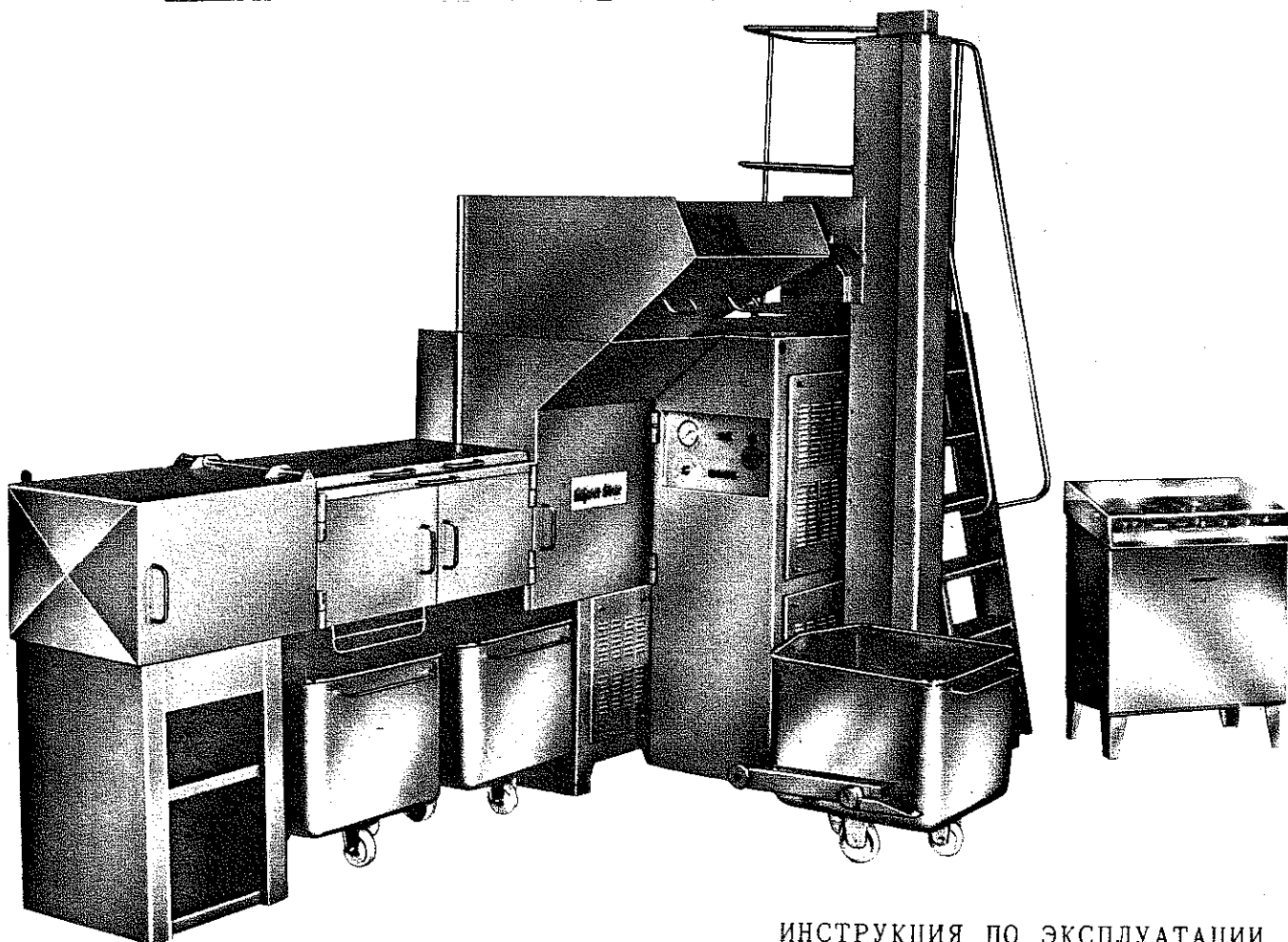


Inject Star®

мясо-кости-сепаратора типа P-60-S



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

P-60-S Инджект Стародна из двух программ автоматически работающего мясо-кости-сепаратора. Загрузка производится через грузной лифт, соответствующий правилам безопасности, со стандартной вагонеткой с верху. Это означает, что ручной контакт обслуживающего персонала с костями не желателен.

У Вас есть возможность с помощью обеих автоматических программ добиться оптимального выхода мяса. В то время как установка работает автоматикой-1 при нормально вынутых свиных и говяжьих костях, есть еще возможность, для костей с большим содержанием мяса, выбрать автоматику-2 и так же здесь получить оптимальный результат.

При помощи двух твердо установленных давлений, Вы имеете возможность точно проконтролировать содержание кальция, без утруждения работающего персонала длительными установочными работами.

Вы сделали хороший выбор с нашей установкой и мы желаем Вам много успехов. Если Вы будете осмысленно соблюдать нижеуказанные пункты и осмысленно их выполнять, то Вы имеете гарантию на оптимальные функции и срок действия Вашего сепаратора на долгое время.

а) МОНТАЖ

1.) Качество пола:

При монтаже Р-60-S Инджект Стар сепаратора необходимо, чтобы станок стоял на равном полу и в горизонтальном положении.

Так как станок установлен на высококачественном амортизаторе, то фундаментные болты не нужны. Но надо следить за тем, что бы к станку можно было свободно подойти с любой стороны. Р-60-S не нуждается в подкреплении воды. Чистка должна по возможности проводиться очистительным прибором с высоким давлением.

Протикание монтажа:

- 1.1. Станок поставить на 4 шт. большие приложенные амортизаторы.
- 1.2. Стойку контрцилиндра поставить на 4 шт. маленькие приложенные амортизаторы
- 1.3. В заключение станок устанавливается по ватерпасу
- 1.4. Прировнять стойку контрцилиндра
- 1.5. Монтировать лестницу и перила.
- 1.6. Резиновые стержни из лестницы вернуть в пол.
- 1.7. Подножку положить в предусмотренное крепление.
- 1.8. Монтировать насадку загрузочной воронки.
- 1.9. Загрузочный лифт (ФЛ) монтировать (привинчивать) на предусмотренную держательную планку.
(Обращайте внимание на стопорное устройство).
- 1.10 Насадить вилку вагона с грузоподъемным устройством и следить, чтобы болт закрепился в предусмотренной канавке, контровка и предохранение
- 1.11 Присоединить гидравлический шланг для лифта
- 1.12 Шкаф комплектного распределительного устройства установить на предусмотренном безопасном месте.

2.) Электрическое присоединение:

Присоединение проводится прямо в сеть электроснабжения. Соблюдайте пожалуйста, номинальное напряжение, которое дано на фирменной табличке.

В Н И М А Н И Е ! Контактная схема составляется в соответствии с электрическими приписаниями электростанции. Подвод должен быть 5x10 мм СЧ и сеть не должна колебаться больше, чем 5 %, иначе могут возникнуть помехи или различные перегарания двигателя и катушечного контактора.

- 2.1. Проверять номинальное напряжение, частоту и предохранитель.
ТОЛЬКО УПОЛНОМОЧЕННЫЙ, ИМЕЮЩИЙ КОНЦЕССИЮ ЭЛЕКТРИК ДОЛЖЕН ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПРИСОЕДИНЕНИЕ.

- 2.2. Присоединение на Р С Т-М П- \equiv (Земля)
(необходим 5-полюсный кабель)
Р С Т = 3 фазы токопроводящие
М П = нулевой провод, нейтраль
 \equiv = земля, защитный провод

- 2.3. Конечный выключатель присоединить на стойку контрцилиндра (б 61 и б62).
- 2.4. Принтовую плитку ввести в шкаф комплектного предусмотрительного устройства до упора, как дано в описании, и фиксировать (ДБЕ 1 и ДБЕ 2)
- 2.5. Подключить все штепсельные соединения, кроме главного двигателя (три соединения в одном кабельном шланге !) K1, K2, K3

3.) Предохранители:

Предохранять для величин присоединимой мощности в 25 кВт.

4.) Направление вращения:

Перед введением в действие проверить направление вращения, которое обозначено стрелой по двигателе. Если направление вращения не соответствует, то установка не может работать.

ВНИМАНИЕ: КОНТРОЛЬ НАПРАВЛЕНИЯ ВРАЩЕНИЯ

- 4.1. Разобрать все боковые крышки из листового металла.
- 4.2. Включить главный выключатель (или деблокировать оба выключателя аварийного останова).
- 4.3. Проверить, или горят три оранжевые сигнальные лампочки и зеленый контрольный светильник.
- 4.4. Лифт движется на верх, если кнопка лифта нажата в верхнее направление.
- 4.5. В противном случае надо поменять две фазы в сетевом проводе.
- 4.6. При достижении температуры 50°C, включайте вентиляторные двигатели и вентиляция должна происходить наружу.

ПРИНЯТИЕ В ДЕЙСТВИЕ (Станок может обслуживаться только работником, старше чем 18 лет)

1.) Принципиальная функция:

Задача сепаратора заключается в том, что он должен отделять кости от отстатка мяса и выталкивать их отдельно.

Инджект Стар выполняет это задание так, что он двигает эти кости под очень высоким давлением, ок. 300 бар, через патентную систему фильтра. Контрцилиндр с острием делает возможным выход мяса из центра пакета с костями, поэтому нет образования скопления мяса.

2.) Ход пуска в действие:

- 2.1. Проверить уровень масла (красный маховичок из маслянного ползунка между баком и насосом должен быть открыт) в баке.
- 2.2. Выключить главный выключатель
- 2.3. Вставить главный выключатель двигателя.

- 2.4. Проверить или лежат в загрузочной шахте или в фильтровом помещении посторонние предметы (Убрать посторонние предметы)
- 2.5. Включить главный выключатель
- 2.6. Закреть двери и вставить натяжной вал.
- 2.7. Выбрать ручную работу
- 2.8. Главный контрцилиндр запустить в действие в обе стороны или повторно настроить по правному устройству
- 2.9. Проверить давление на кнопке пневматического выключателя (3) на позиции 2 на манометре
- 2.10 Проверить или правильно смонтирован конечный выключатель.

3.) Наполнение: (металлические части не должны попасть в станок)

Должны применяться свежие кости, поступившие сразу после разделывания. Другие кости понижают квалитет переработанного мяса.

При наполнении станка надо особое внимание выбрать на то, что в стандартную емкость, которая здесь приемляется, введен при помощи ножи в канавку зашелкивающийся стопор, а так же, что стандартную емкость нельзя наполнять через верх. т.к. кости могут выпасть при транспортировке вверх.

В Н И М А Н И Е ! Контролировать каждую наполненую костями емкость, перед тем, как она въезжает в транспортировочный лифт.

Если железная часть какого либо вида останется забытой и попадет в шахту для костей, то могут произойти тяжелые повреждения на цилиндре и на фильтровой насадке.

