



Eredeti kezelési útmutató



Hússzeletelő gép

FP 240-6

FP 240-7

A HMI kezelőegység leírása

Lásd az A mellékletet



A kezelési útmutató cikkszám: **252-0071**

Az alábbi gépszámoktól **C-01371** a következőkig: **C-01405**

Impresszum


MAJA-MASCHINENFABRIK

HERMANN SCHILL GMBH

Tullastr. 4


77694 Kehl-Goldscheuer

Németország


	Telefon	+49 7854 184-0
	Fax	+49 7854 184-284
	E-mail cím	maja@maja.de
	Weboldal	www.maja.de

A szállító címe:

Az ügyfélszolgálatunk elérhetőségei:

	Telefon	+49 7854 184-284
	E-mail cím	after.sales@maja.de
	Weboldal	http://maja.de/request.php

Elérhető:

	Hétfőtől csütörtökig	7:00 és 16:30 óra között
	Pénteken	7:00 és 13:30 óra között

Copyright

© MAJA-Maschinenfabrik Hermann Schill GmbH

A kezelési útmutató átadása harmadik fél részére, ennek bármilyen módú sokszorosítása, valamint ennek értékesítése és / vagy tartalmának közzétele a MAJA hozzájárulása hiányában szigorúan tilos.

A MAJA-Maschinenfabrik Hermann Schill GmbH fenntartja a jogot, hogy jelen kezelési útmutatót előzetes bejelentés nélkül bármikor módosíthassa vagy tartalmát kijavíthassa.

Tartalomjegyzék

1	Általános tudnivalók	3
1.1	Előszó	3
1.2	A szállítási csomag tartalma	3
1.3	Adattábla	3
1.4	Felelősségkorlátozás	4
1.5	Szavatosság	4
1.6	Az üzemeltető felelőssége	4
2	Biztonság	5
2.1	A biztonsági utasítások magyarázata	5
2.2	A jelek és rajzok magyarázata	6
2.2.1	A gépnél található figyelmeztető és tájékoztató táblák	7
2.3	Személyi védőfelszerelés	8
2.4	A személyzet képzése	9
2.5	Általános biztonság	10
2.6	Rendeltetésszerű használat	11
2.7	Megfelelőségi nyilatkozat	12
3	Szállítás	13
4	A gép felállítása és csatlakoztatása	14
4.1	Kicsomagolás	14
4.2	A telepítés helyszíne	15
4.3	Telepítés	16
4.4	A gép működése és felépítése	17
4.4.1	A gép működése	17
4.4.2	A gép felépítése	19
4.4.3	Opciók	22
4.4.4	A gép védőberendezései	24
4.4.5	Tartozékok	27
4.5	A gép csatlakoztatása	27
5	Üzembe helyezés	28
6	Kezelés	28
6.1	Általános kezelés	30
6.2	A védőberendezések működésének ellenőrzése	32
6.3	A gép előkészítése a működtetésre	33
6.4	Az érintőképernyő felépítése	33
6.5	A gép kezelése	34
6.5.1	Az extra funkciók aktiválása (jogosultságok)	34
6.6	A gép beállítási lehetőségei	35
7	Karbantartás és ápolás	36
7.1	Karbantartás és szervizelés	37
7.1.1	Rendszeres karbantartási munkálatok	37
7.1.2	A gépalkatrészek kiszérése és beszerelése	38

7.1.3	Az egyes alkatrészek karbantartása	59
7.2	Tisztítás és ápolás	64
7.2.1	Tisztítási eljárás és a tisztítószer használata	66
7.2.2	Az egyes géprészek tisztítása	67
8	Zavarok	69
8.1	Hibaelhárítási táblázat	69
8.2	Hibaüzenetek	71
8.3	Távkarbantartás	71
9	Leszerelés, tárolás és továbbszállítás	71
10	Leszerelés és ártalmatlanítás	72
10.1	Leállítás és leszerelés	72
10.2	Hatástalanítás	72
11	Műszaki adatok	73
11.1	Az élelmiszerekkel érintkező anyagok	73
11.2	A gép méretei és tömege	74
11.3	Műszaki adatlap	80
12	Melléklet	80
12.1	Kapcsolási rajz	80
12.2	Megfelelőségi és gyártói nyilatkozat	80

1 Általános tudnivalók

1.1 Előszó

A MAJA-Maschinenfabrik Hermann Schill GmbH (a továbbiakban MAJA) köszöni a bizalmát és egy, a legkorszerűbb technikai színvonalú, magas minőségű és tökéletesen működő terméket szállít Önöknek.

Jelen Kezelési útmutató a termék (a továbbiakban termék vagy gép) részét képezi és fontos tudnivalókat tartalmaz a gép biztonságos és zavarmentes működtetésére vonatkozóan. Tartsa a jelen útmutatót mindig a gép közelében és tegye lehetővé a teljes személyzet hozzáférését. A gép szerves részeként:

- őrizze meg azt a gép leselejtezéséig.
- A gép eladása, bérbeadása és átruházása esetén adja tovább a Kezelési útmutatót a további felhasználóknak.

Ezen kívül a jelen kezelési útmutató fontos biztonsági utasításokat tartalmaz az elkerülhetetlen fennmaradó veszélyekre vonatkozóan. Figyeljen arra, hogy ezeket minden a géppel vagy gépnél dolgozó személy elolvassa, megértse és betartsa.

A MAJA-Maschinenfabrik, Herman Schill GmbH fenntartja a jogot, hogy a termékeit a műszaki továbbfejlesztés érdekében módosítsa. Ezeket a módosításokat nem kell kötelezően tartalmaznia a Kezelési útmutatónak. Az illusztrációk, rajzok vagy fényképek stb. a géptípus és gépváltozat függvényében eltérhetnek a valóságtól. A Kezelési útmutatót és a tartalmazott tudnivalókat azonban a legnagyobb figyelemmel készítettük el. A nyomtatási hibákért és az ebből eredő károkért nem vállalunk felelősséget.

További kérdésekkel, kérésekkel valamint a jelen kezelési útmutató újabb példányaiért forduljon az ügyfélszolgálatunkhoz. Az elérhetőségeket az impresszumnál találja.

1.2 A szállítási csomag tartalma

A szállítási csomag tartalmát a mellékelt szállítólevél tartalmazza. Ez a gép külső csomagolását található piros borítékban találja.

A cserealkatrészek jegyzéke nincs a géphez mellékelve. Ezt az impresszumnál megadott gyártói, ill. szállítói címeken kérheti.

Ehhez készítse elő az alábbi adatokat:

- A gép típusa
- Sorozatszám
- A gép gyártási éve

Ezek az adatok a gépen található adattáblán vannak feltüntetve.

1.3 Adattábla

A gép típustáblával van ellátva, amely a gép hátulján található.

Ez a típustábla így néz ki:



Gyártó	
Típus (1)	Típus
(2)	A gép megnevezése
Ser. No.	Sorozatszám
Year	Gyártási év
Voltage	Tápfeszültség
I	Áramerősség (A)
P	Elektromos teljesítmény (kW)
p	Max. hálózati nyomás (bar)
Q	Átlagos sűrített levegő felhasználás (l/min)
m	A gép tömege (kg)

1.4 Felelősségkorlátozás

A felelősségre vonatkozó feltételek az Általános szerződési feltételeknél találhatóak. Ezeket bármikor kérheti a megadott gyártói címen vagy megtalálja a www.maja.de weboldalon.

A jelen Kezelési útmutatóban szereplő adatok és információk a közzététel időpontjában a legkorszerűbb technikai színvonal alapján kerültek meghatározásra és a borítóoldalon található géptípusra, ill. géptípusokra vonatkoznak. Az adatok és leírások alapján nem érvényesíthetők korábban szállított gépekre vonatkozó követelések.

MAJA nem vállalja a felelősséget azokért a károkért, amelyek az alábbiak miatt keletkeztek:

- A kezelési útmutató be nem tartása
- A nem rendeltetésszerű használat
- A nem megfelelően képzett személyzet alkalmazása
- Nem eredeti cserealkatrészek használata
- A gép jogosulatlan változtatása

1.5 Szavatosság

A szavatosságra vonatkozó feltételek az Általános szerződési feltételeknél találhatóak. Ezeket bármikor kérheti a megadott gyártói címen vagy megtalálja a www.maja.de weboldalon.

A szavatossági feltételek érvényüket veszítik, ha:

- A hiányosságokat vagy hibákat nem jelentik azonnal a gyártónak.
- A hiányosságokat vagy hibákat egy erre nem engedélyezett személyzet hárítja el.
- A gépet jogosulatlanul változtatják.
- Nem eredeti alkatrészeket használnak.
- A tisztításhoz maró hatású tisztítószereket, nem megfelelő segédeszközöket és fertőtlenítőszereket használnak.

1.6 Az üzemeltető felelőssége

Az üzemeltető az a személy, aki a gépet kereskedelmi vagy gazdasági céllal maga üzemelteti vagy átadja harmadik félnek használatra/üzemeltetésre és az üzemeltetés közben vállalja a jogi termékfelelősséget a felhasználó, a személyzet és harmadik fél védelméért.

Az üzemeltetőnek a következők a kötelezettségei:

- A hatályos munkavédelmi rendelkezések ismerete és betartása
- A munkakörélményekből adódó veszélyek meghatározása egy kockázatértékelés keretében
- A gép üzemeltetésére vonatkozó üzemeltetési utasítások összeállítása
- Az üzemeltetési utasítások megfelelőségének rendszeres ellenőrzése a jelenlegi szabályozások vonatkozásában
- A felszerelésre, üzemeltetésre, hibaelhárításra, karbantartásra és tisztításra vonatkozó hatásközök világos szabályozása és meghatározása
- Annak biztosítása, hogy a jelen Kezelési útmutatót minden alkalmazott elolvassa és megértse
- A személyzet rendszeres időközönként, de legalább félévente történő képzése és tájokoztatása a veszélyekre vonatkozóan
- A megfelelő védőfelszerelés biztosítása a személyzet számára

2 Biztonság

2.1 A biztonsági utasítások magyarázata



⚠ Figyelem!

A veszély típusa és forrása

Következmény: Halálos vagy súlyos sérülés kockázata

➤ Intézkedés



⚠ Óvatosság!

A veszély típusa és forrása

Következmény: Közepes vagy könnyebb sérülés kockázata

➤ Intézkedés



Vigyázat!

A veszély típusa és forrása

Következmény: Anyagi károk kockázata

➤ Intézkedés



Ez a megjegyzés a betartandó óvintézkedésekre és utasításokra utal.



Ez a megjegyzés a személyazonosításra utal. Ha ez a megjegyzés megjelenik egy fejezetben a jelölt menüpontokat csak egy megfelelő rádiókulccsal lehet aktiválni.

2.2 A jelek és rajzok magyarázata

Ezek a jeleket az útmutató minden biztonsági utasításánál megtalálhatók, amelyek különös veszélyt jelentenek a személyekre, tulajdonra vagy a környezetre. Vegye figyelembe ezeket az utasításokat és különösen óvatosan járjon el a jelölt esetekben.

Figyelmeztető jelek



Általános veszély



Általános
sérülésveszély



Veszélyes feszültség



Becsípődésveszély
a gépszíjnál



Becsípődésveszély



Legtöbb 28 bar víznyomással
tisztítsa



Vágási sérülések veszélye a
vágópengénél

Rendelkező jel



Teljesen (minden pólusnál)
kapcsolja le a villamos
hálózatról



Személyi azonosítás:
megfelelő
engedélyezés
szükséges
a rádiókulccsal'

Tiltó jel



Kerülje a mechanikus
terhelést

2.2.1 A gépnél található figyelmeztető és tájékoztató táblák



Tájékoztató tábla

A gőzölés csak bizonyos feltételek mellett megengedett

A jelölt alkatrészeket csak legtöbb bar víznyomással szabad tisztítani.



Tájékoztató tábla

Kerülje a közvetlen vízsugarat

A jelölt alkatrészeket tilos közvetlenül vízsugárral locsolni, a gépbe behatoló víz által okozott károk



Figyelmeztető tábla

Behúzásveszély

Magas sérülésveszély az ujjak, kéz vagy kar becsípése által.



Figyelmeztető tábla

Vágásveszély

Magas sérülésveszély az éles alkatrészek által



megelőzésére.

Tájékoztató tábla

Kerülje a mechanikus terhelést

A jelölt alkatrészeket védje az ütésektől a meghibásodások elkerülése végett.



Figyelmeztető tábla

Vágásveszély

Magas sérülésveszély az éles alkatrészek által

2.3 Személyi védőfelszerelés



Viseljen védősisakot

A védősisak óv a fej sérülései ellen, pl. a lezuhanó alkatrészek vagy ütések által, főként alacsony belmagasság és felső szerelvények esetén Szállításnál és/vagy szerelésnél ajánlott a védősisak használata.



Viseljen biztonsági lábbelit

A biztonsági lábbeli megfelelő csúszási ellenállást biztosít, különösen nedves körülmények között, valamint magas behatolási védelmet nyújt, pl. a szegek és a leeső tárgyak ellen, például a szállítás alatt.



Viseljen védőszemüveget

A védőszemüveg óvja a szemet a tisztító- és fertőtlenítőszerrel való érintkezés ellen.



Viseljen védőkesztyűt

A védőkesztyű óvja a kezet a könnyű és vágási sérülések, valamint a tisztító- és fertőtlenítőszerrel való érintkezés ellen és a gépnél végzett munkálatoknál.

Kizárólag 0,8 mm és 1,5 mm ujjvastagságú gumikesztyűt viseljen. Megfelelő kesztyűt beszerezhet a MAJA-tól, **cikksz. 935-100**.

A pengékkel való munkálatoknál / ezek kezelésénél, pl. a késbeállításnál, a kés eltávolításánál, a késtartó behelyezésénél / eltávolításánál és a kés cseréje során viseljen mindig **vágásbiztos kesztyűt!**



Viseljen védőruhát

A védőruha, főként a hosszú ujjú óvja a bőrfelületet a tisztító- és fertőtlenítőszerrel való érintkezés ellen.

2.4 A személyzet képesítése



A gépet kizárólag képzett és oktatásban részesített szakszemélyzet vagy kezelőszemélyzet kezelheti.

Az alábbi személyek nem kezelhetik a gépet:

- 18 év alatti személyek
- Állapotos személyek
- Testi vagy szellemi fogyatékkal rendelkező személyek
- Kábítószer, alkohol vagy gyógyszer hatása alatt álló személyek
- **Szakszemélyzet:** A szakszemélyzet vagy szakértő a szakmai képzettsége, tapasztalata és megfelelő oktatása során megfelelő ismeretekkel rendelkezik a:
 - Biztonsági előírásokról
 - Vonatkozó szabványokról
 - Megfelelő irányelvekről és a
 - Helyes műszaki gyakorlatról

Ezáltal felméri a rábízott munkálatokat és felismeri a veszélyeket.

- **Szakszemélyzet (műszaki):** A műszaki munkálatokat kizárólag megfelelő szakmai képzéssel rendelkező szakszemélyzet végezheti.
- **Szakszemélyzet (villamossági):** A villamossági munkálatokat kizárólag villamossági szakemberek vagy ezek által képzett személyzet végezheti.

- **Kezelő- és tisztítószemélyzet:**

A kezelő- és tisztítószemélyzet rendszeresen dolgozik a gépnél és elvégzi a tisztítási munkálatokat is. A kezelőszemélyzet képzésben vagy oktatásban részesül a gépnél található lehetséges veszélyes helyekre és fennmaradó kockázatokra vonatkozóan, valamint a nem megfelelő magatartás következményeire vonatkozóan. A tisztítószemélyzetet ki kell képezni a Kezelési útmutatóban szereplő tisztítási eljárással és az alkalmazott tisztító- és fertőtlenítőszerrel kapcsolatosan.

- **Szerviz személyzet:**

A szerviz személyzet olyan szakszemélyzet (lásd a szakszemélyzet meghatározását), amely ismeri a különleges szerviz- és karbantartási munkálatokat a gépnél. A szerviz személyzet a szakterületén további ismeretekkel rendelkezik a gépnél végzett szerviz- és karbantartási munkálatokkal kapcsolatosan. A szerviz személyzet ismeri a nem megfelelő magatartás esetén jelentkező esetleges veszélyeket.

- **Szállító személyzet:**

Ezek a személyek az emelő- és szállítóeszközök, valamint az áru- és szállítási biztonság vonatkozásában különleges ismeretekkel és engedélyekkel rendelkeznek.

2.5 Általános biztonság

A gépnél fellépő fennmaradó kockázatok

A gépnél az alábbi, el nem kerülhető kockázatok állnak fenn:

- Veszélyes feszültség
- Gyors forgású alkatrészek
- Éles szélek, kések
- Behúzó hengerek
- Becsípési helyek

Ezeket a fennmaradó kockázatokat a megfelelő fejezetekben biztonsági utasításokkal együtt mutatjuk be.

Tartsa be az alábbi általános biztonsági utasításokat a gép biztonságos kezelése érdekében:

- Akadályozza meg a gép kezelését nem megfelelően képzett vagy szakosodott személyek által (lásd a "2.4 A személyzet képesítése" fejezetet)!
- Csak azok a személyek végezhetnek munkálatokat a gépnél vagy a gépen, akik megfelelő szakképesítéssel rendelkeznek! A megfelelő szakképesítéseket az egyes fejezetekben mutatjuk be.
- A gépnél vagy gépen történő munkálatoknál viseljen megfelelő védőfelszerelést (lásd a "2.3 Személyi védőfelszerelés" fejezetet)!
- Vegye figyelembe és tartsa be a gépnél található és a megfelelő fejezetekben bemutatott biztonsági utasításokat!
- A gépnél egy bizonyos hangnyomás uralkodik (lásd a "11.3 Műszaki adatlap" fejezetet)!
- A gépet csak a rendeltetésének megfelelően használja (lásd a "2.6 Rendeltetészerű használat" fejezetet)!
- Bizonyosodjon meg arról, hogy a gépet kizárólag tökéletes állapotban működtetik!
- Szakítson meg minden olyan munkálatot a gépnél, amely a biztonságát veszélyezteti!
- Tartsa tisztán a gép közvetlen környezetét!
- Ne szerelje le és ne hatástalanítsa a védőberendezéseket!
- Bekapcsolt gép mellett ne nyúljon be a közbeeső területekre vagy sarkokba.
- A gép áramellátásának megszakításakor ne a vezetéktől húzza ki a csatlakozót, hanem fogja meg a csatlakozót!
- Mindig húzza ki az áramcsatlakozót a gép kinyitása, eltolása vagy elhagyása esetén, valamint a karbantartási, szerelési és tisztítási munkálatoknál.
- A karbantartási munkálatok közben fennáll a testrészek elkapásának és becsípésének veszélye a mozgó alkatrészek által, ha nincs kihúzva a csatlakozó és a gép véletlenszerűen elindul.
- Kizárólag eredeti cserealkatrészeket használjon!
- Kikapcsolt gép esetén (főkapcsoló **KI** állásban) a narancssárgával jelölt vezetékek a kapcsolószekrényben még feszültség alatt vannak!
- Ne nyúljon soha a géphez, ha a kezelőegység érintőképernyőjén egy hibaüzenet került kijelzésre!
- Ne üzemeltesse a gépet, ha a kezelőegység érintőképernyőjén egy vagy több (hiba)üzenet került kijelzésre!
- A fellépő zavarokat (pl. a beakadt héjakat) ne hárítsa el, miközben a gép működik. Csak akkor hárítsa el a fellépő zavarokat, ha a gép leáll!
- Sérülésveszély a figyelmetlen kezelés következtében a leszerelhető alkatrészek (szalagok, kések stb.) visszaszerelése közben vagy az alkatrészek (fedelek, ajtók stb.) visszahajtása közben munkahelyzetbe!
- A gép szállítása nyitott védőburkolat vagy nyitott védőajtó mellett szigorúan tilos, mivel ezek leeshetnek és sérüléseket okozhatnak!
- A gép kezelésénél, az alkatrészek felszerelésénél és leszerelésénél vegye figyelembe mindig a Kezelési útmutató utasításait!
- Ne üzemeltesse a gépet, ha a kezelőegység érintőképernyőjén kijelzésre kerül, hogy karbantartás esedékes. Minél hamarabb végeztesse el a karbantartást!
- Ne nyúljon be a gépbe a bevezető- és kivezető szalag felől. Behúzásveszély!
- A késsel és késnél történő munkálatoknál mindig vágásálló kesztyűt viseljen!

- Ne használja a gépet soha lerakodóasztalként. A lerakott tárgyakat ott felejtetheti és ezek a gép elindításakor annak károsodását okozhatják.
- Vigyázzon, hogy oldalról ne ütközzön a gépnek vagy az alkatrészeinek semmi (pl. targonca vagy hasonló)
- Soha ne csapkodja a jelölt alkatrészeket, se kézzel sem más eszközzel, pl. kalapáccsal. Ellenkező esetben ezek meghibásodhatnak.
- Sérülésveszély a késhez való hozzáéréskor a maradék hús dobozon keresztül.
- Sérülésveszély harmadik fél részére ha a gépet nyitott vagy leszerelt állapotban (leszerelt húsdarab-dob) hagyja. A késekbe vagy más alkatrészekbe belenyúlhatnak/beleeshetnek a személyek.

2.6 Rendeltetésszerű használat

A gép egy olyan termék, amely kizárólag munkavégzésre használható.

Az FP 240-6 típusú gép a külsőleg fagyasztott, kicsontozott és csontos húsrészek pontos súlyú darabolására alkalmazható, mint pl. disznóhús, marha-, borjúhús és szárnyas hús. További információkat a "4.4.1 A gép működése" fejezetben talál

A húst - 4° C és + 3° C közötti hőmérsékleten dolgozza fel (termékeként friss, külsőleg fagyasztott vagy teljesen lefagyasztott).

A környezeti hőmérsékletnek 0° C és + 16° C között kell lennie.



FONTOS!

A feldolgozott húsdarabokat egy fémdetektor segítségével ellenőrizni kell, mivel késtörés vagy egyéb alkatrészek károsodása esetén a feldolgozott húsdarabokba idegen testek juthatnak!

Előre látható rendellenes használat:

Különösen tilos:

- A gép nem megfelelő felállítása
- A védőberendezések zárainak módosítása
- A gép kezelése személyi védőfelszerelés nélkül
- Olyan tisztító- és fertőtlenítőszer használata, amelyek nincsenek a gyártó által a Kezelési útmutatóban megnevezve
- A fentiekől eltérő, más húsrészek feldolgozása
- A fentiekől eltérő, más anyagok feldolgozása, pl. fa, műanyag stb.
- A gép használata leszerelt védőburkolatok mellett a húsdarab dob és nyomólemezzel meghajtásánál.

2.7 Megfelelőségi nyilatkozat

Az alábbiakban egy általános megfelelőségi és gyártói nyilatkozat található, amely általánosan érvényes a gépre. Az eredeti aláírt példányt a gép pontos adataival a mellékletben találja (lásd a "12.2 Megfelelőségi és gyártói nyilatkozat" fejezetet).



EK megfelelőségi nyilatkozat
A gépekre vonatkozó 2006/42/EK irányelv, II. mellékletének, 1 A részének
megfelelően

Ezennel nyilatkozunk, hogy az alábbi gépváltozat:

Megnevezése:	Típus:	Gépszám:
Hússzeletelő gép	FP 240-6 FP 240-7	Lásd az adattáblát

a gépekre vonatkozó 2006/42/EK irányelv összes vonatkozó rendelkezésének megfelel.

Ezen kívül a gép megfelel az alábbi EK irányelvek összes vonatkozó rendelkezésének:

- **EMC-irányelv 2014/30/EU** Elektromágneses összeférhetőség

Az alábbi harmonizált szabványok kerültek alkalmazásra:

- **EN 60204-1** Gépi berendezések biztonsága – Gépek villamos szerkezetei – 1. rész: Általános előírások
- **EN 13849-1** Gépi berendezések biztonsága – Vezérlőrendszerek biztonságával összefüggő szerkezeti részek – 1. rész: A kialakítás általános elvei
- **EN 13849-2** Gépi berendezések biztonsága – Vezérlőrendszerek biztonságával összefüggő szerkezeti részek – 2. rész: Validáció
- **EN 13870** Élelmiszer-ipari gépek – Adagoló vágógépek – Biztonsági és higiéniai követelmények
- **EN 13871** Élelmiszer-ipari gépek – Adagoló vágógépek – Biztonsági és higiéniai követelmények
- **EN 16743** Élelmiszer-feldolgozó gépek – Automatikus ipari szeletelőgépek – Biztonsági és higiéniai követelmények
- **EN 61000-6-2** Elektromágneses összeférhetőség (EMC) – 6-2. rész: Általános szabványok – Az ipari környezet zavartűrés
- **EN 61000-6-4** Elektromágneses összeférhetőség – 6-4. rész: Általános szabványok – Zavarkibocsátás ipari környezet számára

3 Szállítás



A szállítást csak személyi védőfelszerelést viselő szállító személyzet végezheti (lásd a "2.4 A személyzet képesítése" és "2.3 Személyi védőfelszerelés" fejezetet)!



