

INSTRUKCJA OBSŁUGI



HG QUICK CUT

Urządzenie do rozcinania tuszek
Model 2011



Dziękujemy za zakup nowego urządzenia

HG Quick Cut.

Wybierając produkty Hedensted Gruppen A/S, otrzymują Państwo produkty niezawodne i najwyższej jakości. Z pewnością będą Państwo zadowoleni z zakupu tego nowego urządzenia. Pełne osiągnięcie tego celu, już od samego początku, możliwe będzie dzięki szczegółowemu zapoznaniu się z jego funkcjami.

Niniejsza instrukcja obsługi zawiera wszelkie dane techniczne i diagramy, przegląd podstawowych możliwości regulacji, zestawienie diagnozowania i rozwiązywania problemów oraz nową część nazwaną "często zadawane pytania" - inaczej FAQ.

W instrukcji znajdują się również niezmiernie pomocne zestawienia części zamiennych z numerami artykułów.

Na końcu instrukcji znajdują się rysunki urządzenia i jego części. W razie potrzeby serwisowania urządzenia, będzie ona stanowić ogromną pomoc zarówno dla Państwa, jak i naszego zespołu serwisantów, pozwalając na podstawie rysunków technicznych zlokalizować występujące problemy.

Dlatego tak ważne jest, aby zawsze wiedzieć, gdzie znajduje się instrukcja obsługi. Sugerowane jest trzymanie instrukcji w szafce elektrycznej z tyłu urządzenia.

Urządzenie ustawiane jest fabrycznie na tryb zgrubny, jednak z uwagi na różnice indywidualne norek, nie jest całkowicie pewne, że będzie on odpowiedni dla Państwa norek.

Odpowiedniej regulacji dokona pracownik Hedensted Gruppen.

Przed wizytą naszego pracownika, poprosimy Państwa oraz operatora maszyny o wnikliwe przeczytanie instrukcji, a także zapewnienie obecności osób mających pracować z maszyną podczas tej wizyty.

Muszą Państwo zapewnić dostęp do źródeł powietrza oraz prądu 230V oraz doprowadzić je do urządzenia.

Hedensted Gruppen A/S życzy Państwu efektywnej pracy z wykorzystaniem z nowego urządzenia HG Quick Cut.

Z poważaniem, HEDENSTED GRUPPEN A/S

1. Spis treści.

1. Spis treści.....	3
2. Dane urządzenia.	4
3. Wprowadzenie.....	5
3.1 Konstrukcja urządzenia	5
3.2 Gwarancja.....	5
4. Ostrzeżenia.	6
4.1 Znaki ostrzegawcze.....	7
5. Ustawianie urządzenia Quick Cut.	8
5.1 Podłączanie	8
5.2 Przemieszczanie urządzenia	9
6. Zasady działania.	10
7. Uruchamianie urządzenia HG Quick Cut	12
8. Praca z urządzeniem HG Quick Cut	13
9. Regulacja	15
9.1 Przełączanie między samcami i samicami.	17
10. Konserwacja/Czyszczenie.....	18
10.1 Codzienne czyszczenie i konserwacja	18
10.2 Cotygodniowe czyszczenie i konserwacja.....	19
10.3 Przechowywanie HG Quick Cut.....	19
11. FAQ – często zadawane pytania/problemy.....	20
12. Deklaracja zgodności UE	22
13. Dane techniczne.....	23

2. Dane urządzenia.

HG Quick Cut TYP:.....

URZĄDZENIE NR.:.....ROK:.....

KLIENT:.....

SPRZEDAWCA:.....

.....

.....

.....

Oznaczenie kodowe typu:

		Vejlevej 15, DK - 8722 Hedensted	
SERIE NR.			
VOLT.	230V + PE		
AMP.	0,7	AIR	7 BAR



3. Wprowadzenie.

HG Quick Cut służy do rozcinania tuszek.

Urządzenie do cięcia tuszek zaprojektowano specjalnie do prawidłowego rozcięcia tuszek nerek, zarówno samców jak i samic.

Wydajność urządzenia wynosi około 350 tuszek na godzinę. (Wartości te dotyczą wykwalifikowanych operatorów).

Jednocześnie urządzenie posiada elastyczny obszar roboczy pozwalający na poprawne cięcie tuszek dowolnych rozmiarów.

3.1 Konstrukcja urządzenia

HG Quick Cut to urządzenie skonstruowane z użyciem stali poddanej obróbce powierzchniowej o powłoce lakierowanej. Wszystkie elementy wykonane są z materiałów najwyższej jakości, co w połączeniu ze sprawnym działaniem daje urządzenie z najwyższej jakości.

Ruchy pionowe i poziome noży w precyzyjnych łożyskach kulkowych zapewniają wysoką powtarzalność operacji.

3.2 Gwarancja.

Urządzenie HG Quick Cut jest objęte jednoroczną gwarancją.

Uszkodzone części podlegają wymianie pod warunkiem, że uszkodzenie spowodowane jest wadą fabryczną. Uszkodzeń powstałych podczas transportu gwarancja nie obejmuje.

W przypadku nieodpowiedniego użytkowania urządzenia HG Quick Cut, gwarancja nie obowiązuje, a więc nie obejmuje ani urządzenia, ani zniszczonych skór.

4. Ostrzeżenia.

Przed rozpoczęciem pracy z urządzeniem, **uwaga** przeczytaj instrukcję obsługi.

Należy unikać stania zbyt blisko urządzenia, kiedy podłączone są źródła powietrza i prądu z powodu narażenia na działanie części ruchomych.

