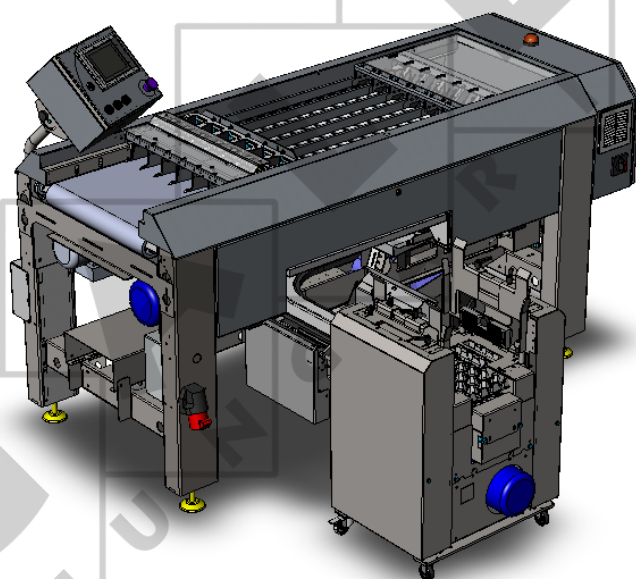
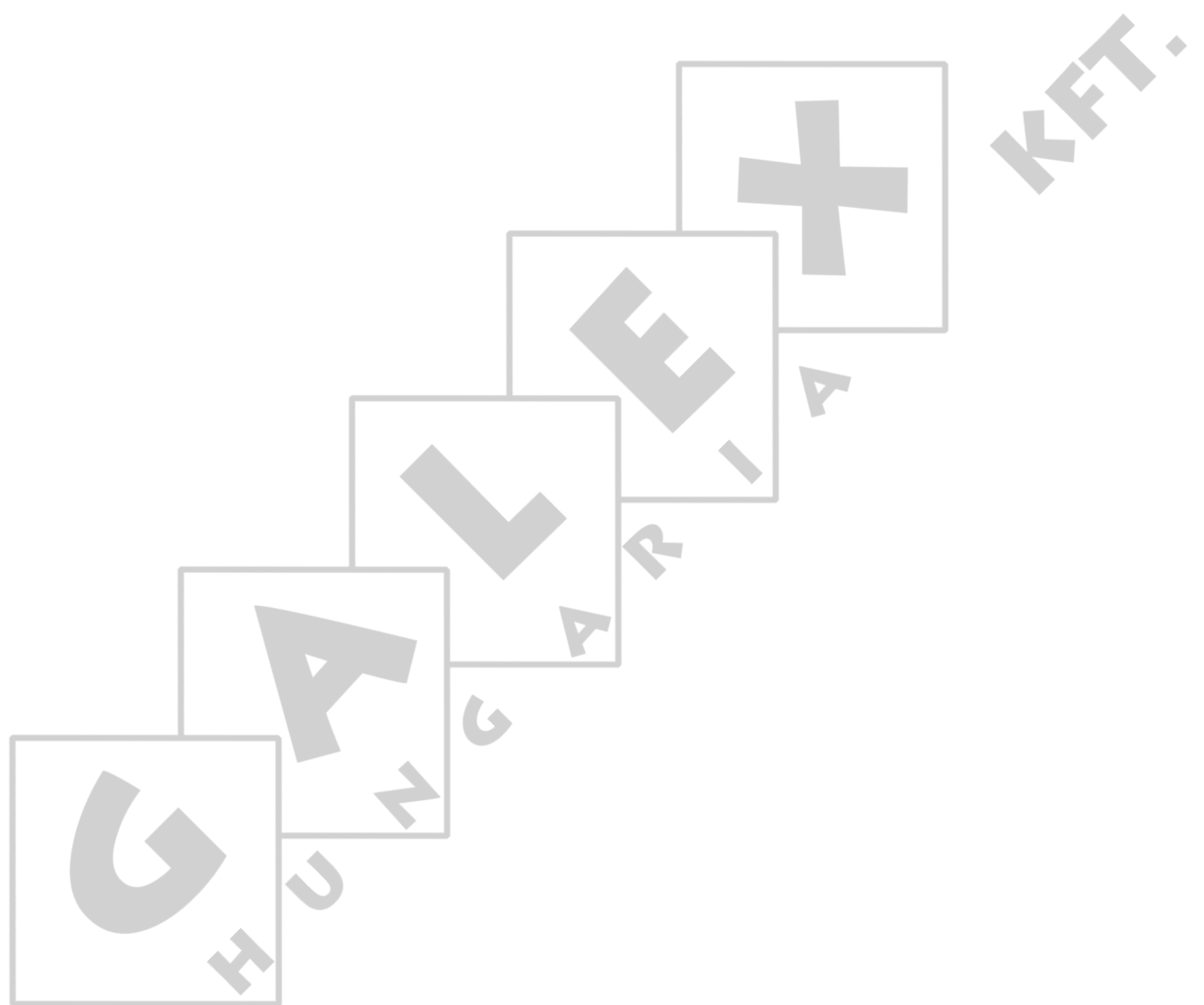


FELHASZNÁLÓI KÉZIKÖNYV SPEEDPACK



Prinzen B.V.
Weverij 18
7122 MS AALTEN
P.O. Box 85
7120 AB AALTEN
Hollandia

Telefon: +31(0) 543 490060
E-mail: service@prinzen.com
Weboldal: www.prinzen.com



TARTALOMJEGYZÉK

BEVEZETÉS

1 GÉP LEÍRÁSA

2 BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK

3 VEZÉRLÉS

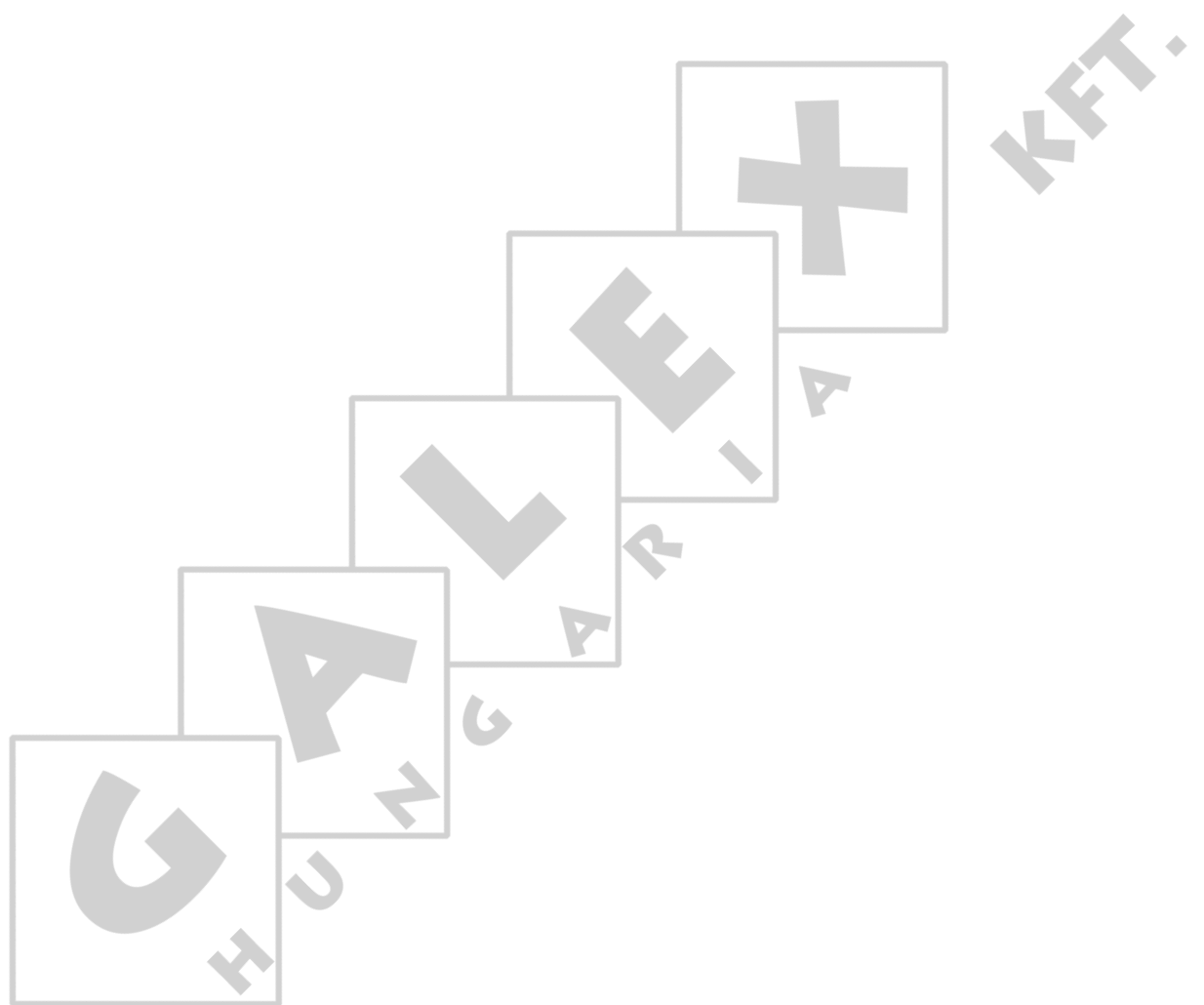
4 TISZTÍTÁS

5 MEGELŐZŐ KARBANTARTÁS

6 PÓTALKATRÉSZEK

7 HIBAELHÁRÍTÁS

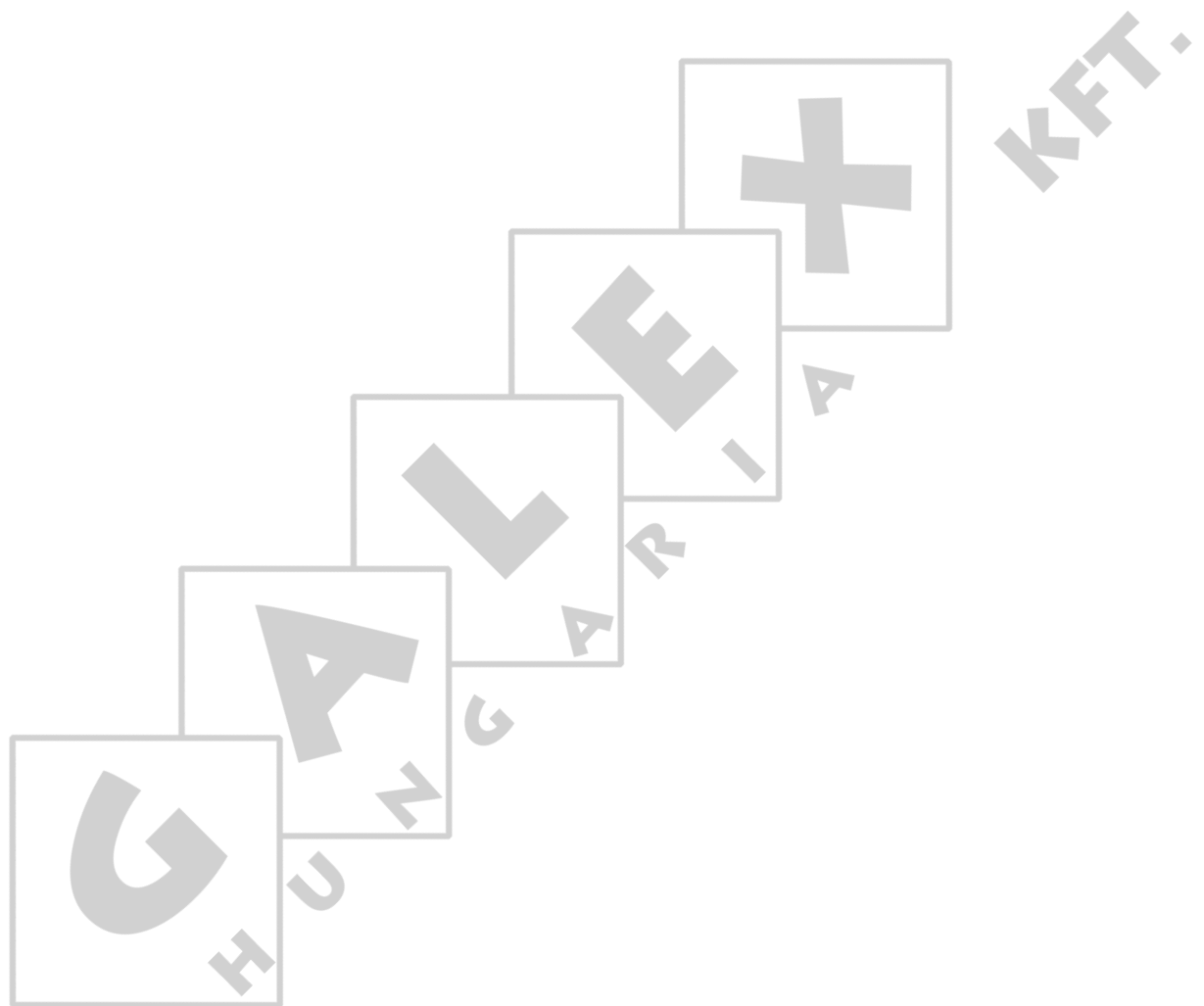
8 MŰSZAKI RAJZOK

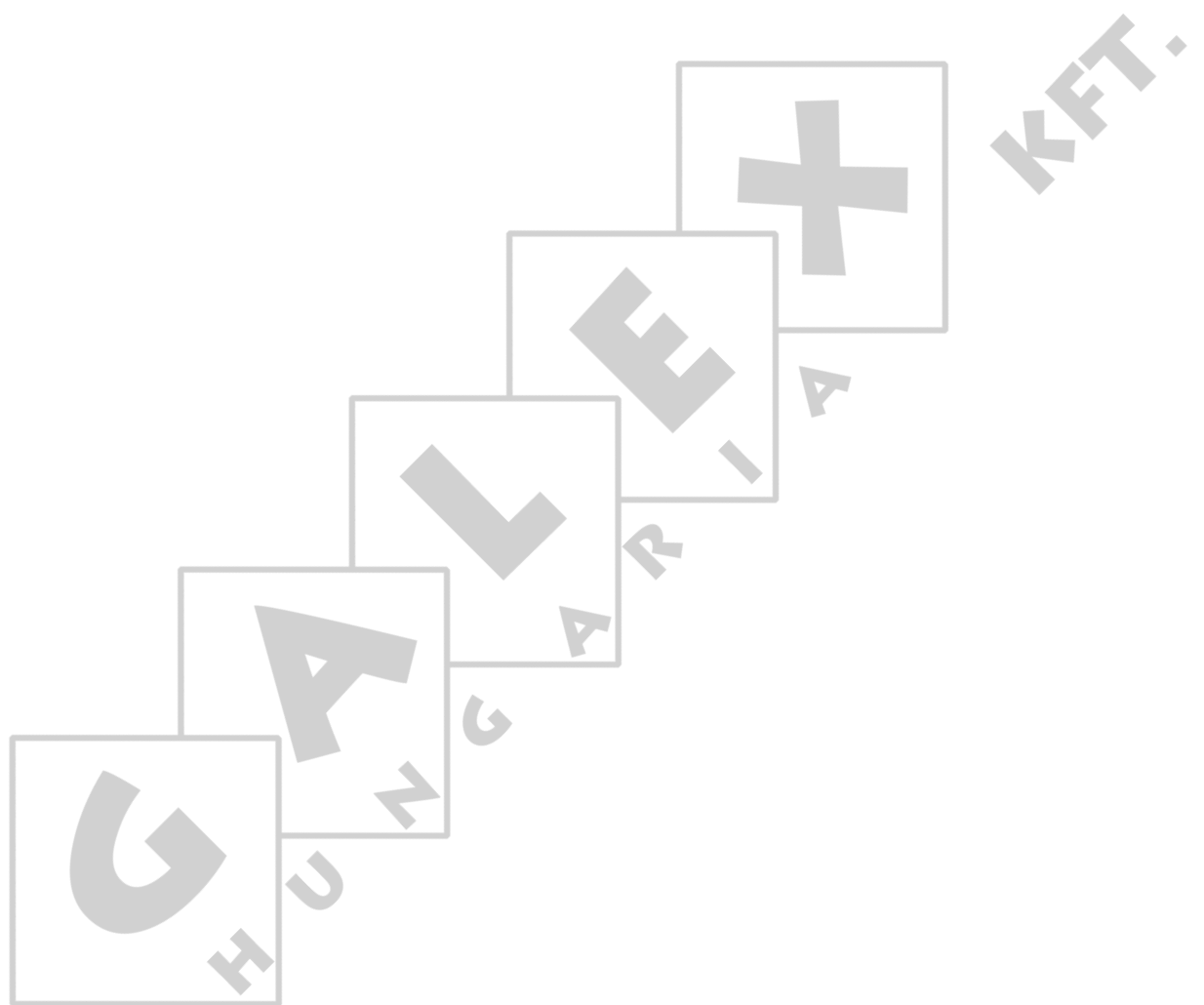


TARTALOMJEGYZÉK

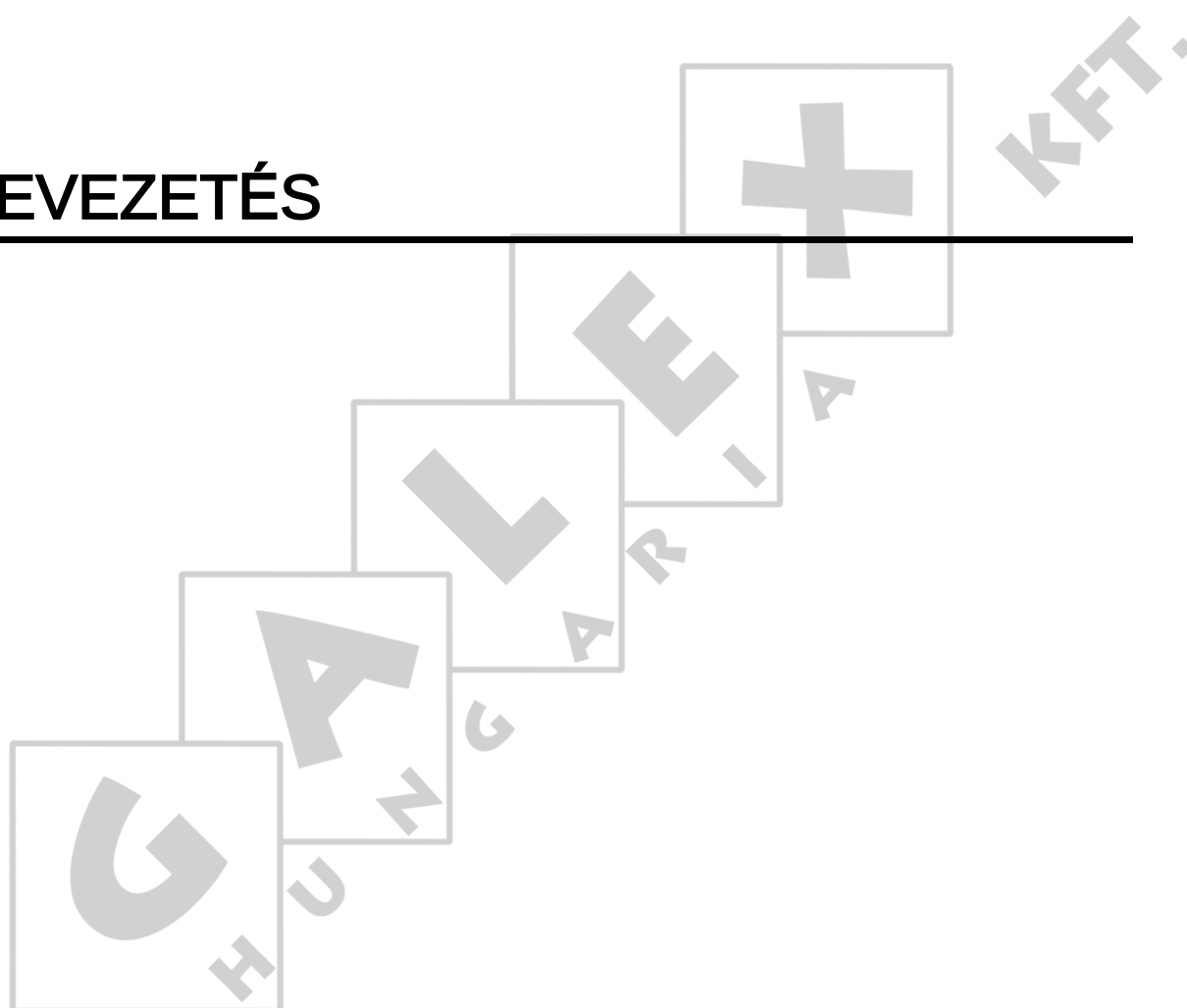
BEVEZETÉS.....	9
FIGYELMEZTETÉS.....	10
KÖTELEZETTSÉGEK.....	11
ÁLTALÁNOS.....	11
SZERZŐI JOGOK.....	11
ÁLTALÁNOS.....	12
BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK.....	12
JOGI ELŐÍRÁSOK.....	12
HOGYAN HASZNÁLJA EZT A KÉZIKÖNYVET?.....	13
KI HASZNÁLJA EZT A KÉZIKÖNYVET?.....	13
KÉZIKÖNYV LEÍRÁSA	13
SOROZATSZÁM.....	13
SZIMBÓLUMOK.....	14
PRINZEN ELÉRHETŐSÉGEI.....	14
A GÉPEK EK-MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZATA.....	15
A GÉPEK EK-MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZATA.....	17
1. GÉP LEÍRÁSA	19
BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK.....	20
GÉP LEÍRÁSA	21
SPEEDPACK	21
MŰSZAKI JELLEMZŐK.....	23
EGYSÉGEK LEÍRÁSAI.....	24
TÁLCÁZÓ.....	24
TÁLCA ADAGOLÓ.....	26
ÍVELT SZÁLLítóSZALAG.....	27
TÁLCA SZÁLLítóSZALAG.....	28
KIVEZETŐ SZÁLLítóSZALAG.....	29
KIEGÉSZÍTŐKÉNT ELÉRHETŐ TÁLCA BEHORDÓ.....	30
KIEGÉSZÍTŐKÉNT ELÉRHETŐ MEGHOSSZABBÍTOTT ÍVELT SZÁLLítóSZALAG.....	31
KIEGÉSZÍTŐKÉNT ELÉRHETŐ TÁLCA RAKODÓ.....	32
KIEGÉSZÍTŐKÉNT ELÉRHETŐ BEHORDÓ SZÁLLítóSZALAG.....	33
2. BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK	35
ÁLTALÁNOS.....	36
BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK.....	37
BIZTONSÁGI RENDELKEZÉSEK.....	39
BIZTONSÁGI ELLENŐRZÉSI ELJÁRÁS.....	41
BIZTONSÁGI ESZKÖZÖK ELHELYEZKEDÉSE.....	41
FIGYELMEZTETŐCÍMKÉK.....	42
3. VEZÉRLÉS	45
BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK	46
A VEZÉRLÉS ISMERTETÉSE.....	47
VEZÉRLŐPANEL	47
JELZŐLÁMPA.....	49
HANGJELZŐ.....	49
HELYI VEZÉRLŐPANEL.....	49
ADAGOLÓ.....	49
KIEGÉSZÍTŐKÉNT ELÉRHETŐ TÁLCA RAKODÓ.....	49
VEZÉRLŐ KÉPERNYŐK	50
BILLENTYŰZET.....	50
JELSZÓ KÉPERNYŐ.....	51
FŐKÉPERNYŐ.....	52
RIASZTÁSI KÉPERNYŐ.....	56
MANUÁLIS MENÜ	57
SZERVÍZ MENÜ	60
A RENDSZER BEINDÍTÁSA +INDÍTÁSI ELJÁRÁS	80
TERMELÉS LEÁLLÍTÁSA.....	81
MŰKÖDÉSI BEÁLLÍTÁSOK.....	82
TÁLCÁZÓ	82

BEHORDÓ SZÁLLÍTÓSZALAG	86
LEVEGŐ ELŐKONDITIONÁLÁS	86
4. TISZTÍTÁS.....	87
ÁLTALÁNOS.....	88
BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK.....	88
TISZTÍTÓSZEREK ÉS -ESZKÖZÖK.....	88
AJÁNLOTT TISZTÍTÓSZER.....	89
ÁLTALÁNOS TISZTÍTÁSI ELJÁRÁS.....	89
TISZTÍTÁSI IDŐKÖZÖK	89
TISZTÍTÁS UTÁN.....	89
ALKATRÉSZEK TISZTÍTÁSA.....	90
TISZTÍTÁS ELŐTT.....	91
CSEPEGTETŐ TÁLCÁK ELTÁVOLÍTÁSA.....	91
ÁTADÓ LEMEZ ELTÁVOLÍTÁSA.....	92
GÖRGÖS FUTÓSZALAG-VEZETŐK ELTÁVOLÍTÁSA.....	93
FOGÓTENGELYEK ELTÁVOLÍTÁSA.....	94
TISZTÍTÁSI UTASÍTÁSOK.....	96
TÁLCÁZÓ TISZTÍTÁSA	96
ÍVELT SZÁLLÍTÓSZALAG TISZTÍTÁSA.....	97
TÁLCA SZÁLLÍTÓSZALAG TISZTÍTÁSA	97
KIVEZETŐ SZÁLLÍTÓSZALAG TISZTÍTÁSA.....	98
KIEGÉSZÍTŐKÉNT ELÉRHETŐ TÁLCA BEHORDÓ TISZTÍTÁSA	98
KIEGÉSZÍTŐKÉNT ELÉRHETŐ TÁLCA RAKODÓ TISZTÍTÁSA.....	99
KIEGÉSZÍTŐKÉNT ELÉRHETŐ BEHORDÓ SZÁLLÍTÓSZALAG TISZTÍTÁSA.....	99
5. MEGELŐZŐ KARBANTARTÁS	101
ÁLTALÁNOS.....	102
BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK.....	102
KARBANTARTÁSI ESZKÖZÖK.....	102
AJÁNLOTT KENŐANYAGOK	103
ÁLTALÁNOS KARBANTARTÁSI ELJÁRÁS	104
KARBANTARTÁS UTÁN.....	104
ALKATRÉSZEK KARBANTARTÁSA.....	105
KAPCSOLÓSZEKRÉNY SZÜRÉSE.....	107
PLC AKKUMULÁTOR CSERE.....	108
LEVEGŐELLÁTÁS	109
MEGELŐZŐ KARBANTARTÁSI UTASÍTÁSOK.....	110
NAPI MEGELŐZŐ KARBANTARTÁS	110
TELJES RENDSZER.....	110
HETI MEGELŐZŐ KARBANTARTÁS	111
TÁLCÁZÓ.....	111
TÁLCA ADAGOLÓ.....	112
ÍVELT SZÁLLÍTÓSZALAG.....	112
KIEGÉSZÍTŐKÉNT ELÉRHETŐ TÁLCA BEHORDÓ	112
KIEGÉSZÍTŐKÉNT ELÉRHETŐ TÁLCA RAKODÓ	113
HAVI MEGELŐZŐ KARBANTARTÁS.....	114
TELJES RENDSZER.....	114
TÁLCÁZÓ.....	115
KIEGÉSZÍTŐKÉNT ELÉRHETŐ TÁLCA BEHORDÓ	115
KIEGÉSZÍTŐKÉNT ELÉRHETŐ TÁLCA RAKODÓ.....	116
FÉLÉVES MEGELŐZŐ KARBANTARTÁS	117
TELJES RENDSZER.....	117
TÁLCÁZÓ.....	117
ÉVES MEGELŐZŐ KARBANTARTÁS	118
TÁLCÁZÓ.....	118
TÁLCA ADAGOLÓ.....	118
2 ÉVES MEGELŐZŐ KARBANTARTÁS	119
TELJES RENDSZER.....	119
TÁLCA ADAGOLÓ.....	119
6. PÓTALKATRÉSZEK	121
AJÁNLOTT PÓTALKATRÉSZEK LISTÁJA.....	123
7 HIBAELHÁRÍTÁS	125
ÁLTALÁNOS.....	126
BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK	126
HARDWARE HIBAELHÁRÍTÁS	127
8. MŰSZAKI RAJZOK	131





BEVEZETÉS



FIGYELMEZTETÉS

	CAUTION: This manual must be read by or to each person, before that person operates, cleans, repairs, supervises the operation of, or uses this machine in any way.
	警告: 任何人员在操作、清洁、维修、监督操作或以任何其他方式使用本机器前，必须阅读或听他人朗读本手册。
	PRECAUCIÓN: Este manual debe ser leído por cualquier persona encargada de hacer funcionar, limpiar, reparar, supervisar el funcionamiento o utilizar esta máquina, antes de llevar a cabo dichas operaciones.
	ATTENTION: Ce manuel doit être lu par, ou a, toute personne avant qu'elle ne mette en route, nettoie, répare, supervise le fonctionnement ou utilise cette machine, de quelque manière que ce soit.
	AVISO: Este manual deve ser previamente lido por ou para cada pessoa antes de operar, limpar, reparar, supervisionar a operação ou utilizar este aparelho de alguma forma.
	ВНИМАНИЕ: Каждому, кто собирается работать с данной машиной, чистить, ремонтировать, проверять или использовать ее как-либо иначе, рекомендуется прежде ознакомиться с данной инструкцией по эксплуатации.
	DİKKAT: Bu kılavuz; makineyi çalıştıracak, temizleyecek, onaracak, kullanımını denetleyecek veya herhangi bir şekilde kullanacak kişiler tarafından ya da bu işleri gerçekleştirecek kişilere okunmalıdır.
	CAUTELA: Il presente manuale deve essere letto da o ad ogni membro del personale prima che tale persona operi, pulisca, ripari, diriga il funzionamento o utilizzi la macchina in qualsiasi modo.
	VORSICHT: Jeder, der diese Maschine bedienen, reinigen, reparieren, überwachen oder auf irgendeine Weise benutzen soll, muß vorher diese Hinweise lesen oder vorgelesen bekommen.
	ATTENTIE: Een ieder, die deze machine bedient, reinigt, repareert, controleert of op enige andere wijze gebruiken zal, dient vooraf deze bedieningsvoorschriften te lezen.
	FORSIGTIG: Denne betjeningsvejledning skal læses af eller for alle personer, inden den pågældende betjener, rengør, reparerer, fører tilsyn med driften eller på nogen anden måde bruger denne maskine.
	OSTRZEŻENIE: Niniejsza instrukcja musi zostać przeczytana przez każdą osobę, zajmującą się obsługą, czyszczeniem, naprawami, nadzorowaniem obsługi lub wykorzystującą maszynę w inny sposób.
	PRECAUȚIE: Acest manual trebuie citit de către sau pentru fiecare persoană înainte ca aceasta să opereze, curețe, repare, să supravegheze operarea sau să utilizeze acest echipament în orice fel.
	VIGYÁZAT: A gép üzemeltetése, tisztítása, javítása, felügyelete vagy egyéb jellegű felhasználása előtt az illető személy köteles elolvasni a jelen kézikönyvet (vagy részére fel kell olvasni annak tartalmát).
	PERSPEJIMAS! Kiekvienas asmuo turi perskaityti šį vadovą (arba vadovas turi būti perskaitytas asmeniui), prieš pradėdamas eksploatuoti, valyti, remontuoti, prižiūrėti eksploatavimą ar naudoti šį įrenginį bet kokiais tikslais.
	注意: この機械を使用（操作、清掃、修理等）する全ての人はこのマニュアルを必ず読んでください。

KÖTELEZETTSÉGEK

A Prinzen BV nem vállal felelősséget semmilyen anyagi -, tárgyi - és személyi sérülésért, amennyiben a berendezés üzemeltetése nem a felhasználói kézikönyvben leírtak szerint történik. Az e könyvben leírtak a standard kialakítású berendezésre vonatkoznak. Előfordulhat, hogy az Ön berendezése eltér a standardtól az egyedi kiegészítőkből kifolyólag. Mivel a Prinzen BV folyamatosan fejleszti a gépeit, így minimális eltérések előfordulhatnak az Ön rendszere és az ebben a kézikönyvben leírtak között. Annak ellenére, hogy a Prinzen BV a legnagyobb gonddal állította össze ezt a leírást, nem vállal felelősséget semmilyen anyagi -, tárgyi - és személyi sérülésért, amelyek ezen dokumentum hiányosságából fakadnak.

ÁLTALÁNOS

A kézikönyv fontos információkat tartalmaz a Prinzen BV berendezésének biztonsági előírásait -, vezérlését -, beállítását -, karbantartását -, tisztítását - és javítását illetően. A zavartalan működtetés érdekében kérjük figyelmesen olvassa el a kézikönyvet és kövesse annak utasításait!

A kialakítás és a felhasznált anyagok mellett a használat módja és a karbantartás minősége is kulcsszerepet játszik a berendezés működésében, élettartamában és működési költségeiben.

Ön, mint a berendezés tulajdonosa felelős az ebben a kézikönyvben leírt időszakos karbantartások végrehajtásáért. Ez a kézikönyv megtanítja Önt a berendezés rendeltetésszerű használatára és karbantartására, hogy az kifogástalanul szolgálhassa az Ön vállalkozását sok éven keresztül.

A Prinzen BV berendezései megfelelnek az európai irányelveknek (CE).

SZERZŐI JOGOK



Prinzen BV ©

Ez a dokumentum bizalmas, a Prinzen BV szerzői jogai által védett információkat tartalmaz. A dokumentum bármely részletének másolása és/ vagy továbbítása külső félnek csakis a Prinzen BV kifejezett írásos engedélye alapján történhet.

Minden jog fenntartva: Prinzen BV, Aalten, Hollandia.

VMSi által jegyezve.

ÁLTALÁNOS

A kézikönyv fontos információkat tartalmaz a Prinzen BV berendezésének biztonsági előírásait -, vezérlését -, beállítását -, karbantartását -, tisztítását - és javítását illetően. A kézikönyvnek hozzáférhetőnek kell lennie minden, a gép működtetését végző személy számára. Tartsa tehát egy arra kijelölt, állandó helyen, a berendezéshez közel. Amennyiben a kézikönyv elveszik vagy megsérül, haladéktalanul intézkedjen egy új beszerzésével kapcsolatban.

A berendezés működtetését végző személy köteles a teljes kézikönyvet tüzetesen elolvasnia és annak tartalmát megértenie a munka megkezdésének megelőzően.

A folyamatok lépéseit szigorúan kövesse, azok sorrendjét ne cserélje fel!

BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK

A vezérlést -, tisztítást - és karbantartást megelőzően vagy üzemzavarok elhárítása előtt olvassa el ezt és a **Biztonsági előírások** fejezeteket.

JOGI ELŐÍRÁSOK

- Minden, az ebben a kézikönyvben leírt biztonsági utasítást át kell tanulmányozni.
- Az ebben a kézikönyvben leírt utasítások mellett az Ön országában jelen levő képzett szakmai szerv utasításait is be kell tartani minden körülmények között.
- A berendezés javítását vagy karbantartását megelőzően egyeztessen a biztonságért felelős vezetővel, hogy szükséges-e bármilyen engedély a munkafolyamat elvégzéséhez.
- A berendezésen szereplő biztonsági eszközök és címkék elengedhetetlen részei a gép biztonságos üzemeltetéséhez. A tulajdonos és az arra képzett személy felőls a berendezés biztonságos használatáért.
- A tulajdonos felelős a biztonságos használatért felelős beosztott munkájának elvégzéséhez szükséges feltételek megteremtéséhez.
- Olyan műszaki változtatások, amelyek befolyásolják a berendezés biztonságos használatát csakis a Prinzen BV műszaki részlege által kivitelezhetők.
- Ne eszközölgjön változtatásokat a vezérlésben és/vagy a PLC programokban a Prinzen BV írásos engedélye nélkül, mert azok befolyásolhatják a gép működtetésének biztonságosságát.
- Kizárólag eredeti Prinzen vagy CE-igazolt alkatrészeket használjon az esetleges javításokhoz.
- A Prinzen BV nem vállal felelősséget semmilyen olyan anyagi -, tárgyi - vagy személyi sérülésért, amelyek a gép szakszerűtlen, a vásárló által végrehajtott karbantartásából vagy szervizeléséből következnek.
- A garancia megszűnik bármely olyan kár esetében, amely a gép szakszerűtlen, a vásárló által végrehajtott karbantartásából vagy szervizeléséből következik.



VESZÉLY!

A jogi előírások be nem tartása maradandó sérüléshez vagy halálhoz vezethet.



FIGYELEM!

A jogi előírások be nem tartása a berendezésben keletkezett károkhoz vezethet.

HOGYAN HASZNÁLJA EZT A KÉZIKÖNYVET?

A kézikönyv célja a lehető legtöbb hasznos információ átadása rövid keresési idő mellett. Az egyszerű használat biztosítása a **Tartalomjegyzék**.

KI HASZNÁLJA EZT A KÉZIKÖNYVET?

Tulajdonos:

A tulajdonos az a személy aki a berendezést birtokolja vagy bérli, és azt termelésre használja. A tulajdonos felelőssége, hogy a gépet vezérlő beosztottak mind elolvassák ezt a kézikönyvet.

Vezérlő:

A vezérlő az a személy, aki a tulajdonos megbízásából végzi a berendezés vezérlését. A vezérlő köteles elolvasni a **Bevezetés**, **Biztonsági előírások**, **Gép leírása**, **Vezérlés**, **Tisztítás** fejezeteket.

Szakember:

A szakember olyan személy, aki képzettsége, ismerete és tapasztalatai alapján megfelelően ki tudja értékelni a rá ruházott feladatok súlyát és az azzal járó veszélyeket.

Karbantartásért felelős mérnök:

A karbantartásért felelős mérnök az a szakember, akit a tulajdonos képesnek ítél meg bizonyos feladatok elvégzéséhez. A képesítés csak a rá ruházott feladatokra vonatkozik. A karbantartásért felelős mérnöknek el kell olvasnia a teljes kézikönyvet.

KÉZIKÖNYV LEÍRÁSA

Berendezés típusa: Speedpack 110

Kézikönyv vizsgálata: 15 E (13-04-2017)

A kézikönyv eredetileg angol nyelven íródott.

Bármely észlelt nyelvtani és/vagy fordításbeli hibát kérjük jelezzze számunkra!

SOROZATSZÁM

Mindegyik gép egyedi sorozatszámmal rendelkezik, amely a kapcsolószekrényben levő címkén található. Jegyezze fel magának ezt a számot, ha esetlegesen kapcsolatba lép a Prinzenel hibaelhárítás céljából.



Weverij 18
7122 MS Aalten
Netherlands
Tel: ++31(0)543 490060

Machine type: ABCDE
Rated voltage: 3-N 50Hz 400/230V
Max.prim.fuse: 3 x 995A

Serial number: AB1234
Date: 04-2015

www.prinzen.com



SZIMBÓLUMOK

A szimbólumok a berendezés üzemeltetése során felmerülő különleges esetekre hívják fel a figyelmet. Az egyes szimbólumok jelentései:

Szimbólum:	Jelentés:
	VESZÉLY! A szimbólum azt jelzi, hogy a leírt utasításokat szórol-szóra követve, szigorúan betartva kell végrehajtani, különben fennállhat a maradandó sérülés vagy halál kockázata is.
	FIGYELMEZTETÉS! A szimbólum azt jelzi, hogy a leírt utasításokat szórol-szóra követve, szigorúan betartva kell végrehajtani, különben fennállhat a maradandó sérülés kockázata is.
	FIGYELEM! A szimbólum azt jelzi, hogy a leírt utasításokat szórol-szóra követve, szigorúan betartva kell végrehajtani, különben fennállhat a berendezésben előforduló kár kockázata is.
	MEGYJEGYZÉS! Ez a szimbólum ehető termékek használatára és higiénikus munkavégzésre hívja fel a figyelmet. Ennek be nem tartása esetleges megbetegedéshez vezethet.
	TIPP! Ez a szimbólum tippeket jelez, amelyek megfogadásával hatékonyabban végezhető a munkafolyamat.

PRINZEN ELÉRHETŐSÉGEI

Prinzen BV
Weverij 18, 7122 MS AALTEN
P.O. Box 85, 7120 AB AALTEN
Hollandia

Telefon: +31 (0)543 490060

E-mail: info@prinzen.com

Weboldal: www.prinzen.com

EK-MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

Prinzen B.V.
Weverij 18
7122 MS AALTEN
Hollandia

Ezennel kijelenti, hogy:

- 1 Mi vagyunk az ebben a nyilatkozatban szereplő tojáskezelő gép gyártója:

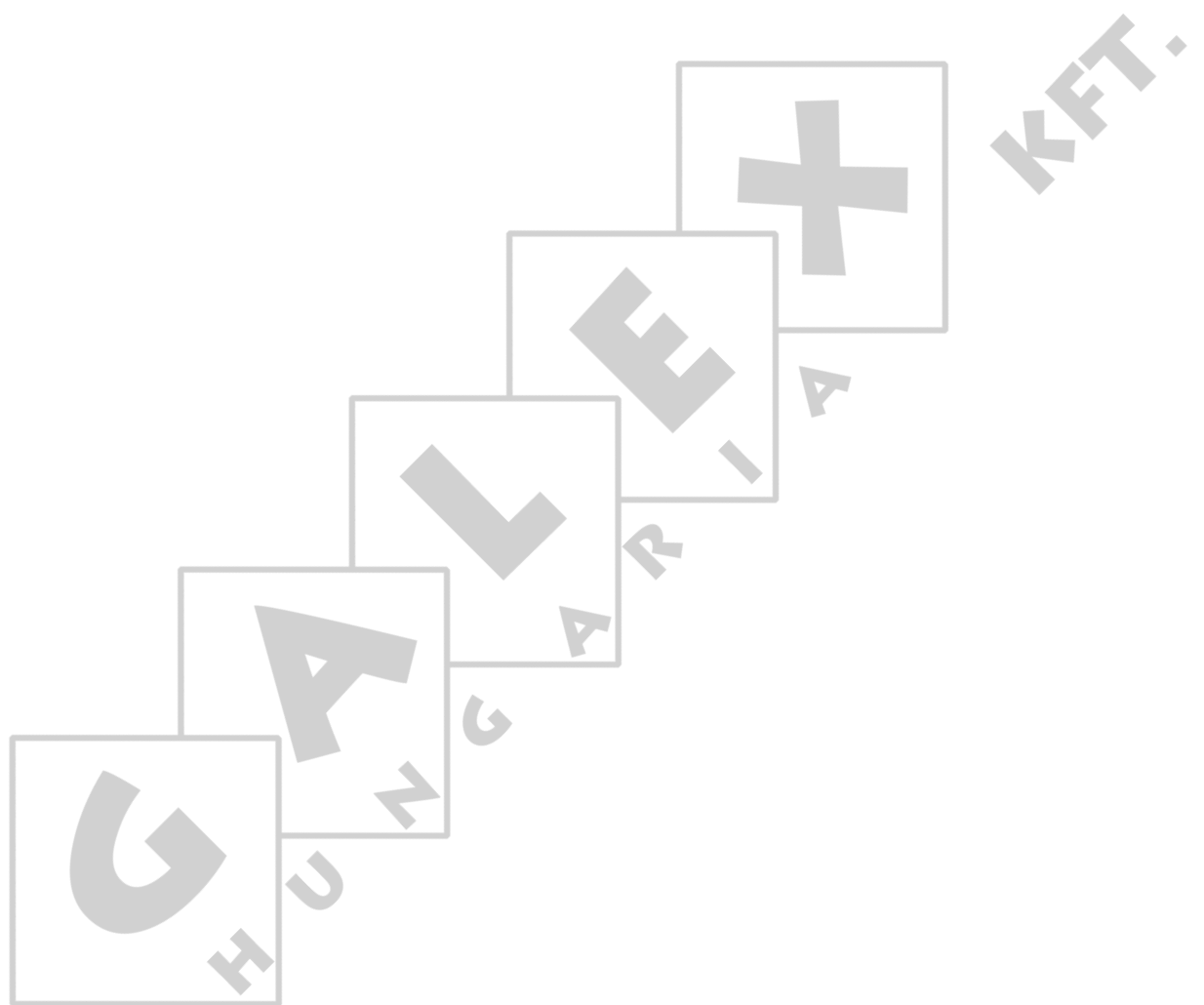
Márka: Prinzen
Típus: **Speedpack 110**
Sorozatszám:

- 2 A gép a 2006/42/EK (legfrissebb) gépi irányelv követelményeinek megfelelően lett kifejlesztve.
- 3 A gép megfelel a következő irányelv rendelkezéseinek:
EMC-irányelv 2004/108/EC (legfrissebb).
- 4 A gépet az alábbi szabványok szerint fejlesztették ki és gyártották:
NEN- EN-ISO 12100: 2010 Alapvető koncepciók és alapelv.
NEN-EN-IEC 60204-1: 2006 Ipari gépek elektromos berendezései.

Aláírás helyszíne: Aalten
Dátum: 02-04-2015



Aláíró: Eric Borren
General Manager



EK-MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

Prinzen B.V.
Weverij 18
7122 MS AALTEN
Hollandia

Ezennel kijelenti, hogy:

- 1 Mi vagyunk az ebben a nyilatkozatban szereplő tojáskezelő gép gyártója:

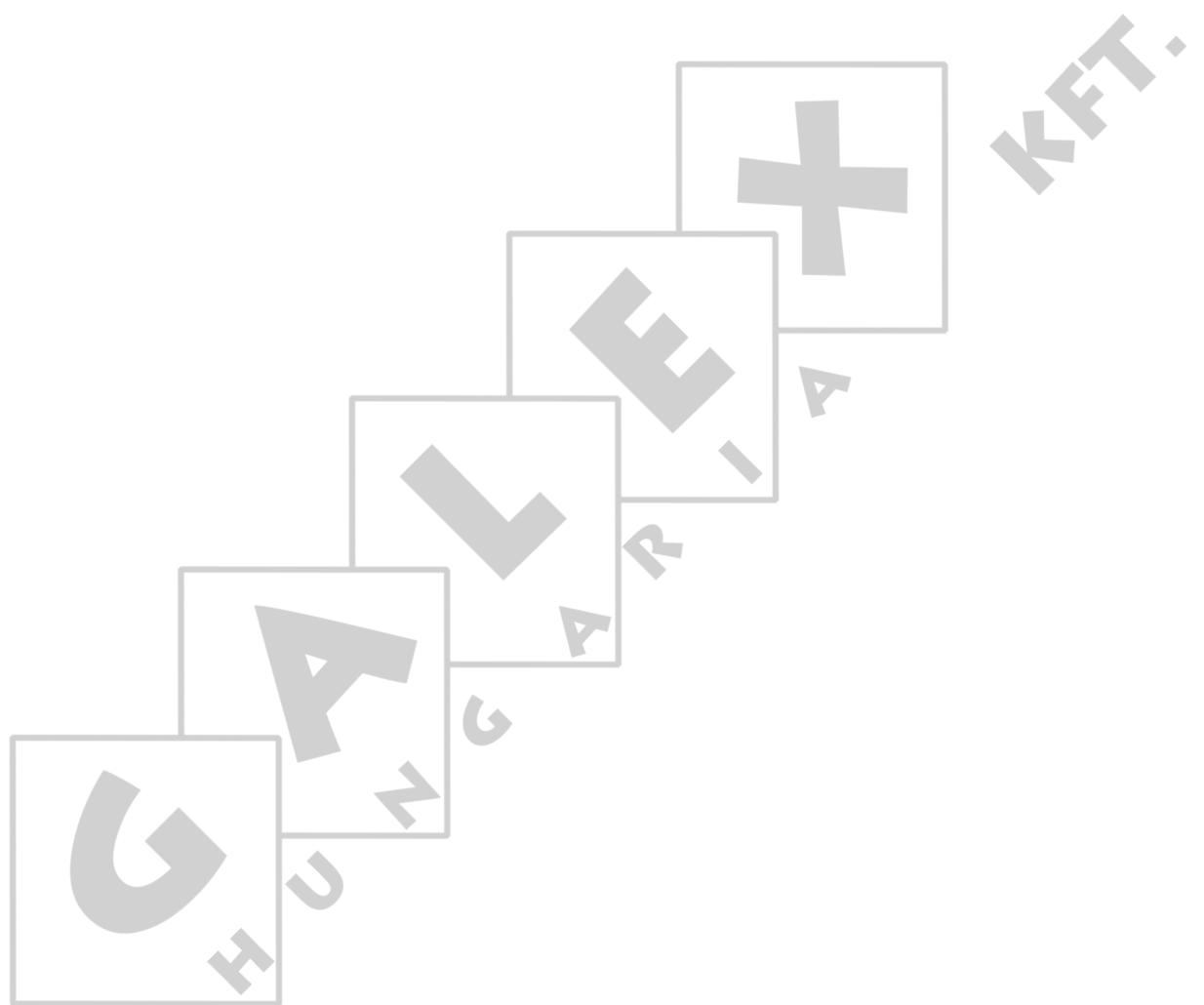
Márka: Prinzen
Típus: Tálca rakodó PS4
Sorozatszám:

- 2 A gép a 2006/42/EK (legfrissebb) gépi irányelv követelményeinek megfelelően lett kifejlesztve.
- 3 A gép megfelel a következő irányelv rendelkezéseinek:
EMC-irányelv 2004/108/EC (legfrissebb).
- 4 A gépet az alábbi szabványok szerint fejlesztették ki és gyártották:
NEN- EN-ISO 12100: 2010 Alapvető koncepciók és alapelv.
NEN-EN-IEC 60204-1: 2006 Ipari gépek elektromos berendezései.