⚠ Figyelem!

A gép leesése vagy felborulása

Következmény: Súlyos vagy közepes sérülésveszély, pl. a testrészek összenyomódása

- Biztosítsa a gépet felborulás ellen, pl. feszítőhevederekkel!



Vigyázat!

A gépfelborulása

Következmény: A gép alkatrészei meghibásodhatnak

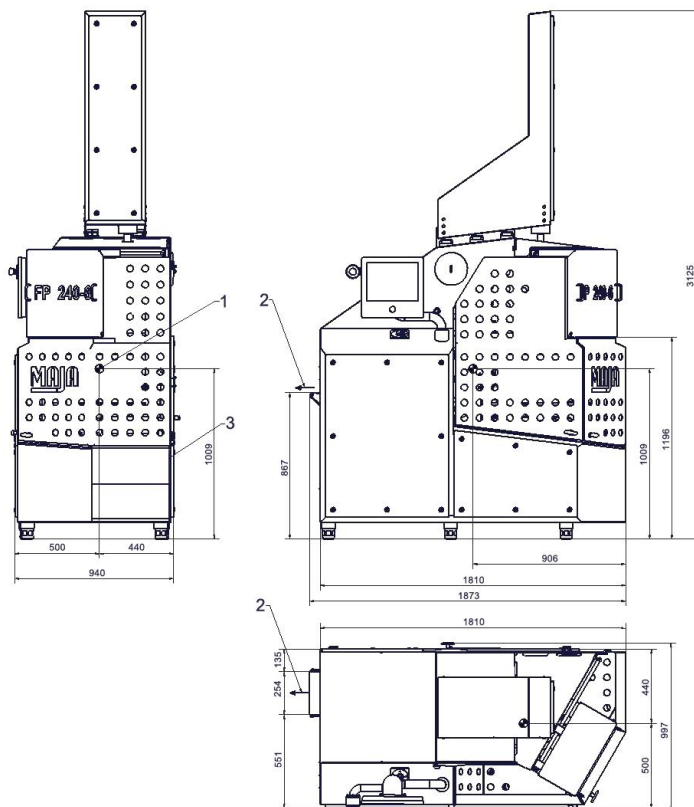
- Biztosítsa a gépet felborulás ellen, pl. feszítőhevederekkel!

Gondoskodjon a gép biztonságos szállításáról.

Használjon a gép kirakásánál a szállítóeszközből egy a gép súlyának és méreteinek megfelelő emelőeszközt, pl. egy targoncát.

Az emelőeszköz kiválasztásánál vegye figyelembe a gép súlypontját és tömegét!

Az erő kifejtés közvetlenül a gép alatt a gép lábai között történjen



1. Súlypont
2. A felvágott húsdarabok szállítási iránya
3. Maradék darabok bemeneti nyílása

A gép kis magasságának elérése érdekében pl. a szállításhoz stb., a gép "elfordított" nyomóegységgel kerül szállításra.

Elfordított nyomóegység esetén a gép szállítási magassága a következő:

- FP 240-6: 2100 mm
- FP 240-7: 2275 mm

Köztes tárolás esetén a még becsomagolt gép esetében vegye figyelembe az alábbiakat:

- Ne tárolja a gépet a szabadban
- A tárolási hely legyen száraz és pormentes
- Ne tegye ki a gépet agresszív közegnek
- Védje a gépet a napsugárzástól
- Védje a gépet a mechanikai behatásoktól
- Tárolási hőmérséklet: + 5°C és + 40°C között

4 A gép felállítása és csatlakoztatása

4.1 Kicsomagolás



A gép kicsomagolásakor viseljen személyi védőfelszerelést (lásd a "2.3 Személyi védőfelszerelés" fejezetet)!

A kicsomagolásnál az alábbiak szerint járjon el:

- távolítsa el a pántolószalagokat (ha rendelkezésre állnak).
- Nyissa ki, majd távolítsa el a faládát, ill. szállítóládát vagy a kartont (ha rendelkezésre állnak).
- Távolítsa el a csomagolófóliát, vagy védőfóliát és a pántolószalagokat (ha rendelkezésre állnak).
- Távolítsa el a csavarokat / szegeket, amelyekkel a gépet a raklaphoz rögzítették (ha rendelkezésre állnak).



⚠ Óvatosság!

A pántolószalagok meg vannak feszítve

Következmény: Vágásveszély

- Viseljen védőkesztyűt!
- Tartsa be az oldalsó biztonsági távolságot a kinyitásnál!

Ártalmatlanítsa a csomagolóanyagokat

A csomagolóanyagok ártalmatlanításánál vegye figyelembe a következőket:

- A csomagolóanyagok környezet-kímélően ártalmatlanítsa és az aktuális nemzeti előírásoknak megfelelően.
- A faláda és raklapok nagyrészt szennyezés-mentes természetes termékek, és ezeket ennek megfelelően ártalmatlanítsa. Egyes országokban erre vonatkozóan eltérő kezelési szabályok vonatkoznak. Ezekkel kapcsolatosan érdeklődjön a megfelelő hatóságoknál a helyszínen.
- A csomagoló papír, fólia és pántolószalagok újrahasznosítható anyagokból készülnek és ezeket újra feldolgozhatók.
- A felhasznált csavarok / szegek gyengén ötvözött acélból készülnek és ezeket is a helyi előírásoknak megfelelően kell ártalmatlanítani.

4.2 A telepítés helyszíne

A telepítés helyszínére vonatkozóan vegye figyelembe, hogy:

- Megfelelő, min. 500 Lux erősségű világítás álljon rendelkezésre.
- A gép körül egy 1 m szélességű szabad tér kell maradjon a munkahelyi előírásoknak megfelelően.
- A gépet csúszásmentes padlón kell felállítani.
- A padlónak alacsony dőlésszöge lehet.
- A gép biztonságos helyzetben kell álljon és nem lehet a közlekedési útvonalakon vagy ajtó mögött felállítani.
- Ne állítsa a gépet ablak közelébe, hogy elkerülje a figyelem elvonását.
- Az áramkábelt biztonságosan helyezze el, hogy elkerülje a megbotlás és beakadás veszélyét.
- A környezeti hőmérsékletnek 0° C és + 16° C között kell lennie.

FONTOS: vegye figyelembe a padló terhelhetőségét!

A gép telepítése előtt bizonyosodjon meg, hogy a padló méretezése megfelel a kötelező minimumkövetelményeknek, amelyek a "11.2 A gép méretei és tömege" A **talajterhelés** pont meg van határozva.



Figyelem!

Túl alacsony talajterhelés

Következmény: A gép felborulása és ezáltal súlyos sérülés és halálos veszély azon személyek számára, amelyek közvetlenül a gép mellett tartózkodnak, ezenkívül a gép meghibásodásának és egyenetlen működésének veszélye

- A gép telepítése előtt bizonyosodjon meg, hogy a padló méretezése megfelel a gép kötelezően betartandó adatainak!

4.3 Telepítés

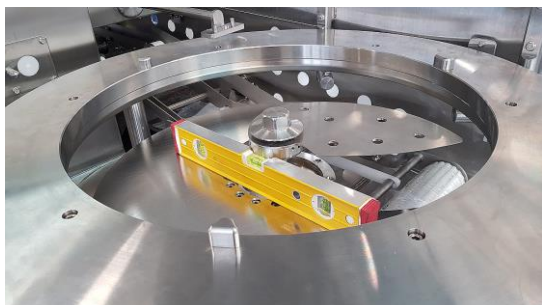
A gép tájolása

A megfelelő munkaeredmény elérése érdekében fontos, hogy helyesen telepítse és tájolja a gépet. Az első felszerelésnél a gépet a MAJA szerviz személyzet vagy képzett partnerei telepítik és tájolják. Ha a gép új telephelyre kerül, ezt újra be kell tájolni.

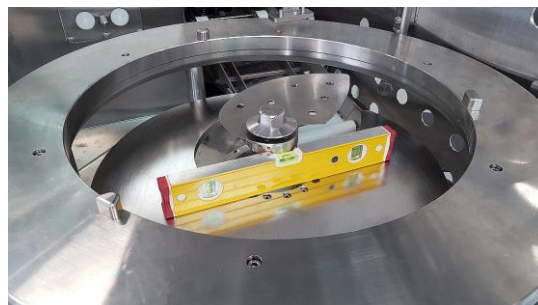
A gép kését a padlóhoz képes párhuzamosan kell tájolni. A tájolást egy nagy vagy kisebb vízszintezővel is elvégezheti.

Ehhez a vízszintezőt helyezze hosszanti és kereszt irányba a vastagság beállító lemezre (kisebb vízszintező) vagy a dobcsapágyra (nagy vízszintező).

Kis vízszintező helyzete a továbbító szalag hosszanti irányába:



Kis vízszintező helyzete a továbbító szalag kereszt irányába:



Hosszú vízszintező helyzete a továbbító szalag hosszanti irányába:



Hosszú vízszintező helyzete a továbbító szalag kereszt irányába:



Ha a kés helyzete a padlóhoz képest nem vízszintes, ezt a gépnél be kell állítania.

Ehhez 6 állítható magasságú gépláb áll rendelkezésre. A géplábak ki- és becsavarásával változtathatja a gép magasságát és tájolását. Vegye figyelembe, hogy a gép egyenletesen mind a 6 géplábra támaszkodik.

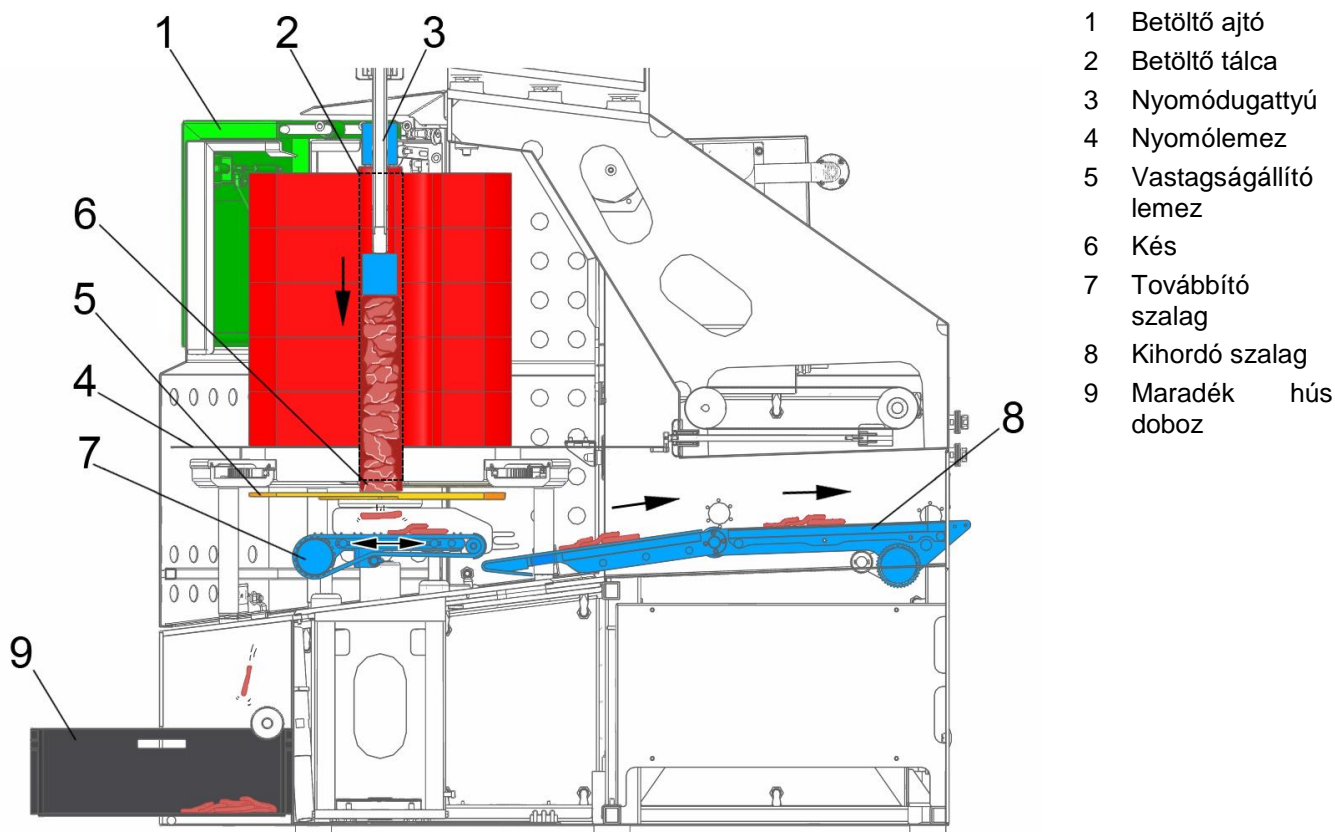
Ehhez az alábbiak szerint járjon el:



A géplábaknál egy-egy kulccsal állítható felület található. A speciális kulcs segítségével (a tartozékoknál) a géplábakat ki- és becsavarhatja.

4.4 A gép működése és felépítése

4.4.1 A gép működése



- 1 Betöltő ajtó
- 2 Betöltő tálca
- 3 Nyomódugattyú
- 4 Nyomólemez
- 5 Vastagságállító lemez
- 6 Kés
- 7 Továbbító szalag
- 8 Kihordó szalag
- 9 Maradék hús doboz

Az FP 240 gép működése során a nagyobb húsdarabokat pontos tömegű kis húsdarabokra szeleteli. Ha a gép üzemkész, a gépkezelő a húsdarabot függőlegesen helyezi el a húsdarab dob betöltő tálcáján. A betöltő ajtó bezárása után a betöltő tálca a húsdarabbal együtt vágási helyzetbe fordul. Ezután a húsdarabot egy nyomódugattyú függőlegesen megméri és rányomja a nyomólemezre. A mérés és előnyomás után, kinyílik a nyomótálca a nyomódugattyú alatt és a húsdarabot egy függőlegesen beállítható lemezre nyomja, amely a húsdarabok kívánt vastagságát határozza meg. Ha a húsdarab mérése és előnyomása befejeződött, az a spirális kés segítségével feldarabolásra kerül. A késsel történő felvágás után a húsdarabok a továbbító szalagra esnek, amely a kihordó szalagra továbbítja azokat majd a kihordó szalag elszállítja a feldarabolt húst további felhasználásra. Az első és utolsó lehulló részek (ha be van állítva) külön esnek a továbbító szalagra, majd kiválogatásra kerülnek a maradék hús dobozba.

A húsdarab dobok a feldolgozott húsdaraboknak megfelelően vannak kialakítva, hogy a betöltő formát teljesen kitöltse a húsdarab. Ezáltal a felvágott húsdarabok magasabb súlypontossága érhető el. Ezért a húsdarab első szelete leválasztásra kerül, amely aztán a gép maradéktartályába kerül. A nyomó dugattyú minden vágás után a forgó kés irányába tolja a húsdarabot, amíg az teljesen feldarabolja. A felvágott húsdarabok száma, az elhelyezési távolságuk stb. elmentésre kerülnek a "beállító" által létrehozott vágási programban a kezelőegységénél.

A géppel az alábbi húsfajták feldolgozása lehetséges:

- Sertéskaraj
- Sertésstarja
- Vesepecsenye
- Disznócomb (dió)
- Marha fehérpecsenye
- Comb (frikandó)
- Comb (felsál)
- Karaj

Ezeket a húsfajtákat az alábbi húsadagokra lehet vágni:

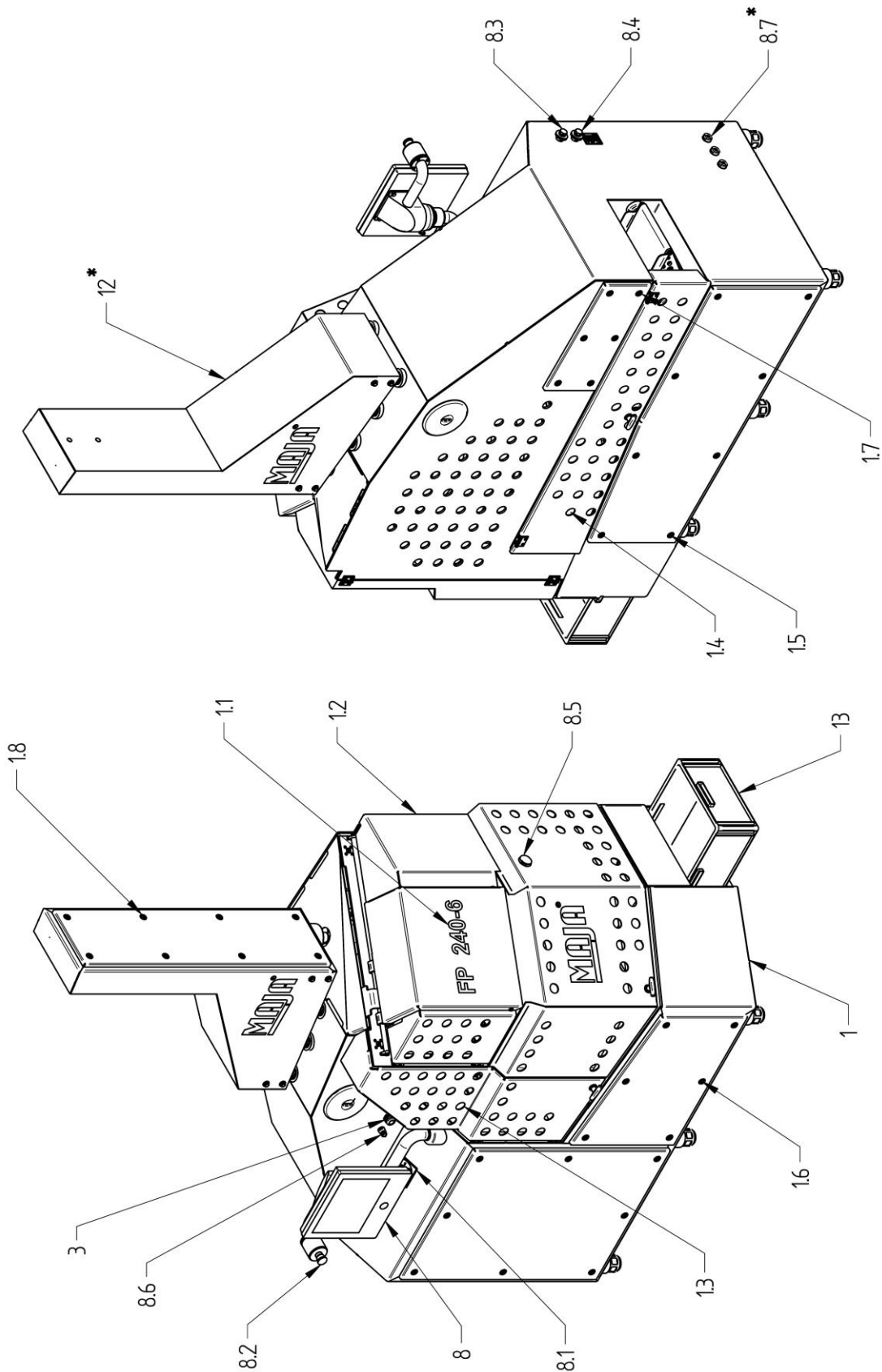
- Pecsénye (marhapecsenye, pecsenye karajból, pecsenye tarjából)
- Bécsi
- Filé
- Sült
- Marha rolád
- Gulyás (kocka)
- Sertéskaraj

A feldolgozandó húsdarab méretei:

		FP 240-6	FP 240-7
húsdarab magassága:	max.	130 mm	
húsdarab szélessége:	max.	300 mm	
húsdarab hosszúsága:	max.	625 mm	750 mm
húsdarab magassága:	min.	50 mm	
húsdarab szélessége:	min.	50 mm	

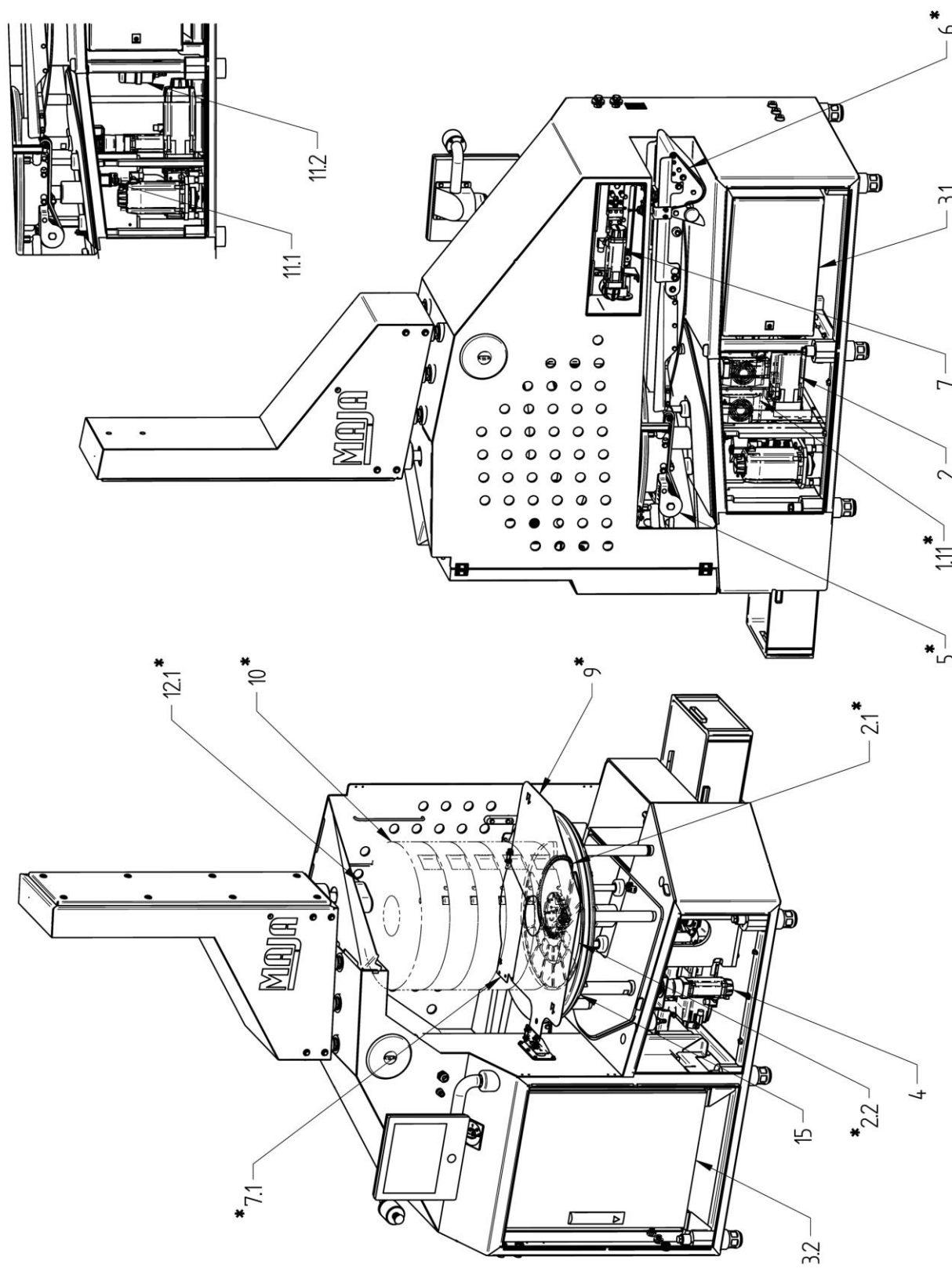
4.4.2 A gép felépítése

420-0035 _ 01



* A géptípus és opciók szerint

420-0035 _ 01



* A géptípus és opciók szerint

Poz.	Megnevezés	Szerep
1	Ház	<ul style="list-style-type: none"> A gép összes alkatrészének befogadására Védelem a személyek általi hozzáférés ellen a gép belsejéhez
1.1	Betöltő ajtó	<ul style="list-style-type: none"> A húsdarabok gépbe történő betöltésére szolgáló nyílás
1.2	Első védőajtó	<ul style="list-style-type: none"> Védelem a személyek általi hozzáférés ellen a veszélyes területhez
1.3	Bal védőajtó	<ul style="list-style-type: none"> Védelem a személyek általi hozzáférés ellen a veszélyes területhez
1.4	Kihordó szalag védőajtó	<ul style="list-style-type: none"> Védelem a személyek általi hozzáférés ellen a veszélyes területhez
1.5	Biztonsági ajtó	<ul style="list-style-type: none"> Védelem a személyek általi hozzáférés ellen a veszélyes területhez
1.6	Húsdarab dob meghajtás borítása	<ul style="list-style-type: none"> Védelem a személyek általi hozzáférés ellen a gép meghajtásához
1.7	Tolattyú meghajtás borítása	<ul style="list-style-type: none"> Védelem a személyek általi hozzáférés ellen a gép meghajtásához
1.8	Nyomóegység borítása	<ul style="list-style-type: none"> Védelem a személyek általi hozzáférés ellen a gép meghajtásához
2	Kés meghajtó	<ul style="list-style-type: none"> A kés meghajtására szolgál
2.1	Kés	<ul style="list-style-type: none"> A behelyezett húsdarabot egyes kisebb darabokra szeli
2.2	Vastagságállító lemez	<ul style="list-style-type: none"> A vágási programban kiválasztott húsvastagság beállítása
3	Áramellátás csatlakozó	<ul style="list-style-type: none"> Az elektromos hálózathoz történő csatlakozás
3.1	Vezérlőszekrény	<ul style="list-style-type: none"> A teljes gép kezelése
3.2	Meghajtó szekrény	<ul style="list-style-type: none"> A teljes gép meghajtásainak kezelése
4	Húsdarab dob meghajtó	<ul style="list-style-type: none"> A húsdarab dobot hajtja meg
5	Továbbító szalag	<ul style="list-style-type: none"> Kapcsolóüzemű szalag a felvágott húsdarabok elszállítására
6	Kihordó szalag	<ul style="list-style-type: none"> A továbbító szalagról ide kerülnek a feldarabolt húsok Kiszállítja a húsdarabokat a gépből
7	Tolattyú	<ul style="list-style-type: none"> Meghajtó, ami a nyomólemezt nyitja és zárja
7.1	Nyomólemez	<ul style="list-style-type: none"> A húsdarab előnyomására használt alátét
8	Kezelőegység	<ul style="list-style-type: none"> A gép kezelésére
8.1	Főkapcsoló	<ul style="list-style-type: none"> A gép áramellátásának biztosítására és megszakítására
8.2	VÉSZ-KI kapcsoló	<ul style="list-style-type: none"> Leállítja vészhelyzetben a gépet és biztonságos üzemi állapotba hozza
8.3	Hálózati csatlakozó	<ul style="list-style-type: none"> Egy laptop csatlakoztatására
8.4	USB csatlakozó	<ul style="list-style-type: none"> Egy USB tároló csatlakoztatására A vágási programok átvitelére
8.5	Gomb Betöltő ajtó csukása	<ul style="list-style-type: none"> Becsukja a betöltő ajtót
8.6	Kábelbemenet a távkarbantartáshoz	<ul style="list-style-type: none"> Hálózati kábel bemenet (helyszíni)
8.7	Kábelbemenet a perifériás egységekhez	<ul style="list-style-type: none"> A gép vezérlőrendszerébe integrálható egységek elektromos csatlakoztatására szolgáló bemenet, pl. egy áthaladási mérleghez
9	Közbenső tálca	<ul style="list-style-type: none"> A húsdarab betöltés utáni tárolására használt alátét

