

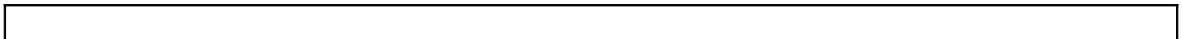
BEDIENUNGSANLEITUNG

MASCHINE ZUM SCHNEIDEN VON GEFRORENEM FLEISCH SK150



ART. NR.
SER. NR.

80.0115.00/ 8001150000
80 347 14



I.1 Anwendungsbereich

Die Maschine ist für Schneiden von gefrorenem Fleisch bestimmt. Die Fleischtemperatur muss min. -3°C und max. -28°C sein.

Die CE-Kennzeichnung ist auf Grund der Einhaltung der nachfolgenden Richtlinien gestellt worden:

EU - 2006/95/EG

EU - 2004/108/EG

EU - 2006/42/EG

EU - 2001/95/EG

Bei jeder Abänderung an der Maschine, die ohne unsere schriftliche Zustimmung ausgeführt worden war, sowie im Falle von Demontage oder Hinzufügung von Teilen, wird die EU-Konformitätserklärung ungültig, und die Garantie wird unwirksam (verfällt)!

I.2 Technische Charakteristik

Die Maschine ist aus rostfreiem Stahl, Marke **1.4301 (AISI 304)** *ausgefertigt, dass zum Kontakt mit Nahrungsmittel zugelassen ist.* Entspricht der Norm EN 1672-2 und HACCP.

Gesamt installierte Leistung	kW	4
Versorgungsspannung	V; Hz	3x400; 50 (3P+N+PE)
Nennstrom	A	9,2
Luftdruck	Mpa	0,4 ÷ 0,6
Druck der hydraulischen Station	bar	80
Volumen der hydraulischen Station	L (kg)	80 (72)
Druck des Schneidmessers	kg	2600
Abmessungen: - Länge	mm	1420
- Breite	mm	996
- Höhe	mm	1635÷1700
Leistung	kg/h	1500
Gewicht der Maschine inkl. Öl	kg	640

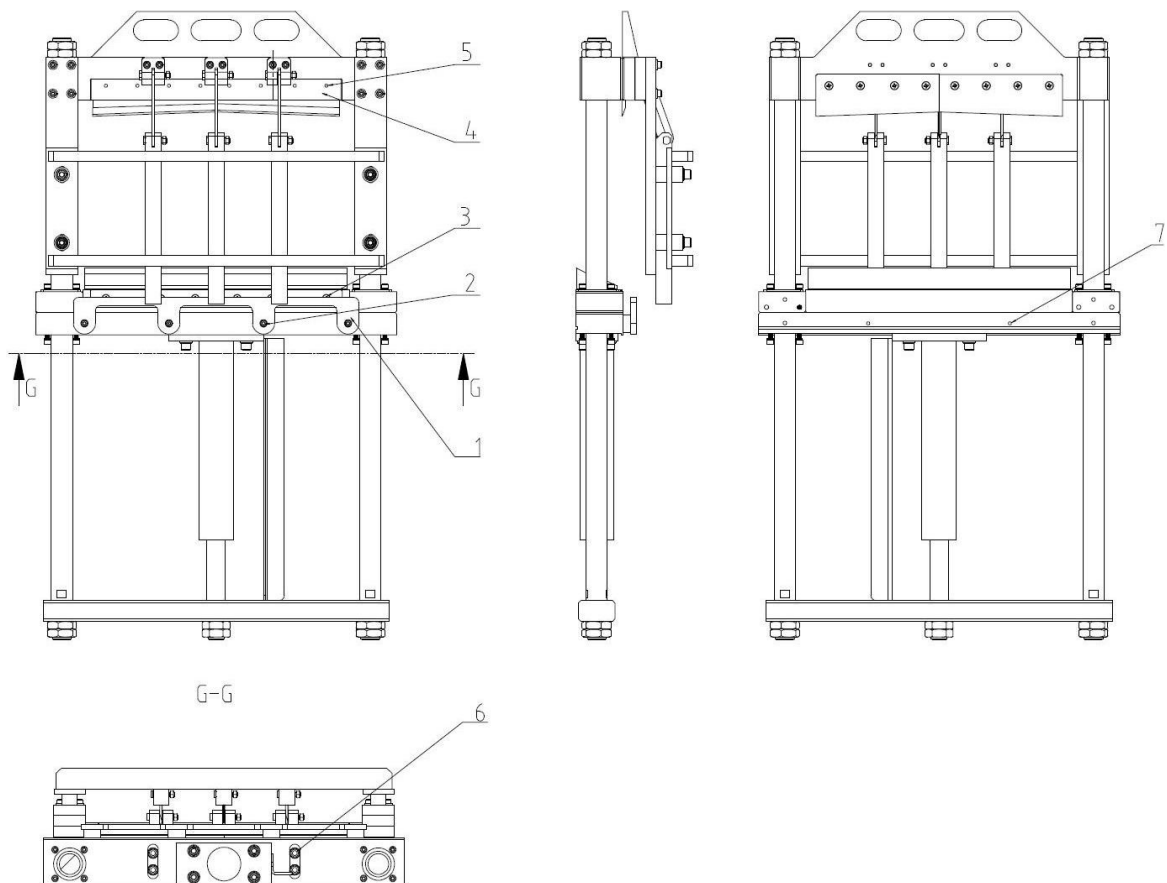


Abb. 7

1. Die oberen Messer (Abb. 7, Pos. 4) in oberen Position stellen. Ihre Position wird von einem Umschalter geändert. Der Umschalter ist hinter dem seitlichen Deckel der Maschine und befindet sich in der Maschine seitlich von dem Schaltschrank.
2. Die Elektroversorgung der Maschine ausschalten.
3. Das Element (Abb. 7, Pos. 1) durch Losschrauben der 4 Stk. Bolzen M8 (Abb. 7, Pos. 2) abnehmen. Die 6 Stk. Bolzen (Abb. 7, Pos. 3) losschrauben.
4. Der untere waagerechte Messer abnehmen und ihn mit neuem austauschen. Danach die selben Handlungen in umgekehrter Reihe ausführen.