4.) Проверка функций (пробный пуск)

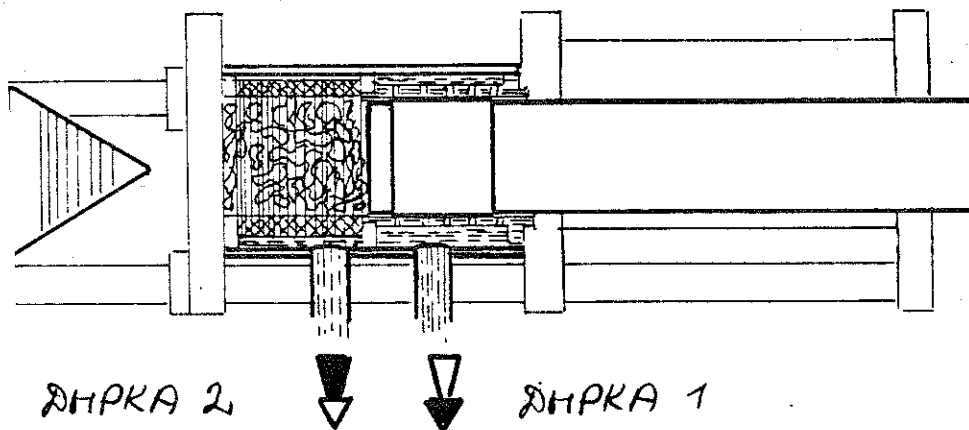
- 4.1. Наполненую вагонетку с лифтом наполнить на половину
- 4.2. Выбрать программу 2
- 4.3. Установить давление 2
- 4.4. Нажать кнопку СТАРТ и станок работает автоматически.

Если пробный пуск не работает, то возможны различные причины.

(Смотри список искания ошибок)

Система для получения остаточного мяса "ИНДЖЕКТ СТАР"

С помощью вышеуказанной системы стало впервые возможно для прогрессивных предприятий, провести разделение качества остаточного мяса.



НОРМАЛЬНОЕ КАЧЕСТВО ОТЛИЧНОЕ КАЧЕСТВО

Возможности выбора программ и управление:

Станок имеет следующие программы:

Программа I: (Давление 3) быстрее
Муший выход при обработке костей с мало остаточным мясом.

На вращательном потенциометре для установки давления прессования, давление переставляется плавно от 0 до 315.

Давление выбирается в зависимости от костей, обычно между 250 и 280 бар.

Программа II: (Давление 2)
Для костей с большим количеством остаточного мяса.

Выход получается в зависимости от установленного времени прессовки.

Программа III: (Давление 1) (пониженное давление
около 30 %)

Предусмотрена особенно для лучшего качества остаточного мяса.

Программа IV: (Давление 3)
При этой установке есть возможность устанавливать прессовое давление на потенциометре плавно между 0 и 315 бар.

Программа ручной раверты:

Служит специально для чистки и пробного хода.

Оба цилиндра могут приводиться в движение с помощью нажатия кнопки на тастатуре, которая находится на станке.

Программа I:

Прохождение программы

Главный цилиндр уезжает в заднее конечное положение, после нажатия стартовой кнопки программы 5. Контрцилиндр закрывает фильтровую полость под действием давления.

Если главный цилиндр покидает задний конечный выключатель, то золотник с электромагнитный переключателем контрцилиндра переключается в безтоковое среднее положение. Главный цилиндр двигает мясные кости в фильтровую полость и прессует их к контрцилиндру, который в зависимости от выбранного давления, открывает фильтровую полость и выпускает кости без мяса. При достижении переднего конечного выключателя, главный цилиндр едет назад и контрцилиндр опять закрывается.

Программа II:

После нажатия кнопки старта программа 5, главный цилиндр уезжает в заднее конечное положение. Контрцилиндр закрывает под действием давления фильтровую полость. Когда главный цилиндр покидает задний конечный выключатель, то включается замедляющее реле. (т 3).

После прохождения установленного времени, контрцилиндр двигает пакет с костями наружу через назад отодвинутый контрцилиндр.

При востижении переднего конечного выключателя, главный цилиндр едет обратно и контрцилиндр опять закрывается.

Управление распределительным шкафом

- 1.) Повернуть в право главный выключатель (1), наблюдать за контрольной лампочкой трех фаз,
- 2.) Нажать кнопку насодного двигателя (2)
- 3.) С помощью выключателя давления (3) выбрать одно из трех давлений
- 4.) Выбрать с помощью выключателя программ одну из трех программ (автоматика 1, автоматика 2 и ручная работа)
- 5.) Кнопку программы СТАРТ (5) нажать. Для двух автоматических программ сейчас же нажимайте автоматический ход программ.

Если программный выключатель стоит на ручной работе, то можно после нажатия программной кнопки ручное пережвижение обоих цилиндров в оба направления переместить при помощи кнопки ручной работы, которая находится на станке.



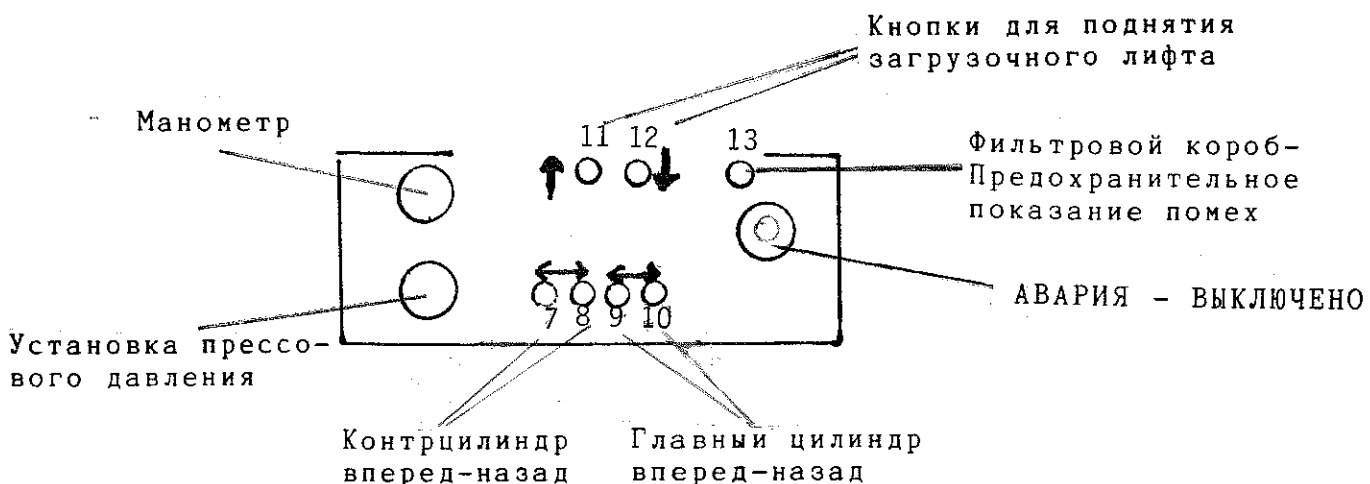
- 6.) При помощи этой кнопки приводится в действие процесс "НАТЯГИВАНИЕ", как было ранее описано. Процесс "Натягивание" используется для влажения или вытаскивания прокладного стержня.
- 7.) При повороте рукоятки устанавливается время прессовки (между 2 и 30 сек).
- 8.) Установка прессового давления происходит на самой станке. Установленное прессовое давление показано на манометре.

I. Чистка - Демонтаж

(эти работы должны проводиться только обученным рабочем).

Чистка производится в основном программой "ручная работа".

Арматура, которая находится на станке



- а) Контрцилиндр отвести назад до конечного положения с помощью нажатия кнопки 7
- б) На 1/4 наполненную с прессованными костями стандартную вагонетку наполнить
- в) С помощью кнопки главного цилиндра 9 и 10 сделать много ходов вперед и назад, пока не будут выходить никакие кости
- г) Кнопку главного цилиндра 10 нажать и вернуться в конечное положение. (пока манометр не дойдет до 300 бар)

Далее не двигаться главным цилиндром

- д) Открыть двери в плоскость для костей
- е) Если в плоскости прессования еще есть остатки костей, их надо удалить. Открутить шланги, из которых выходит мясо из сепаратора.
- ж) Закрывать опять все двери и нажать кнопку программы старта 5 на распределительном шкафу.
- з) На распределительном шкафу нажать кнопку "Натяжение" 6 и ждать, пока не будет давления в 315 бар.
- и) Открыть двери и полость для костей и раскрутить и убрать оба вкладных стержня. Положить на чистительную вагонетку.
- к) Закрывать двери и нажать кнопку натяжение "ВЫКЛЮЧЕНО" 6. Это надо сделать сразу же.
- л) Кнопку старта 5 и контрцилиндр отвести назад. Нажать кнопку 7. Заскрутить контрострие и удалить диск фильтрового острия.
- м) Промежуточную плиту отвести гидравлически назад с помощью кнопки 14.
- н) Открыть все двери
- о) Вывести стандартную вагонетку для костей
- п) Промежуточную плиту отвести назад
- р) Кольца фильтра вынуть и повесить на чистительную вагонетку (Вынуть остаточное мясо из короба)
- с) Фильтровой короб отвести назад. Вытащить остаточное мясо
- т) Провести чистку отверстия фильтра
- у) Главный выключатель предохранить от некомпетентного ввода в эксплуатацию
- ф) Для чистки главного цилиндра надо снять 4 гайки с задней стороны верхней крышки путём откручивания

II. Чистка - Промывка

(с помощью своего или постороннего персонала)

Прочистить горячей водой все диски, а так же отверстие фильтра. Шланги, по которым проводится подача мяса из сепаратора, прочистить и в заключении также промыть горячей водой. При применении химических средств для очистки, тоже обходимо все детали прополоскать чистой водой.

Обратить внимание на следующие пункты и безуклонительно выполнить их:

- а) Очистка производится в горячей макс. 65⁰С воде с добавлением дезинфекционного средства.
- б) Давление макс. 50 бар
- в) Ни в коем случае нельзя брызгать на электрические выключатели (Это оборудование чистить только рукой).
- г) Кольца, находящиеся на вагонетке, хорошо очистить.

Очищенные незакрепленные отдельные части остаются на очистительной вагонетке.

Пожалуйста, соблюдайте в связи с этим законные местные гигиенические предписания и постановлений по продовольству.

III. Сборка после чистки

Она должна производиться только обученным рабочим, не в коем случае не бригадой по очистке.

- а) Корб фильтра через отверстие фильтра продвинуть до упора
- б) Кольца фильтра вдвинуть до конца
- в) Конечное кольцо и промежуточные плиты надвинуть на корб фильтра и закрыть двери.
- г) Нажать на главный выключатель и на кнопку старта двигателя 2.
- д) Выбрать выключатель ручной работы 4 и нажать кнопку старта 5 и кнопку натяжения 6. Ждать достижения давления
- е) Открыть двери и влажить вкладные стержни крепко затянуть рукой.
- ж) Нажать без промедления выключатель натяжения 6 "выключено"
- з) Закрыть двери и станок готов к пуску в эксплуатацию - выбрать программу для прессования

В) Обслуживание:

В гидравлической установке находится ок. 500 Л гидравлического масла ОСО 32, которое должно регулярно контролироваться с помощью обоих смотровых стекол, в масляном баке, причем надо особенно следить за тем, чтобы нижнее показание (минимальное показание) было перекрыто.

- 1.) Ежедневный визуальный контроль
- 2.) Еженедельный контроль
 - а) гидравлическое масло должно быть перекрыто в нижнем стекле
 - б) уплотнить не герметичные разъемные соединения гидравлических соединений путем затяжки
 - в) прессованную головку болта и стопорный винт открутить. контролировать
 - г) проверить предохранительный выключатель
 - д) проверить болты на разбалтывание

Для этого станка нужно гидравлическое масло с вязкостью 32 CST при 40°C в HLP качестве

Некоторые примеры хорошего масла:

ESSO NUTO H 32	SHELL TELLUS S 32
AGIP OSO 32 (OSO 35)	MOBIL D.T.E. 24
VALVOLINE R-125 TOS	BP ENERGOL HLP 32 - OSO

ВАЖНО:

Возможно только применение гидравлического масла с вязкостью 32 ОСО при 40°C. Фильтр нужно менять, если показывается загрязнение фильтра через жемчужный в наличии визуальный показатель.