Poz.	Megnevezés	Szerep
10	Formázó készlet	<ul style="list-style-type: none"> Több húsdarab dobból áll A feldolgozandó húsdarabok fogadására A feldolgozandó húsdarab vágási helyzetbe állítása Több formában elérhető A húsdarab dobok száma a húsdarabok méretétől függően változhat
11	Kenőrendszer	<ul style="list-style-type: none"> A különböző csapágycsoportok kenése
11.1	Kicsi kenőanyag-adagoló	<ul style="list-style-type: none"> A vastagságállító lemez orsóinak kenése
11.2	Nagy kenőanyag-adagoló	<ul style="list-style-type: none"> A húsdarab dob meghajtás kenése
12	Nyomóegység	<ul style="list-style-type: none"> Nyomóblokk meghajtása A nyomóblokkot a vágási eljárás alatt a húsdarab mögött vezet
12.1	Nyomóblokk	<ul style="list-style-type: none"> A húsdarabot a késhez nyomja
13	Maradék hús doboz	<ul style="list-style-type: none"> Az első és utolsó húsdarabok felfogására szolgál
15	Dobcsapágy	<ul style="list-style-type: none"> A köztes dobok és húsdarab dobok tárolására

4.4.3 Opciók

A géphez az alábbi opciók választhatók:

Húsdarab dobok



Több és különböző formájú és kivágású dobok a különböző húsfajták fogadására (az ügyfél egyéni szükségleteire szabva).

Formasor



Egymás fölé helyezett dobok, különböző kivágásokkal, amelyek formája a feldolgozandó húsrészek függvényében egyéni hozzáigazításra kerülnek az ügyfél szükségleteinek megfelelően.

Késdoboz



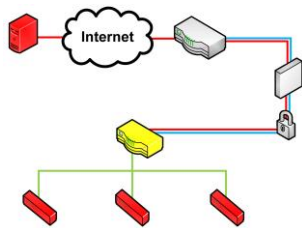
A kés elhelyezésére és szállítására.

Kés szállító szerkezet



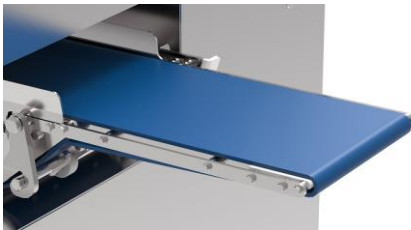
A kés biztonságos leszerelésére és szállítására szolgáló szerkezet.

Távkarbantartás



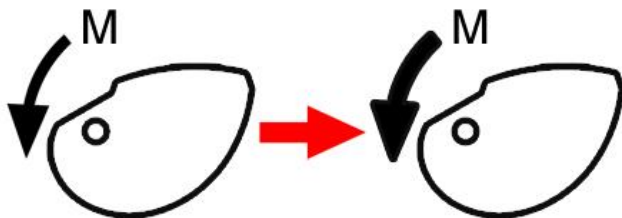
A távkarbantartási modul lehetővé teszi a MAJA ügyfélszolgálat online segítségnyújtását a hibák elhárításánál és kérdések stb. esetén. A funkció segítségével a MAJA ügyfélszolgálatnak engedélyezi a hozzáférést a gép kezelőfelületéhez. A funkciót egy a kapcsolószekrényben található kapcsolóval aktiválhatja vagy kapcsolhatja ki. További információkat a "8.3 Távkarbantartás" fejezetben talál

Kihordó szalag meghosszabbítás



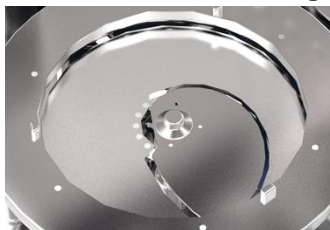
Kihordó lemez hosszabbító a gép gyártási sorokba történő könnyebb integrálásához. Különböző hossz méretben kapható.

Magasabb kés hajtónyomaték



A húsdarab és formázó készlet függvényében magasabb kés hajtónyomatékra van szükség, pl. a csontos húskok darabolásánál.

Vastagságállító lemez x-10 extra long



A vágás optimalizálása és a elhelyezési mód javítása érdekében, pl. szárnyas, vastagabb húsadagok vagy csontos húsrészeknél.



FONTOS!

Adja meg a kívánt opciókat a rendelésnél.

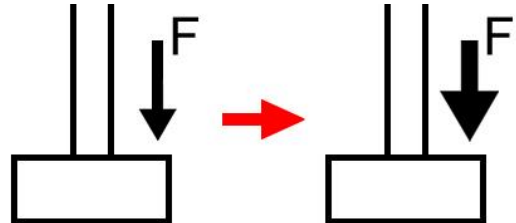
Bizonyos opciók utólagos beépítése és átépítése nagy erőfeszítést igényel!

Butterfly vágási opció



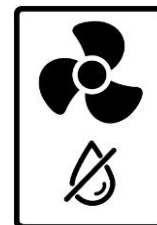
A Butterfly típusú vágások végrehajtásához. Egy Butterfly típusú kést + több betétes vastagságállító lemezt tartalmaz.

Magasabb nyomóerő



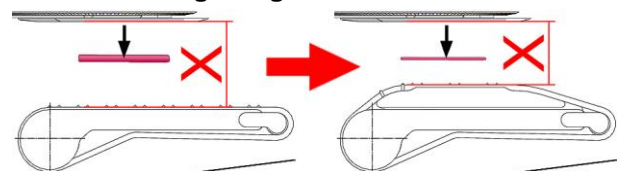
A húsdarab és formázó készlet függvényében a nyomóbloknál magasabb nyomóerőre lehet szükség, pl. a kockára vagy csíkokra történő vágásnál.

Nedvesség csökkentő



Akkor használható, ha a gép házában túl nagy a nedvesség.

Csökkentett magasság

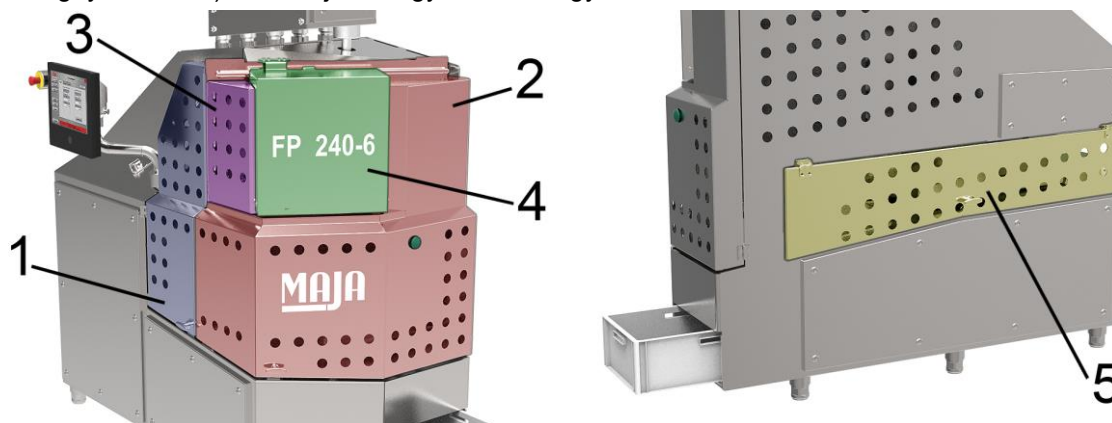


A nagyon vékony hússzeletek vágásához.

4.4.4 A gép védőberendezései

Védőajtók

A gép 3 védőajtóval van felszerelve (1. poz., 2. poz. és 2. poz.), amelyek oldalra nyílnak és egy védőajtóval (5. poz.), amely felfele nyílik. A betöltő ajtót (4. poz.) a **Betöltő ajtó csukása** gomb megnyomásával csukhatja a kezelő és automatikusan kinyílik, ha egy újabb húsdarabot lehet behelyezni. Ezek a védőajtók megakadályozzák a gép első és hátsó részéhez, valamint a gép belső részeinél található veszélyek helyekhez történő közvetlen hozzáférést. Ezek a gép működése közben be kell legyenek csukva. A vágási eljárás elindítása után (a **Termelés Be gomb** megnyomásával) a védőajtókat egy érzékelő ügyleli fel.



A motorok és kapcsolószekrény ház burkolatai

A gépnél több burkolat is található.



Ezek több zárral is biztosítva vannak és csak a karbantartási munkálatok elvégzése céljából szabad eltávolítani.

Ezek fel- és leszerelésére egy csőkulcsra van szüksége, amely a gép tartozékai között található.

Főkapcsoló



0 = **KI**

1 = **BE** (a gép készenléti üzemmódban van)

Gombok és világítógombok

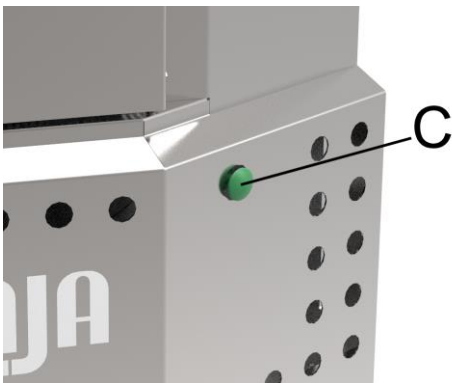
A gép egy vezérlőegységgel rendelkezik amelynél személyazonosítás szükséges. A gép kezelése közvetlenül az érintőképernyőről történik.

Ezen kívül az első védőajtónál található a **Töltőajtó becsukása** gomb. A feldolgozandó húsdarab elhelyezése után a betöltő tálcán, e kezelő ezzel a gombbal csukja be a betöltő ajtót.



A = személyazonosítás

B = **VÉSZ-KI**-kapcsoló



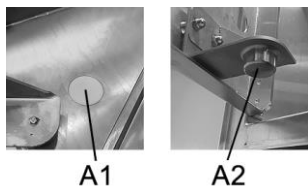
C = Gomb **Betöltő ajtó csukása**

A reteszelő-szerkezet

A gép megfelel a DIN EN ISO 13849-1 szabvány 3 PL d. kategóriának.

Ennek értelmében a gép több reteszelő kapcsolóval is rendelkezik, amelyek a gépházban vannak elhelyezve az egyes védőburkolatok alatt. A reteszelő kapcsolók az elektromos biztonsági áramkör részei.

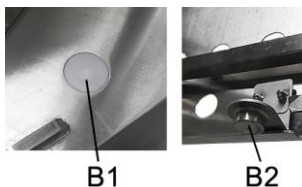
Első védőajtó



A1 = biztonsági kapcsoló (informatikai sz.: **918-273**)

A2 = mágnes (informatikai sz.: **918-273-001**)

Bal védőajtó



B.1 = biztonsági kapcsoló (informatikai sz.: **918-273**)

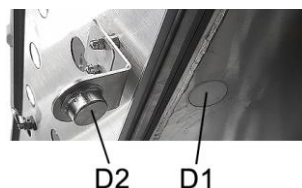
B2 = mágnes (informatikai sz.: **918-273-001**)

Betöltő ajtó



C1 és C2 = érzékelő és működtető (informatikai sz.: **918-273**)

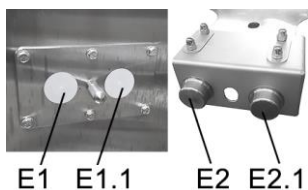
Kihordó szalag védőajtó



D1 = biztonsági kapcsoló (informatikai sz.: **918-273**)

D2 = mágnes (informatikai sz.: **918-273-001**)

Közbenső tálcá



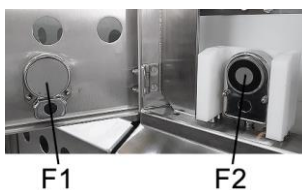
E.1 = biztonsági kapcsoló (informatikai sz.: **918-273**)

E1.1 = biztonsági kapcsoló (informatikai sz.: **918-273** - típusától függően áll rendelkezésre)

E.2 = mágnes (informatikai sz.: **918-273-001**)

E2.1 = mágnes (informatikai sz.: **918-273-001** - típusától függően áll rendelkezésre)

Biztonsági ajtó zár



F1 és F2 = érzékelő és működtető (informatikai sz.: **918-276**)

VÉSZ-KI kapcsoló

A gép rendelkezik **VÉSZ-KI**-kapcsolóval.



A gépet **VÉSZ-KI**-kapcsolóval (1. poz.) bármikor azonnal ki lehet kapcsolni.

FONTOS! Csak vészhelyzetben nyomja meg a **VÉSZ-KI**-gombot, mivel a gép meghajtásai biztonsági okokból azonnal leállnak. Ez a gép magas mechanikai terhelését idézi elő és a gépalkatrészek idő előtti kopásához vezet.

Ezért a **VÉSZ-KI**-kapcsolót ne használja a gép „normál” kikapcsolására.

4.4.5 Tartozékok

A gép típusától függően a szállítási csomagba az alábbi tartozékok találhatóak:



Rádiókulcs (a személyazonosításhoz)

A különböző hozzáférési szintek aktiválásához a kezelőegységnél, mivel a gépnél bizonyos munkálatokat csak erre feljogosított és képzett személyek végezhetnek.

VK 8 mm-es kulcs

Az oldalsó borítások nyitása és zárásához.



A géplábak magasságának állításához szükséges csavarkulcs

A géplábak állításhoz szükséges csavarkulcs a gép tájolásánál.



Csavarkulcs a késnél található anyacsavarhoz

A késnél található anyacsavar meglazításához és megszorításához.



Lakat

A főkapcsoló lezárásához nyitott állapotba a karbantartási munkálatok közben.



Maradék hús doboz

A leeső húsdarabok tárolására, amelyek a továbbító szalagról kiválasztásra kerülnek.

4.5 A gép csatlakoztatása



A gép csatlakoztatását kizárólag megfelelő szakismeretekkel rendelkező és személyi védőfelszerelést viselő szerviz, ill. szakszemélyzet végezheti (lásd a "2.4 A személyzet képesítése" és "2.3 Személyi védőfelszerelés" fejezetet)!



⚠ Figyelem!

Áramütés veszélye

Következmény: Élet- vagy súlyos sérülésveszély, pl. szívvstop vagy izombénulás következtében

- Az elektromos csatlakoztatást csak védőfelszerelést viselő villamossági szakember végezheti!



FONTOS!

Bizonyosodjon meg, hogy:

- Az adatlapon feltüntetett feszültség megfelel a helyszíni áramkör feszültségének!
- Elektromos szerelés előtt áramtalanítsa a gép csatlakozó vezetékét!
- A villamossági hálózathoz történő csatlakoztatás a melléklet kapcsolási rajznak megfelelően kell történnjen!
- Die Verbindungsleitungen und Anschlüsse den gültigen VDE-Vorschriften (**VDE 0100/0113**) bzw. den nationalen und regionalen Vorschriften entsprechen!
- Nach der elektrischen Installation eine Prüfung nach **VDE 0113/ EN 60204-1** bzw. nach den nationalen und regionalen Vorschriften durchgeführt wird!

A gép álló helyzetű gép. A vezetékeket így szilárdan rögzíteni kell. A helyszíni biztosíték áramerőssége 32A. A gép működtetése a földzárlati hibaáram miatt csak **póluszérékeny FI** mellett.

5 Üzembe helyezés



A gép üzembe helyezését kizárólag megfelelő szakismeretekkel rendelkező és személyi védőfelszerelést viselő kezelőszemélyzet végezheti (lásd a "2.4 A személyzet képesítése" fejezetet és "2.3 Személyi védőfelszerelés" fejezetet)!

Tisztítsa és fertőtlenítsa a gépet az üzembe helyezés előtt, valamint egy hosszabb leállítást utáni üzembe helyezés előtt. A szállítás vagy hosszabb leállítást során szennyeződések kerülhetnek a gépbe. A gép tisztítási eljárásait a "7.2 Tisztítás és ápolás" fejezetben találja.

6 Kezelés



A gép kezelését kizárólag személyi védőfelszerelést viselő kezelőszemélyzet végezheti (lásd a "2.4 A személyzet képesítése" fejezetet és "2.3 Személyi védőfelszerelés" fejezetet)!



⚠ Figyelem!

Éles kés

Következmény: Az ujjak, kéz és alsókar sérülésveszélye

- Ne fogja meg a kést a penge közelében!
- Ügyeljen a kezeire és a ruháira a gépnél végzett munkálatoknál!
- Viseljen személyi védőfelszerelést (lásd a "2.3 Személyi védőfelszerelés" fejezetet)!

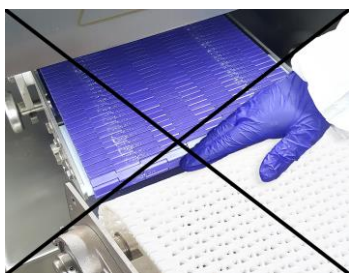


⚠ Óvatosság!

Az eltávolítható és lehajtható alkatrészek behelyezésénél

Következmény: Az ujjak, kéz és alsókar zúzódási- és vágásveszélye

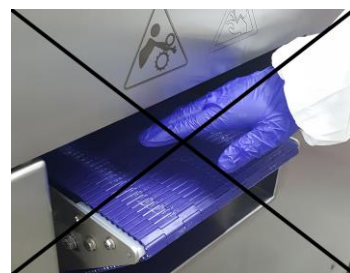
- Viseljen személyi védőfelszerelést (lásd a "2.3 Személyi védőfelszerelés" fejezetet)!



Működő gép mellett soha ne nyúljon be a kimeneti oldalon a kihordó szalag és a következő szállítószalag közé!



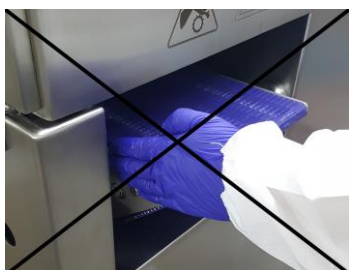
Működő gép mellett soha ne nyúljon be a kimeneti oldalon a kihordó szalag szalagtestébe!



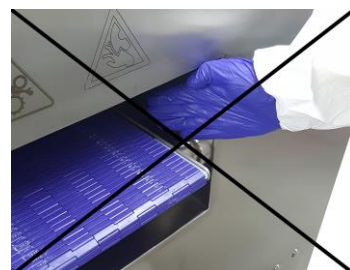
Működő gép mellett soha ne nyúljon be a kimeneti oldalon a gépbe a kihordó szalag fölé!



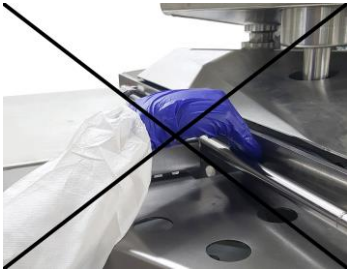
Működő gép mellett soha ne nyúljon be a kimeneti oldalon a gépbe a kihordó szalag alá!



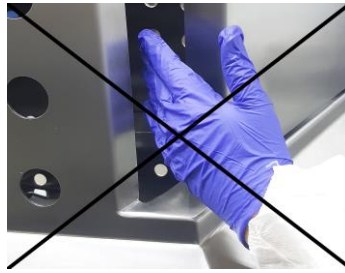
Működő gép mellett soha ne nyúljon be a kimeneti oldalon a gépbe a kihordó szalag bal oldalán a gépbe!



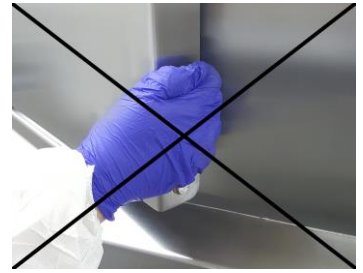
Működő gép mellett soha ne nyúljon be a kimeneti oldalon a gépbe a kihordó szalag jobb oldalán a gépbe!



Működő gép mellett soha ne nyúljon be a bemeneti oldalon a vezetőrúd és a betöltő ajtó csapágyháza közé!



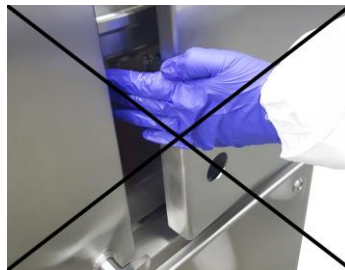
A betöltő ajtó csukása közben soha ne nyúljon a bal védőajtó és betöltő ajtó közé.



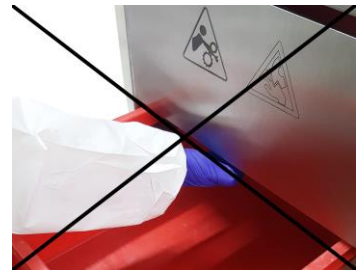
A betöltő ajtó csukása közben soha ne nyúljon az első védőajtó és betöltő ajtó közé.



Nyitott betöltő ajtó mellett soha ne nyúljon a csapágyház és csapágykosár közé!



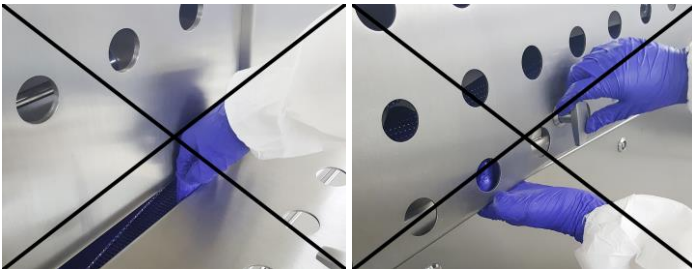
A védőajtó becsukása közben soha ne nyúljon a gépház vagy más védőajtó közé!