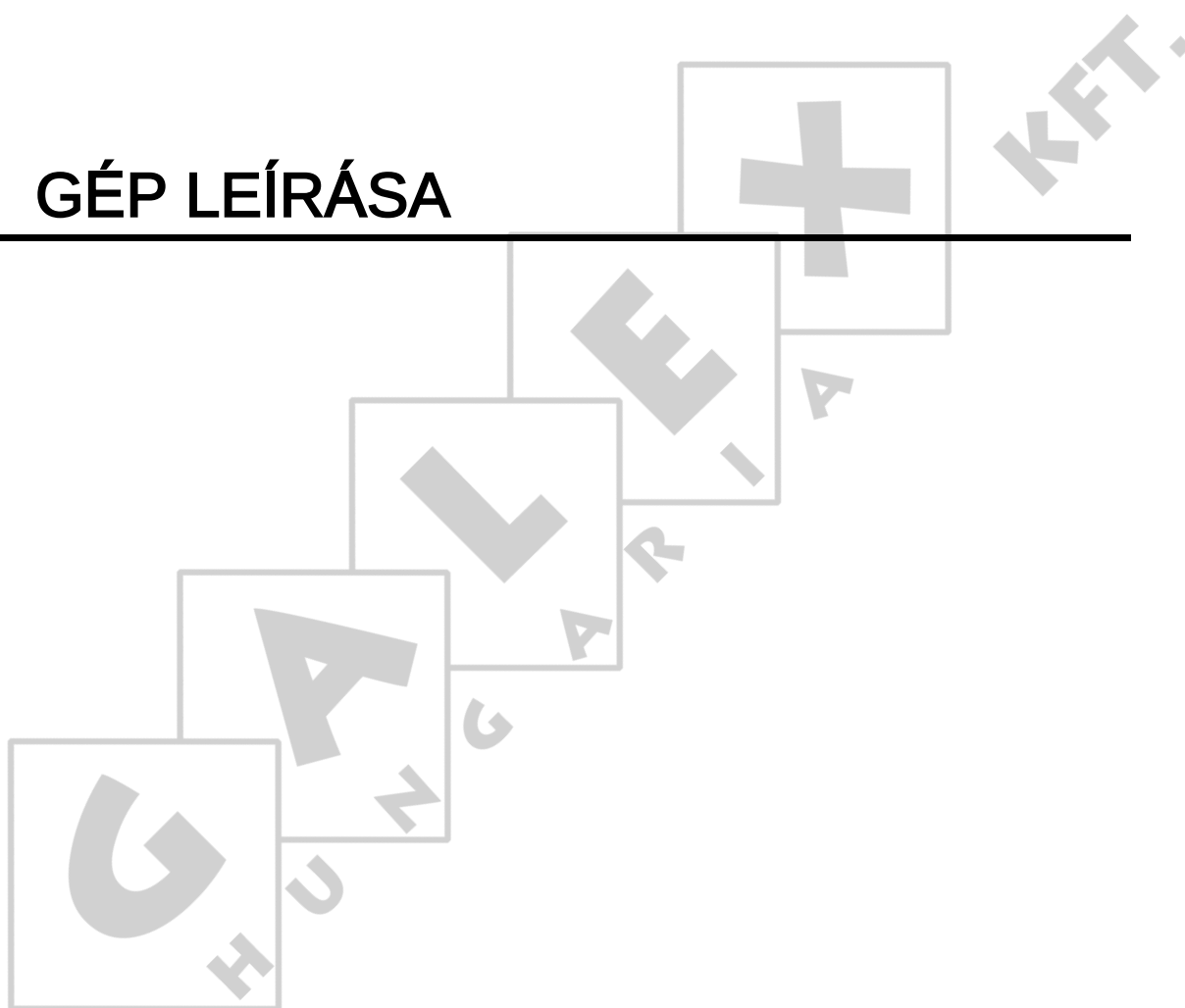
Aláírás helyszíne: Aalten
Dátum: 02-04-2015



Aláíró: Eric Borren
General Manager

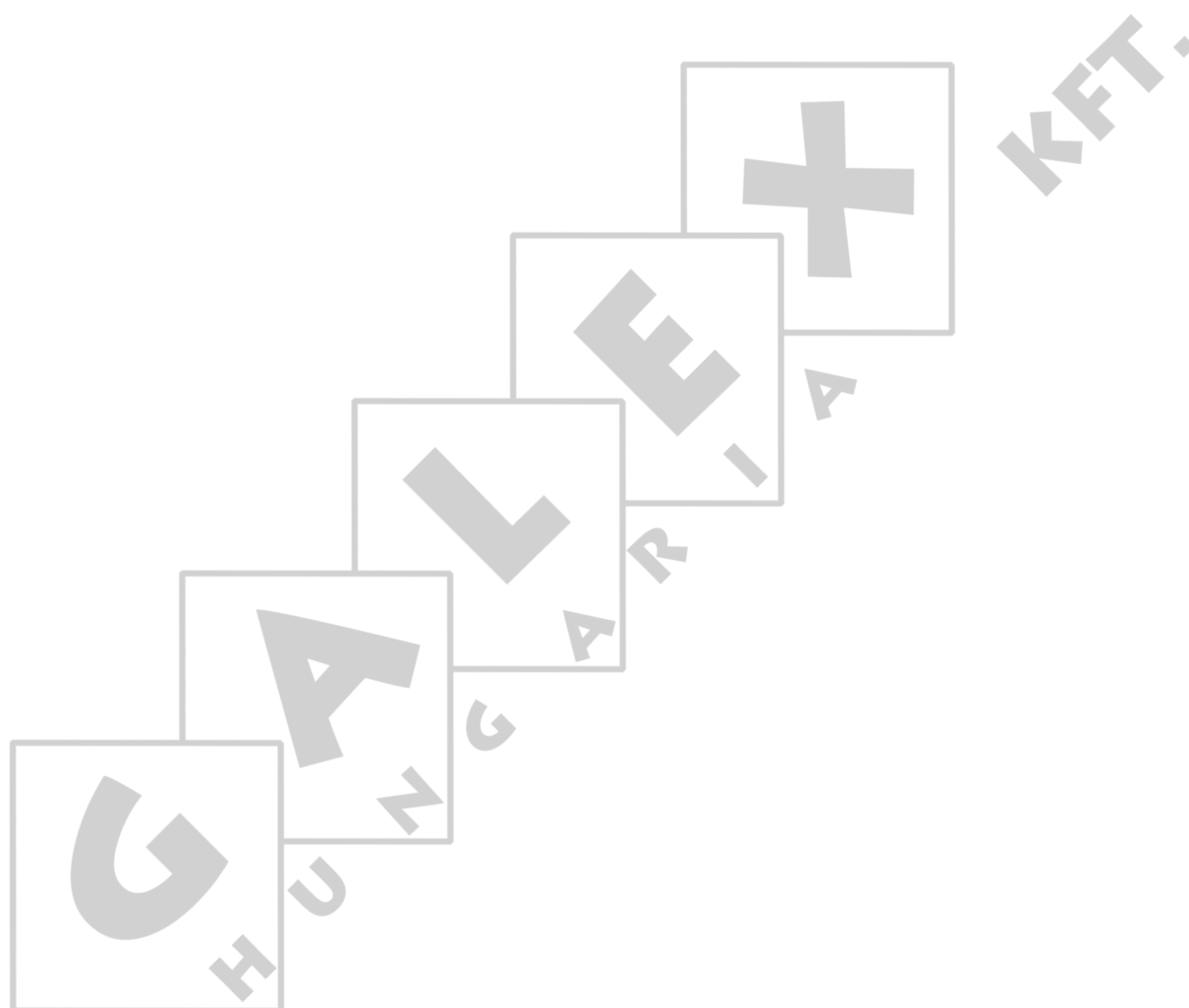


1. GÉP LEÍRÁSA



BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK

A vezérlés, tisztítás, karbantartás vagy üzemzavar elhárítás előtt olvassa el a **Bevezetés** és **Biztonsági előírások** fejezeteket.



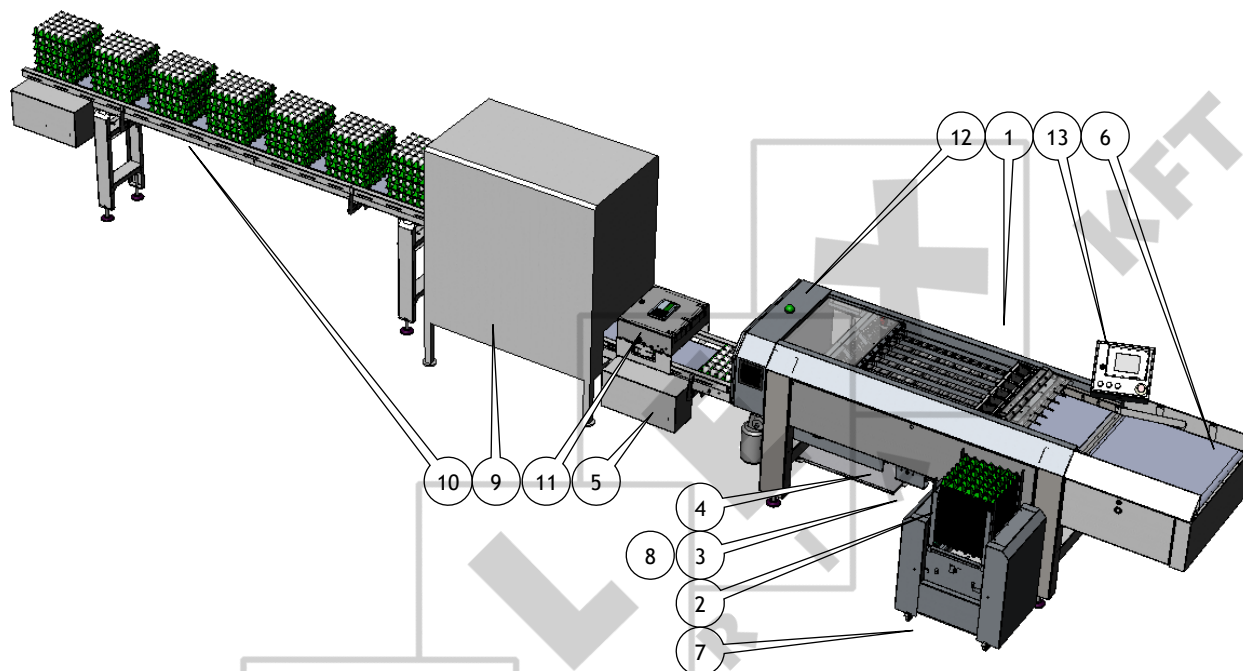
GÉP LEÍRÁSA

A gép leírása a teljes berendezés átfogó ismertetése. Az alábbi leírás tartalmazza a Speedpackhez kiegészítőként elérhető egységeket is.

Lehetséges, hogy az Ön rendszere nem rendelkezik az összes említett egységgel.

A rendszer még részletesebb leírásért lapozzon az **Egységek leírásai**-hoz ebben a fejezetben.

SPEEDPACK



Használat:

A Speedpack arra lett tervezve, hogy összeállítsa a tojásgyűjtő szállítószalagról érkező random mennyiségű tojásokat, kódolja őket és egy 30 tojásból álló rögzített minta alapján tálcákba csomagolja a hegyesebbik végükkel lefelé illetve felhalmozza ezeket a tálcákat.

Felépítés:

A Speedpack a következőkből áll:

- | | |
|--|--|
| 1 Tálcázó | 8 Meghosszabbított ívelt szállítószalag (opcionális) |
| 2 Tálca adagoló | 9 PS4 tálca rakodó (opcionális) |
| 3 Ívelt szállítószalag | 10 Behordó szállítószalag (opcionális) |
| 4 Tálca szállítószalag | 11 Nyomó (opcionális) |
| 5 Kivezető szállítószalag | 12 Fő kapcsolószekrény |
| 6 Adagoló meghosszabbítás (opcionális) | 13 Vezérlőpanel |
| 7 Tálca behordó (opcionális) | |

Folyamat:

A tojások beérkeznek a tálcázóba, összegyűjtés után a gép tálcákra helyezi a hegyesebbik végükkel lefelé. Ezek a tálcák innen átkerülnek az opcionális tálca rakodóba a kivezető szállítószalag segítségével. A tálca rakodó folyamatosan 6 tálcát rak egymásra majd ezeket az opcionális behordó szállítószalagra helyezi.

Fejezetek és Kézikönyvek:

Részletes információkért keresse fel az alábbi fejezeteket vagy kézikönyveket:

Ezt a fejezetet az egységek leírásához.

Vezérlés a műveleti részletekért.

Tisztítás a takarítási tudnivalókért.

Megelőző karbantartás a tisztítási és karbantartási információkért.

Elektromos rajzok az irányításhoz.

Szervízkönyv a rendszer beállításaihoz szükséges ismertetőért.

Biztonság:

A rendszer megbízhatósága az optimális méretű munkafelület és a biztonság egyensúlyából fakad.

A berendezés veszélyes részei védőborítással és ráccsal vannak elzárva, azonban vannak kivételek.

Óvatlanság esetén így is sok helyzetben lehet sérülést szenvedni. A rendszer nincs teljesen felszerelve védőborításokkal és váratlan indításokat és leállásokat csinál. Ebből kifolyólag legyen körültekintő bő ruházat és hosszú haj viselése mellett, ne közelítse meg túlságosan és végképp ne érintse meg a szalagokat amíg a gép működésben van.

Kérjük olvassa el a különböző egységek biztonsági utasításait az Egységek leírásai fejezetben.

	FIGYELMEZTETÉS! Ne juttasson tárgyakat vagy egyéb testrészét a működés alatt álló gépbe.
	FIGYELEM! Ne juttasson tárgyakat vagy egyéb testrészét a működés alatt álló gépbe.

MŰSZAKI JELLEMZŐK

Az Ön rendszerének felépítése különbözhet az ebben a kézikönyvben leírtaktól. Emiatt az itt leírt adatok lehet nem tükrözik pontosan az Ön gépének teljesítményét. A teljes és pontos adatok megtalálhatóak a műszaki rajzokon, illetve a gép címkéjén.

Korlátozások:

A szennyezett és megrepedt tojásokat manuálisan kell eltávolítani az adagoló szállítószalagról.

Jellemzők:

Maximális kapacitás : 40.000 tojás/óra

Elektronikai adatok:

Lásd az Ön rendszerének elektronikai rajzai

Maximális feszültség eltérés : -6% to +10%.

Védelem : IP55

Áram-védőkapcsoló nem szükséges, de ha mégis vagy már jelen van akkor minimum 300 mA kóborárammal kell rendelkeznie.

Pneumatikus adatok:

Névleges levegő használat : 15 normál Liter/perc

Légnyomás : 8 és 10 bar között

A rendszer légszabályozója lecsökkenti a légnyomást 6 barra.

A beérkező levegőnek tisztának és száraznak kell lennie, megfelelően az előírásoknak.



TIPPI!

Általában, a Speedpack nem rendelkezik pneumatikával. Csak akkor van jelen ha a Speedpack a kiegészítőként elérhető tálca behordóval van felszerelve.

Szállítás és beszerelés:

Speedpack súlya : ± 450 kg

Speedpack méretei : 200 (h) x 145 (szé) x 145 (ma) cm.

PS4 tálca rakodó súlya : ± 250 kg

PS4 tálca rakodó méretei : 150 (h) x 70 (szé) x 150 (ma) cm.

Zajszint:

Mért zajszint : 78 dB(A)

A zajszint mérését a szokásos munkakörülmények között és a NEN-EN-ISO 11201 (a munkahelyi hangnyomásszint mérése) előírásoknak megfelelően hajtották végre maximális sebesség és papír csomagoló használata mellett.

Környezet:

A berendezés standard körülmények között, normál páratartalom és légnyomás mellett 10 és 30 Celsius fok között működtethető. A rendszer szállítása és tárolása közben a hőmérsékletnek 0 és 45 Celsius fok között kell lennie.

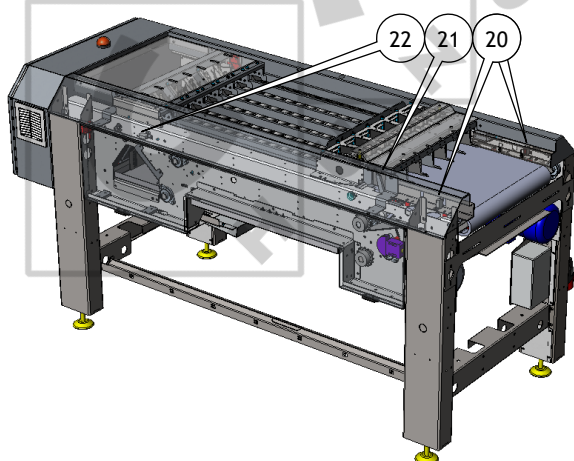
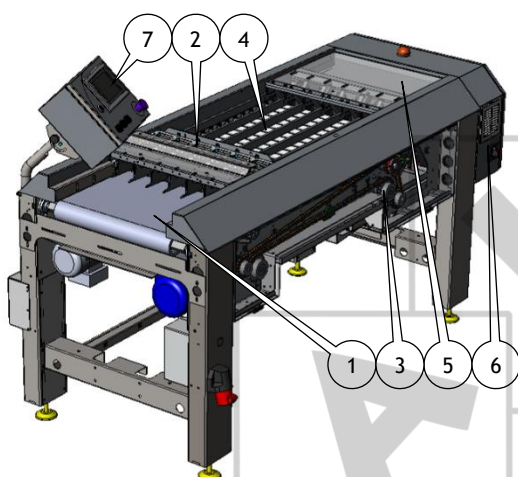
A rendszer nem alkalmas kültéri használatra és robbanásveszélyes tárgyak közelében sem.

Környezeti következmények:

A rendszer szétszerelését és selejtezését egy arra szakosodott hulladékkezelő vállalatnak kell elvégeznie, amely rendelkezik az erre vonatkozó, az állam által kibocsátott engedéllyel. A szétszerelt anyagoktól a helyi szabályoknak és rendeleteknek megfelelően kell megszabadulni. A vegyi hulladékot - mint például a kenőanyagot - külön kell gyűjteni és az arra kijelölt hulladéklerakóban szabad csak elhelyezni.

EGYSÉGEK LEÍRÁSAI

TÁLCÁZÓ



Használat:

A tálcázó a beérkező tojásokat összegyűjti és ezeket 6 tojásból álló sorokba rendezi, majd a hegyesebbik végükkel lefelé egy 30 kelyhes tálcára helyezi.

Felépítés:

A tálcázó a következőkből áll:

- 1 Adagoló szállítószalag
- 2 Adagoló kapu
- 3 Fő meghajtó
- 4 Görgős pálya
- 5 Fogós szállító

Tálcázóval együtt:

- 6 Elektromos szekrény
- 7 Vezérlőpanel

Folyamat:

A helyszíni tojásgyűjtő szállítószalagjáról érkező tojások az adagoló szállítószalagon keresztül jutnak el a tálcázóba, ahol osztályozásra is sor kerülhet.

Erről a szalagról a túlméretes -, alaktalan -, megrepedt - vagy szennyezett tojásokat manuálisan kell eltávolítani.

Az adagoló szállítószalag oldalán található tojásnyomás ellenőrző érzékelők (20) meggátolják a tojások felhalmozódását. Innen az adagoló kapukhoz jutnak el ahol érzékelésre kerülnek (21). Ha az összes kapu érzékelt egy tojást a görgős szalag egy fokkal előrébb ugrik, hogy a kapukon keresztül újabb tojásokat tudjon befogadni 2 görgős tengely közé. A görgős tengelyek forgásából adódóan minden egyes megtett lépéssel a tojások a hegyes végükkel egyre jobban a tojássín felé mozdulnak el. A görgős szalag végén a tojások hegyes végei hozzáérnek a sín szárnyaihoz ami által a tojások kerek végei lecsúsznak a fogós szállító rendszer nyitott fogói közé. A fogók között egy párnázott lap akadályozza meg, hogy megrongálódjanak a tojások amikor azok a fogók közé csúsznak be. Egy kettős tojásbefogás érzékelő (22) észleli ha a tojások a fogóba csúsznak. Ha 2 tojást érzékel egy fogóban akkor megállítja a fogós szállító rendszer lefelé irányuló mozgását, hogy a tojás megrongálódását és a fogós szállító rendszer beszennyeződését megelőzze. A fogóban levő tojások pozícióját is érzékeli és elindítja a fogók alatt található tálcá szállítószalagot.

A szorítók körbefogják a tojásokat miközben azok lefelé haladnak a tálcá szállítószalag felé ahol pedig finoman beleejtik a tojásokat a tálcára. Ha a tojások akaratlanul is a fogóban maradnak akkor egy kis kilökő szerkezet kitolja őket mielőtt a fogók felfelé mozogva a következő sor tojásokat felvennék.

Biztonság:

A tálcázó nem minden része van védőborítással vagy biztonsági ajtóval fedve. Ebből kifolyólag legyen körültekintő bő ruházat és hosszú haj viselése esetén, ne kerüljön túl közel a tálcázóhoz és ne érintse meg amíg a gép működésben van.

Alábbi részekre különösen figyeljen:

- Adagoló szállítószalag
- Görgős szállítószalag
- Tálcázó alsó része

Soha ne kerüljön közel vagy érintkezzen a tálcázónak ezen részeivel működés közben.

A szállítófogók feletti borításon (a tojások átviteli pontja a görgőktől a szállítófogókhoz) és a két oldalsó borításon is vannak biztonsági kapcsolók. Egyik ilyen borítás felnyitásával a tálcázó azonnal leáll.



FIGYELMEZTETÉS!

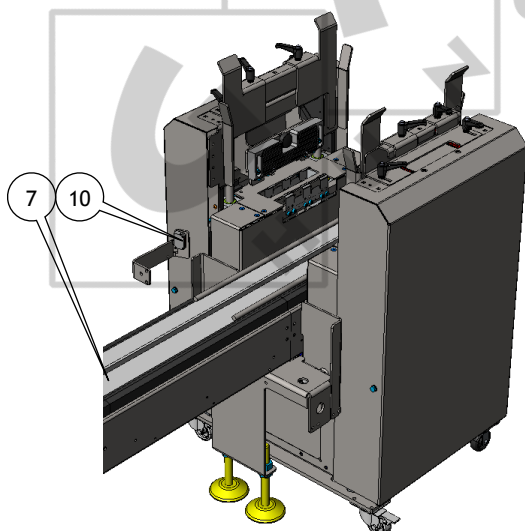
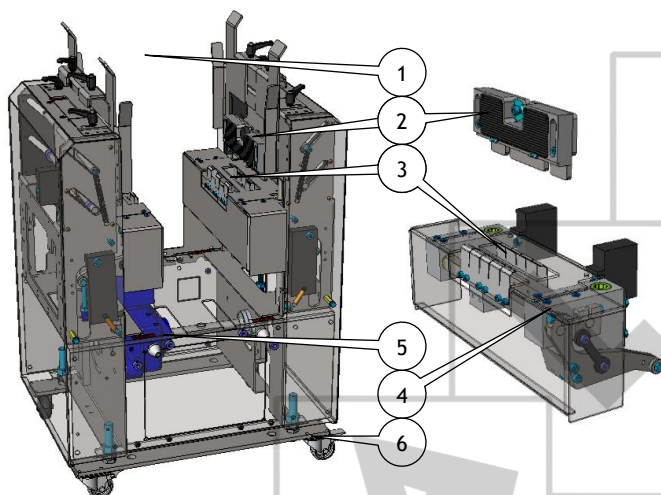
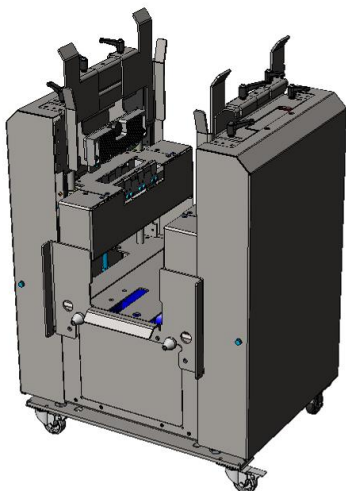
Ne juttasson tárgyakat vagy egyéb testrészét a működés alatt álló tálcázóba.



FIGYELEM!

Ne juttasson tárgyakat vagy egyéb testrészét a működés alatt álló tálcázóba.

TÁLCA ADAGOLÓ



Használat:

A tálca adagoló különválaszt egy 30 kelyhes tálcat a felhalmozott tálcáktól és továbbítja az ívelt szállítószalagra.

Felépítés:

A tálca adagoló elemei:

- 1 Tálca tároló
- 2 Felső fogók
- 3 Alsó fogók
- 4 Tálca emelő
- 5 Meghajtó
- 6 Mozgatható keret

A mozgatható kerettel az ívelt szállítószalag körül található (7).

Folyamat:

A tálcák manuálisan kerülnek a tárolóba és a felső fogókra nyugszanak, ha a berendezés nem működik. Ha a adagoló indítási érzékelője (10) az ívelt szalagon nem érzékel tálcat, az emelő felemelkedik, mielőtt az alsó fogók kivesszék egy tálcat. A tálca emelő leereszkedik a tálccával és ráhelyezi az ívelt szállítószalagra.

Biztonság:

Az adagoló nem minden része van védőborítással vagy biztonsági ajtóval fedve. Ebből kifolyólag legyen körültekintő bő ruházat és hosszú haj viselése esetén, ne kerüljön túl közel az adagolóhoz és ne érintse meg amíg a gép működésben van. Csak akkor helyezzen újabb tálcákat a tárolóba ha a gép leállt.

A fogók váratlanul gyors és erőteljes mozgásokat hajtanak végre. Ne közelítse meg túlságosan és végképp ne érintse meg a ezeket a részeket amíg a gép működésben van.



FIGYELMEZTETÉS!

Ne juttasson tárgyakat vagy egyéb testrészét a működés alatt álló adagolóba.



FIGYELMEZTETÉS!

Tartson kellő távolságot a fogóktól! Váratlanul gyors és erőteljes mozgásokat hajtanak végre!



FIGYELMEZTETÉS!

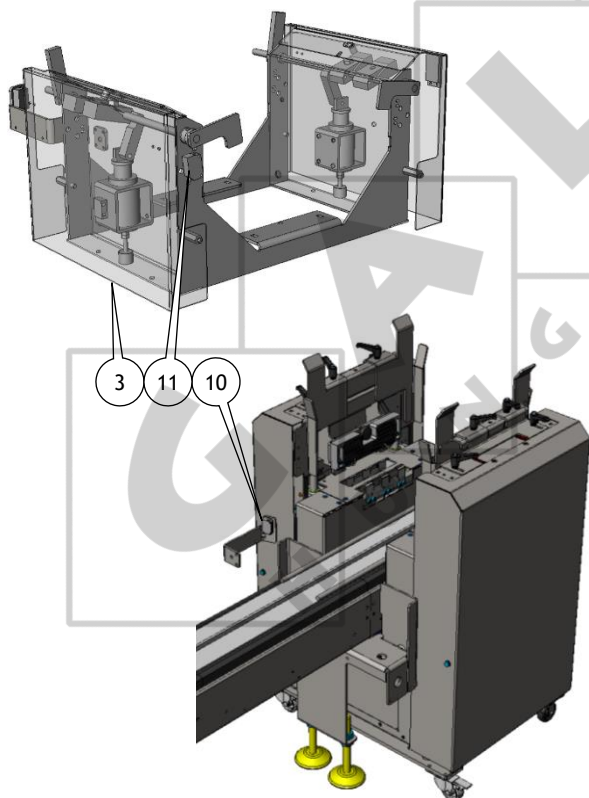
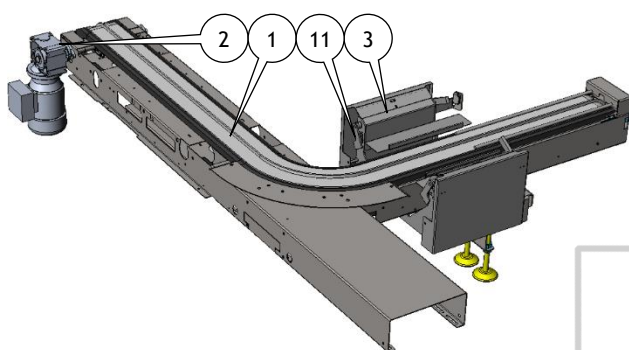
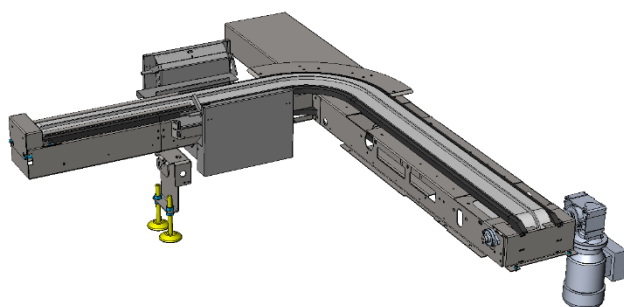
Csak akkor tölts fel tálcákkal a tárolót ha a rendszer nincs működés alatt!



FIGYELEM!

Ne juttasson tárgyakat vagy egyéb testrészét a működés alatt álló adagolóba.

ÍVELT SZÁLLÍTÓSZALAG



Használat:

Az ívelt szállítószalag fogadja a tálcákat az adagolóból és a tálca szállítószalag felé továbbítja őket.

Felépítés:

Az ívelt szállítószalag elemei:

- 1 Ívelt szalag
- 2 Meghajtás
- 3 Megállítás

Az ívelt szállítószalag a tálcázó alatt található.

Folyamat:

Amikor az adagoló érzékelője (10) nem érzékel tálcat, az adagoló ledob egyet az ívelt szállítószalagra. Ez a tálca továbbhalad a megállító állomásig ahol egy újabb szenzor érzékeli(11). Amint a tálca szállítószalag kéri a következő tálcat, ez a mechanizmus elengedi és ezzel egyidőben megállítja a következő üres tálcat.

Biztonság:

Az ívelt szállítószalag nem minden része van védőborítással fedve. Ebből kifolyólag legyen körültekintő bő ruházat és hosszú haj viselése esetén, ne kerüljön túl közel az ívelt szállítószalaghoz és ne érintse meg amíg a gép működésben van. Legyen különös tekintettel a szalagra. Működés közben soha ne érintse meg.



FIGYELMEZTETÉS!

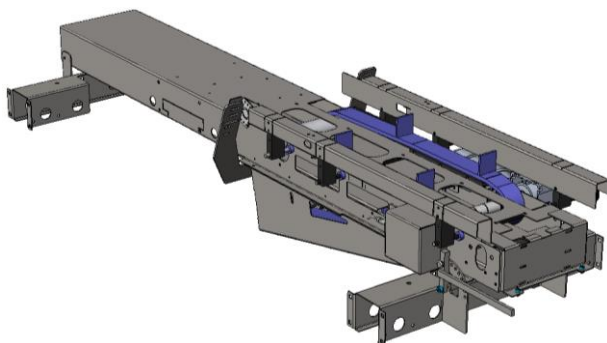
Ne juttasson tárgyakat vagy egyéb testrészét a működés alatt álló ívelt szállítószalagba.



FIGYELEM!

Ne juttasson tárgyakat vagy egyéb testrészét a működés alatt álló ívelt szállítószalagba.

TÁLCA SZÁLLÍTÓSZALAG



Használat:

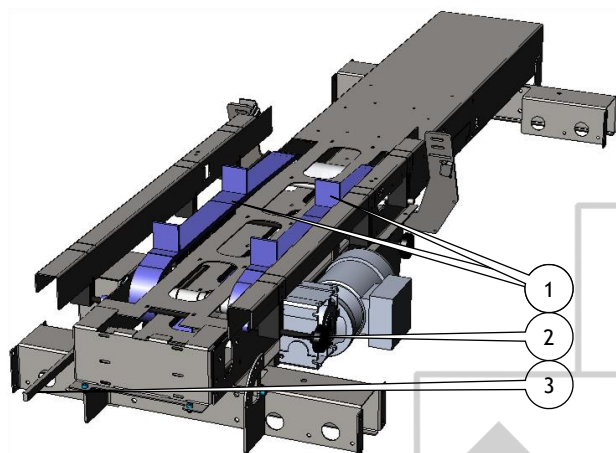
A tálca szállítószalag fogadja az üres tálkákat az ívelt szállítószalagról és továbbítja őket közvetlenül a fogós szállítórendszer alá, ahol fogadja a tojásokat és onnan a teli tálcák a kivezető szállítószalag felé kerülnek.

Felépítés:

Az ívelt szállítószalag elemei:

- 1 Fogazott szalag
- 2 Meghajtás
- 3 Magasság beállító kar

A tálca szállítószalag a tálcázó alatt található.



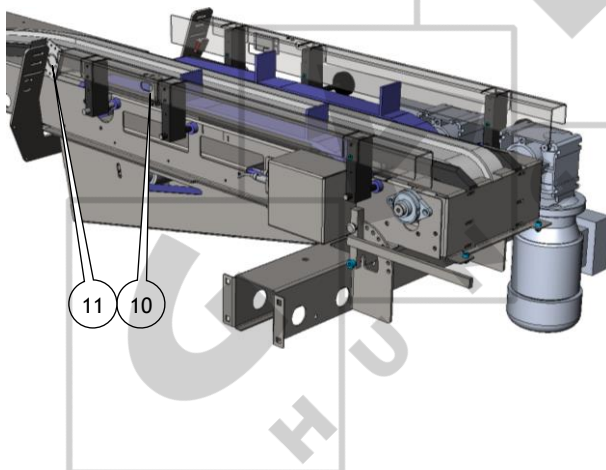
Folyamat:

A tálcák az ívelt szállítószalagról jutnak el a tálca szállítószalagra, ami folyamatosan fut. Az adott tálca a fogazott szalag lapjának ütközik és így a tálca érzékelő szenzor észleli (10). A megfelelő helyét a tálca ellenőrző (11) jelzi.

A tojásbefogadó érzékelő a tálcázóban figyeli a fogóban levő tojások helyzetét és elindítja a tálca szállítószalagot.

A tálca szállítószalag start-stop rendszerben működik. Mozgás közben a fogók egy újabb sor tojást helyeznek el a tálcákban. A 2. sor tojás után az ívelt szállítószalag elindítja a következő üres tálcát.

Az utolsó sor tojás után a tálca szállítószalag egy nagyobbat ugrik előre, hogy a következő üres tálca ideális pozícióba kerüljön. Ezzel egy időben a teli tálca a kivezető szállítószalagra kerül.



Biztonság:

A tálca szállítószalag nem minden része van védőborítással fedve. Ebből kifolyólag legyen körültekintő bő ruházat és hosszú haj viselése esetén, ne kerüljön túl közel az tálca szállítószalaghoz és ne érintse meg amíg a gép működésben van.

Legyen különös tekintettel a szalagokra. Működés közben soha ne érintse meg.



FIGYELMEZTETÉS!

Ne juttasson tárgyakat vagy egyéb testrészét a működés alatt álló tálca szállítószalagba.



FIGYELEM!

Ne juttasson tárgyakat vagy egyéb testrészét a működés alatt álló tálca szállítószalagba.

KIVEZETŐ SZÁLLÍTÓSZALAG



Használat:

A kivezető szállítószalag fogadja a tálcákat a tálcázóból és továbbítja ezeket az opcionális tálca rakodóba.

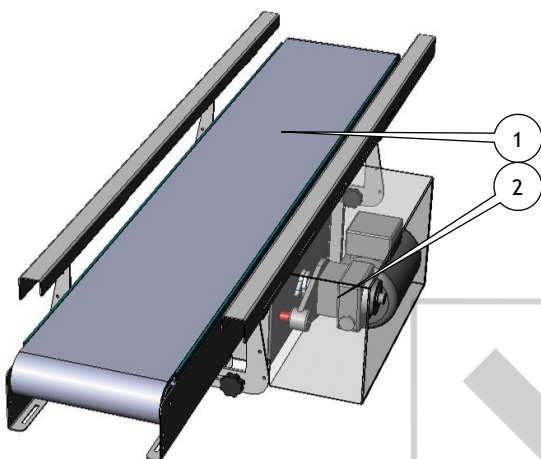
Felépítés:

A kivezető szállítószalag elemei:

- 1 Szalag
- 2 Meghajtó

A kivezető szállítószalag a tálcázótól lefelé található.

Lehetőség van egy Ovo-nyomtatót elhelyezni a szalag felé ami jelöli a tojásokat.



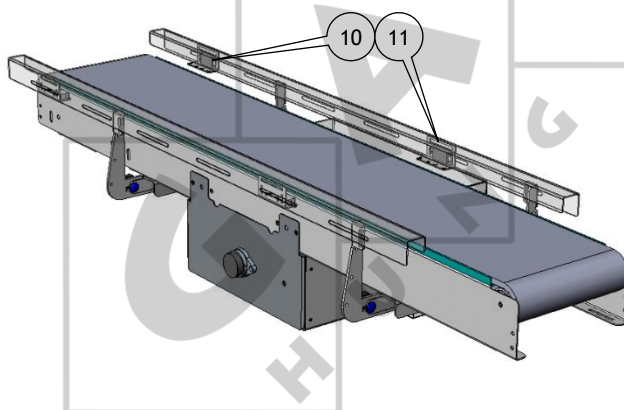
Folyamat:

A tálcák a tálca szállítószalagról érkeznek a kivezető szalagra, ami folyamatosan fut. Egy érzékelő (10) a szállítószalag végénél megállítja a szalagot ha tálcat érzékel, mert a rendszer tele van. Egy érzékelő (11) a szalag bejáratánál megállítja a tálcázót ha tálcat érzékel.

Biztonság:

A kivezető szállítószalag nem minden része van védőborítással fedve. Ebből kifolyólag legyen körültekintő bő ruházat és hosszú haj viselése esetén, ne kerüljön túl közel az kivezető szállítószalaghoz és ne érintse meg amíg a gép működésben van.

Legyen különös tekintettel a szalagokra. Működés közben soha ne érintse meg.



FIGYELMEZTETÉSI

Ne juttasson tárgyakat vagy egyéb testrészét a működés alatt álló kivezető szállítószalagba.



FIGYELEM!

Ne juttasson tárgyakat vagy egyéb testrészét a működés alatt álló kivezető szállítószalagba.

TÁLCA BEHORDÓ

Használat:

A kiegészítőként elérhető tálca behordó biztosítja a tálca csomagokat az adagoló számára.

Felépítés:

A tálca behordó elemei:

- 1 Szalag meghajtó
- 2 Szállítószalag
- 3 Megállító
- 4 Érzékelők
- 5 Fogók
- 6 Fogók meghajtója (előre/hátra)
- 7 Fogók meghajtója (fel/le)

Folyamat:

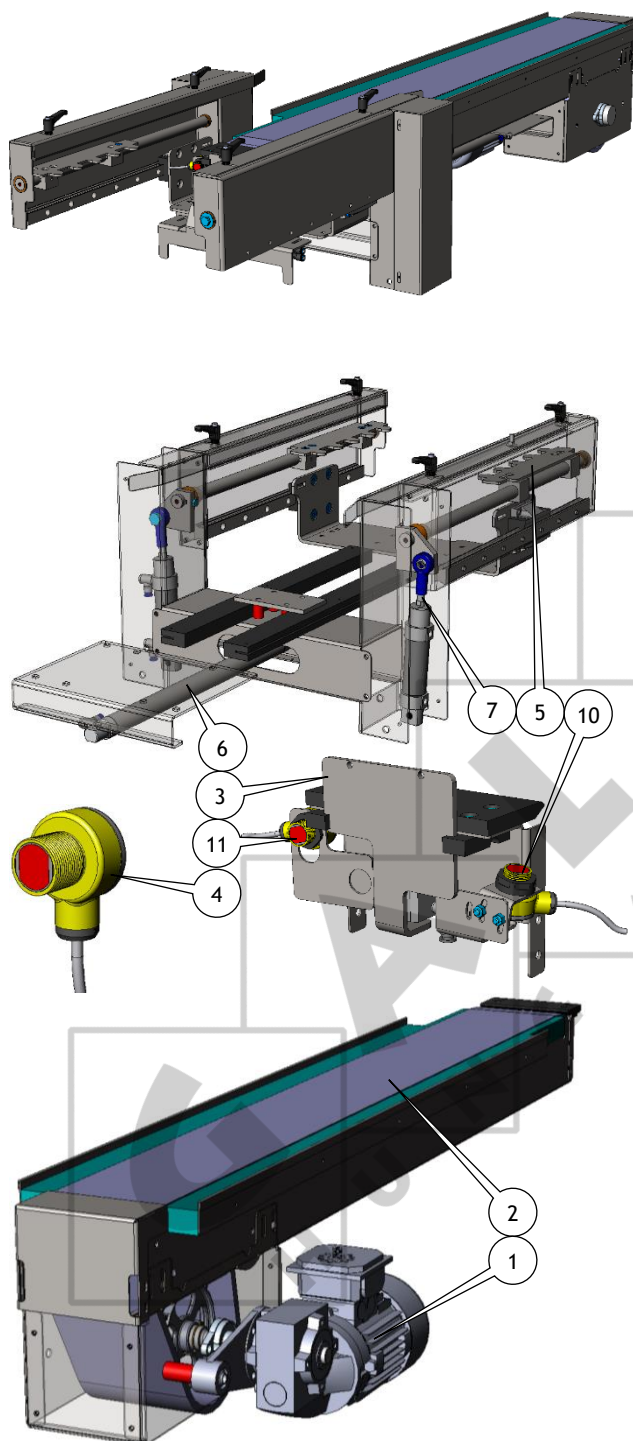
Az első csomag tálcat a behordó tároló részébe kell helyezni. A következő csomag tálcaikat kézzel kell a szalagra tenni. A szállítószalag elindul amíg a csomag eléri a szalag végén található megállítót és az érzékelő (10) jelzést ad. Amikor az alacsony-behordószint érzékelő (11) nem érzékel tálcat, a behordó 3 további tálcat enged el. Ezzel egy időben, a megállító leereszkedik és a fogók felemelik a csomag tálcat a szalagról és a behordóba helyezik. Amikor a behordó megáll a legfelsőbb pozícióban, a fogók lerakják a csomag tálcaikat a behordó tároló részébe és azután visszamennek a szalagra, hogy a következő halom tálcaikat felemeljék.

Biztonság:

A tálca behordó nem minden része van védőborítással fedve. Ebből kifolyólag legyen körültekintő bő ruházat és hosszú haj viselése esetén, ne kerüljön túl közel a tálca behordóhoz és ne érintse meg amíg a gép működésben van.

A szalag váratlan elindulásokkal és megállásokkal dolgozik.

A fogók váratlanul gyors és erőteljes mozdulatokkal működnek. Ne közelítse meg és végképp ne érintse meg a ezeket a részeket amíg a gép működésben van.



FIGYELMEZTETÉS!

Ne juttasson tárgyakat vagy egyéb testrészét a működés alatt álló tálca behordóba.



FIGYELMEZTETÉS!

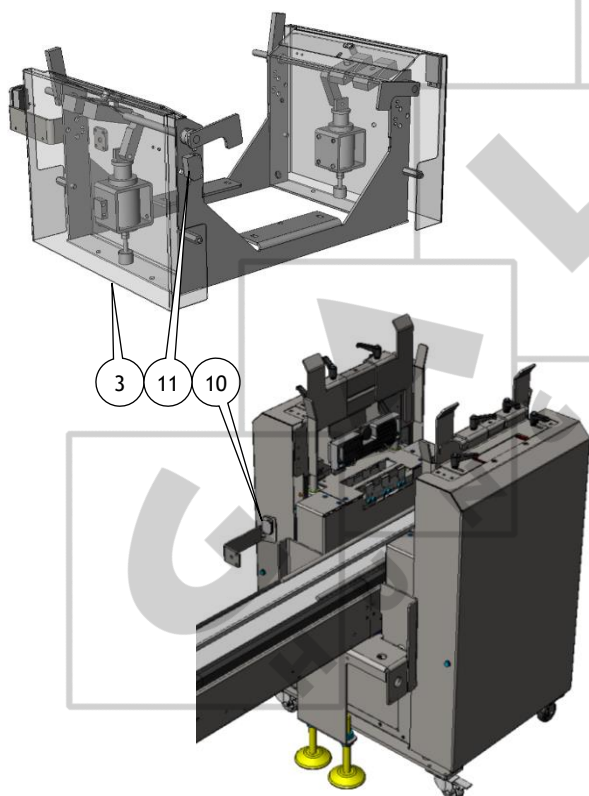
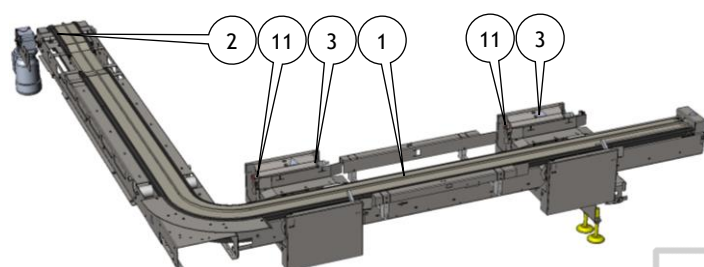
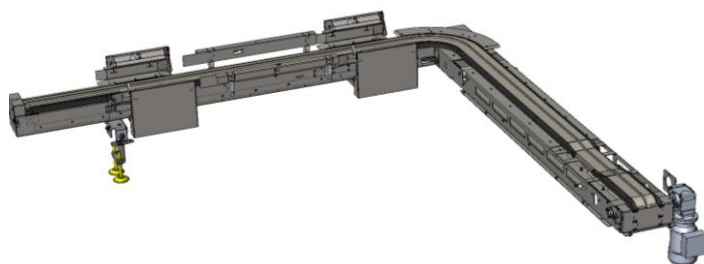
Tartson kellő távolságot a fogóktól! Váratlanul gyors és erőteljes mozdulatokat hajtanak végre!



FIGYELEM!

Ne juttasson tárgyakat vagy egyéb testrészét a működés alatt álló tálca behordóba.

MEGHOSSZABBÍTOTT ÍVELT SZÁLLÍTÓSZALAG



Használat:

A kiegészítőként elérhető meghosszabbított ívelt szállítószalag tálcákkal látja el a tálcázót. Általában akkor használják ha egy rendszer több tálcázóból áll amiket nehéz elérni. A behordóból fogadja a tálcákat és továbbítja őket a tálcá szállítószalagra.