2.) Защита от перегрузки

Электрические приводные двигатели защищены от перегрузки. Если двигатели по какой-то причине перегружаются, то включается предохранитель этого двигателя

При загорании красной электрической лампочки помех, проверить предохранительный выключатель двигателя, который находится на пульте управления. Обе цепи управления защищены предохранителем 10А.

3.) Смена масла

При применении вышеуказанного масла, как показал опыт, необходима смена масла после каждых 1500 рабочих часов. Рекомендуется проверить масло после каждых 750 рабочих часов, при этом создается возможность опознания для возможности употребления. При помощи этого возможно неиспользованное масло на оптимальную длительность.

4.) Смена прессованной направляющей головки из пластмассы

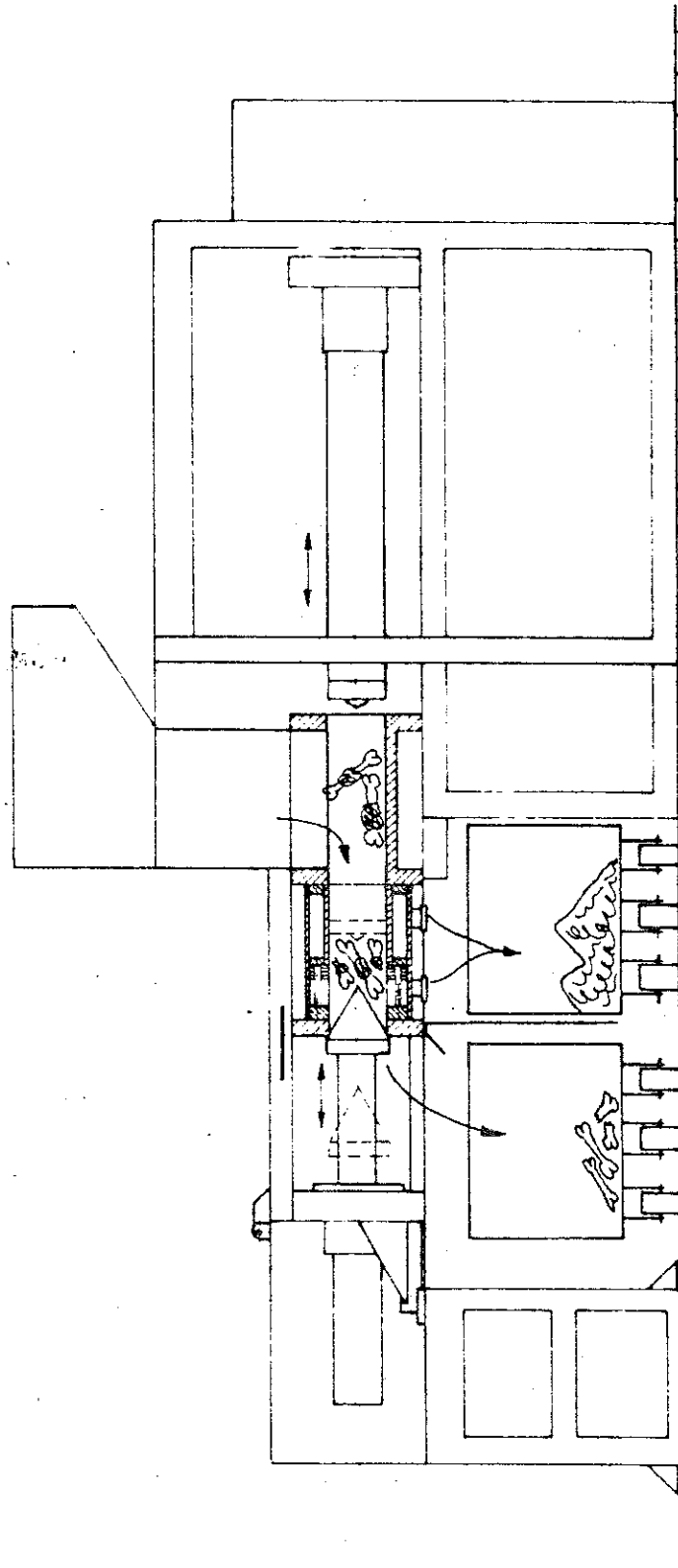
При каждодневной чистке проверить, или выполняется ведущая функция пластмассовой направляющей прессовой головки. Это происходит только тогда, когда пластмассовое кольцо со всех сторон шире, чем прессованная головка. При смене открывается винтовой предохранитель при винте прессованной головке и удаляется большой средний винт. После снятия прессовой головки и изношенного ведущего кольца, вставляется новое ведущее кольцо и монтаж происходит в обратной последовательности. Надо наблюдать за тем, чтобы средний винт был защищен.

Knochen mit Fleischresten

Les Os avec de la Viande Restante

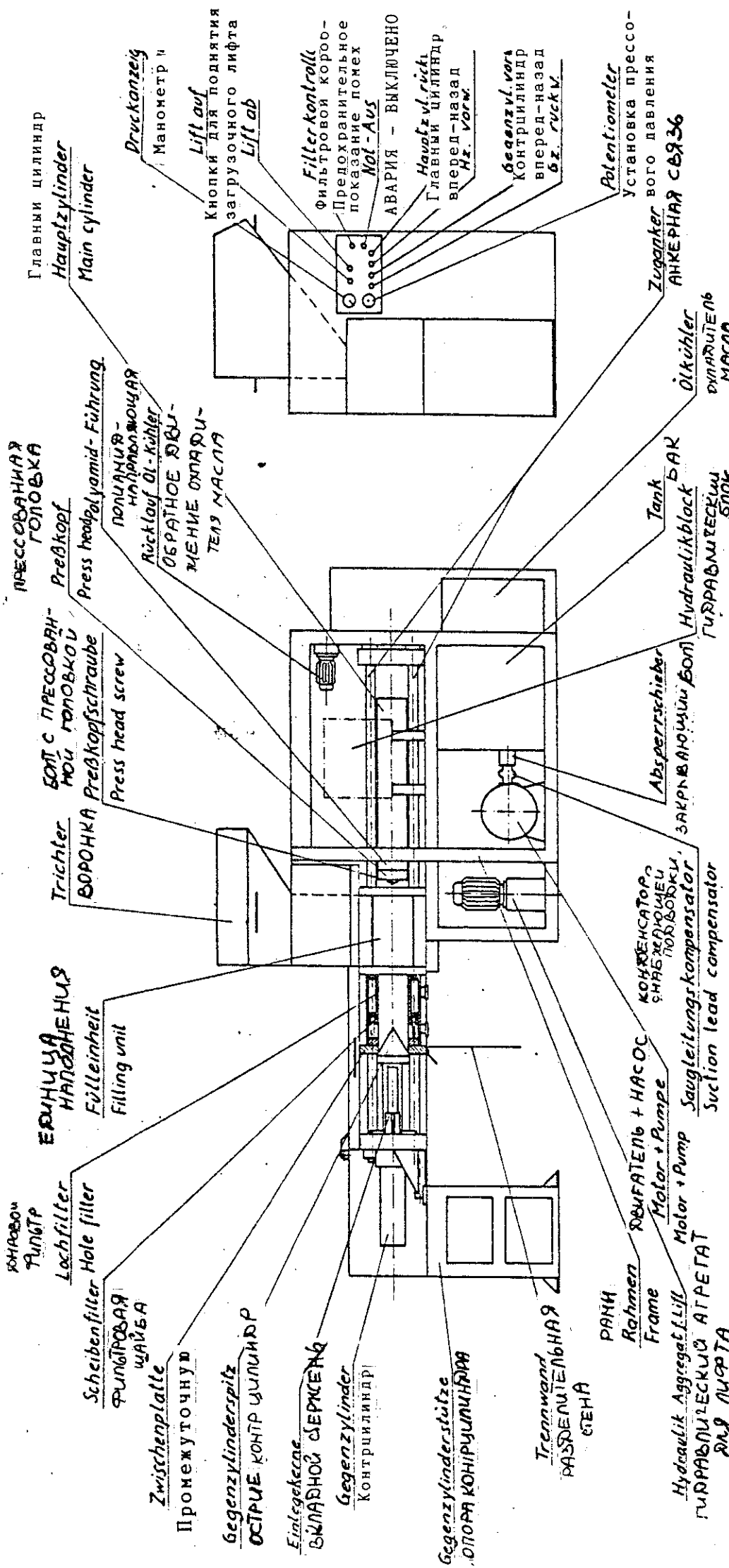


КОСТИ С ОСТАТКОМ МЯСА



Knochen
Bones
Les Os
КОСТИ

Rest fleisch
Residual meat
La Viande Restante
ОСТАТКИ МЯСА



Главный цилиндр
Hauptzylinder
Main cylinder

ПРЕССОВАЯ ГОЛОВКА
Press head
Press head polyamid-Führung

ВОРОНКА
Trichter
Press head screw
Presskopf schraube

ЕДИНИЦА НАПОЛНЕНИЯ
Füllereinheit
Filling unit

СЕРВИСНЫЙ ФИЛЬТР
Lochfilter
Hole filter

СЕРВИСНАЯ ПЛАТА
Zwischenplatte
Intermediate plate

Манометр
Druckanzeig
Manometer

Кнопки для поднятия
загрузочного лифта
Lift auf
Lift ab

ПОПЕРЕЧНАЯ
НАПОЛНИТЕЛЬНАЯ
ОБРАТНОЕ ДВИЖЕНИЕ
ТЕПЛОМАСЛА
Rücklauf Öl-Kühler
Oil cooler

ПРЕССОВАЯ ГОЛОВКА
Press head screw
Presskopf schraube

ПРЕССОВАЯ ГОЛОВКА
Press head screw
Presskopf schraube

ПРЕССОВАЯ ГОЛОВКА
Press head screw
Presskopf schraube

ПРЕССОВАЯ ГОЛОВКА
Press head screw
Presskopf schraube

ПРЕССОВАЯ ГОЛОВКА
Press head screw
Presskopf schraube

Фильтр
Filter kontroll
Filter control

АВАРИЯ - ВЫКЛЮЧЕНО
Not-Aus
Emergency stop

Главный цилиндр
Hauptzyl. rück
Hauptzyl. vor

Контрцилиндр
Gegenzylinder
Counter cylinder

Контрцилиндр
Gegenzylinder
Counter cylinder

Контрцилиндр
Gegenzylinder
Counter cylinder

Контрцилиндр
Gegenzylinder
Counter cylinder

Контрцилиндр
Gegenzylinder
Counter cylinder

Установка прессового давления
Potentiometer
Pressure setting

АНКЕРНАЯ СВЯЗЬ
Zuganker
Anchor connection

ДУХЛАДИТЕЛЬ МАСЛА
Ölkühler
Oil cooler

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ БЛОК
Hydraulikblock
Hydraulic block

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ БЛОК
Hydraulikblock
Hydraulic block

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ БЛОК
Hydraulikblock
Hydraulic block

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ БЛОК
Hydraulikblock
Hydraulic block

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ БЛОК
Hydraulikblock
Hydraulic block

Установка прессового давления
Potentiometer
Pressure setting

АНКЕРНАЯ СВЯЗЬ
Zuganker
Anchor connection

ДУХЛАДИТЕЛЬ МАСЛА
Ölkühler
Oil cooler

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ БЛОК
Hydraulikblock
Hydraulic block

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ БЛОК
Hydraulikblock
Hydraulic block

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ БЛОК
Hydraulikblock
Hydraulic block

