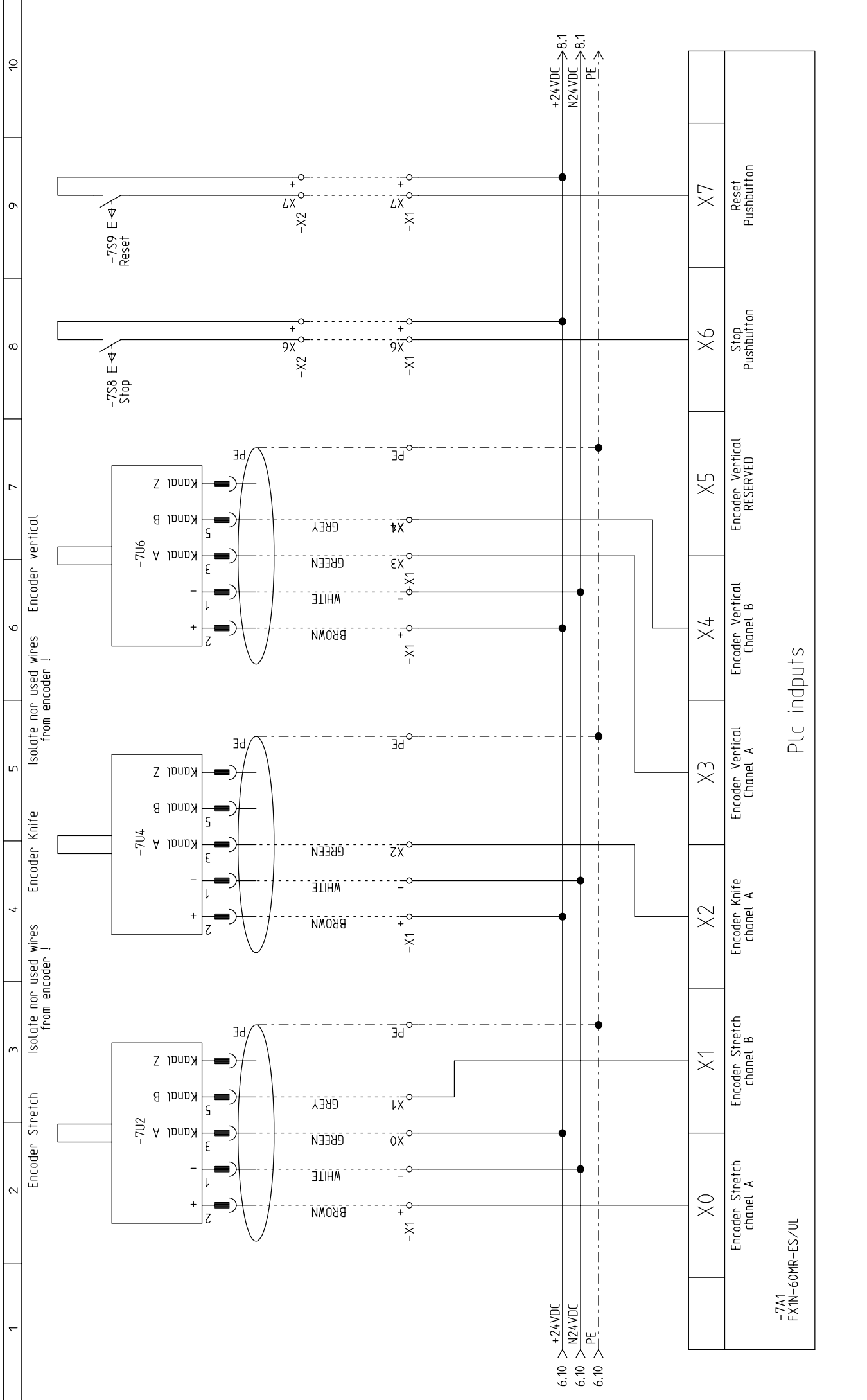


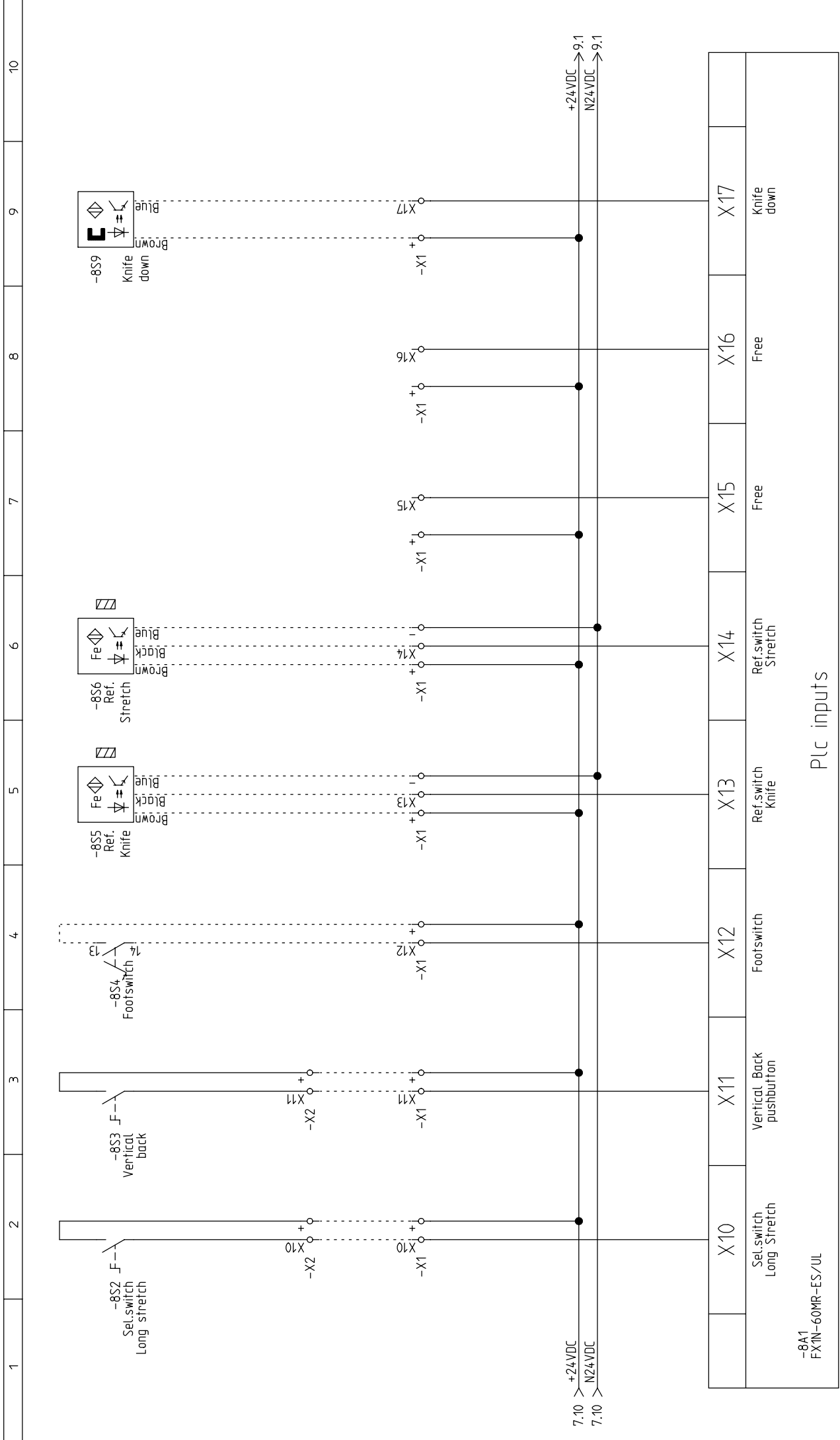
S	B
6.6	
6.7	
6.8	

S	B
2.3	6.5
3.3	


S	B
2.3	6.5
3.3	

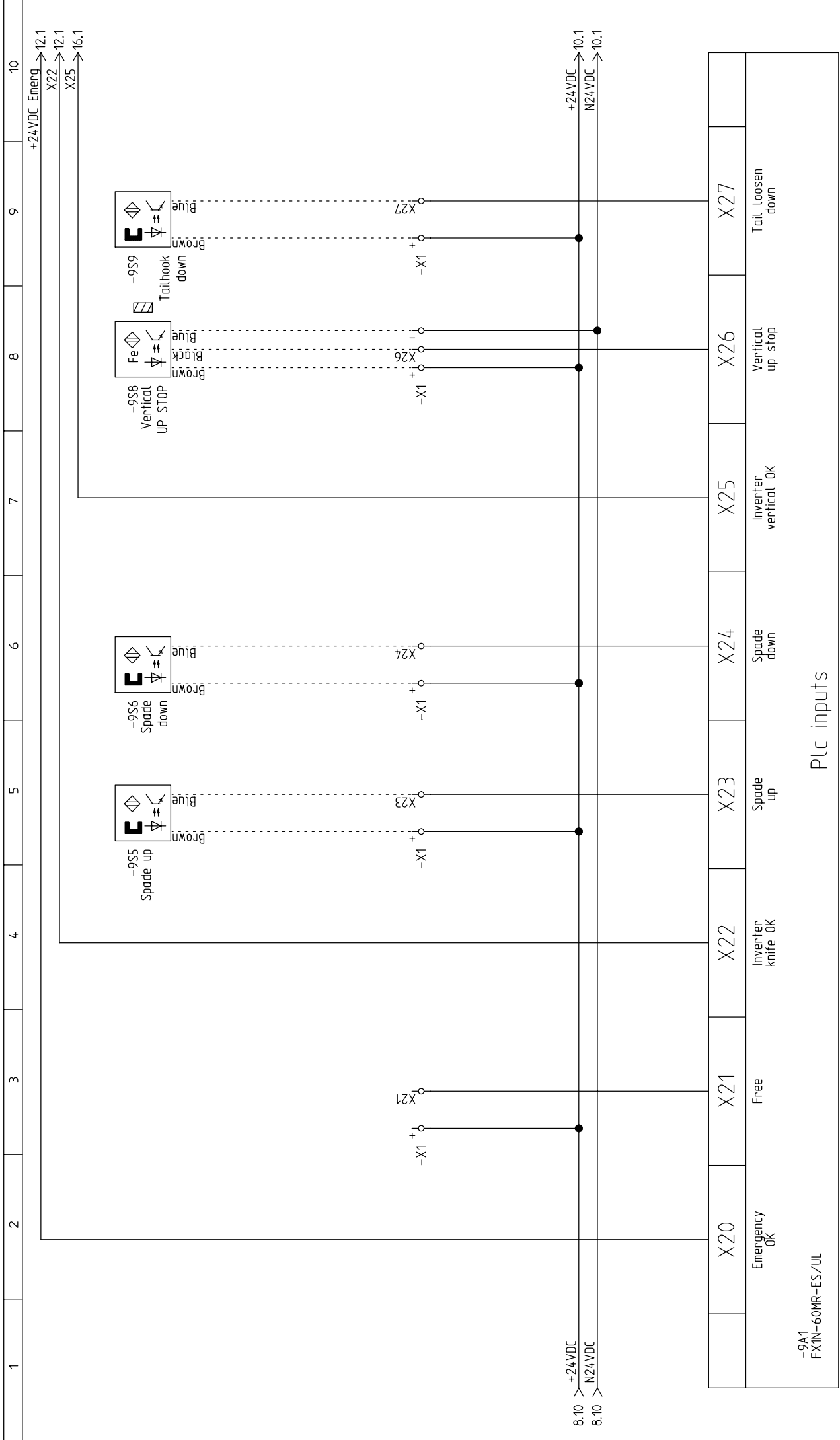







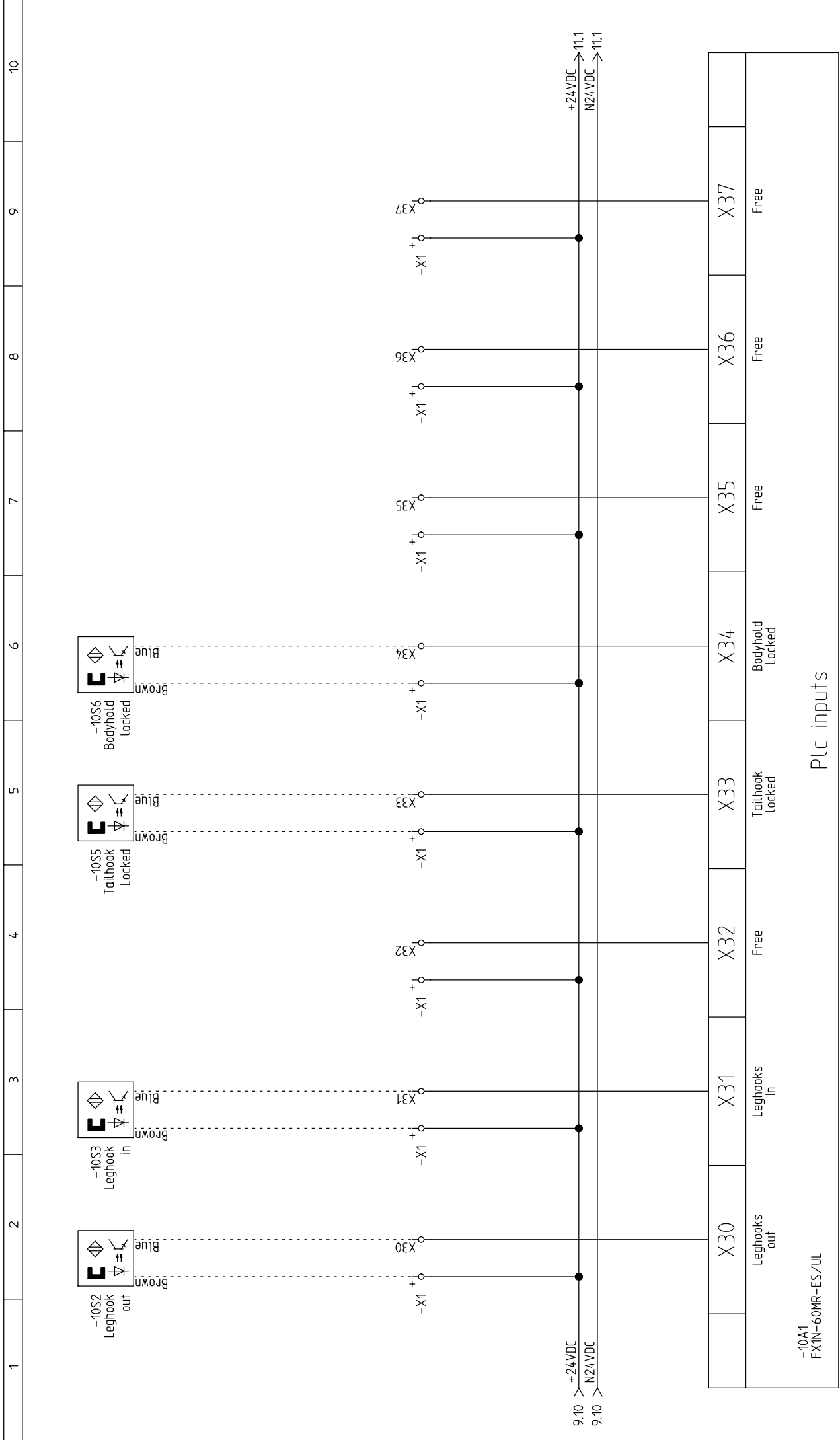