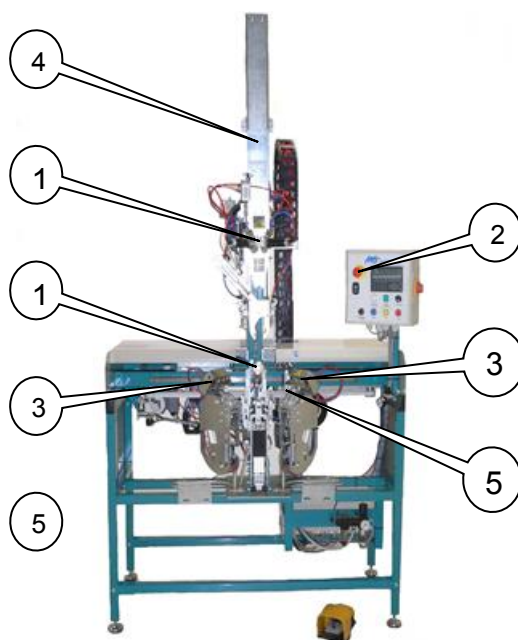
Operator musi zostać zaznajomiony z instrukcjami obsługi urządzenia.

Urządzenia używać można jedynie do rozcinania nerek.

Nieodpowiednie użytkowanie bądź ignorowanie zaleceń dot. bezpieczeństwa, może powodować uszkodzenia ciała, bądź zniszczenie urządzenia.

Zwróć szczególną uwagę na:

1. Uważaj na obracające się noże urządzenia. (1)
2. Wyłącznik bezpieczeństwa nie może być niczym zasłonięty ani w żaden sposób odłączany. (2)
3. Urządzenie do cięcia tuszek zawiera ruchome noże poruszające się w pionie i poziome. (3)
4. Uważaj na części urządzenia do rozcinania tuszek poruszające się w pionie.(4)
5. Istnieje ryzyko zmiżdżenia palców przez uchwyt łap. (5)
6. Korzystając z urządzenia należy stosować ochronniki oczu.



4.1 Znaki ostrzegawcze.



NIEBEZPIECZEŃSTWO – WYSOKIE NAPIĘCIE

Skrzynka elektryczna urządzenia jest pod wysokim napięciem. Z powodu zagrożenia, skrzynka nie może być otwierana przez nieuprawnionych do tego pracowników.



NIEBEZPIECZEŃSTWO – CZĘŚCI OBRACAJĄCE SIĘ.

Nie dotykaj ruchomych części urządzenia palcami ani częściami ubioru, ponieważ może to spowodować uszkodzenia ciała.



NIEBEZPIECZEŃSTWO – OSTRE NOŻE.

Urządzenie zawiera wiele ostrych noży, zarówno obracające się, jak i poruszane pneumatycznie. Nie dotykaj ich palcami ani częściami ubioru, ponieważ może to spowodować uszkodzenia ciała.



WYMAGANE UŻYWANIE OCHRONNIKÓW SŁUCHU I OCZU.

Podczas działania urządzenia należy używać okularów ochronnych, ponieważ włosie, trociny i inne elementy mogą być z niego wyrzucane.

Podczas pracy należy używać ochronników słuchu, ponieważ poziom hałasu urządzenia przekracza dopuszczalny poziom.

5. Ustawianie urządzenia Quick Cut.

Urządzenie do cięcia tuszek należy umieszczać na twardej i płaskiej powierzchni tak, aby można było przy nim pracować w pozycji stojącej lub siedząc na specjalnym fotelu.

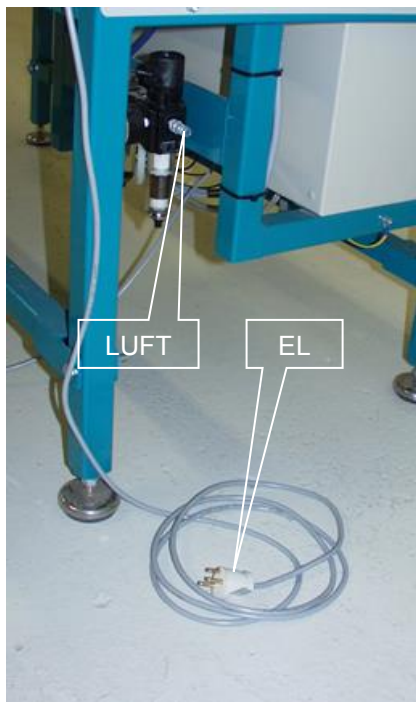
Wysokość pomieszczenia musi wynosić minimum 300 cm.

Nogi urządzenia należy wyregulować tak, aby stało równo i stabilnie oraz nie przewracało się. Po ustawieniu usuń zablokowane 4 śrubami zabezpieczenia transportowe z nóg urządzenia, aby nie przeszkadzały użytkownikowi.

Zwróć uwagę, że waga urządzenia wynosi 200 kg.

Uwaga: Zabezpieczenia transportowe należy zachować, jeśli maszyna ma być przenoszona.

5.1 Podłączanie



Energia elektryczna:

Urządzenie HG Quick Cut zasilane jest źródłem prądu 230 V z uziemieniem.

Maksymalny pobór prądu przez uruchomione urządzenie wynosi 0,7 A.

Powietrze:

Urządzenie do cięcia tuszek wymaga kompresora o ciśnieniu powietrza min. 7 bar, oraz przepływu powietrza min. 500 l/min.

Dopływ powietrza podłączony jest za pomocą złączki Cejn 320.

Aby urządzenie działało nieprzerwanie ważne jest, aby powietrze używane w urządzeniu do cięcia tuszek było wolne od wody i brudu oraz rdzy ze starych rur.

Uwaga: Ruchome części zaczną pracować natychmiast po podłączeniu powietrza.

Przewód powietrza i przewód elektryczny nie mogą być prowadzone luzem po podłodze, gdyż stanowią zagrożenie dla ludzi.

5.2 Przemieszczanie urządzenia

Przed przemieszczaniem urządzenia odłącz źródła powietrza i prądu.

Uważaj na ruchome części urządzenia, które mogą zmieniać położenie pod wpływem ruchu powietrza.

Zamontuj zabezpieczenia transportowe na nogach urządzenia i przemieść je przenośnikiem paletowym. Zwróć uwagę na to, aby kable i przewody urządzenia nie zostały zgniecione.