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ БЛОК
Hydraulikblock
Hydraulic block

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ БЛОК
Hydraulikblock
Hydraulic block

Установка прессового давления
Potentiometer
Pressure setting

АНКЕРНАЯ СВЯЗЬ
Zuganker
Anchor connection

ДУХЛАДИТЕЛЬ МАСЛА
Ölkühler
Oil cooler

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ БЛОК
Hydraulikblock
Hydraulic block

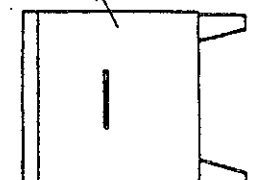
ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ БЛОК
Hydraulikblock
Hydraulic block

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ БЛОК
Hydraulikblock
Hydraulic block

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ БЛОК
Hydraulikblock
Hydraulic block

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ БЛОК
Hydraulikblock
Hydraulic block

Коробок переключения
Schaltschrank
Switch box



управления
control

1980	Datum	Name
02.20	02.20	В.Б.С.
	Создан	
	Изменен	
1:25	Масштаб	

Общая чертёж
Übersichtszeichnung
Overall view drawing

P-60-S

Erstellt durch

4

3

2

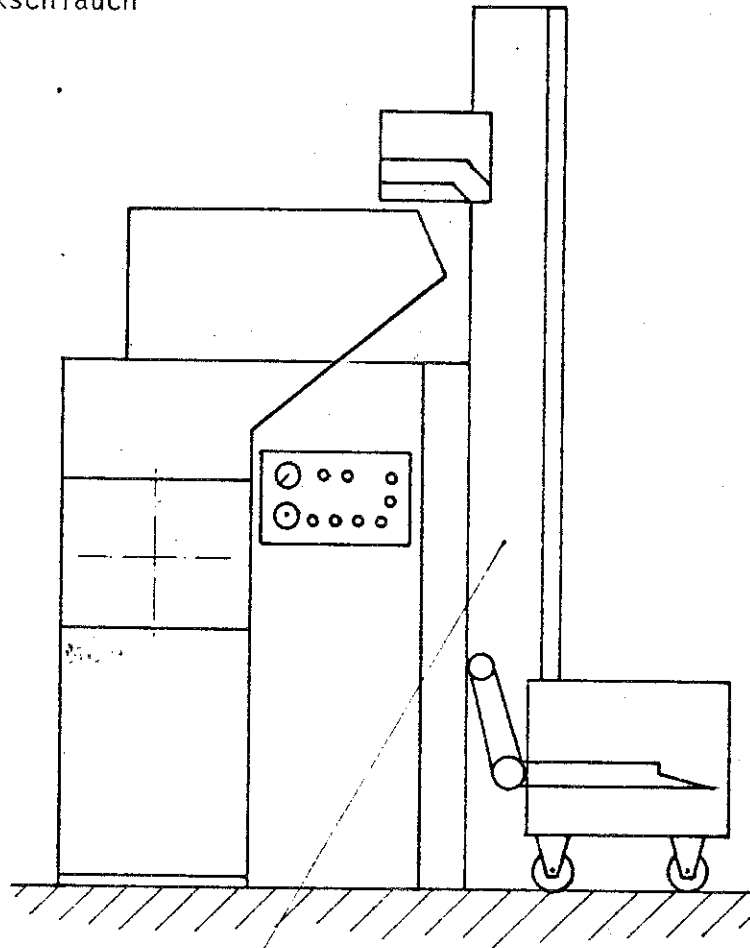
1

УПАКОВОЗНАЯ ВЕДОМОСТЬ

PACK-LISTE:

- 1 Aufzugsäule komplett mit Hubwagen
- 1 Hubgabel
- 1 Hydraulischlauch

- 1 КОМПЛЕКТНАЯ СТОЙКА ЛИФТА С ХОДОВОЙ ВилКОЙ
- 1 ХОДОВАЯ ВилКА
- 1 ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ШЛАНГ



НАГРУЗИТЕЛЬНЫЙ ЛИФТ
Beschickungslift

Feed in lift

Elevateur Vide Cuve

1980	Dat.	Name
Bearb.	02.21	Dolenz
Geprüft		
Normg.		

P60-S

Maßst.
1:25

НАГРУЗИТЕЛЬНЫЙ ЛИФТ

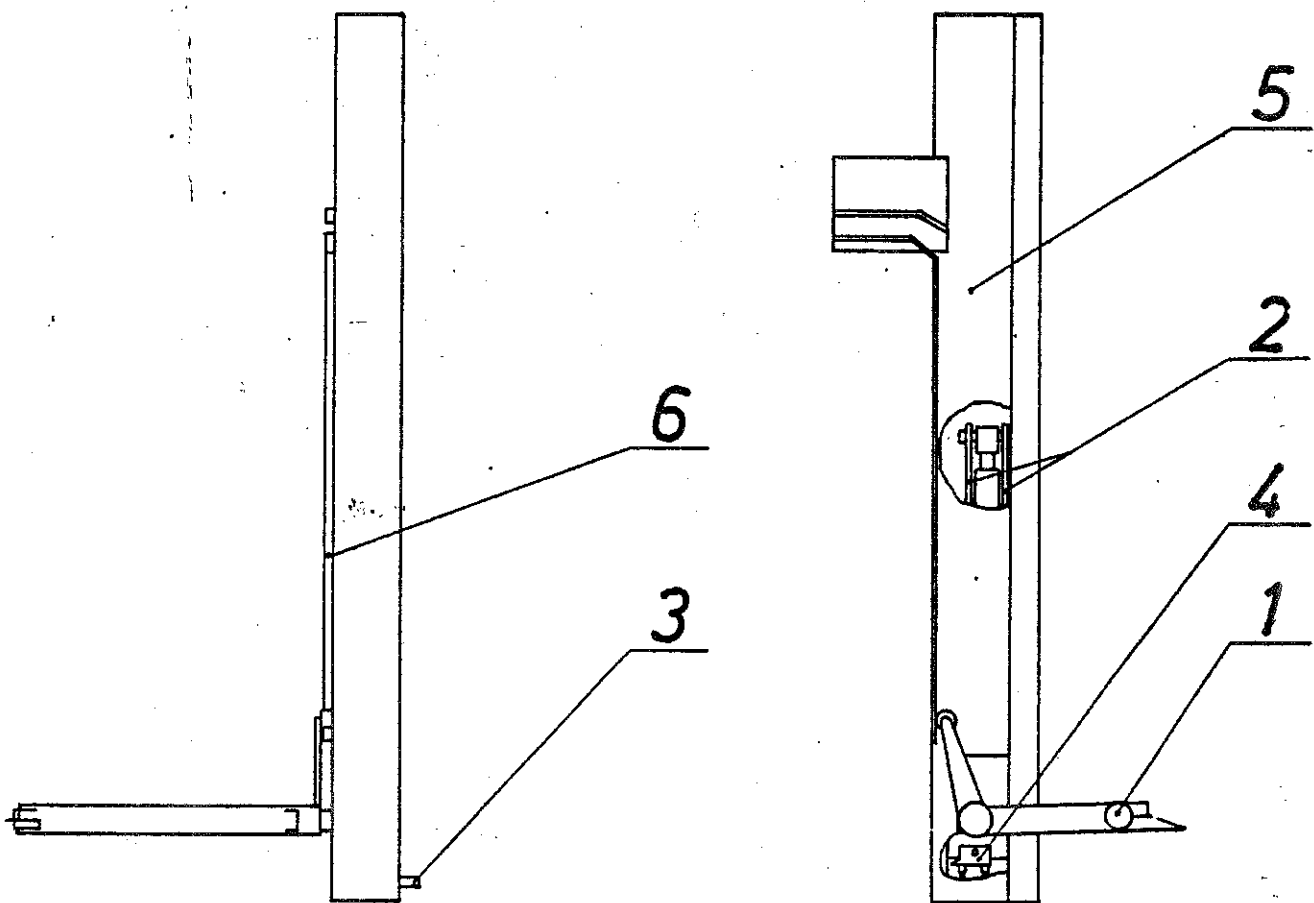
Beschickungslift

Feed in lift

Elevateur Vide Cuve

FL-60

Ersatz für
Ersetzt durch



P 60-S
ТОЛКИ БЕЗОПАСНОСТИ
Beschickungslift FL-60
Feed in lift
Elevateur Vide Cuve

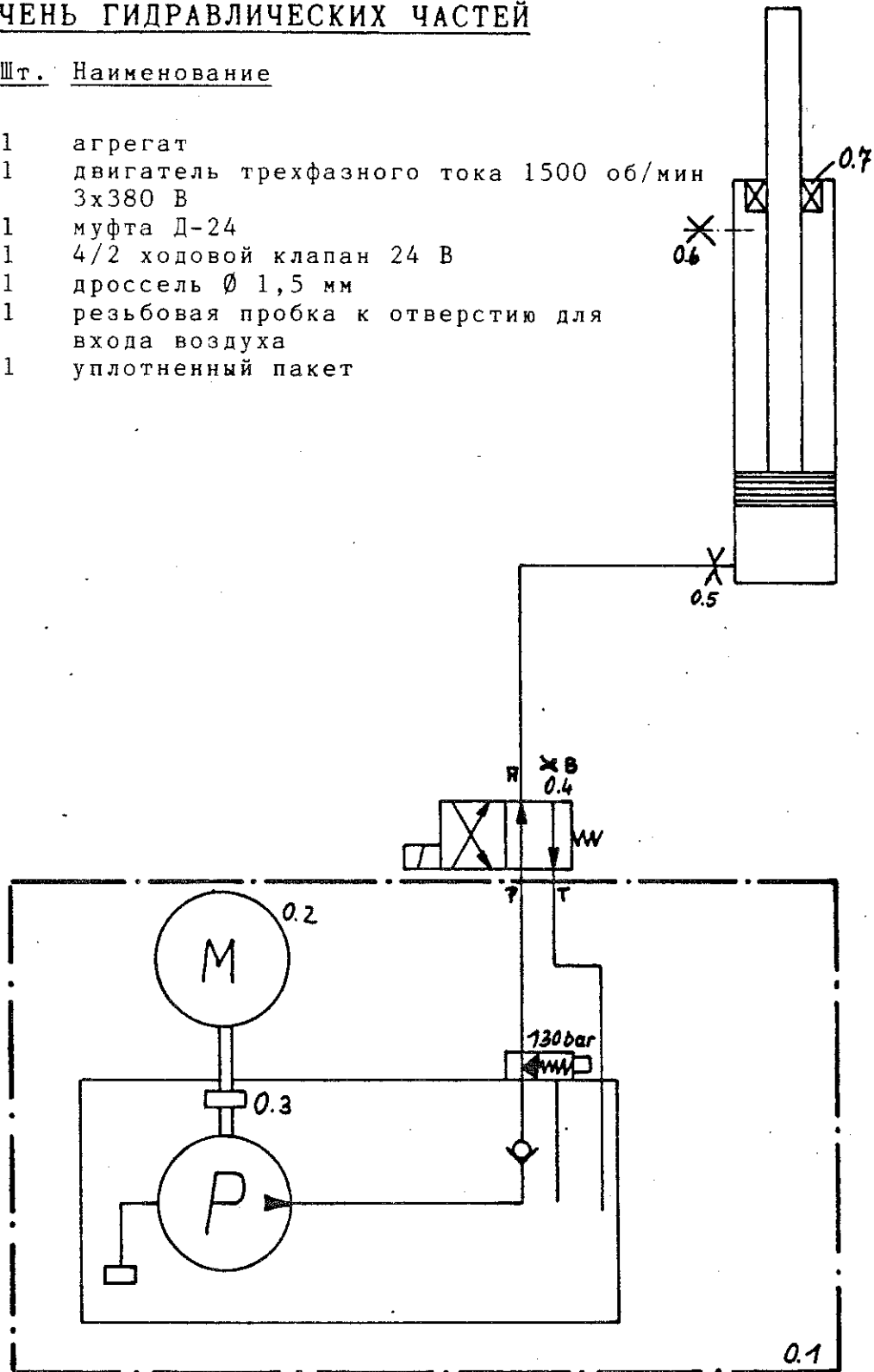
ДЕТАЛИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ ДЛЯ
ТРАНСПОРТИРОВОЧНОГО ЛИФТА ТИПА ФИ -60