Felépítés:

A meghosszabbított ívelt szállítószalag elemei:

- 1 Ívelt szalag
- 2 Meghajtó
- 3 Megállító

A meghosszabbított ívelt szállítószalag a tálcázó alatt található.

Folyamat:

Amikor a behordó-érzékelő (10) nem észlel tálcát, ledob egyet az ívelt szállítószalagra. Ez a tálcá továbbhalad a megállítóig és a tálcá érzékelő szenzor (11) által észlelésre kerül. Amint a tálcá szállítószalagnak szüksége van a tálcára, a megállító elengedi, közben pedig megállítja a következő üres tálcát.

Biztonság:

A meghosszabbított ívelt szállítószalag nem minden része van védőborítással fedve. Ebből kifolyólag legyen körültekintő bő ruházat és hosszú haj viselése esetén, ne kerüljön túl közel hozzá és ne érintse meg amíg a gép működésben van.

Legyen különös tekintettel a szalagokra. Működés közben soha ne érintse meg.



FIGYELMEZTETÉS!

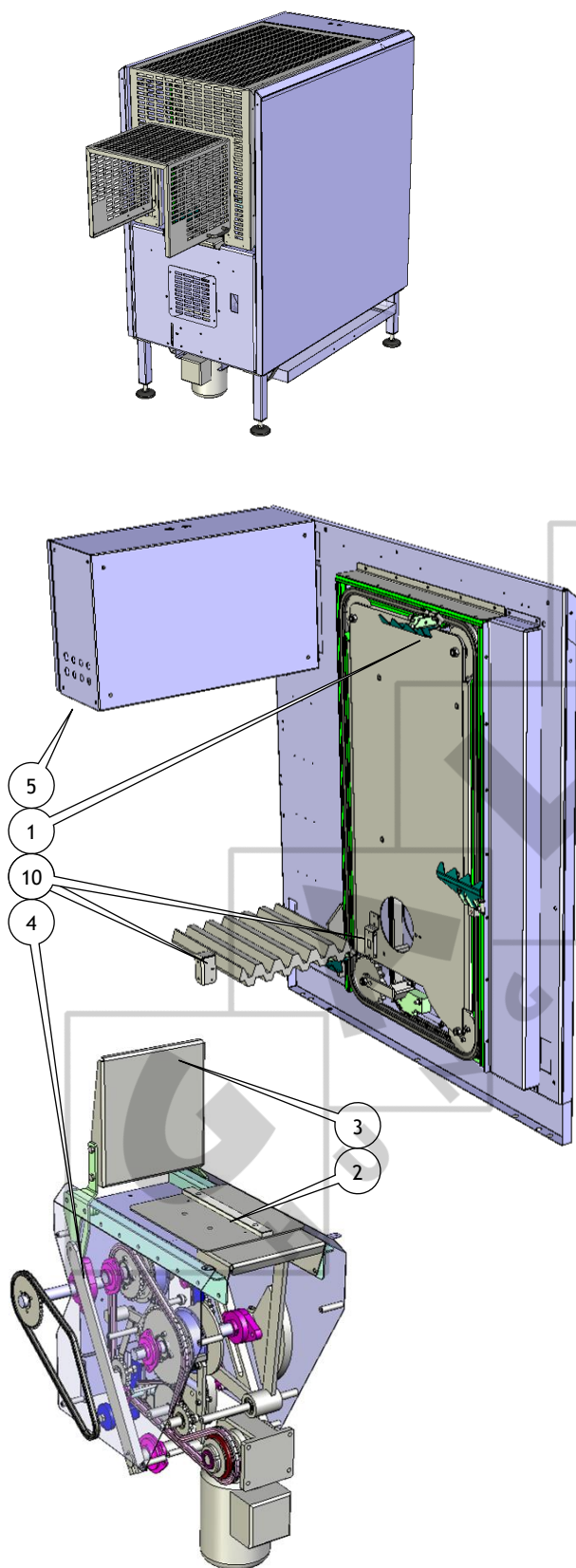
Ne juttasson tárgyakat vagy egyéb testrészét a működés alatt álló meghosszabbított ívelt szállítószalagba.



FIGYELEM!

Ne juttasson tárgyakat vagy egyéb testrészét a működés alatt álló meghosszabbított ívelt szállítószalagba.

TÁLCA RAKODÓ



Használat:

A kiegészítőként elérhető PS4 tálca rakodó a tálcázóból érkező 30 kelyhes tálcákat helyez egymásra.

Felépítés:

A PS4 tálca rakodó elemei :

- 1 Szállító lift
- 2 Rakodó tálca
- 3 Nyomó szerkezet
- 4 Meghajtó
- 5 Kapcsolószekrény

Folyamat:

A tálcák a kivezető szállítoszalagról érkeznek. Ennek a szalagnak a végén, a tálcák egy érzékelőn (10) haladnak át ami elindítja a rakodót. A tálca rakodó megtesz egy teljes kört majd újra megáll. Ebben a ciklusban a szállító lift felemeli a tálcát a szalagról. Amikor megérkezik a következő tálca az érzékelőhöz akkor indul el a következő kör. Ezekeben a ciklusokban a tálcák függőlegesen fel-, vízszintesen előre - majd függőlegesen lefelé mozognak ahol a rakodó tálcára kerülnek. Minden egyes körben a rakodó tálca 90 fokkal elfordul, majd a következő körben 90 fokkal vissza. Az első tálca rákerül a rakodó tálcára majd elfordul. A 2. tálca érkezése után 90 fokkal visszafordul. Ez a sorrend összesen 6 cikluson keresztül folytatódik. A 6. körben a nyomó szerkezet kilöki a csomagot (a 6 tálcával) a behordó szállítoszalagra. Amikor a csomag továbbkerül, a rakodó tálca visszamegy és a következő csomag első tálcáját fogadja.

Biztonság:

A PS4 tálca rakodó védőborítással és biztonsági ajtókkal van felszerelve. A tálcák bejárata egy fedéllel van védve. Legyen körültekintő bő ruházat és hosszú haj viselése esetén, ne kerüljön túl közel a tálca rakodóhoz és ne érintse meg amíg a gép működésben van. A bejárat feletti ajtón és a kijáraton levő fedélen biztonsági kapcsolók vannak elhelyezve. Az ajtó vagy fedél felnyitásával a tálca rakodó azonnal leáll.



FIGYELMEZTETÉS!

Ne juttasson tárgyakat vagy egyéb testrészét a működés alatt álló tálca rakodóba. Kétféleképpen kell távol maradni! Váratlanul gyors és erőteljes mozgást végez.



FIGYELEM!

Ne juttasson tárgyakat vagy egyéb testrészét a működés alatt álló tálca rakodóba.

BEHORDÓ SZÁLLÍTÓSZALAG



Használat:

A kiegészítőként elérhető behordó szállítószalag tálca csomagokat fogad a tálca rakodóból és behordja vagy továbbítja ezeket (például raklap rakodó) felé.

Felépítés:

A behordó szállítószalag elemei:

- 1 Szalag
- 2 Meghajtó

Folyamat:

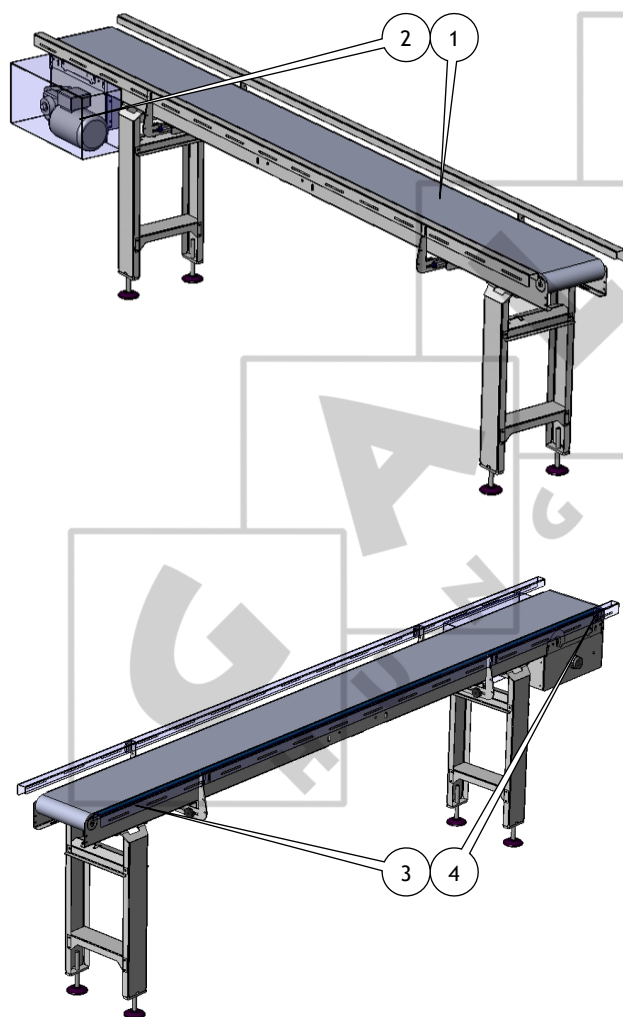
A tálca rakodóból idekerülnek a tálcacsomagok. Amíg ezek egy lefelé folyó rendszerbe jutnak a behordó szállítószalag megfelelően működik. Amikor ez a rendszer nem tud csomagokat fogadni, a behordó szállítószalag megáll és felhalmozza a csomagokat.

Behordás folyamata:

Amint a szenzor (3) a szalag elején érzékel egy csomag tálcát az elindul egészen addig amíg áthaladt a csomag az érzékelőn. Aztán a szalag újra megáll. Ez a folyamat addig ismétlődik amíg a szenzor (4) a szalag végén érzékel egy csomag tálcát. A tálca rakodó még egy tálcacsomagot juttat a szalagra. Amikor a következő csomag készen áll a lerakodásra a tálca rakodó is megáll. A behordó szalag újra elindul amint a csomagok lekerülnek róla.

Biztonság:

A behordó szállítószalag nem minden részén van védőborítással fedve. Ebből kifolyólag legyen körültekintő bő ruházat és hosszú haj viselése esetén, ne kerüljön túl közel hozzá és ne érintse meg amíg a gép működésben van. Legyen különös tekintettel a szalagokra. Működés közben soha ne érintse meg.



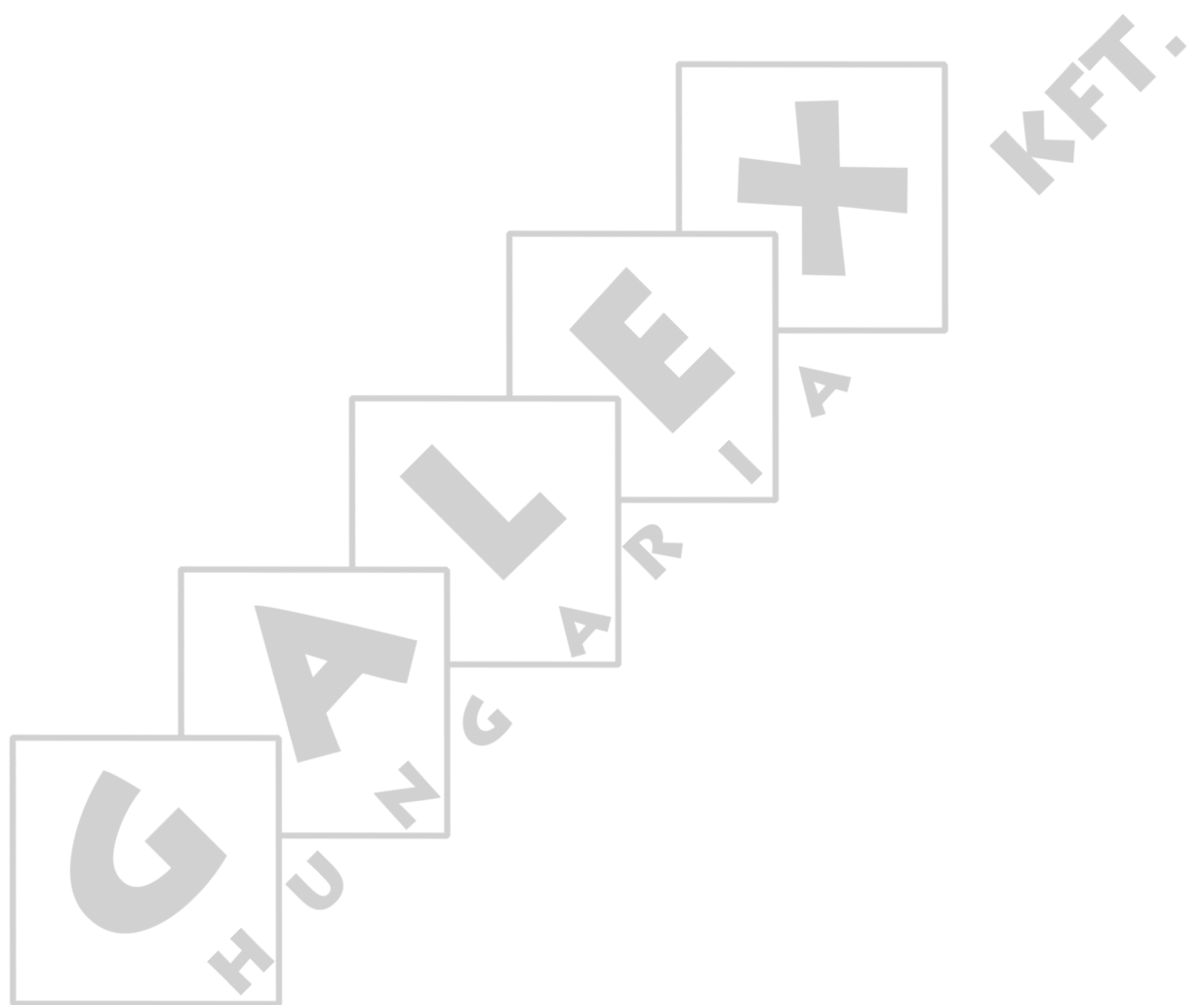
FIGYELMEZTETÉS!

Ne juttasson tárgyakat vagy egyéb testrészét a működés alatt álló behordó szállítószalagba.

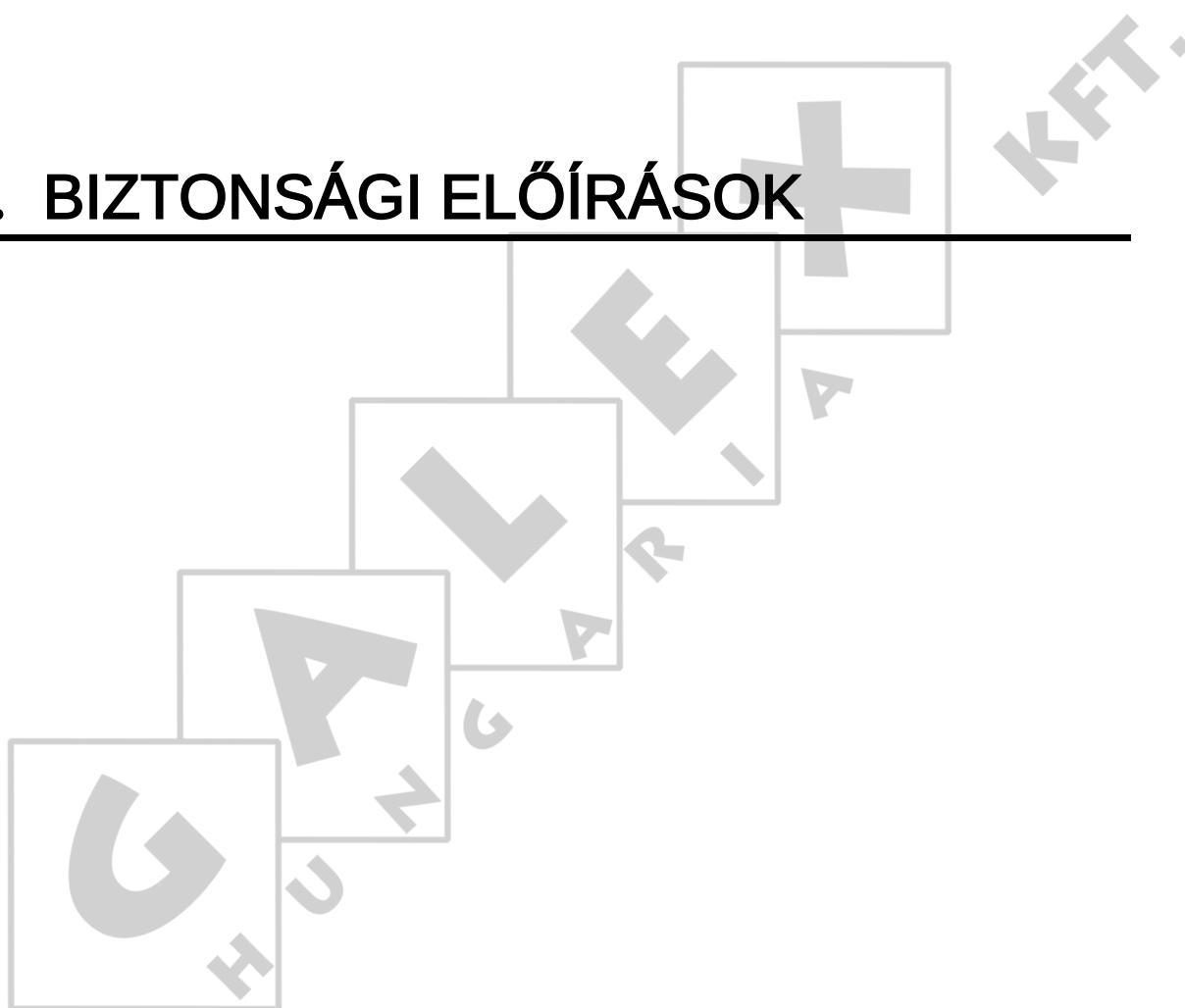


FIGYELEM!

Ne juttasson tárgyakat vagy egyéb testrészét a működés alatt álló behordó szállítószalagba.



2. BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK



ÁLTALÁNOS

Csak az alábbi követelményeknek megfelelő személyek dolgozhatnak a berendezéssel:

- Szakképzett és a feladatai ellátásához ki lett képezve.
- A kézikönyv tartalmát ismeri.
- Felméri a vészhelyzeti leállító kapcsolók pozícióit és egyéb más biztonsági eszközöket.
- Legalább 18 éves.
- Ismeri a helyi és nemzetközi biztonsági előírásokkal kapcsolatos szabályokat.

Ezek a személyek elérték a munka elvégzéséhez szükséges minimum korhatárt, továbbá nem állnak semmilyen kábítószer, alkohol vagy egyéb tudatmódosító szer hatása alatt.



VIGYÁZAT!

Tartsa távol a berendezéstől a gyerekeket, illetve az üzemeltetésre alkalmatlan személyeket!

A berendezés csakis az arra tervezett funkciójának betöltésére lehet használni. További részletekért keresse fel a **Gép leírása** fejezetet.

BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK

Ne használja a rendszert, ha a biztonságért felelős eszközök eltávolításra kerültek.

A berendezés tartalmazhat éles-, mozgó- és forgó részeket.

Ha a védőborítás levételére kerül sor, akkor az éles részek láthatóvá válhatnak.

Fokozott figyelemmel ügyeljen ezen pontok elkerülésére a felmerülő baleseti lehetőségek megakadályozása érdekében.

Ne juttasson tárgyakat vagy bármely testrészét a szerkezett nyitott részeibe, mivel testi épségének veszélyeztetéséhez vagy a berendezés megrongálódásához vezethet. Veszélyes a szerkezetben vagy az alatt tartózkodni a gép beindítását követően.

Bő ruházat, nyakkendő vagy ékszerek viselése tiltott. Hosszú hajat hátrakötve kell viselni.

Gondoskodjon a berendezés megfelelő megvilágításáról.

Kerülje a forgó- és mozgó részeket. A berendezés ezen részei veszélyesek.

Ne álljon vagy sétáljon gépezet bármely részén.

A munkavégző kivételével minimum még egy főnek jelen kell lennie a munkavégzés során.

A berendezés tisztítása, karbantartása, ellenőrzése vagy üzemzavar elhárítása előtt a következő lépéseket kövesse:

- Kapcsolja le a gépezetet és győződjön meg a véletlenszerű bekapcsolás elkerüléséről.
- Tegyen fel egy "Bekapcsolni tilos" jelzést a főkapcsolóhoz.
- Üzemelje be a legközelebbi vészhelyzeti kapcsolót.
- Győződjön meg arról, hogy a berendezés semelyik alkatrésze sem mozog.

A berendezés beindítása előtt ellenőrizze a következőket:

- A biztonsági eszközök a helyükön vannak és üzemképesek.
- Nincs jelen személy a szerkezetben vagy az alatt- illetve felett.
- Nincs idegen tárgy a szerkezetben.
- Nincs más személy veszélyeztetve.

Ne használjon vizet a kapcsolószekrény és más elektromos alkatrészek tisztításához.

A könnyű és akadálymentes munkavégzés érdekében gondoskodjon a berendezés környezetének tisztaságáról, annak olaj és zsírszennyeződéséről.

Ha hosszútávú kábel használatára kerül sor a tápellátás során, győződjön meg a kábel átmérőjének és hosszúságának helyes arányáról illetve, hogy a kábel teljesen ki van -e tekerve.

Ha a biztonsági eszközök leállítására kerül sor, a berendezést le kell állítani, és biztosítani kell a véletlenszerű bekapcsolás elkerülését.

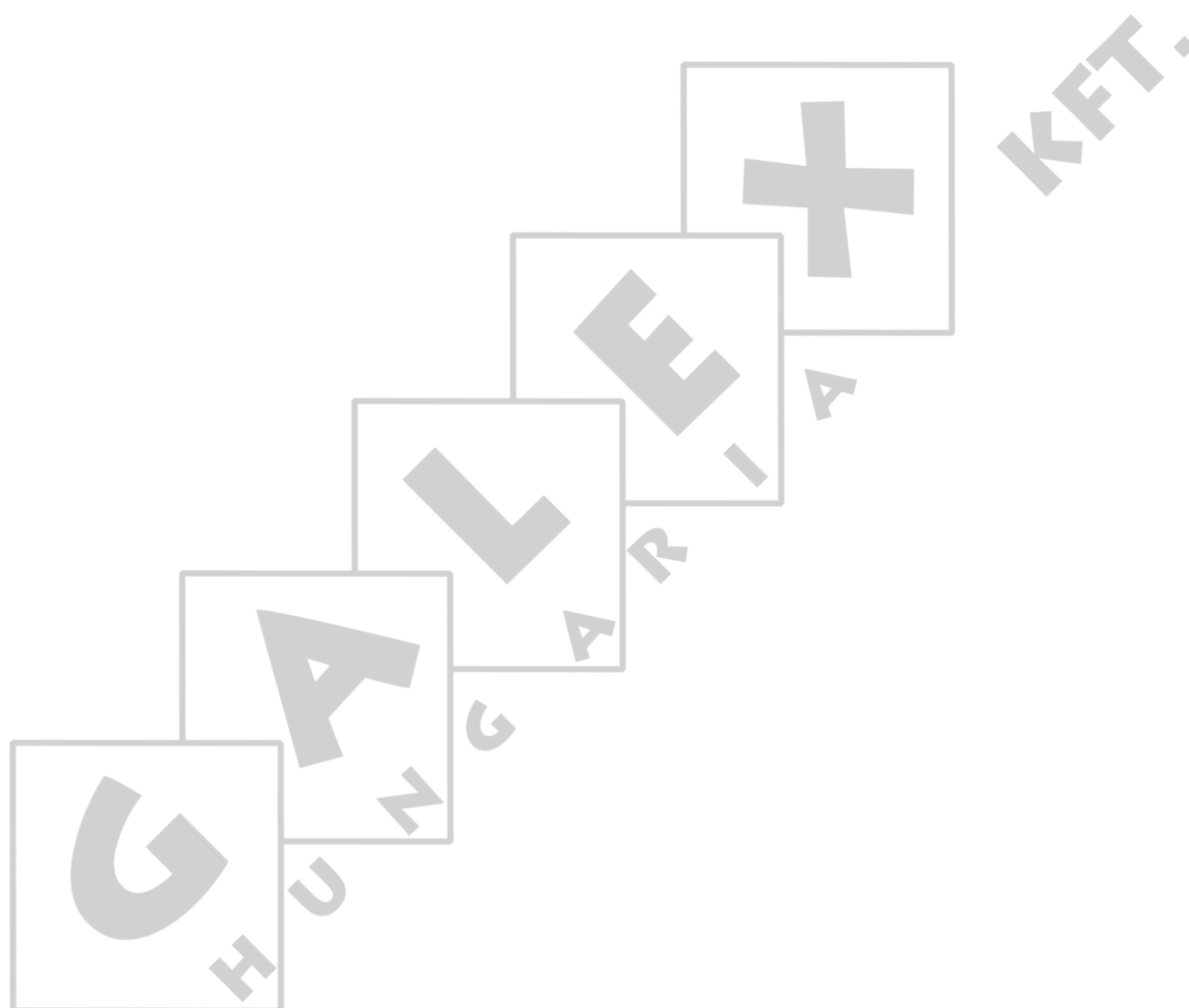
A kapcsolószekrényben történő munkavégzésre csak szakember jogosult (Prinzen - vagy kereskedőinek szervizmérnökei)

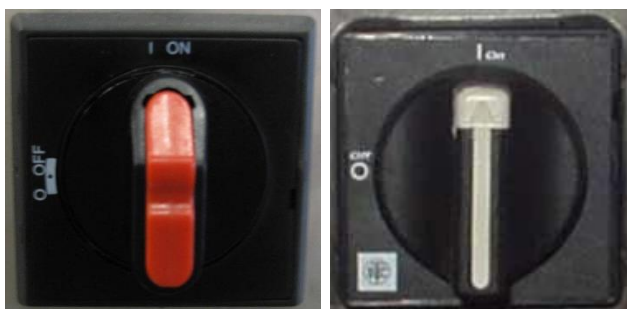
A kapcsolószekrények kinyitása előtt a főkapcsolót mindig le kell kapcsolni.

A főkapcsoló lekapcsolás után a kapcsolószekrényben levő elemek még 1 percig aktívak. A frekvenciaváltók ebben az időintervallumban magas feszültségen működnek. A kapcsolószekrény belső elemeit addig ne érintse meg, amíg a frekvenciaváltók le nem állnak.

Számos alkatrész a kapcsolószekrényben a főkapcsoló lekapcsolásával ellentétben is áram alatt állhat (főkapcsoló, fő tápellátás, tojásszállító szalag végei stb.).

	VESZÉLY! A biztonsági előírások be nem tartása maradandó sérüléshez vagy halálhoz vezethet.
	FIGYELEM! A biztonsági előírások be nem tartása a berendezésben keletkezett kárhoz vezetnek.

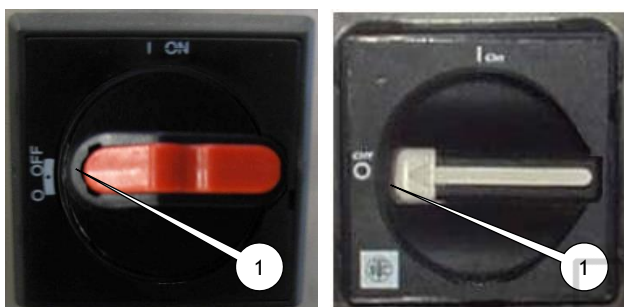




BIZTONSÁGI RENDELKEZÉSEK

A berendezés beüzemelése előtt ellenőrizze a biztonsági eszközök működőképességét.

Hiba esetén meg kell javítani, vagy egy másikkal helyettesíteni a biztonsági eszközt. Ne támaszkodjon kizárólag a biztonsági eszközökre! Mindig kapcsolja le a rendszert és azzal együtt szakítsa meg attól a tápellátást (1) is.



Biztonsági eszközök:

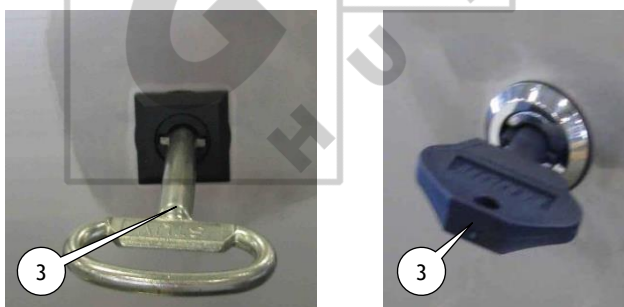
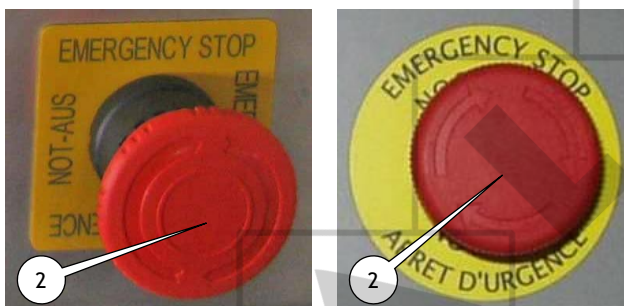
2. Vészkapcsoló gombok
3. Zárható ajtók
4. Védőborítások
5. Biztonsági kapcsolók

VÉSZKAPCSOLÓ GOMBOK

Vészhelyzet esetén a berendezésen egy vagy több vészkapcsoló gomb (2) található.

A vészgomb csak vészhelyzet esetén használható. A gomb megnyomásával a teljes berendezés azonnal leáll. A gomb addig van mechanikusan lezárva amíg a rendszer biztonságosnak nem bizonyul. A vészgombot az óra járásával megegyezően eltekerve lehet kiengedni.

Addig ne eressze ki a vészjelző gombot amíg nem győződött meg arról, hogy milyen körülmények között és ki által lett aktiválva. A berendezésen dolgozó személyzetnek ismernie kell a vészkapcsoló gombok pozícióit.



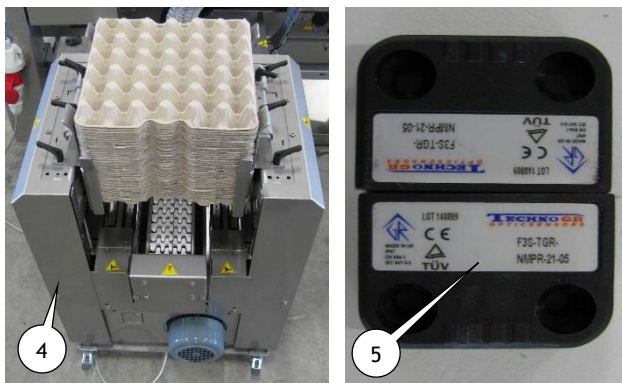
ZÁRHATÓ AJTÓK

A zárható ajtókat csak kulccsal lehet kinyitni (3). A kulcsot csak a felügyelő birtokolhatja.



VESZÉLY!

A zárható ajtók veszélyes szerkezeti elemeket védenek. Ezek az ajtók elengedhetetlenek a berendezés védelmének megőrzésében. Ne üzemelje be a gépezetet ha az ajtók nincsenek lezárva, mivel maradandó sérülésekhez vagy halálhoz vezethet!



VÉDŐBORÍTÁS

A védőborítások (4) a szerkezet veszélyes elemeit takarják. A borításokat nem lehet szerszám nélkül eltávolítani, továbbá a berendezés aktiválása előtt vissza kell helyezni eredeti helyükre.



DANGER!

A védőborítások veszélyes szerkezeti elemeket védenek. Ezek az borítások elengedhetetlenek a berendezés védelmének megőrzésében. Ne üzemelje be a gépezetet ha a borítások nincsenek lezárva, mivel maradandó sérülésekhez vagy halálhoz vezethet!

BIZTONSÁGI KAPCSOLÓ

A biztonsági kapcsoló (5) a biztonsági ajtókon és védőborításokon található. Ezek megakadályozzák a szerkezet működését amíg az ajtók és a borítások nem fedik rendesen a veszélyes szerkezeti elemeket.



VESZÉLY!

Győződjön meg arról, hogy az ajtók és a borítások nyitva vannak, amíg a szerkezetben tartózkodik.

LEVEGŐ KONDÍCIONÁLÓ

A berendezés tartalmazhat egy vagy több levegő kondicionáló egységet. Ezen egységen fellelhető elemek:

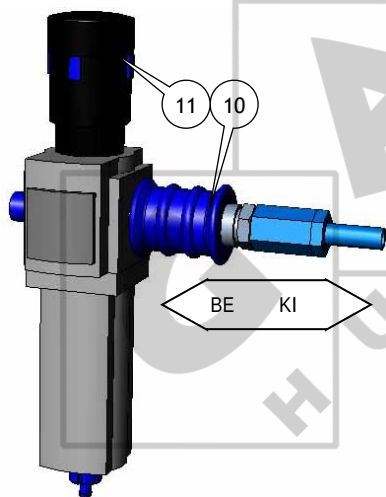
- 10. Kézi BE/KI kapcsoló
- 11. Légnyomás szabályozó

A kézi BE /KI kapcsolóval lehet a levegőellátást be- és kikapcsolni. Húzza a kapcsolót a szabályozó felé a levegőellátás bekapcsolásához. Ha a kapcsolót a szabályozótól ellentétes irányba tolja, a levegőellátást elzárja.



VESZÉLY!

Zárja el a levegőellátást a berendezés állítása előtt.



TIPPI!

A Speedpackben rendszerint nincs sűrített levegő által létrehozott mozgás. Csak akkor észlelhető ilyen típusú mozgás, ha a Speedpack kiegészítőként elérhető tálca behordót is tartalmaz.

A légnyomás szabályozóval lehet a rendszer légnyomását állítani.

BIZTONSÁGI ELLENŐRZÉSI ELJÁRÁS

A berendezés elindítása előtt minden védőborításnak a helyén kell lennie illetve az ajtókat be kell zárni. A biztonsági berendezéseket be kell üzemelni és ezeket az akadálymentes működés érdekében szakember által naponta kell ellenőrizni.

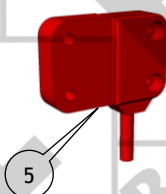
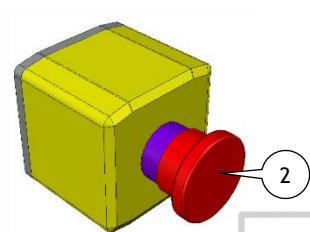
Ellenőrizze a vészkapcsoló gombokat (2):

1. Indítsa el, majd állítsa le a rendszert.
2. Várja meg, amíg a berendezés teljesen leáll majd aktiválja a vészgombot.
3. Ha újra bekapcsolja a rendszert, a berendezésnek NEM szabadna beindulnia.
4. Engedje ki a vészgombot, majd állítsa vissza a vészáramkört.
5. Ismételje meg a fenti 2., 3. és 4. pontokat az összes vészkapcsoló gombon.
6. Győződjön meg, hogy a berendezés egyik vészgomb bekapcsolása után sem indul be.

Ellenőrizze a biztonsági kapcsolókat (5):

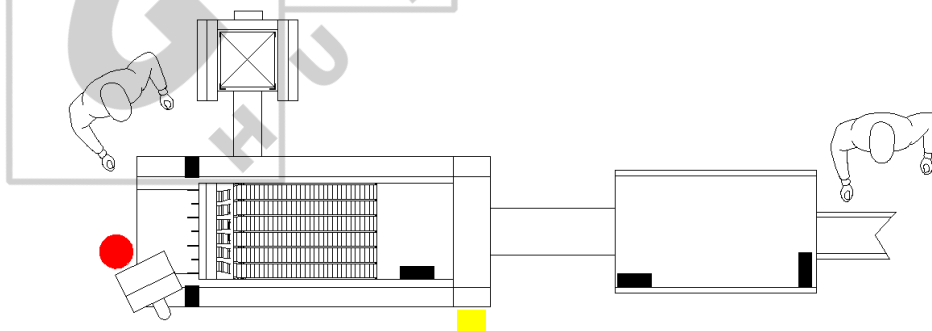
1. Indítsa el, majd állítsa le a rendszert.
2. Várja meg, amíg a berendezés teljesen leáll, majd nyissa fel az ajtókat és a borításokat.
3. Ha újra bekapcsolja a rendszert, a berendezésnek NEM szabadna beindulnia.
4. Tegye vissza a borításokat, zárja be az ajtókat, majd állítsa vissza a vészáramkört.
5. Ismételje meg a fenti 2., 3. és 4. pontokat az összes ajtón és borításon.
6. Győződjön meg, hogy a berendezés egy ajtó vagy borítás kinyitása után sem indul be.

Ha a fenti pontok alapján a berendezés mégis aktiválódna, akkor azt beüzemelni NEM lehet. Haladéktalanul forduljon szakemberhez a biztonsági rendszerek javítása érdekében.



BIZTONSÁGI ESZKÖZÖK ELHELYEZKEDÉSE

A biztonsági eszközök az alábbi kép alapján lettek elhelyezve.

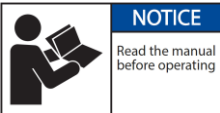


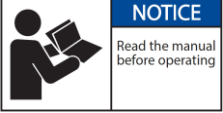
●	Vészkapcsoló gomb
■	Főkapcsoló
■	Biztonsági kapcsoló

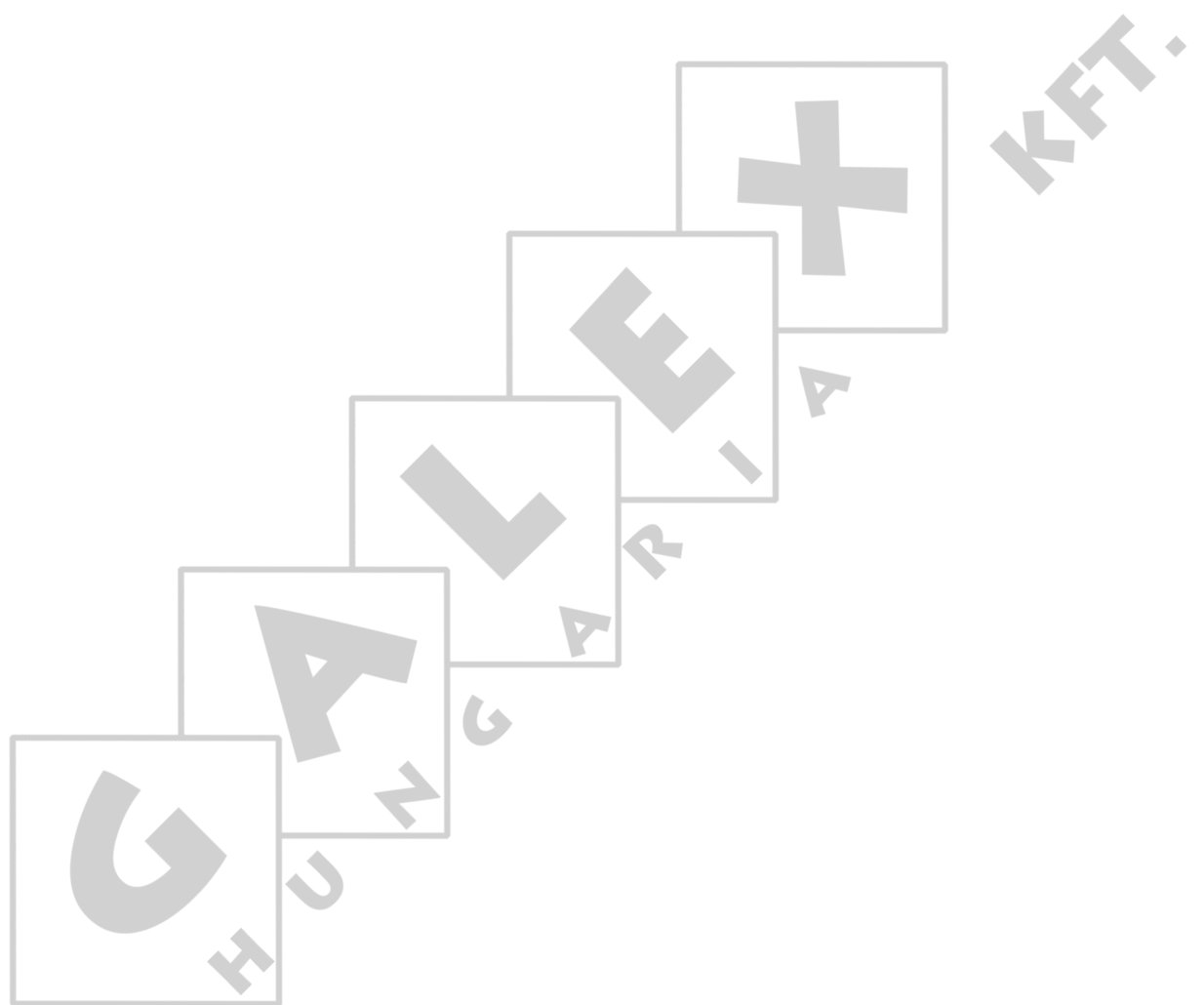
FIGYELMEZTETŐ CÍMKÉK

A Prinzen szerkezete veszélyes mozdulatokra képes, továbbá a berendezés egyes részei az emberi testtel érintkezve kártékony hatásuk lehetnek. Az alábbi címkék figyelmeztető jellegűek. Értelmezze és memorizálja a figyelmeztető címkéket!

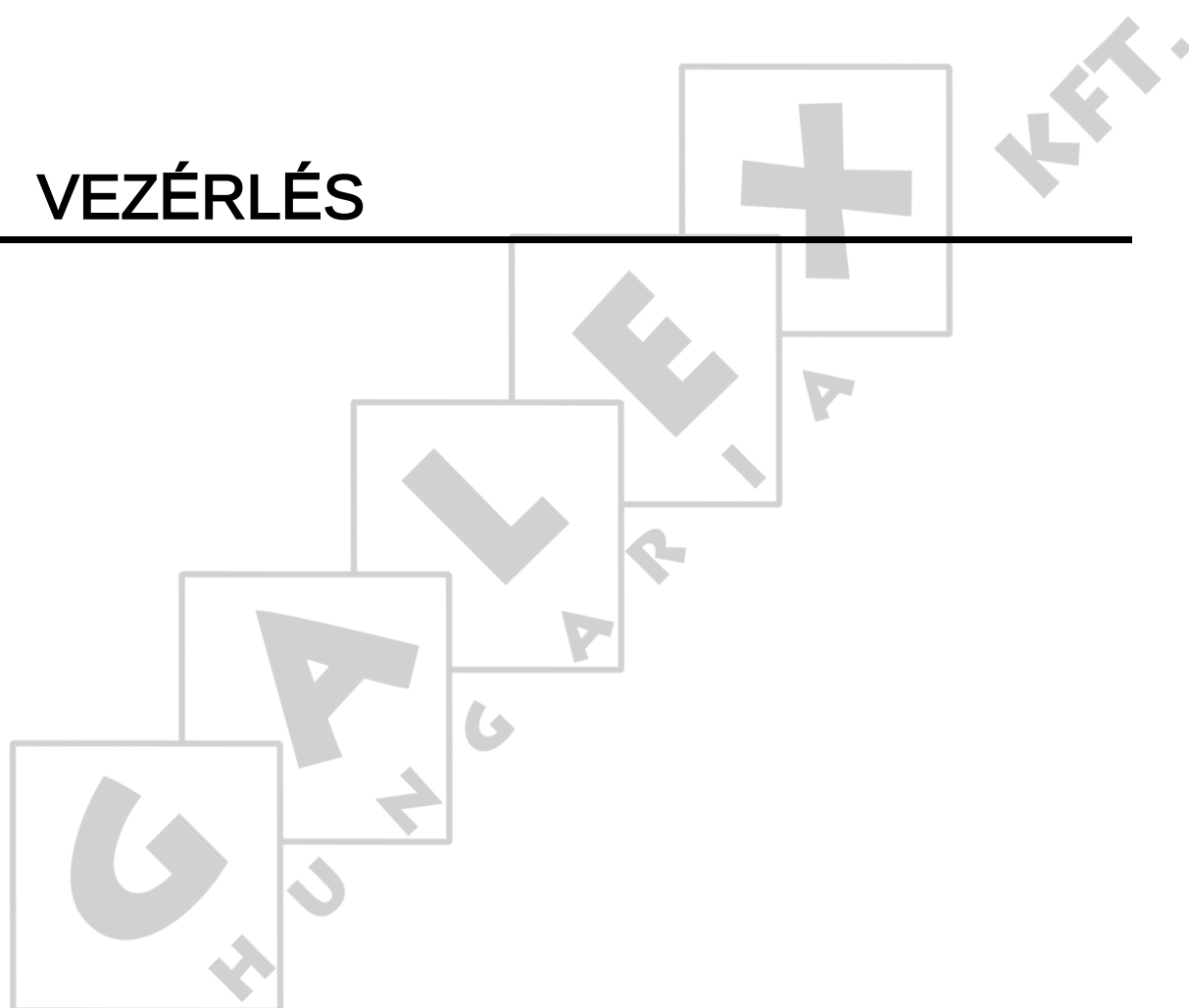
	VESZÉLY! Tartsa tisztán a figyelmeztető címkéket! Ha bármely címke rossz állapotú, cserélje ki egy újra!
---	--

Címkék	Címkék USA/Canada	
		A kézikönyvet minden olyan személynek el kell olvasnia, aki beüzemelés, tisztítást, javítást szeretne végezni a berendezésen, továbbá felügyelni szeretné a munkafolyamatokat.
		A címke a kapcsolószekrényben levő magasfeszültségre figyelmeztet. Bármilyen érintkezés a kapcsolószekrényen belül maradó sérülést vagy halált okozhat.
		A címke a zúzási veszélyre figyelmeztet. Tartson kellő távolságot az ilyen típusú elemektől. A figyelmeztetés figyelmen kívül hagyása maradó sérülésekhez vezethet.
		A címke a végtagok berendezésbe történő behúzására figyelmeztet. Tartson kellő távolságot az ilyen típusú elemektől. A figyelmeztetés figyelmen kívül hagyása maradó sérülésekhez vezethet.
		A címke az UV-fényre figyelmeztet. Védje szemét és bőrét. A szemek UV-fénynek való kitevése maradó károkat okozhat.
		A címke a végtagok berendezésbe történő behúzására figyelmeztet. Tartson kellő távolságot az ilyen típusú elemektől. A figyelmeztetés figyelmen kívül hagyása maradó sérülésekhez vezethet.
		A címke veszélyes mozdulatokra hívja fel a figyelmet. Tartson kellő távolságot az ilyen típusú elemektől. A figyelmeztetés figyelmen kívül hagyása maradó sérülésekhez vezethet.

Címkék	Címkék USA/Canada	
		A címke a zúzási veszélyre figyelmeztet. Tartson kellő távolságot az ilyen típusú elemektől. A figyelmeztetés figyelmen kívül hagyása maradandó sérülésekhez vezethet.
		A címke az emelő által végzett veszélyes mozgásokra figyelmeztet. Tartson kellő távolságot az emelőktől. Mielőtt az emelőre lépne, azt állítsa le. A figyelmeztetés figyelmen kívül hagyása maradandó sérülésekhez vezethet.
		A címke a kézikönyv elolvasására ösztönzi azt a személyt, aki beüzemelést, tisztítást, javítást vagy állítást szeretne a berendezésen végezni. A figyelmeztetés figyelmen kívül hagyása maradandó sérülésekhez vagy halálhoz vezethet.
 Before entering the system: Push the emergency button and lock it with the safety key. Keep the safety key in your possession while you are inside the system.		A címke a biztonsági berendezések üzemeltetésére emlékeztet. A biztonsági kulcsokat tartsa a zsebében, miközben a berendezésben tartózkodik. A figyelmeztetés figyelmen kívül hagyása maradandó sérülésekhez vagy halálhoz vezethet.