Uwaga:

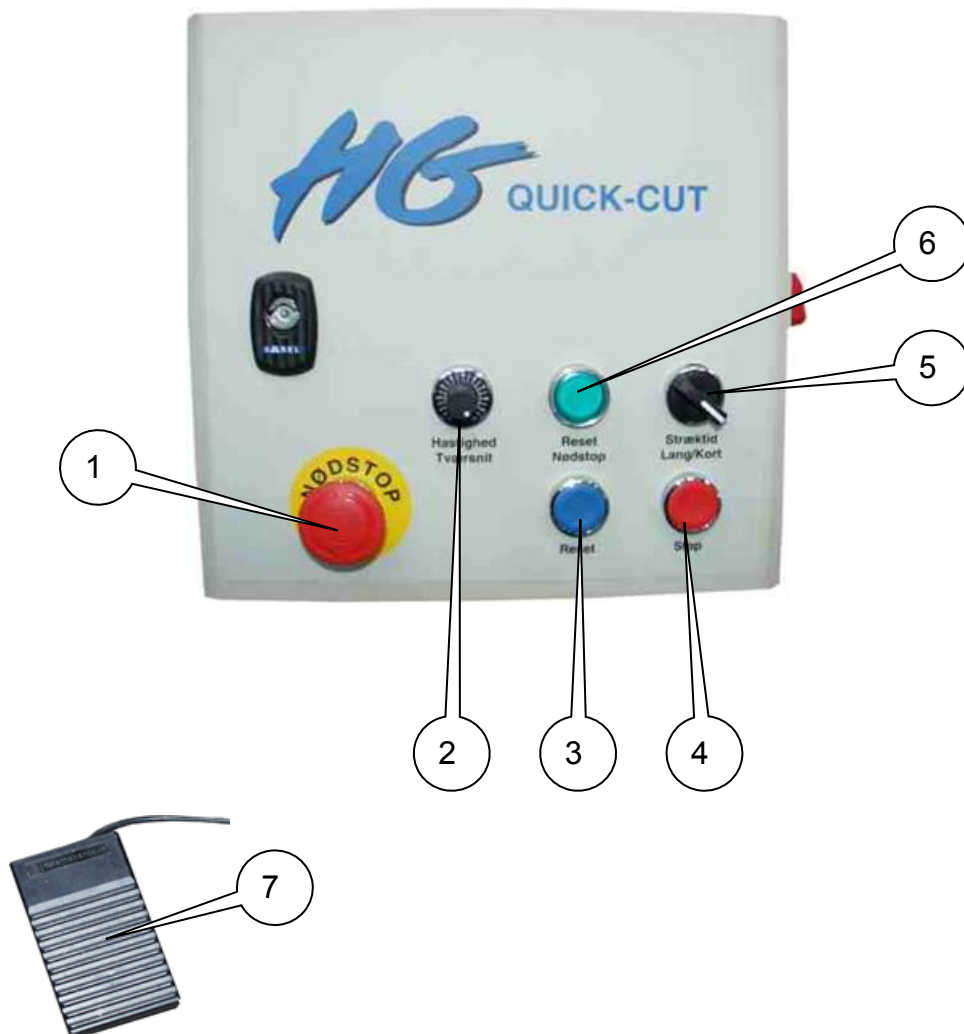
Nie podnoś urządzenia za pomocą dźwigu.

Zwróć uwagę, że waga urządzenia wynosi 200 kg.

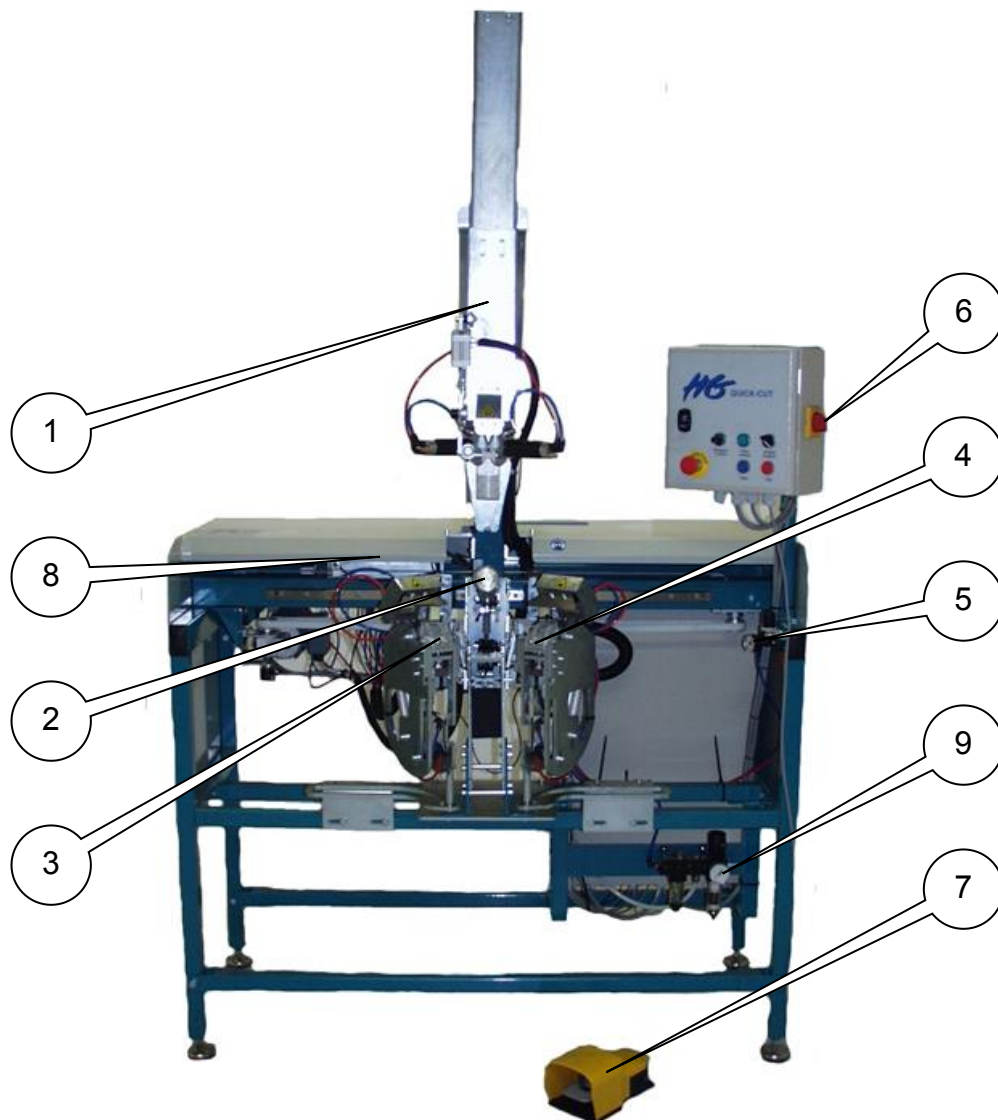
Ustawiając urządzenie w nowym miejscu powtórz powyższe działania zgodnie z rozdziałem 5.