VI.5 Austausch von den oberen waagerechten Messern

1. Die oberen Messer (Abb. 7, Pos. 4) in oberen Position stellen. Ihre Position wird von dem Umschalter mit Pfeilen in der Maschine gemacht.
2. Die Elektroversorgung der Maschine ausschalten.
3. Die 8 Stk. Bolzen (Abb. 7, Pos. 5) losschrauben.
4. Der obere linke und obere rechte Messer (Abb. 7, Pos. 5) abnehmen und sie mit neuen austauschen.

VI.6 Zentrierung von den Messern

Der Abstand zwischen dem oberen und unteren Messer muss max. 0,2 mm sein.

Diese Einstellung erfolgt folgender Weise (s. Abb. 7):

1. Die oberen Messer (Abb. 7, Pos. 4) in oberen Position stellen. Ihre Position wird von einem Umschalter geändert. Der Umschalter ist hinter dem seitlichen Deckel der Maschine und befindet sich in der Maschine seitlich von dem Schaltschrank.
2. Die Stromversorgung ausschalten.
3. Die Bolzen (Abb. 7, Pos. 6) von dem unteren Messerhalter losschrauben.
4. Die Bolzen, die die oberen Messer (Abb. 7, Pos. 4) fixieren, losschrauben.
5. Der Messerhalter von dem unteren Messer möglichst tief in Richtung Maschineninnere verschieben.
6. Die Stromversorgung einschalten, die Maschine in Betrieb setzen und sie dann stoppen, wenn der obere Messer in unterer Position ist.
7. Der Messerhalter von dem unteren Messer hinauschieben (umgekehrter Richtung von Punkt 5), so dass der Abstand zwischen den oberen Messern und dem unteren Messer 0,2 mm ist.
8. Zu prüfen ist ob der Abstand in beiden Enden von den Messern 0,2 mm ist, danach sind die fixierenden Bolzen von dem unteren Messer festzuschrauben.



WARNUNG

Immer nach Austausch von den horizontalen Messern – unter und oben ist Zentrierung von den Messern notwendig.

VI.7 Austausch von dem hydraulischen Zylinder

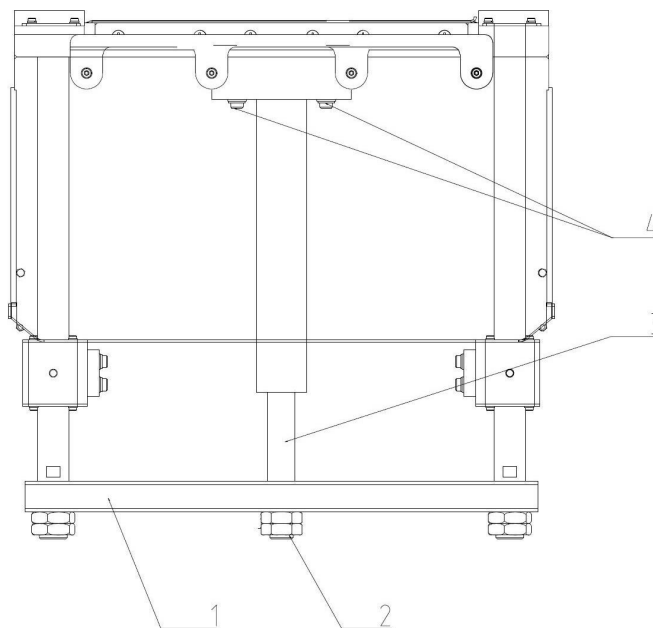


Abb. 8

1. Der vordere Deckel von der Maschine abnehmen.
2. Zuverlässige Stütze unter dem Balken (Abb. 8, Pos. 1) besorgen.
3. Die 2 Stk. Muttern M30 (Abb. 8, Pos. 2) losschrauben.
4. Taste "Messer auf" (neben dem Schaltschrank der Maschine) drücken, so dass die Stange (Abb. 8, Pos. 3) einsteckt.
5. Die Stromversorgung der Maschine ausschalten.
6. Die Schläuche von dem hydraulischen Zylinder abnehmen.
7. Die 4 Stk. Bolzen M12 (Abb. 8, Pos. 4) losschrauben und den hydraulischen Zylinder abbauen.
8. Der neue hydraulische Zylinder einbauen und die 4 Stk. Bolzen M12 (Abb. 8, Pos. 4) ein bischen festschrauben.
9. Die Maschine einschalten.
10. Die Schläuche an den Zylinder anschließen und mithilfe Taste "Messer ab" herunternehmen, indem die Stange in die Öffnung passt.
11. Die 4 Stk. Bolzen M12 (Abb. 8, Pos. 4) und die 2 Stk. Muttern M30 (Abb. 8, Pos. 2) wieder festschrauben.