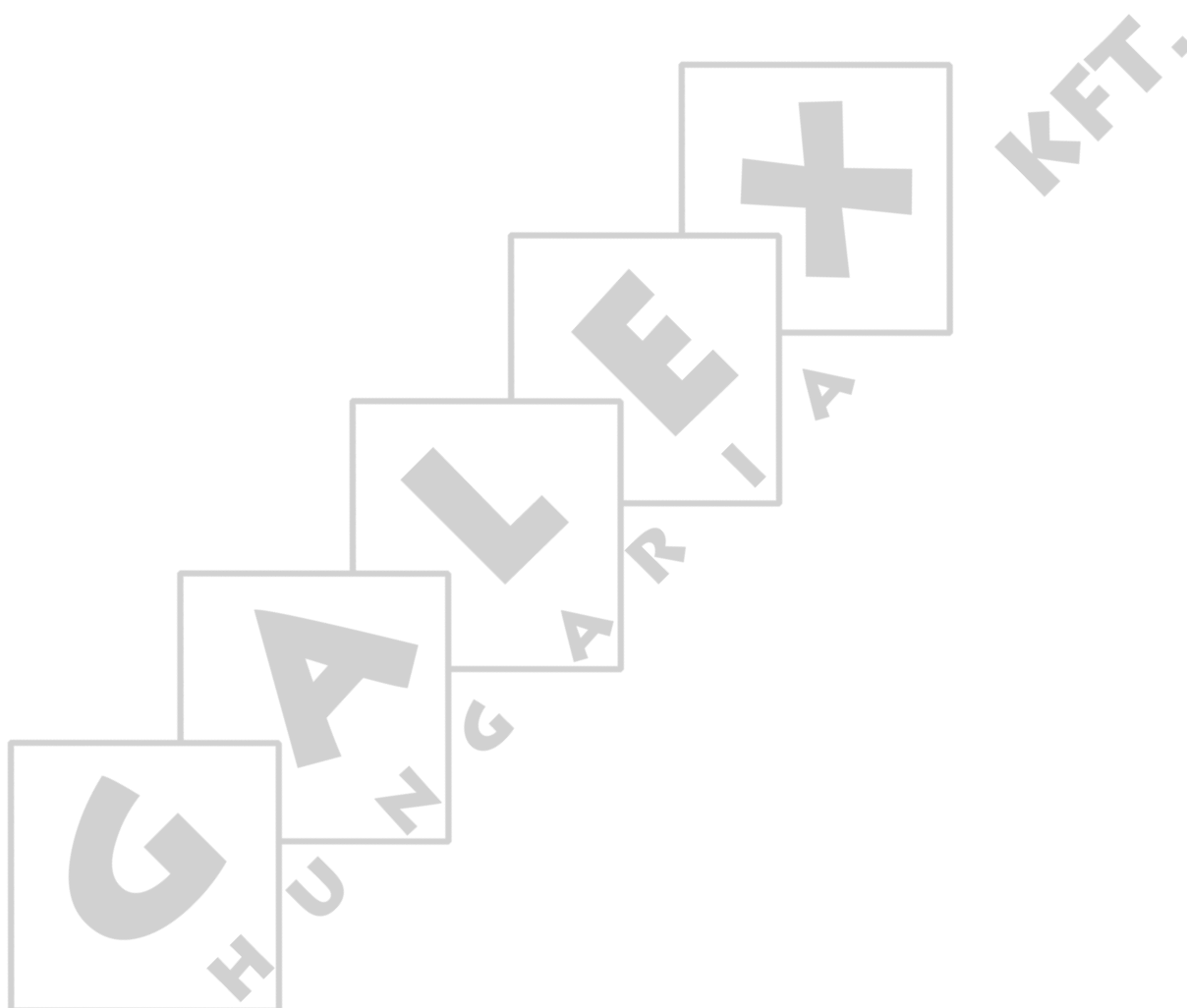


3. VEZÉRLÉS



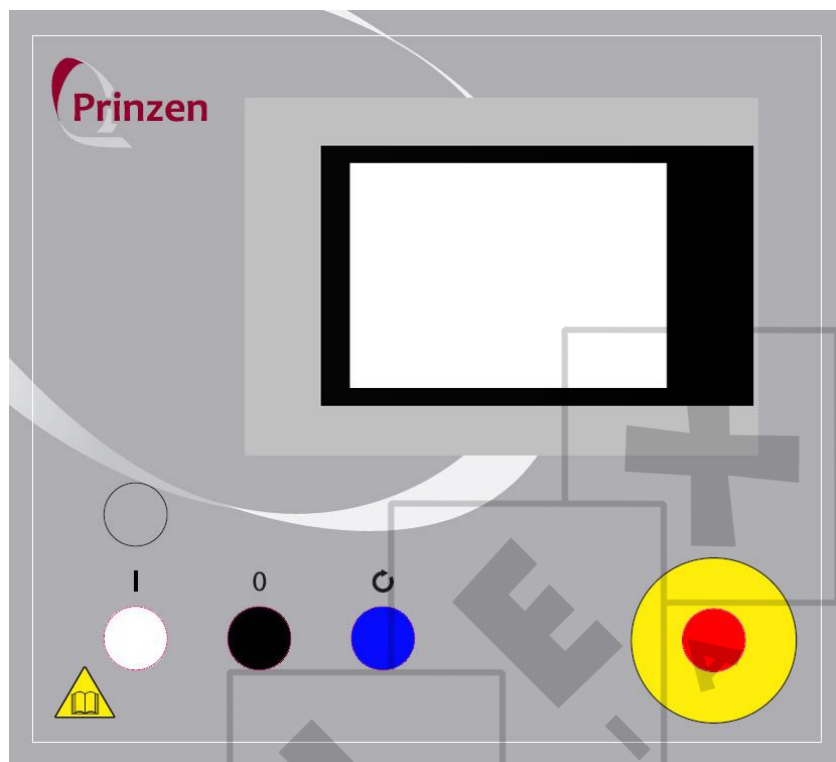
BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK

A vezérlés, tisztítás, karbantartás vagy üzemzavar elhárítás előtt olvassa el a **Bevezetés** és **Biztonsági előírások** fejezeteket.



VEZÉRLÉS ISMERTETÉSE

VEZÉRLŐPANEL



Az érintőképernyő a PLC -vel a vezérlőpanelben található . A PLC vezérli a rendszert , az érintőképernyő információkat jelenít meg annak állapotáról. A képernyő bizonyos részeinek érintése által vezérelhető a rendszer és módosíthatóak a beállítások.

	VESZÉLY! Annak ellenére, hogy sok, a biztonságért felelős eszköz van a berendezésbe építve, a Prinzen nem garantálja, hogy biztosan nem történik semmilyen baleset. A rendszer elindítása előtt győződjön meg, hogy senki se legyen veszélynek kitéve.
	VESZÉLY! Magasabb szintű irányítás esetén lehetősége van több szakasz manuális vezérlésére is. A rendszer mozgatása előtt győződjön meg róla, hogy senki se legyen veszélynek kitéve, illetve ne legyen a mozgatni kívánt rész közelében.
	FIGYELEM! Magasabb szintű irányítás esetén lehetősége van több szakasz manuális vezérlésére is. Manuális működtetés esetén előfordulhat az elemek összeütközése és ezáltal megrongálódása.
	FIGYELEM! Nem szükséges az érintőképernyő erős nyomása, mert az a képernyő sérüléséhez vezethet. Tilos a képernyőt éles tárggyal lenyomni, mert az szintén a képernyő sérüléséhez vezethet.

Vészhelyzeti leállító gomb:

A piros gomb lenyomása után a rendszer azonnal leáll. A gombot csakis vészhelyzet esetén lehet használni. Húzza vagy forgassa a gombot a kiengedéshez. Indítsa újra a rendszert először a reset gomb, majd az indító gomb megnyomásával.

**TIPPI!**

A gombot csak valós vészhelyzet esetén használja. Alap működés esetén normál módon állítsa le a rendszert.

Start (I):

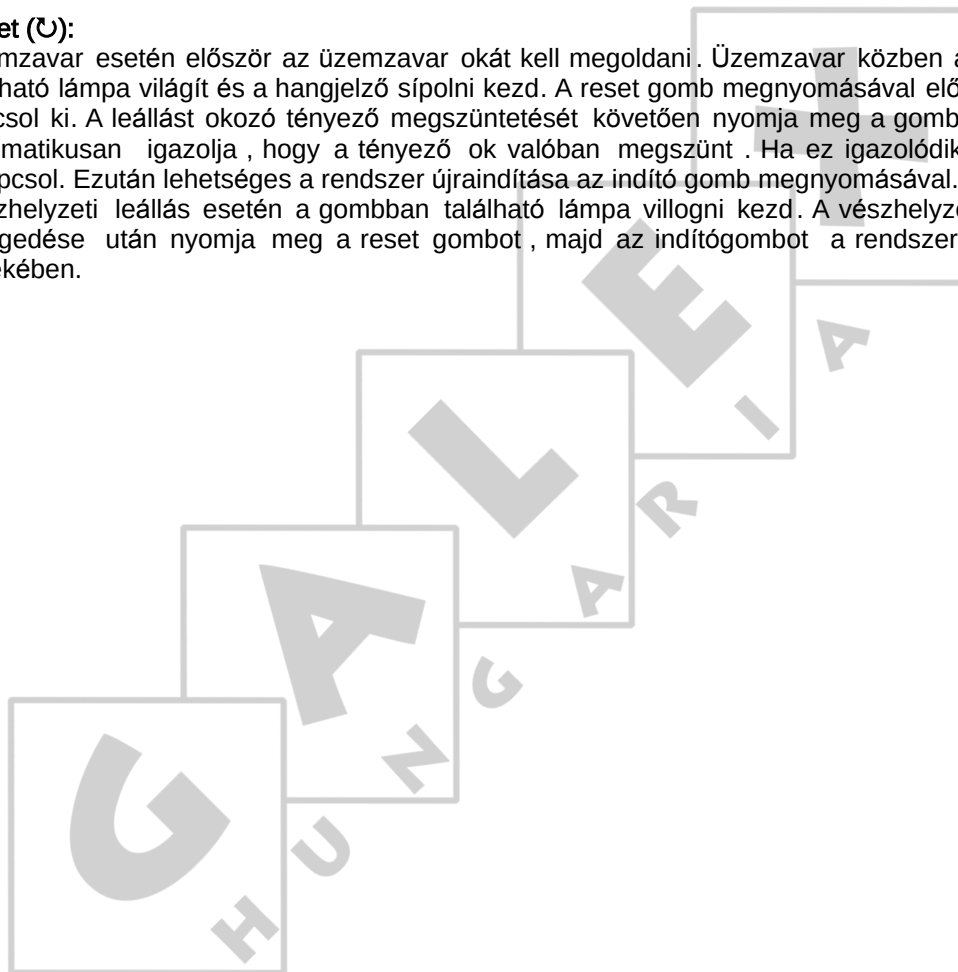
A gomb lenyomásával a rendszer elindul. A gombban található kis fény bekapcsol.

Stop (0):

A gomb lenyomásával a rendszer leáll. A rendszer csak bizonyos belső ellenőrző körök elvégzése után áll le teljesen, emiatt a leállítás egy kis időt vehet igénybe. Ez a rendszer normál módon történő leállítása. A gomb duplán történő lenyomásával a rendszer azonnal leáll.

Reset (U):

Üzemzavar esetén először az üzemzavar okát kell megoldani. Üzemzavar közben a reset gombban található lámpa világít és a hangjelző sípolni kezd. A reset gomb megnyomásával először a hangjelző kapcsol ki. A leállást okozó tényező megszüntetését követően nyomja meg a gombot és a rendszer automatikusan igazolja, hogy a tényező ok valóban megszűnt. Ha ez igazolódik, a villogó fény kikapcsol. Ezután lehetséges a rendszer újraindítása az indító gomb megnyomásával. Vészhelyzeti leállítás esetén a gombban található lámpa villogni kezd. A vészhelyzeti leállító gomb kiengedése után nyomja meg a reset gombot, majd az indító gombot a rendszer újraindításának érdekében.





JELZŐFÉNY

A kapcsolószekrény felett egy jelzőfény található, amely az éppen aktuális munkafolyamatról ad tájékoztatást.

Zöld:	Normál működés.
Piros:	Leállás.
Sárga:	A rendszer manuális üzemmódban van.

HANGJELZŐ

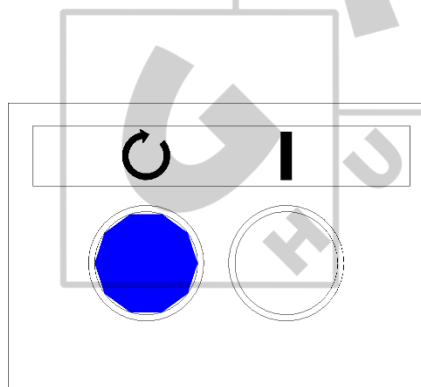
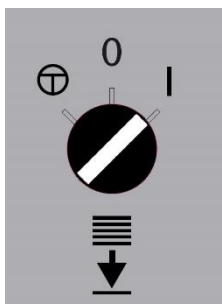
A vezérőpanel alatt egy hangjelző berendezés található, amelynek feladata a kezelő személy értesítése.

A rendszer indítása után egy hosszú sípolást hallat. Üzemzavar esetén a berendezés sípol. A reset gomb megnyomása után leáll.

HELYI VEZÉRLŐPANELEK

ADAGOLÓ

A berendezés kapcsolóján van lehetőség az adagoló BE-(I) vagy KIkapcsolására (0). Emellett van lehetőség kézzel mozgatni az adagolót az INCH (⊕) gomb aktiválásával.



TÁLCA RAKODÓ

Start (I):

A biztonsági ajtó vagy borítás felnyitása után akkor van lehetőség a tálca rakodó indítására, ha az ajtó vagy borítás zárva van, majd meg kell nyomni először a reset - majd a start gombokat.

Reset (⌂):

A biztonsági ajtó vagy borítás felnyitása után a tálca rakodó leáll. Mielőtt újraindítaná a berendezést, először zárja vissza az ajtót vagy a borítást majd nyomja meg ezt a gombot.

Reset light ON:

Ha a kék reset fény világít, akkor a borítás nyitva van.



VEZÉRLŐPANELEK

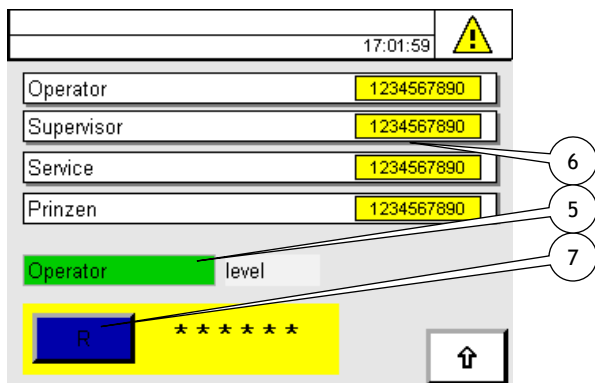
A rendszer bekapcsolása után egy indítófelület jelenik meg a képernyőn.

Ennek a gombnak (1) a lenyomása után jelenik meg a **főképernyő**.



BILLENTYŰZET

Írja be a helyes kódot, majd nyomja meg a pipát.



17:01:59

Operator 1234567890

Supervisor 1234567890

Service 1234567890

Prinzen 1234567890

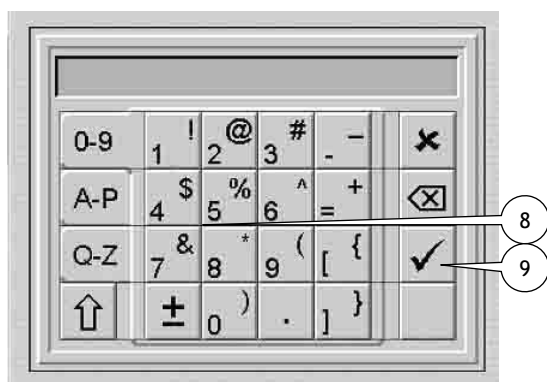
Operator level

R *****

6

5

7



0-9 1 ! 2 @ 3 # - ×

A-P 4 \$ 5 % 6 ^ + <X>

Q-Z 7 & 8 * 9 ([{ ✓

↑ ± 0) .] }

8

9



FIGYELEM!
A Prinzen jelszó használata nem engedélyezett, mert annak használatával olyan változtatások hajthatók végre, amelyek kárt tehetnek a berendezésben.



FIGYELEM!
Sose legyen ugyanaz a jelszava két különböző vezérlési szintnek.

JELSZÓ KÉPERNYŐ

Itt tudja beírni a jelszavát. A vezérlési szinttől függően módosíthatja a berendezés beállításait és /vagy mozgathatja annak részeit manuálisan. A jelszavak szétosztásra kerülnek a cégen belül a megfelelő emberek között.

A szint ablak (5) jelzi az aktuális vezérlési szintet. Az alacsonyabb vezérlési szintekhez tartozó jelszavak szintén láthatóak. Egy látható jelszó (6) megérintése után egy billentyűzet jelenik meg, amely segítségével megváltoztathatja a jelszavát.

A jelszó ablak (7) megérintése után egy billentyűzet (8) jelenik meg. A helyes jelszó és a pipa (9) megnyomása után változik a vezérlési szint.



VESZÉLY!
Minél magasabb vezérlési szinten dolgozik annál több lehetőséggel bír a manuális vezérlés során. A berendezés elemeinek mozgatása előtt meg kell győződnie arról, hogy se Ön se valamelyik munkatársa testi épségét se veszélyeztesse valamelyik manőver.



FIGYELEM!
Minél magasabb vezérlési szinten dolgozik annál több lehetőséggel bír a manuális vezérlés során. Manuális mozgatás során a berendezés egyes elemei összeütközhetnek és kárt tehetnek a gépben.



FIGYELEM!
Minél magasabb vezérlési szinten dolgozik annál több lehetőséggel bír a manuális vezérlés során. A manuális gombok használata kárt tehet a tálcákban, tojásokban és a gép egyéb részeiben. Javasoljuk, hogy távolítsa el ezeket a gép manuális vezérlése előtt.

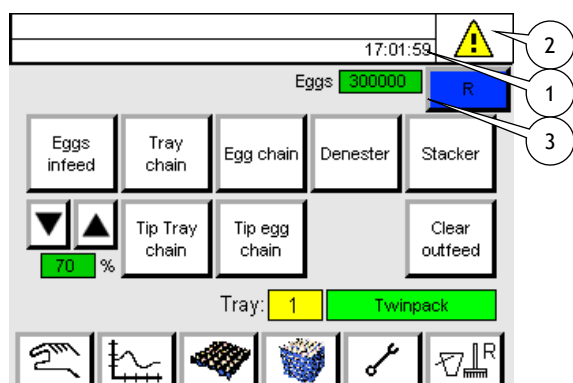


FIGYELEM!
Minél magasabb vezérlési szinten dolgozik annál több lehetőséggel bír a manuális vezérlés során, amely azonban kárt tehet a berendezésben.



FIGYELEM!
A manuális képernyők csakis hozzáértő személyek, mint pl. Prinzen szakemberei által használhatók.

FŐKÉPERNYŐ



A kezelő személy a főképernyőn keresztül tudja vezérelni a berendezést. A főképernyőn a következő információk jelennek meg:

Riasztás üzenet (1):

A képernyő felső részén jelennek meg az üzenetek, amennyiben a berendezés valamilyen hibát észlel.

Riasztás képernyő (2):

Mindegyik kijelzőn elérhető a riasztás képernyő gombja. A gomb megnyomása után a **riasztás képernyőre** kerül.

Termelési számláló (3):

Itt a feldolgozott tojások összesített száma jelenik meg.

A számláló visszaállításához nyomja meg az R gombot.

Tojás adagoló (Eggs Infeed):

A gomb megnyomása után az adagoló szállítószalag elindul és a színe zöldre vált.

Tálcalánc (Tray chain):

A gomb megnyomása után az ívelt szállítószalag elindul és a tálca szállítószalag készenlétbe áll. Ilyenkor a **Csúcsos tálcalánc (Tip Tray chain)** gomb megnyomásával a tálca szállítószalag egy lépéssel előrébb ugrik.

Tojáslánc (Egg chain):

A gomb megnyomása után a görgős pálya és a fogós szállító rendszer készenlétbe állnak. Ilyenkor a **Csúcsos tojáslánc (Tip Egg chain)** gomb megnyomásával a görgős pálya és a fogós szállító rendszer egy lépéssel előrébb ugranak.

Adagoló (Denester):

A gomb megnyomása után az adagoló készenlétbe áll.

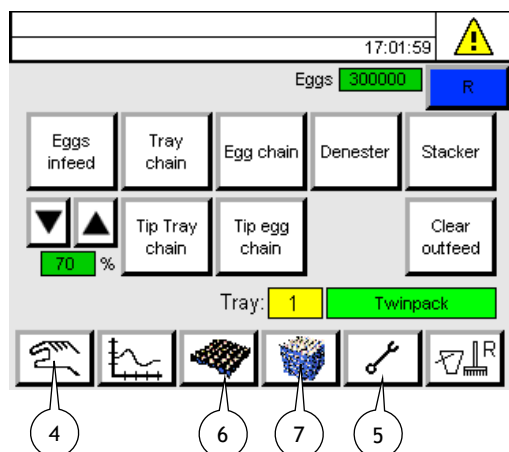
Rakodó:

A gomb megnyomása után a kiegészítőként elérhető tálca rakodó elindul.

Kivezető ürítése (Clear outfeed):

Abban az esetben ha behordó szállítószalag illetve tálca rakodó is rendelkezésre állnak, akkor ezzel a gombbal lehetősége van a csomag tálcák tárolása vagy ezek azonnali, a szalag végére történő továbbküldése közül választani. Ha a gomb fehér, a szalag tárolásra van beállítva.

Ha pedig kék, akkor a rendszer azonnal a szalag végére küldi a csomag tálcákat.



	TIPPI! Lehetséges , hogy a rendszert elhagyó utolsó tálcák nincsenek teljesen feltöltve! Távolítsa el ezeket a tálcákat a kivezető szállítószalagról.
	TIPPI! A reset gomb aktiválása szükséges, mielőtt újra lehetne indítani a Speedpacket!

Tálcázó kézi almenü (4):

A gomb megnyomása után a **kézi almenü** jelenik meg ahol lehetőség van a rendszer bizonyos részeinek kézi irányítására. Ez az almenü nem elérhető a vezérlő számára.

Szervíz almenü (5):

A gomb megnyomása után a **szervíz almenü** jelenik meg. Itt lehetősége van a vezérlőnek számos beállítás megváltoztatására további almenükön keresztül. Azonban nem az összes almenü érhető el a vezérlő számára.

Speedpack ürítése (6):

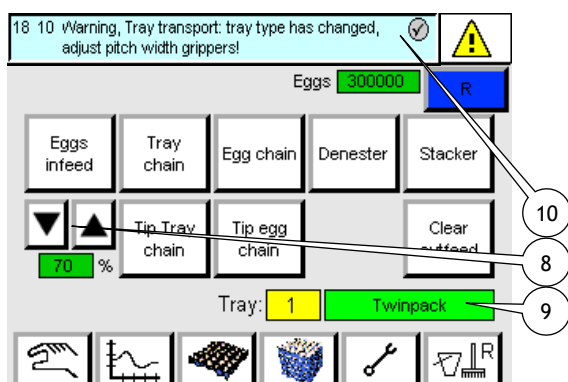
A gomb segítségével az összes tojást el lehet távolítani a rendszerből.

Általában minden kapunál kell egy tojásnak lennie mielőtt a rendszer ezeket a tálcák felé szállítja. Ha nem érkezik több tojás az adagoló szállítószalagról, a berendezés vár és a görgős pályán illetve fogós szállító rendszerben levő tojások bennmaradnak. A gomb aktiválása után zölden világít és a berendezésben levő tojásokat a tálcák felé juttatja, annak ellenére, hogy nincs további tojás a kapuknál. A fogók feltöltik a tálcákat amíg az utolsó is kikerül a Speedpackból. Amikor az utolsó tábla is elhagyja a tábla szállítószalagot egy üzenet jelenik meg a képernyőn: *manuálisan távolítsa el a tálcát és nyomja meg a reset gombot a normál működés visszaállítása érdekében.* A Speedpack ürítése gomb újra fehérén világít.

Tálca rakodó szalag ürítése (7):

A gomb segítségével az összes tábla eltávolítható a tábla rakodóból.

Általában egy 6 tálcából álló csomagot ad csak ki a rakodó. Ha nincs beérkező tábla, a rakodó vár és a szállító liftben illetve a rakodó tálcán levő tálcák a berendezésben maradnak. A gomb megnyomása után az zölden világít és további 3 másodpercig a tábla rakodó vár a tálcákra. Ezután ha nem érkezik be újabb tábla a szállító liftben levő tálcák a rakodó tálcára kerülnek ahonnan a rendszer továbbítja őket annak ellenére, hogy a tábla rakodó szenzora nem érzékel további tálcákat. A fennmaradó tálcák kiürítése után a szállító lift 4 fordulatot tesz üresen majd megáll. A gomb ezután fehérre vált.



Sebesség beállítása (8):

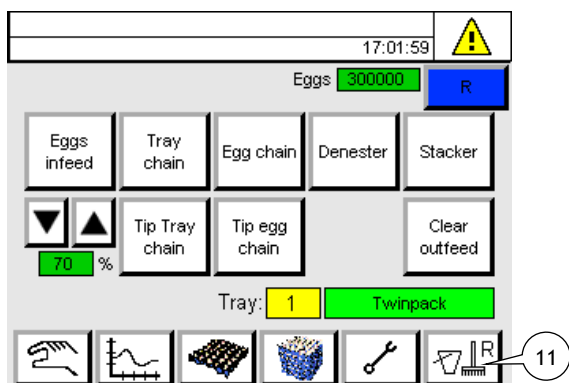
A nyílombok használatával lehetősége van az adagoló szállítószalag sebességén változtatni. Általában a sebesség csökkentését szokták alkalmazni, ha sok szennyezett vagy megrongált tojás kerül a Speedpackbe, ami így megkönnyíti ezen tojások eltávolítását.

Tálca típusa (9):

Itt lehetősége van a rendszer által használt tálca típusának kiválasztására.

Ha más típusú tálca kerül kiválasztása egy üzenet (10) jelenik meg. Ez arra figyelmezteti a vezérlőt, hogy ne felejtse el beállítani a fogók helyes távolságát illetve helyzetét.

Először állítsa be a fogók távolságát a beállító kar segítségével majd ezt követően nyomja meg a reset gombot, hogy törölje az üzenetet.



	TIPPI! A rendszert le kell állítani , mielőtt ezt a funkciót aktiválná.
	TIPPI! Termékváltás esetén, először távolítsa el a "régi" tálcákat az adagolóból és lássa el "új" tálcákkal mielőtt visszaállítja a tálcaszállítót.

Tálcaszállító visszaállítása (11):

A gomb megnyomásával a rendszer eltávolítja az összes tálcát a szállítóról, majd újabakkal látja el.

Rendszerint a tálcák kézzel történő eltávolítása után vagy termékváltásnál alkalmazzák.

Csak akkor működik ha a Speedback áll.

A folyamat elindításához kövesse az alábbi sorrendet:

1. Győződjön meg róla, hogy az adagoló fel van töltve tálcákkal.
2. Nyomja meg a gombot . Zölden kezd világítani.

A következő üzenet jelenik meg a vezérlőpanelen:

Tálcaszállító visszaállítása , nyomja meg a start gombot . (Tray transport reset, press start button.)

3. Nyomja meg a start gombot a vezérlőpanelen.

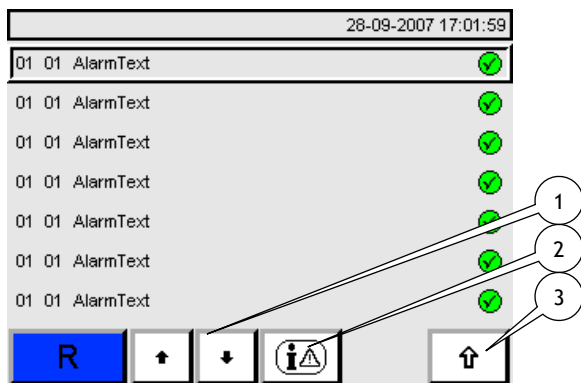
4. A tálcalánc (tray chain), adagoló (denester) és rakodó (stacker) gombok zölden világítanak.

A következő üzenet jelenik meg a vezérlőpanelen:

Tálcaszállító visszaállítása , nyomja meg a reset gombot , távolítsa el a Speedpackből távozó tálcákat . (Tray transport reset, press reset button, remove all trays leaving the Speedpack.)

A start gomb és a zöld riasztó lámpa is világítanak.

5. Nyomja meg a reset gombot.
6. A tálcaszállító elindul , hogy a kivezető szállítószalag felé továbbítsa a tálcákat.
7. Távolítsa el az összes tálcát a kivezető szállítószalagról.
8. Ha az összes tálcát eltávolításra került , a rendszer automatikusan 4 új tálcával látja el a tálcaszállítót a következő termelési körhöz.
9. Nyomja meg a start gombot a következő termelési körhöz.



RIASZTÁSOK KÉPERNYŐ

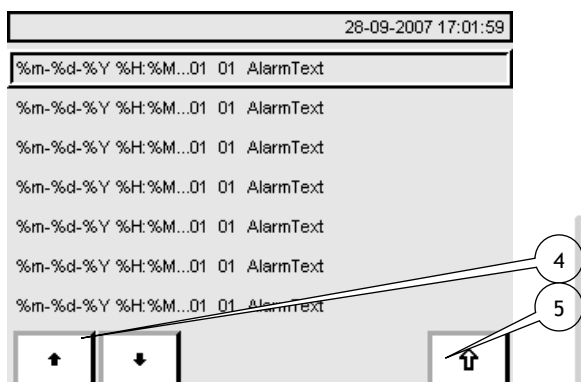
A riasztások képernyő mutatja az összes addigi, a rendszer által küldött üzeneteket, a kódjaikkal együtt.

A nyilak (1) segítségével navigálhat az üzenetek között. Az éppen aktív riasztások piros színűek.

A riasztási előzmények gomb (2) érintése után megjelennek a riasztási előzmények.

Vissza (3):

A nyíl megérintése után visszatér az előző képernyőre.



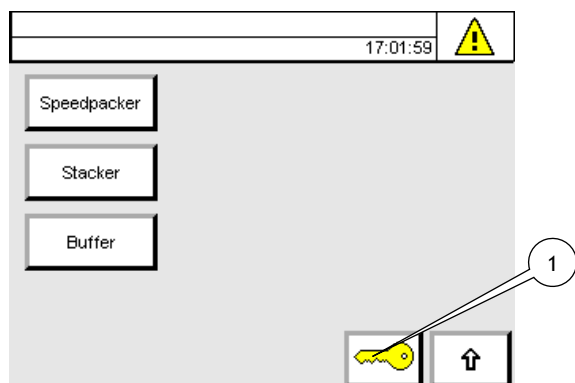
Riasztási előzmények almenü:

A riasztási előzmények a berendezés korábbi riasztásait tartalmazza.

A nyilak (4) segítségével navigálhat az üzenetek között.

Vissza (5):

A nyíl megérintése után visszatér az előző képernyőre.



MANUÁLIS MENÜ

Itt kiválasztható az egyes egységek manuális üzemmódban történő vezérlése.

Speedpack:

A **Speedpack manuális menüje** jelenik meg.

Rakodó:

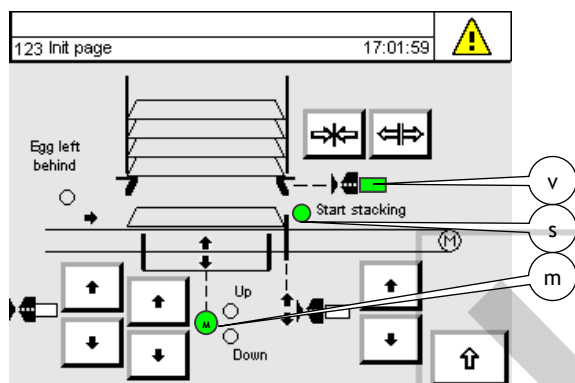
A **tálca rakodó manuális menüje** jelenik meg.

Behordó:

A **behordó manuális menüje** jelenik meg.

Jelszó(1):

A **jelszó képernyője** jelenik meg, ahol lehetőség van a rendszer vezérlési szintjének megváltoztatására.



A manuális képernyővel lehetséges az érzékelők (s), motorok (m) és szelepek (v) megfelelő működésének ellenőrzésére.

Ha az érzékelő észlel valamit vagy egy motor vagy szelep aktiválódik, akkor a színe zöldre vált.



VESZÉLY!

A berendezés elemeinek mozgatása előtt meg kell győződnie arról, hogy se Ön se valamelyik munkatársa testi épségét ne veszélyeztesse a végrehajtani kívánt manőver.



FIGYELEM!

Manuális mozgatás során a berendezés egyes elemei összeütközhetnek és kárt tehetnek a gépben.



FIGYELEM!

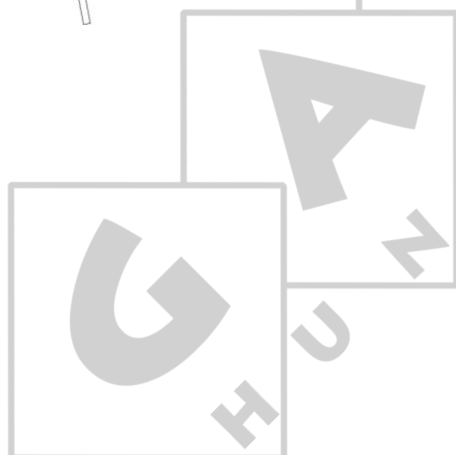
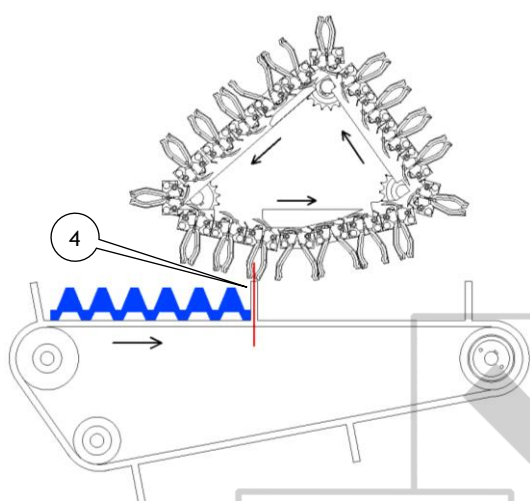
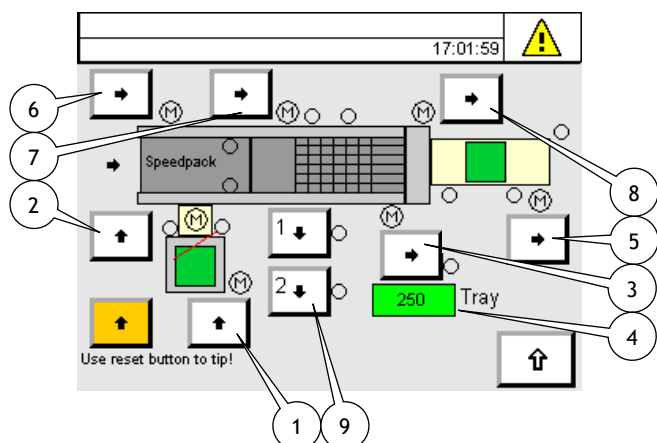
A manuális gombok használata kárt tehet a tálcákban, tojásokban vagy a gép egyéb részeiben. Javasoljuk, hogy távolítsa el a tálcákat a gép manuális vezérlése előtt.



FIGYELEM!

A manuális képernyők csakis hozzáértő személyek - mint pl. a Prinzen szakemberei - által használhatók.

SPEEDPACK MANUÁLIS MENÜ



Tálca adagoló (1):

A gomb rövid megnyomásával aktiválható az adagoló. Hosszú lenyomás esetén az adagoló megtesz egy teljes kört. Ha egy tálca rendelkezésre áll, az az adagoló alatti ívelt szállítószalagra kerül.

Ívelt szállítószalag (2):

Nyomvatartás esetén az ívelt szállítószalag elindul.

Tálca szállítószalag (3):

A gomb megnyomásával röviden bekapcsol a tálca szállítószalag. Nyomvatartás esetén pedig megtesz egy lépést előre.

Jeladóérték (4):

Itt láthatja a tálca szállítószalag tényleges helyzetét, egyben mutatja a fogók alatt levő tálca helyét. Minden egyes alkalommal amikor a fogazott szalag lapja (a következő üres tálcával) az első zárt fogó alá beér az érték visszaáll 0-ra.

Kivezető szállítószalag (5):

A gomb nyomvatartásával a kiegészítőként elérhető kivezető szállítószalag működésbe lép.

Meghosszabbított adagoló szállítószalag (6):

A gomb nyomvatartásával a kiegészítőként elérhető meghosszabbított adagoló szállítószalag működésbe lép.

Adagoló szállítószalag (7):

A gomb nyomvatartása esetén az adagoló szállítószalag működésbe lép.

Görgős pálya és fogós szállító (8):

A gomb rövid megnyomásával a görgős pálya és a fogós szállító aktiválódnak. Nyomvatartás esetén a görgős pálya és a fogós szállító egy teljes lépést tesznek meg.

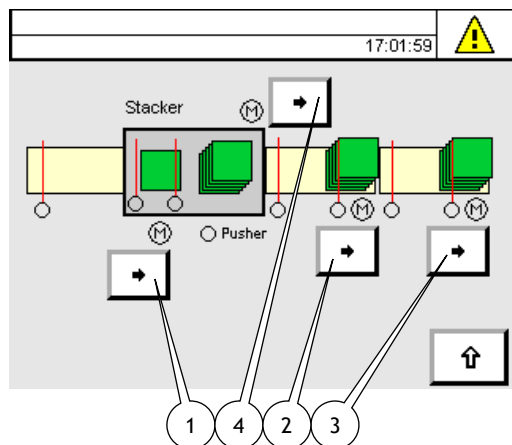
Megállító (9):

Ezekkel a gombokkal van lehetőség az ívelt szállítószalagban levő tálca megállító irányítására.

Az 1. megállító az alapértelmezett megállító. A 2. megállító akkor van jelen ha a berendezés rendelkezik egy kiegészítőként elérhető tálcaszállítóval.

Reset gomb (Use reset button to tip):

A behordó könnyű kézi irányítása lehetséges a fő vezérlőpanelen található reset gomb megnyomásával. Először nyomja meg ezt a reset gombot, ami pirosan fog világítani. Most már lehetősége van a behordó kézi irányítására a fő vezérlőpanelen található reset gomb megnyomásával.



TÁLCA RAKODÓ MANUÁLIS MENÜ

Adagoló szállítószalag (1):

Az adagoló szállítószalag a Speedpackból a tálca rakodóhoz juttatja a tálcákat.

A nyíl gomb nyomvatartásával az adagoló szállítószalag működésbe lép.

Első behordó szalag (2):

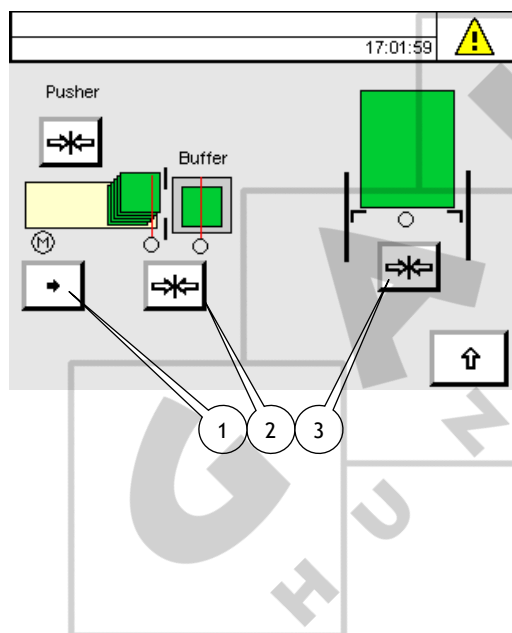
A nyíl gomb nyomvatartásával a kiegészítőként elérhető második behordó szalag működésbe lép.

Második behordó szalag (3):

A nyíl gomb nyomvatartásával a kiegészítőként elérhető második behordó szalag működésbe lép.

Tálca rakodó (4):

A nyíl gomb megnyomásával a tálca rakodó egy teljes lépést tesz meg.



BEHORDÓ MANUÁLIS MENÜ

A menü csak akkor elérhető ha egy kiegészítőként elérhető adagoló a Speedpack része.

Behordó szállítószalag (1):

A behordó szállítószalag üres tálcacsomagokat juttat az adagolóba.

A nyíl gomb nyomvatartásával a behordó szállítószalag működésbe lép.

Megállító (2):

Ezzel a gombbal lehetőség van a behordó szállítószalag végén található megállító mozgatására.

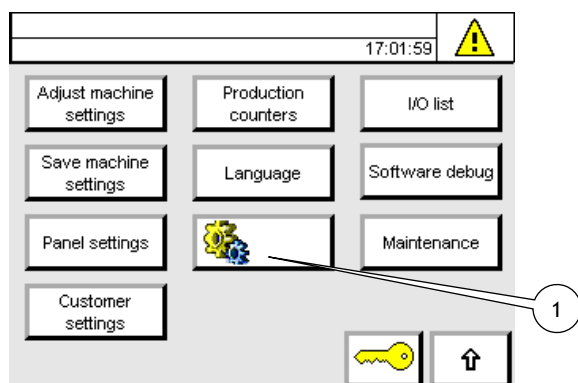
Fogó (3):

Ezzel a gombbal lehet nyitni vagy zárni a fogót ami az üres tálcacsomagokat tartja.

Toló:

Ezzel a gombbal lehet a toló szerkezetet előre vagy hátra mozgatni.

SZERVÍZ MENÜ



	FIGYELEM! A paraméter beállítások megváltoztatása a rendszer helytelen működését vagy megrongálódását eredményezheti.
	FIGYELEM! A szervíz menü csakis hozzáértő személyek - mint pl. a Prinzen szakemberei - által használhatóak tesztelés céljából.

	FIGYELMEZTETÉS! Ne juttasson végtagokat a forgó részek közé tisztítás vagy karbantartás közben. Erősen tanácsoljuk, hogy NE végezzen tisztítást vagy karbantartást amíg az működésben van.
	FIGYELEM! Távolítsa el az összes tojást és tálcát a berendezésből mielőtt megnyomja a karbantartás gombot. Ezen lépés kihagyása a tojások, tálcák és a berendezés részeinek megrongálódáshoz vezethet.

Ebben a menüben (almenük segítségével) a felhasználó különböző beállításokat tud változtatni. Nem minden almenü elérhető a kezelő vagy felügyelő számára.

Gép beállításai (Adjust machine settings):

A gomb érintése után a **gép beállításai menü** jelenik meg, ahol lehetőség van a szimulációs mód bekapcsolására, a rendszer néhány időzítőjének megváltoztatására és a helyes konfiguráció megadására. Ezek az almenük nem elérhetőek a kezelő vagy felügyelő számára.

Gép beállításainak mentése (Save machine settings):

Innen érhető el a **gép beállításainak mentése almenü**. Ez az almenü nem elérhető a kezelő és felügyelő számára sem.

Panel beállításai (Panel settings):

Innen érhető el a **panel beállításai almenü**, ahol az érintőképernyő beállításai változtathatóak. Ez az almenü nem elérhető a kezelő számára.

Ügyfél beállítások (Customer settings):

Innen érhető el az **ügyfél beállítások menüje**, ahol néhány, a rendszert irányító időzítők és beállítások megváltoztatására van lehetőség. Ez a menü nem elérhető a kezelő számára.

Termelési számlálók (Production counters):

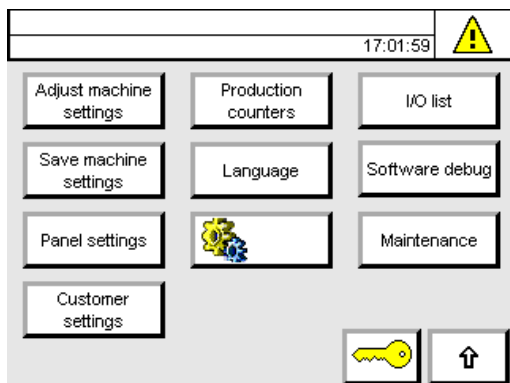
A gomb megnyomása után a **termelési számlálók menü** jelenik meg, ahol a feldolgozott tojások száma látszódik.

Nyelv (Language):

A gomb megnyomása után a **nyelv menüje** jelenik meg. Itt van lehetőség az érintőképernyő nyelvezetének megváltoztatására.

Fogaskerekek (1):

Megnyomása után a gomb sárgán világít. A start gomb megnyomása után a Speedback elindul a tojások adagolása nélkül. Ez a funkció nem elérhető a kezelő és a figyelő számára. Ez megadja a lehetőséget a Speedpack bizonyos részeinek tisztítására vagy beolajozására, amik normál körülmények között nehezen hozzáférhetőek. Azt tanácsoljuk Önnek, hogy NE tisztítsa vagy olajozza a berendezés részeit amíg azok működnek. Hagyja egy kicsit működni, tisztítsa meg vagy olajozza be a részeket amíg állnak és újra indítsa el egy kicsit a berendezést. Így lépésről lépésre meg tudja tisztítani vagy olajozni a részeket. A gomb használata előtt távolítsa el az összes tojást és tálcát a berendezésből.



I/O lista (I/O list):

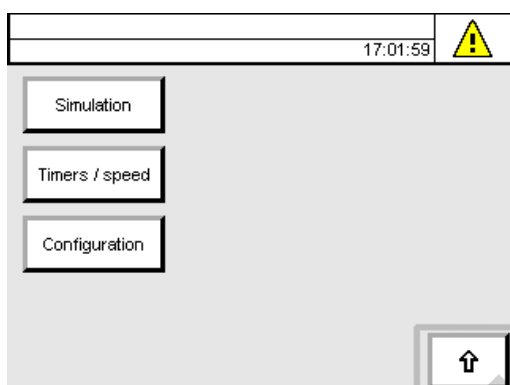
A gomb érintése után az **I/O menü** jelenik meg, amelyen keresztül ellenőrizhető az összes beviteli eszköz (érzékelők) és kiviteli eszköz (motorok) állapota.

Szoftver hibakeresés (Software debug):

A gomb érintése után a **szoftver hibakereső képernyő** jelenik meg, ahol a szoftver állapotát ellenőrizheti.

Karbantartás (Maintenance):

A gomb érintése után a **karbantartási időköz képernyő** jelenik meg, ahol lehetőség van a kijelzőn megjelenő karbantartási üzenetet visszaállítani.



GÉP BEÁLLÍTÁSAI

Szimuláció (Simulation):

A gomb érintése után a **szimulációs menü** jelenik meg, ahol lehetőség van a rendszer bizonyos részeit szimulációs módba kapcsolni. Ez lehetővé teszi a berendezés működését tojások és tálcák nélkül.

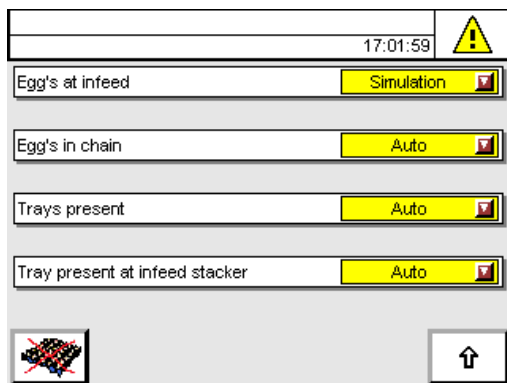
Időzítő/számláló (Timers/speed):

A gomb érintése után az **Időzítő /számláló menü** jelenik meg, ahol lehetőség van a berendezést irányító időzítók /számlálók megváltoztatására.

Konfiguráció (Configuration):

A gomb érintése után a **konfigurációs menü** jelenik meg, ahol lehetőség van a rendszer megfelelő konfigurációjának beállítására. Rendszerint ez már a gyárban megtörténik, a Prinzen szakemberei által.