6. Zasady działania.

1. Wyłącznik bezpieczeństwa.
2. Regulator prędkości noża poprzecznego.
3. Reset.
4. Stop – możliwość zatrzymywania pomiędzy każdą z sekwencji.
5. Długi/krótki czas rozciągania. (Zob. rozdział 8.1)
6. Resetowanie wyłącznika bezpieczeństwa. Funkcji tej należy użyć po aktywacji wyłącznika bezpieczeństwa.
7. Pedał nożny.



1. Kolumna z rolką na ogon, nóż do cięcia ogona i ostrze do brzuszka.
2. Nóż poprzeczny.
3. System uchwytu/zacisku/nacięcia łapy - lewy.
4. System uchwytu/zacisku/nacięcia łapy - prawy.
5. Regulacja mocy rozciągania.
6. Przełącznik główny.
7. Pedał nożny.
8. Układ zaworów.
9. Ciśnienie powietrza.



7. Uruchamianie urządzenia HG Quick Cut

Poniższą procedurę przeprowadzać należy bez norki.

1. Podłącz źródło prądu 230V + PE
2. Podłącz powietrze o ciśnieniu min. 7 bar

Uwaga: Ruchome części zaczną pracować natychmiast i wrócą do pozycji startowej.

3. Sprawdź ciśnienie wejściowe (7 bar) - Strona 11, punkt 9
4. Dostosuj ciśnienie wejściowe (7 bar) - Strona 11, punkt 9
5. Wyłącznik bezpieczeństwa musi być wyłączony - Strona 11, punkt 1
6. Wciśnij przycisk Resetowania wyłącznika bezpieczeństwa – strona 11 pkt. 6
7. Wciśnij przycisk Reset - Strona 11, punkt 3
8. Wciśnij pedał nożny - Strona 11, pkt 7

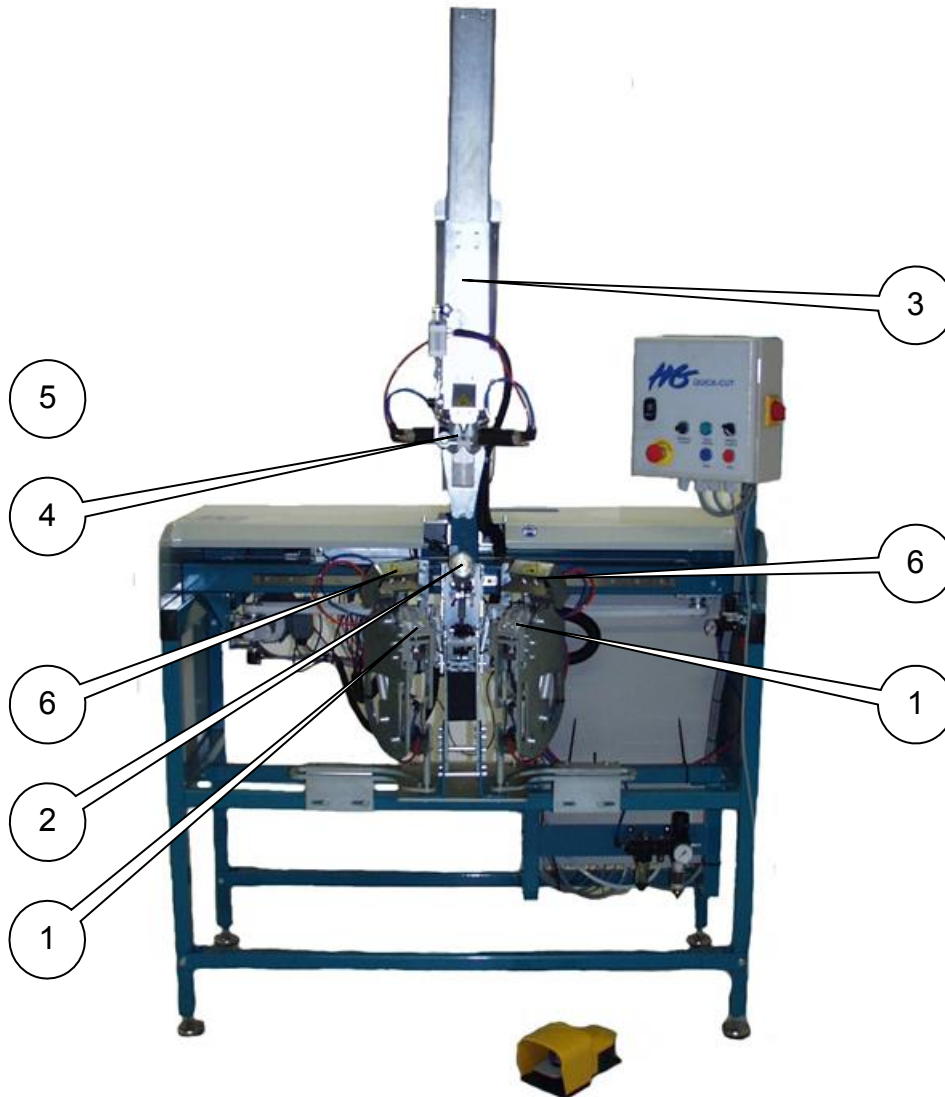
Uwaga: Urządzenie wykona teraz cykl roboczy.