VI.8 Austausch von den Bronzhülsen und Abstreifern

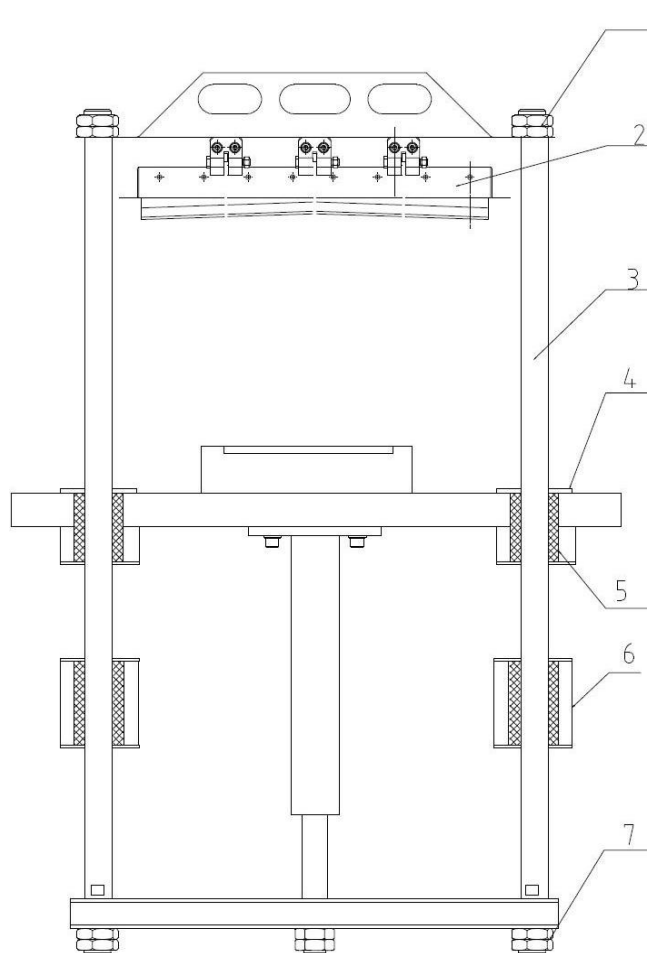


Abb. 9

1. Die Stromversorgung ausschalten.
2. Der vordere Deckel abnehmen.
3. Die Mutter (Abb. 9, Pos. 1) losschrauben.
4. Der obere Messerhalter (Abb. 9, Pos. 2) abbauen.
5. Die Mutter (Abb. 9, Pos. 7) losschrauben.
6. Die Stange (Abb. 9, Pos. 3) hochziehen.

7. Die Verschlussdeckel (Abb. 9, Pos. 4) abnehmen.
8. Die Hülsen (Abb. 9, Pos. 5) rausschlagen.
9. Die neuen Hülsen und die neuen Abstreifern einbauen.
10. Die Stangen schmieren.
11. Alle Teile in umgekehrter Reihenfolge einbauen und befestigen.



BEMERKUNG

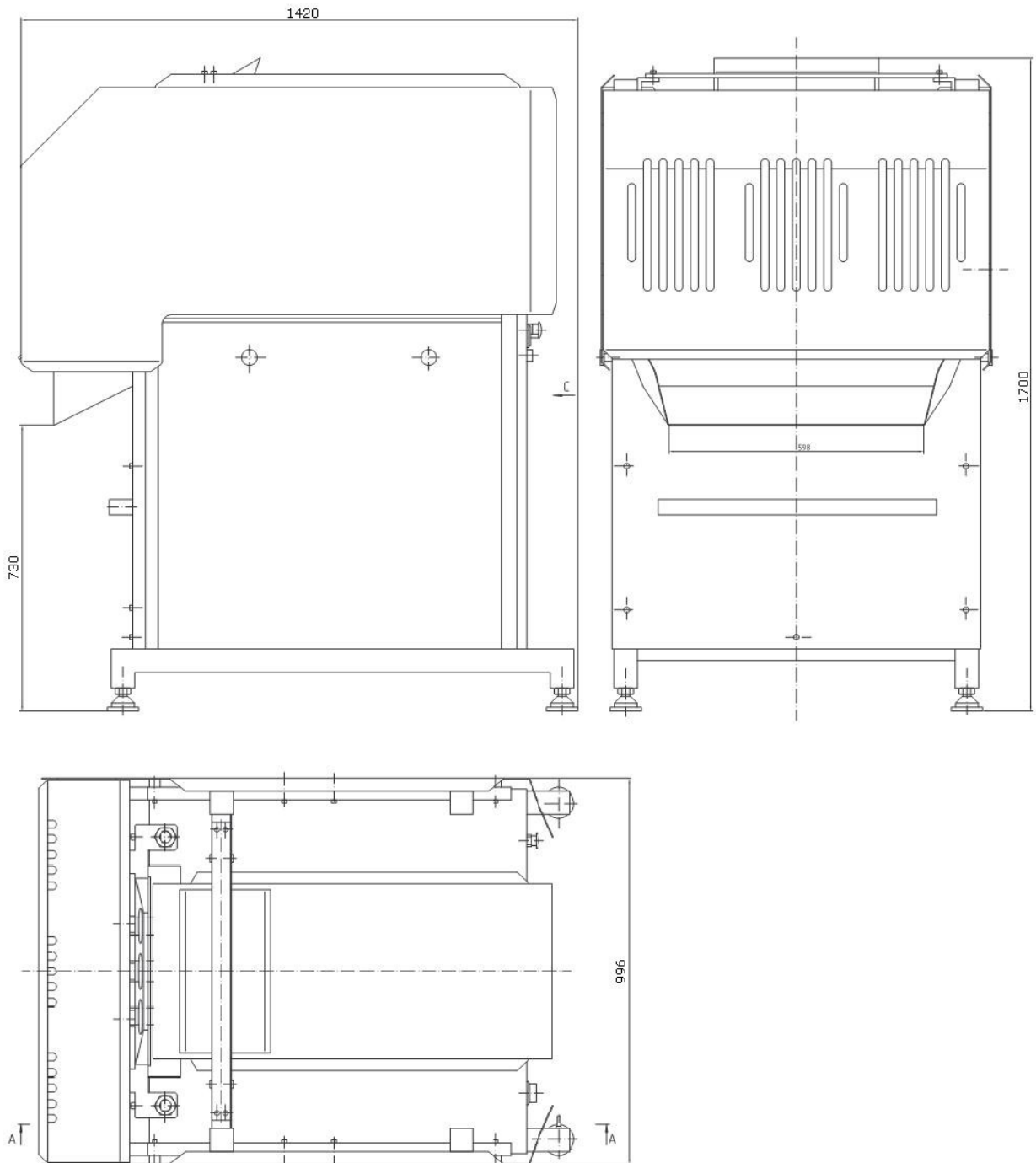
Für den Austausch von den Hülsen sollen die Stangen eine nach der anderen abgebaut werden.