Működő gép mellett soha ne nyúljon be a maradék hús doboz nyílásába!



Figyelem!
Sérülésveszély!



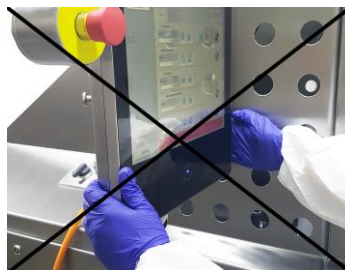
A jobb védőajtó csukása közben soha ne nyúljon a borítás és gépház közé!



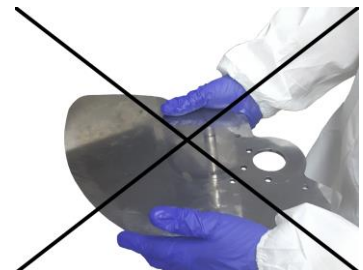
Működő gép mellett soha ne nyúljon a gépház és nyomó dugattyú közé!



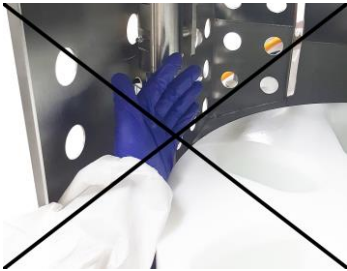
A továbbító szalag cseréje vagy felszerelése esetén soha ne nyúljon a szalagtestbe!



A kezelőegység forgatásánál soha ne nyúljon a kezelőegység és a gépház, valamint a bal védőajtó közé!



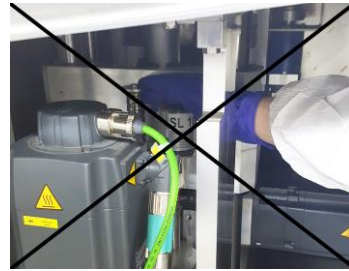
A kés kezelésénél soha ne nyúljon az élekhez!



Működő gép mellett soha ne nyúljon a védőajtó és húsdarab dob közé a bemeneti oldalon.



Bekapcsolt gép mellett és nyitott bal oldalsó borítás mellett (szerviz) soha ne nyúljon a nyitott gépházba!



Bekapcsolt gép mellett és nyitott jobb oldalsó, alsó borítás mellett (szerviz) soha ne nyúljon a nyitott gépházba!



Bekapcsolt gép mellett és nyitott jobb oldalsó, felső borítás mellett (szerviz) soha ne nyúljon a nyitott gépházba!



Működő gép mellett soha ne nyúljon a bemeneti oldalon a nyomó dugattyúhoz vagy a húsdarab dob nyílásába, amelyben a dugattyú található!



Működő gép mellett ne nyúljon a húsdarab dobokba a vágási eljárás közben!

6.1 Általános kezelés

Főkapcsoló

A főkapcsoló a gép oldalán található.



0 = **KI**

1 = **BE** (a gép készenléti üzemmódban van)

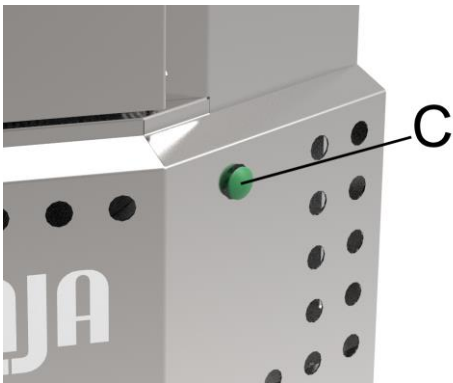
Kezelőegység

A Kezelőegység a gép oldalán található.



A = személyazonosítás

B = **VÉSZ-KI**-kapcsoló



C = Gomb **Betöltő** ajtó csukása

Villogó állapotok

Megjegyzés: A jelen fejezet tartalma / a cím a HMI kezelőfelület eredeti kezelési útmutatójában található.

6.2 A védőberendezések működésének ellenőrzése



FONTOS!

Naponta ellenőrizze a védőberendezések működését, **mielőtt** megkezdene a gép működtetését!



A gép működésének ellenőrzését kizárólag megfelelő szakismeretekkel rendelkező és személyi védőfelszerelést viselő kezelőszemélyzet végezheti (lásd a "2.4 A személyzet képesítése" fejezetet és "2.3 Személyi védőfelszerelés" fejezetet)!

A gép előkészítése a működés ellenőrzésére:

1. hozza a gépet munkahelyzetbe. Ehhez csukjon be minden védőajtót és hajtsa le a továbbító- és kihordószalag borítását.
2. Állítsa a főkapcsolót **BE** helyzetbe és várjon, amíg a gép készen áll a működésre.

A gépet nem lehet bekapcsolni, ha:

- A motorok termikusan túlterheltek.
- Az első védőajtó nyitva van.
- A bal védőajtó nyitva van.
- A jobb védőajtó nyitva van.
- A biztonsági ajtó nyitva van.
- A **VÉSZ-KI**-kapcsoló zárolva van.

és ezután nyomja meg a **Termelés BE** gombot a gépen.

Működő gép mellett ellenőrizze, ha a gép azonnal leáll, amikor:

a **Termelés BE** gombot az érintőképernyőn megnyomta és

- Kinyitja az első védőajtót.
- Kinyitja a bal védőajtót.
- Kinyitja a jobb védőajtót.
- Erőszakosan kinyitja a biztonsági ajtót.
- Nyomja meg a **Termelés BE** gombot az érintőképernyőn.
- Nyomja meg a **VÉSZ-KI**-kapcsolót.

Megjegyzés: Az alkatrészek helyzetét a "4.4.2 A gép felépítése" fejezetben találja.



Figyelem!

A működés ellenőrzése / egy védőberendezés hibás működése esetén fellépő hiányosságok

Következmény: Vágási sérülések a kés által, zúzódások és a testrészek elkapásának veszélye a forgó alkatrészek által

- Azonnal kapcsolja ki a gépet, ehhez nyomja meg a **Termelés KI** gombot!
- Állítsa a főkapcsolót **KI** állásba és biztosítsa ezt egy lakattal!
- Teljesen (minden pólusnál) kapcsolja le a gépet a villamos hálózatról!
- Minél hamarabb hárítsa el a hiányosságokat. Szükség esetén lépjen kapcsolatba az ügyfélszolgálattal!
- Semmilyen körülmény között nem működtesse a gépet a hiányosságok elhárítása előtt!

6.3 A gép előkészítése a működtetésre

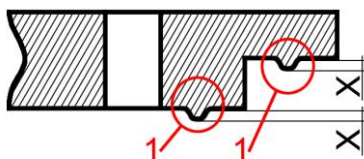
A gép előkészítése

Egymás után hajtsa végre az alábbi lépéseket a kezelés előtt, hogy be tudja kapcsolni a gépet:

1. Szerelje be a kihordó szalag szalagpántját.
2. Szerelje be a továbbító szalag szalagpántját.
3. Szerelje be a kés.
4. Szerelje be a nyomólemezt.
5. Szerelje be a köztes lemezt.
6. Szerelje be a nyomóblokkot.
7. Szerelje be a köztes dobot.
8. Szerelje be a húsdarab dobo(ka)t.
9. Szerelje be a benyúlás elleni védőket és zárja le ezeket a megfelelő axiális biztosítóval (csak akkor szükséges, ha a gépet egy húsdarab dobbal működteti).
10. Helyezze be a maradék hús dobozt a megfelelő nyílásba.
11. Csukja be az összes védőajtót.

A gépalkatrésze be- és kiszerelésére vonatkozó utasításokat a "7.1.2 A gépalkatrészek kiszerelése és beszerelése" találja.

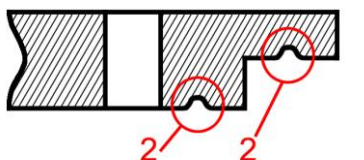
A húsdarab dob és köztes dob ellenőrzése meghibásodások és elhasználódás tekintetében



A köztes dob nem megfelelő kezelése során ennek felületi meghibásodása léphet fel. A köztes dobot minden beszerelés estén ellenőrizze a felület meghibásodása tekintetében

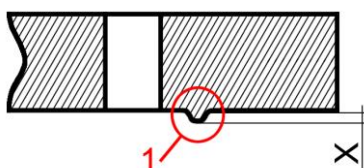
Dudorok (1. poz.)

A 0,5 mm-nél kisebb dudorok és kitüremkedések esetén a köztes dob felületén, ezt még használhatja. A fent említett méret meghaladása esetén ki kell cserélnie a köztes dobot. A nem egyenletes felfekvő felület megváltozik a kés és húsdarab közötti távolság, és ez gyengébb vágási eredménnyel járhat.



Mélyedések (2. poz.)

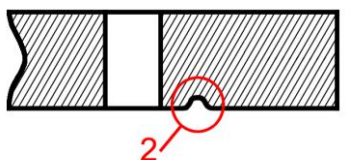
A köztes dob mélyedései, karcolásai és horpadásai stb. nem befolyásolják a vágási eredményt. Azonban a fent említett meghibásodások nagy számú jelenléte esetén ki kell cserélnie a köztes dobot, mivel ezek nem higiénikusak, ezekben könnyen lerakodnak a szennyeződések és húsdarabok.



A húsdarab dobok nem megfelelő kezelése során ezek felületi meghibásodása léphet fel. A húsdarab dobokat minden beszerelés estén ellenőrizze a felület meghibásodása tekintetében

Dudorok (1. poz.)

A 0,5 mm-nél kisebb dudorok és kitüremkedések esetén a húsdarab dobok felületén, ezeket még használhatja. A fent említett méret meghaladása esetén ki kell cserélnie a húsdarab dobokat. A nem egyenletes felfekvő felület megváltozik a kés és húsdarab közötti távolság, és ez gyengébb vágási eredménnyel járhat.



Mélyedések (2. poz.)

A húsdarab dob mélyedései, karcolásai és horpadásai stb. nem befolyásolják a vágási eredményt. Azonban a fent említett meghibásodások nagy számú jelenléte esetén ki kell cserélnie a húsdarab dobot, mivel ezek nem higiénikusak, ezekben könnyen lerakodnak a szennyeződések és húsdarabok.

6.4 Az érintőképernyő felépítése

Megjegyzés: A jelen fejezet tartalma / a cím a HMI kezelőfelület eredeti kezelési útmutatójában található.

6.5 A gép kezelése

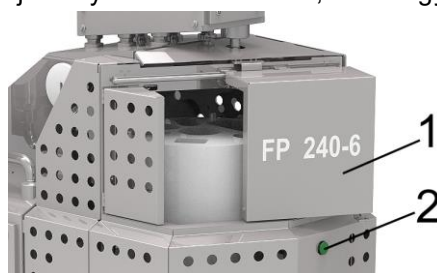
A gép elindítása

A gép elindításához a főkapcsolót állítsa **BE** állásba. A gép elindulásához 2-3 percre is szükség lehet. A gép akkor van készenléti állapotban, ha a főmenü teljesen megjelenítésre kerül. Ha a gépállapot kijelző (jobbról fent) pirosan világít, egy üzenet kerül kijelzésre. Ez az érintőképernyőn jelenik meg. Csak akkor helyezheti üzembe a gépet, ha az üzenetet és az ehhez tartozó hibát elhárította és visszaigazolja (pl. kihordó szalag védőajtó nyitva). Ha a gépállapot kijelző sárga, elindíthatja a termelést.

Ha a gépállapot kijelző zölden világít, a gép termelési állapotban található, elkezdheti a húsdarabok elhelyezését.

A kezelő munkahelye:

miután a gép készenléti állapotban van (sárga állapotkijelző) a kezelő a betöltési helyen foglal helyet. Amint kinyílik a betöltő ajtó (1. poz.) elhelyezheti a húsdarabot függőlegesen a betöltő tálcán. Nyomja meg a **Betöltő ajtó csukása** gombot (2. poz.) - a betöltő ajtó becsukódik - ezután elkezdődik a vágási eljárás és a felvágandó húsdarab a gépbe kerül. A betöltő ajtó újra kinyílik automatikusan, amint egy újabb húsdarabot helyezhet a gépbe.



A gép referencijáratása

A vágási program kiválasztása után majd a **Termelés BE** gomb megnyomásával elkezdődik a gép referencijáratása. A gép először a nyomólemezt lassan a köztes lemezhez vezeti az ütközőig. Ezáltal kerül meghatározásra a nyomólemez helyzete. Ezután a beépített nyomó dugattyú az ütközőig halad a húsdarab dobhoz és a megtett táv alapján meghatározásra kerül a húsdarab dobok száma. Ezután a húsdarab dob a kiválasztott formához fordul és a nyomó dugattyú a formába hajt

FONTOS! Sérülésveszély!

A gép működése közben ne tartózkodjon a betöltő ajtó jobb oldalán. Mivel a betöltő ajtó automatikusan jobbra nyílik és sérüléseket okozhat.



⚠ Figyelem!

Betöltő ajtó automatikus nyitása

Következmény: Sérülésveszély a fej és arc tájékán

- Ne tartózkodjon a betöltő ajtó jobb oldalán!
- Hívja fel a további kezelőszemélyzet figyelmét is, hogy ne tartózkodjanak ezen a területen!



FONTOS!

A kezelés közben figyeljen az alábbiakra:

- A gépet ne működtesse több személy egy időben, csakis egy személy.
- Soha ne hagyja a gépet felügyelet nélkül készenléti üzemmódban!

Ha a munkavégzés eredménye nem kielégítő, ellenőrizze, ha a kés éle elkopott. Ebben az esetben ki kell cserélnie a kést. Ehhez a "7.1.2 A gépalkatrészek kiszerelese és beszerelése" fejezetben leírtak szerint járjon el.

6.5.1 Az extra funkciók aktiválása (jogosultságok)

Megjegyzés: A jelen fejezet tartalma / a cím a HMI kezelőfelület eredeti kezelési útmutatójában található.

6.6 A gép beállítási lehetőségei

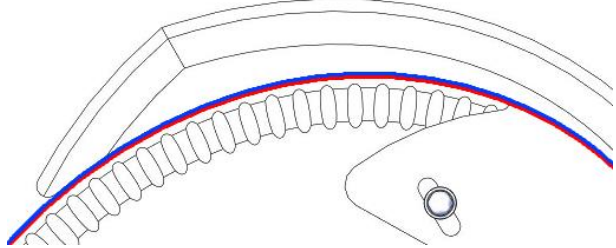
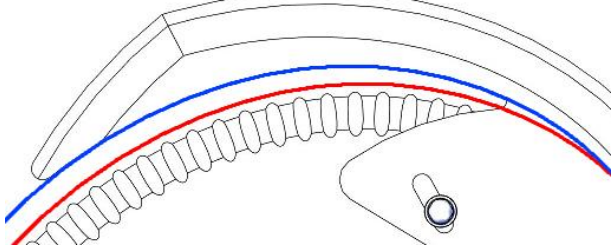
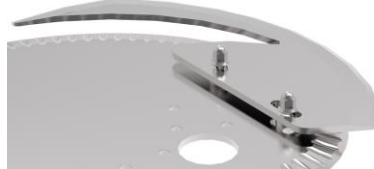


Kizárólag akkor végezzen beállításokat a gépen, ha az teljesen (minden póluson) áramtalanítva van!

A Butterfly típusú kés vágási vastagságának beállítása (csak a Butterfly vágási opciónál)

1		<p>Szerelje ki a teljes Butterfly kést, a "7.1.2 A gépalkatrészek kiszereleése és beszerelése" fejezetben leírtak szerint.</p>
2		<p>Szerelje ki a Butterfly kést, a "7.1.2 A gépalkatrészek kiszereleése és beszerelése" fejezetben leírtak szerint.</p>
3	<p>Vegye ki vagy helyezzen be további alátéteket a menetes csapszegre.</p> <p>Csak annyi alátétet használjon (1. poz.), hogy a távolság (X) a Butterfly kés alsó széle (2. poz.) és spirálkés felső széle (3. poz.) ne legyen 5 mm-nél nagyobb (lásd az alábbi biztonsági megjegyzést).</p>	

A Butterfly kés visszaszereléséhez az alábbiak szerint járjon el:

1	<p style="text-align: center;">HELYES</p> 	<p style="text-align: center;">HELYTELEN</p> 
<p>Helyezze a Butterfly kést vissza az alátétekre. Aztán csavarozza a kalapos anyákat a menetes csapszегre, de ezeket először csak részben szorítsa meg. Aztán a Butterfly kést igazítsa a spirálkés vágási kontúrjához. A két kés alakja egymáshoz párhuzamosan kell álljon.</p>		
2		<p>Miután a két kést megfelelően beállította, teljesen megszoríthatja a kalapos anyákat.</p>

A HMI kezelőfelület beállításai

A Butterfly kés beszerelése után a HMI kezelőfelületen el kell végeznie egyes beállításokat. Az eljárás mód a HMI kezelőfelület eredeti kezelési útmutatójában található a **Butterfly típusú vágás beállításai** fejezetekben..

7 Karbantartás és ápolás



FONTOS!

Teljesen (minden pólusnál) kapcsolja le gépet a villamos hálózatról a munkálatok előtt!



FONTOS!

A karbantartási, javítási és tisztítási munkálatokhoz a főkapcsolót **KI** állásba kell állítani és lakattal kell biztosítani. A kulcsot a karbantartó és tisztító személyzetnek magánál kell őriznie.



⚠ Figyelem!

A gép véletlenszerű bekapcsolásának veszélye a karbantartási, javítási és tisztítási munkálatok közben

Következmény: A testrészek elkapásának, összezúzásának és levágásának veszélye

- Biztosítsa a főkapcsolót véletlenszerű bekapcsolás ellen lakattal!



⚠ Figyelem!

Éles kés

Következmény: Az ujjak, kéz és alsókar sérülésveszélye

- Ne fogja meg a kést a penge közelében!
- Ügyeljen a kezeire és a ruháira a gépnél végzett munkálatoknál!
- Viseljen személyi védőfelszerelést (lásd a "2.3 Személyi védőfelszerelés" fejezetet)!



⚠ Óvatosság!

A gépalkatrészek gondatlan kezelése

Következmény: A kéz, ujj, alkar és láb stb. összezúzásának veszélye a lezuhanó alkatrészek által

- Viseljen személyi védőfelszerelést!



⚠ Óvatosság!

Az eltávolítható és lehajtható alkatrészek behelyezésénél

Következmény: Az ujjak, kéz és alsókar zúzódási- és vágásveszélye

- Viseljen személyi védőfelszerelést!

7.1 Karbantartás és szervizelés



A gép karbantartását és szervizelését kizárólag megfelelő szakismeretekkel rendelkező és személyi védőfelszerelést viselő szerviz, ill. szakszemélyzet végezheti (lásd a "2.4 A személyzet képzése" fejezetet és "2.3 Személyi védőfelszerelés" fejezetet)!



FONTOS!

A karbantartási munkálatok után el kell végezteni ennek az ellenőrzését a **VDE 0113/ EN 60204-1** előírásoknak, valamint a nemzeti és regionális szabályoknak megfelelően!



FONTOS!

Tartsa be a fejezet elején feltüntetett biztonsági utasításokat "7 Karbantartás és ápolás"!

7.1.1 Rendszeres karbantartási munkálatok

Munkálatok	Időköz
A gép tisztítása	naponta
A kés ellenőrzése megrongálódások és élesség tekintetében	naponta
A húsdarab dob és közttes dob elhasználódásának ellenőrzése	naponta
A védőberendezések ellenőrzése	naponta
A motorok, csapágyak és radiális tengelytömítések ellenőrzése	hetente
A hiányzó figyelmeztető és biztonsági utasítások ellenőrzése a gépnél	naponta
Az elektromos rendszer karbantartása és szervizelése	havonta
A szállítószalag szabályozások ellenőrzése	hetente
A páralekötő tasakokat ellenőrzése és cseréje a kezelőegység házában	hetente
Tartóssági vizsgálat végrehajtása (termelés előtt)	naponta
A betöltő ajtó lineáris golyóscsapágyainak lekenése	havonta

7.1.2 A gépalkatrészek kiszérése és beszerelése

A kiszertelt alkatrészek tárolása



A kiszertelt alkatrészeket kiszérés után egy erre kialakított kocsin (opció) lehet elhelyezni vagy felakasztani.

A gép előkészítéséhez az alábbiak szerint járjon el:

1. Nyomja meg a **Termelés KI** gombot, hogy a gépet kikapcsolja.
2. Állítsa a főkapcsolót **KI** állásba és biztosítsa ezt egy lakattal
3. Teljesen (minden pólusnál) kapcsolja le a gépet a villamos hálózatról!
4. Nyissa ki a kihordó szalag védőajtóját és hajtsa ezt felfele. Ezután biztosítsa a kihordó szalag védőajtóját nyitott helyzetben a reteszelő szerkezettel lecsapódás ellen.

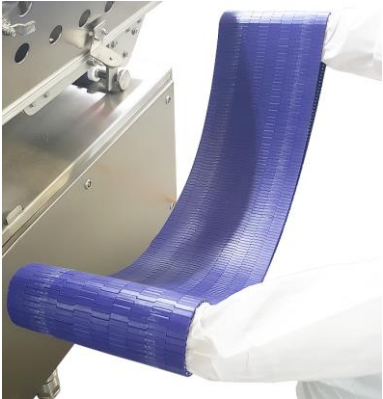


A kihordó szalag kiszérése és beszerelése

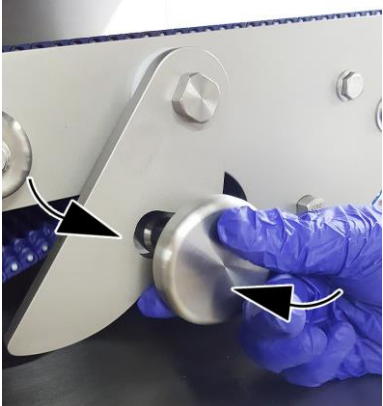
A kihordó szalag ki- és visszaszereléséhez az alábbiak szerint járjon el:

1		<p>Lazítsa meg a kihordó szalag szalagpántját a rögzítő lemez és markolat ellenkező irányba történő elhajításával.</p>
2		<p>Addig tartsa a rögzítő lemezt, amíg a szalagpántot fölé toltá. Oldalról távolítsa el a kihordó szalag szalagpántját.</p>

A beszerelésnél figyeljen a következőkre:

1  A könnyebb beszereléshez ajánlatos a szalagpánt ábra szerinti elvétele.

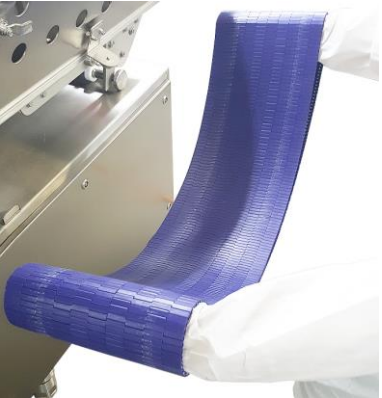


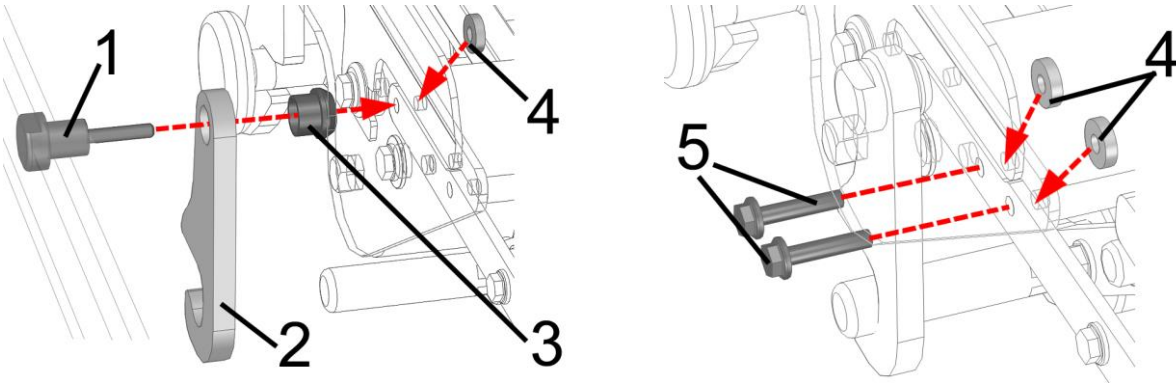
2  Helyezze be a szalagpántot bal oldalon a szalagkeret fölé. Hajtsa fel a rögzítő lemezt és tolja a szalagkeretet jobb oldalon a szalagkereten található markolat fölé.