8. Sprawdź moc rozciągania - Strona 12, punkt 5 (min. 1 bar - maks. 4 bar)
9. Po uruchomieniu cyklu roboczego urządzenie powróci do pozycji startowej.
 - 9.1 Moc rozciągania może być regulowana (strona 12, punkt 5)
 - 9.2 Dostosuj inne elementy w programie.
10. Powtórz procedurę zgodnie z punktami 7 do 10.1, aż urządzenie osiągnie odpowiednią moc.

Uwaga: Urządzenia nie należy regulować podczas pracy. Grozi to zgnieciem między ruchomymi częściami urządzenia. Podczas regulacji urządzenia nie należy aktywować pedału nożnego.

8. Praca z urządzeniem HG Quick Cut

Urządzenie do cięcia tuszek można regulować tak, aby ustawienia w pełni odpowiadały potrzebom operatora.



- 1 Chwyć tylne łapy norki trzymając je między palcem wskazującym i kciukiem tak, aby brzuszek skierowany był w kierunku urządzenia.
- 2 Umieść łapy w uchwytach łap (1)
UWAGA! Nie umieszczaj łap zbyt głęboko w uchwytach łap, ponieważ może to powodować nieodpowiedni sposób cięcia.

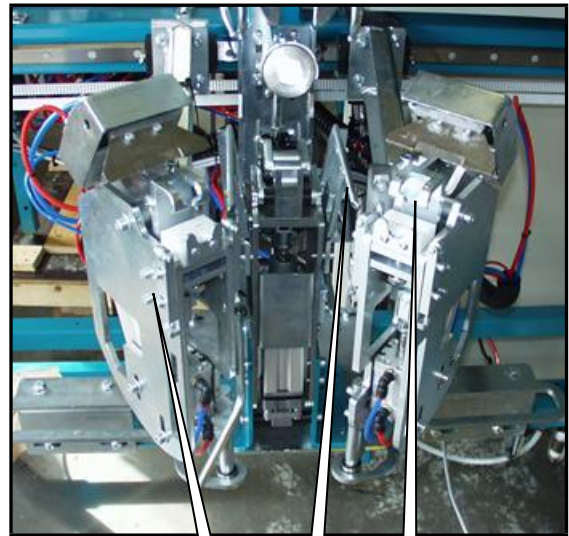
Uwaga: Nie wkładaj palców w uchwyty łap.

- 3 Zablokuj uchwyty łap aktywując pedał nożny.
- 4 Następnie maszyna pociąga za łapy i równocześnie nóż (2) przemieszcza się w lewą stronę.
- 5 Przed rozpoczęciem cięcia:
 - a) Chwyć ogon norki prawą ręką.
 - b) Obróć rękę tak, aby znajdowała się zaraz pod nasadą ogona i skórą.
 - c) Dostosuj miejsce cięcia pociągając lub popychając ciało zwierzęcia.
- 6 Nóż Ø50 (2) do cięcia wzdłużnego tnij następnie od strony lewej do prawej. Kiedy nóż sięgnie prawej tylnej łapy, powróci do pozycji startowej.
- 7 Ostrze (4) przemieszcza się w dół i luzuje skórę brzuszka.
- 8 Noże Ø80 (3) wykonują cięcie V poruszając się w dół.
- 9 Przenieś punkt ogona do pozycji pionowej i umieść ogon w rolce na ogon (3). Pociągnij ogon w stronę nylonowej rolki i przetnij ogon podczas, gdy ostrze biegnie w górę w ruchu pionowym. Ogon jest teraz przecięty a ostrze wraca do pozycji startowej.
- 10 Łapy są zaciśnięte (9) lub przecięte – teraz zdejmij norkę.
- 11 Uchwyt wraca do pozycji startowej i norka spada na przenośnik taśmowy.
- 12 Operator bierze kolejną norkę a urządzenie wraca do pozycji startowej.

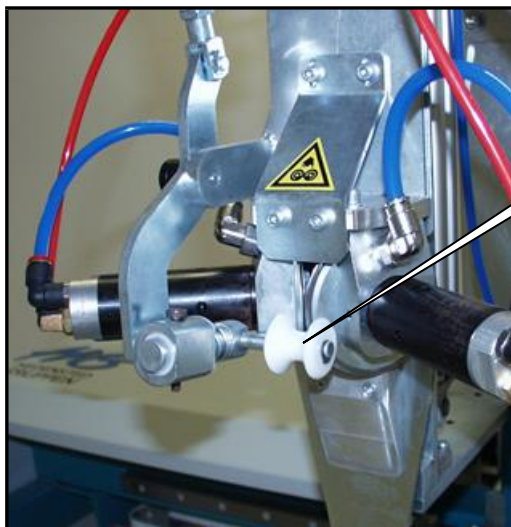
9. Regulacja

W celu uzyskania optymalnego cięcia, konieczna jest regulacja urządzenia zgodnie z indywidualnymi potrzebami każdego operatora.

1. Dostosuj wsporniki ud (1) tak, aby stanowiły odpowiednią podporę.
2. Dostosuj zaciski łap (2) tak, aby łapy były odpowiednio ściśnięte podczas cięcia.
3. Dostosuj noże do łap (3) tak, aby łapy były przecinane lub zaciskane.
4. Dostosuj rolkę na ogon (4) tak, aby środek dwóch 80 mm noży znajdował się zaraz za górną granicą rolki na ogon.

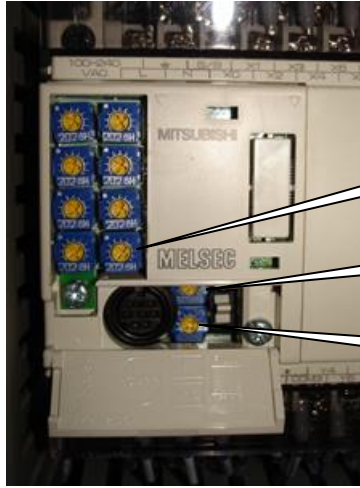


3 1 2



4

Liczbę ruchów tnących łapy i czas zamykania rolki na ogon można regulować za pomocą sterownika PLC znajdującego się w szafie elektrycznej. (Zob. stronę 26, aby zlokalizować sterownik PLC w szafie elektrycznej).