Nach dem Austausch von den Hülsen ist die Maschine einzuschalten und für ca. 30 Minuten arbeiten lassen. Diese Zeit ist notwendig, damit die Hülsen sich erwärmen.

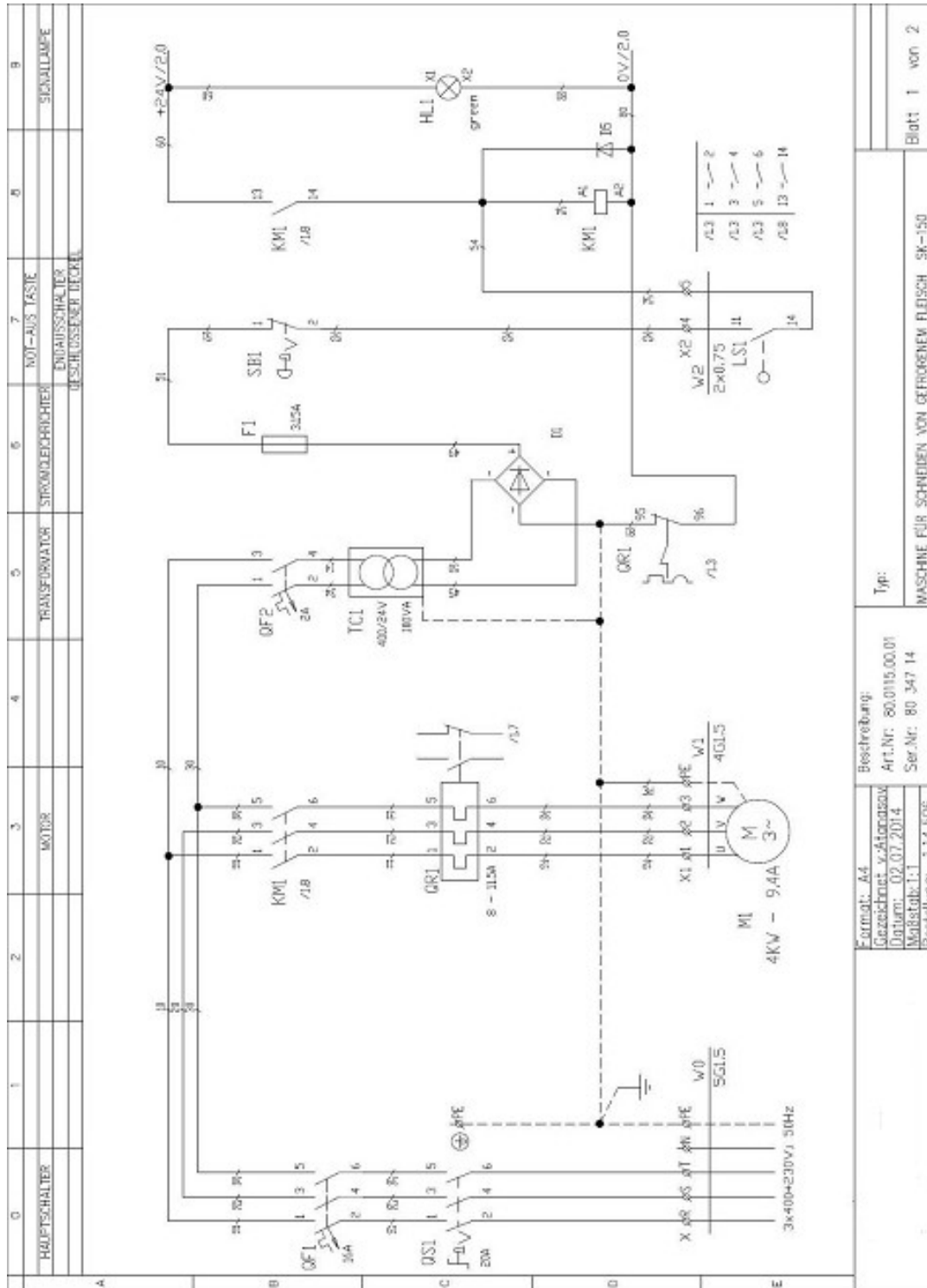
VI.9 Mögliche Beschädigungen und ihre Beseitigung

Merkmale	Ursachen	Beseitigungsverfahren
1. Der hydraulische Motor springt nicht an.	Die Elektroversorgung ist unterbrochen oder der Hauptschalter ist nicht eingeschaltet.	Die Elektroversorgung wiederherstellen oder den Hauptschalter einschalten.
2. Beim Drücken von Start Taste springt die Maschine nicht an.	Taste Start oder Stop beschädigt.	Die Tasten mit neuen austauschen.
3. Nach Einschalten der Maschine der Messer schlägt einmal und stoppt.	Fehler in den Sensoren für die Position der Messer.	Wenn die Sensoren nicht richtig eingestellt sind, sie richtig einstellen. Bei Beschädigung die Sensoren mit neuen austauschen.
4. Wenn die Maschine eingeschaltet ist, ist starkes Geräusch von dem Motor zu hören.	Den Motor, die Pumpe und die Lager kontrollieren.	Die beschädigten Teile austauschen.
5. Die Zuführungsrinne geht nicht hoch.	Beschädigung im Zylinder/Verteiler/vorderes Scharnier/Elektrosystem.	Die beschädigten Teile reparieren oder mit neuen austauschen.
6. Die Maschine funktioniert nicht gleichmäßig.	Verschleißte Hülsen/Verbogene Stangen/Lockere Muttern der Stangen/Beschädigter Zylinder/Beschädigter unteren Messer/Gebrochener Senkrechten Messer	Die Hülsen mit neuen austauschen/щоківете повторно шлайфане oder austauschen/Die Muttern festschrauben und kleben/Die Dichtungen austauschen/Reparieren.