	FIGYELEM! A paraméter beállítások megváltoztatása a rendszer helytelen működését vagy megrongálódását eredményezheti.
	TIPPI! Rendszerint az ezeken a képernyőkön levő paraméterek gyári beállítások, és nem szükséges őket megváltoztatni.



SZIMULÁCIÓS MENÜ

Tojások az adagolónál (Egg's at infeed):

Amikor ez a beállítás Auto-ra van állítva, akkor a görgős pálya és a fogós szállító csak akkor lépnek ha a rendszer az összes kapunál érzékel tojásokat. Szimuláció (Simulation) esetén, a rendszer indításakor a görgős pálya és a fogós szállító folyamatosan futnak, függetlenül attól, hogy vannak-e tojások a kapuknál.

Tojáslánc (Egg's in chain):

Amikor ez a beállítás Auto-ra van állítva, akkor a görgős pálya és a fogós szállító csak akkor működnek ha a fogók tojásokat érzékelnek az átdadó helyen.

Szimuláció (Simulation) esetén, a rendszer indításakor a görgős pálya és a fogós szállító folyamatosan futnak, függetlenül attól, hogy vannak-e tojások a fogókban.

Tálca jelenlét (Tray present):

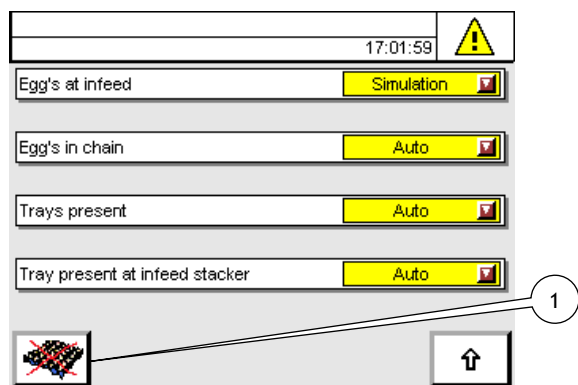
Amikor ez a beállítás Auto-ra van állítva, akkor a görgős pálya és a fogós szállító csak akkor működnek ha a tojás átdadó helyen tálca érzékelhető.

Szimuláció (Simulation) esetén, a rendszer indításakor a görgős pálya és a fogós szállító folyamatosan futnak, függetlenül attól, hogy vannak-e tálcák a tojás átdadó ponton.

Tálca jelenlét a rakodónál (Tray present at infeed stacker):

Amikor ez a beállítás Auto-ra van állítva, akkor, a kiegészítőként elérhető tálca rakodó csak akkor működik, ha tálcát érkező tálcát érzékel.

Szimuláció (Simulation) esetén, a rendszer indításakor a tálca rakodó folyamatosan fut, függetlenül attól, hogy érzékel-e tálcát. A Speedpack és a tálca rakodó közötti adagoló szállítószalag nem fut szimulációs módban.


TIPP!

Rendszerint ezt gombot csak Prinzen szakemberek használják a berendezés kiszállítása előtt.

Tálcaszállító üres (1):

Ha a berendezés rendelkezik kiegészítőként elérhető tálcaszállítóval, a szenzor nem tudja az az összes tálcát érzékelni és a vezérlő az ívelt szállítószalagon levő tálcákat követi, még a berendezés kikapcsolása után is. Ha a tálcákat manuálisan eltávolítják a rendszerből, azt nem érzékelik a szenzorok és előfordulhat, hogy tojások kerülnek a tálcaszállítószalagra amikor nincs tálca a fogók alatt.

Ez a gomb zölden világít, ha a vezérlő úgy véli, hogy van tálca a tálcaszállítón. Ha mégsem - mert a tálcákat manuálisan eltávolították - akkor nyomja meg ezt a gombot. A gomb fehéren világít és a vezérlő úgy gondolja, hogy nincs tálca a tálcaszállítón. A gomb érintése után vagy ha már fehéren világít, győződjön meg arról, hogy az összes tálca eltávolításra került a tálcaszállítóról.

IDŐZÍTŐ/ SZÁMLÁLÓ MENÜ

17:01:59		
Max. number of denesting retries:	3	
Delay stop traychain speedpack:	5.5	Sec
Delay outfeed conveyor speedpack full:	5.5	Sec
Show no release warning speedpack:	yes	
Delay infeed conveyor stacker empty:	5.0	Sec
Spaces between tray stacks :	1.0	Sec
Delay outfeed conveyor stacker full:	5.0	Sec
		

Rendszerint a képernyőn látható beállítások gyári értékek és a berendezés használójának nem szabadna megváltoztatnia a paramétereket.



TIPPI!

Rendszerint a képernyőn látható beállítások gyári értékek.

Maximum adagoló újrapróbálkozás

(Maximum number of denesting retries):

Előfordulhat, hogy az adagoló első próbálkozására nem helyez el tálcát az ívelt szállítószalagon. Ez a paraméter meghatározza, hogy hányszor próbálkozik újra mielőtt rendszerhiba lépne fel.

Tálcalánc megállítási késleltetés

Delay stop tray chain speedpack:

A tálcák szállítószalag megállítását lehet szabályozni, miután a rendszer érzékelt egy tálcát a kivezető szállítószalagon (önálló rendszer) vagy az adagoló szállítószalagon (tálca rakodó). Ha a beállított idő túl rövid, akkor a Speedpack túl gyakran áll meg és indul el. Ha a beállított idő túl hosszú a teli tálcák összeütköznek a szalagon ami a tojások sérülését fogja eredményezni.

Kivezető szállítószalag késleltetés

(Delay outfeed conveyor speedpack full):

Ez az időzítő csak akkor elérhető ha a Speedpack egy kivezető szállítószalaggal önálló rendszerként van használva.

A Speedpack megállításának idejét lehet ezzel szabályozni, miután a kivezető szállítószalagon érzékelt egy tálcát. Ha a beállított idő túl rövid, akkor a Speedpack túl gyakran áll meg és indul el. Ha a beállított idő túl hosszú a teli tálcák összeütköznek a szalagon ami a tojások sérülését fogja eredményezni.

Nem/Mutat kioldási figyelmeztetés

(Show no release warning speedpack):

Ha más márkájú tálcák rakodót használ, az a rakodó egy kioldási jelet küld a Speedpacknek. Ha a Speedpack nem kapja meg ezt a kioldási jelet egy üzenet jelenik meg a érintőképernyőn. Itt van lehetőség az üzenet megjelenését ki- illetve bekapcsolni.

Adagoló szállítószalag késleltetés

(Delay infeed conveyor stacker empty):

A Speedpack kiürítése közben a tálcák rakodóhoz vezető adagoló szállítószalag még egy bizonyos ideig fut miután az utolsó tálcát elhagyta a Speedpack. Ez a beállítás határozza meg ezt az időt.

17:01:59		
Max. number of denesting retries:	3	
Delay stop traychain speedpack:	5.5	Sec
Delay outfeed conveyor speedpack full:	5.5	Sec
Show no release warning speedpack:	yes	
Delay infeed conveyor stacker empty:	5.0	Sec
Spaces between tray stacks :	1.0	Sec
Delay outfeed conveyor stacker full:	5.0	Sec
		

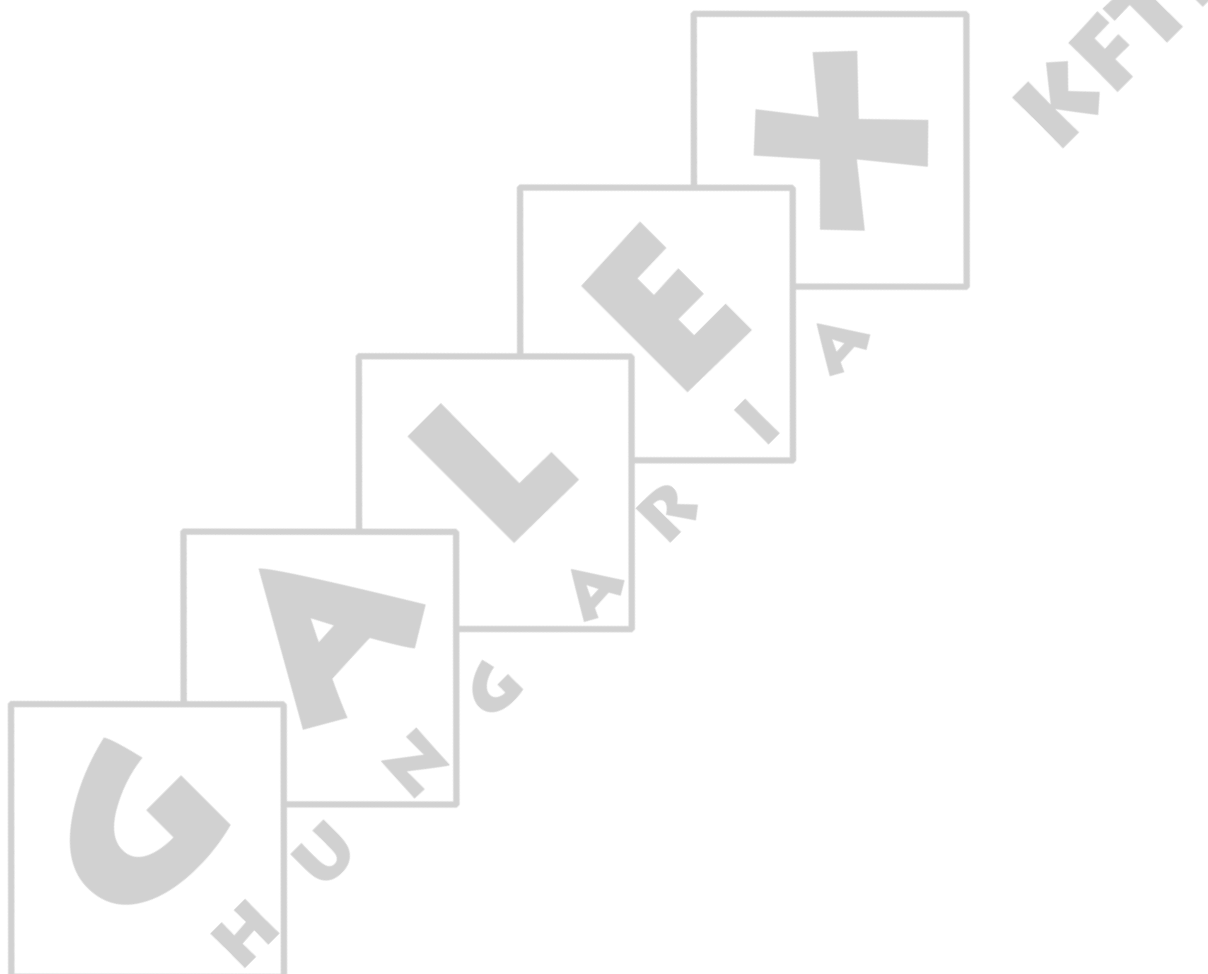
Tálcacsomagok közötti hely (Spaces between tray stacks):

Ez az időzítő határozza meg a csomagok közötti helyet a behordó szállítószalagon . Miután egy csomag elhagyta a tálca rakodót a szalag továbbra is fut az itt beállított idő alapján.

Kivezető szállítószalag késleltetés

Delay outfeed conveyor stacker full:

Ez az időzítő határozza meg a behordó szállítószalag megállását miután a szalag végén egy csomag érzékelésre került. A szalag továbbra is fut az itt beállított idő alapján . Ha egy levezető rendszer be van építve akkor ezt az értéket állítsa 0-ra.



KONFIGURÁCIÓS MENÜ 1

17:01:59 	
Serial number:	9999999999
Machine type:	Speedpack & Stacker 
Long tray infeed enabled:	no 
Check double egg Ovo printer:	no 
Number of trays to run through after reset traychain:	20
Speedpack number of infeed conveyors:	999999
Speedpack number of outfeed conveyors:	999999
 	



TIPPI!

Rendszerint a képernyőn látható beállítások gyári értékek.

Mivel lehetőség van a Speedpacket egy pár kiegészítőként elérhető berendezéssel együtt futtatni, a Speedback szoftvere képes több konfigurációval is dolgozni. Ebben a menüben lehetőség van a megfelelő konfiguráció kiválasztására. Rendszerint ezt a Prinzen szakemberei végzik a gyárban és a berendezés felhasználójának nem szabadna megváltoztatnia ezeket a paramétereket.

Sorozatszám (Serial number):

Itt a Speedpack sorozatszáma látható.

Gép típusa (Machine type):

Itt van lehetőség a gép típusát egy tálcá rakodóval, raklap rakodóval vagy mindkettővel kiválasztani.

Hozzáadott tálcá adagoló

(Long tray infeed enabled):

Itt van lehetőség egy meghosszabbított tálcaszállítót aktiválni vagy deaktiválni.

Dupla tojás ellenőrző Ovo nyomtatóhoz

(Check double egg Ovo printer):

Itt van lehetőség az Ovo nyomtatóhoz kapcsolódó dupla tojás ellenőrzőt aktiválni vagy deaktiválni.

Tálcaszállító visszaállítása utáni tálcá - átfutás

(Number of trays run through after reset tray transport):

A tálcaszállító visszaállítása után a rendszer eltávolítja az összes tálcát a szalagról, majd később újabb tálcákkal látja el a következő termelési körhöz. Ez a beállítás határozza meg a szállított tálcák mennyiségét.

Adagoló szállítószalagok száma

(Speedpack number of infeed conveyors):

Az adagoló szállítószalagok számát mutatja, beleértve az alapértelmezett (első) szalagot.

Kivezető szállítószalagok száma

(Speedpack number of outfeed conveyors):

A kijelző a kiegészítőként elérhető kivezető szállítószalagok számát mutatja. Ezek a szalagok a tálcaszállító alatt helyezkednek el és csak akkor alkalmazhatóak ha a Speedback egy önnálló rendszerként van használva. Ha van tálcá rakodó, akkor az érték 0 lesz és nincs is lehetőség ennek megváltoztatására.

Következő konfigurációs menü (1):

A gomb érintése után a **következő konfigurációs menübe** lép.

KONFIGURÁCIÓS MENÜ 2

17:01:59		
Outfeed direction stacker:	straight	
Stacker number of outfeed conveyors:	1	
Stacker outfeed conveyor function:	Standard	
Start outfeed conveyor at push out stack:	no	
Tray settings		
		 



TIPPI

Rendszerint a képernyőn látható beállítások gyári értékek.

17:01:59		
Capacity graphic visible to customer:	no	
encoder use tray transport	yes	
Variable egg detection time	no	
variable speed at low cap. belt 2	yes	
Offset reference --> start tray	250	mm
Infeed settings		
		



TIPPI

Rendszerint a képernyőn látható beállítások gyári értékek.

Kivezetés a rakodó irányába (Outfeed direction stacker):

A tálca rakodóba vezető adagoló szállítószalag iránya látszódik. Egyenes és 90 fokos adagoló szállítószalag elérhető.

Kivezető szalagon levő csomagok száma (Stacker number of outfeed conveyors):

A kiegészítőként elérhető behordó szállítószalagok száma látszódik. Ezek a szalagok szállíthatnak csomagokat olyan rendszerekbe amiket nem a Speedpack irányít.

Kivezető szállítószalag rakodó funkció (Stacker outfeed conveyor function):

Itt lehetőség van alapértelmezett, következő PS4-be való rakodás és előző PS4-ből való rakodás között választani.

Ha az alapértelmezett van kiválasztva akkor csak egy tálca rakodó elérhető. Következő PS4-be való rakodás esetén 2 rakodó elérhető és ez a rakodó küldi a csomagokat a másik rakodó kivezető szállítószalagjára.

Előző PS4-ből való rakodás esetén 2 rakodó elérhető és ez a rakodó fogadja a kivezető szállítószalagján a másik rakodóból érkező csomagokat.

Kivezető szállítószalag indítása csomag kiadásával (Start outfeed conveyor at push out stack):

Igen és Nem közül lehet választani. Igen esetén, a kivezető szállítószalag a toló szerkezettel együtt fut. Nem esetén, a kivezető szállítószalag nem fut amikor a csomag kitolásra kerül a rakodóból.

Tálca beállítások (Tray settings):

A gomb érintése után a **tálca beállítások képernyő** jelenik meg.

Következő konfigurációs menü (1):

A gomb érintése után a **következő konfigurációs menübe** lép.

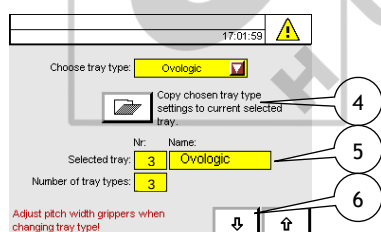
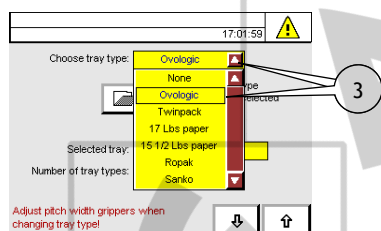
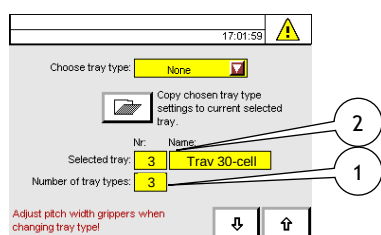
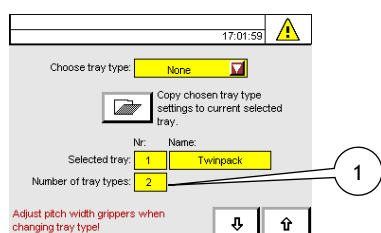
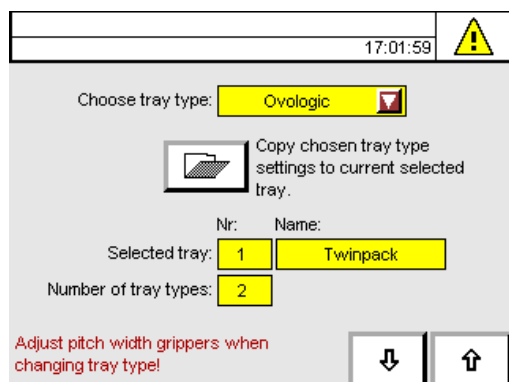
KONFIGURÁCIÓS MENÜ 3

Oldalt látható a rendszer különböző konfigurációs beállításai.

Rendszerint ezeket a beállításokat a Prinzen szakemberei állítják be a gyárban és a berendezés felhasználójának nem szabadna ezeket megváltoztatnia.

Adagoló beállítások (Infeed settings):

Az adagoló beállítások képernyő csak a Prinzen szakemberei számára látható és a berendezés felhasználójának nem szabadna ezeket megváltoztatnia.



TÁLCA BEÁLLÍTÁSOK KÉPERNYŐ 1

A Speedpack-el lehetőség van különböző típusú tálcákba adagolni a tojásokat. Egy adott tálcátípushoz egyedi beállítások tartoznak. Ezen a képernyőn egy adott tálcátípus beállításainak megváltoztatására a **következő tálcá beállítások képernyő** segítségével van lehetősége.

Kiválasztott tálcá (Selected tray):

Itt választható ki a tálcá típusa . Kiválasztás után a neve megjelenik a képernyőn.

Név (Name):

Itt a tálcá neve jelenik meg . A név mező megérintése után egy billentyűzet ugrik fel, hogy be tudja írni a kívánt nevet.

Tálcák száma (Number of trays):

Itt van lehetőség megadni a tálcátípusok mennyiségét amit a rendszernek használnia kell.

Következő tálcá beállítások képernyő (10):

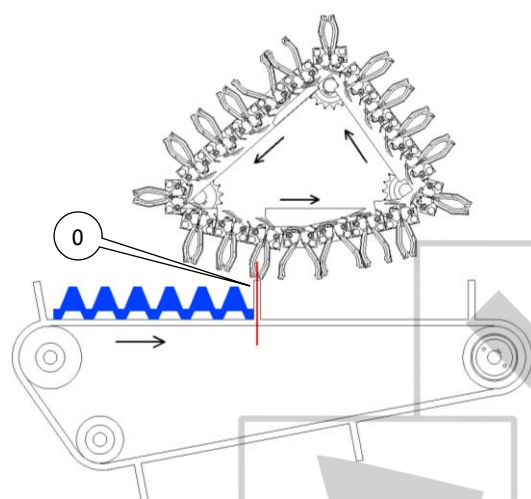
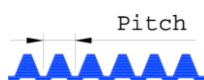
A gomb érintése után a **következő tálcá beállítások képernyő** jelenik meg.

Arra is van lehetőség, hogy egy adott tálcá típus beállításait átmásoljuk egy másikba (új). Így lehet új beállításokat létrehozni egy (új) tálcá típusnak.

A másoláshoz kövesse az alábbi folyamatot:

1. Először, adjon hozzá egy extra tálcá típust a tálcák száma megérintésével. Emelje meg a tálcátípusok számát eggyel.
2. Válassza ki a hozzáadott tálcát.
3. Érintse meg a **tálcátípus kiválasztása (choose tray type)** nyíl gombot. Egy legördülő ablak fog megjelenni. Válassza ki a tálcátípust a forrás beállításához.
4. Érintse meg a másolás (copy) gombot.
5. Most, a forrásként használt tálcátípus beállításai át lettek másolva a hozzáadott tálcátípushoz(az új tálcátípus).
6. Érintse meg a név ablakot, hogy megváltoztassa az új tálcátípus nevét.
7. Változtassa meg ennek a tálcátípusnak a beállításait a **következő tálcá beállítások képernyőn**.

17:01:59			
Stop position 1:	50	mm	teach
Stop position 2:	100	mm	teach
Stop position 3:	150	mm	teach
Stop position 4:	200	mm	teach
Stop position 5:	250	mm	teach
Nr:	Name:		
Selected tray:	1	Twinpack	
Tray length pitch:	48	999	
Stop after row 5 (*2ms)	40	2 1	



	FIGYELMEZTETÉS! Legyen óvatos amikor manuálisan irányítja a berendezést. Győződjön meg róla, hogy nem tartózkodik senki az mozgatni kívánt részek körül.
	FIGYELEM! Manuális irányítás előtt győződjön meg, hogy biztonságosan jár el (tálca szalag nem ütközhet a tálcákkal vagy a gép más részeivel)!

TÁLCA BEÁLLÍTÁSOK KÉPERNYŐ 2

A Speedpack-el lehetőség van különböző típusú tálcákba adagolni a tojásokat. Itt tudja egy adott tálca konfigurációját megtervezni. Megadhatja a tálca pontos paramétereit és a kelyhek elhelyezkedését, hogy a fogók pontosan el tudják helyezni a tojásokat a tálcába. Ehhez lehetőség van itt a tálca szállítószalag mozgatására a megfelelő pozíciók ellenőrzése végett. Ha a tálca nincs a megfelelő helyen, akkor lehetőség van a pozíció megváltoztatására és annak elmentésére.

Kiválasztott tálca (Selected tray):

A kiválasztott tálcátípus száma és neve jelenik meg.

Kiugrás (Pitch):

A tálcán található bevágások közti távolság látható itt. Az ablak megérintése után egy billentyűzet jelenik meg amivel meg tudja adni a tálca kiugrását.

5. sor után megáll (Stop after row 5):

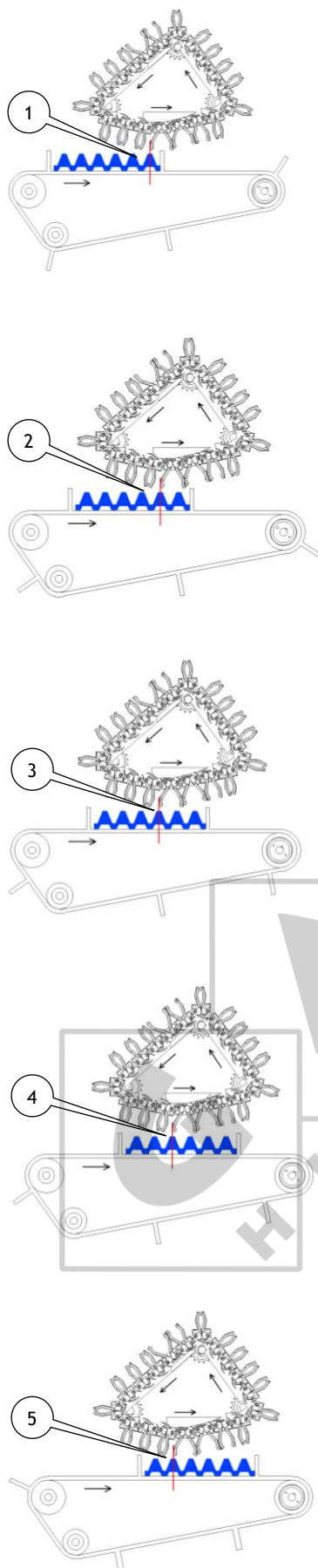
Ez egy gyári beállítás és csak a Prinzen szakemberei számára elérhető. A berendezés felhasználójának nem szabad megváltoztatnia ezt a beállítást.

Tényleges pozíció (1):

Itt láthatja a tálca szállítószalag tényleges pozícióját (jeladó értéke), ami egyben mutatja a fogók alatt levő tálca helyzetét is. Minden egyes alkalommal amikor a fogazott szalag lapja megérkezik a következő üres tálcával az első zárt fogó alá, a jeladó értéke 0-ra áll vissza.

Pozíció váltása (2):

A nyíl gomb segítségével lehetőség van a tálca szállítószalag előre való mozgatására, alacsony sebesség mellett. Használja ezt a gombot arra, hogy beállítsa a tálcát a megfelelő pozícióba. A helyes megállási pozíció ha a tálca lefutása az első nyitott fogó alatt helyezkedik el.

**Tanít (Teach):**

Miután az első megállási pozíció meg lett határozva, nyomja meg a hozzátartozó *tanít* (*teach*) gombot, hogy mentse a valódi helyzetet. Ha a második megállási pozíció még mindig 0, akkor az összes többi megállási pozíció automatikusan kitöltődik a kiugrási érték alapján.

Lehetőség van minden egyes megállási pozíció rögzítésére. A nyíl gomb segítségével mozgassa előre a tálca szállítószalagot egy megállási pozícióba (a tálca lefutása nyitott fogó alatt helyezkedik el) és érintse meg a *tanít* (*teach*) gombot.

A numerikus ablak érintésére is van lehetőség. Egy billentyűzet jelenik meg aminek segítségével az értékek átírhatóak. Rendszerint erre csak a megállási pozíciók finomhangolásánál van szükség.

A megállási pozíciók rögzítése után figyelje a rendszert működés közben és ha szükség van rá finomhangolja a beállításokat a kifinomultabb tojás átadásért.

**FIGYELEM!**

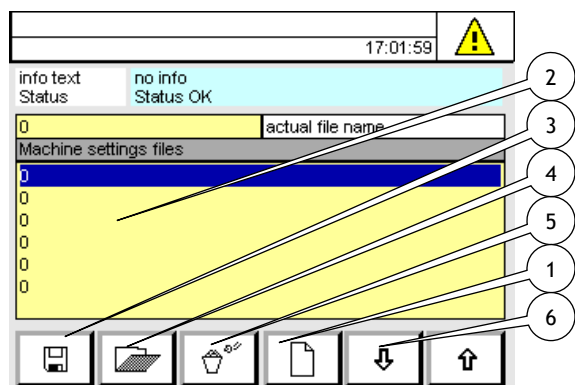
Győződjön meg róla, hogy a mentett értékek megfelelőek. Helytelen értékek a tálcák és a szalag ütközéséhez vezetnek, ami a tálcák, tojások és a gép egyéb részeinek megrongálódását eredményezhetik.

**FIGYELEM!**

A tanít gomb használata után ellenőrizze a beírt megállási pozíciókat mielőtt használni kezdi őket. A pozíciók helytelenek lehetnek!

**TIPPI!**

Győződjön meg róla, hogy a tálca vezetők megfelelően vannak beállítva, mielőtt egy új tálca konfigurációját rögzíti. Győződjön meg róla, hogy a tálca és a vezető között 3 mm távolság van mindkét oldalon. Arról is győződjön meg, hogy a rugóacélok mindkét oldalon érintkeznek a tálcával és a tálcák nincsenek felfelé kényszerítve.



GÉP BEÁLLÍTÁSAINAK MENTÉSE

Ebben a menüben lehetőség van létrehozni, menteni, megnyitni vagy törölni egy gép beállításait tartalmazó fájlt. A gép beállításait tartalmazó fájl a gép összes beállítását tartalmazza.

Létrehoz (1):

A gomb érintése után egy billentyűzet ugrik fel ahol be lehet írni a fájl nevét.

A név megerősítése után (enter gomb segítségével) a fájl létrejön és a neve meg is jelenik a *fájlnev listában* (2)

Mentés (3):

A fájl kiválasztása után és ezzel a mentés gomb megérintésével az összes gépi beállítás mentésre kerül ebbe a fájlba.

Megnyitás (4):

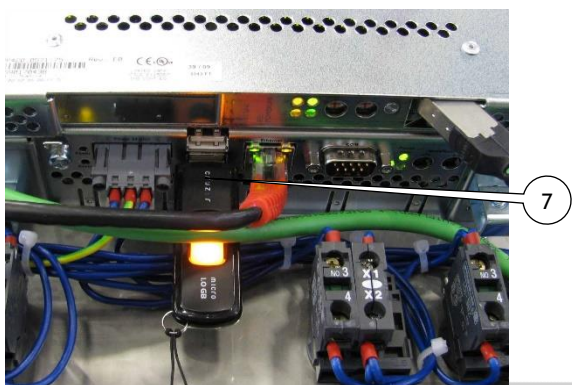
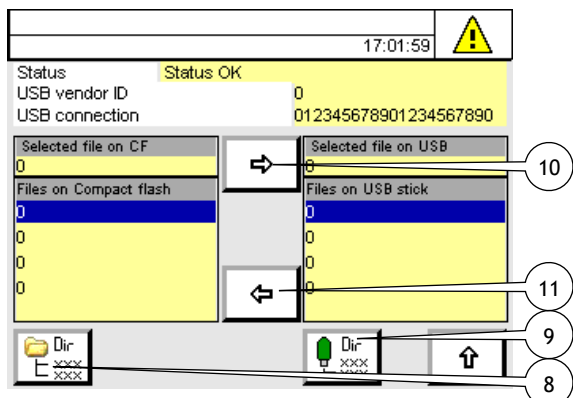
A fájl kiválasztása és ennek a gombnak a megnyomása után az összes gépi beállítás megjelenik és a Speedback használni is kezdi.

Törleszt (5):

A fájl kiválasztása és a gomb megnyomása után a fájl törlődik a rendszerből.

Pendrive (6):

A gomb érintése után megjelenik **Pendrive almenü** ahol lehetőség van a fájlok betöltésére vagy tárolására is.



PENDRIVE-RA TÖRTÉNŐ MENTÉS

A vezérlőpanel belsejében, az érintőképernyő mögött, lehetőség van egy pendrive csatlakoztatására (7). A gép beállításainak mentéséhez és más mentések betöltéséhez először csatlakoztassa a pendrive-ot.

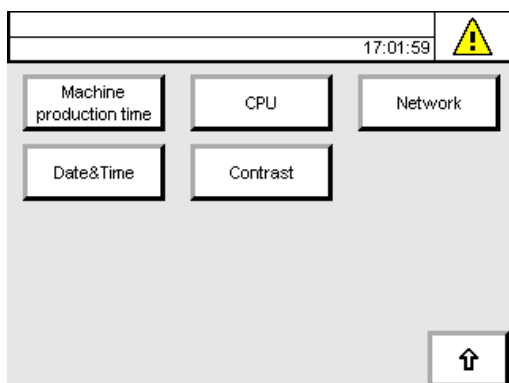
A *bal oldali könyvtár gomb* (8) megnyomása után az összes, a Speedbacken tárolt, gép beállításait tartalmazó fájl megjelenik a bal oldali listán.

A *jobb oldali könyvtár gomb* (9) megnyomása után az összes, a Pendrive-on tárolt, gép beállításait tartalmazó fájl megjelenik a jobb oldalon.

Válasszon ki a bal oldali listáról egy fájlt majd nyomja meg jobbra mutató nyilat (10), hogy a fájl átkerüljön a Pendrive-ra.

Válasszon ki a jobb oldali listáról egy fájlt majd nyomja meg a balra mutató nyilat (11), hogy a fájl mentésre kerüljön a PLC-n.

A beállítások használatához meg kell nyitni a kívánt fájlt, amit a megnyitás gombbal (4) tehet meg.



PANEL BEÁLLÍTÁSAI

Ebben a menüben a felhasználó az érintőképernyő beállításait tudja megváltoztatni almenük segítségével. Ezek közül néhány almenü nem elérhető a kezelő, illetve a felügyelő számára.

Berendezés termelési adatai

(Machine production times):

A gomb érintése után a **Berendezés termelési adatai képernyő** jelenik meg, ami a rendszer teljesítményét mutatja.

Dátum és idő (Date&Time):

A gomb érintése után a **Dátum és idő képernyő** jelenik meg, ahol lehetőség van a helyes dátum és idő beállítására.

CPU:

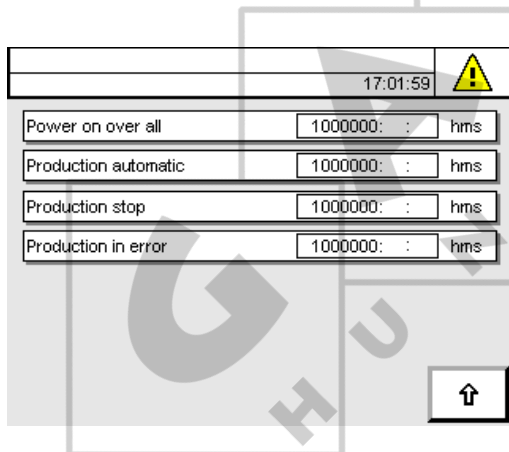
A gomb érintése után a **CPU képernyő** jelenik meg, ahol a vezérlőrendszer állapotáról láthat információkat.

Érintőképernyő beállításai(Contrast):

A gomb érintése után a **Kontraszt képernyő** jelenik meg, ahol lehetőség van a kontraszt, fényerő és a kijelző tájolásának megváltoztatására.

Hálózat (Network):

A gomb érintése után **Hálózat képernyő** jelenik meg , ahol a berendezés és a külső számítógép közötti (interneten keresztül) kapcsolat beállításait változtathatja meg.



TERMELÉSI ADATOK KÉPERNYŐ

Itt a berendezés teljesítménye vonatkozó információk láthatóak.

Bekapcsolt állapot (Power on over all):

Mutatja az összesített időt amikor a berendezés bekapcsolva volt.

Automata termelés (Production automatic):

Mutatja az időt amit a berendezés termelésben töltött (tojásokkal töltötte fel a tálcákat).

Termelés leállítva (Production stopped):

Az idő amit a berendezés nem termeléssel töltött (stop gomb megnyomásra került).

Termelés hibába ütközött

(Production in error):

Az idő amit a berendezés meghibásodás miatt nem termeléssel.

17:01:59		
year	2000	y
month	12	m
day	31	d
hour	23	h
minute	59	m
accept date & time (10 sec. after OK the time is OK)		ok
		↑

DÁTUM ÉS IDŐ KÉPERNYŐ

Az Év, hónap, nap, óra vagy perc érintése után egy billentyűzet ugrik fel. Írja be a helyes dátumot és időt és erősítse meg a pipa jellel. Most érintse meg a *"dátum és idő elfogadása"* ("accept date & Time") gombot, hogy aktiválja a mentett beállításokat.

17:01:59		
Serial number	1234567	
temperature CPU	55	°C
temperature ENV	65	°C
backup battery status	notOK	
Power up cycles	1234	
Operation hours	1234	
		↑

CPU KÉPERNYŐ

Ez a képernyő a vezérlőrendszer állapotáról biztosít információkat.

Sorozatszám (Serial number):

Itt a CPU sorozatszáma látható. A Prinzen szakemberével történő egyeztetés során megkérhetik Önt arra, hogy adja meg ezt a sorozatszámot.

CPU/ENV hőmérséglete

(Temperature CPU/ENV):

Itt a CPU (Central Processing Unit) és annak környezetének hőmérséklete található.

Ha a hőmérséklet túl magas, egy figyelmeztető üzenet jelenik meg a főképernyőn.

Tartalék akkumulátor állapota

(Backup battery status):

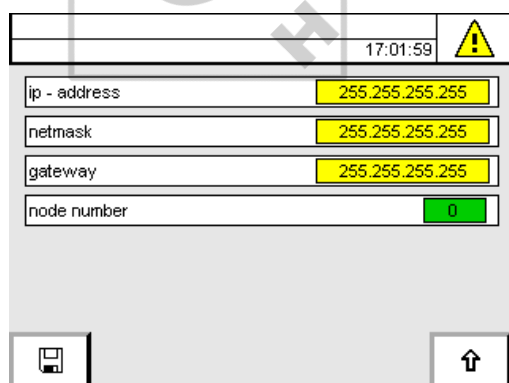
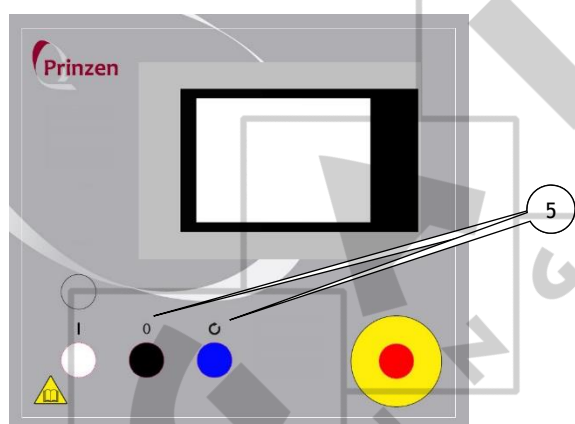
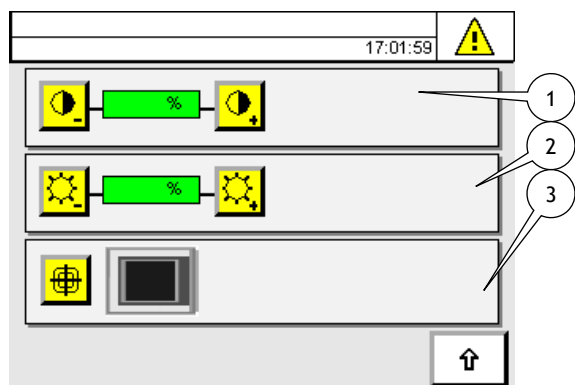
A tartalék akkumulátor állapota az akkumulátor állapotáról ad tájékoztatást. Ha az akkumulátor elhasználódik, "not OK" jelenik meg. Ebben az esetben ne állítsa le a rendszert, viszont lépjen kapcsolatba a Prinzen szakembereivel, hogy kérvényezze az akkumulátor cseréjét.

Beindítások száma (Power up cycles):

Itt láthatja, hogy hányszor lett beindítva a rendszer.

Működési órák száma (Operation hours):

Itt a működéssel töltött órák számát láthatja.



ÉRINTŐKÉPERNYŐ BEÁLLÍTÁSAI

A kontraszt gombokkal (1) a képernyő kontrasztját tudja állítani.

A fényerő gombokkal (2) a képernyő fényerejét tudja állítani.

Az elhelyezkedés gombbal (3) a képernyő érintésérzékeny részét tudja beállítani. A képernyőn pontok jelennek meg. Érintse meg ezeket a pontokat egy hegyes (de nem éles!) tárggyal (4). Az utolsó pont után az érintőképernyő kalibrálása sikeresen befejeződött. A kalibrálás másik módjához egyszerre kell lenyomni a stop és a reset gombokat (5) legalább 2 másodpercig.



FIGYELEM!

Tilos az érintőképernyő éles tárggyal történő érintése, mert kár keletkezhet abban.



TIPPI

Az érintőképernyőt a gyárban beállítják a szakemberek, tehát normál esetben nincs szükség a képernyő kalibrálására.

HÁLÓZAT KÉPERNYŐ

Itt lehetőség van IP címeket megadni, hogy a berendezés tudjon kommunikálni egy külső számítógéppel az interneten keresztül. Rendszerint ezeket a címeket a Prinzen szakemberei állítják be.

Ha mégis meg kell változtatnia, kérje meg rá a hálózati rendszergazdát.

ÜGYFÉL BEÁLLÍTÁSAI KÉPERNYŐ

17:01:59		
On delay pressure control:	1.0	Sec
Pressure control off:	1.5	Sec
Steps pressure control off:	3	
Speed belt 1:	50.0	Hz
Speed belt 2:	60.0	Hz
Pressure control on, speed perc. belt 2:	90	%
		

Ezen a képernyőn lehetősége van néhány, a vezérlésért felelős beállítás megváltoztatására.

Az oldalt levő paraméter értékek gyári beállítások.

Késleltetési nyomásszabályozó

(On delay pressure control):

Ez az időzítő a tojások érzékelése és a tojásgyűjtő szalag közötti start/stop rendszer helyes működéséért felel.

Ha ez a késleltetés túl rövid, a tojásgyűjtő szalag megáll épp azután, hogy egy tojás érzékelve lett. Ha ez az időzítő túl hosszú, akkor túl sok tojás kerül az adagoló szalagra ami túl nagy nyomást helyez a kapukra.

Ha a tojásgyűjtő szalag megáll, az alábbi feltételeknek teljesülnie kell, hogy újra lehessen indítani a szalagot:

- Először a görgős pálya megtesz pár lépést.
- Aztán valamelyik start/stop késleltető érzékelő nem jelez tojásokat.
- Végül a nyomásszabályozó időzítője lejár.

Nyomásszabályozó KI (Pressure control off):

Ez a paraméter meghatározza a tojások nem észlelése és a tojásgyűjtő szalag újraindítása közötti eltelt időt.

Ha ez az idő túl rövid, a tojásgyűjtő szalag túl gyakran áll le és indul el.

Ha ez az idő túl hosszú, a Speedpack alkalmanként leáll mert túl sokáig tartana amíg az összes kapunál lennének tojások.

Nyomásszabályozó KI lépései

(Steps pressure control off):

Ez a paraméter meghatározza, hogy hány lépést kell megtennie a görgős pályának, miután a tojásgyűjtő szalag megáll.

Szalag sebessége 1

(Speed belt 1):

Ez a beállítás meghatározza a kiegészítőként elérhető adagoló szállítószalag sebességét (adagolás meghosszabbítása esetén).

Szalag sebessége 2

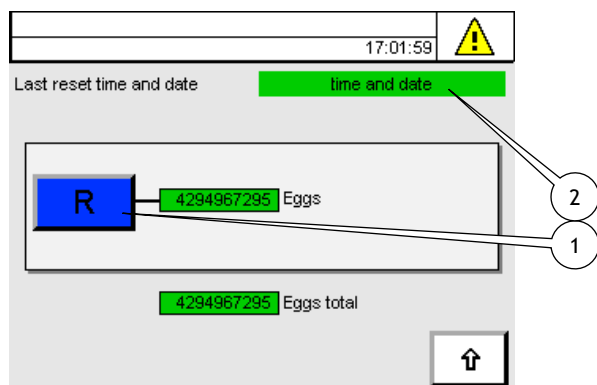
(Speed belt 2):

Ez a beállítás meghatározza az adagoló szállítószalag sebességét.

Nyomásszabályozó BE, szalag sebessége 2

(Pressure control on, speed perc. Belt 2):

Ha a nyomásszabályozó megállítja a tojásgyűjtő szalagot, a kiegészítőként elérhető adagoló szállítószalag is megáll, majd ezen az alacsonyabb sebességen fut.



TERMELESI SZÁMLÁLÓK

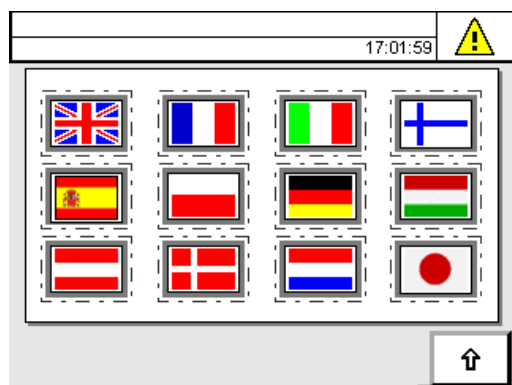
Tojások (Eggs):

Ezen a képernyőn a legutóbbi visszaállítás óta csomagolt tojások száma látható.

Az R gomb (1) érintésével a számláló visszaáll. A legutóbbi visszaállítás időpontja a kép jobb felső részén jelenik meg (2).

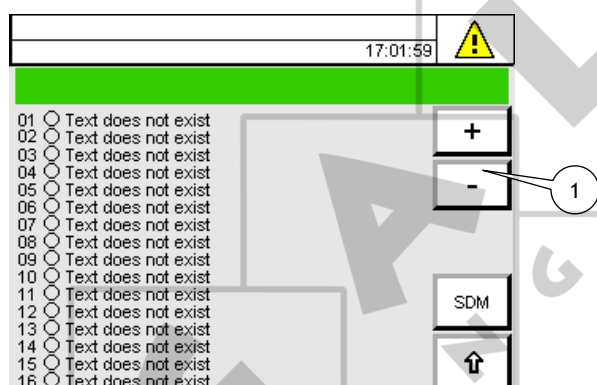
Összes tojások (Eggs total):

Az összes tojások számát amit a berendezés feldolgozott.



NYELV

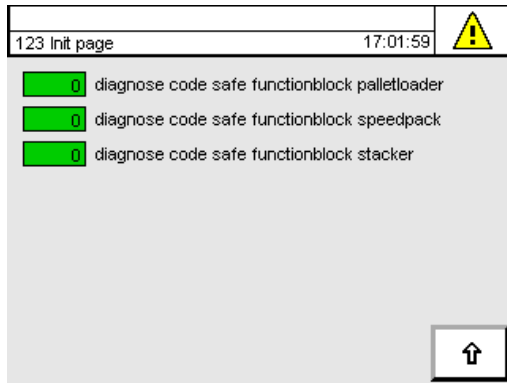
Ezen a képernyőn lehetősége van az érintőképernyő nyelvezetének kiválasztására. A szaggatott vonallal körülvett zászlók elérhetők a rendszerben.



I/O LISTA

Ezen a képernyőn keresztül ellenőrizhető az összes beviteli eszköz (érzékelők) és kiviteli eszközök (motorok, szelepek) állapota. A + vagy – gombok (1) érintésével lehetőség van a beviteli és kiviteli eszközök listáján lapozni.

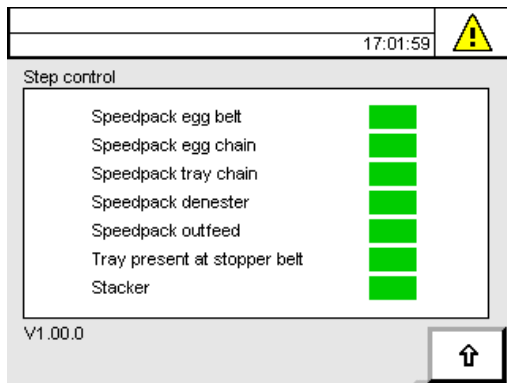
A biztonság gomb megnyomása után, a **biztonsági relék diagnosztizálása képernyő** jelenik meg, ahol a biztonsági relék állapotát lehet ellenőrizni.



BIZTONSÁGI RELÉK KÉPERNYŐ

Itt a biztonsági relék állapotát lehet ellenőrizni.

A Prinzen szakemberével történő egyeztetés során megkérhetik Önt arra, hogy adja meg az ezen a képernyőn szereplő információkat.



SZOFTVER HIBAKERESÉS KÉPERNYŐ

Ez a képernyő a szoftver állapotáról ad tájékoztatást.

A Prinzen szakemberével történő egyeztetés során megkérhetik Önt arra, hogy adja meg az ezen a képernyőn szereplő információkat.