Plc inputs

HEDENSTED GRUPPEN Vejlevej 15, DK-8722 HEDENSTED (+45) 75891244 - Fax: (+45) 75891180		Projektnavn: Combi_Cut_2009_01_Pawblow		Tegnet: KE
		PLC Inputs X10-X17		Rettet: 25-08-2010
		Næste Side: 9	Printdato: 22-04-2007	Side af: 27
		Side nr.: 8		




Plc inputs

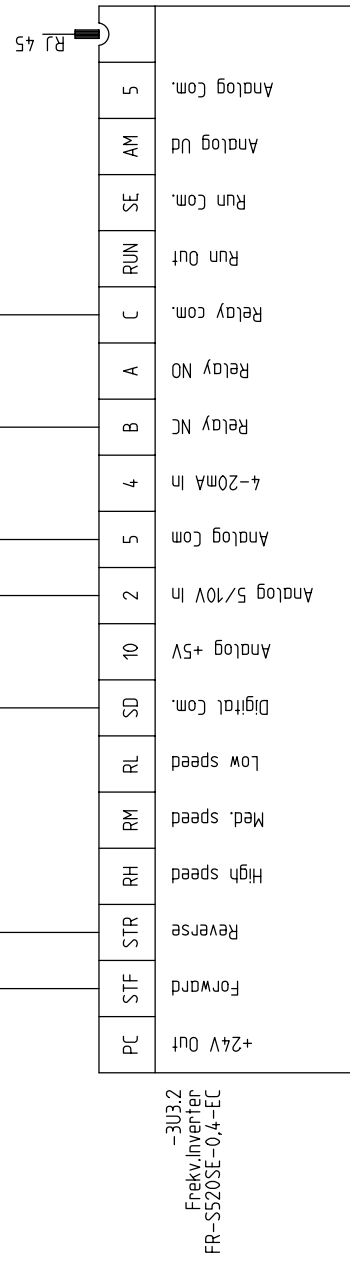
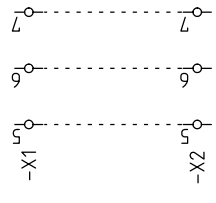
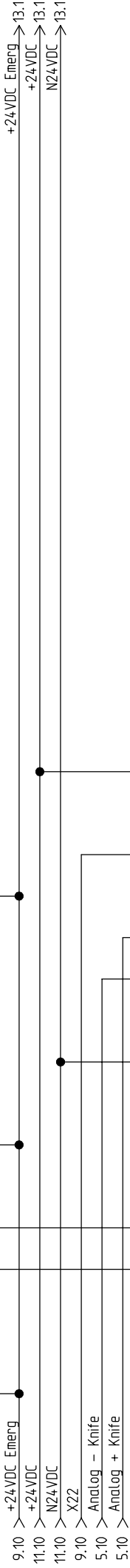
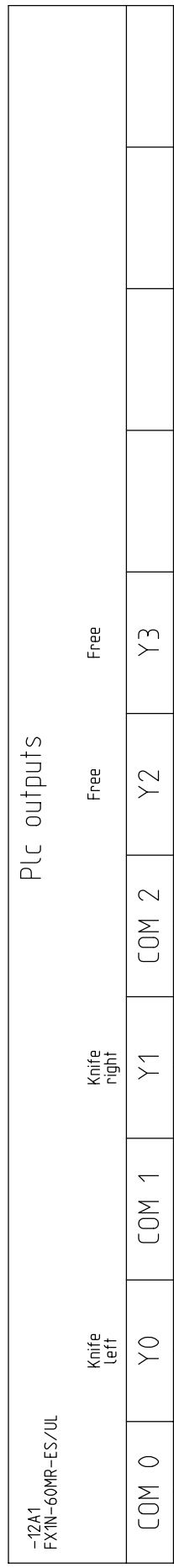
HEDENSTED GRUPPEN Vejlevej 15, DK-8722 HEDENSTED (+45) 75891244 - Fax: (+45) 75891180		PLC Inputs X20-X27		Projektnavn: Combi_Cut_2009_01_Pawblow	Tegnet: KE
		Næste Side: 10 Opr: 09-01-1900	Printdato: 22-04-2007	Side nr.: 9	Retter: 25-08-2010