VII.1. Projektzeichnung



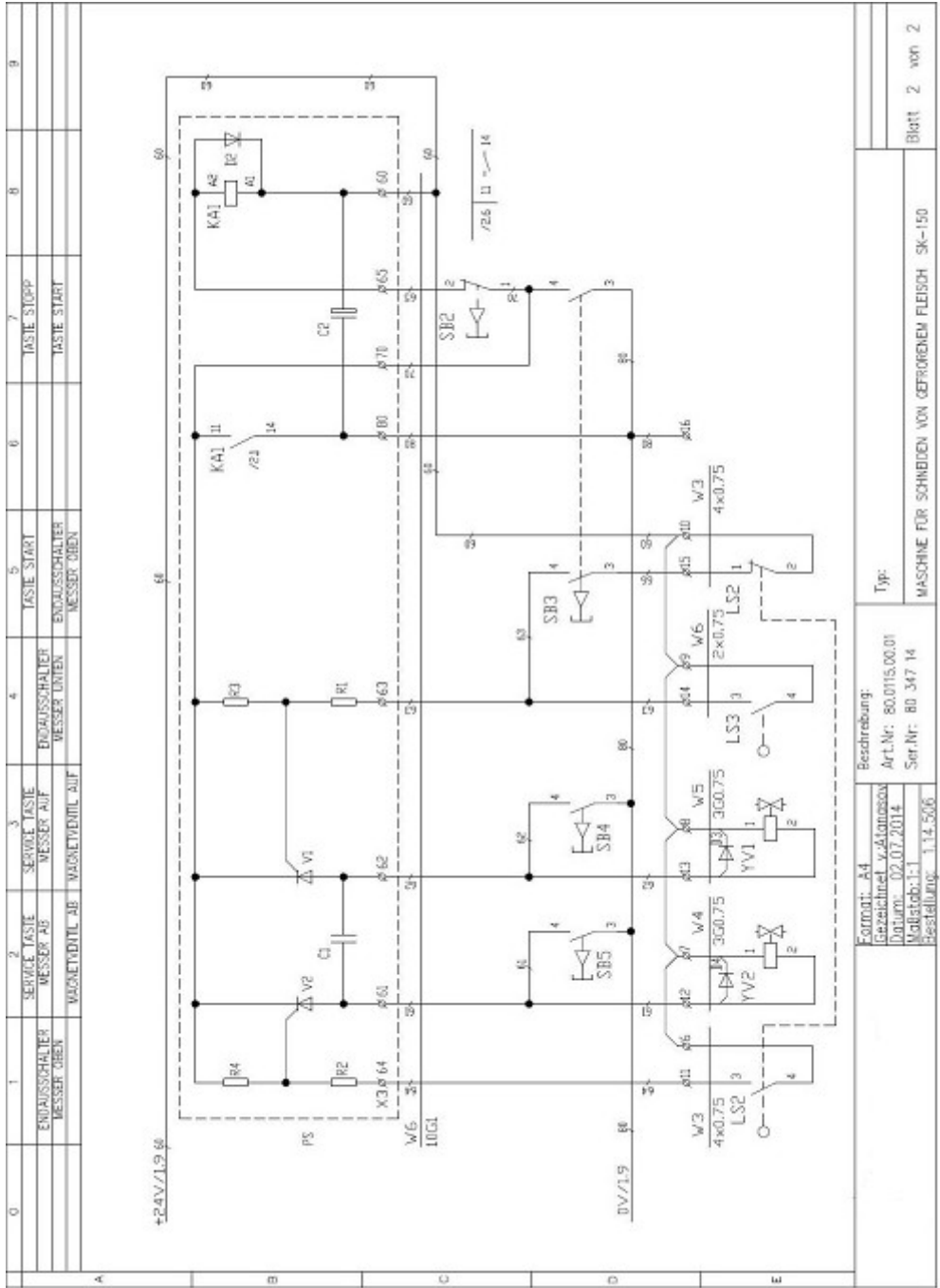
VII.2 Schaltplan



Formel: A4
 Gezeichnet: v. Alapaisov
 Datum: 02.07.2014
 Maßstab: 1:1
 Bestellung: 3.14.506