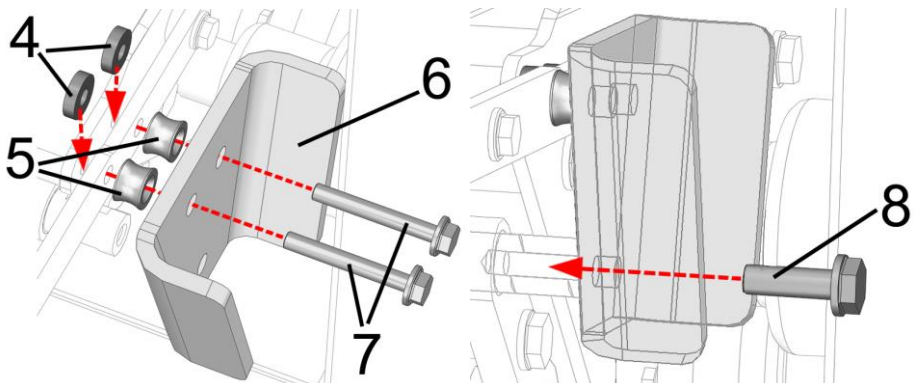
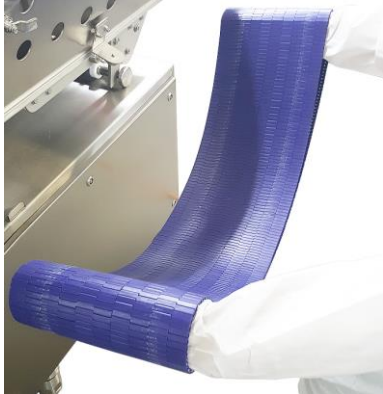
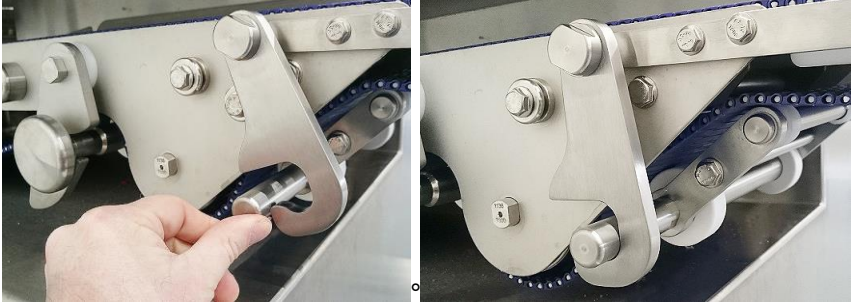
3  Szorítsa meg a kihordó szalag szalagpántját a rögzítő lemez és markolat ellenkező irányba történő elhajításával.

4  Figyeljen arra, hogy a szalagpánt beszerelés után középen legyen a szalagkereten és a szalagpánt kitüremkedései a szalagkeret mélyedéseiben legyenek.

A kihordó szalag hosszabbítójának kiserelése és beszerelése (opció)

A kihordó szalag hosszabbító ki- és visszaszereléséhez az alábbiak szerint járjon el:

1	 <p>Szerelje le a moduláris futószalagot a fent leírtak szerint.</p>
2	 <p>Oldja ki a 3 csavart a kihordó szalag mindkét oldalán.</p>
3	 <p>Helyezze be a szalaghosszabbítót az oldalvezetővel a kihordó szalag kereten található nyíláson keresztül.</p>
4	<p style="text-align: center;">Bal oldal</p>  <p>Szerelje fel a reteszt (2. poz.) a bal oldalvezetőhöz: Helyezze be a csapszeget (1. poz.) először a reteszen keresztül (2. poz.) majd a műanyag tokon (3. poz.) keresztül az oldalvezető nyílásába. Ugyanakkor a bal oldalvezető és kihordó szalag keret közé helyezze be a mellékelt távtartók egyikét (4. poz.) és vezesse be a tokot ezeken keresztül. Aztán szorítsa meg a csapszeget.</p> <p>Majd a további nyílásoknál a bal oldalvezető és kihordó szalag között helyezze be a mellékelt távtartók egyikét (4. poz.) és vezesse be az egyik mellékelt (hosszabbított) csavart (5. poz. - M6 x 30 mm) ezen keresztül. Aztán szorítsa meg a csavarokat.</p>

	<p style="text-align: center;">Jobb oldal</p>  <p>Szerelje fel a lemezt (6. poz.) a jobb oldalvezetőhöz: A jobb oldalvezető és kihordó szalag kerete közé helyezze be az egyik mellékelt távtartót (4. poz.) és a lemez (6. poz.) és oldalvezető közé az egyik mellékelt higiéniai hüvelyek (5. poz.). Egyidejűleg vezesse be az egyik mellékelt (hosszabbított) csavart (7. poz. - M6 x 45 mm) a nyílásokon. Aztán szorítsa meg a csavarokat.</p> <p>A lemezen található alsó furatba (6. poz.) helyezze be a mellékelt csavart (8. poz. - M8 x 25 mm). Aztán szorítsa meg a csavarokat.</p>
<p>5</p>	 <p>Szerelje vissza az új (hosszabbított) moduláris futószalagot.</p>
<p>6</p>	 <p>Fordítsa el az átirányítót a moduláris futószalag felé és rögzítse a retesszel. Ezzel megfeszíti a moduláris futószalagot.</p>

A HMI kezelőfelület beállítása

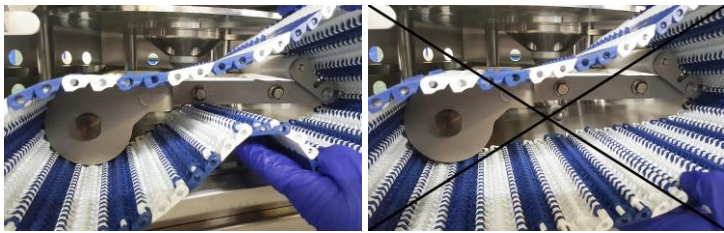
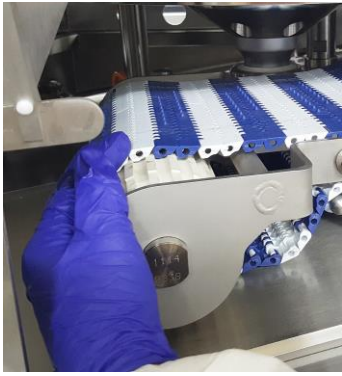
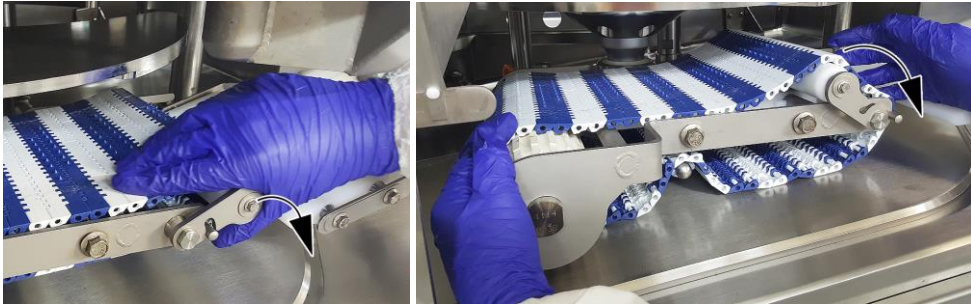
A kihordó szalaghosszabbító beszerelése után a HMI kezelőfelületen be kell írnia a hosszabbító hosszúságát, hogy a vezérlőrendszer hozzá tudja igazítani a kihordó szalag sebességét. Az eljárás mód a HMI kezelőfelület eredeti kezelési útmutatójában a **Belső perifériák** fejezetben található.

A továbbító szalag kiszérése és beszerelése

A továbbító szalag ki- és visszaszereléséhez az alábbiak szerint járjon el:

1	 <p>Lazítsa meg a továbbító szalag szalagpántját a feszítő henger felfele történő eltolásával.</p>
2	 <p>Oldalról távolítsa el a továbbító szalag szalagpántját.</p>

A beszerelésnél figyeljen a következőkre:

1	 <p>Tolja be a szalagpántot a szalagkeret fölé. A szalagpánt behelyezésénél figyeljen arra, hogy az átirányító a szalagpánton kívül legyen.</p>
2	 <p>Figyeljen arra, hogy a szalagpánt beszerelés után középen legyen a szalagkereten és a szalagpánt kitüremkedései a szalagkeret mélyedéseiben legyenek.</p>
3	 <p>Szorítsa meg a továbbító szalag szalagpántját a feszítő henger felfele történő eltolásával.</p>



A nyomóblokk kiszérése és beszerelése

A nyomóblokk ki- és visszaszereléséhez az alábbiak szerint járjon el:

1		Csavarja el a nyomóblokkot az óramutató irányával megegyező irányba.
2		Vegye ki a nyomóblokkot alul.

A húsdarab dobok ki- és beszerelése (a 01. sorozatú formázó készlethez)

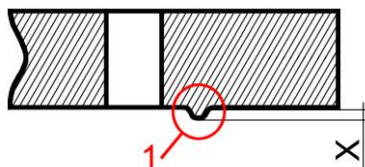
A húsdarab dob ki- és visszaszereléséhez az alábbiak szerint járjon el:

1		<p>Retteszelje ki a legfelső húsdarab dobot az axiális rögzítőcsap óramutató irányával ellentétes irányú elforgatásával.</p>
2		<p>Fogja meg a húsdarab dob fogantyúmélyedéseit és vegye ki a dobot a gépből. Vigyázat: A húsdarab dobok súlya meghaladja a 20 kg-t! Helyezze el a húsdarab dobot az erre kialakított kocsin (opció).</p>
3	<p>Ismételje meg a 1-2 lépéseket, amíg az összes dobot kiserelte.</p>	



Ha az egyes húsdarab bobokat nem lehet könnyen szétválasztani kiserelésnél, használja az axiális rögzítőcsapot:

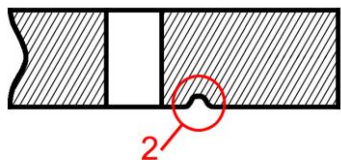
1. Ehhez az axiális rögzítőcsapot helyezze be az egyik oldalsó mélyedésbe a húsdarab dobba.
2. Húzza a reteszt lefele, hogy a dobot könnyebben felemelhesse.



A húsdarab dobok nem megfelelő kezelése során ezek felületi meghibásodása léphet fel. A húsdarab dobokat minden beszerelés estén ellenőrizze a felület meghibásodása tekintetében

Dudorok (1. poz.)

A 0,5 mm-nél kisebb dudorok és kitüremkedések esetén a húsdarab dobok felületén, ezeket még használhatja. A fent említett méret meghaladása esetén ki kell cserélnie a húsdarab dobokat. A nem egyenletes felfekvő felület megváltozik a kés és húsdarab közötti távolság, és ez gyengébb vágási eredménnyel járhat.



Mélyedések (2. poz.)

A húsdarab dob mélyedései, karcolásai és horpadásai stb. nem befolyásolják a vágási eredményt. Azonban a fent említett meghibásodások nagy számú jelenléte esetén ki kell cserélnie a húsdarab dobot, mivel ezek nem higiénikusak, ezekben könnyen lerakodnak a szennyeződések és húsdarabok.

A húsdarab dobok beszerelése fordított sorrendben történik.

Ennél vegye figyelembe a következőket:

1		<p>A húsdarab dobok nem teljesen egyformák. A legfelső/utolsó húsdarab dob a húsdarabok könnyebb behelyezése végett szálás felületű.</p>
2		<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>Hosszú axiális rögzítőcsap</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Rövid axiális rögzítőcsap</p> </div> </div> <p>A húsdarab dobok reteszeléséhez használja a megfelelő zárószerveketet:</p> <ul style="list-style-type: none"> • A hosszú axiális rögzítőcsapot összesen 2 húsdarab dob rögzítésére használhatja. • A rövid axiális rögzítőcsapot összesen egy húsdarab dob rögzítésére használhatja. <p>1. példa: Összesen 5 húsdarab dobot kell beszerelnie. Az első 4 dobot összesen 2 hosszú axiális rögzítőcsappal szerelheti be. Az utolsó / felső dob beszereléséhez használjon egy rövid axiális rögzítőcsapot.</p> <p>2. példa: Összesen 4 húsdarab dobot kell beszerelnie. A 4 dobot összesen 2 hosszú axiális rögzítőcsappal szerelheti be. Nincs szükség rövid axiális rögzítőcsapra.</p>
3	<p>Egyetlen húsdarab dob használata esetén:</p> 	<p>A húsdarab dob beszerelése után szerelje vissza a benyúlás elleni védőket a dobra.</p>



⚠ Figyelem!


Vágás és zúzódásveszély a nyomólemezénél

Következmény: Az ujjak, kéz és alsókar sérülésveszélye

- A gép kezelése előtt bizonyosodjon meg az egy húsdarab dobbal felszerelt gépek esetében, hogy a benyúlás elleni védő fel van szerelve!

A köztes lemez ki- és beszerelése (a 01. sorozatú formázó készlethez)

A köztes lemez ki- és visszaszereléséhez az alábbiak szerint járjon el:

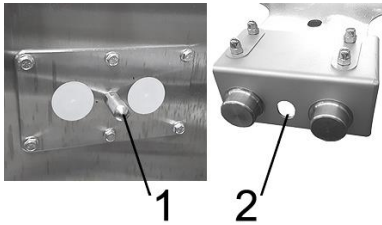
1		<p>Vegye ki a köztes lemezt az ábra szerint.</p>
---	-----------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------

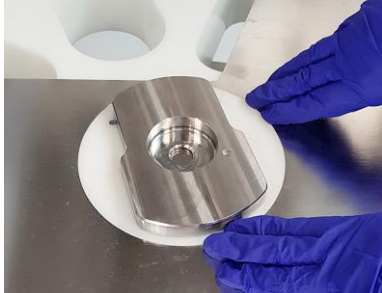
A beszerelésnél figyeljen a következőkre:

Megjegyzés: Mindkét, a 00. és 01. sorozatú formázó készlet használata esetén figyeljen arra, hogy a formázó készletnek megfelelő köztes lemezt helyezze be.

Minden köztes lemezen egy szám található. Az 01. sorozatú formázó készlet használata esetén a köztes lemezen egy számnak kell lennie „1” kiegészítéssel (lásd a képet)!




1		<p>A gépház csapszege a közbenső tálca tartón található furatban kell legyen.</p>
---	------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------

2		<p>A köztes lemez egyenletesen és középen kell legyen a köztes dobon. A köztes lemez kör alakú kivágása segíti a középre állítást.</p>
---	-------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

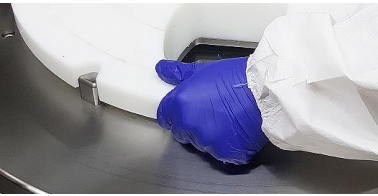
A köztes dobok ki- és beszerelése (a 01. sorozatú formázó készlethez)

A köztes dob ki- és visszaszereléséhez az alábbiak szerint járjon el:

1		<p>Fogja meg a köztes dobot a bemetszésnél és vegye ki a dobot a gépből. Vigyázat: A köztes dobok súlya meghaladja a 17 kg-t! Akassza fel a köztes dobot az erre kialakított kocsin (opció).</p>
---	-----------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

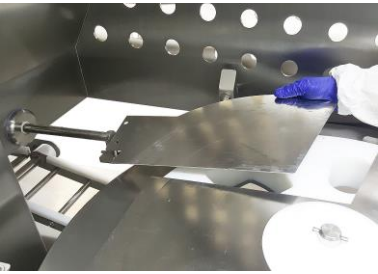
A köztes dobok beszerelése fordított sorrendben történik.

Ennél vegye figyelembe a következőket:


1		<p>Helyezze el a köztes dobot a dobcsapágyon. Figyeljen arra, hogy a dob bemetszései a dobcsapágy csapszegeire rácsússzanak.</p>
---	------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

A nyomólemeztel készítés és beszerelése

A nyomólemeztel ki- és visszaszereléséhez az alábbiak szerint járjon el:

1		<p>Vegye ki a nyomólemezt az ábra szerint.</p>
---	-------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------

A beszerelésnél figyeljen a következőkre:

1		<p>A nyomólemeztel tartójának csapszegei a nyomólemeztel taláható furatokban kell legyenek.</p>
---	-------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------

A kés kiszérése és beszerelése



⚠ Figyelem!

Éles kés

Következmény: Az ujjak, kéz és alsókar sérülésveszélye

- Ne fogja meg a kést a penge közelében!
- Ügyeljen a kezeire és a ruháira a gépnél végzett munkálatoknál!
- Viseljen személyi védőfelszerelést (lásd a "2.3 Személyi védőfelszerelés" fejezetet)!

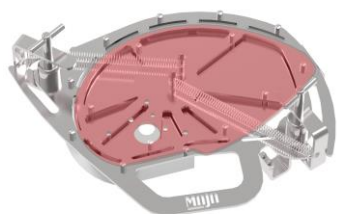


Késtároló doboz

A kés tárolására vonatkozó megjegyzés

A jelentős sérülésveszély miatt a késnél, a kiszertelt kést **mindig** késtároló dobozban kell tartani.

A kés kiszérése és az azt követő késtároló dobozban történő tárolásra vonatkozó utasításokat a **Kés ki- és beszerelése és tárolása a késtároló dobozban** pontban találja.



Késszállító szerkezet

A kés szállítására vonatkozó megjegyzés



A jelentős sérülésveszély miatt a kés kezelésénél ajánlott a kés kiszérésénél az opcionálisan beszerezhető késszállító szerkezetet használni.

Ezzel a szerkezettel kiveheti a kést a gépből és (a késszállító szerkezettel) tisztítás céljából az erre kialakított kocsin (opció) elhelyezheti. A kés késszállító szerkezettel történő kiszérésére vonatkozó utasításokat **A kés kiszérése és beszerelése (késszállító szerkezettel)** fejezetben találja.

Kés ki- és beszerelése és tárolása a késtároló dobozban



A késtároló doboz előkészítése

1		Oldja ki az oldalsó csillagfejű csavarokat
2		Tolja fel a csapszeget az ütközőig.

3		Hajtsa le teljesen a késtároló doboz tetejét.
4		Oldja ki az anyákat és csavarja le ezeket teljesen.

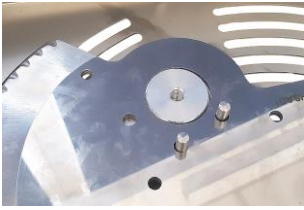
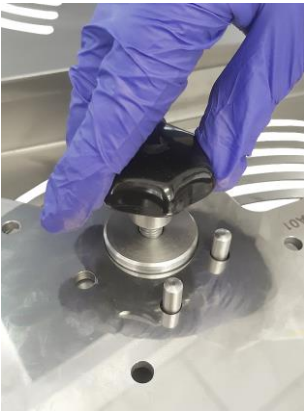

Miután előkészítette a késtároló dobozt, kiserelheti a kést a gépből.

Ehhez az alábbiak szerint járjon el:

1		Oldja ki az anyákat egy (a tartozékok között található) csavarkulccsal és csavarja ki ezeket az óramutató irányába.
2		Távolítsa el a kést.


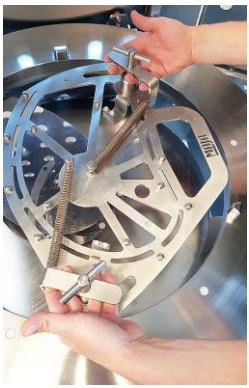
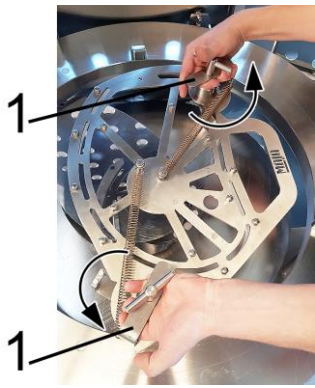

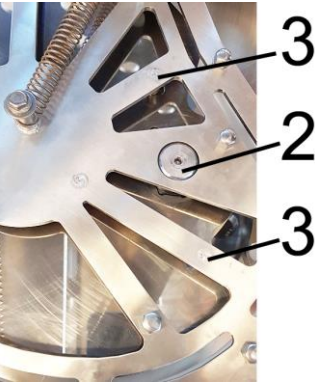

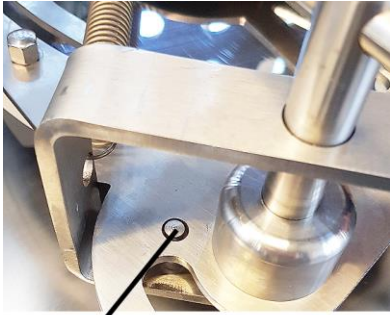
A kés elhelyezése a késtároló dobozban

Ehhez az alábbiak szerint járjon el:

1		Helyezze be a kést óvatosan a központosító csapszegbe
2		Majd szorítsa meg az anyákat.
3		Csukja be a fedelet, tolja vissza a csapszegeket az ütközőig és szorítsa meg a csillagfejű csavarokat.

A kés kiszérése (késszállító szerkezettel)

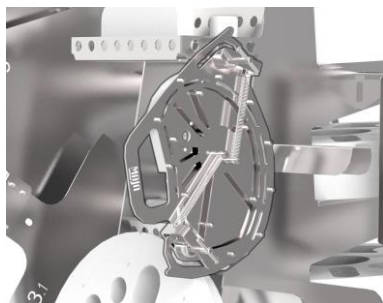
Ehhez az alábbiak szerint járjon el:

1		<p>Oldja ki az anyákat egy (a tartozékok között található) csavarkulccsal és csavarja ki ezeket az óramutató irányába.</p>	
2			<p>Fogja meg a késszállító szerkezetet és fordítsa ki a fogantyúkat (1. poz.).</p>
3			<p>Helyezze el a késszállító szerkezetet a késen. Figyeljen arra, hogy a nyomátéktengely (1. poz.) a késszállító szerkezet furatába és a szerkezet csapszege (2. poz.) a kés furatába találjon.</p>
4			<p>Csavarja a fogantyúkat az óramutatók járásával megegyező irányba az ütközőig, ill. amíg a csapszegek (4. poz.) a szállító szerkezeten belül kerülnek.</p>

5



Vegye le a kést a készállító szerkezettel.



Ezután a kést a készállító szerkezettel együtt az erre kialakított kocsira akaszthatja tisztítás céljából.



A kést a készállító szerkezettel történő kiszerelés után a késtároló dobozban is elhelyezheti. **FONTOS:** Ezenél a munkálatoknál viseljen mindenképp vágásbiztos védőkesztyűt!

Először a kést a készállító szerkezettel együtt egy egyenes felületen helyezze el. Ezután végezze el a 4-1. lépéseket visszafelé **A kés kiszerelése (készállító szerkezettel)** pontban leírtak szerint. Miután a kést a készállító szerkezetből kioldotta, ezt elhelyezheti a késtároló dobozban. A kés késtároló dobozban történő elhelyezésére vonatkozó utasításokat **A késtároló doboz előkészítése** és **A kés elhelyezése a késtároló dobozban** c. fejezetben találja.

A kockarács ki- és beszerelése (opció)

Ehhez az alábbiak szerint járjon el:



⚠ Figyelem!

Éles kés


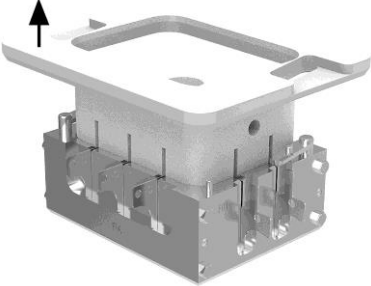
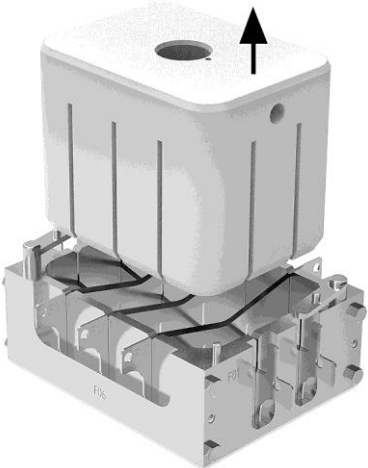
Következmény: Az ujjak, kéz és alsókar sérülésveszélye

- Ügyeljen a kezeire és a ruháira a kockarácsnál végzett munkálatoknál!
- Ne fogja meg a kockarácsot a pengék közelében!
- A kockarács szállítására helyezze be az ehhez tartozó nyomóblokkot a kockarácsba, hogy letakarja az éleket!
- Viseljen személyi védőfelszerelést (lásd a "2.3 Személyi védőfelszerelés"fejezetet)!