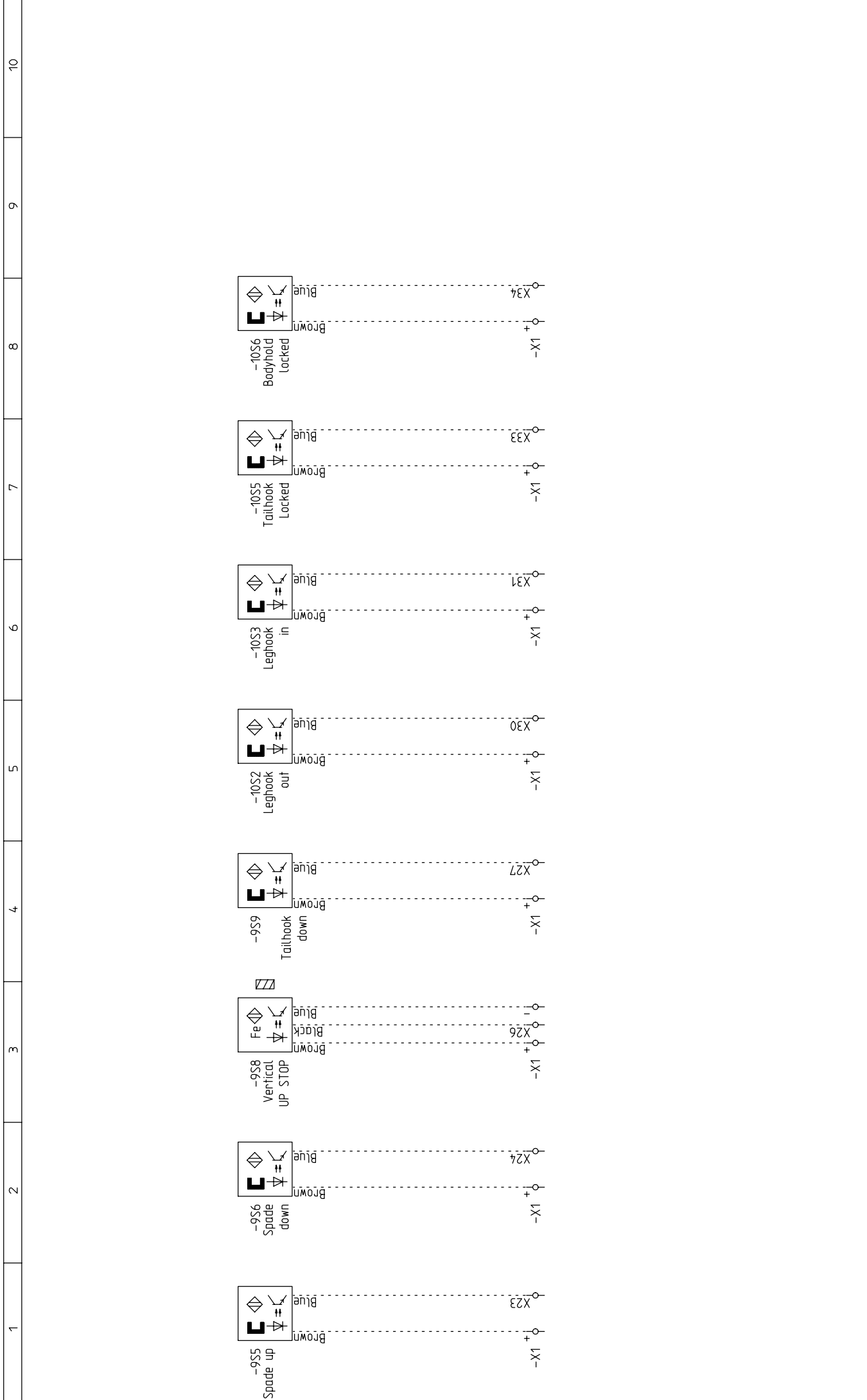



10.10 > +24VDC → 12.1
 10.10 > N24VDC → 12.1

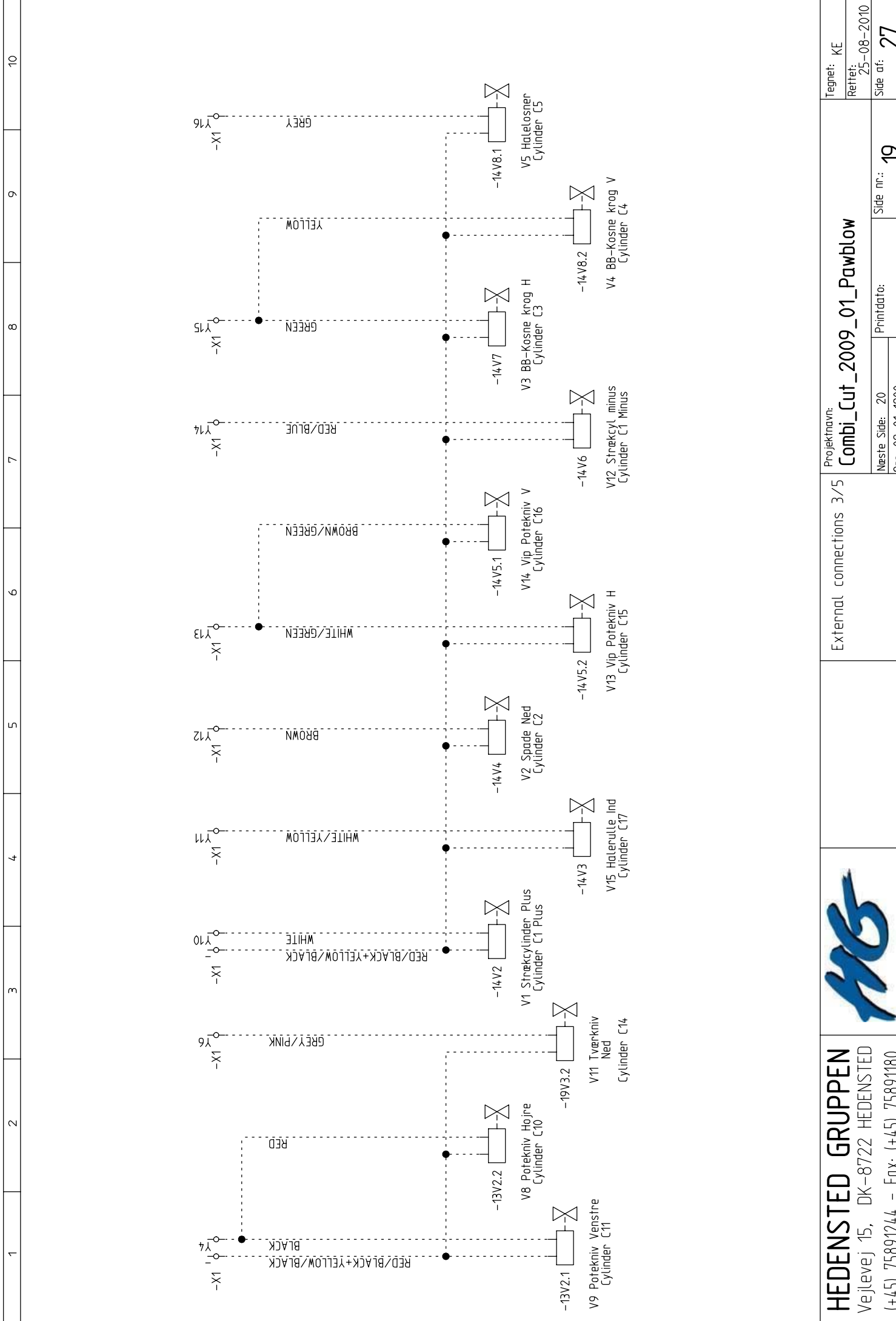
X40	X41	X42	X43				
Free	JUMPER: reset total: cycl.	JUMPER: reset total: cycl.	Free	Free			
-11A1 FX1N-60MR-ES/UL							
Plc inputs							