- 7 Dostosuj liczbę cięć łap na potencjometrze (5) za pomocą małego śrubokrętu gwiazdkowego.
- 5
- 6 Przekręć go w stronę przeciwną do ruchu wskazówek zegara, aby zmniejszyć liczbę cięć, a w stronę

zgodną z ruchem wskazówek zegara, aby zwiększyć liczbę cięć. Liczbę cięć łap można regulować w zakresie od 1 do 5 cięć.

Czas zamykania rolki na ogon to czas ruchu ostrza brzuszka z pozycji dolnej do zamknięcia rolki na ogon i ruchu ostrza w górę. Na potencjometrze (6) możesz regulować ten czas od 0,5 s do 3,0 s. Obróć potencjometr w stronę przeciwną do wskazówek zegara zmniejszając ten czas, a w stronę zgodną z kierunkiem wskazówek zegara, aby ten czas zwiększyć.

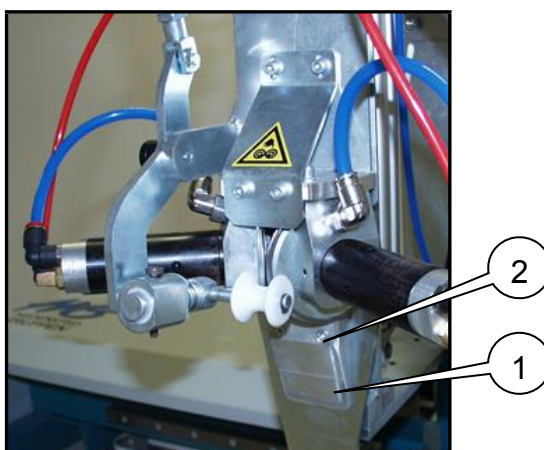
Punkt zatrzymania noża po lewej stronie

Tutaj możesz aktywować lub dezaktywować zatrzymanie noża po lewej stronie. Kiedy jest on podłączony nóż zatrzyma się po lewej stronie kiedy norka zostanie rozciągnięta. Aby kontynuować cięcie należy aktywować pedał. Jeśli operator chce pominąć punkt zatrzymania, ponieważ norka umiejscowiona jest poprawnie, może trzymać pedał wciśnięty, a nóż się nie zatrzyma. Kiedy punkt zatrzymania będzie odłączony, nóż będzie kontynuował cięcie od razu po osiągnięciu swojej pozycji po lewej stronie. Jeśli obrócisz potencjometr (7) w stronę lewą punkt zatrzymania zostanie wyłączony, a prawy punkt zatrzymania zostanie podłączony.

Uwaga: Inne potencjometry sterownika PLC może regulować jedynie serwisant Hedensted Gruppen A/S. Ich regulacja może spowodować uszkodzenie urządzenia, za które Hedensted Gruppen A/S nie będzie odpowiadać, co dotyczy zarówno uszkodzenia skór jak i części urządzenia.

9.1 Przełączanie między samcami i samicami.

W celu osiągnięcia optymalnego cięcia, odpowiednio dobieraj kliny ostrza do brzuszka. Klin pozwala na umiejscowienie cięcia trójkątnego w odpowiednim miejscu w stosunku do norki.



W przypadku cięcia norki SAMCA należy zamontować tylko klin 1.

W przypadku cięcia norki SAMICY należy zamontować kliny 1 i 2.

Moc rozciągania łap również należy zmieniać dla SAMCÓW i SAMIC.

Dla Samców moc rozciągania należy ustawić na około 3 bar.

Dla SAMIC moc rozciągania należy ustawić na około 2 bar.

UWAGA: Podczas cięcia przy mocy rozciągania poniżej 2 bar, rewerser na panelu roboczym musi być umieszczony wzdłużnie, aby możliwe było dokończenie rozciągania przed dokonaniem cięcia poprzecznego. Można zastosować również długi czas rozciągania, jeśli operator nie jest pewny, ponieważ nóż poprzeczny czeka wtedy dłużej przed wykonaniem cięcia. Operator ma wtedy więcej czasu na prawidłowe umieszczenie norki.

10. Konserwacja/Czyszczenie

Aby urządzenie do cięcia tuszek działało optymalnie, należy czyścić i konserwować je zgodnie z poniższą instrukcją.

10.1 Codzienne czyszczenie i konserwacja

Przed rozpoczęciem czyszczenia, odłącz źródła prądu i sprężonego powietrza.

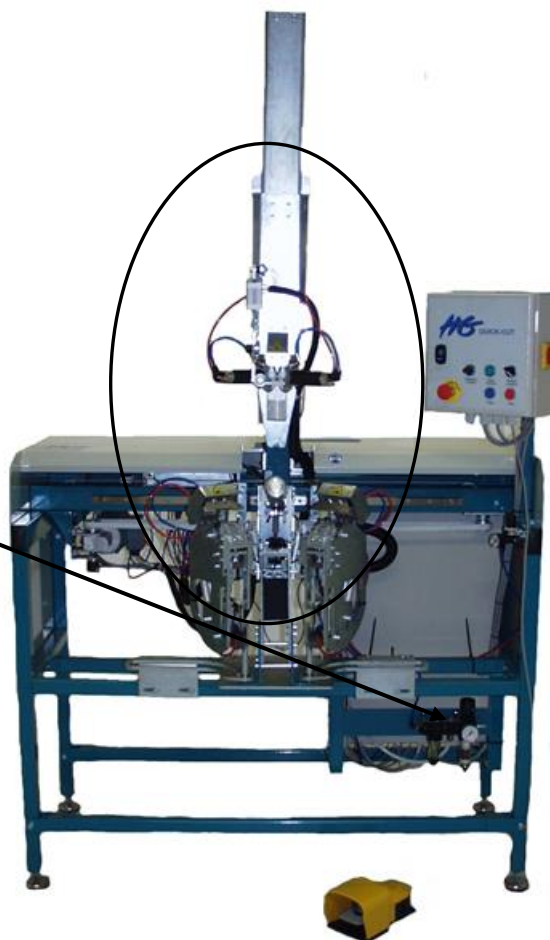
- 1 Po używaniu urządzenia, można je czyścić wyłącznie za pomocą sprężonego powietrza.
- 2 Usuń z urządzenia pozostałości po cięciu i trociny, aby mogło ono bezproblemowo działać.