Beschreibung:
 Art.Nr: 80.0115.00.01
 Ser.Nr: 80.347.14

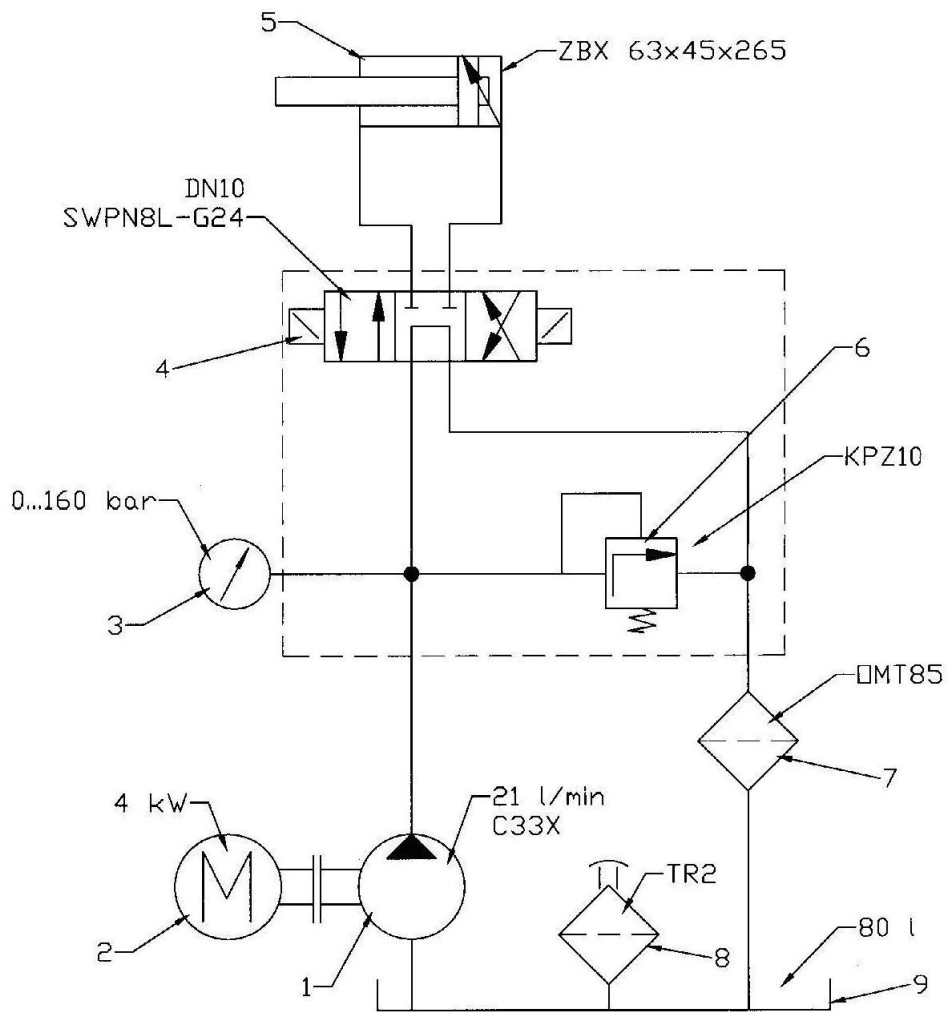
Blatt 1 von 2



	Schaltplan	
	MASCHINE FÜR SCHNEIDEN VON GEFRORENEM FLEISCH	Art. Nr. 80.0115.00
	Schaltschrank	

Bez.	Benennung	Art. Nr.	Hersteller	Stk.
TC1	Transformator 100VA 380/24V	SEABL6TS10B	Schneider Electric	1
KM1	Schütz für 24V DC 12A	SELP1K1210BD	Schneider Electric	1
QR1	Thermische Sicherung 8- 11.5A	SELR2K0316	Schneider Electric	1
QS1	Nockenschalter 20A	VCF01	Schneider Electric	1
LS1	Endausschalter	SEXCKP2110P16	Schneider Electric	1
LS2/LS3	Endausschalter mit Kunststoffrolle	SEXCKM115	Schneider Electric	2
SB3	Taste grün	SEXB4BA31	Schneider Electric	1
SB2	Taste Stop rot	SEXB4BA42	Schneider Electric	1
	Not-Aus Taste rot	SEXB4BS542	Schneider Electric	1
	Taste Start/Stop mit 2 NO Kontakte	SEXB4BL73415	Schneider Electric	1
	NC Kontakt für Taste	SEZBE101	Schneider Electric	2
HL1	Signallampe grün	SEXB7EV63	Schneider Electric	1
QF1	Automatischer Schalter iC60N 2p 2A C	SEA9F74202	Schneider Electric	1
	Automatischer Schalter 3p 16A C	SE20458	Schneider Electric	1
	Klemme für Sicherung	WK4 TXSI...U	WIELAND	1
F1	Schmelzsicherung	FF 20x5 - 4A		1
HL1	Lampe BA9S A22-GL24	ML000261360	Moeller	1
D1	Gleichrichter Typ Graetz	MIC - KBPC 5010 2165010 216		1
	Diode	1N4007		3
C2	Elektrolytkondensator	2200mF 50V		1
KA1	Relais 24VDC	Sun Hold RAS- 2415		1
R1/R2	Resistor	300R - 1W		2
R3/R4	Resistor	470R - 1W		2
V1/V2	Thyristor	BT151/800		2
C1	Nicht- Elektrolytkondensator	2.2mF 250V		1

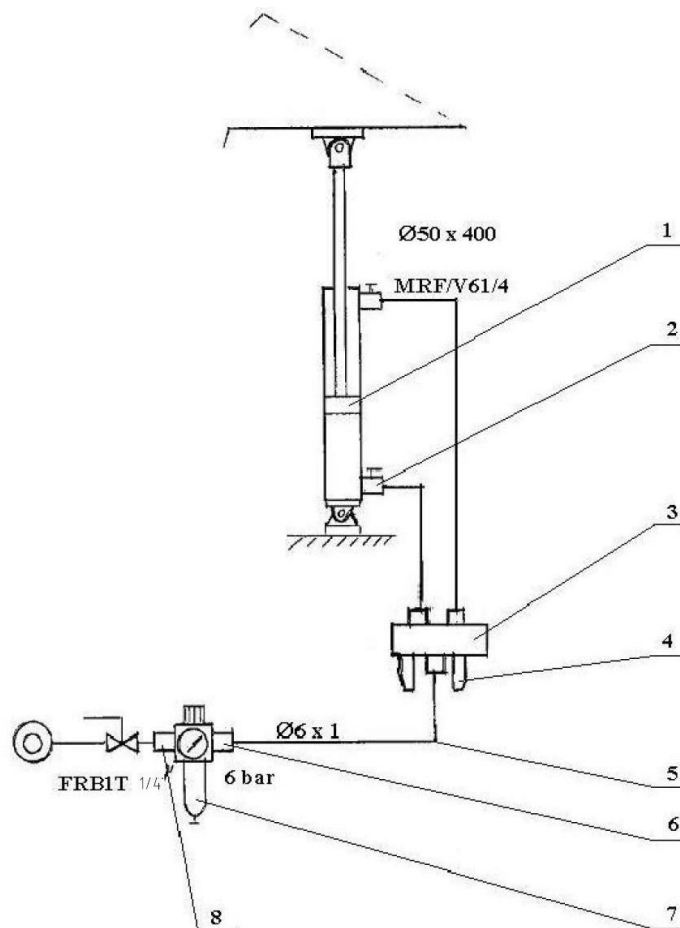
VII.3 Prinzipielle Schema der Hydraulik



Ersatzteile	
MASCHINE FÜR SCHNEIDEN VON GEFRORENEM FLEISCH	Art. Nr. 80.0115.00

Hydraulik		S. 1
Bez.	Beschreibung	Stk.
1.	Hydraulische Zahnradpumpe C33X	1
2.	Elektrischer Motor AT100LB4B5	1
3.	Druckmessgerät 0÷160 bar	1
4.	Verteiler SWPN8L-G24	1
5.	Hydraulischer Kolbenzylinder tBH 63x45x265	1
6.	Sicherheitsventil PZ10	1
7.	Ölfiler OMT 85	1
8.	Deckel TR2	1
9.	Behälter 80L	