1		Helyezze be a nyomóblokkot a még a húsdarab dobban található kockarácsba!
2		Tolja fel a két reteszelő fület mindkét oldalon addig, hogy ezek ne legyenek a rögzítő fülek alatt. Megjegyzés: A reteszelő füleket ne hajtsa teljesen fel, mivel a fedél elválhat a kockarácstól.
3		Vegye ki a kockarácsot a húsdarab dobból.
4		Vegye ki a nyomóblokkot a kockarácsból.

A nyomólemez kés kiszérése és beszerelése

Ehhez az alábbiak szerint járjon el:

1	 <p>Teljesen tolja fel a két reteszelő fület mindkét oldalon.</p>
2	 <p>Húzza ki a fedelet felfele a kockarácsból.</p>
3	 <p>Vegye ki a nyomóblokkot.</p>



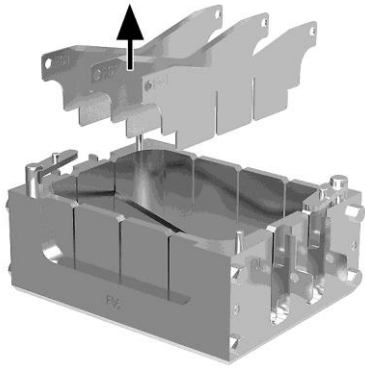
⚠ Figyelem!

Éles kés

Következmény: Az ujjak, kéz és alsókar sérülésveszélye

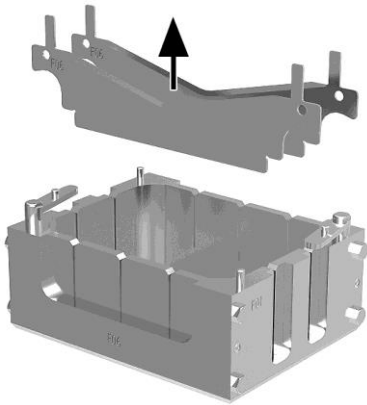
- Ügyeljen a kezeire és a ruháira a kockarácsnál végzett munkálatoknál!
- Ne fogja meg a kockarácsot a pengék közelében!
- A kockarács szállítására helyezze be az ehhez tartozó nyomóblokkot a kockarácsba, hogy letakarja az éleket!
- Viseljen személyi védőfelszerelést (lásd a "2.3 Személyi védőfelszerelés" fejezetet)!

4



Vegye ki a óvatosan a keresztkést a kockarácsból.

5



Vegye ki a óvatosan a hosszanti kést a kockarácsból.

A Butterfly típusú kés ki- és beszerelése (csak a Butterfly vágási opciónál)



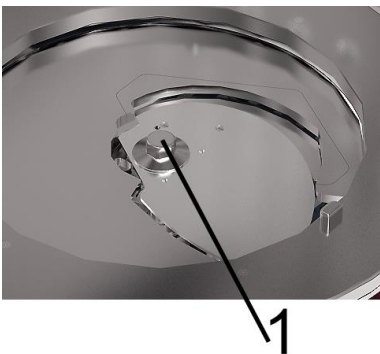
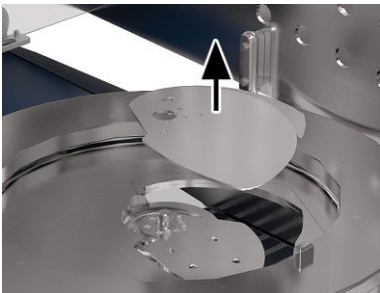
⚠ Figyelem!

Éles kés

Következmény: Az ujjak, kéz és alsókar sérülésveszélye

- Ne fogja meg a kést a penge közelében!
- Ügyeljen a kezeire és a ruháira a gépnél végzett munkálatoknál!
- Viseljen személyi védőfelszerelést (lásd a "2.3 Személyi védőfelszerelés" fejezetet)!

Ehhez az alábbiak szerint járjon el:

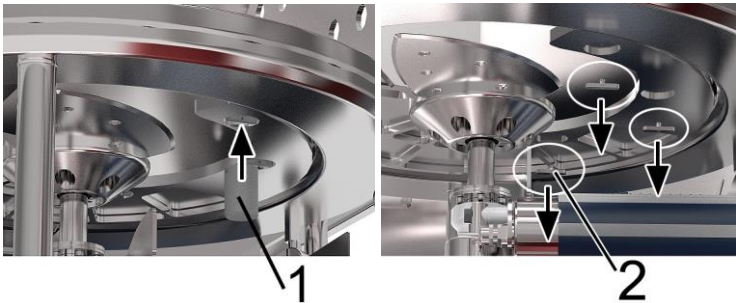
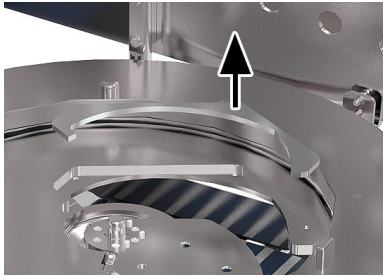
1		Oldja ki és vegye ki az anyákat (1. poz.) egy (a tartozékok között található) csavarkulccsal és csavarja ki ezeket (az óramutató járásával megegyező irányba).
2		Távolítsa el a Butterfly kést.

A gép átszerelése esetén standard késről Butterfly típusú késre, a HMI kezelőfelületen bizonyos paramétereket hozzá kell igazítani. Az eljárásmódot a HMI kezelőfelület eredeti kezelési útmutatójában találja.



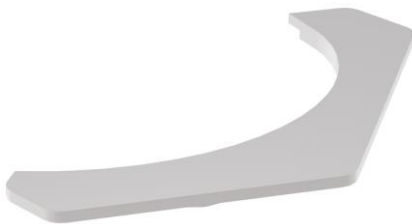
A vastagságállító lemezbetét ki- és beszerelése (csak a Butterfly vágási opciónál)

Ehhez az alábbiak szerint járjon el:

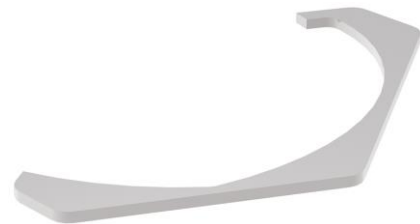
1		
2		<p>Vegye ki a betétet felfele.</p> <p>Megjegyzés: A behelyezett betét függvényében az illusztráció különbözhet.</p>

A betétek hozzárendelése a standard és Butterfly típusú késekhez

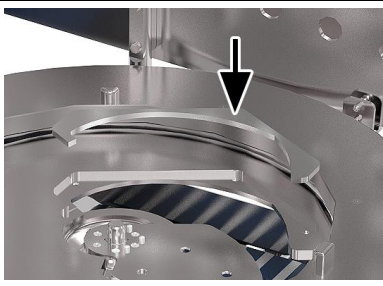
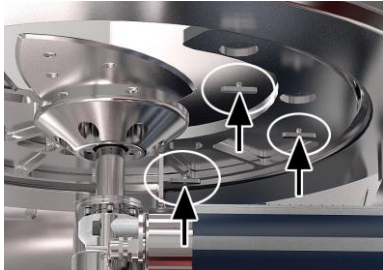
Standard kés betét



Butterfly kés betét

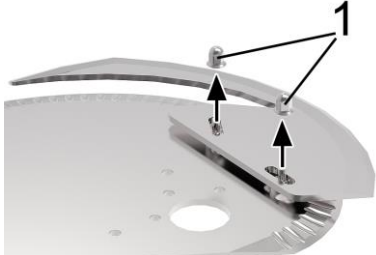
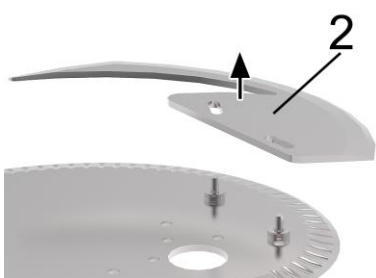


A betét visszaszereléséhez az alábbiak szerint járjon el:

1		<p>Helyezze a betétet a vastagságbeállító lemezre, úgy hogy a furatok egymás fölött helyezkedjenek el.</p> <p>Megjegyzés: A behelyezett betét függvényében az illusztráció különbözhet.</p>
2		<p>Egymás után csavarja be a csavarható reteszeket (kézzel - ne használjon szerelő szerszámot!) a betétbe, amíg a reteszek a vastagságállító lemezhez érnek. Ezáltal megakadályozható a betét felhajlása. Majd egymás után szorítsa meg a csavarható reteszeket.</p>

A Butterfly típusú kés cseréje (csak a Butterfly vágási opciónál)

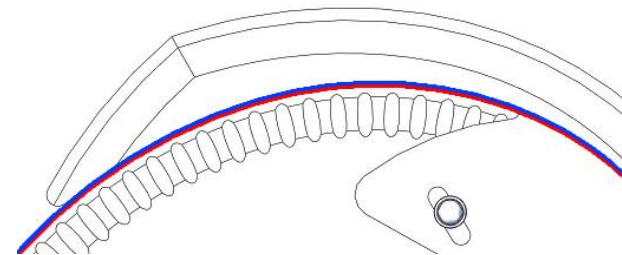
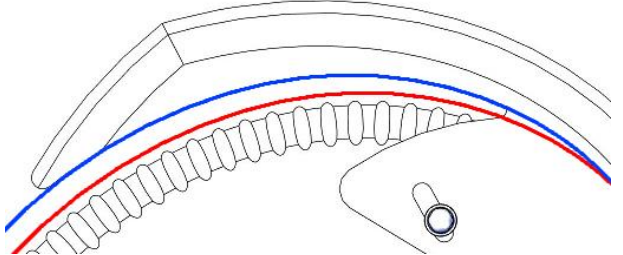
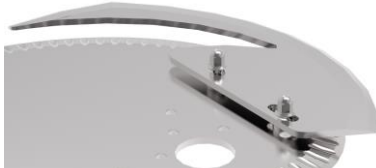
Ehhez az alábbiak szerint járjon el:

1		Lazítsa ki majd távolítsa el a kalapos anyákat (1. poz.) a Butterfly késnél.
2		Távolítsa el a Butterfly kést (2. poz.).

A Butterfly kés vágási vastagságának beállítása

A vágási vastagság beállításához a "6.6 A gép beállítási lehetőségei" fejezetben leírt eljárásmodot kövesse.

A Butterfly kés visszaszereléséhez az alábbiak szerint járjon el:

1	<p style="text-align: center;">HELYES</p> 	<p style="text-align: center;">HELYTELEN</p> 
<p>Helyezze a Butterfly kést vissza az alátétekre. Aztán csavarozza a kalapos anyákat a menetes csapszetre, de ezeket először csak részben szorítsa meg. Aztán a Butterfly kést igazítsa a spirálkés vágási kontúrához. A két kés alakja egymáshoz párhuzamosan kell álljon.</p>		
2		Miután a két kést megfelelően beállította, teljesen megszoríthatja a kalapos anyákat.

A HMI kezelőfelület beállításai

A Butterfly kés beszerelése után a HMI kezelőfelületen el kell végeznie egyes beállításokat. Az eljárásmod a HMI kezelőfelület eredeti kezelési útmutatójában található a **Butterfly típusú vágás beállításai** fejezetekben..



FONTOS!

A gépkatrészek visszaszerelése a megfelelő leszerelési utasítások fordított sorrendjében történik.

7.1.3 Az egyes alkatrészek karbantartása

A moduláris futószalagok egyes elemeinek eltávolítása


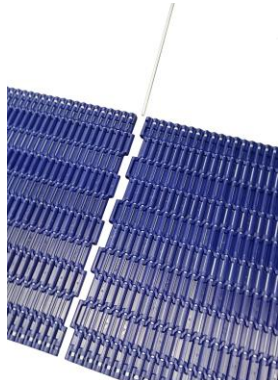
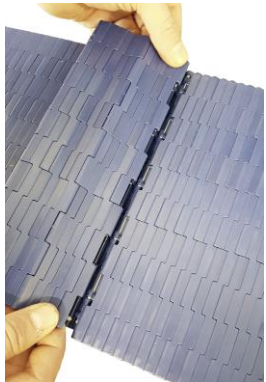
A moduláris futószalagok egyes elemeit a kihordó szalagnál és továbbító szalagnál egyesével el lehet távolítani.

Ez az alábbi okokból lehet szükséges:

- A meghibásodások következtében az egyes elemek cseréjére lehet szükség.
- Egy teljesen új szalag behelyezésénél kiderülhet, hogy az túl hosszú.
- Az új szalagok üzemeltetés közben megnyúlnak, ezért ezeket meg kell rövidíteni, hogy ne csússzanak és ne károsodjanak.

Megjegyzés: Az alábbi ábrákon a kihordó moduláris futószalag egyes elemek eltávolítása látható. Az eljárás mód a továbbító moduláris futószalagnál azonos.

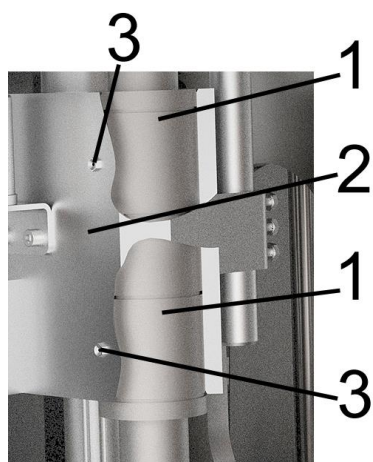
Az egyes elemek eltávolításához az alábbiak szerint járjon el:

1		<p>Oldja ki az elemek összekötőcsapjait egy pontozóval. Ehhez helyezze a pontozót az összekötőcsap fejének szemben lévő oldalára.</p>
2		<p>Húzza ki az összekötőcsapot.</p>
3	<p>Számolja ki az elemeket, amelyeket el szeretne távolítani és húzza ki az összekötőcsapot az utolsó elemnél, amit el szeretne távolítani és a következő elemnél is.</p>	
4		<p>Csatlakoztassa a moduláris szalag két végét.</p>

5 Újra helyezze be teljesen az összekötőcsapot.

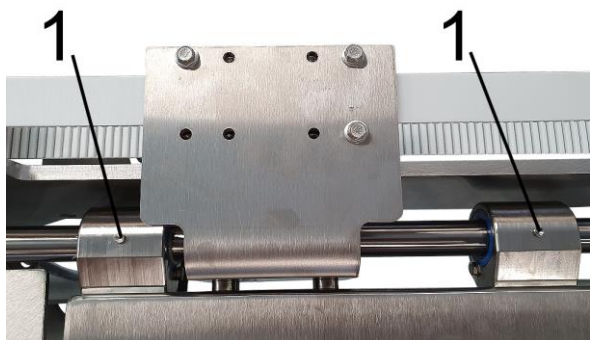


Megjegyzés: Vastagságállító zsírozófej



A lineáris golyóscsapályák (1. poz.) a vastagságállító csúszó szerkezeténél (2. poz.) nem igényelnek kenést.
Zsírozófej (3. poz.)

A betöltő ajtó lineáris golyóscsapályák kenése

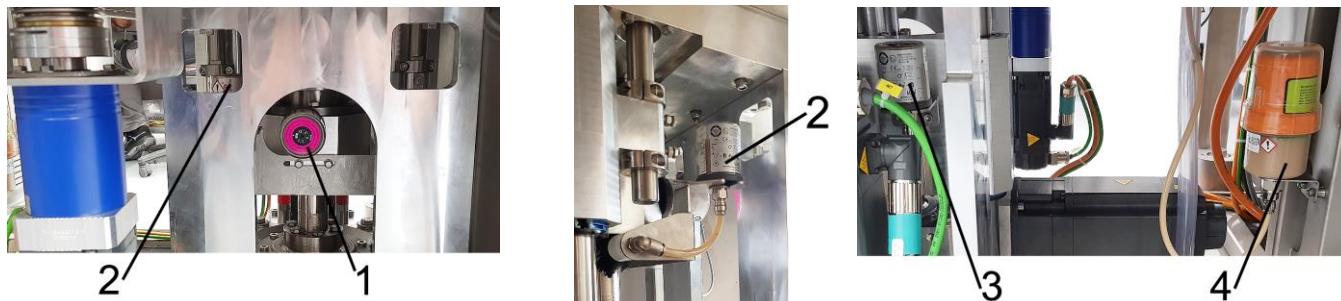


A betöltő ajtó lineáris golyóscsapályáit az ajtó felső részén (1. poz.) **havonta** meg kell zsírozni. Ehhez az alábbi zsírt használja: Típus **Rivolta F.L.G. GT-4**.

A kenés ellenőrzése

A gépnél több kenőanyag-adagoló is van. A különleges alkatrészeket folyamatosan a megfelelő kenőanyaggal látják el. Ezért nincs szükség rendszeres, körülményes kézi kenésre. Ezek a kenőanyag adagolók közvetlenül a kenési helyeken találhatók. A kenőanyag-adagolókat rendszeresen ellenőrizni kell a töltésszint tekintetében és szüksége esetén ki kell cserélni.

A gépnél összesen 4 kenőanyag-adagoló található:



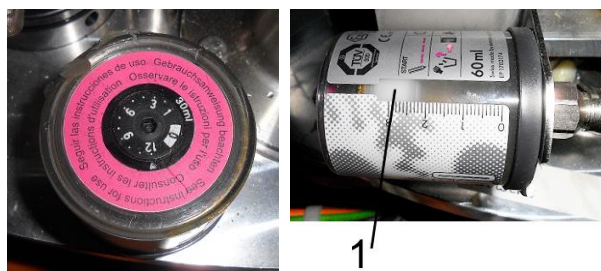
Megnevezés	EDV szám: Kenőanyag patron
1. poz.: Kis kenőanyag patron a vastagságállító nyomatéktengelyénél	912-931
2. poz.: Kis kenőanyag patron a vastagságállító nyomatéktengelyénél	912-931
3. poz.: Kis kenőanyag patron a vastagságállító nyomatéktengelyénél	912-931
4. poz.: Nagy kenőanyag patron a húsdarab dob meghajtásánál	912-932

A kis kenőanyag-adagolók ellenőrzése (1., 2., és 3. poz.)

A kis kenőanyag patronokon egy havi számérték skála található. A nyílnál található szám mutatja, milyen időközönként adagolja az adagoló a kenőanyagot egyenletesen. Minél nagyobb a számérték, annál kisebb a kenőanyag leadás. Ha a szám 0, a kenőanyag-adagoló hatástalanítva van.

E kenőanyag-adagoló 12 hónapra van előre beállítva. A kenőanyag-adagolók cseréjénél újra be kell állítani ezt az értéket.

A kenésszint mindig látható az átlátszó ablaknál. Ha a dugattyú (1. poz.) 0 cm-nél található, ki kell cserélnie a kenőanyag-adagolót.



A nagy kenőanyag-adagoló ellenőrzése

A töltésszint a patron (3. poz.) skáláján mindig látható. Ha a nyomólap (4. poz.) az **E** jelölésnél található, újra kell tölteni a kenőanyagot vagy ki kell cserélni a kenőanyag patron. Ehhez le kell szerelnie a teljes kenőanyag-adagolót úgy, hogy a hatszögű anyát (1. poz.) egy csavarkulccsal meglazítja. Vegye le az átlátszó védőburkolatot (7. poz.). Csavarja le a meghajtó egység tetejét (6. poz.), hogy hozzáférjen a DIP kapcsolókhöz.



A kenőanyag patron cseréje

Ehhez az alábbiak szerint járjon el:

1. Csavarja a kenőanyag patron az **OPEN** felirat fele és vegye le.
2. Csavarja le az adapterelemet (2. poz.) a kenőanyag patronról.
3. Hozza vissza a nyomólapot (9. poz.) a kimeneti helyzetbe:
 - a. Kézzel: Kézzel csavarja vissza a nyomólapot majdnem az ütközőig. **Megjegyzés:** Ne csavarja teljesen vissza a nyomólapot! Ha túlzottan megszorítja, az automatikus kenés nem működik a továbbiakban.
 - b. Automatikus: Kapcsolja az 1+4+8 vagy 2+4+8 DIP kapcsolókat **ON** helyzetbe. A nyomólemez automatikus visszaáll a helyére.
4. Csavarja fel az új kenőanyag patron, **informatikai sz.: 912-932** a meghajtó egységre.
5. Csavarja vissza az adapterelemet az új kenőanyag-adagolóra.
6. **Megjegyzés:** A kenőanyag patron cseréjénél ki kell cserélnie az elemet is. Helyezzen be egy új elemet (8. poz.) **informatikai sz.: 912-185-002** Csak ilyen különleges elemet használjon, mert más elemek az elektronikai rendszer meghibásodását okozhatják!
7. Állítsa be a DIP kapcsolók futamidejét 12 hónapra (8 + 4 DIP kapcsoló) és **ON**-ra.
8. Aztán csavarja fel a fedelet (6. poz.) a meghajtó egységre.

Infó: A meghajtó egység motorja rövid időre elindul. A piros LED 10 másodpercre kigyúl. Ezután a kenőanyag-adagoló működésbe jön és a beállítás szerint működik.



A kenőanyag feltöltése

Ehhez az alábbiak szerint járjon el:

1. Csavarja a kenőanyag patron az **OPEN** felirat fele és vegye le.
2. A feltöltéshez egy utántöltőre van szüksége **informatikai sz.: 912-185-001**
3. Csavarja fel az utántöltőt a kenőanyag patron felső felére a menetre. Esetlen előzetesen csavarja le az adapterelemet.
4. Hozza vissza a nyomólapot (9. poz.) a kimeneti helyzetbe:
 - a. Kézzel: Kézzel csavarja vissza a nyomólapot majdnem az ütközőig. **Megjegyzés:** Ne csavarja teljesen vissza a nyomólapot! Ha túlzottan megszorítja, az automatikus kenés nem működik a továbbiakban.
 - b. Automatikus: Kapcsolja az 1+4+8 vagy 2+4+8 DIP kapcsolókat **ON** helyzetbe. A nyomólemez automatikus visszaáll a helyére.
5. A kenőanyag utántöltéséhez használjon egy kereskedelemben kapható zsíróprést. Helyezze fel ezt az utántöltőre. Töltse fel az üres kenőanyag patron a kenőanyaggal - **Kenőzsír típus:** „Rivolta F.L.G. GT-4” **informatikai sz.: 912-928**. Megfelelő eredményt ér el, ha a kenőanyag patron töltés közben forgatja. **Megjegyzés:** A kenőanyag patron csak kiszertelt állapotban töltsse fel.
6. Azután csavarja le az utántöltőt és helyette szerelje fel az adapterelemet. Szerelje fel a teljes kenőanyag-adagolót a gépre.
7. Aztán kösse össze csavarral a kenőanyag patron a meghajtó egységgel.
8. Állítsa be a DIP kapcsolók futamidejét 12 hónapra (8 + 4 DIP kapcsoló) és **ON**-ra.
9. Helyezze vissza az elemet (8. poz.) az elemkamra és csavarozza vissza a fedelet (6. poz.) a meghajtó egységre.

Infó: A meghajtó egység motorja rövid időre elindul. A piros LED 10 másodpercre kigyúl. Ezután a kenőanyag-adagoló működésbe jön és a beállítás szerint működik.



FONTOS!

A futamidő utólagos módosításhoz először ki kell vennie az elemet legalább 15 másodpercre a meghatározható egységből (a memória törlésre kerül). Csak ezután lépnek érvénybe a módosítások.

A DIP kapcsolók magyarázata

Az üzemanyag adagolónál a meghajtó egységnél 4 DIP kapcsoló található. A DIP kapcsolók, melyek **ON** állásban találhatók, meghatározzák, hogy milyen időközönként adagolja az adagoló a kenőanyagot egyenletesen (pl. 2=2 hónap; 8+4=12 -> 12 hónap) - lásd az alábbi táblázatot is: **Kenési ciklus kapcsolóállásai**. Minél nagyobb a számérték, annál kisebb a kenőanyag leadás. Ha az összes DIP kapcsoló **OFF** helyzetben van, a kenőanyag-adagoló ki van kapcsolva.

E kenőanyag-adagoló 12 hónapra van előre beállítva. A kenőanyag-adagoló cseréjénél újra be kell állítani ezt az értéket.

7.2 Tisztítás és ápolás



A gép tisztítását kizárólag megfelelő szakismeretekkel rendelkező és személyi védőfelszerelést viselő tisztítószemélyzet végezheti (lásd a "2.4 A személyzet képesítése" fejezetet és "2.3 Személyi védőfelszerelés" fejezetet)!



Vigyázat!