Czyszczenie: Do czyszczenia miejsc zaznaczonych elipsą,

używaj wyłącznie sprężonego powietrza



1



10.2 Cotygodniowe czyszczenie i konserwacja

Przed rozpoczęciem czyszczenia, odłącz źródła prądu i sprężonego powietrza.

1. Po używaniu urządzenia, czyść je za pomocą sprężonego powietrza.
2. Pusty separator wody (1).
3. Sprawdź poziom oleju nawilżającego układ sprężonego powietrza i uzupełnij go w razie potrzeby (2).

Zawsze używaj odpowiedniego oleju: Statoil NUTO H 15.

Hedensted Gruppen – nr części 476550

4. Nożyce i śliskie powierzchnie należy osuszać i naolejać odpowiednim rodzajem oleju. Hedensted Gruppen – nr części 476590

5. Do smarowniczek nożyc należy używać smaru.

Hedensted Gruppen – Nr części 476570 (Patron 400g)

10.3 Przechowywanie HG Quick Cut

W celu osiągnięcia długiej żywotności i niezawodności urządzenia należy przed uruchomieniem wyczyścić urządzenie i dodatkowo je naoliwić.

Urządzenie do cięcia tuszek należy czyścić zgodnie z rozdziałami dot. codziennego/cotygodniowego czyszczenia.

Nożyce i śliskie powierzchnie należy osuszać i naolejać odpowiednim rodzajem oleju.

Hedensted Gruppen nr części 476590

Do smarowniczek nożyc należy używać smaru.

Hedensted Gruppen nr części 476570 (Patron 400g)

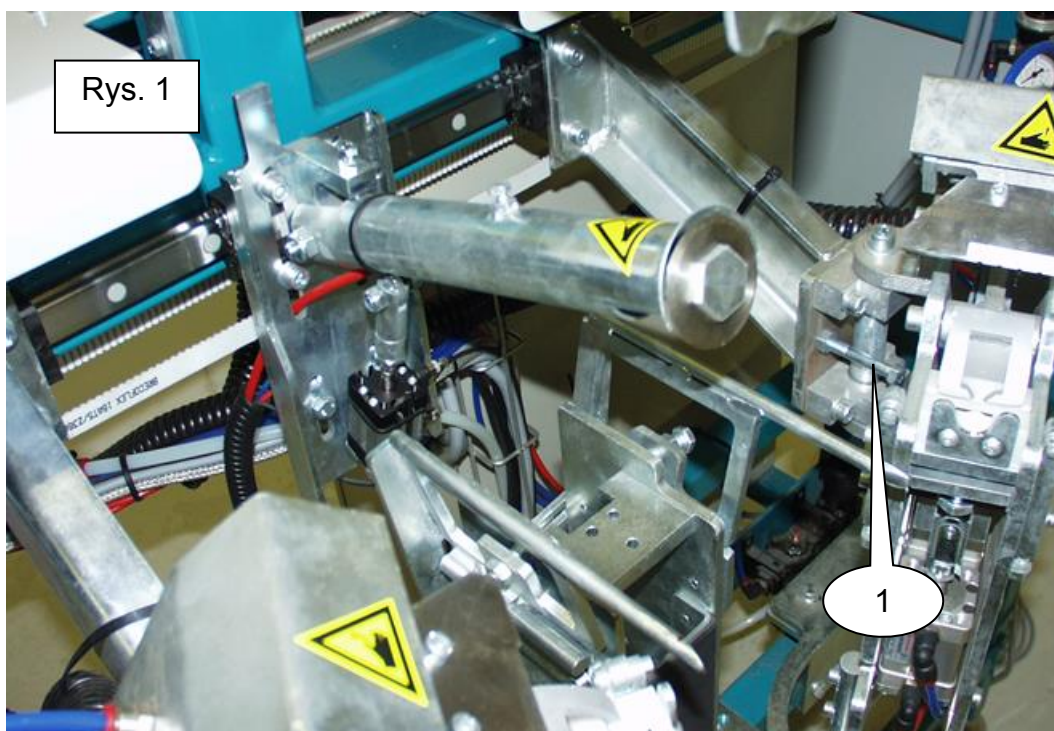
Dobrze naoliw silniki powietrza otwierając układ sprężonego powietrza i uruchamiając kilkakrotnie urządzenie.

Pamiętaj: Aby całkowicie zamknąć układ sprężonego powietrza a następnie otworzyć odkręcając o jeden obrót w przypadku rozpoczęcia nowego sezonu.