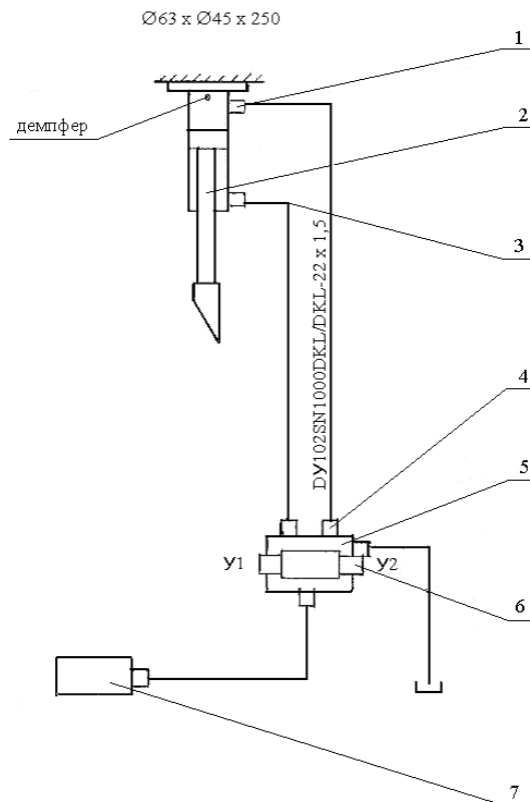
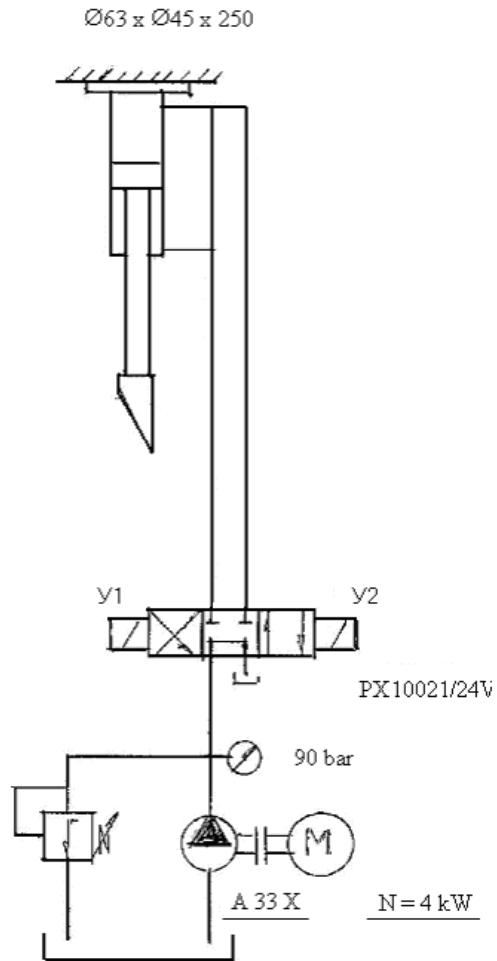
VII.4 Prinzipielle Schema der Pneumatik



Ersatzteile	

	MASCHINE FÜR SCHNEIDEN VON GEFRORENEM FLEISCH	Art. Nr. 80.0115.00
	Pneumatischer Antrieb	S. 1
Bez.	Beschreibung	Stk.
1.	Pneumatischer Zylinder WAC ø50x400	1
2.	Hintere Gabel für den Körper Ø50	1
3.	Hintere Gabel für den Zylinder Ø50	1
4.	Ohr mit Kugelhahn M16x1,5	1
5.	Drossel für direkten Anschluss NSE 0602	2
6.	Pneumatischer Verteiler HLV 330-S (1/8")	1
7.	Geräuschverteiler BSL 0 1/8"	2
8.	Schlauch ø6x1	3M
9.	Fitting gerade PC 0602	2
10.	Reglerfilter AFR 2000 1/4"	1
11.	Stutzen A19 - 1/4"x ø8	1