- 1) Вагонетка для костей защищена при помощи подпружинной педали в ходовой вилке, так же ходовая вилка наклонена на 3° назад.
- 2) Ходовая вилка поднята 2-я цепями с помощью гидравлического плунжера. Одна цепь достаточна для допущенной погрузки.
- 3) Слишком быстрое опускание ходовой вилки предотвращается дросселем в соединении прунжера.
- 4) В случае поломки цепей блокировка останавливает ходовую вилку с вагонеткой для костей; также в случае опускания штока при одновременном неопускании ходовой вилки.
- 5) Невозможно вторжение в стойку лифта из-за перекрывающей плиты.
- 6) Опракидывающее колесо движется вдоль направляющего листа

ПЕРЕЧЕНЬ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ ЧАСТЕЙ

Поз. Шт. Наименование

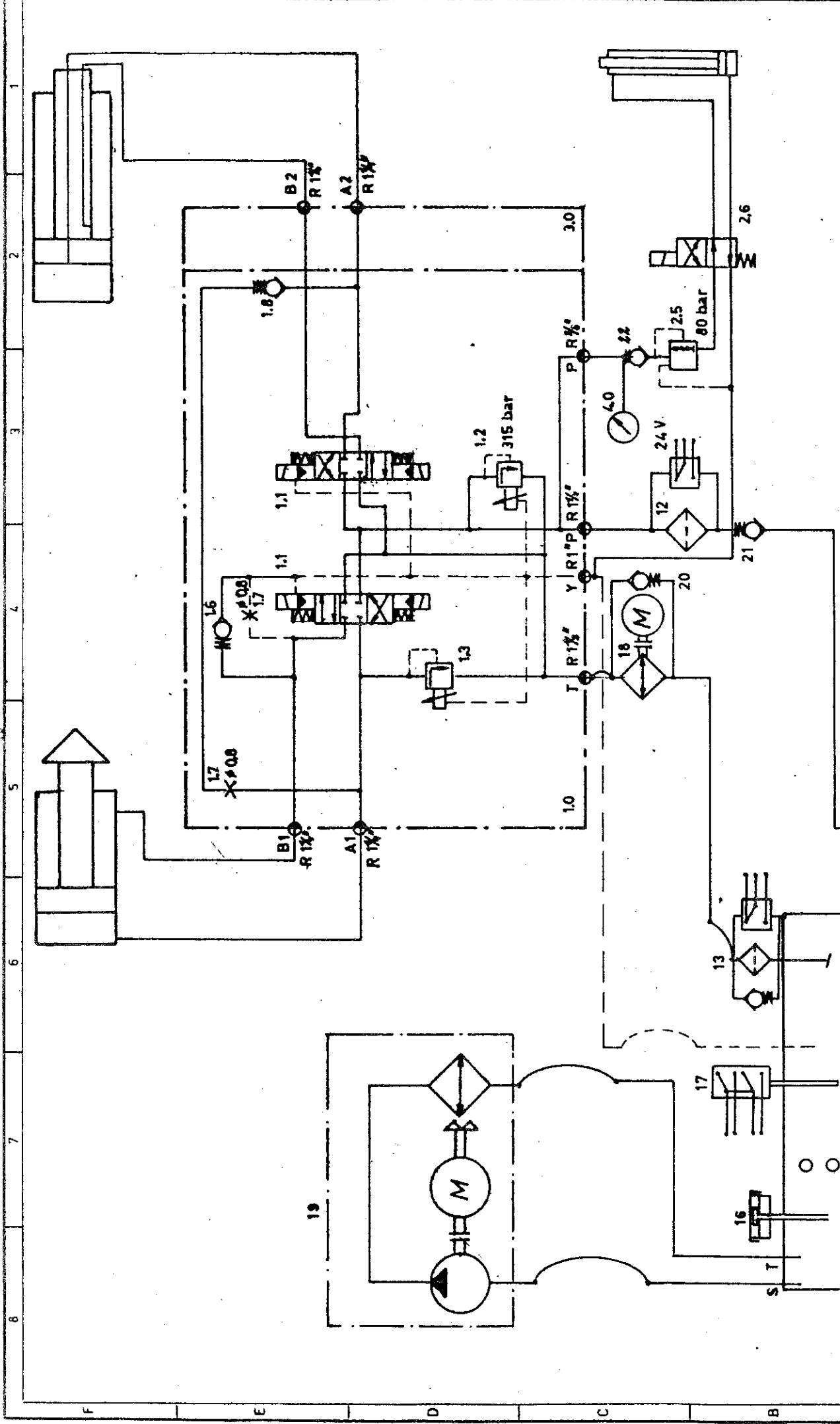
- 0.1. 1 агрегат
- 0.2. 1 двигатель трехфазного тока 1500 об/мин
3x380 В
- 0.3. 1 муфта Д-24
- 0.4. 1 4/2 ходовой клапан 24 В
- 0.5. 1 дроссель \varnothing 1,5 мм
- 0.6. 1 резьбовая пробка к отверстию для
входа воздуха
- 0.7. 1 уплотненный пакет



	Datum	Name	FL-60	
Gezeichnet	08.78	Kluhs W.		
Gepfuft				
Normgepr.:				
Maßstab	ПЛАН ГИДРАВЛИЧЕСКОГО ВКЛЮЧЕНИЯ			Ersetzt durch
				Ersetzt durch

ЗАКАЗНОЙ ЛИСТ-СПЕЦИФИКАЦИЯ на ГИДРООБОРУДОВАНИЕ Р-60

Заказн.№	№	Позиции	Кол-во	Наименование
		1.0	1	БЛОК 190 x 145 x 400
		1.1.	2	H-4WEN 22 E 3 X 10 AG24NEZ - o 300
		1.2.	1	DVE 20-3X/315 Y
		1.3.	1	"
		1.6.	1	ОБРАТНЫЙ КЛАПАН-МОНТАЖНЫЙ НАБОР Т.№301914
		1.7.	2	ДРОССЕЛЬ
		1.8.	1	ОБРАТНЫЙ КЛАПАН-МОНТАЖНЫЙ НАБОР Т.№301889
		2.5.	1	ZDR 6 DP 2.o - 1o/21o
		2.6.	1	4WE 6J 5.o/G24 NZ4
		3.0	1	ПЛИТА 190 x 145 x 40
		4.0	1	МАНОМЕТР
		10	1	АКСИАЛЬНО-ПОРШНЕВОЙ НАСОС A7V 78LV
		11	1	ЭЛАСТИЧНАЯ МУФТА
		12	1	НАПОРНЫЙ ФИЛЬТР с ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ИНДИКАЦИЕЙ ЗАГРЯЗНЕНИЯ
			1	ФИЛЬТРУЮЩИЙ ЭЛЕМЕНТ
		13	1	ВОЗВРАТНЫЙ ФИЛЬТР с ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ИНДИКАЦИЕЙ ЗАГРЯЗНЕНИЯ
			1	ФИЛЬТРУЮЩИЙ ЭЛЕМЕНТ
		14	1	КОМПЕНСАТОР ВСАСЫВАЮЩЕГО ШЛАНГА
		15	1	КЛИНОВАЯ ЗАДВИЖКА
		16	1	ФИЛЬТР ВЕНТИЛЯЦИИ БАКА с ЗАТВОРОМ МАСЛЯНОЙ ВАННЫ
		17	1	МАСЛОТЕРМОСТАТ с 2-мя ТОЧКАМИ ПЕРЕКЛЮЧЕНИЯ
		18	1	ОБРАТНЫЙ ОХЛАДИТЕЛЬ
		19	1	ЦИРКУЛЯЦИОННЫЙ ОХЛАДИТЕЛЬ
		20	1	ОБРАТНЫЙ КЛАПАН 3 бар 1"
		21	1	" " 1 1/4"
		22	1	" " 3/8"



19 80	Dat	Name	
Bearb.	H-11	Polnoc.	
Geprüft		Normg	
ManSt			

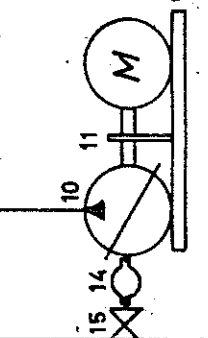
P 60 S

HYDRAULIC SWITCH PLAN

ПЛАН
ГИДРАВЛИЧЕСКОГО
ВКЛЮЧЕНИЯ

Injekt Star

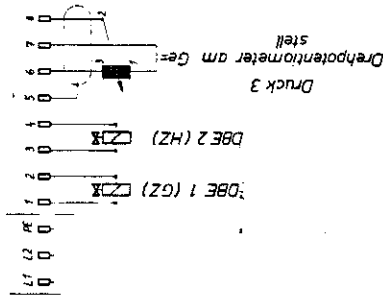
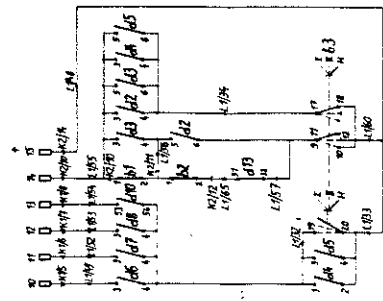
Ersatz für
Tschelid Arch



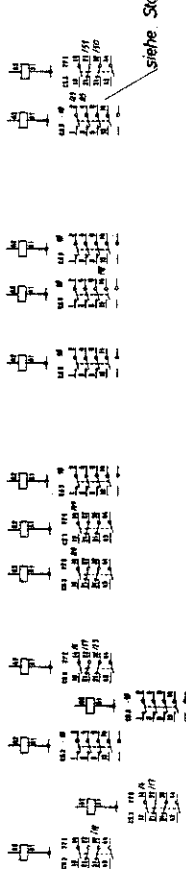
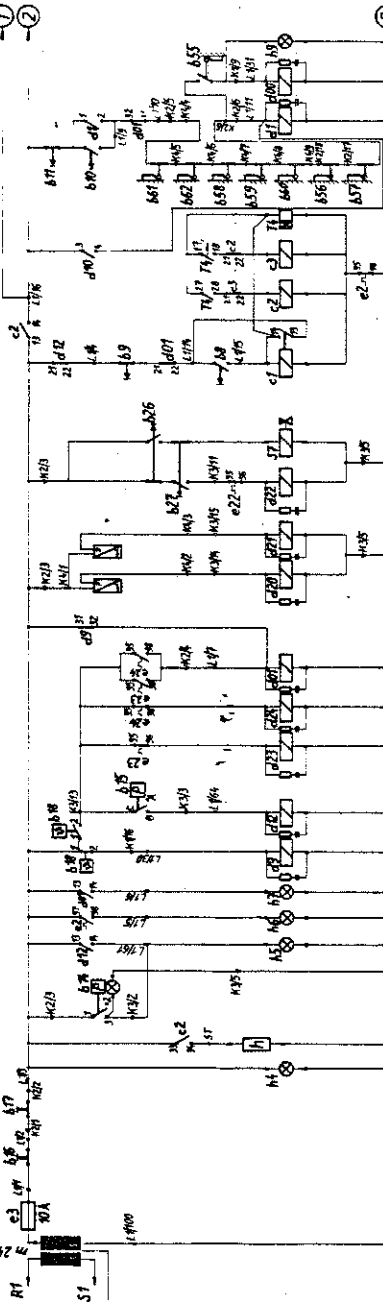
1 2 3 4 5 6 7 8