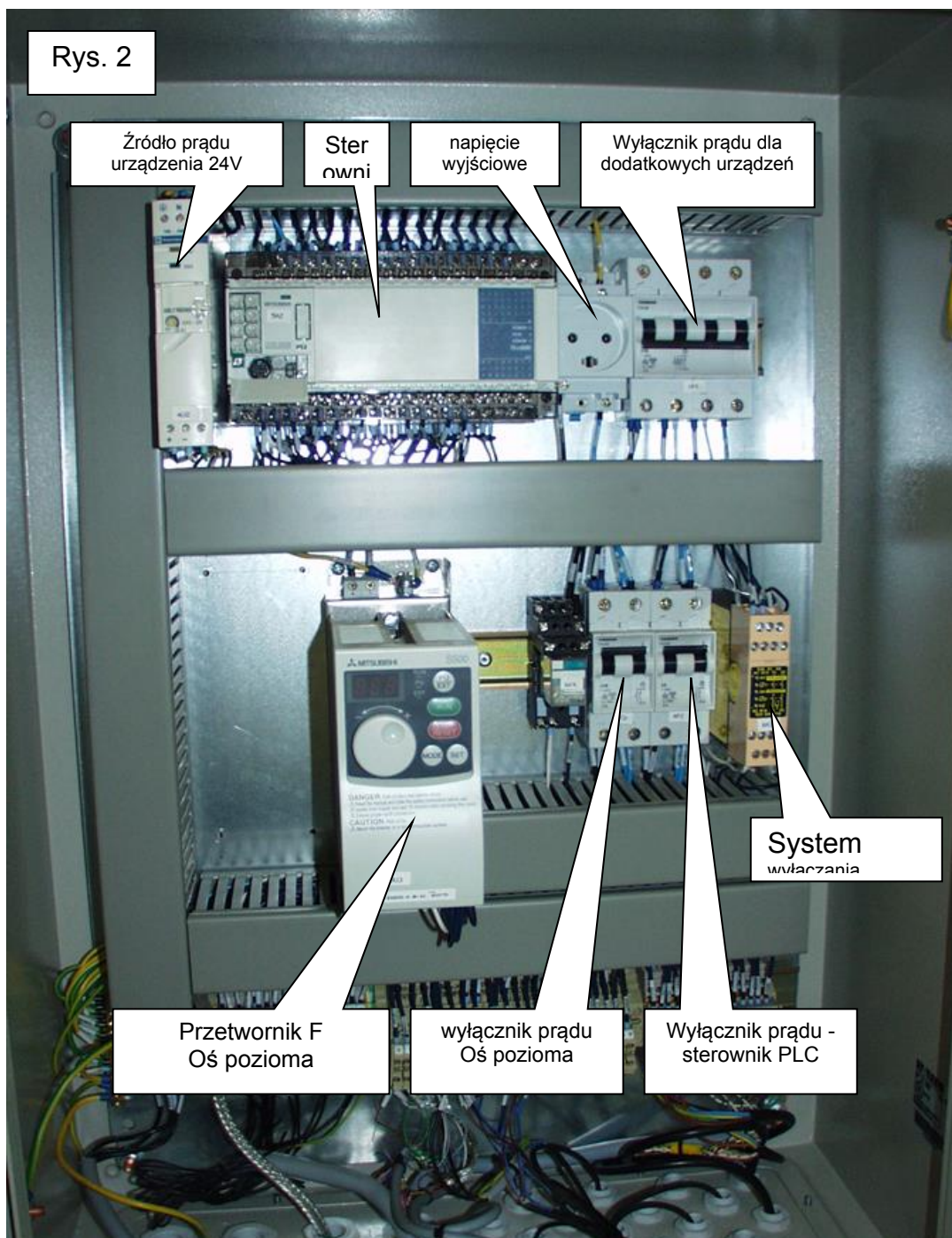
Zawsze używaj odpowiedniego oleju: Statoil NUTO H 15.

11. FAQ – często zadawane pytania/problemy

Problem	Przyczyna	Rozwiązanie
Kiedy wkładam norkę i naciskam pedał łapa jest wyciągana z uchwytu.	Moc rozciągania jest zbyt duża lub prowadnica jest zabrudzona	Zmniejsz moc rozciągania, a jeżeli to nie pomoże, zdemontuj układ powietrza urządzenia, wyczyść i nasmaruj prowadnicę.
Środek cięcia nie znajduje się nad norką mimo, że właśnie ją włożyłem.	Uchwyty łap są ustawione nierówno względem siebie.	Dostosuj śruby oznaczone jako 1a na rys. 1 tak, aby linia pomiędzy nimi była prosta.
Kiedy wykonuję cięcie trójkątne, cięcie nie jest wystarczająco głębokie.	Ostrze nie tnije norki wystarczająco głęboko.	Dostosuj głębokość [BRAK TEKSTU]
Ogon nie jest odpowiednio przecinany.	Rolka na ogon jest źle ustawiona lub nie zbliża się wystarczająco do ostrza. Ostrze może być tępe.	Sprawdź, czy mocowanie rolki na ogon może się bez przeszkód poruszać wzdłużnie i czy jest czyste. W razie potrzeby naostrz noże.
Sprawdziłem wiele możliwości ale urządzenie nadal nie działa prawidłowo.		Zdemontuj układ powietrza urządzenia i sprawdź, czy rolka na ogon sięga w odpowiednim stopniu do ostrzy. Rolka na ogon musi znajdować się zaraz pod środkiem ostrzy.



Rys. 2



12. Deklaracja zgodności UE

Hedensted Gruppen A/S
Vejlevej 15,
8722 Hedensted

- niniejszym zaświadcza, że:

Urządzenie do cięcia tuszek HG Quick Cut
Numer produktu 207810

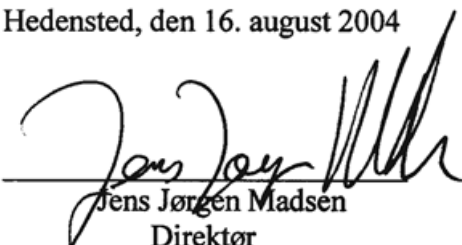
- zgodnie z postanowieniami:

Dyrektywy 98/37/WE Maszyny
Dyrektywy 73/23/EWG Niskie Napięcie

- zastosowano również następujące ujednolicone normy.

EN 292-1
EN 292-2
EN 60/439-3
EN 294

Hedensted, den 16. august 2004



Jens Jørgen Madsen
Direktør

13. Dane techniczne.

Napięcie	:	230V + PE
Panel kontrolny PLC	:	230 V/ 24 V DC
Sprężone powietrze	:	7 bar
Ilość powietrza	:	Min. 500 l/min.
Dopływ powietrza	:	szybkozłączka Cejn 320
Wydajność	:	350 norek na godzinę
Waga	:	200 kg
Wymiary	:	
Szerokość	:	1400 mm
Wysokość transportowa	:	2400 mm
Wysokość robocza	:	3000 mm
Długość	:	900 mm