99 01 WEEKLY MAINTENANCE			
			17:01:59
Service description	Setpoint	Egg counter	
DAILY MAINTENANCE	0	320000	Reset
WEEKLY MAINTENANCE	1600000	1700000	Reset
MONTHLY MAINTENANCE	8000000	1700000	Reset
1/2 YEARLY MAINTENANCE	48000000	1700000	Reset
YEARLY MAINTENANCE	96000000	1700000	Reset
2 YEARLY MAINTENANCE	192000000	1700000	Reset

For maintenance see chapter MAINTENANCE from the USER MANUAL.

KARBANTARTÁSI IDŐKÖZ KÉPERNYŐ

A Speedpack időszakos karbantartásra szorul. Karbantartási időközök:

- Napi (8 óránként).
- Heti (40 óránként).
- Havi (200 óránként).
- Féléves (1200 óránként).
- Éves (2400 óránként).
- 2 éves (4800 óránként).

Ez a képernyő mutatja ezeket a karbantartási időközöket a megfelelő számlálóval együtt.

Karbantartás leírása (Service description):

A karbantartási üzenetek jelennek meg.

Beállított érték (Set point):

A karbantartási időközök jelennek meg, a feldolgozott tojások száma alapján. Miután a bevitt számú tojás feldolgozásra került a karbantartási üzenet (1) jelenik meg a képernyőn. A megfelelő tojás számláló pirosan világít.

Ha a beállított érték 0 tojást mutat, az üzenet nem fog megjelenni.

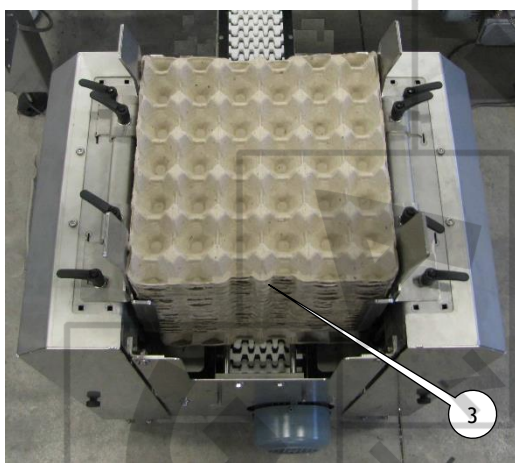
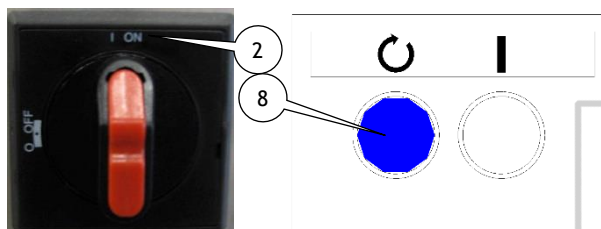
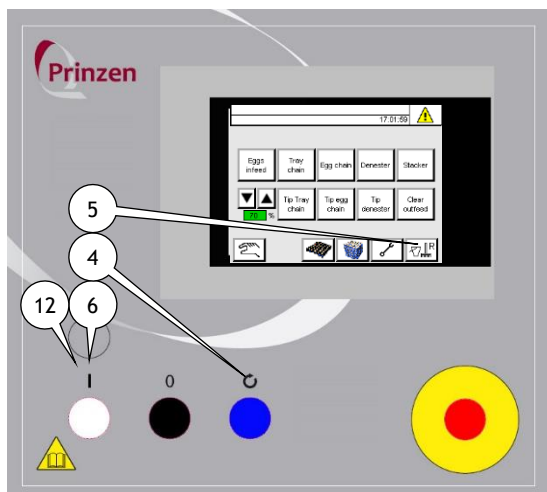
Tojás számláló (Egg counter):

A legutóbbi visszaállítás óta feldolgozott tojások száma látható.

Ha a tojás számláló eléri a beállított értéket az ablak pirosan világít. A tojás számláló visszaállítása után újra zöld lesz.

Reset:

Amikor egy karbantartási üzenet megjelenik az érintőképernyőn, először végezze el a megfelelő karbantartást, az erre vonatkozó fejezetben leírtak szerint. (pl. heti karbantartás) és ezután érintse meg a megfelelő reset gombot. A tojásszámláló visszaáll, az ablak újra zölden világít és az üzenet eltűnik a képernyőről.



A RENDSZER BEINDÍTÁSA+ INDÍTÁSI ELJÁRÁS



VESZÉLY!

A vezérlőnek napi szinten kell a biztonsági rendelkezéseket ellenőriznie mielőtt elindítja a berendezést. Győződjön meg róla, hogy senki sincs veszélyben.



FIGYELMEZTETÉS!

Győződjön meg róla, hogy senki sem dolgozik a gép körül amikor Ön elindítja azt, illetve az összes védőborítás legyen a helyén.



FIGYELEM!

Győződjön meg róla, hogy nincs semmilyen eszköz vagy egyéb más tárgy a berendezésben.



FIGYELEM!

A berendezés elindítása előtt győződjön meg arról, hogy a karbantartás elvégzésre került az ebben a kézikönyvben leírtak szerint.

Kövessen az alábbi lépéseket a berendezés elindításához:

1. Győződjön meg róla, hogy az összes vészkapcsoló ki van engedve és a biztonsági ajtók zárva vannak.
2. Kapcsolja BE (ON) a rendszert.
3. Töltse fel az adagoló tárolóját tálcákkal. A markolat előre illetve hátrafelé nézzen.



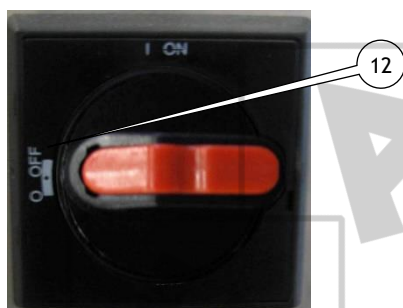
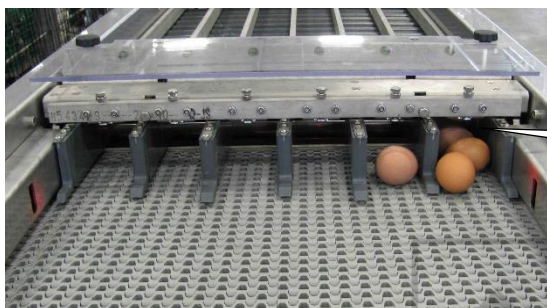
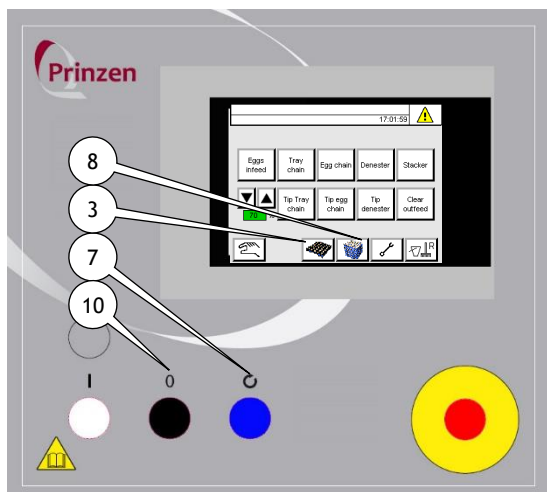
TIPP!

Ha a tálcák szorosan vannak csomagolva, lazítsa rajtuk mielőtt a tárolóba helyezi őket.

4. Nyomja meg a reset gombot.
5. Érintse meg a tálcaszállító visszaállítása (reset tray transport) gombot, ami zölden fog világítani.
6. A vezérlőpanelen nyomja meg a start gombot.
7. A tálcalánc (tray chain), adagoló (denester) és rakodó (stacker) gombok zölden világítanak.
8. Nyomja meg a reset gombot a tálcarakodó (tray stacker) helyi vezérlőpanelén.
9. A tálcaszállító elindul, hogy elszállítsa a tálcákat a kivezető szállítószalag felé.
10. Távolítsa el az összes tálcát a kivezető szállítószalagról.
11. Ezután a berendezés automatikusan 4 új tálcát helyez el a tálcaszállítón.
12. Nyomja meg a start gombot, a világítás bekapcsol.
13. A rendszer fut. Rendszerint pár másodperc után a tojásgyűjtő szalag is automatikusan elindul.

TERMELES LEÁLLÍTÁSA

Kövesse az alábbi lépéseket a berendezés leállításához:



1. Először várja meg amíg nincs több tojás a tojásgyűjtő szalagon.
2. Manuálisan helyezze el az utolsó tojásokat az adagoló szállítószalag kapuihoz.
3. Nyomja meg a Speedpack ürítése (empty Speedpack) gombot, ami zölden fog világítani.
4. Várja meg amíg az összes tojás a tálcákba kerül.



TIPPI!

Az utolsó tálcák csak részben lehetnek feltöltve tojásokkal ! Távolítsa el ezeket manuálisan a tálcák szállítószalagáról.

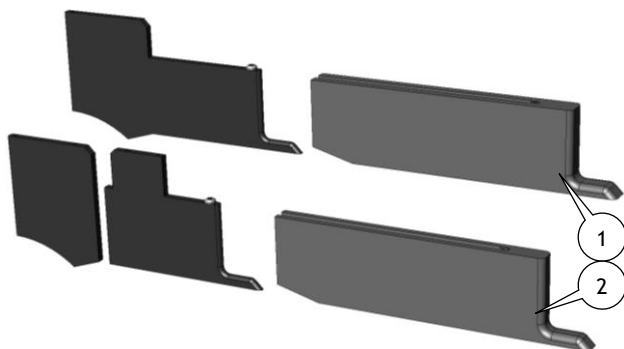
5. Egy üzenet jelenik meg a képernyőn, hogy távolítsa el a részlegesen feltöltött tálcákat a tálcák szállítószalagáról / kivezető szállítószalagáról. A Speedpack ürítése gomb újra fehéren világít.
6. Manuálisan távolítsa el ezeket a tálcákat
7. Nyomja meg a reset gombot.
8. Nyomja meg a tálcák rakodó ürítése (empty tray stacker) gombot, ami zölden fog világítani.
9. Várjon amíg a tálcák rakodó leáll. Miután az utolsó (hiányos) csomag is kikerült a tálcák rakodóból, a rakodó pár lépést megtesz, hogy befejezze a ciklust. Ne szakítsa félbe ezt a kört. A tálcák rakodó ürítése újra fehéren villog.



TIPPI!

A tálcák rakodónak be kell fejeznie a teljes futását annak érdekében, hogy a megfelelő pozícióban álljon meg a következő termelés indításához.

10. Nyomja meg a stop gombot.
11. Várjon amíg a berendezés teljesen leáll.
12. Kapcsolja ki (OFF) a berendezést.



MŰKÖDÉSI BEÁLLÍTÁSOK

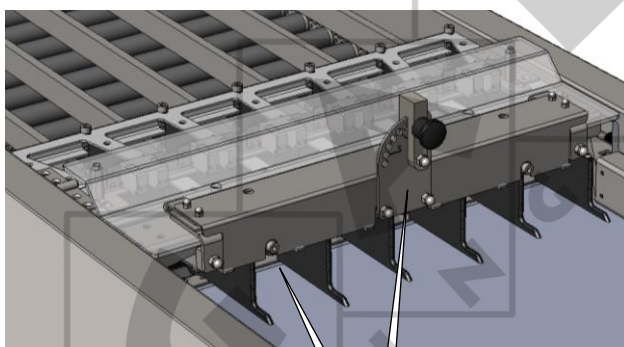
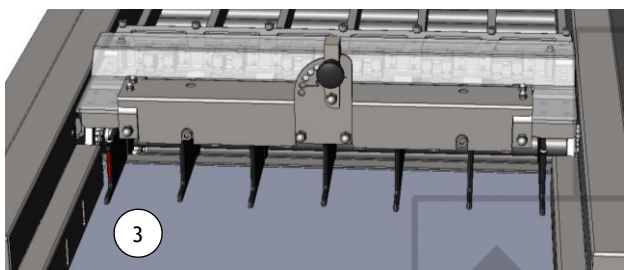
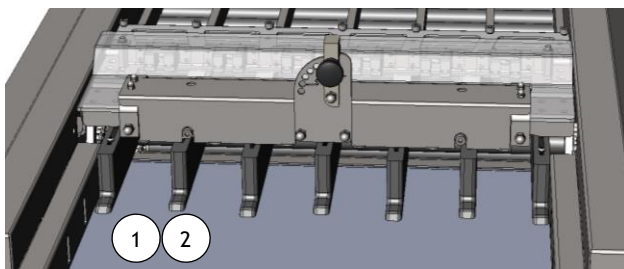
TÁLCÁZÓ

KAPU BLOKKOLÓK

A kapu blokkolók megakadályozzák, hogy 2 kisebb tojás haladjon át egy kapun. Ha kisebb tojásokkal dolgozik, használja a 15 mm-es kapu blokkolókat (1) az adagoló kapuknál.

Ha a tojások nagyobbak akkor használja a 10 mm-es blokkolókat (2).

Ha a tojások olyan nagyok, hogy megakadnak a kapuknál, akkor azonnal távolítsa el a kapu blokkolókat (3).



KAPU SZÁRNYAK

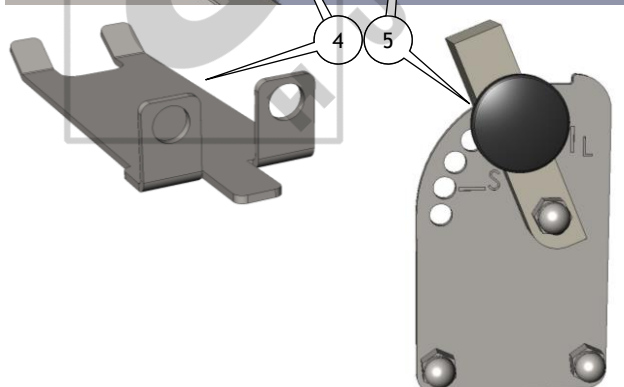
A kapu szárnyak (4) megakadályozzák, hogy egy második tojás kerüljön az első fölé a görgős pálya kapujánál.

Módosítsa a szárnyak magasságát a beállító kar (5) segítségével.

Csökkentse a magasságot a kisebb tojásokhoz (S).

Növelje a magasságot a nagyobb tojásokhoz (L).

Úgy állítsa be a magasságot, hogy a szárnyak majdnem ne is érjenek a tojásokhoz.



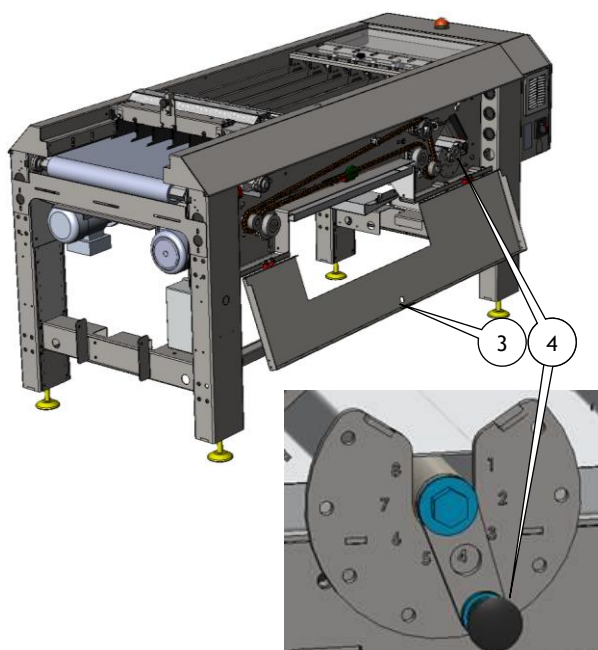
FOGÓK SZÉLESSÉGÉNEK TÁVOLSÁGA

A Speedpack-el lehetőség van a tojásokat különböző típusú tálcákba tölteni. A különböző típusú tálcák más kehelyszélességgel rendelkezhetnek.

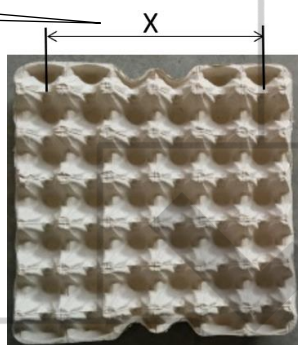
Más méret, más fogók közötti távolságot igényel.

A fogók közti távolság módosítható a beállító kar segítségével.

1. Mérje le a 2 szélső kelyhek közötti távolságot.
2. Találja meg a megfelelő beállítást az oldalt található táblázat segítségével.
3. Nyissa fel a Speedpack jobb oldali borítását
4. A kar segítségével találja meg a helyes beállítást.



Beállítás	Távolság X mm	Inch
1	232,5	9,15
2	235	9,25
3	237,5	9,35
4	240	9,45
5	242,5	9,55
6	245	9,65
7	247,5	9,75
8	250	9,85



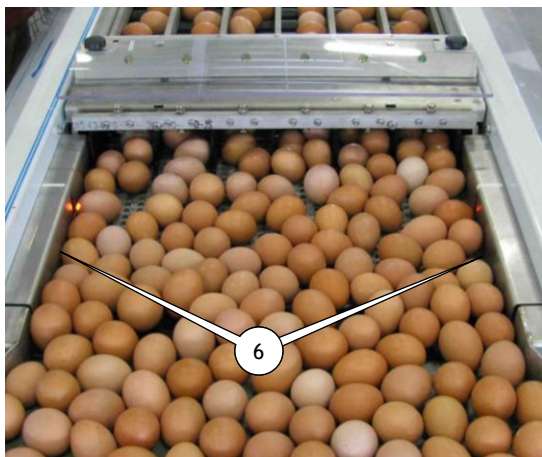
TIPPI!

A fogó szélességének beállítása után szintén fontos hogy kiválassza a megfelelő tálcátípust a főképernyőn.



TIPPI!

Ha egy új tálcátípust először használ, először vigye fel a beállításait a **tálca beállítások** menüben.



KÉSLELTETÉSI IDŐ

Ellenőrizze az adagoló szállítószalag késleltetési nyomásszabályozó és nyomásszabályozó KI időzítőit.

Ha az adagoló szállítószalag tele van tojásokkal a start/stop késleltetési érzékelők (6) bekapcsolnak. Amikor ezek az érzékelők mindkét oldalon érzékelnek tojásokat egy bizonyos ideig, a rendszer jelet továbbít a tojásgyűjtő szalagnak, hogy ne küldjön több tojást. Ha a tojásgyűjtő szalag megáll, az alábbi feltételeknek teljesülnie kell, hogy újra lehessen indítani a szalagot:

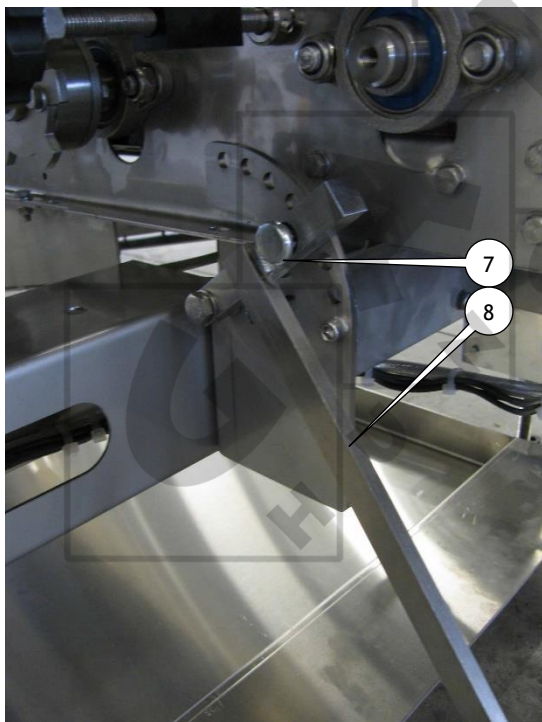
- Először a görgős pálya megtesz pár lépést.
- Aztán valamelyik start/stop késleltető érzékelő nem jelez tojásokat.
- Végül a nyomásszabályozó időzítője lejár.

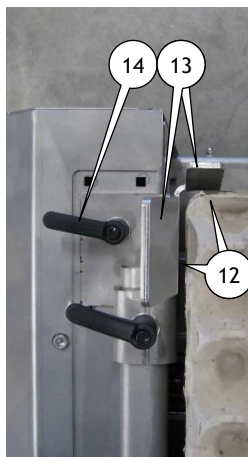
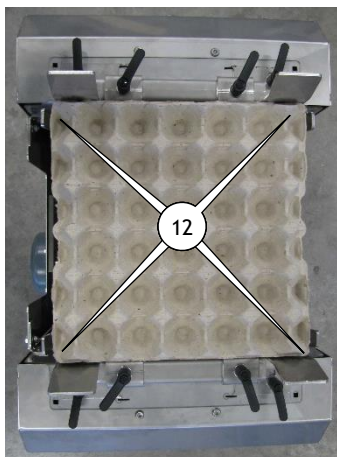
Ha az egyik start/stop késleltetési szenzor nem jérezkel, egy bizonyos idő után jelet továbbít a tojásgyűjtő szalagnak, hogy küldheti a tojásokat.

Módosítsa úgy a késleltetési időt, hogy a tojások finom áramlása biztosítva legyen és ne kelljen túl sokszor a tojásgyűjtő szalagnak leállnia. Az időzítők beállításához keresse fel az **Ügyfél beállításai képernyőt** ebben a fejezetben.

TÁLCA SZÁLLÍTÓSZALAG MAGASSÁGA

A tálca szállítószalag magassága módosítható. Állítsa magasabb pozícióba ha kisebb tojásokkal dolgozik, alacsonyabb pozícióba pedig ha nagyobb tojások érkeznek. Engedje ki a rögzítőcsapot (7), emelje meg vagy engedje le a szalagot a kar segítségével (8) és zárja le újra a rögzítőcsap segítségével.

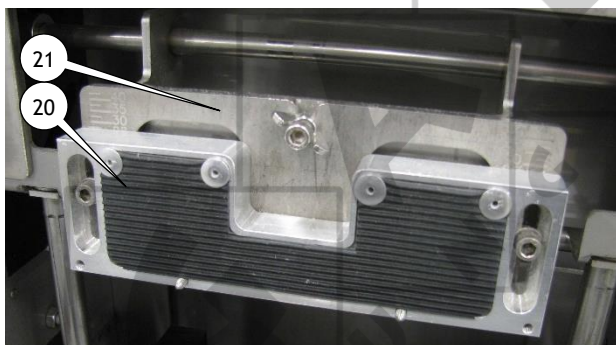
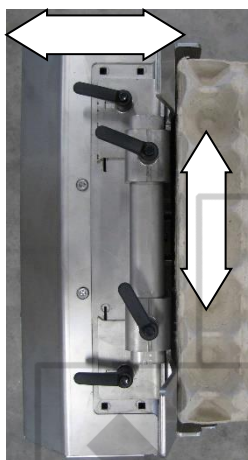
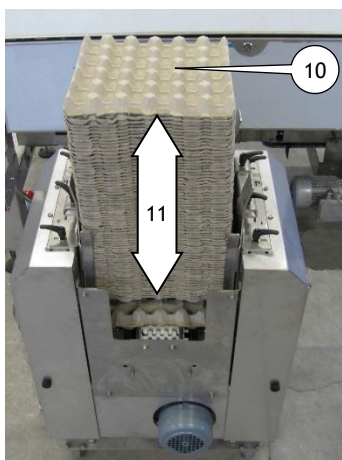




TÁROLÓ BEÁLLÍTÁSA

Győződjön meg róla, hogy elég szabad hely van a tálcacsomagok számára a tárolóban (10) és könnyen tudja őket fel- és le mozgatni (11). Rendszerint egy 3 mm-es helynek kell lennie a tálcák és a tartók között (12).

Módosítsa ezt a helyet az oldalsó tartók (13) mozgatásával. Lazítsa ki a markolatokat (14) és csúsztassa az oldalsó tartókat be- vagy kifelé.

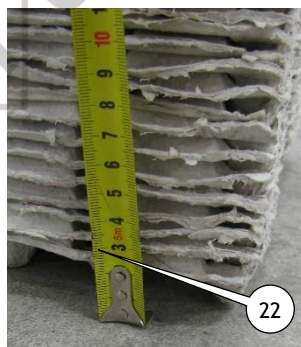
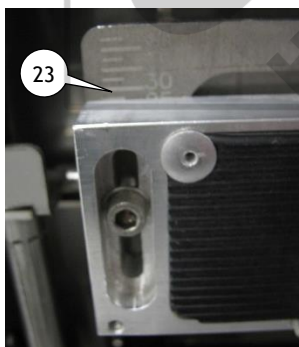


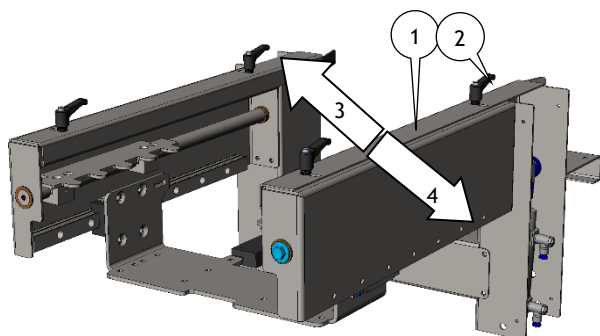
FELSŐ FOGÓK BEÁLLÍTÁSA

Ha különböző típusú tálcákat használ, akkor szükség lehet a felső fogók (20) alaplapon (21) levő helyzetének változtatására. A megfelelő magassághoz először tegye le a tálcacsomagot a földre és mérje meg a föld és az első illetve második tálca közti távolságot (22).

Használja az alaplap bemetszését (23), hogy beállítsa az imént mért távolságot (22).

Például: Ha a mért távolság 25 mm, csúsztassa a felső fogókat 25 mm-re.



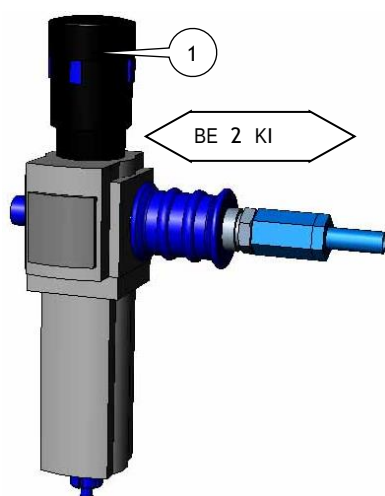


BEHORDÓ SZÁLLÍTÓSZALAG

TÁLCA VEZETŐ

A vezetők állításához (1), lazítsa meg a fogantyúkat (2).

Kifelé a nagyobb tálcákhoz (3).
Befelé a kisebb tálcákhoz (4).



LEVEGŐ KONDÍCIONÁLÁS

Általában a Prinzen rendszereknek kb. 6 bar légnyomásra van szükségük (ügyeljen arra, hogy az ellátott sűrített levegő 8 és 10 bar között legyen). Állítsa be ezt a légnyomást a légnyomás-szabályozóval. Húzza fel a fogantyút (1) és forgassa el a légnyomás megváltoztatásához. Nyomja le a fogantyút a lezáráshoz.

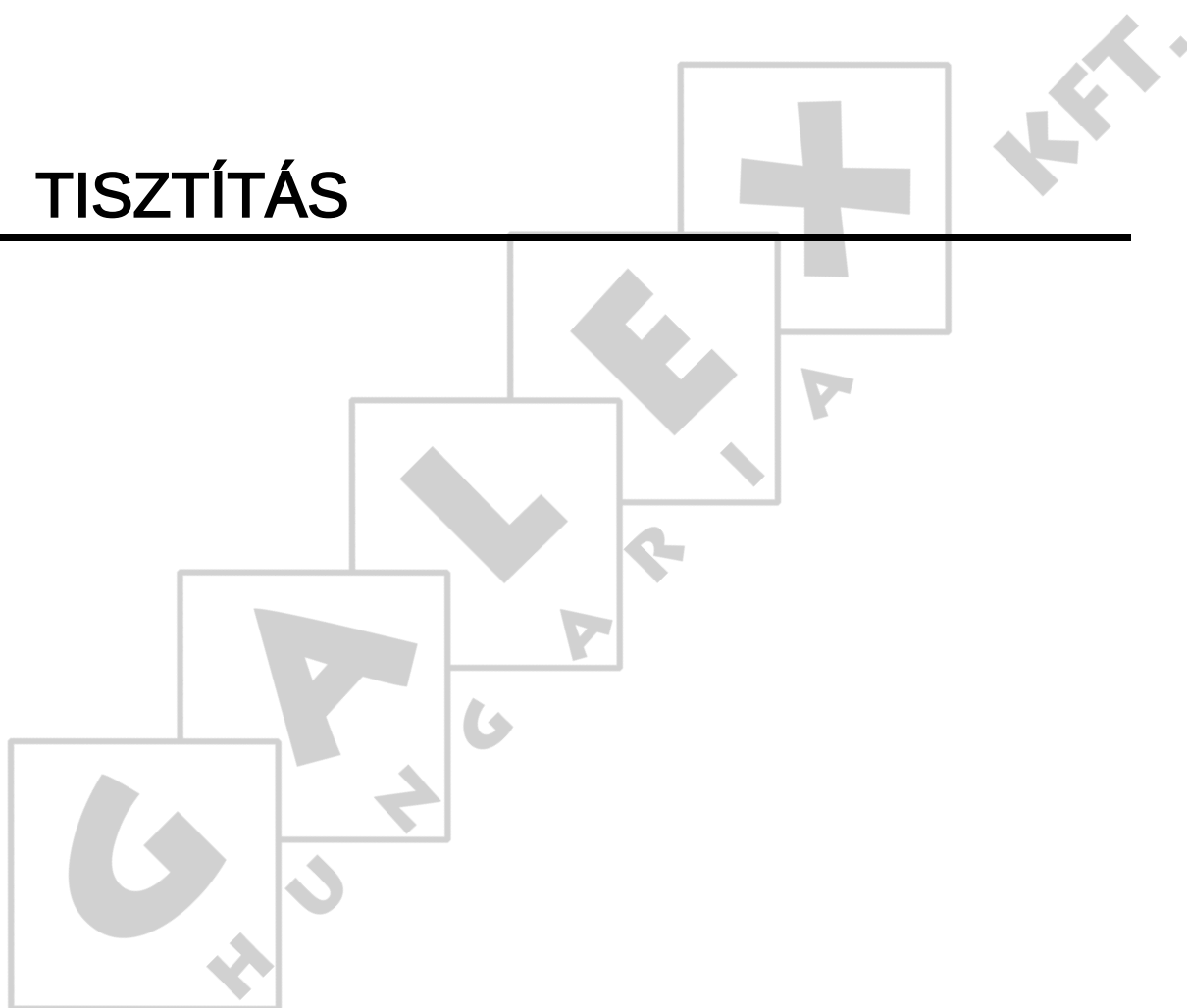
A légnyomás-szabályozón található a kézi BE /KI kapcsoló (2). Kapcsolja le a légellátást a berendezés karbantartása előtt.



TIPPI!

A Speedpackben rendszerint nincs sűrített levegő által létrehozott mozgás. Csak akkor észlelhető ilyen típusú mozgás, ha a Speedpack kiegészítőként elérhető tálca behordót is tartalmaz.

4. TISZTÍTÁS



ÁLTALÁNOS

Csak a takarítási feladatokra képzett személy tisztíthatja meg a berendezést.

Ha takarítás közben kérdés merül fel a berendezés állapotával kapcsolatban, beszéljen a karbantartási mérnökkel.

BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK

A vezérlés, tisztítás, karbantartás vagy üzemzavar elhárítás előtt olvassa el a **Bevezetés** és **Biztonsági előírások** fejezeteket.

TISZTÍTÓSZEREK - ÉS ESZKÖZÖK

Általában azt tanácsoljuk, hogy a következő eszközök, tisztítószer - és eszközök legyenek Önnél takarítás közben:

- Lakat
- Porszívó
- Sűrített levegő
- Műanyag kaparó
- Nedves törlőrongy
- Víz és semleges szappan
- Kenőanyag

	FIGYELMEZTETÉS! Ha meleg vizet használ a törlőrongy benedvesítéséhez, akkor győződjön meg róla, hogy a víz 45 foknál alacsonyabb legyen, ennél magasabb hőmérséklet megégetheti a testrészét.
	FIGYELEM! Ne használjon csiszoló tisztítószer- vagy eszközt hosszú élettartamú részekben. Ne használjon nagyon erős tisztítószeret, csak olyat aminek a PH értéke 6 és 8 között van. Ne használjon klóros tisztítószeret. Tisztítószer használata után azt bő vízzel mossa le.
	FIGYELEM! A berendezést nem nedves tisztításra tervezték. Ne tisztítsa a berendezést vízzel és különösen ne magasnyomású permetező eszközzel. Csak nedves törlőrongyot használjon a tisztításhoz. Ne tisztítsa a csapágyakat, nyomtatókat, távvezérelt eszközöket, elektromos és pneumatikus részeket vízzel.
	MEGJEGYZÉS! Használjon H1 besorolású kenőanyagokat. Ezeket a kenőanyagokat lehet használni az élelmiszer-feldolgozó iparban.
	TIPPI! A Prinzen Interflon Fin Food Lube Teflon spray-t és Griffon HR260 Silicone spray-t használ.

AJÁNLOTT TISZTÍTÓSZER

A Prinzen ügyfelei gyakran a keltetőkhöz használt Hatchonet tisztítószerrel választják a berendezéseik tisztításához. Ennek a tisztítószernek a beszállítója a Cid lines. A helyes és biztonságos használatához vegye fel a kapcsolatot a céggel. Látogassa meg a weboldalukat, hogy találjon egy helyi kereskedőt: www.cidlines.com.

A Prinzen ezt a tisztítószer ajánlja mások helyett, azonban nem tudjuk igazolni a termék helyes használatát és így nem tudunk jó tisztítási eredményt garantálni és a szer rendszerünkre gyakorolt negatív hatásait elkerülni.

ÁLTALÁNOS TISZTÍTÁSI ELJÁRÁS

Olvassa el az alábbi általános tisztítási eljárást a berendezés takarításához. Egyedi tisztítási útmutatásért keresse fel a **Tisztítási utasítások** részt ebben a fejezetben.

- Ellenőrizze, hogy az összes termék (tojások, tálcák, ...) eltávolításra kerültek
- Kapcsolja ki a berendezést és biztosítsa véletlenszerű bekapcsolás ellen.
- Tisztítsa meg a teljes berendezést porszívóval, sűrített levegővel, száraz törlőronggyal és műanyag kaparóval.
- Távolítsa el a tartós hulladékot egy nedves törlőronggyal.
- Tisztítsa meg a padlót a berendezés alatt és körül.
- Ellenőrizze a megtisztított részek állapotát takarítás közben.

TISZTÍTÁSI IDŐKÖZÖK

Távolítson el minden piszkot a berendezésből és annak környezetéből 8 óra termelési idő után. Alaposan tisztítsa meg a berendezést 40 óra termelési idő után, majd olajozza be a mozgó részeket a megelőző karbantartás utasításai alapján.



TIPPI!

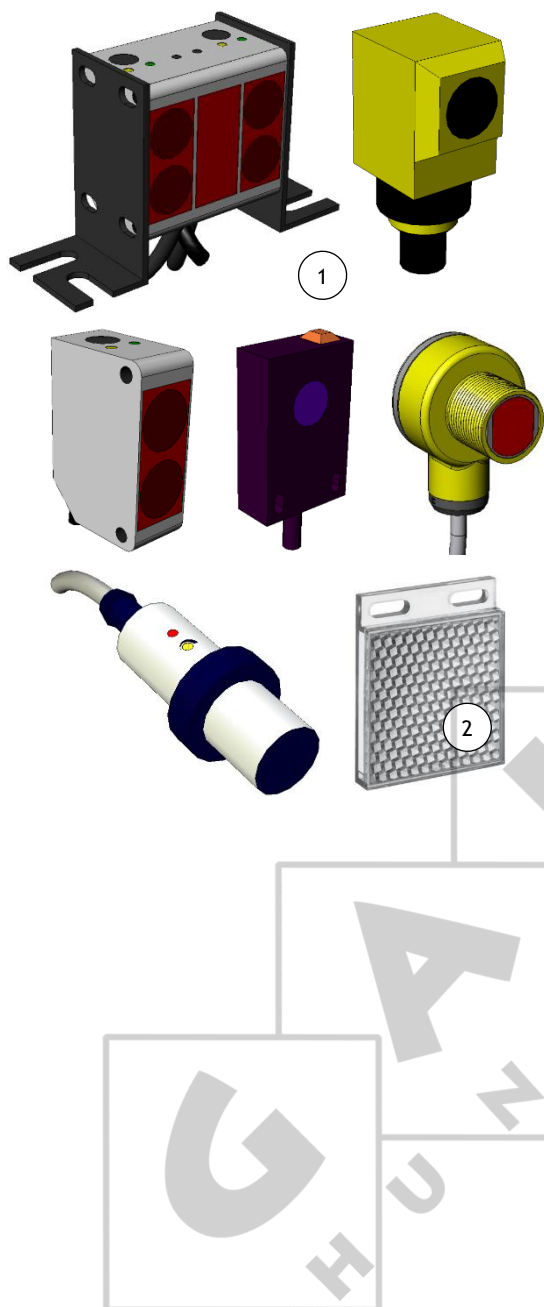
Az itt leírt tisztítási tanácsok és időközök általánosak. Az Ön adott termékéhez és termelési folyamataihoz igazodva a tisztítási menetrend változtatására lehet szükség. Az első hónapokban figyelje meg a berendezés szennyeződését és ennek a termelési minőségre valamint a termelési folyamatra gyakorolt hatását. Ha szükséges változtasson a tisztítási eljárás és menetrenden.

TISZTÍTÁS UTÁN

A tisztítási feladatok elvégzése után, kövesse az alábbi lépéseket:

- Amennyiben kérdés merül fel az egyes részek állapotát illetően, beszéljen a karbantartási mérnökkel.
- Fújja szárazra a berendezést, mert teljesen száraznak kell lennie mielőtt újra termelésre kerülne sor.
- Olajozza be a megtisztított, mozgó részeket.
- Távolítsa el a felesleges kenőanyagot az olajozás után.
- Győződjön meg arról, hogy az összes tisztítóeszköz eltávolításra került a berendezésből.

ALKATRÉSZEK TISZTÍTÁSA



FOTÓÉRZÉKELŐK TISZTÍTÁSA

A Fotóérzékelők lencséit (1) és fényszóróit (2) puha, nedves és boholymentes törlőronggyal.

TISZTÍTÁS ELŐTT

CSEPEGTETŐTÁLCÁK ELTÁVOLÍTÁSA



A fogós szállítórendszer (1) alatt található csepegtetőtálca egy zárható ajtó mögött található. Nyissa ki, hogy hozzáférjen a tálcához.

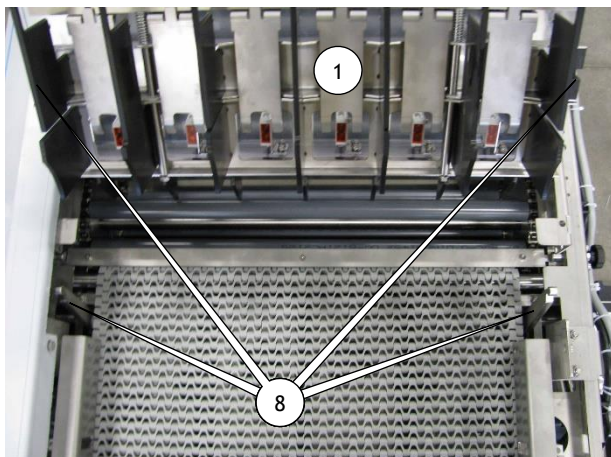
A görgős pálya (2) és a tálca szállítószalag (3) alatt található csepegtetőtálcákhoz közvetlenül hozzá lehet férni.



Ha egy kiegészítőként elérhető adagoló szállítószalag is a Speedpack része, a csepegtetőtálca (4) közvetlenül a szalag alatt található.

A kiegészítőként elérhető tálca rakodó alatt is van csepegtetőtálca (5).



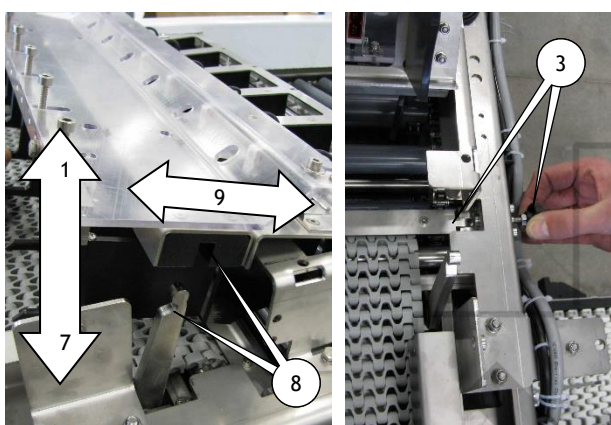


ÁTADÓ LEMEZEK ELTÁVOLÍTÁSA

Az adagoló szállítószalag és a görgős pálya közötti kapuk alatt található lemezek könnyű takarításához el lehet őket távolítani.

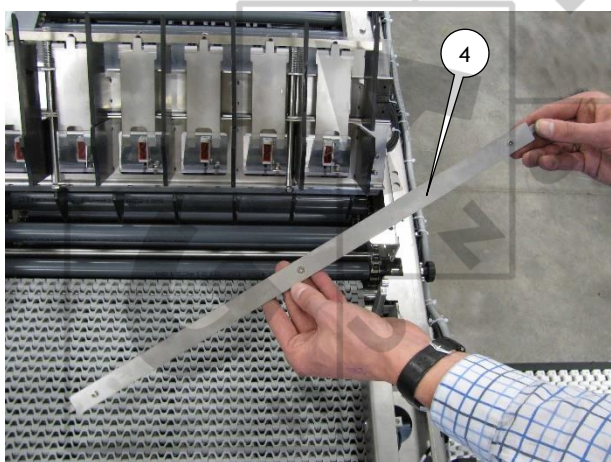
Kövesse az alábbi folyamatot a levételhez:

1. Emelje fel az egész kaput.
2. Emelje fel a tálcázó egyik oldalán található borítást.
3. Húzza meg a tálcázó oldalán található fogantyút és ezzel egyidőben emelje fel a lemezt a tartó szerkezetből.
4. Távolítsa el a lemezt.



A lemez visszahelyezéséhez kövesse az alábbi folyamatot:

5. Helyezze el a lemezt a tartó szerkezetbe a tálcázó egyik oldalán.
6. A tálcázó másik oldalán húzza meg a fogantyút, helyezze el a lemezt ezen az oldalon is majd lazítson a fogantyún.
7. Engedje le a kaput
8. Győződjön meg róla, hogy a tálcázó mindkét oldalán levő meghajtó karok megfelelően illeszkednek a mozgó kapuk meghajtó rúdjának illesztéseibe.
9. Lehetőség van a meghajtó rúd mozgatására is, hogy illeszkedjen a meghajtó karokba.

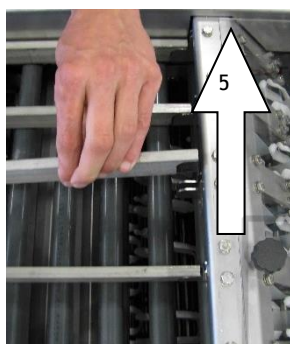
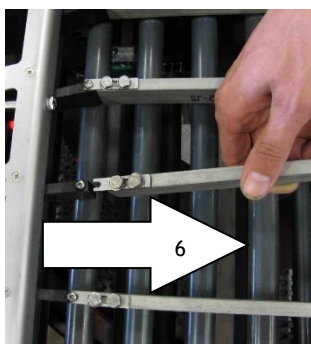


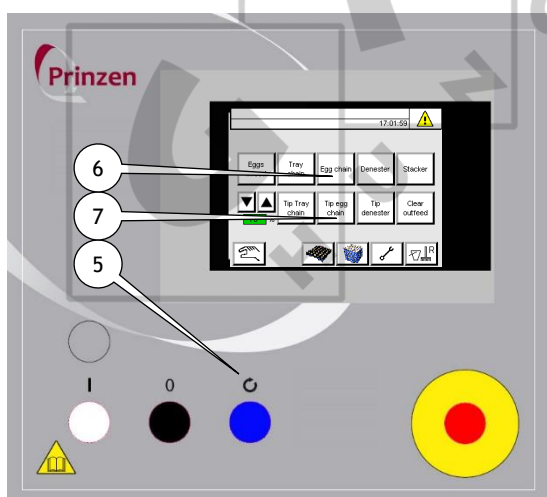
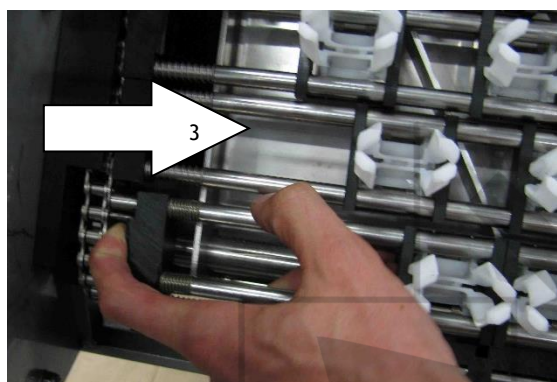
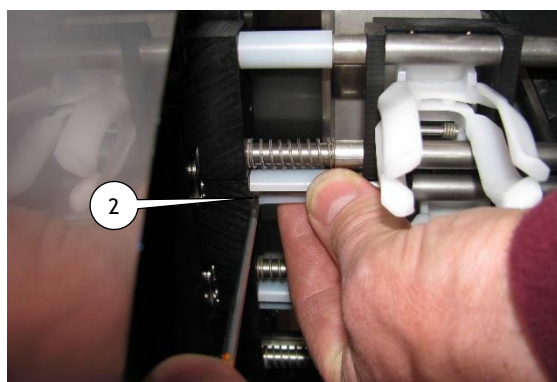
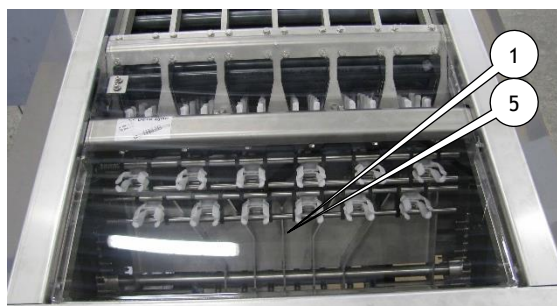


TOJÁSVEZETŐK ELTÁVOLÍTÁSA

A görgős pálya egyszerű tisztításához lehetőség van a tojásvezetők (4) eltávolítására.

A vezető eltávolításához emelje fel azt a fogós szállító rendszer oldalánál (5), és húzza előre, az adagoló kaputól (6) ellentétes irányba.