F E D C B A

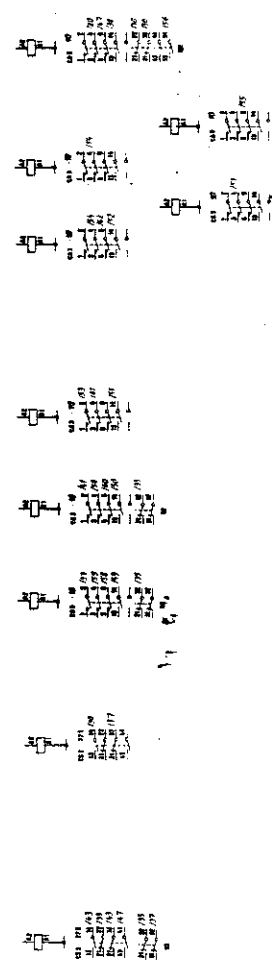
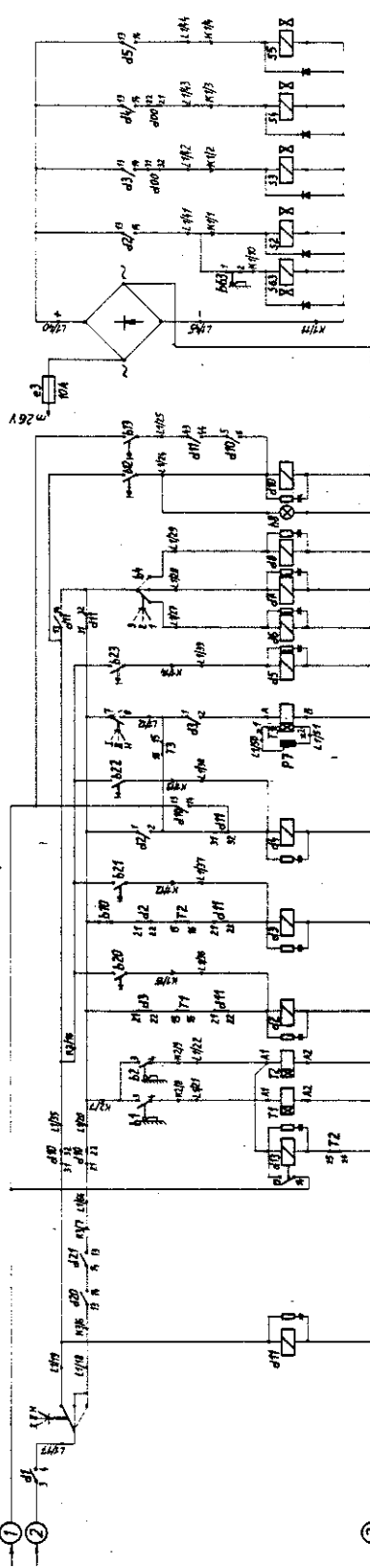
53 54 55 56 57 58 59 60 61 62



1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24



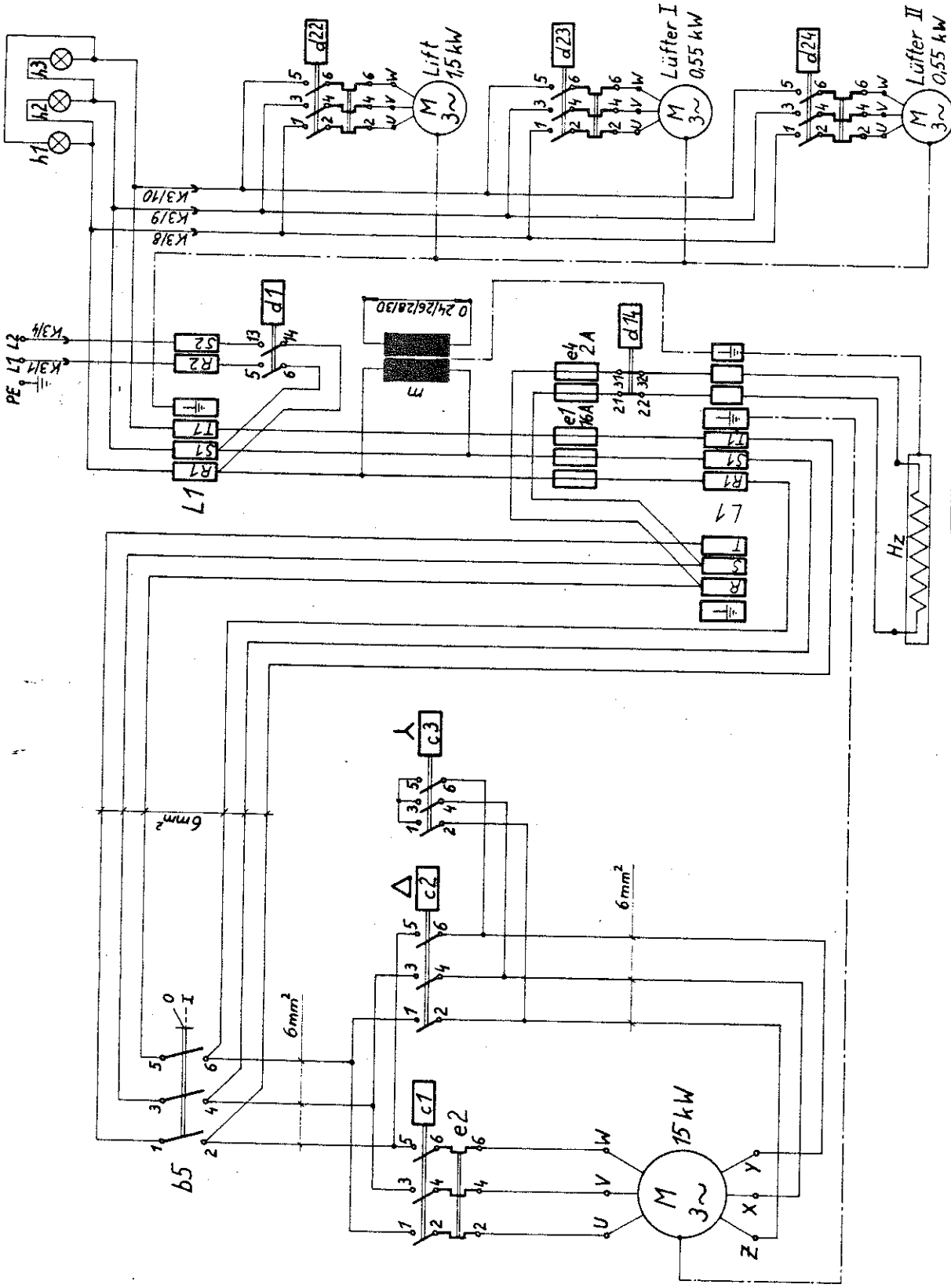
25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47 48 49 50 51 52



Электросхема

Дата	Имя	
Специальность	№	P 60 5
Наименование		Stromlaufplan
№ документа		6001
Этап		Этап № X
Этап		Этап № X

Elektronikkasten



1982	Dat.	Name
Bearb.	10-08	Y. K. S. S. I.
Geprüft		
Norm		
Maßst.		

P 60 S

Starkstromteil
Электросхема

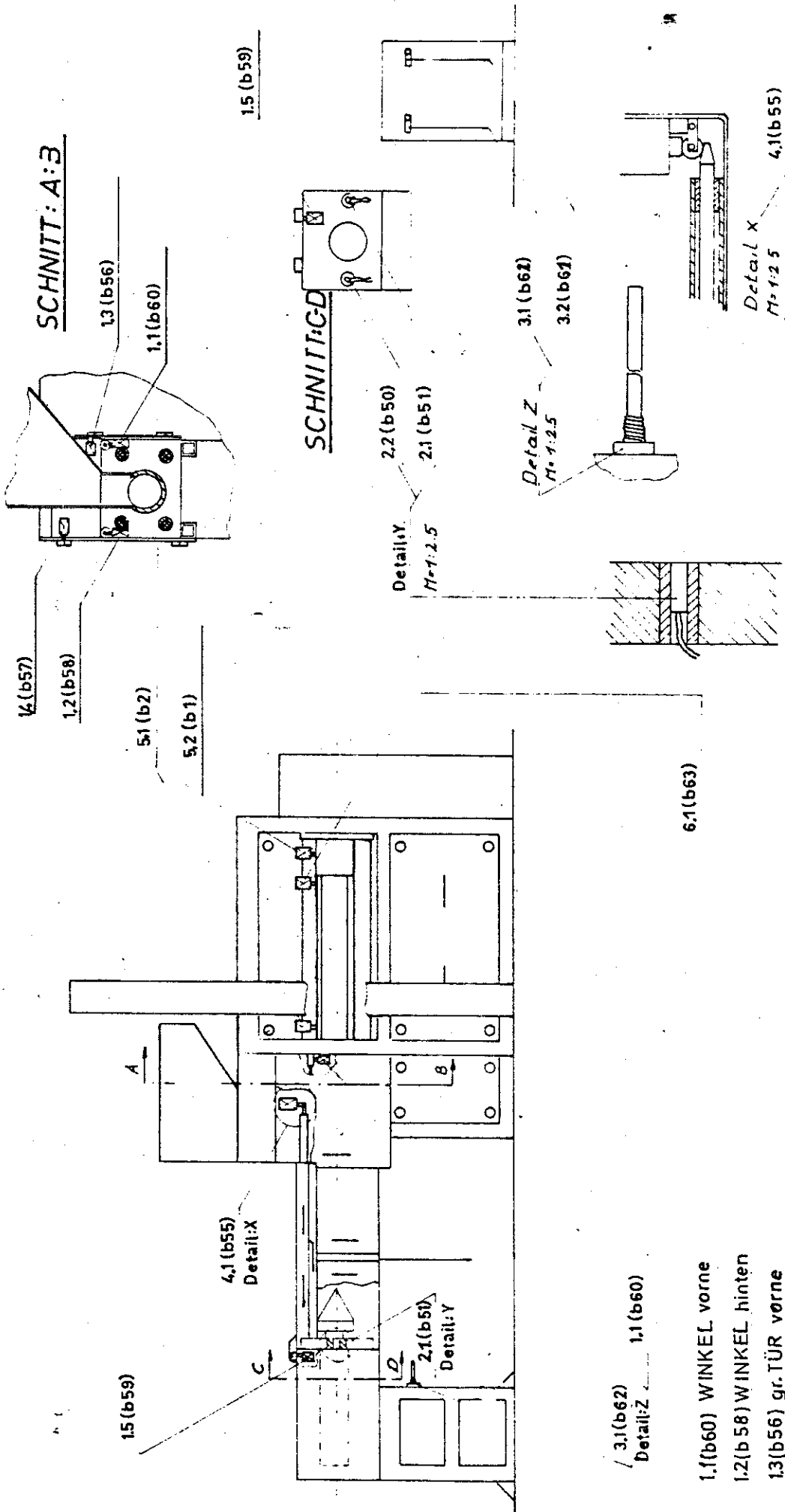
6001

Ersatz für X.
Ersetzt durch

Пункты безопасности
для

мясо-кости-сепаратора типа Р-60-S

1. Полости фильтра и костей закрыты дверями. Они заблокированы 2-я специальными углами. 2 угла жестко соединены с каждой из кулачков конечного выключателя, которые приводит в действие каждый из выключателей при поворачивании. Включение углов при открытых дверях не возможно из-за упора на дверях.
Двери зоны очистки (один конечный выключатель), а также крышка полостей фильтра (один конечный выключатель) и костей (один конечный выключатель) имеют собственные кулачки конечных выключателей в соответствующем шарнире.
2. Натягивать и ослаблять прессованную единицу возможно только при закрытых дверях. Если 2 вкладных стержня не вложены, то 2 выключателя приближения блокируют автоматику.
3. Помещение для вагонетки с оставшимися костями защищено 2 конечными выключателями. Перестановка вагонетки приводит к моментальной остановки станка.
4. Защитный выключатель коробки фильтра отключает станок автоматически, если станок когда-то будет приведен в действие без шайб фильтра или дырового фильтра. При этом загорается лампочка на станке (не смотря на горящую лампочку, контрцилиндр можно отвести назад).
5. Автоматическую работу станка регулирует выключатель для управления цилиндра
6. Автоматическую работу для управления перемещения производит выключатель 6.1.