Az agresszív tisztítószeresek és segédanyagok, például acélgyapot, kések, kaparók stb. használata esetén

Következmény: A felület meghibásodása, pl. karcolások és korrózió

- Ne használjon ilyen tisztítószereket és segédanyagokat!



Vigyázat!

Az agresszív tisztító- vagy fertőtlenítőszeresek, például klór és jódtartalmú anyagok használata esetén

Következmény: Az anyagok megtámadhatják a fröccsöntött gumialkatrészeket és műanyagokat és a nemesacél részek korrózióját okozhatják

- Ne használjon agresszív tisztító- vagy fertőtlenítőszereseket, például klór és jódtartalmú anyagokat!
- Kizárólag a megjelölt tisztítószereket használja!

Nem ajánlott a klór tartalmú tisztító- és fertőtlenítőszeresek használata a padló tisztítására sem!



Vigyázat!

A padló és környezet tisztítása és fertőtlenítése klór tartalmú tisztító- és fertőtlenítőszeresekkel

Következmény: A gép korróziós károsodása

- Öblítse le a gépet a padló és környezet tisztítása után azonnal tiszta vízzel!
- A felszabaduló gázok miatt a letakart alkatrészeket is öblítse le és azokat és, amelyek nem közvetlenül a tisztítószer szórási területén vannak!



Vigyázat!

A gép tisztítása egy 28 bar fölötti víznyomású nagynyomású tisztítóval

Következmények: A felület károsodása, alkatrészek meghibásodása

- A jellel ellátott alkatrészek tisztítása egy 28 bar fölötti víznyomású nagynyomású tisztítóval szigorúan tilos!
- Ne használjon 28 bar fölötti víznyomású nagynyomású tisztítókat!
- Alternatív lehetőségek: Használjon alacsony nyomású habos tisztítót vagy kézi permetezőt!

A gép tisztítása közben figyeljen az alábbiakra:

- higiéniai okokból naponta tisztítsa meg a gépet.
- Kerülje el a lerakódások beszáradását, mivel ezek megnehezítik és meghosszabbítják a tisztítási folyamatot!
- Alaposan öblítse le a gépet tisztítás és fertőtlenítés után.
- Akadályozza meg, hogy tisztítás közben a lerakodott húsdarabok, szennyeződések stb. a közeli gépekre kerüljenek.
- Óvja az érzékeny berendezéseket, pl. az elektronikai rendszereket (ha rendelkezésre állnak) a közvetlen érintkezéstől a magas nyomású tisztító sugarával.

A gép tisztítása



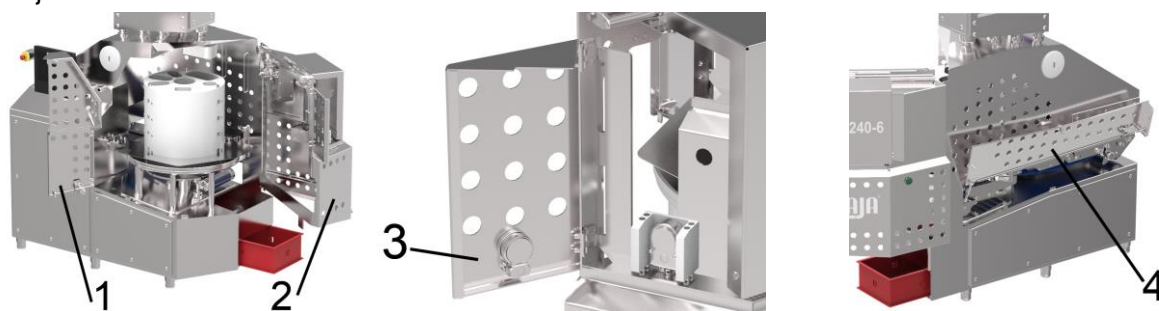
A gép tisztításához először le kell szerelnie egyes alkatrészeket a "7.1.2 A gépalkatrészek kiszerelese és beszerelése" fejezetben leírtak szerint.

A kiszereelt alkatrészeket kiszereelés után egy erre kialakított kocsin (opció) lehet elhelyezni vagy felakasztani. Ezután az alkatrészeket ezen megtisztíthatja.

Megjegyzés: Tisztításhoz tárolja a kést mindig az erre kialakított kocsin (opció).

A gép tisztításhoz történő előkészítéséhez az alábbiak szerint járjon el:

1. Kapcsolja ki a gépet a **Termelés KI** gombbal az érintőképernyőn
2. Állítsa a főkapcsolót **KI** állásba, és biztosítsa ezt egy lakattal
3. Teljesen (minden pólusnál) kapcsolja le a gépet a villamos hálózatról!
4. Nyissa ki a bal védőajtót (1. poz.).
5. Nyissa ki az első védőajtót (2. poz.).
6. Nyissa ki biztonsági ajtót (3. poz.).
7. Nyissa ki a védőajtót a kihordó szalagnál (4. poz.).
8. Szerelje ki a kihordó szalag szalagpántját
9. Szerelje ki a továbbító szalag szalagpántját
10. Szerelje ki a benyúlás elleni védőt (csak akkor áll rendelkezésre, ha a gép egy húsdarab dobbal van felszerelve)
11. Szerelje ki a húsdarab dobokat
12. Szerelje ki a köztes dobot
13. Szerelje ki a nyomóblokkot
14. Szerelje ki a köztes lemezt
15. Szerelje ki a nyomólemezt
16. Szerelje ki a kést



A gépalkatrésze be- és kiszereelésére vonatkozó utasításokat a "7.1.2 A gépalkatrészek kiszerelese és beszerelése" találja.

7.2.1 Tisztítási eljárás és a tisztítószer használata

1	<p>Előzetes tisztítás, a termékmaradékok eltávolítása Eljárás/berendezések: Kézi, mechanikai Műanyag kaparóval vagy spatulával Megjegyzés: A lemosott termékmaradékokat gyűjtse össze egy hulladékgyűjtőbe és hatástalanítsa megfelelően.</p>
2	<p>A kisserelt alkatrészek leszerelése és tisztítása Tisztítószer: 2-5%, pl. FINK TEC márkájú: FINK zsíroldó, FINK-FC 21, FINK-FC 30; Henkel márkájú: P3-topax 19, P3-topax 66; Goldschmidt márkájú: SOMPLEX zsíroldó Eljárás/berendezések: Alapos vízzel történő öblítés után (max. 60° C a zsírlágyulásponttól függően) habosítás vagy kézi behatási idő kb. 15 perc. , Kisnyomású habgép, kefe, tál Megjegyzés: Szerelje ki a gépalkatrészeket az előírások szerint</p>
3	<p>Alapos előöblítés Tisztítószer: Hideg ivóvíz kb. 50° C Eljárás/berendezések: 30 bar alatti alacsony nyomás. Max. 60°C hőmérséklet, a zsírlágyulásponttól függően. Figyelje arra, hogy a gép belsejében és alatta található területeket is öblítse le. Alacsony nyomású gép, víztömlő</p>
4	<p>Tisztaság ellenőrzése szemrevételezéssel Eljárás/berendezések: Szemrevételezés Megjegyzés: A teljes gép és apró alkatrészek.</p>
5	<p>Lúgos tisztítás Tisztítószer: 2-5%, pl. FINK TEC márkájú: FINK zsíroldó, FINK-FC 21, FINK FC 30, FINK-FC 23; Henkel márkájú: P3-topax 19, P3-topax; Goldschmidt márkájú: SOMPLEX zsíroldó (az alumínium alkatrészeknél) Eljárás/berendezések: Kisnyomású habgép, kézi permetező, kefe, tál. Kézi habosítás: Behatási idő kb. 15 perc. Megjegyzés: naponta. Ne felejtse el az apró alkatrészeket. Rendszeresen habosítsa lentről felfele haladva.</p>
6	<p>A lúgos tisztítószer helyett alkalmazzon szükség esetén savas tisztítószereket Tisztítószer: 3-6 %, pl. FINK TEC márkájú: FINK alu habtisztító; Henkel márkájú: P3-topax 56; Goldschmidt márkájú: SOMPLEX savas hab Eljárás/berendezések: Kisnyomású habgép, kézi permetező, kefe a vízkő eltávolítására. Kézi habosítás: Behatási idő kb. 15 perc. Megjegyzés: Megjegyzés: A be- és kihordó szalaggal felszerelt gépeknél ne használjon savas tisztítószereket!</p>
7	<p>Köztes tisztítás Tisztítószer: Ivóvíz Eljárás/berendezések: 30 bar alatti alacsony nyomás, 50-60° C hőmérséklet, alacsony nyomású gép, víztömlő Megjegyzés: Öblítse le a teljes gépet és a kisserelt apró alkatrészeket is. Távolítsa el a lerakódásokat felülről lefele öblítve (ph ellenőrzés).</p>
8	<p>Tisztaság ellenőrzése szemrevételezéssel Eljárás/berendezések: Szemrevételezés Megjegyzés: Ellenőrizze a teljes gépet + apró alkatrészeket az összes, teremben végzett tisztítási eljárás után. Az említett fertőtlenítőszer alumínium alkatrészeknél is használhatók. Minden tisztításnál fentről lefele fertőtlenítsen. Figyeljen arra, hogy ne hagyjon ki egy részt sem. Vegye figyelembe a gép alsó részét is.</p>
9	<p>Fertőtlenítés Tisztítószer: Kézi habosítás, mechanikai kb. 15 perc. Behatási idő kb. 15 perc, pl. FINK TEC márkájú: FINK FT 107 DES Eljárás/berendezések: Alacsony nyomás (30 bar alatti alacsony nyomás), alacsony nyomású gép, víztömlő.</p>
10	<p>Öblítés Tisztítószer: Ivóvíz Eljárás/berendezések: Alacsony nyomás (30 bar alatti alacsony nyomás), alacsony nyomású gép, víztömlő.</p>
11	<p>Szárítás</p>

12	<p>Ápolás</p> <p>Tisztítószer: Például élelmiszer minőségű olaj, FINK TEC márkájú: FINK-FC 332</p> <p>Eljárás/berendezések: Permetezés, permetező pisztoly</p>
13	<p>A tisztító berendezése tárolása (kefe, spatula stb.)</p> <p>Megjegyzés: A többi tisztítóberendezés elszennyeződésének megakadályozására ajánlott a tisztítóberendezéseket ezek megtisztítása után fertőtlenítőszerben tárolni, pl. FINK TEC márkájú: FINK-FC 107 DES. Naponta cserélje ki a fertőtlenítőt.</p>

Tisztítószerekre vonatkozó ajánlás

- Lever Sutter (Mannheim)
- Meko (Zerbst)
- Dr. Weigert (Hamburg)
- Henkel Hygiene GmbH (Düsseldorf)
- FINK TEC GmbH (Hamm)



FONTOS!

A tisztító- és fertőtlenítőszerket a gyártó termékismertető adatlapon megjelölt adatok szerint használja. Vegye figyelembe a veszélyes termék adatlapon megjelölt adatokat!

7.2.2 Az egyes géprészek tisztítása

A kezelőegység tisztítása



Megjegyzés: A kezelőegységet ne tisztítsa magas nyomású tisztítóval!



Vigyázat!

Víz és tisztítószerek behatolásának veszélye a kezelőegység belsejébe

Következmény: Az elektromos alkatrészek meghibásodása

- A kezelőegység tisztítására használjon alacsony nyomású habos tisztítót vagy kézi permetezőt vagy egy tisztítószeres-vizes oldatot és rongyot és/vagy szivacsot. Azután törölje le a kezelőegységet egy száraz, tiszta ronggyal!

A szállítószalagok tisztítása

A szállítószalagok kiserelésének leírását a "7.1.2 A gépalkatrészek kiserelése és beszerelése"fejezetben találja!



FONTOS!

Vegye figyelembe a "7.2.1 Tisztítási eljárás és a tisztítószer használata"fejezet végén található megjegyzéseket!



FONTOS!

Tisztításnál tartsa be mindig a szállítószalag gyártójának az utasításait!
Óvja a szállítószalag hevederjét az éles tárgyaktól!



Vigyázat!

A szállítószalag hevederek tisztítása magas nyomású tisztítóval

Következmény: A felület károsodása

- Alternatív lehetőségek: Használjon alacsony nyomású habos tisztítót vagy kézi permetezőt!

Mivel a szállítószalagok érzékenyek a nem megfelelő tisztítószer használatra, vegye figyelembe a következőket:

- A koncentráció ne haladja meg a megadott értékeket
- A hőmérséklet ne haladja meg a 50°C értéket.
- Tartsa be mindig a behatási időt
- Ivóvízzel öblítse le a szállítószalag hevederjét
- Óvatosan használja a segédeszközöket, pl. késeket, spatulákat vagy acélgyapotot, mivel ezek károsíthatják a felületet
- Figyeljen arra, hogy tisztítás előtt lazítsa meg a szalagot
- Hogy a szalag zsugorodását megakadályozza, tisztítás után, valamit szárítás közben feszítse meg a szállítószalag hevedert

A kés tisztítása



A kés tisztítását a késtároló dobozban is és a késszállító szerkezetben is elvégezheti. A késtároló doboz a tartozékoknál található. A késszállító szerkezet kapható opcióként a MAJA-nál.

A kést a késszállító szerkezettel tisztítás céljából az erre kialakított kocsin (opció) elhelyezheti.

A késtároló dobozban történő tisztításnál ezt (a késsel) alaposabb tisztítás céljából nyitva hagyhatja.

A kés kiserelését és kezelését a késtároló dobozban és a késszállító szerkezetben a "7.1.2 A gépalkatrészek kiserelése és beszerelése"fejezetben találja.

8 Zavarok



A zavarok elhárítását a zavar fejtájától függően kizárólag megfelelő képesítéssel rendelkező és személyi védőfelszerelést viselő szerviz, ill. szakszemélyzet végezheti (lásd a "2.4 A személyzet képesítése" fejezetet és "2.3 Személyi védőfelszerelés" fejezetet)!



⚠ Figyelem!

A gépborítások eltávolítása

Következmény: Élet- vagy súlyos sérülésveszély, pl. szívvstop vagy izombénulás az áramot vezető alkatrészek megérintése következtében

Következmény: A testrészek és ruházat elkapása, láncok vagy meghajtó szíjak által okozott zúzódások

- Ne távolítsa el a gépborításokat



Vigyázat!

Nem megfelelő kezelés

Következmény: A gép károsodása

- A fellépő zavarokat azonnal hárítsa el!
- Ha valamilyen probléma jelentkezik azonnal értesítse az ügyfélszolgálatot!
- Ne végezzen engedély nélküli javításokat a gépen!

8.1 Hibaelhárítási táblázat

Tünet	Ok	Intézkedés
A képernyő bekapcsolás után nem világít	A gép elindulása több ideig tart	Várjon, amíg lezárult az indítási folyamat
	Nincs hálózati feszültség	Ellenőrizze a hálózati feszültséget Ellenőrizze, ha kioldott egy előkapcsolt FI megszakító
	A kezelőegység meghibásodott	Lépjen kapcsolatba a MAJA szervizzel
Nem megfelelő vágási eredmény	A kés nincs megfelelően megfenve, kicsorbult vagy nincs megfelelően rögzítve	Cserélje ki, élezze meg vagy rögzítse megfelelően a kést a "7.1.2 A gépalkatrészek kiszerelese és beszerelése" fejezetben leírtak szerint.
	A pengérés túl nagy	Lépjen kapcsolatba a MAJA szervizzel
	A hús hőmérséklete túl magas vagy túl alacsony	Igazítsa hozzá a hőmérsékletet
	Nem megfelelő paraméterek az elmentett vágási programban	Igazítsa hozzá a paramétereket a vágási programban
	Nem megfelelő húsfajta van a programban elmentve	Igazítsa hozzá a paramétereket a vágási programban
	Nem megfelelő hústérfogat van a programban elmentve	Igazítsa hozzá a paramétereket a vágási programban
	A húsadagok nincsenek teljesen elmetszve	A pengérés túl nagy A kés nem éles A kést túl gyakran fenték. Ezáltal a legkisebb átmérő meghaladásra került.

Tünet	Ok	Intézkedés
A hús nincs elvágva	Nincs kés beszerelve	Szerelje be a kést a "7.1.2 A gépalkatrészek kiszérése és beszerelése" fejezetben leírtak szerint
A szállítószalagok (továbbító vagy kihordó szalag) nem működnek	A szállítószalagok a működési időtartam növekedésével automatikusan megnyúlnak.	A szállítószalag hevedereket 1 vagy 2 elemmel meg kell rövidíteni.
	Az érintett szalag meghajtása meghibásodott	Lépjen kapcsolatba a MAJA szervizzel
A felvágott adagok nem megfelelő elhelyezése	Nem megfelelő paraméter van beállítva a felvágott adagok kihordásánál	Javítsa ki a paramétert
	Nem megfelelő vágási paraméterek vannak beállítva a felvágott termékénél	Javítsa ki a paramétert
	A kés nem éles vagy kicsorbult	Élesítse meg vagy cserélje ki a kést
	A hús hőmérséklete nem megfelelő	Fagyassza meg a húst kívül és belül kb. +2 °C
A személyazonosítás nem működik. A beállítóként vagy ügyfélszolgálatként történő bejelentkezés nem működik	A személyazonosító kulcsot (kék, fekete) nem megfelelő helyre tartotta a kezelőegységénél	Tartsa a kulcsot a kék mezőhöz a kezelőegységénél
	A személyazonosító kulcs (kék, fekete) meghibásodott vagy nincs megfelelően programozva	Használjon egy másik kulcsot vagy próbálkozzon még egyszer
	Az elektromos személyazonosító rendszer meghibásodott	Lépjen kapcsolatba a MAJA szervizzel
	A kezelőegység kábele kilazult	Vegye le a kezelőegység fedelét és csatlakoztassa újra a kábelt
A kezelőegység érintőképernyőjét nem lehet megfelelően kezelni	Az érintőképernyő meghibásodott	Lépjen kapcsolatba a MAJA szervizzel
A gép leáll termelés közben	A gép VÉSZ-KI állapotban található: <ul style="list-style-type: none"> A bal védőajtót kinyitották Az első védőajtót kinyitották A jobb védőajtót kinyitották A biztonsági ajtót erőszakos módon kinyitották 	<ul style="list-style-type: none"> Csukja be a bal védőajtót → majd igazolja vissza a hibaüzenetet a kezelőegységénél Csukja be az első védőajtót → majd igazolja vissza a hibaüzenetet a kezelőegységénél Csukja be a jobb védőajtót → majd igazolja vissza a hibaüzenetet a kezelőegységénél Csukja be a biztonsági ajtót → majd igazolja vissza a hibaüzenetet a kezelőegységénél
	Általános meghajtási hiba, pl.: <ul style="list-style-type: none"> A kés nem forog A dob meghajtása nem forog A nyomó dugattyú nem hajt ki teljesen a formából stb. 	<ol style="list-style-type: none"> A hibaüzenet jóváhagyása a kezelőegységénél Nyomja meg a Termelés BE gombot a kezelőegységénél A gép alapállásba áll és a betöltő ajtó kinyílik, amikor már behelyezheti a húsdarabot. Ellenkező esetben -> keresse tovább a hibát a húsdarab dob leszerelésével; lásd "7.1.2 A gépalkatrészek kiszérése és beszerelése"

Tünet	Ok	Intézkedés
A gép nem indítja a vágási eljárást	<ul style="list-style-type: none"> • A bal védőajtó nyitva van • Az első védőajtó nyitva van • A jobb védőajtó nyitva van • A biztonsági ajtó nyitva van 	<ul style="list-style-type: none"> • Csukja be a bal védőajtót • Csukja be az első védőajtót • Csukja be a jobb védőajtót • Csukja be a biztonsági ajtót
A gép nem indítja a vágási eljárást a betöltő ajtó csukása után	A biztonsági ajtó nyitva van	Csukja be a biztonsági ajtót, ezután a vágási eljárás automatikusan elindul

8.2 Hibaüzenetek

Megjegyzés: A jelen fejezet tartalma / a cím a HMI kezelőfelület eredeti kezelési útmutatójában található.

8.3 Távkarbantartás

Megjegyzés: A jelen fejezet tartalma / a cím a HMI kezelőfelület eredeti kezelési útmutatójában található.

9 Leszerelés, tárolás és továbbszállítás

Leszerelés



A gép leszerelését kizárólag megfelelő szakismeretekkel rendelkező és személyi védőfelszerelést viselő kezelőszemélyzet végezheti (lásd a "2.4 A személyzet képesítése" fejezetet és "2.3 Személyi védőfelszerelés" fejezetet)!

A leszerelésnél hajtsa végre a következőket:

- Teljesen kapcsolja le gépet a villamos hálózatról!
- Tisztítsa meg a gépet leszerelés előtt a "7.2 Tisztítás és ápolás" fejezetben leírtak szerint.
- Csukja be a betöltő ajtót.
- Csukja be a biztonsági ajtót.
- Csukja be az első védőajtót.
- Csukja be a bal védőajtót.
- Csukja be a védőajtót a kihordó szalagnál.

Tárolás

A hosszabb tárolási-/állásidőknél vegye figyelembe az alábbiakat:

- Ne tárolja a gépet a szabadban
- A tárolási hely legyen száraz és pormentes
- Ne tegye ki a gépet agresszív közegnek
- Védje a gépet a napsugárzástól
- Védje a gépet a mechanikai behatásoktól
- Tárolási hőmérséklet: + 5°C és + 40°C között



FONTOS!

Tisztítsa meg a gépet hosszabb leállítás utáni üzembe helyezés előtt, úgy mint az első alkalommal.

Továbbszállítás

A továbbszállításnál vegye figyelembe a következőket:

- Biztonságosan csomagolja be a gépet továbbszállítás előtt, hogy megvédje a szállítási károktól.
- Kizárólag olyan csomagolóanyagokat használjon, amelyek a gépet megfelelően óvják.

10 Leszerelés és ártalmatlanítás

10.1 Leállítás és leszerelés

A leállításkor, majd a leszerelésnél vegye figyelembe a következőket:

- Figyeljen arra, hogy leállítás és leszerelés előtt a gépet a "9 Leszerelés, tárolás és továbbszállítás" fejezetben leírtak szerint üzemben kívül helyezze.
- A gépnél nem szükségesek további leszerelési munkálatok!

10.2 Hatástalanítás

A szállított gép tudomásunk szerint nem tartalmaz olyan anyagokat, amelyek forgalomba hozása tilos a Vegyi anyagok tilalmáról szóló rendelet, illetve az elektromos és elektronikus berendezésekben felhasznált veszélyes anyagok korlátozásáról szóló 2002/95/EK európai irányelv értelmében.

A német gép- és építő szakszövetségén belül az élelmiszer feldolgozó és csomagoló gépek gyártóinak társulása, röviden VDMA, felsorolja a következő okokat, amelyek miatt viszont ez a gép nem tartozik a fent említett 2002/95/EK európai irányelv hatáskörébe:

- A fent említett európai irányelv csak azokra a gépekre vonatkozik, amelyek típusa és mennyisége hasonló a magán háztartásokban használt gépekhez. Ezekről az Ön MAJA gépe a teljesítmény, a felépítés, a funkcionalitás és a forgalomba hozott gépek száma tekintetében egyaránt különbözik.
- A 6. készülék-kategóriájú elektromos és elektronikus eszközök, az anyagok megmunkálásához szükséges szerszámok vagy eszközök. A MAJA gépek nem anyagok megmunkálására szolgálnak, hanem az élelmiszer-feldolgozóiparban használják.

A gépet és egyéb összetevőit tilos a háztartási hulladékkal vagy a magánháztartásokban használt elektromos hulladék-lerakóhelyeken keresztül hatástalanítani.

A gép hatástalanításával kapcsolatosan lépjen kapcsolatba velünk. Az elérhetőségeinket a jelen Kezelési útmutató elején az Impresszum pont alatt találja.