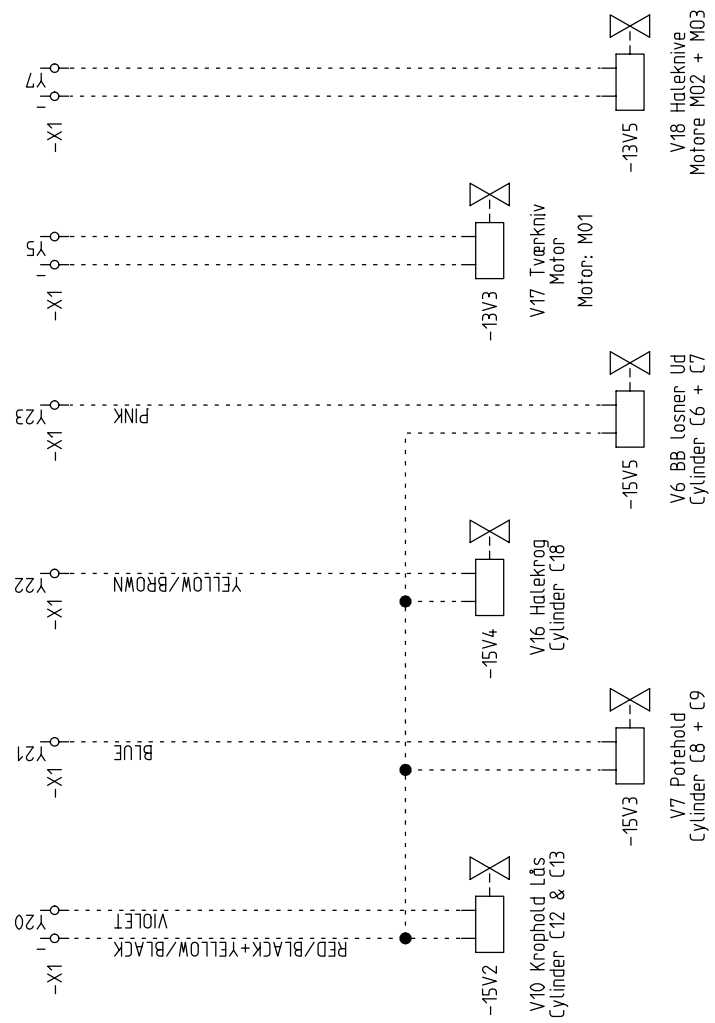
HEDENSTED GRUPPEN Vejlevej 15, DK-8722 HEDENSTED (+45) 75891244 - Fax: (+45) 75891180		PLC Inputs X40-X43	Projektnavn: Combi_Cut_2009_01_Pawblow	Tegnet: KE
			Næste Side: 12 Opnr: 09-01-1900	Rettet: 25-08-2010 Side af: 27
			Printdato: 22-04-2007	Side nr.: 11