1.4 (b57)
1.2 (b58)
5.1 (b2)
5.2 (b1)

SCHNITT: A:3

1.3 (b56)
1.1 (b60)

1.5 (b59)

SCHNITT: CD

Detail Y
M=1:2.5
2.2 (b50)
2.1 (b51)

Detail Z
M=1:2.5
3.1 (b62)
3.2 (b61)

Detail X
M=1:2.5
4.1 (b55)

6.1 (b63)

3.1 (b62)
Detail: Z
1.1 (b60)

- 1.1(b60) WINKEL vorne
- 1.2(b58) WINKEL hinten
- 1.3(b56) gr. TÜR vorne
- 1.4(b57) gr TÜR hinten
- 1.5(b59) DECKEL
- 2.1(b51) EINLEGEWELLENSICHERUNG vorne
- 2.2(b50) EINLEGEWELLENSICHERUNG hinten
- 3.1(b62) KNOCHENWAGENSICHERUNG vorne
- 3.2(b61) KNOCHENWAGENSICHERUNG hinten
- 4.1 (b55) FILTERKORB SICHERUNG
- 5.1(b2) H-Z ENDSCHALTER vorne
- 5.2(b1) H-Z ENDSCHALTER hinten
- 6.1 (b63) SCHUBERZYLINDER ENDSCHALTER

6.1	6.1	6.1	6.1
6.1	6.1	6.1	6.1
P-60-S			
ПУНКТЫ БЕЗОПАСНОСТИ			
SICHERHEITSPUNKTE			

- 1.) Станок полностью останавливается и отключается.
Этому могут быть следующие причины:
 - 1.) Отключение термостата масла (макс. температура масла достигнута – контрольная лампочка масла загорается).
 - 2.) Когда охладитель масла приводит в действие предохранение двигателя, станок отключается, загорается контрольная лампочка "высокая температура масла"
 - 3.) Элемент напорного фильтра может быть загрязнен (Одновременно загорается сигнальная лампочка "загрязнение фильтра").
 - 4.) Термозащита главного двигателя приходит в действие. (Одновременно загорает сигнальная лампочка "электрические помехи").
 - 5.) Выпал главный предохранитель подводки
 - 6.) Включена кнопка аварийной остановки (показание "натяжение управления" не горит)
 - 7.) Испорчен 24 В-предохранительное управление (показание "напряжение возбуждения" не горит).
 - 8.) Одно из трех предохранительных предохранений (у-1) для трансформатора, лифт и оба охладителя дефектны.
- 2.) Главный двигатель работает, все другие функции нет.
Этому могут быть причинами:
 - а) Не закрыты двери (проверить конечные выключатели дверей, они могут быть повреждены).
 - б) Стандартная вагонетка для костей задвинута не точно. (Проверить или конечный выключатель в порядке).
 - в) Не нажата кнопка старта.
 - г) Выключатель выбора программы находится в промежуточном положении.
- 3.) Главный двигатель работает, возможно только ручная работа (не работает автоматическое управление)
Этому могут быть причинами:
 - а) Вкладные стержни не вложены (проверить выключатель приближения или катушку контактора д-20 и д-21 в распределительной коробке станка).
 - б) Конечный выключатель главного цилиндра (б-1 и б-2) проверить
 - в) Проверить замедляющее реле (Т-1 и Т-2).

- 4.) Главгый двигатель работает и показание "корб фильтра предохранительное-помеховое (№ 13) загарается на арматуре станка. (для снятия повреждения, нужно контрцилиндр отвести вручную назад).
- а) Нет фильтра
 - б) Проверить рычажной механизм и выключател предохранения корба фильтра
- 5.) Станок работает нормально.
Загорается сигнальная лампочка "Помехи в фильтре загрязнения.
Элемент фильтр в фильтре обратного хода поменять.

Инструкция по оборудованию для
мясо-кости-сепаратора типа Р-60-S

Для безупречной работы сепаратора необходимо, чтобы он был установлен и смонтирован точно в горизонтальном положении. При монтаже нужно также точно установить направляющую прессовального поршня.

Горизонтальная установка сепаратора, а также установка направляющей прессовального поршня проводятся следующим образом:

1. Горизонтальный монтаж сепаратора

После монтажа сепаратора удаляются верхние крышки из листового металла и открываются рабочие двери. Вы теперь видите четыре вала (рис. 1, № 1) и на них накладывается ватерпас и путём подкладки полосок из листового металла (рис. 2, № 2) сепаратор приводится в горизонтальное положение в направлении валов.

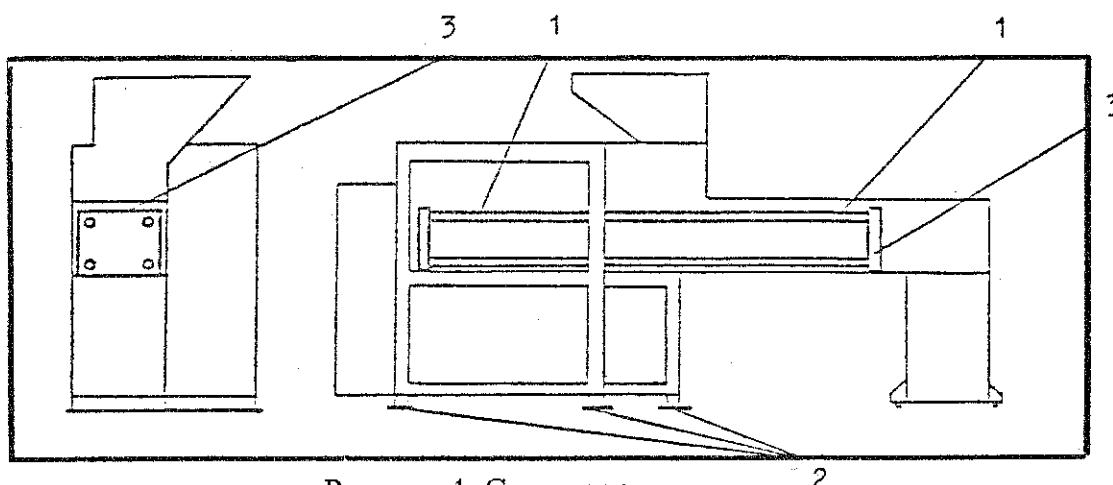


Рисунок 1, Сепаратор

Далее надо накладывать ватерпас на плиты (рис. 1, № 3) и с помощью подкладки ещё других полосок из металла (рис. 1, № 2) сепаратор приводится в горизонтальное положение и в этом направлении.

При направляющих валов на плите направляющей (рис. 2, № 7) для направляющей робалона должно иметься определённое расстояние (рис. 3, № 9) между валами (рис. 1, № 1, а также рис. 3, № 1) и плитой направляющей (рис. 3 и рис. 4, № 8). Если валы прилегают к плите направляющей, надо отвинтить винты (рис. 3, № 10), которые придерживают плиту направляющей (рис. 3, № 8), и сдвинуть плиту направляющей, пока не возникнет расстояние (рис. 3, № 9). Потом опять привинтить плиту направляющей.

2. Контроль и регулировка главного цилиндра и направляющей прессовальной головки поршня

ВНИМАНИЕ

Для подачи главного цилиндра все двери должны быть закрыты. Можно контролировать положение главного цилиндра и направляющей прессовальной головки через наполнительную воронку (рис. 4, № 16).

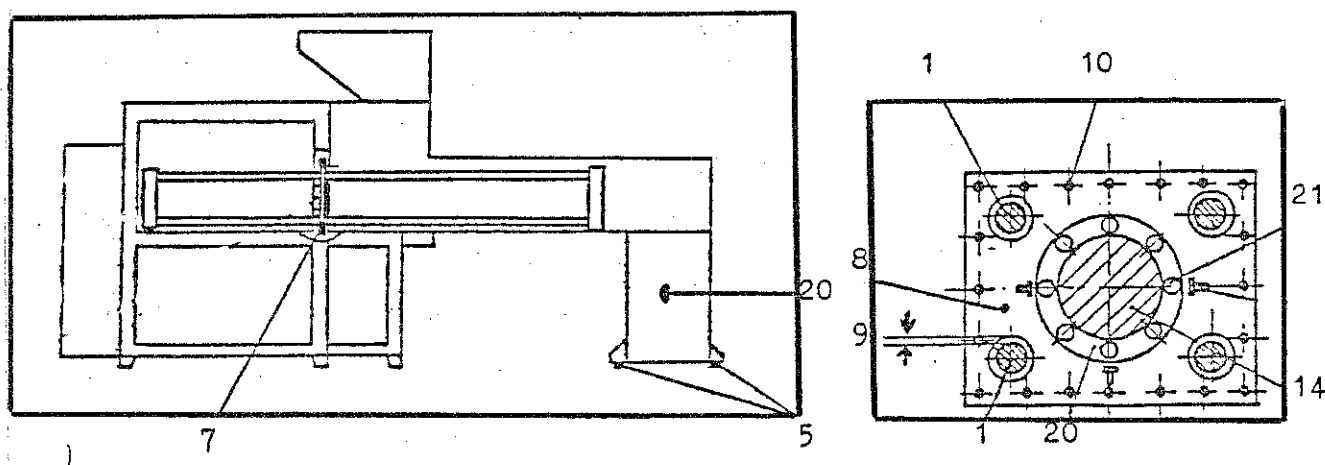


Рисунок 2

Рисунок 3, плита направляющей

Сделать сепаратор готовым к эксплуатации и включить. Демонтировать вкладыши стержня (рис. 4, № 13), дыровой фильтр (рис. 4, № 11) и режущее кольцо. Подать главный цилиндр налево, пока направляющая прессовальной головки не покинула наполнительную единицу. Теперь расстояние между главным цилиндром и наполнительной единицей около режущего кольца (рис. 4, № 15) контролируется с помощью "толщинометра" (шаблона). Расстояние должно составить в сторону 1 мм и внизу 0,6 - 0,8 мм. Это расстояние можно установить путем регулировки направляющей робалона (рис. 3, № 20 и рис. 4, № 20).