11 Műszaki adatok

11.1 Az élelmiszerekkel érintkező anyagok



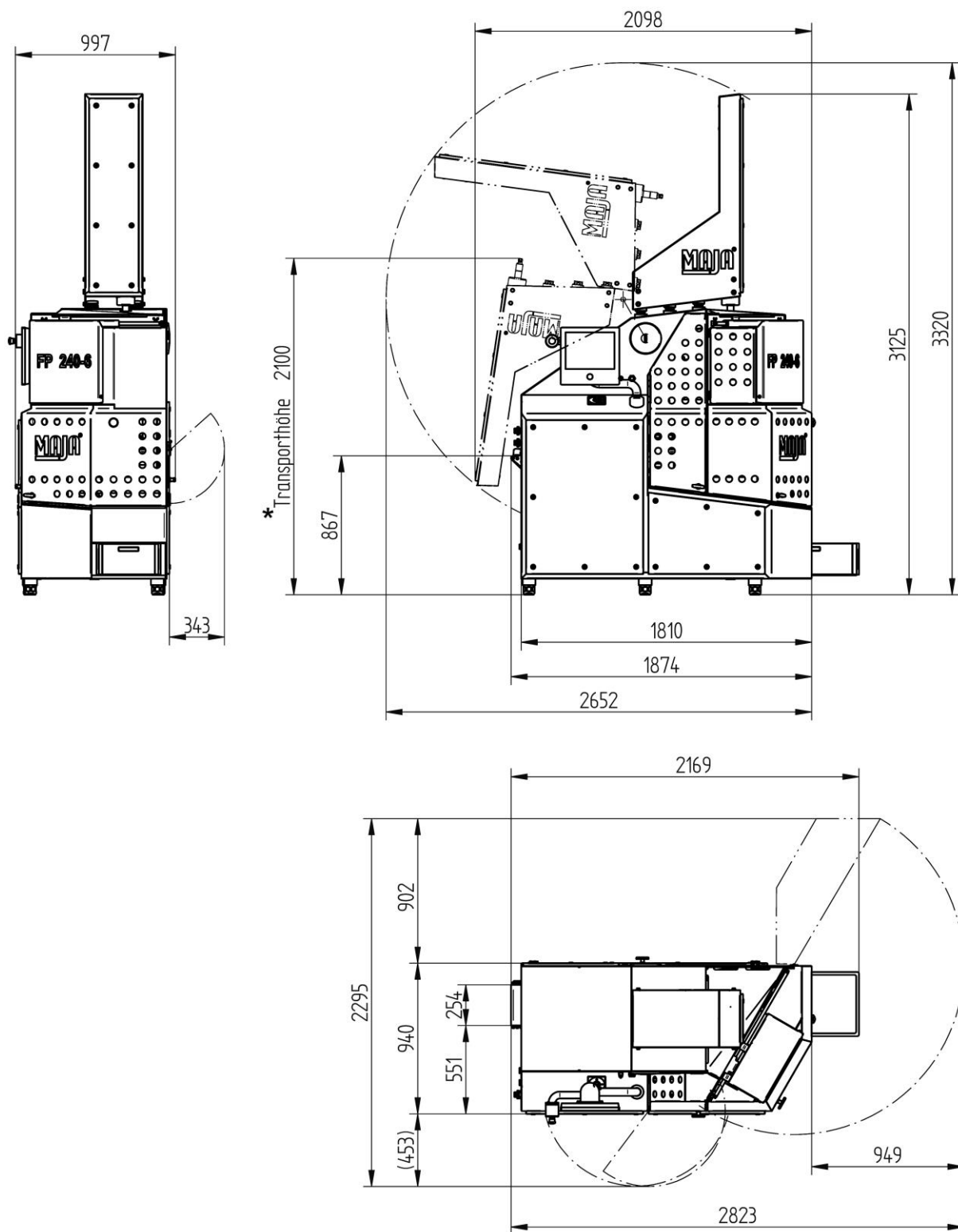
Amikor egy húsdarabot dolgoz fel a géppel, akkor az különböző alkatrészekkel érintkezik. Ezen alkatrészek mindegyikének anyaga megfelel az 1935/2004 és 2023/2006 rendeletek követelményeinek, amelyek olyan anyagok és tárgyak előállításáról szólnak, amelyek élelmiszerekkel érintkeznek.

Alkatrész	Anyag
Kés	
Kés	X46Cr13 (1.4034)
Késtartó	X5CrNi18-10 (1.4301)
Vastagságállító lemez	
Vastagságállító lemez	X5CrNi18-10 (1.4301)
Köztes lemezek	
Rögzített köztes lemez	X5CrNi18-10 (1.4301)
Mozgó köztes lemez	X5CrNi18-10 (1.4301)
Továbbító szalag	
Szalagheveder	Acetál
Terelőgörgő	Polioximetilén (POM)
Szalagkeret	X5CrNi18-10 (1.4301)
Dobmotor	X5CrNi18-10 (1.4301); NBR
Kihordó szalag	
Szalagheveder	Polioximetilén (POM)
Szalagkeret	X5CrNi18-10 (1.4301)
Terelőgörgő	Polioximetilén (POM)
Fedő anyag	Polioximetilén (POM)
Lemez	X5CrNi18-10 (1.4301)
Húsdarab dobok	
Húsdarab dobok	Polietilén (PE)
Fogantyú	X5CrNi18-10 (1.4301)
Nyomóblokk	
Nyomóblokk	Polioximetilén (POM)

11.2 A gép méretei és tömege

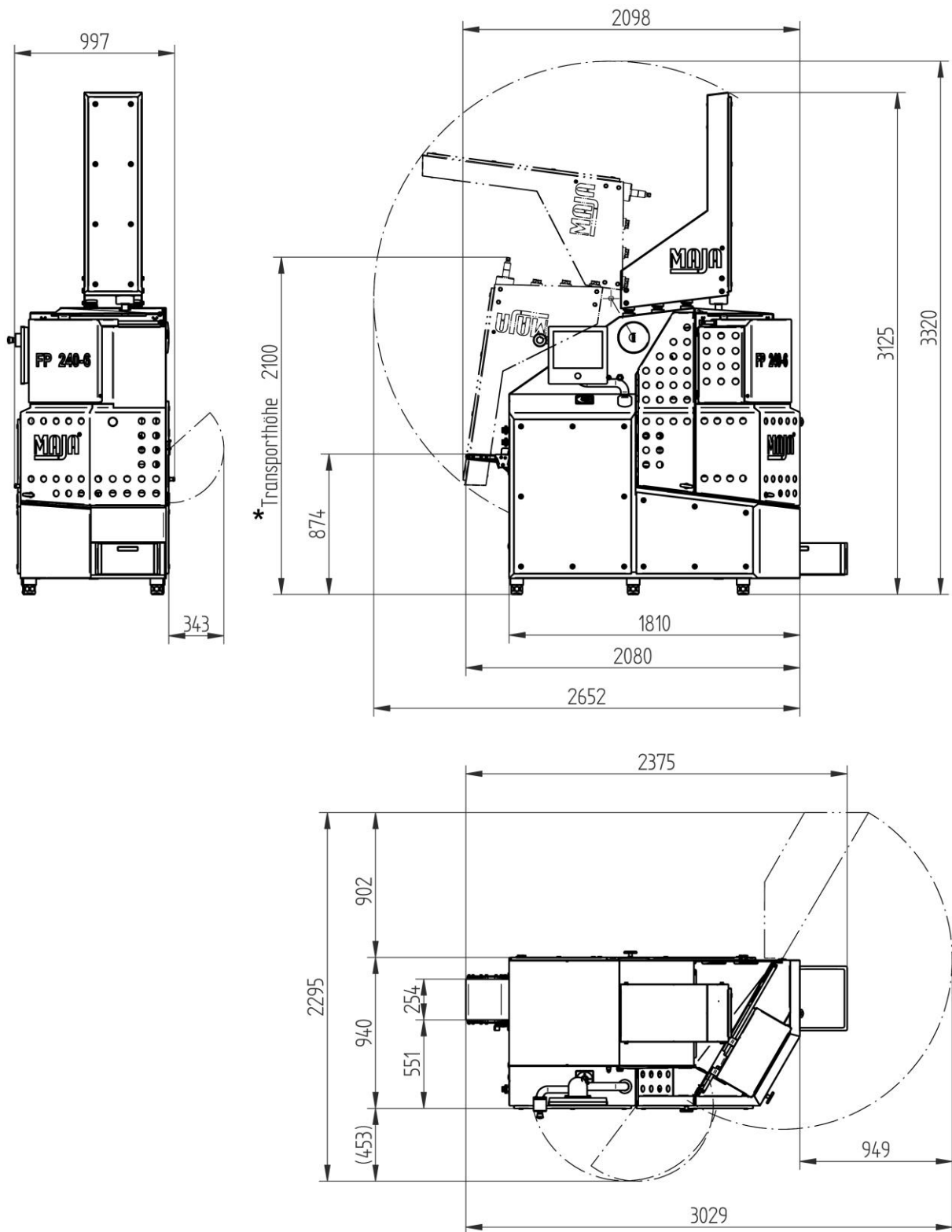
Méreték

FP 240-6 - Standard



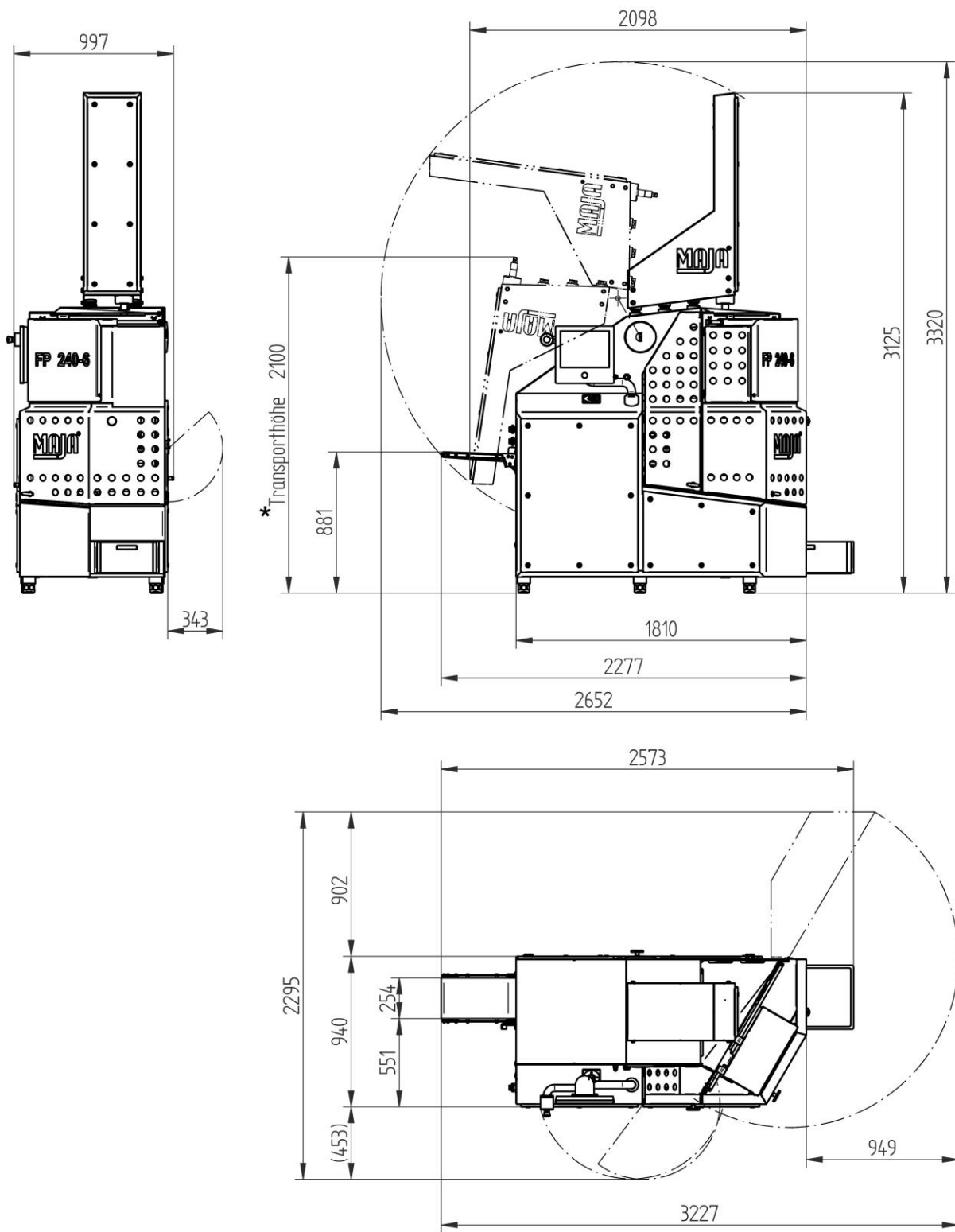
* Szállítási magasság

FP 240-6 - 200 mm kihordó szalag meghosszabbítással (opció)



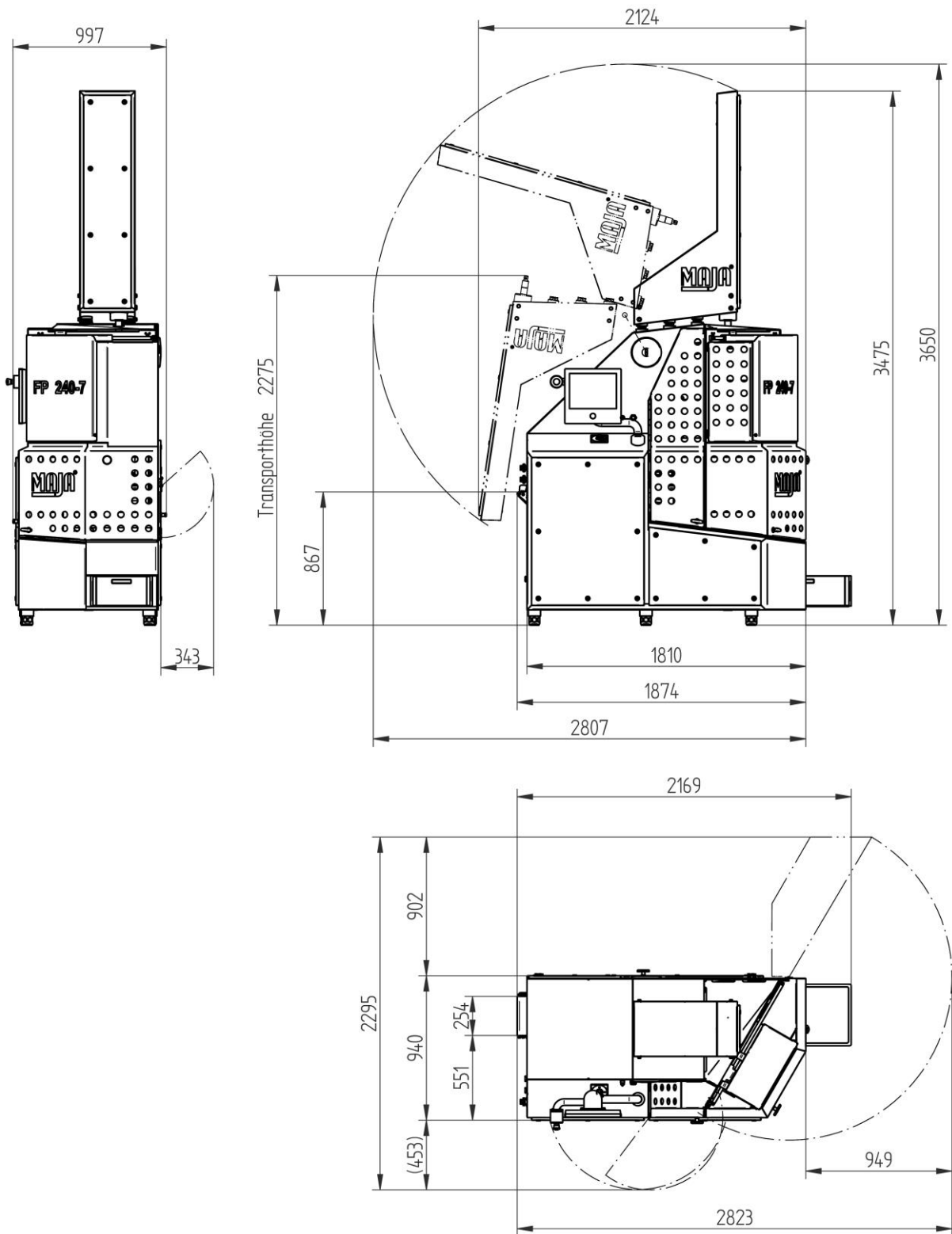
* Szállítási magasság

FP 240-6 - 400 mm kihordó szalag meghosszabbítással (opció)



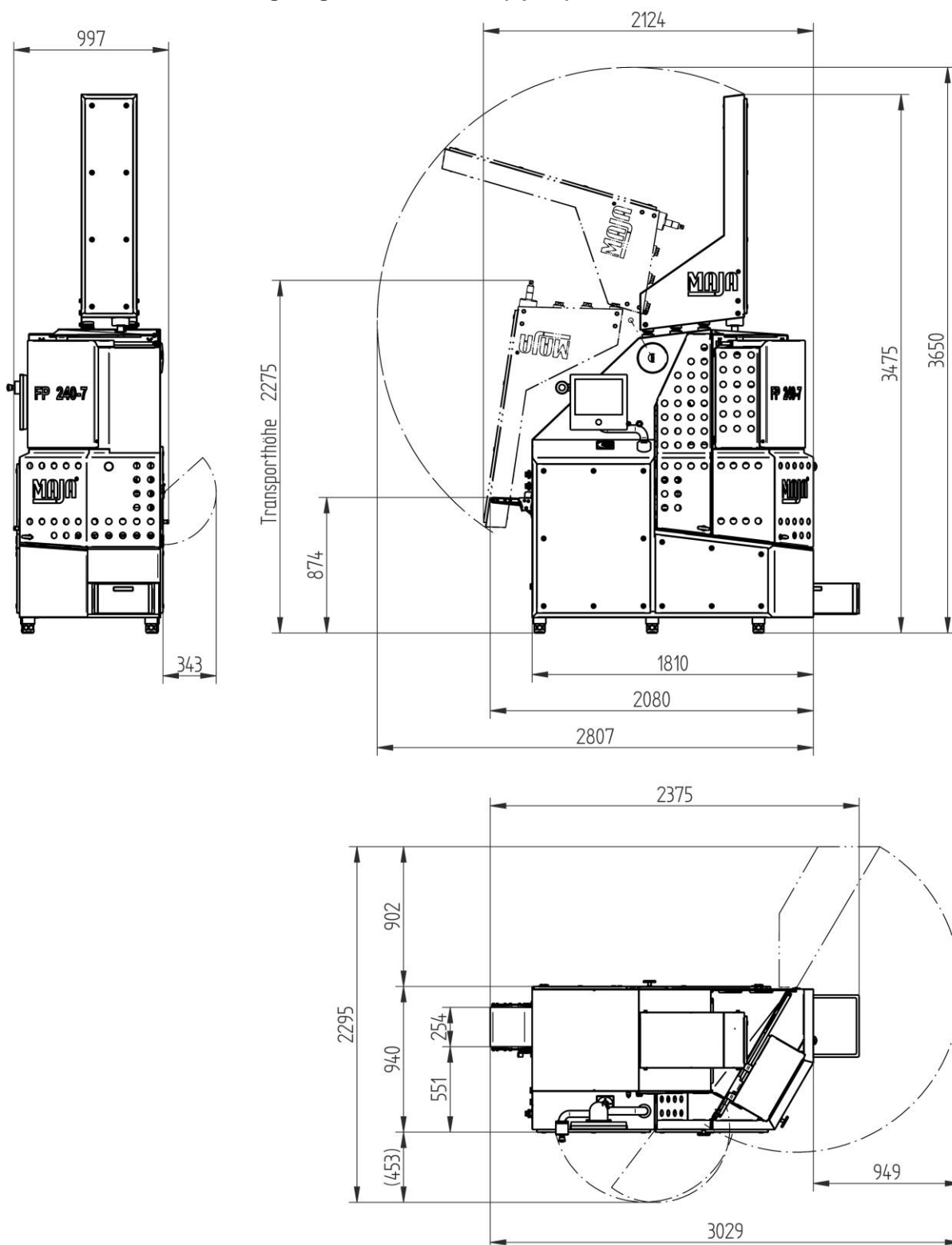
* Szállítási magasság

FP 240-7 - Standard



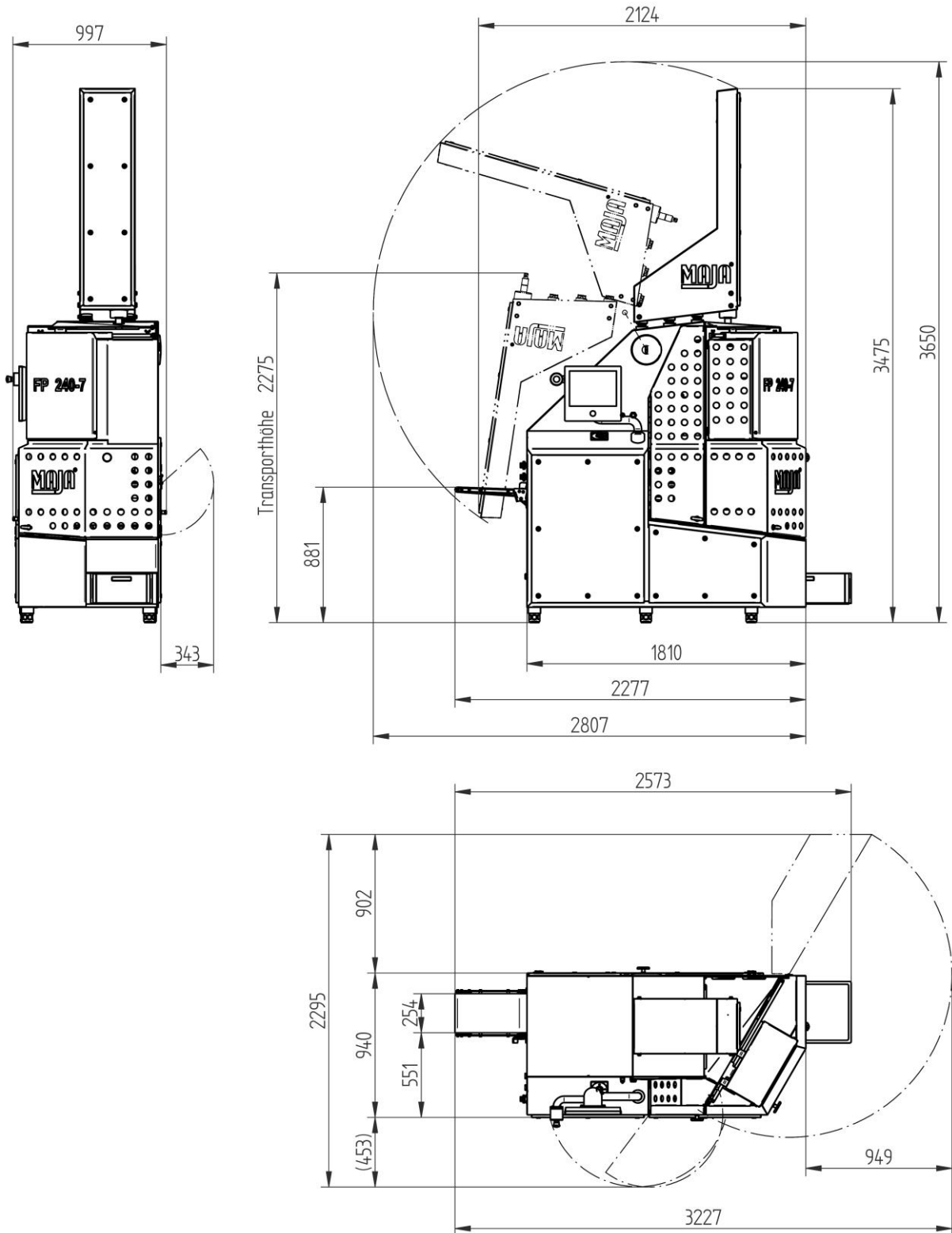
* Szállítási magasság

FP 240-7 - 200 mm kihordó szalag meghosszabbítással (opció)



* Szállítási magasság

FP 240-7 - 400 mm kihordó szalag meghosszabbítással (opció)



* Szállítási magasság

Tömegek

	FP 240-6	FP 240-7
Teljes gép	Kb. 1350 kg	Kb. 1500 kg
Kihordó szalag heveder		Kb. 3,3 kg
Továbbító szalag heveder		Kb. 2,6 kg
Húsdarab dob (1x dob)		Kb. 18 kg
Köztes dob		Kb. 17 kg
Kés		Kb. 2,5 kg
Nyomóblokk		Kb. 3,0 kg
Köztes lemez		Kb. 7,5 kg
Nyomólemez		Kb. 1,5 kg

Talajterhelés

- Szükséges megoszló terhelés: 15 kN/m²
- Jellemző talajterhelés: 2 N/mm²

11.3 Műszaki adatlap

Háromfázisú váltóáram	380 - 400 V / 50 - 60 Hz / 3 PH AC +PE
Háromfázisú motor	17 kW I _N 25A (400 V)
Vezérlés	24 V AC
Hangnyomás	< 80 dB(A)
A DIN EN 13870 szabvány A melléklete szerint	

12 Melléklet

12.1 Kapcsolási rajz

12.2 Megfelelőségi és gyártói nyilatkozat