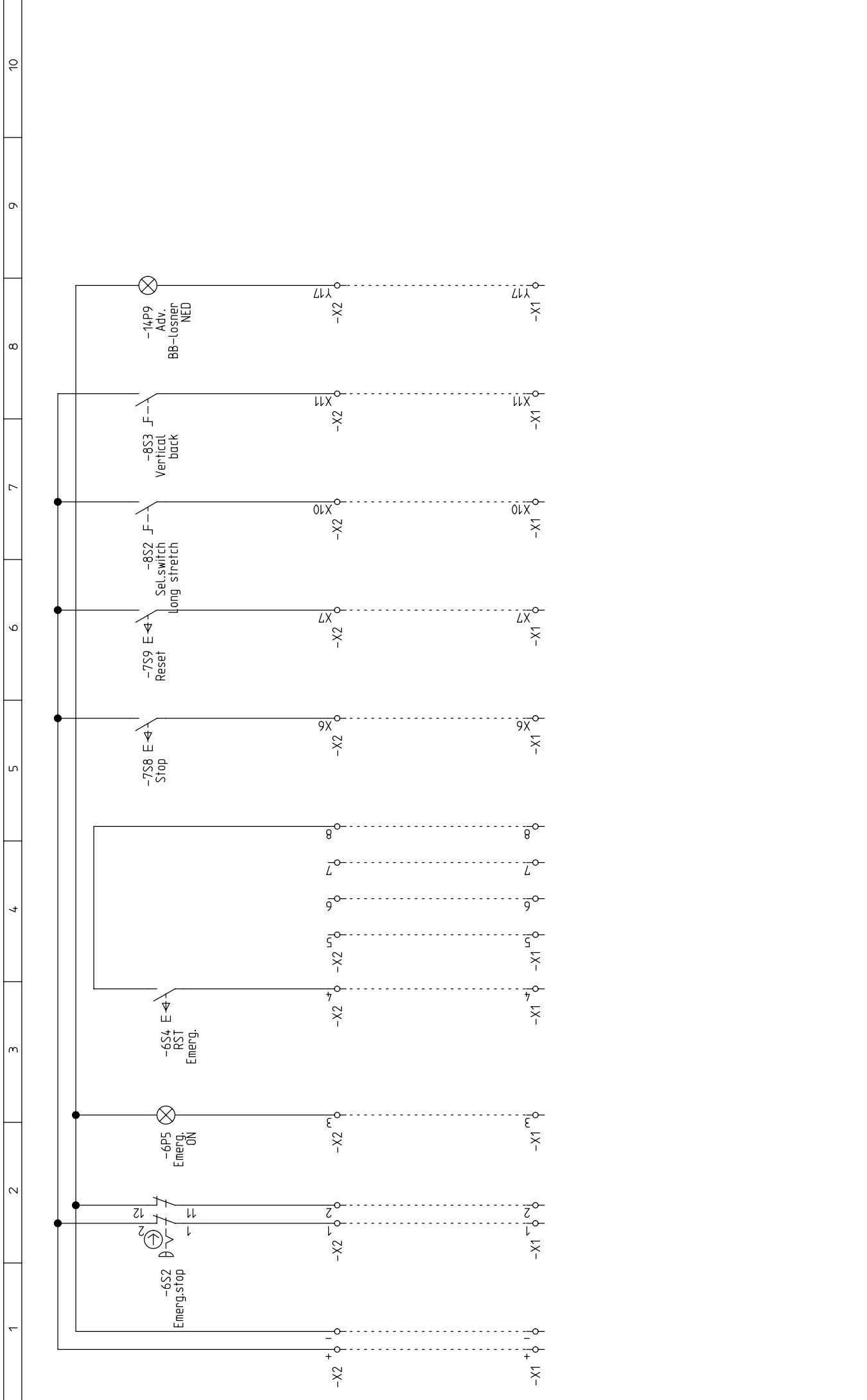




HEDENSTED GRUPPEN Vejlevej 15, DK-8722 HEDENSTED (+45) 75891244 – Fax: (+45) 75891180			External connections 2/5		Projektnavn: Combi_Cut_2009_01_Pawblow		Tegnet: KE	
			Næste Side: 19		Printdato:		Rettet: 25-08-2010	
				Side nr.: 18		Side af: 27		







Remove wires from main panel:

- From analog card 5A5 terminal V+ to inverter 2U3 terminal 2
- From analog card 5A5 terminal VI- to inverter 2U3 terminal 5
- Terminal blok, terminal 7 to inverter 3U3 terminal 10
- Terminal blok, terminal 6 to inverter 3U3 terminal 2
- Terminal blok, terminal 5 to inverter 3U3 terminal 5

Remove wires from operators panel:

- Terminal blok, terminal 7 to potentiometer
- Terminal blok, terminal 6 to potentiometer
- Terminal blok, terminal 5 to potentiometer

Remove potentiometer

Install blanking plug ZB5 SZ3

Install analog module: FX2N-2DA on right-hand side of PLC

Install wires in main panel:

- From analog module 5A6 terminal COM1 to analog module 5A6 terminal I-OUT1
- From analog module 5A6 terminal I-OUT1 to inverter 3U3.2 terminal 5
- From analog module 5A6 terminal V-OUT1 to inverter 3U3.2 terminal 2
- From analog module 5A6 terminal COM2 to analog module 5A6 terminal I-OUT2
- From analog module 5A6 terminal I-OUT2 to inverter 2U3.2 terminal 5
- From analog module 5A6 terminal V-OUT2 to inverter 2U3.2 terminal 2

Connect 2 wires from pawblow-valve to Y27 and N24.



Rewiring

Projektnavn:
Combi_Cut_2009_01_Pawblow

Næste Side:
 Opr: 09-01-1900

Printdato:
 Side nr.: **27**

Tegnet: KE
 Rettet: 10-09-2010
 Side af: **27**