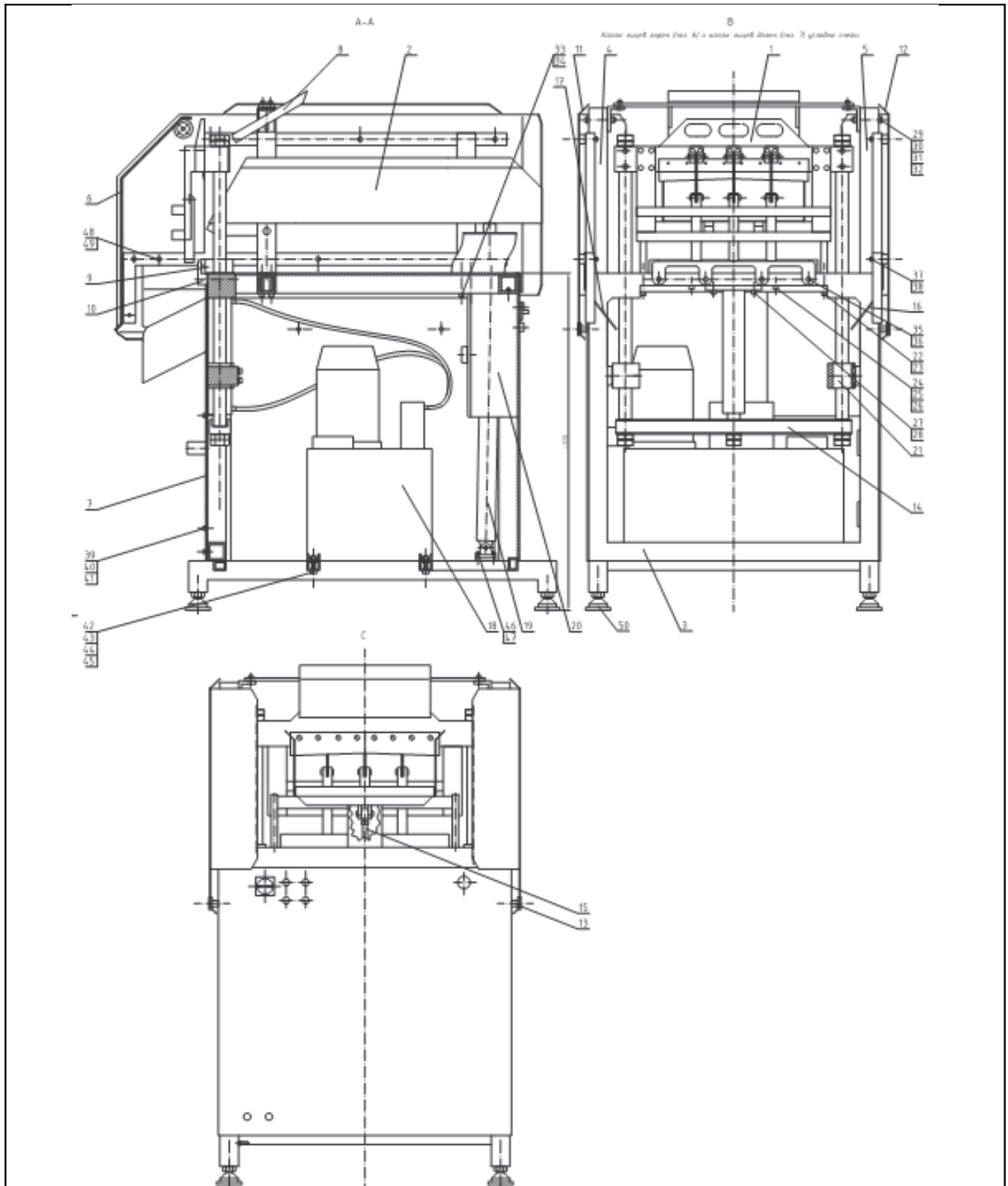
VII.5 Hydraulischer Antrieb



	Ersatzteile
--	--------------------

	MASCHINE FÜR SCHNEIDEN VON GEFRORENEM FLEISCH	Art. Nr. 80.0115.00
	Hydraulischer Antrieb	S. 1
Bez.	Beschreibung	Stk.
1.	Endstutzen M18xM22	2
2.	Hydraulischer Zylinder mit Dämpfer Ø63xØ45x250	1
3.	Hochdruckschlauch ДУ1025X1000DKL/DKL (M22x1,5)	2
4.	Endstutzer 1,2"xM22	2
5.	Block	1
6.	Verteiler Hydraulik PX10021/24V	1
7.	Hydraulische Station Volumen 80 L	

VII.6 Ersatzteilliste



					Gefrierfleischschneider			
					Gefrierfleischschneider	Stadium	Masse	Maßstab
Abänd.	St.	Dok. №	Unterschrift	Datum				
Erarbeitet von						Blatt 1	Total Bl. 1	
					80.0115.00			
					Ersatzteilliste			

		MASCHINE FÜR SCHNEIDEN VON GEFRORENEM FLEISCH	Art. Nr.: 80.0115.00
		Ersatzteile	S. 1
Pos.	Stk.	Beschreibung	Art. Nr.
1.	1	Schneidsystem	01.00.00.00 4C
2.	1	Zuführungsrinne	02.00.00.00 4C
3.	1	Gestell	03.00.00.00 4C
4.	1	Seite links	00.01.00.00 4C
5.	1	Seite rechts	00.02.00.00 4C
6.	1	Deckel vorne oben	00.03.00.00 4C
7.	1	Deckel vorne unten	00.04.00.00 4C
8.	1	Schutz	00.05.00.00 4C
9.	1	Messerhalter unten	00.00.01.00 4C
10.	1	Abstreifer	00.00.02.00
11.	1	Deckel seitlich links	00.00.03.00
12.	1	Deckel seitlich rechts	00.00.04.00
13.	2	Deckel abnehmbar links und rechts	00.00.05.00 4C
14.	1	Hydraulischer Knoten	00.00.06.00 4C
15.	1	Verlängerungsstück	00.00.08.00
16.	1	Richtplatte rechts	00.00.00.01
17.	1	Richtplatte links	00.00.00.02
18.	1	Hydraulische Station	
19.	1	Pneumtischer Knoten	
20	1	Schaltschrank groß	
21	1	Schaltschrank klein	
22	4	Schraube M10x80 DIN912A2	
23	4	Scheibe M10 DIN447A2	
24	4	Schraube M12x50 DIN912A2	
25	4	Scheibe M12 DIN447A2	
26	4	Scheibe Ø30/12.5x3	
27	4	Schraube M12x50 DIN912A2	
28	4	Scheibe M12 DIN447A2	
29	2	Schraube M10x80 DIN096A2	
30	2	Scheibe M10 DIN447A2	
31	2	Scheibe M10 DIN409A2	
32	2	Mutter M10 DIN 1587A2	
33	8	Schraube M10x80 DIN912A2	
34	8	Scheibe M10 DIN447A2	
35	4	Schraube M8x45 DIN912A2	
36	4	Scheibe M8 DIN447A2	
37	12	Schraube M8x45 DIN912A2	
38	12	Scheibe M8 DIN447A2	
39	7	Schraube M8x20 DIN912A2	

40	7	Scheibe M8 DIN447A2	
41	1	Schraube M6x15 DIN7991A2	
42	4	Schraube M10x50 DIN912A2	
43	4	Scheibe M10 DIN447A2	
44	4	Scheibe M10 DIN 409A2	
45	4	Mutter M10 DIN934A2	
46	4	Schraube M8x20 DIN912A2	
47	4	Scheibe M8 DIN447A2	
48	4	Schraube M8x45 DIN912A2	
49	4	Scheibe M8 DIN447A2	
50	4	Fuß	