Если нижнее расстояние между главным цилиндром и наполнительной единицей при неплотной направляющей робалона больше чем 0,8 мм, то надо вкладывать листовой металл (толщиной в 2-3 мм) между корпусом и наполнительной единицей. Для этого надо немного отвинчивать два винта М20 (рис. 4, № 23), которые связывают наполнительную единицу с корпусом. После вкладки листового металла привинчивать винты. Потом фиксировать направляющую робалона винтами (рис. 3, № 21). Подать главный цилиндр направо, пока половина направляющей прессовальной головки не стоит в наполнительной единице (это надо во всяком случае сделать с помощью новой, т.е. ещё не использованной направляющей прессовальной головки).

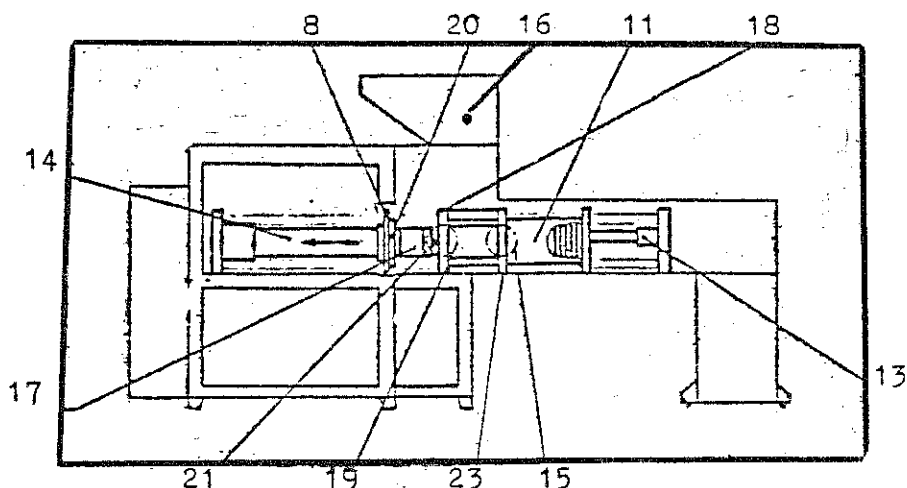


Рисунок 4. Сепаратор с главным цилиндром

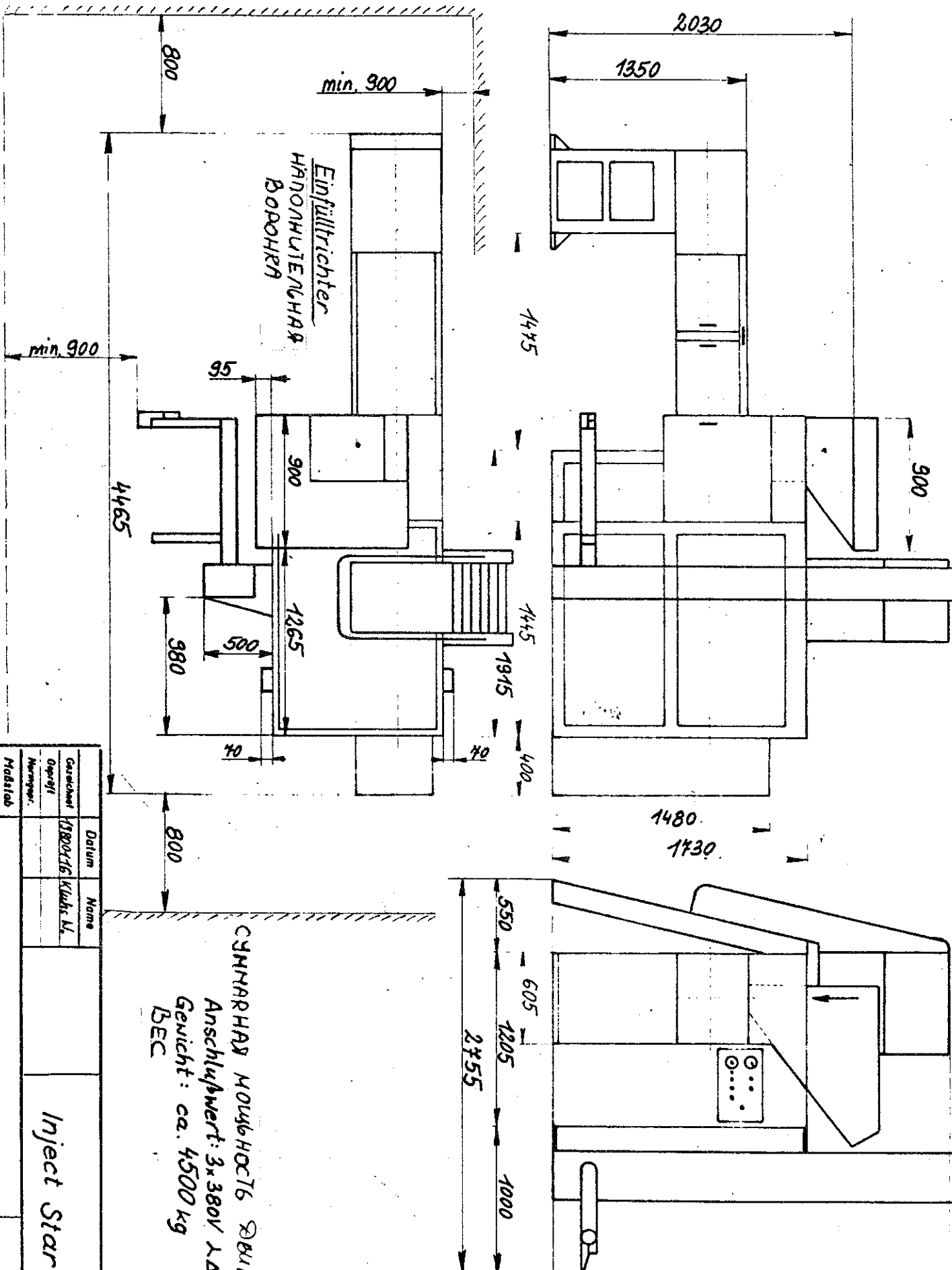
Теперь надо контролировать расстояние между главным цилиндром (рис. 3, № 14 и рис. 4, № 14) и наполнительной единицей с помощью "толщинометра" (шаблона). Расстояние должно быть равномерным повсюду в этой зоне (рис. 4, № 18). Если это не так, то надо установить главный цилиндр в горизонтальном положении путём регулирования опоры контрцилиндра (рис. 2, № 20) с помощью винтов (рис. 2, № 5). Равномерного бокового расстояния можно добиться путём регулирования направляющей робалона (рис. 3 и рис. 4, № 20). Потом привинчивать направляющую робалона с помощью винтов (рис. 3, № 21). Подать главный цилиндр направо, пока прессовальная головка (рис. 4, № 21) не находится в участке зоны очистки - наполнительной единицы (рис. 4, № 19), а теперь проверить расстояние между прессовальной головкой и наполнительной единицей с помощью шаблона по отношению равномерности по всем сторонам. Если нет равномерного расстояния, то немного отвинчивать направляющую робалона (рис. 2, № 4 и рис. 4, № 20) и установить. Потом опять зафиксировать направляющую робалона.

Подать главный цилиндр налево, пока направляющая прессовальной головки (рис. 4, № 17) не покинула наполнительную единицу. Ещё раз контролировать расстояние между цилиндром и наполнительной единицей в участке режущего кольца (рис. 4, № 15) (в сторону 1 мм, внизу 0,6-0,8 мм).

3 Текущий контроль

Проверять правильность установки сепаратора и главного цилиндра после двух дней работы - как указано - и в случае необходимости корректировать.

То же самое проводится после 14 дней работы.



Einfiltrrichter
HANDHELTENHAR
BODENHAAR

Суммарная мощность двигателя
3.380V Δ/50Hz, 18kW
Gewicht: ca. 4500 kg
BEC

Geräteart	17800116	Küchh. A.		
Abgriff				
Hersteller				
Prüfstand				
Inject Star				

1:25

P605

Ersatz für
Ersetzt durch

ТАБЛИЦА ПАРАМЕТРОВ

ИНДЖЕКТ-СТАР Р-60-S

УСТАНОВКА ПО ВЫРАБАТЫВАНИЮ ОСТАТОЧНОГО МЯСА

ДЛЯ СЕПАРАЦИИ ВСЕХ СОРТОВ КОСТЕЙ С КРАСНЫМ МЯСОМ (ГОВЯЖИИ, СВИННЫЕ, БАРАНЬИ ИТД.)

Исполнение:

Сварная конструкция с интегрированным баком для гидравлического масла из нержавеющей хром-никель-стали.

Гидравлическая прессо-разделительная система, гидравлика высокого давления, работающего в зоне с 220 до 315 бар/изб.атм

С разделки или из холодильника поступает прессовая продукция в прессовое помещение через загрузочное отверстие, там она прессуется с помощью главного и контрцилиндра при высоком давлении и остаточное мясо выходит через особую систему специальный фильтр через выводы из прессового помещения.

В прессовом помещении находится корб дырового фильтра и набор дисковых фильтров. Кости птиц вытаскиваются отдельно.

- оснащено с:

- . гидравлический осевой поршневой насос с двигателем 15 кВт высокого давления
- . охладитель воздуха-конденсатор с двигателем 1,0 кВт
- . циркуляционная система вентиляции 0,5 кВт
- . управление с пропорциональной автоматической регуляции давления
- . манометр давления для прессованного давления
- . потенциометр для шланго-установления зрны давления
- . замедлительное реле устанавливается для длительности прессового цикла и для скорости подъема
- . перманентное фильтрование гидравлического масла для фильтра обратного хода и для напорного фильтра
- . наблюдение за уровнем масла при помощи поплавкового выключателя
- . наблюдение за температурой масла с помощью термостата
- . охлаждение с помощью регулирования термостатом
- . защита от перенагрузки
- . счетное оборудование для рабочих часов
- . 2 автоматические прессовые программы
- . 1 ручная программа с целью чистки и испытаний
- . охрана едениц управлений от сырости
- . предохранительное устройство - авария-выключено выключатель на станке и распределительном шкафу

Екстра дополнительное оборудование:

- нагрузочное оборудование, нагрузочный лифт ФЛ- 60 для стандартной вагонетки 200 литров

альтернатива:

- без нагрузочное оборудование, но с входной воронкой подготовленной с подключению к ленточный транспортерам
- интегрированная очистительная вагон-платформа с подъемной лестницей

Технические данные:

Изготовление из нержавеющей хром-никель-стали.

<u>Измерения:</u>	<u>Длина:</u>	<u>Ширина:</u>	<u>Высота:</u>
Установка без лифта	4.465 мм	1.750 мм	2.030 мм
Распределительный шкаф	840 мм	500 мм	1.090 мм
ФЛ- 60 лифт для стандартной вагонетки с 200 литрами			2.900 мм
Отверстие цилиндр- наполнения, длина			450 мм
рабочий цилиндр, диаметр			170 мм
объем наполнительной камеры			ок. 11 л
емкость наполнения про цилиндр = кости			до ок. 8 кг
производство в час - костей			до ок.800 кг
программы управления			3
программы управления гастроивающиеся до 150 цикл/час			
общая окончательная величина			18 кВт
напряжение		380 В/3/50 Гц или 220 В/3/50 Гц	
наполнение масла		500 литров гидравлического масла ХЛП 32	

Гидравлическое масло ХСЛ-кавалитета, с классом вязкости 32.

гидравлический агрегат по ДИН-нормам работающий до	315 бар/избыт.атм
вес: без гидравлического масла	ок. 4.000 кг
с гидравлическим маслом	ок. 4.500 кг

Конструктивные изменения и улудшения предусмотрены.