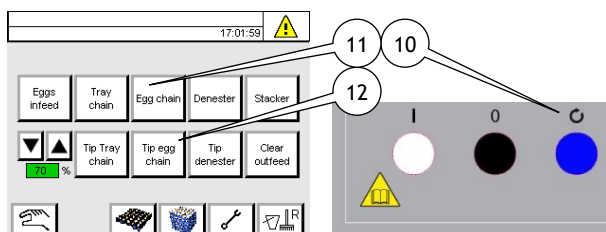
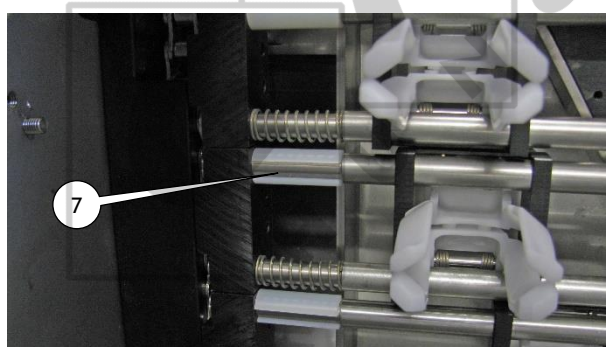
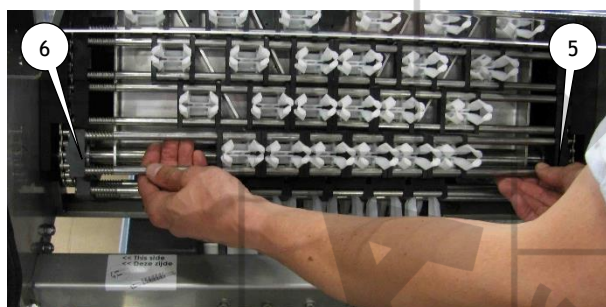
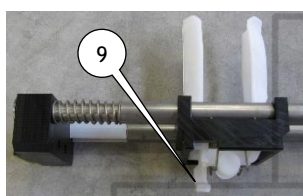
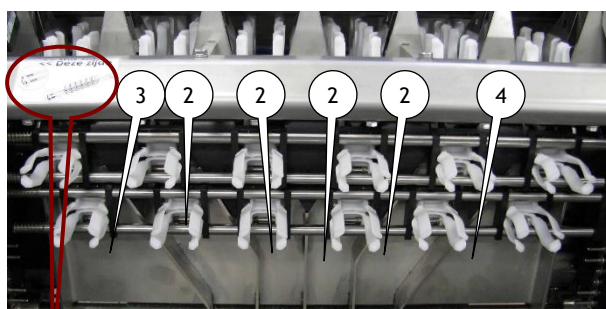
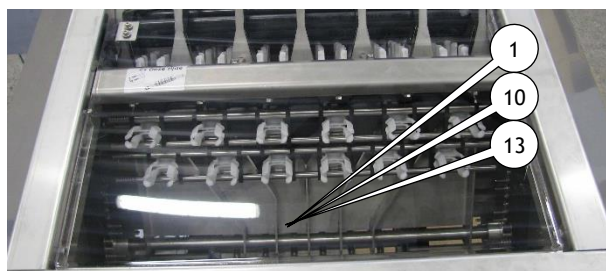
FOGÓ TENGELYEK ELTÁVOLÍTÁSA

A fogós szállítórendszer egyszerű tisztításához lehetőség van a fogós tengelyeket a fogókkal együtt eltávolítani.

Csak néhány tengelyhez lehet hozzáférni a szállító rendszerben. Eltávolításuk után a rendszernek pár újabb forgást kell végrehajtania, hogy újabb tengelyek váljanak elérhetővé.

Kövessen az alábbi folyamatot a tengelyek eltávolításához:

1. Nyissa fel a fogós szállító rendszer fedelét.
2. Távolítsa el a biztonsági kapcsolót.
3. Tolja el a rugós tartóelemet a fogók felé, majd távolítsa el.
4. Távolítsa el a fogós tengelyt.
5. Néhány tengely eltávolítása után zárja le a fedelet és nyomja meg a reset gombot.
6. Nyomja meg a tojáslánc gombot.
7. Párszor nyomja meg a tojás csúcsára állítás gombot.
8. Nyissa fel a fedelet és távolítsa el a következő elérhető tengelyeket.



Kövesse az alábbi folyamatot a tengelyek visszahelyezéséhez:

1. Nyissa fel a fogós szállító rendszer borítását.
2. Győződjön meg arról, hogy a fogók a megfelelő helyükre kerülnek vissza a tengelyben . A középső 4 fogóknak illeszkednie kell a 4 fogó-vezetőbe.
3. A bal szélső fogóknak igazodniuk kell a bal szélső fogó-vezetőkhöz.
4. A jobb szélső fogóknak igazodniuk kell a jobb szélső fogó-vezetőkhöz.


FIGYELEM!

A fogók vezetőkhöz való rossz elhelyezése azonnali károkat okozhat amint a berendezés elindul.

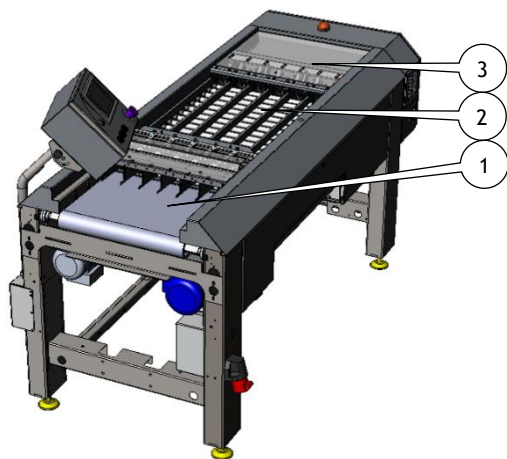
5. Tegye a tartóelemet (nem a rugósat) a jobb szállítólánc szegjére.
6. Tolja a rugós tartóelemet a fogók felé és tegye rá a bal szállítólánc szegjére.
7. Helyezze el a biztonsági kapcsot.
8. Győződjön meg arról , hogy a rugós tartóelem a bal oldali szállítóláncre került! Ez egy matricával is jelölve van!
9. Ha a tengely a másik irányba néz, akkor a nyitó/záró kapocs megsérül.


FIGYELEM!

A fogó tengely a szállítóláncon való rossz elhelyezése azonnali károkat okozhat amint a berendezés elindul.

10. Néhány tengely elhelyezése után zárja le a borítást és nyomja meg a reset gombot.
11. Nyomja meg a tojáslánc gombot.
12. Párszor nyomja meg a tojás csúcsára állítás gombot.
13. Nyissa fel újra a borítást és helyezzen el néhány újabb tengelyt.

TISZTÍTÁSI UTASÍTÁSOK



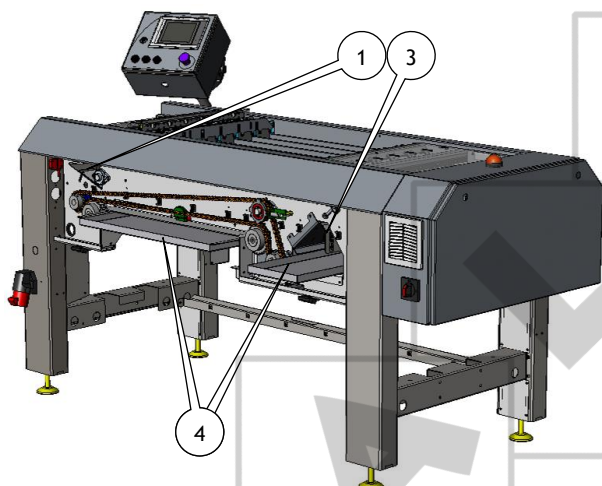
TÁLCÁZÓ TISZTÍTÁSA

ADAGOLÓ SZÁLLÍTÓSZALAG

Az adagoló szalagot (1) műanyag le húzóval és nedves törölronggyal vagy kefével tisztítsa. A szalag hátsó részét sűrített levegővel tisztítsa meg.

GÖRGŐS PÁLYA

Sűrített levegővel tisztítsa meg a görgős pályát (2). Nedves törölronggyal szabaduljon meg a tartós szennyeződéstől.



FOGÓS SZÁLLÍTÓ RENDSZER

Sűrített levegővel tisztítsa meg a fogós szállítót (3). Nedves törölronggyal szabaduljon meg a tartós szennyeződéstől.

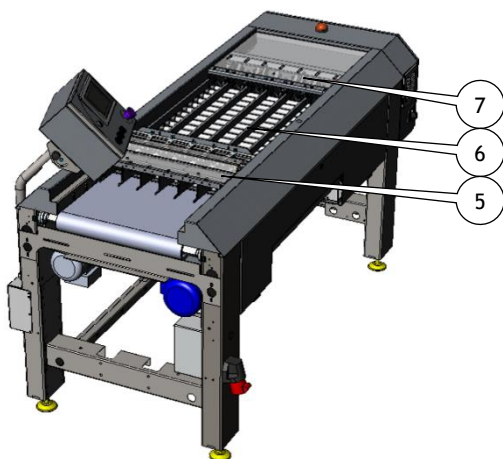
CSEPEGTETŐTÁLCÁK

Távolítsa el a csepegtetőtálcaikat (4) és vízzel mossa le őket.



FIGYELMEZTETÉS!

Gondoskodjon a szemvédelemről amikor sűrített levegővel tisztítja a berendezés egyes részeit.

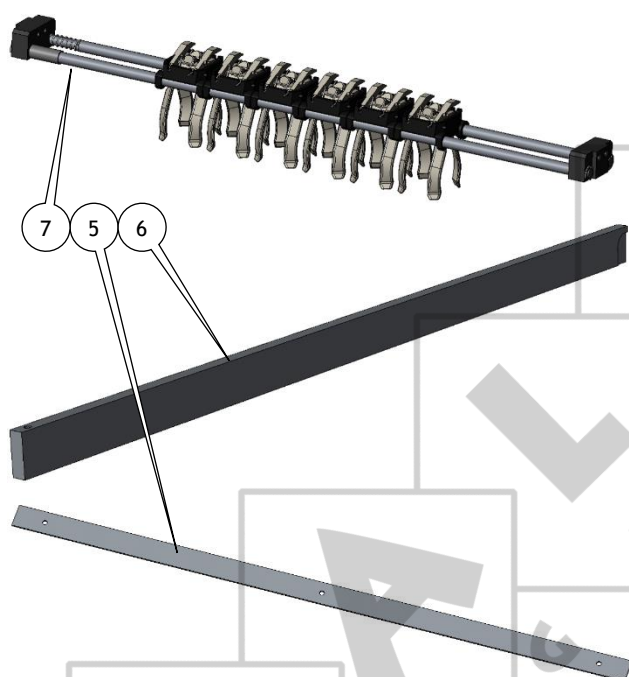


ÁTADÓ LEMEZ

Az átadó lemezek (5) tisztításához távolítsa el őket és áztassa be meleg (maximum 40 fokos) vízbe, amíg a szennyeződés fel nem lazul. Ez eltarthat pár órát is. Ezután öblítse le a lemezt. Sűrített levegővel szárítsa meg mielőtt visszahelyezné.

GÖRGŐS PÁLYA VEZETŐK

A görgős pálya vezető (6) tisztításához távolítsa el őket és áztassa be meleg (maximum 40 fokos) vízbe, amíg a szennyeződés fel nem lazul. Ez eltarthat pár órát is. Ezután öblítse le a vezetőket. Sűrített levegővel szárítsa meg mielőtt visszahelyezné.



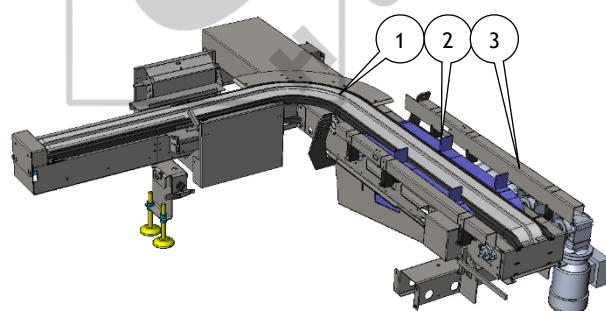
FOGÓK

A fogók (7) tisztításához távolítsa el őket és áztassa be meleg (maximum 40 fokos) vízbe, amíg a szennyeződés fel nem lazul. Ez eltarthat pár órát is, majd öblítse le a fogókat. Sűrített levegővel szárítsa meg mielőtt visszahelyezné.



FIGYELMEZTETÉS!

Gondoskodjon szemvédelemről amikor sűrített levegővel tisztítja vagy szárítja a berendezés részeit.

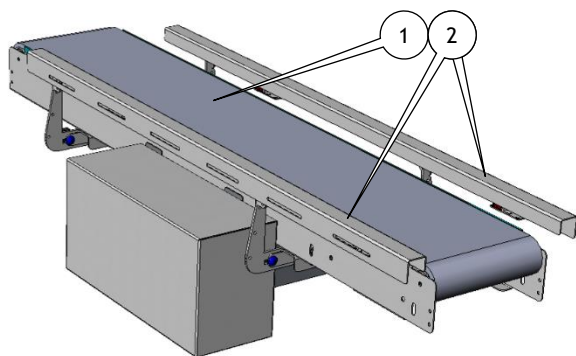


ÍVELT SZÁLLÍTÓSZALAG

Használjon sűrített levegőt a szalag (1) tisztításához.

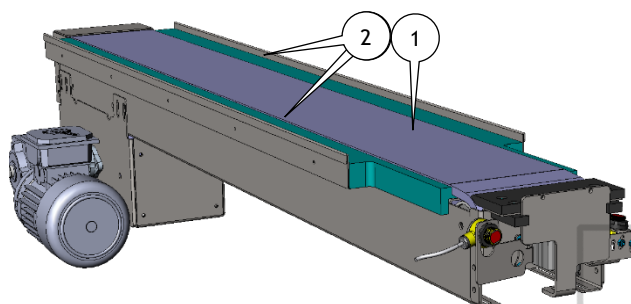
TÁLCA SZÁLLÍTÓSZALAG

Használjon sűrített levegőt a fogazott szalag (2), műanyag lehúzó és nedves törlerongyot a vezetők (3) tisztításához.



KIVEZETŐ SZÁLLÍTÓSZALAG

Használjon sűrített levegőt a szalag (1), műanyag lehúzó és nedves törlőrongyot a vezetők (2) tisztításához.



KIEGÉSZÍTŐKÉNT ELÉRHETŐ TÁLCA BEHORDÓ

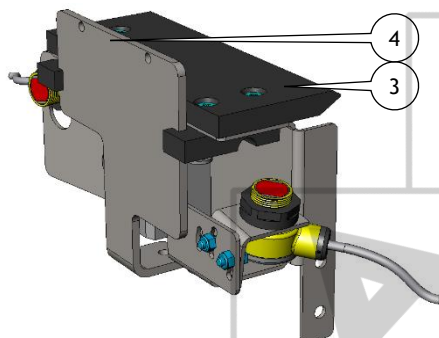
SZALAG

Használjon sűrített levegőt a szalag (1), műanyag lehúzó és nedves törlőrongyot a vezetők (2) tisztításához.



FIGYELMEZTETÉS!

Gondoskodjon szemvédelemről amikor sűrített levegővel tisztítja a berendezés részeit.

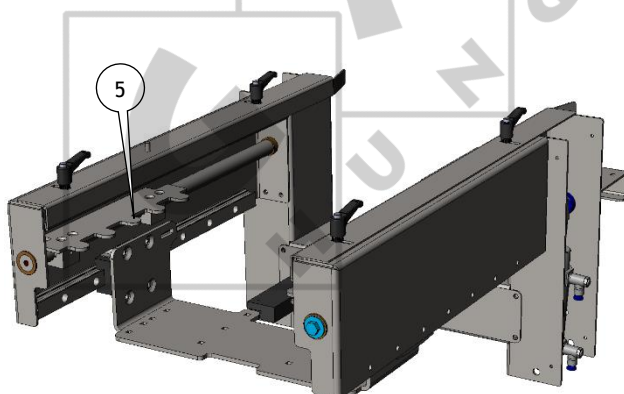


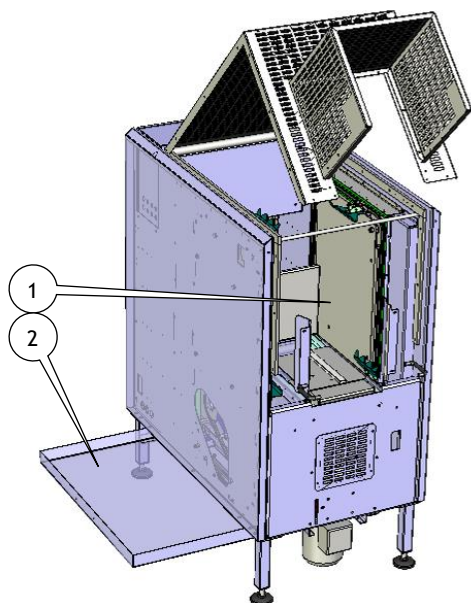
MEGÁLLÍTÓ

A tálcát (3) és a megállítót (4) műanyag lehúzóval és nedves törlőronggyal tisztítsa.

FOGÓK

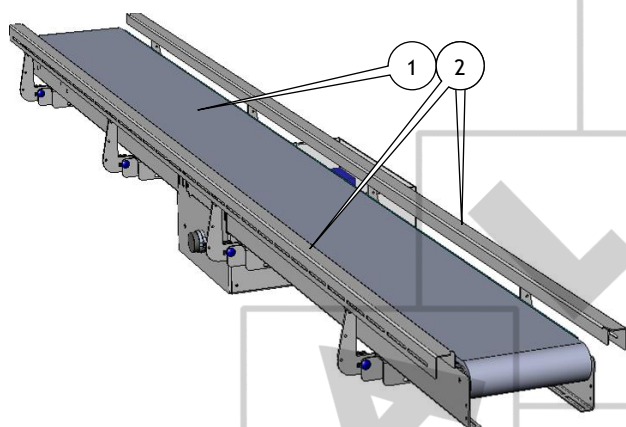
A fogókat (5) műanyag lehúzóval és nedves törlőronggyal tisztítsa.





KIEGÉSZÍTŐKÉNT ELÉRHETŐ TÁLCA RAKODÓ

A tálca rakodó belsejét (1) műanyag le húzóval és nedves törlőronggyal tisztítsa. Távolítsa el a csepegtetőtálcat (2) és vízzel mossa le.



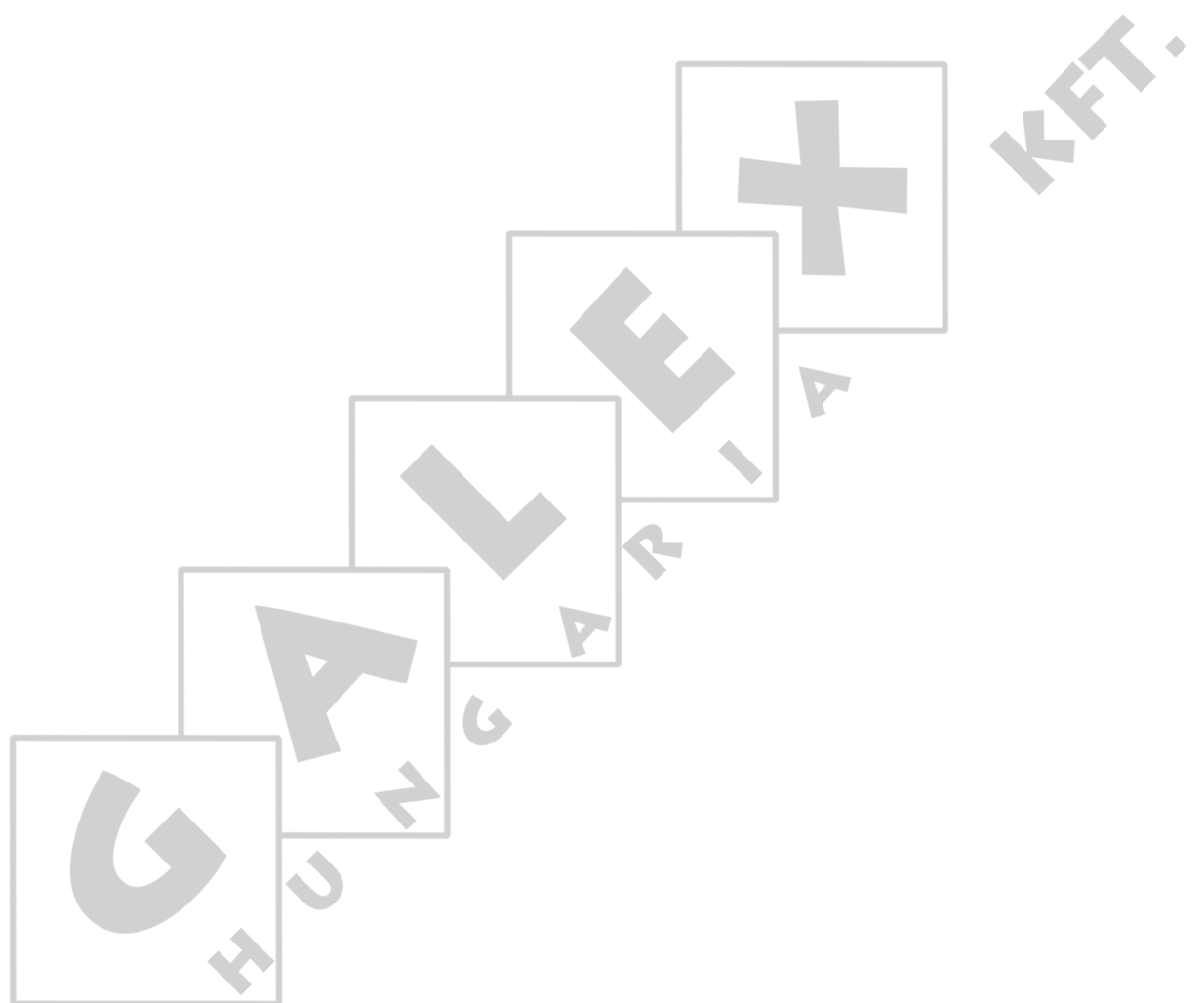
KIEGÉSZÍTŐKÉNT ELÉRHETŐ BEHORDÓ SZÁLLÍTÓSZALAG

Használjon sűrített levegőt a szalag (1), műanyag le húzót és nedves törlőrongyot a vezetők (2) tisztításához.



FIGYELMEZTETÉS!

Gondoskodjon szemvédelemről amikor sűrített levegővel tisztítja a berendezés részeit.



5. MEGELŐZŐ KARBANTARTÁS



ÁLTALÁNOS

Csak olyan szakemberek végezhetnek karbantartást, javítási munkákat és egyéb hibás vagy elhasznált részek cseréjét, akik rendelkeznek megfelelő tudással a telepítés és működtetés terén.

Ha karbantartás közben a berendezés állapotával kapcsolatban kérdések merülnek fel, kérjen tanácsot az Ön Prinzen kereskedőjétől.

Nehéz vagy különleges javítási munka esetén kérjen tanácsot az Ön Prinzen kereskedőjétől.

Ellenőrzéseket a berendezés működése előtt, alatt és után kell elvégezni. A mechanikai hibákat, mint pl. kilazult csavarok és golyóscsapágyak a felfedezésük után azonnal javítani kell.

A vezérlő felelős a mechanikai hibákra utaló rendellenes hangok és egyéb más szokatlan jelek észrevételéért és azok beazonosításáért. Ha a vezérlő nem tudja beazonosítani a hiba helyét, akkor be kell fejeznie a telepítést és értesítenie kell a felügyelőjét.

Tegyen megelőző intézkedéseket a rágcsálók ellen, mivel azok kárt tehetnek az elektromos kábelekben.

BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK

A vezérlés, tisztítás, karbantartás vagy üzemzavar elhárítás előtt olvassa el a **Bevezetés** és **Biztonsági előírások** fejezeteket.

KARBANTARTÁSI FELSZERELÉSEK

Általában azt tanácsoljuk, hogy a következő eszközök álljanak rendelkezésre a Prinzen berendezések karbantartásához:

- Lakat
- Kenőanyagok
- Imbuszkulcs készlet
- Csavarkulcs készlet
- Csavarhúzó

AJÁNLOTT KENŐANYAGOK

A Prinzen Interflon Fin Food Lube Teflon spray-t és Griffon HR260 Silicone spray-t használ. Az alábbi táblázatban további kenőanyagokat találhat a gyártójukkal együtt. A gyártók weboldalán találhat helyi kereskedőt a kívánt kenőanyaghoz.

Alkatrészek:	Kenőanyag:	Kiszerelés:	Márka:			Élelmiszer-minőség:
Láncok Rúdvégek Vezetők Bronz siklócsapágyak	Fin Food Lube	Aerosol		www.interflon.com	Interflon	Igen
	Fin Lube TF	Aerosol				Nem
	TF089 PTFE spray	Aerosol		www.griffon.nl	Griffon	Nem
	Klüberoil 4NH1 4-220N	Aerosol		www.klueber.com	Klüber	Igen
	Klüberoil CM 1-220	Aerosol				Nem
	Cassida PL (Cassida FL5)	Aerosol		www.fuchs.com	Fuchs	Igen
	Gleitmo 985	Aerosol				Nem
Műanyag vezetők Műanyag siklócsapágyak	HR260 Silicone spray	Aerosol		www.griffon.nl	Griffon	Nem
	UNISILKON M 2000	Aerosol		www.klueber.com	Klüber	Igen
	Cassida Silicone fluid spray	Aerosol		www.fuchs.com	Fuchs	Igen
	Stabylan SI 210	Aerosol				Nem

	FIGYELEM! Ha más típusú kenőanyagokat kíván használni, mint amit a Prinzen használ, akkor győződjön meg, hogy ezek nem képeznek káros vegyületeket amikor a Prinzen által használt kenőanyagokkal érintkeznek.
	MEGJEGYZÉS! Használjon H1 besorolású kenőanyagokat. Ezeket a kenőanyagokat lehet használni az élelmiszer- feldolgozó iparban.
	MEGJEGYZÉS! Kenőanyagok maradványait vegyi hulladékként kell kezelni.
	TIPPI! A Prinzen Interflon Fin Food Lube Teflon spray-t és Griffon HR260 Silicone spray-t használ.

ÁLTALÁNOS KARBANTARTÁSI FOLYAMAT

A karbantartás megkezdése előtt kövesse az alábbi lépéseket:

- Ellenőrizze, hogy az összes termék (tojások, tálcák, ...) eltávolításra kerültek
- Kapcsolja ki a berendezést és biztosítsa véletlenszerű bekapcsolás ellen
- Végezze el a karbantartást
- Ellenőrizze a berendezés állapotát a karbantartás során

Végezze el a karbantartást a **Megelőző karbantartási utasítások** fejezetben leírt tanácsok és időközök szerint.



TIPPI!

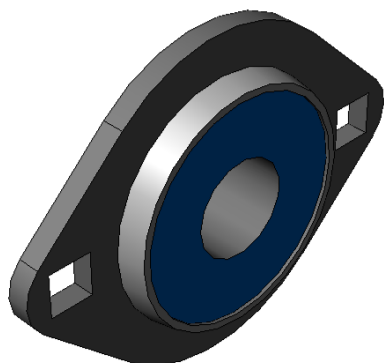
Az itt leírt karbantartási tanácsok és időközök általánosak. Az Ön adott termékéhez és termelési folyamataihoz igazodva a karbantartási menetrend változtatására lehet szükség. Az első hónapokban figyelje meg a berendezés teljesítményét és a karbantartás hatásait. Ha szükséges változtasson a karbantartási eljáráson és menetrenden.

KARBANTARTÁS UTÁN

A karbantartási munkálatok elvégzése után bizonyosodjon meg:

- Összes retesz biztosítva van.
- Összes biztonsági borítás a helyén van és a biztonsági ajtók záva vannak.
- Minden eszközt eltávolított a berendezésből.
- A felesleges kenőanyag eltávolításra került.
- A berendezés le lett tesztelve a termelés előtt.

ALKATRÉSZEK KARBANTARTÁSA



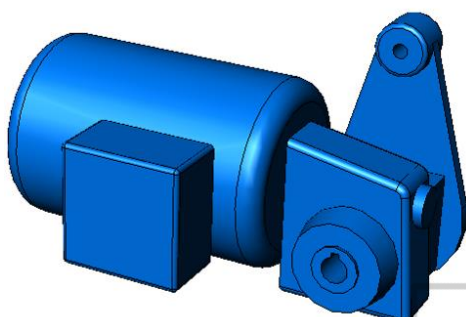
CSAPÁGYAK

A Prinzen berendezéseiben a csapágyak nincsenek zsírzőfejjel ellátva. Ezek a csapágyak élethosszig tartó kenéssel vannak ellátva, nincs szükség olajozásra.



TIPPI!

Az összes csapágy egy életre le van zárva és kenéssel van ellátva.



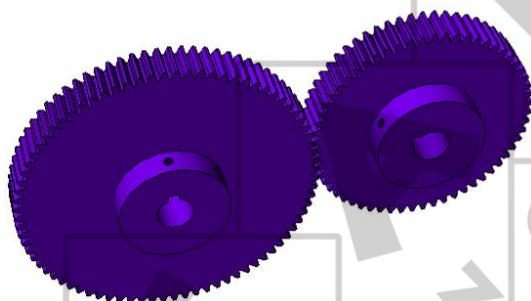
MOTOROK ÉS ÁRAMVÁLTÓK

A Prinzen berendezéseiben a motor-áramváltók élethosszig tartó kenéssel vannak ellátva, nincs szükség olajcserére.



TIPPI!

Az összes motor élethosszig tartó kenéssel van ellátva.



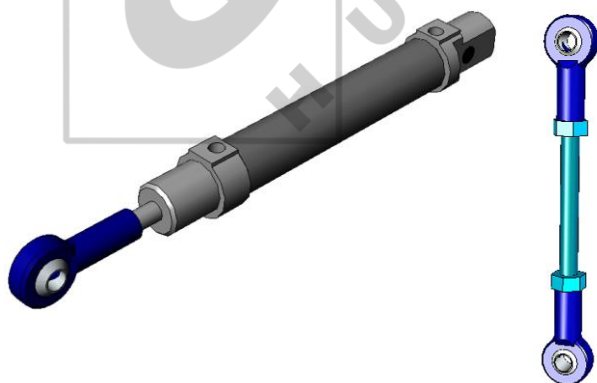
FOGASKEREKEK

A Prinzen berendezéseiben műanyag fogaskerekeket használnak, ezeknek nincs szükségük kenésre.



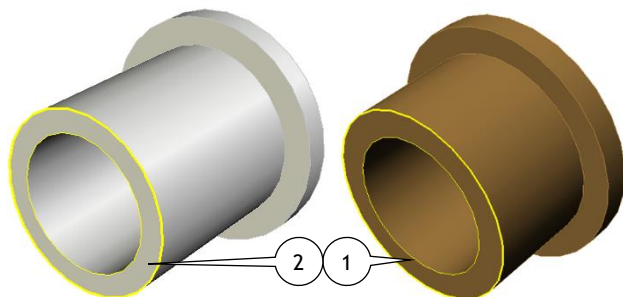
TIPPI!

Az összes fogaskerék műanyagból készül és nincs szükség a kenésükre.



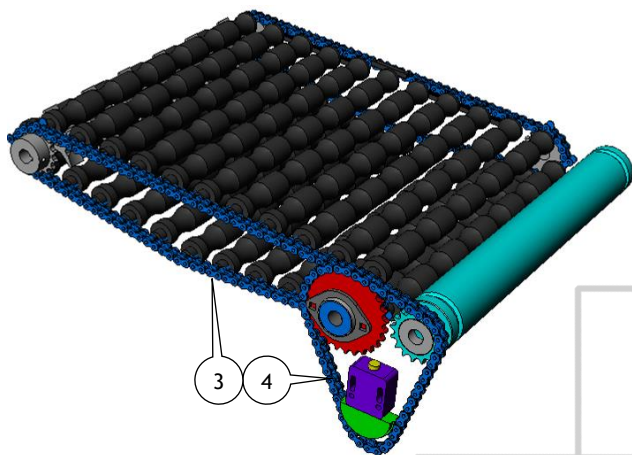
RÚDVÉGEK

A rúdvégeknek heti olajozásra van szükségük. Minden termelésben töltött 40 óra után kezelje le teflon spray-vel. A vízzel megtisztított rúdvégeket azonnal olajozni kell.



SIKLÓCSAPÁGYAK

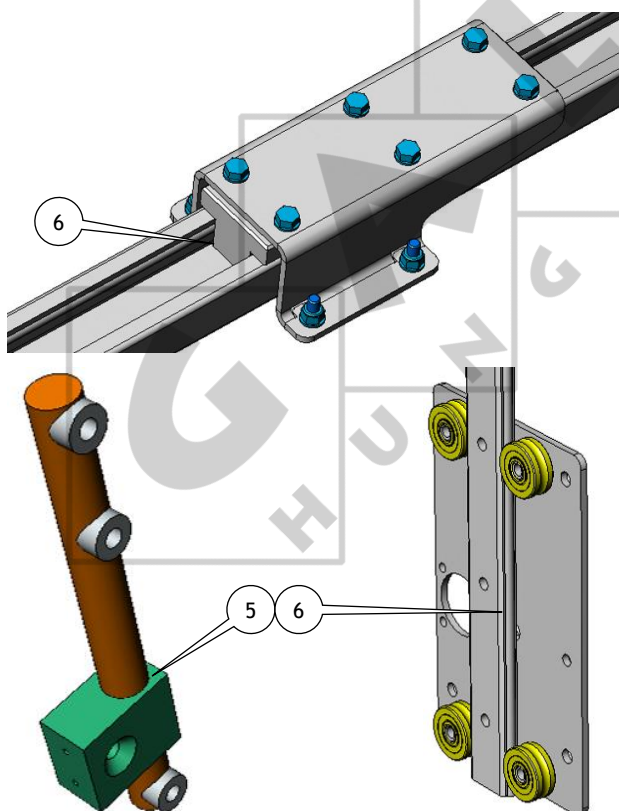
A Prinzen berendezésein bronz (1) és műanyag (2) siklócsapágyakat használnak. Mindkét típusnak heti olajozásra van szüksége. A bronz csapágyakat teflon spray-vel, a műanyag csapágyakat szilikon spray-vel kenje. Ezt minden 40 óra termelési idő után tegye meg. A vízzel megtisztított siklócsapágyakat azonnal olajozni kell.



LÁNCOK

A Prinzen berendezéseiben különböző típusú láncokat használnak : szállítóláncokat (3) és meghajtóláncokat (4).

A szállítóláncok a termékhordozókat (például tojásfogókat) szállítanak. Ellenőrizze ezeket a láncokat havonta és minden termelésben eltöltött 200 óra után olajozza be őket teflon spray-vel. A meghajtóláncok továbbítják a forgó mozgást egyik tengelyről a másikra. Rendszerint ezek a láncok egy láncfeszítővel vannak ellátva. Ellenőrizze ezeket a láncokat félévente és minden termelésben eltöltött 1200 óra után olajozza be őket teflon spray-vel. A vízzel megtisztított láncokat azonnal olajozni kell.

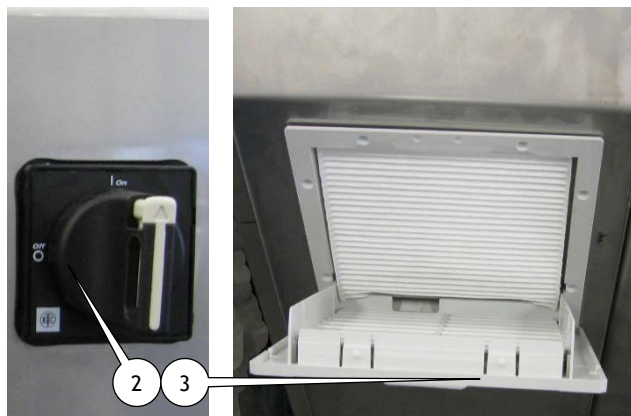


VEZETŐK

A Prinzen rendszereiben különböző típusú (lineáris) vezetőt használnak:

A műanyag vezetőket (5) hetente szilikon spray-vel kenje. Ezt minden termelésben eltöltött 40 óra után ismétlje meg. A többi vezetőt (6) havonta teflon spray-vel kenje. Ezt minden termelésben eltöltött 200 óra után ismétlje meg.

Olajozás előtt oldószerrel és puha törlőronggyal tisztítsa meg a vezetőket. Ne juttasson kenőanyagot közvetlenül a vezetőkre. Rongy segítségével vigyen fel egy vékony réteggel a kenőanyagból. A vízzel megtisztított vezetőket azonnal olajozni kell.



A KAPCSOLÓSZEKRÉNY SZŰRŐJE

Bizonyos berendezések légbevezető és legkivezető nyílásokkal és az ezekhez tartozó szűrőkkel vannak ellátva. Ebben az esetben ellenőrizze a szűrőket havi rendszerességgel a szennyeződések végett és cserélje ki amennyiben szükséges.

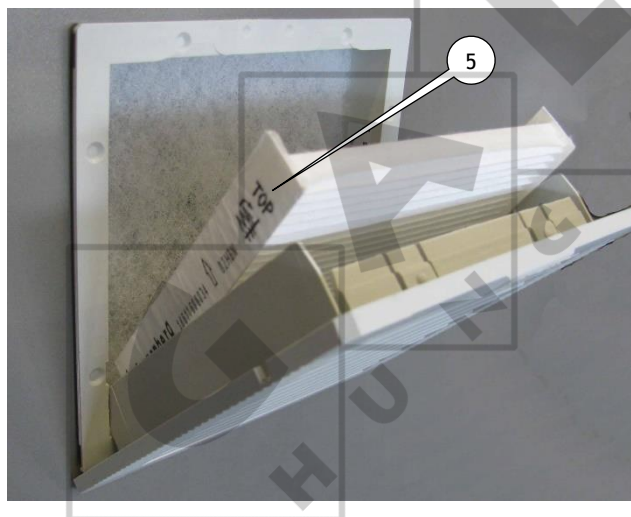
A kapcsolószekrény szűrőinek cseréjéhez kövesse az alábbi folyamatot:

1. Állítsa le a rendszert.
2. Zárja le a főkapcsolót a kapcsolószekrényben.
3. Nyissa fel a szűrőtartót a felső részen található kapocs segítségével.
4. Cserélje ki a szennyezett szűrőt.
5. Jegyezze meg a szűrő elhelyezkedését. A nyílaknak a kapcsolószekrény felé kell nézni, a "TOP" feliratnak pedig fent kell elhelyezkedni.
6. Zárja vissza a szűrőtartót.

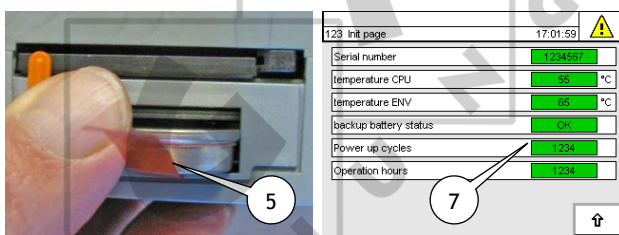
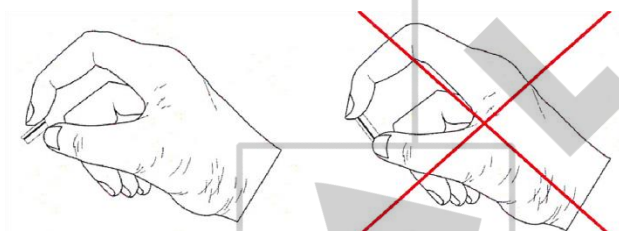
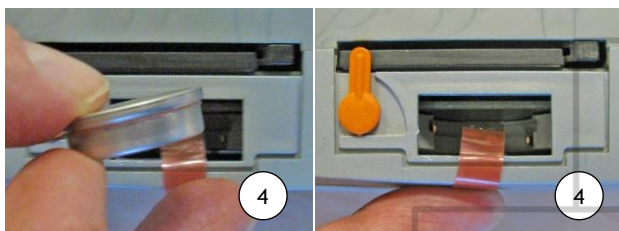
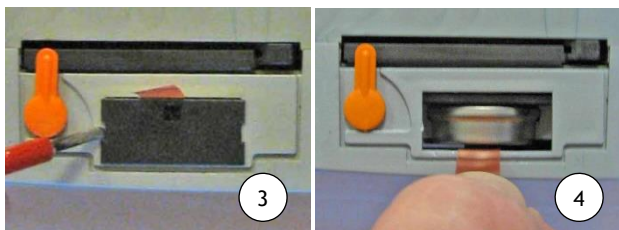
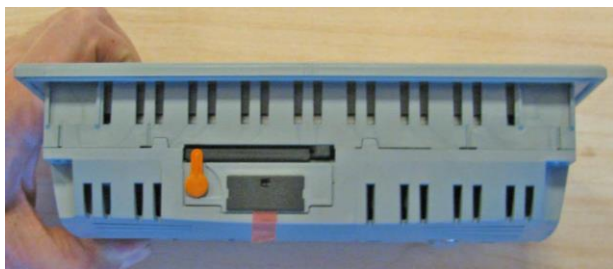


FIGYELMEZTETÉS!

Mindig zárja le a főkapcsolót mielőtt felnyitja a szűrőtartót!



PLC AKKUMULÁTOR CSERE



MEGJEGYZÉS!

A használt akkumulátorokat vegyi hulladékként kell kezelni.

Akkumulátor csere:

A rendszer paraméter beállításai a PLC memóriájában vannak eltárolva. Ha a berendezés nincs bekapcsolva, a memória áramellátását az akkumulátor látja el.



FIGYELEM!

Normál körülmények között soha ne távolítsa el az akkumulátort, mert adatvesztést vagy a berendezés hibás működését okozhatja.

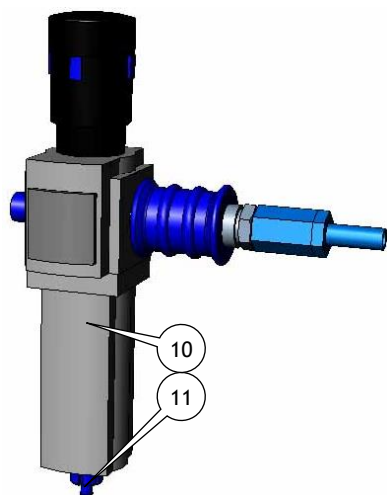
A beállítások elvesztésének elkerülése érdekében 2 évente cserélje ki a PLC akkumulátorát. Legyen kéznél tartalék akkumulátor mielőtt ez a 2 év letelne. Az akkumulátor egy hosszú élettartamú eszköz, de idővel szivároog belőle a folyadék, ezért ne raktározza el több mint 1,5 évig.

Akkumulátor típusa: CR2477N 3V
(Prinzen cikkszám: 8001500340).

Abban az esetben ha lemerült az akkumulátor, az "Akkumulátor kisült" ("Battery discharged") üzenet jelenik meg a képernyőn. Ilyenkor ne kapcsolja ki a berendezést addig amíg nem cseréli ki az akkumulátort!

Akkumulátor-csere folyamata:

- 1 Ha a berendezés ki van kapcsolva akkor kapcsolja be és hagyja futni legalább 10 percig.
- 2 10 perc után, kapcsolja ki a berendezést és most 10 perc alatt cserélje ki a régi akkumulátort az újra.
- 3 Érintse meg a burkolatot vagy más földelő csatlakozást, hogy megszabaduljon a teste bármilyen elektrosztatikus töltéstől. Távolítsa el az érintőképernyő hátsó részénél található borítást.
- 4 Óvatosan húzza ki a csíkot, hogy eltávolítsa a régi akkumulátort. Ne érintse meg a széleket.
- 5 Gondosan helyezze be az új akkumulátort a nyílásba. Győződjön meg róla, hogy a csík az új akkumulátor alatt marad és kilóg.
- 6 Zárja vissza a fedelet és kapcsolja be a berendezést.
- 7 Ellenőrizze az akkumulátor állapotát a CPU menüben és bizonyosodjon meg róla, hogy OK jelenik meg a képernyőn.



LEVEGŐELLÁTÁS

A Prinzen berendezéseibe érkező levegőellátásnak tisztának és száraznak kell lennie. Ez a levegő egy szűrővel ellátott vízleválasztón (10) halad át ami kiszűri a folyadékot és a különböző szennyeződéseket, amik a levegőelosztó csöveken keresztül keveredhettek bele a levegőbe.

A vízleválasztót manuálisan kell leengedni. Ezt naponta ellenőrizze és engedje le a vizet ha szükséges (11).

A vízleválasztó szűrőjét félévente ellenőrizze és tisztítsa vagy cserélje ki ha szükséges.



TIPPI!

Naponta ellenőrizze a kompresszor nyomástartályát és engedje le a vizet ha szükséges.

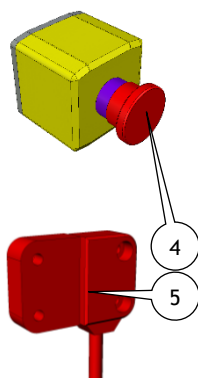
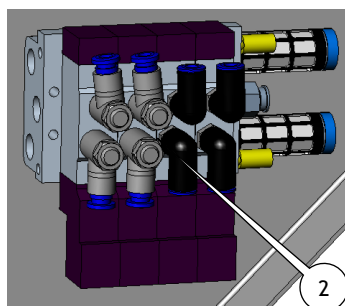
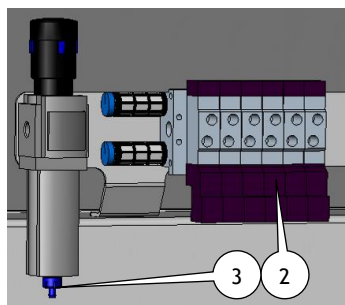


TIPPI!

A Speedpackben rendszerint nincs sűrített levegő által létrehozott mozgás. Csak akkor észlelhető ilyen típusú mozgás, ha a Speedpack kiegészítőként elérhető tálca behordót is tartalmaz.

MEGELŐZŐ KARBANTARTÁSI UTASÍTÁSOK

NAPI MEGELŐZŐ KARBANTARTÁS



TELJES BERENDEZÉS

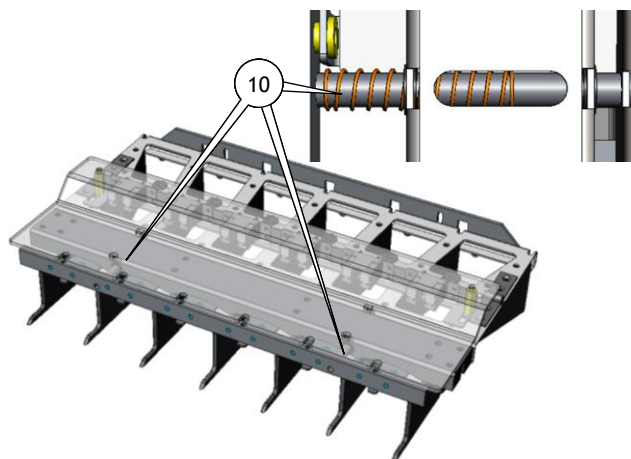
	Napi karbantartás:	Időköz (órák):	6
1	Figyeljen a rendellenes hangokra, vibrációra, hőre	8	
2	Ellenőrizze a teljes levegőellátást szívárgásért	8	
3	Engedje le a vízleválasztó levegőszabályozókat	8	
4	Ellenőrizze a vészgombok működését	8	
5	Ellenőrizze az opcionális biztonsági kapcsolók működését	8	



TIPPI!

A Speedpackben rendszerint nincs sűrített levegő által létrehozott mozgás. Csak akkor észlelhető ilyen típusú mozgás, ha a Speedpack kiegészítőként elérhető tálcá behordót is tartalmaz.

HETI MEGELŐZŐ KARBANTARTÁS



TÁLCÁZÓ

	Heti karbantartás:	Időköz (órák):	ó
10	A mozgó kapuk vezetőit kezelje le szilikon spray-vel (2x).		40
11	A szállítótengelyek fogóit kezelje le szilikon spray-vel.		40



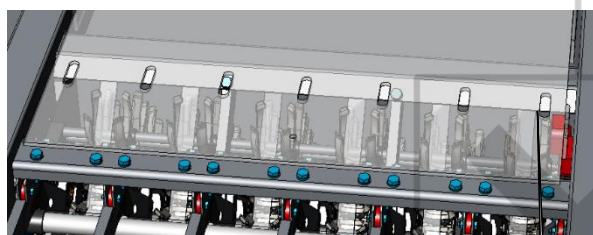
TIPPI!

A mozgó kapuk vezetőinek olajozására használja az erre kijelölt nyílásokat.



MEGJEGYZÉS!

Kerülje a kenőanyagok mozgó kapukkal való érintkezését, a tojások beszennyeződésének megakadályozása érdekében.



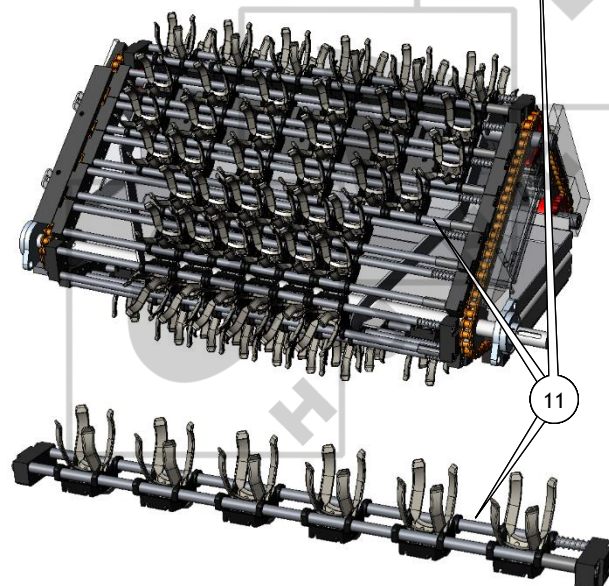
TIPPI!

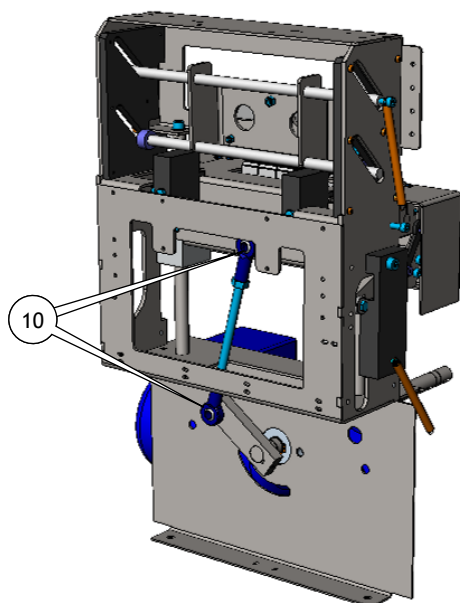
A tengelyek olajozására használja az erre kijelölt nyílásokat.



MEGJEGYZÉS!

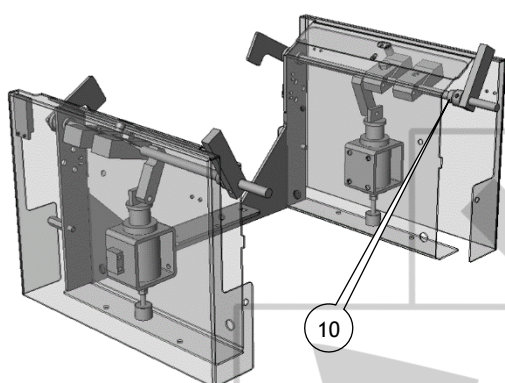
Kerülje a kenőanyagok fogókkal való érintkezését, a tojások beszennyeződésének megakadályozása érdekében.





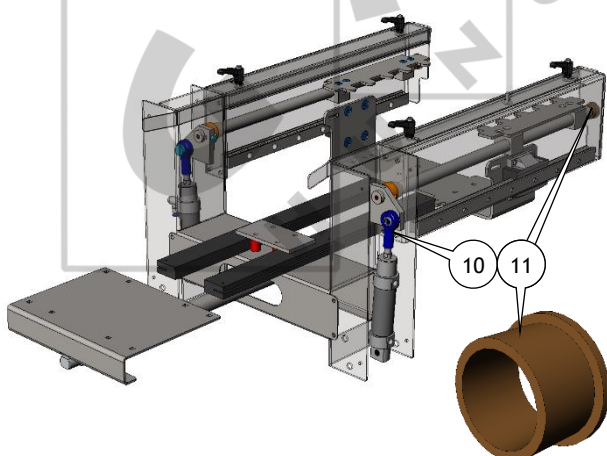
TÁLCA ADAGOLÓ

	Heti karbantartás:	Időköz (órák):	6
10	Az adagoló rúdvégeit kezelje le teflon spray-vel (4x)		40



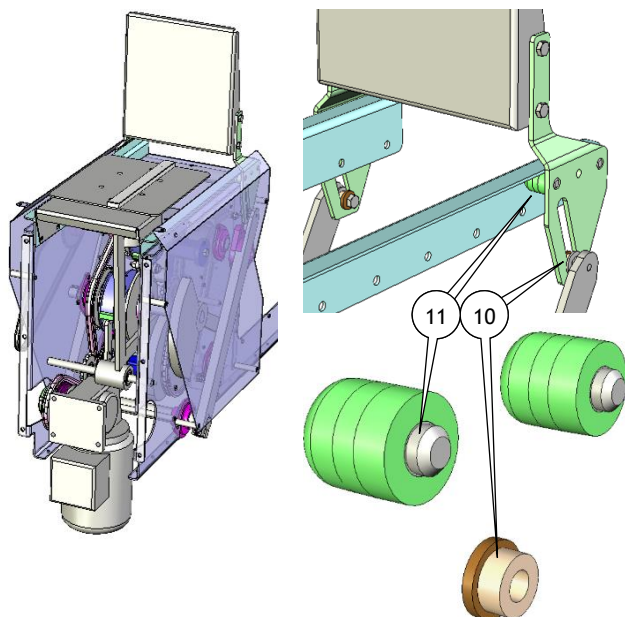
ÍVELT SZÁLLÍTÓSZALAG

	Heti karbantartás:	Interval (hours):	6
10	A megállító siklócsapágysait kezelje szilikon spray-vel (4x)		40



KIEGÉSZÍTŐKÉNT ELÉRHETŐ TÁLCA BEHORDÓ

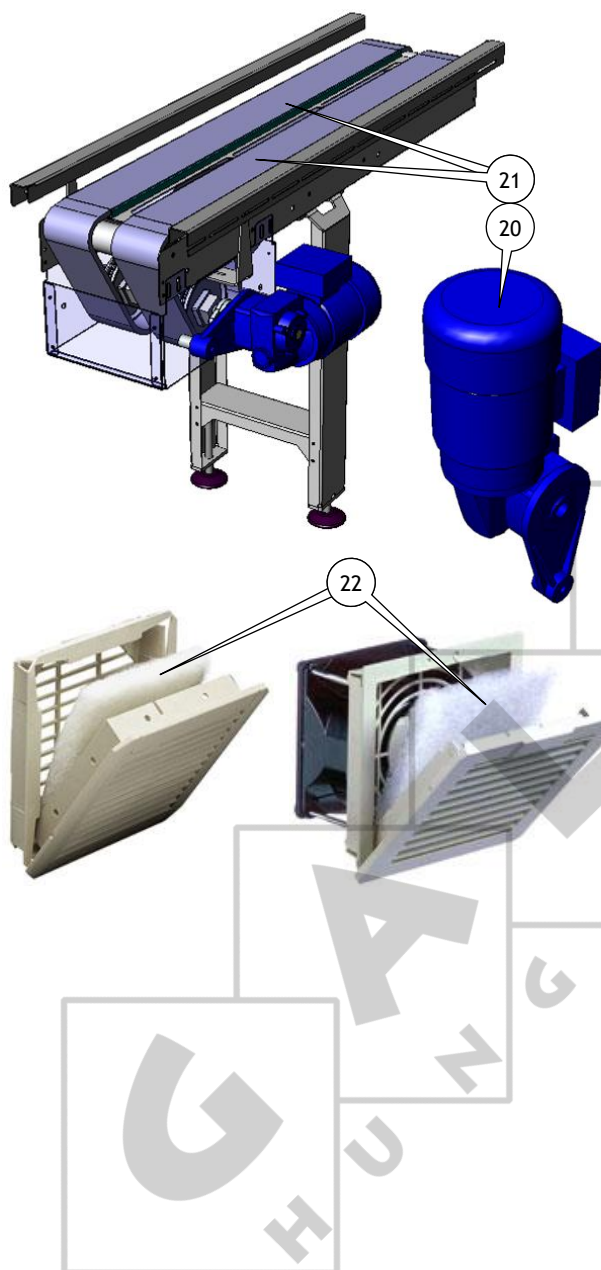
	Heti karbantartás:	Időköz (órák):	6
10	A fogók tengelyeinek rúdvégeit kezelje le teflon spray-vel (2x)		40
11	A fogók siklócsapágysait kezelje le szilikon spray-vel (4x)		40



KIEGÉSZÍTŐKÉNT ELÉRHETŐ TÁLCA RAKODÓ

	Heti karbantartás:	Időköz (órák):	ó
10	A toló síklócsapágyait kezelje teflon spray-vel (2x).		40
11	A toló szerkezet forgóit kezelje szilikon spray-vel (4x)		40

HAVI MEGELŐZŐ KARBANTARTÁS



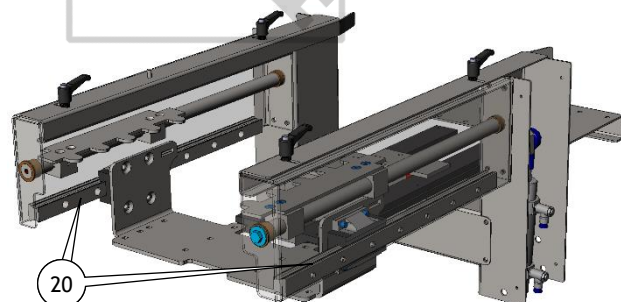
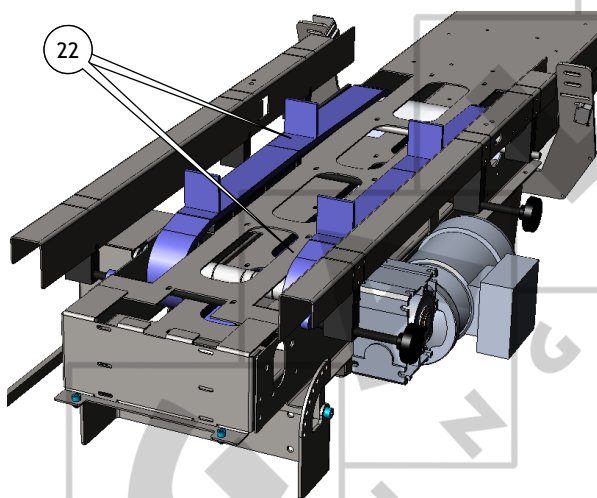
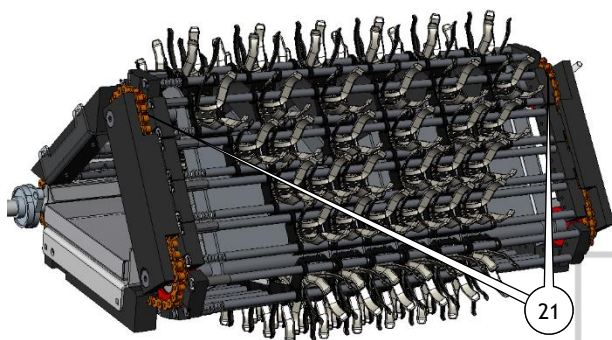
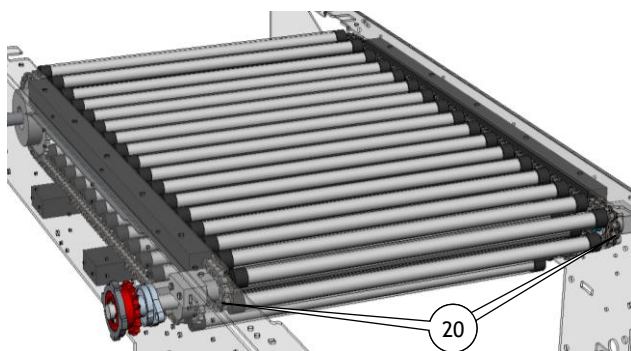
TELJES BERENDEZÉS

Havi karbantartás:	Időköz (órák):	6
20	Sűrített levegővel tisztítsa a motor ventilátorait	200
21	Ellenőrizze az összes szalagot a megfelelő feszülésért	200
22	Ellenőrizze a kapcsolószekrény szűrőit és cserélje ha szükséges	200
23	Ellenőrizze az elektromos kábeleket, hogy nem sérültek-e	200



FIGYELEM!

Gondoskodjon a szemvédelemről, ha sűrített levegővel tisztítja a motor ventilátorait.



TÁLCÁZÓ

	Havi karbantartás:	Időköz (órák):	ó
20	A görgős pálya szállítóláncait kezelje le teflon spray-vel (2x)		200
20	Ellenőrizze a szállítólánca kopását (2x)		200
20	Ellenőrizze a szállítólánca feszítését (2x)		200
21	A fogós rendszer szállítóláncait kezelje teflon spray-vel (2x)		200
21	Ellenőrizze a fogós rendszer szállítóláncai kopását (2x)		200
21	Ellenőrizze a fogós rendszer szállítóláncai feszítését (2x)		200
22	Ellenőrizze a tálcá szállítószalag feszítését		200
22	Ellenőrizze a tálcá szállítószalag kopását		200



TIPPI!

Csak a görgős pálya szállítóláncait olajozza be. Győződjön meg róla, hogy a fekete, gumis tartóvezető kezeletlen marad, mert a tengelyek meghibásodását okozhatja.



MEGJEGYZÉS!

Kerülje a görgős pálya tengelyeinek olajozását, hogy megakadályozza a tojások beszennyeződését.

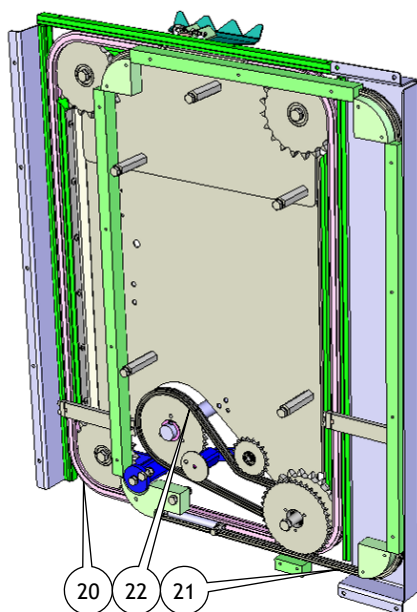


MEGJEGYZÉS!

Kerülje a fogós szállítórendszer fogóinak olajozását, hogy megakadályozza a tojások beszennyeződését.

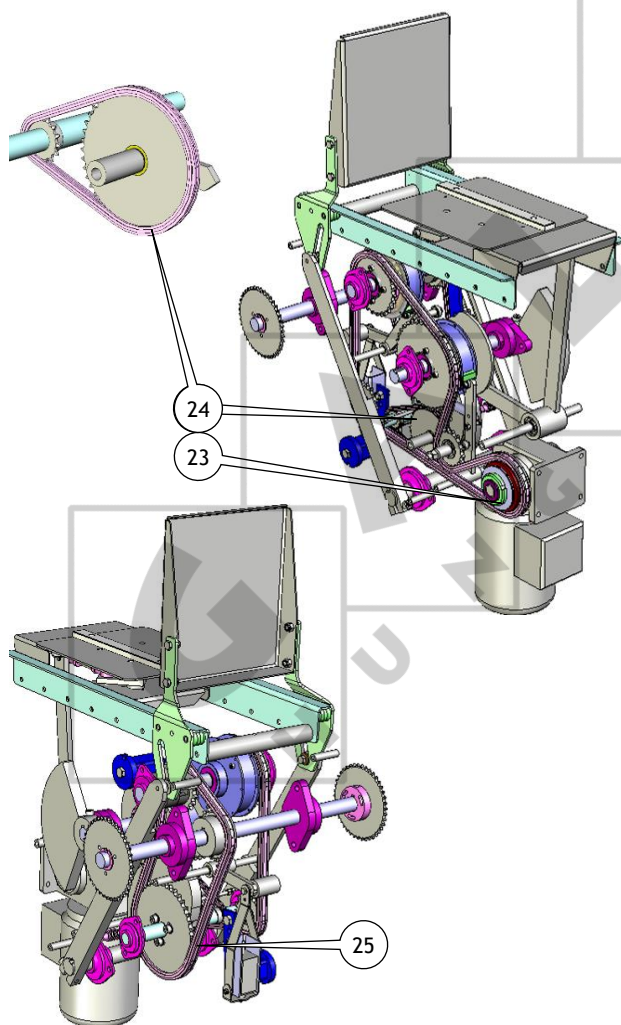
KIEGÉSZÍTŐKÉNT ELÉRHETŐ TÁLCA BEHORDÓ

	Havi karbantartás:	Időköz (órák):	ó
20	Oldószerrel és puha ronggyal tisztítsa a fogós vezetőket		200
20	A vezetőket kezelje teflon spray -vel . Ne olajozza közvetlenül a vezetőt , hanem egy rongy segítségével vigye fel rá egy vékony réteget.		200

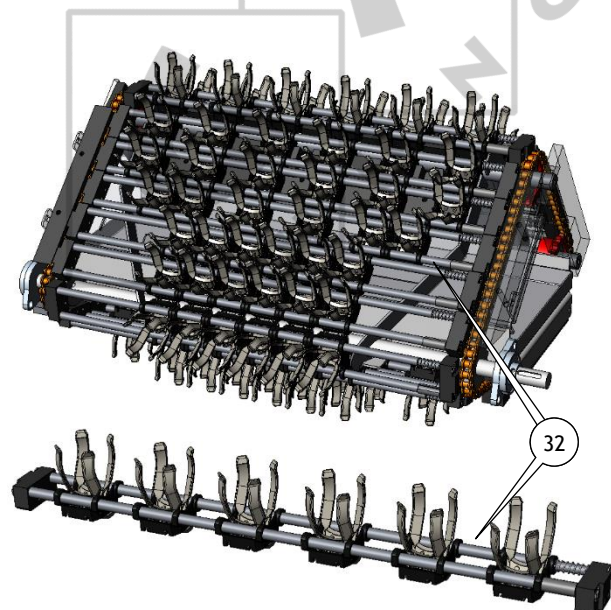
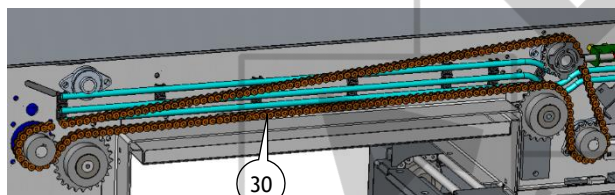
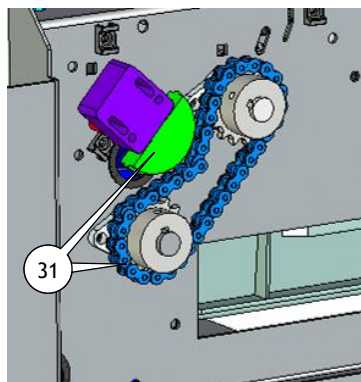
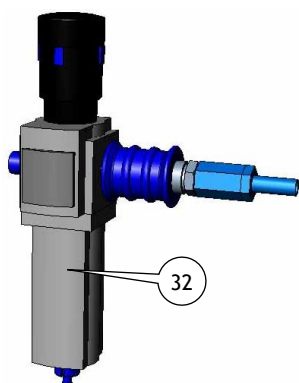


KIEGÉSZÍTŐKÉNT ELÉRHETŐ TÁLCA RAKODÓ

Havi karbantartás:	Időköz (órák):	6
20 A fogós szállító láncait kezelje teflon spray-vel (2x)		200
20 Ellenőrizze a láncok kopását (2x)		200
20 Ellenőrizze a láncok feszítését (2x)		200
21 A szintezőláncokat kezelje teflon spray-vel (2x)		200
21 Ellenőrizze a szintezőláncok kopását (2x)		200
21 Ellenőrizze a szintezőláncok feszítését (2x)		200
22 A meghajtóláncokat kezelje teflon spray-vel (2x)		200
22 Ellenőrizze a meghajtóláncok kopását (2x)		200
22 Ellenőrizze a meghajtóláncok feszítését (2x)		200
23 A fő meghajtóláncot kezelje teflon spray-vel		200
23 Ellenőrizze a fő meghajtólánc kopását		200
23 Ellenőrizze a fő meghajtólánc feszítését		200
24 A toló vezérműláncát teflon spray-vel kezelje		200
24 Ellenőrizze a vezérműlánc kopását		200
24 Ellenőrizze a vezérműlánc feszítését		200
25 A rakodó tálca forgó mozgását irányító láncot kezelje teflon spray-vel		200
25 Ellenőrizze a lánc kopását		200
25 Ellenőrizze a lánc feszítését		200



FÉLÉVES MEGELŐZŐ KARBANTARTÁS



TELJES BERENDEZÉS

Féléves karbantartás:	Időköz (órák):	6
30	Ellenőrizze az összes csapágy kopását	1200
31	Ellenőrizze a teljes berendezést, hogy nincs laza alkatrész	1200
32	Ellenőrizze a légszabályozó szűrőjét. Szennyeződés esetén tisztítsa meg vagy cserélje ki ha szükséges.	1200



TIPPI!

A Speedpackben rendszerint nincs sűrített levegő által létrehozott mozgás. Csak akkor észlelhető ilyen típusú mozgás, ha a Speedpack kiegészítőként elérhető tálca behordót tartalmaz.

TÁLCÁZÓ

Féléves karbantartás:	Időköz (órák):	6
30	A fő meghajtóláncot kezelje teflon spray-vel	1200
30	Ellenőrizze a fő meghajtólánc kopását	1200
30	Ellenőrizze a fő meghajtólánc feszítését	1200
31	Az adagoló szalag meghajtóláncát kezelje teflon spray-vel	1200
31	Ellenőrizze a meghajtólánc kopását	1200
31	Ellenőrizze a meghajtólánc feszítését	1200
32	Oldószerrel és puha ronggyal tisztítsa a szállítótengelyeket, majd szilikon spray-vel kezelje.	1200



TIPPI!

Ha a láncfeszítő sárga része láthatóvá válik, cserélje ki az adagoló szállítószalag meghajtóláncát.



TIPPI!

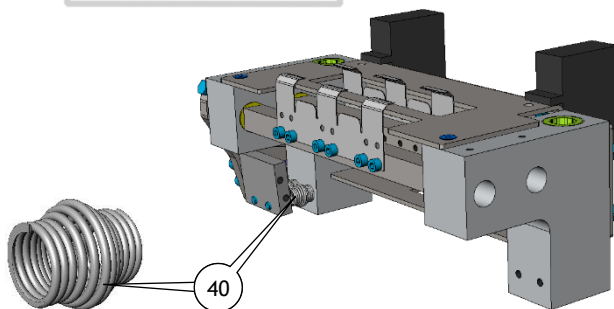
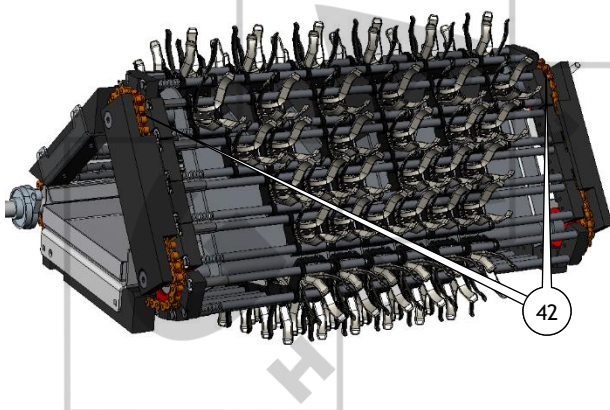
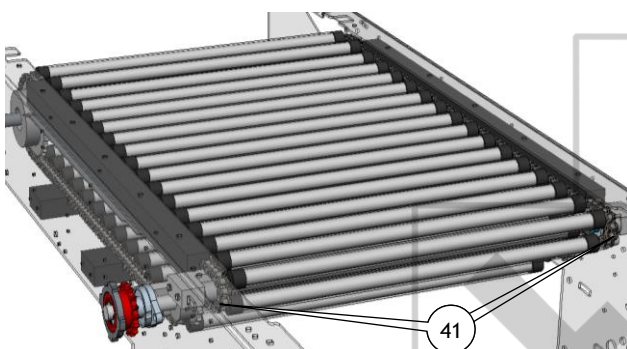
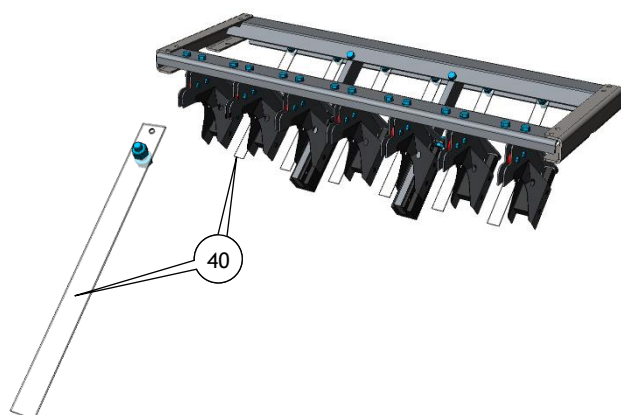
A tengelyek olajozására használja az erre kijelölt nyílásokat.



MEGJEGYZÉS!

Kerülje a fogós szállítórendszer fogóinak olajozását, hogy megakadályozza a tojások beszenyeződését.

ÉVES MEGELŐZŐ KARBANTARTÁS



TÁLCÁZÓ

Éves karbantartás:	Időköz(órák):	6
40 Cserélje ki a fogós szállítórendszer tompítólappjait	2400	
41 Cserélje ki a görgős pálya szállítóláncait	2400	
42 Cserélje ki a fogók szállítóláncait	2400	



VESZÉLY!

A szállítóláncok cseréje előtt bizonyosodjon meg arról, hogy a berendezés ki van kapcsolva és biztosítva van az esetleges bekapcsolás ellen.



FIGYELEM!

A szállítóláncok cseréje előtt lépjen kapcsolatba a Prinzen vevőszolgálatával!



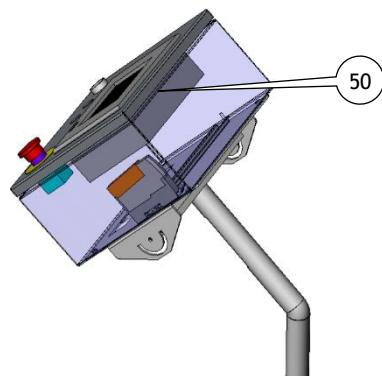
TIPPI!

Azt ajánljuk, hogy a szállítóláncok cseréjét egy Prinzen szervizmérnök végezze el évente.

TÁLCA ADAGOLÓ

Éves karbantartás:	Időköz(órák):	6
40 Ellenőrizze a rugókat, lehetséges sérüléseket keresve	2400	

2 ÉVES MEGELŐZŐ KARBANTARTÁS



TELJES BERENDEZÉS

2 éves karbantartás:		Időköz(órák):	6
50	Cserélje ki az érintőképernyő belső tartalék akkumulátorát.	4800	



TIPPI!

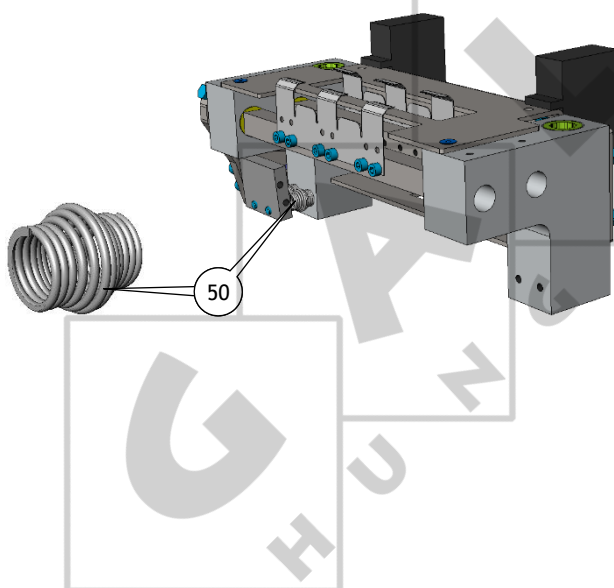
Ha a PLC belső tartalék akkumulátora lemerül, az a berendezés hibás működését okozza és egy Prinzen mérnök tudja csak újrahangolni.



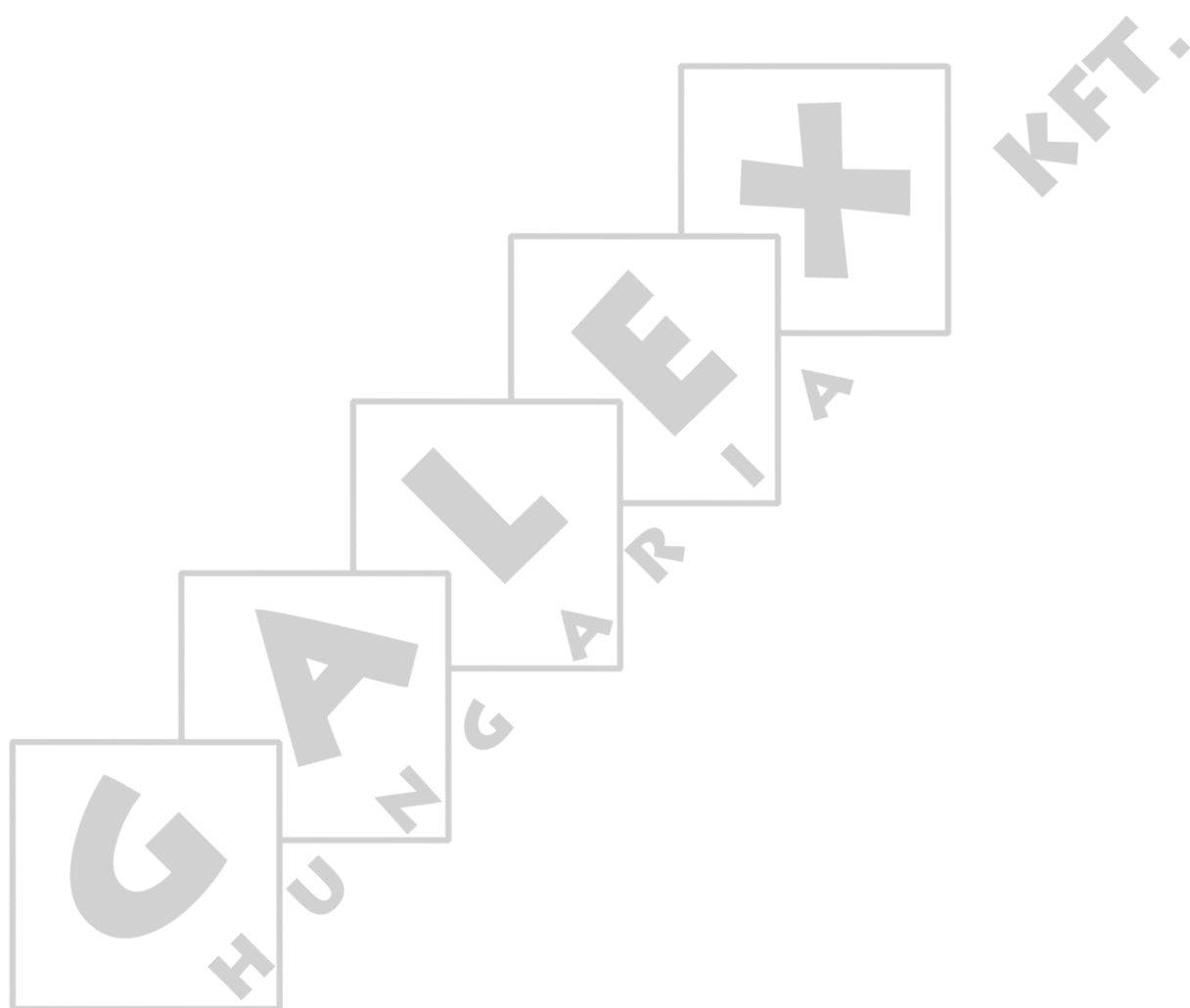
TIPPI!

Habár a tartalék akkumulátor élettartama megközelítőleg 5 év, a Prinzen azt javasolja, hogy kétfévente esedékes karbantartás alkalmával cserélje ki.

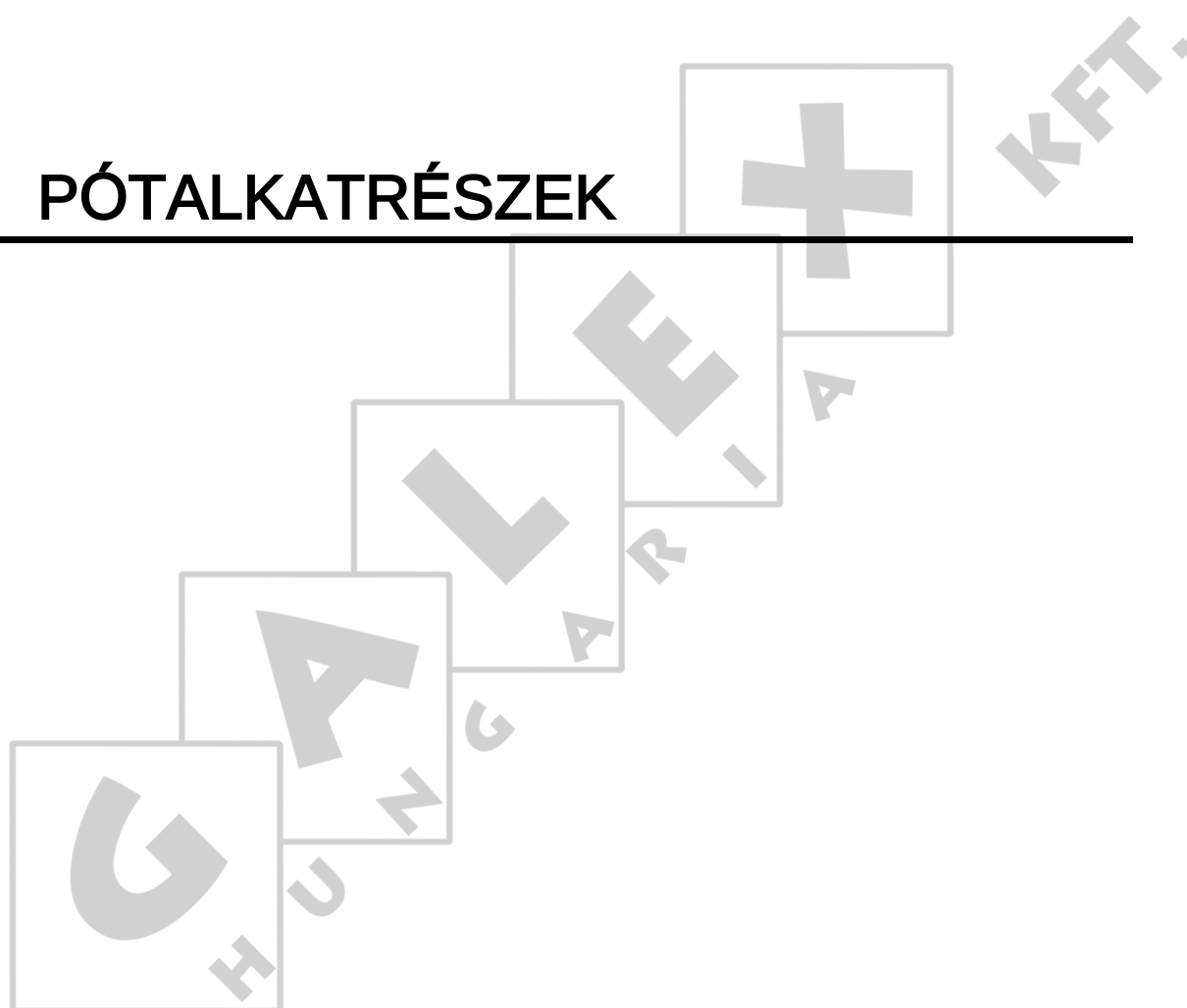
TÁLCA ADAGOLÓ

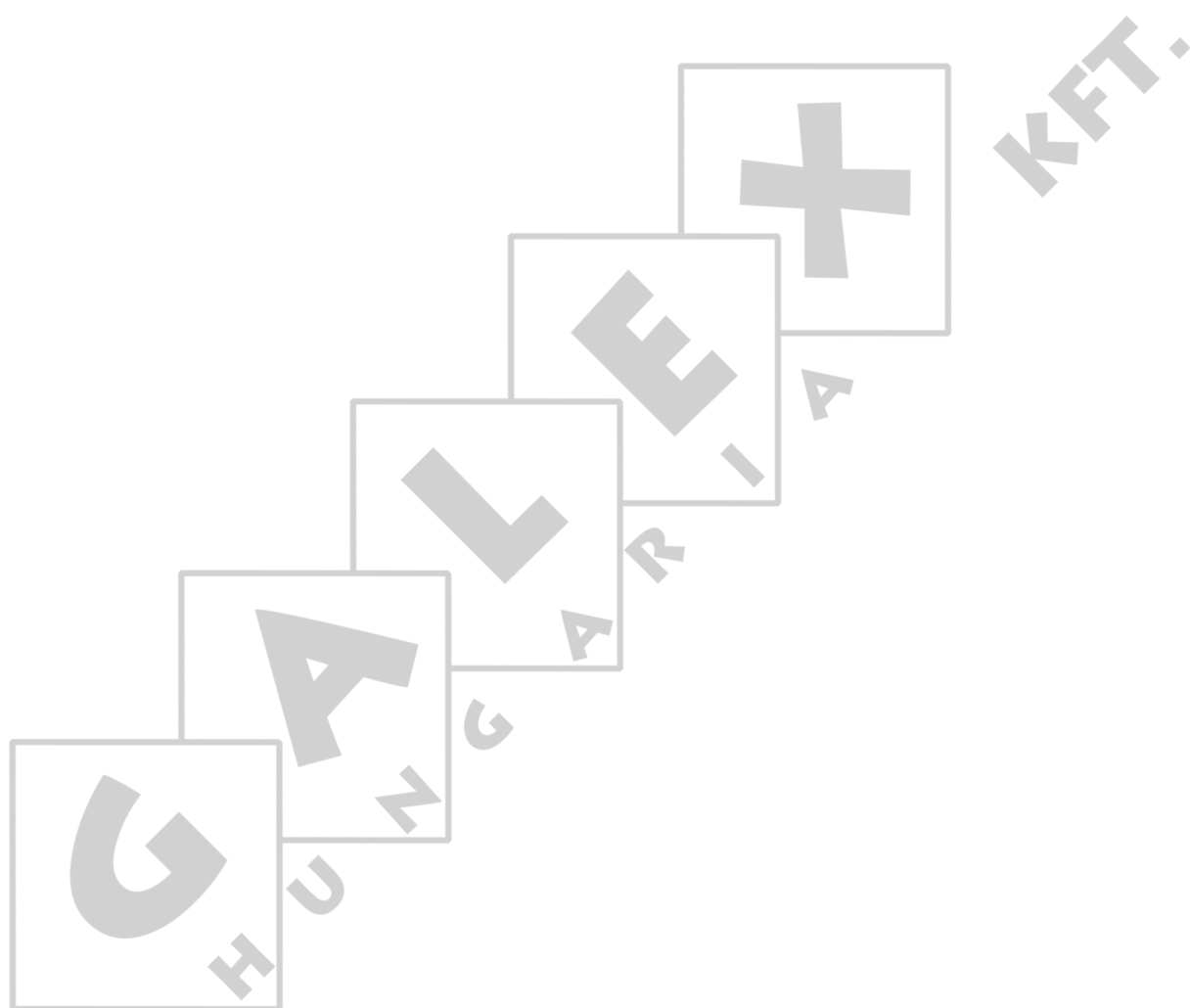


2 éves karbantartás:		Időköz(órák):	6
50	Cserélje ki a rugókat.	4800	



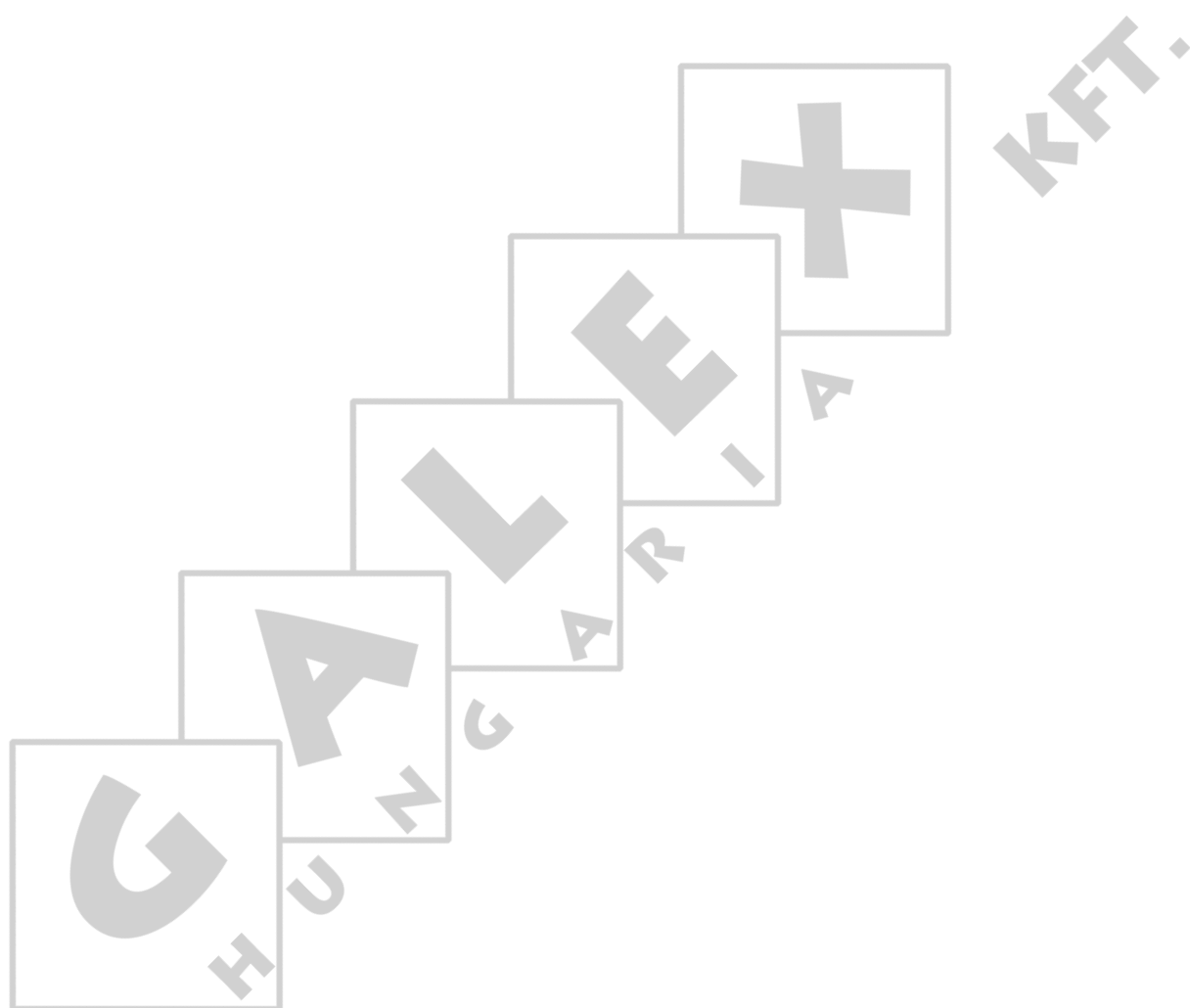
6. PÓTALKATRÉSZEK



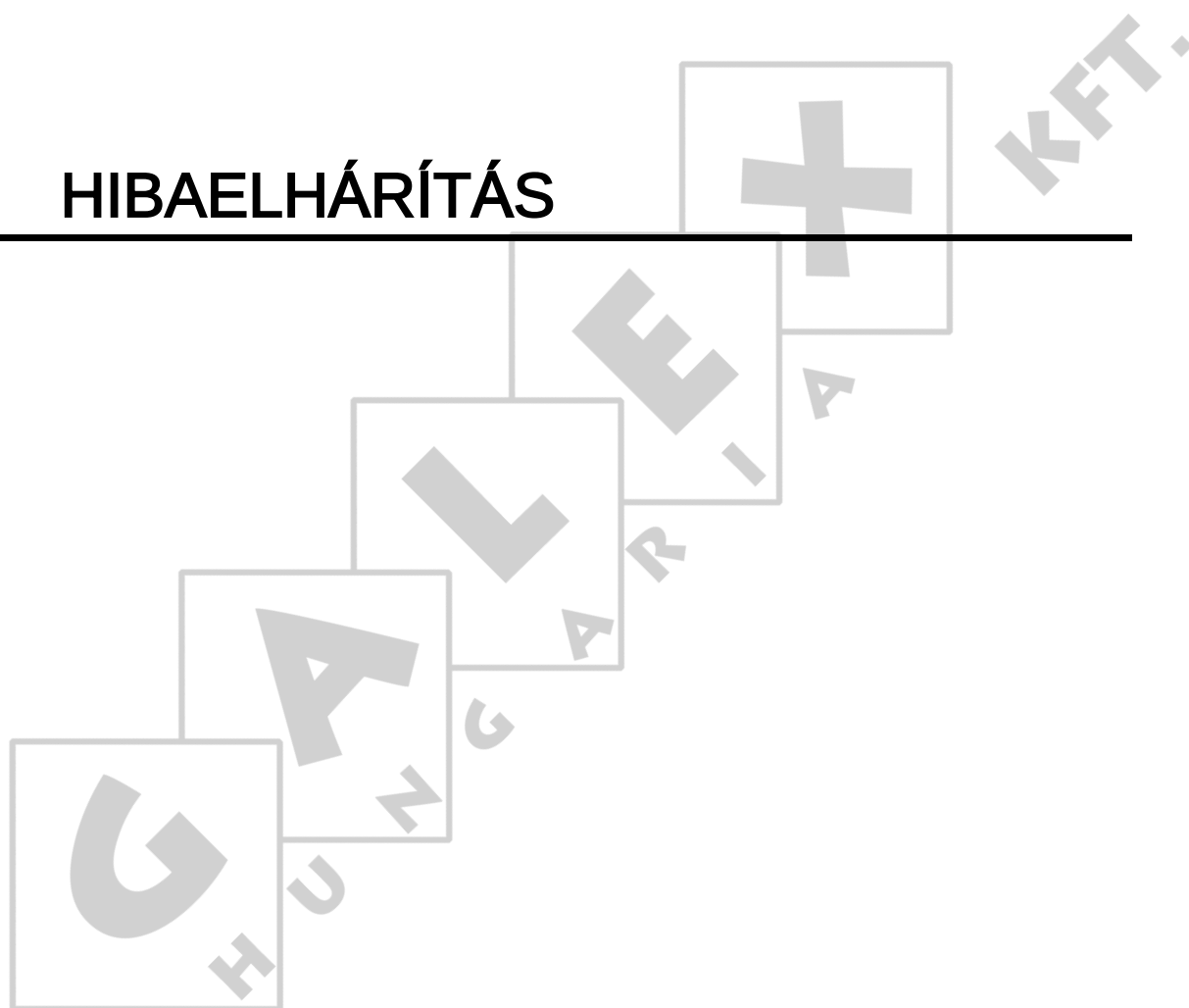


AJÁNLOTT PÓTALKATRÉSZEK LISTÁJA

Cikkszám	Ajánlott db.	Leírás
4100500085	6	Szilikonpárna
5702300358	2	Kapcsolószekrényhez tartozó szűrő
6100100398	1	Tálca rakodóhoz fogókészlet
6100101693	2	Fogótengely készlet
7000100182	2	Görgős pályához szállítólánc
7000100183	2	Fogós szállítórendszerhez szállítólánc
7000100184	1	Fő meghajtóhoz görgőslánc
7100400036	8	Rugó a rakodó fogójához
7100400063	4	Rugó az adagoló fogójához
8001000002	1	Optocsatoló RP1D060D4S15
8001000003	1	Relé G2R-1-SN24VDC
8001100036	1	Frekvenciaváltó V1000
8001300061	1	DC tápegység 24V/5A
8001300075	1	DC tápegység 5V/3A
8001500340	1	PLC akkumulátor CR2477N 3V
8001600014	1	Érzékelő szenzor E2A-M12LS04WP-B1
8001600134	1	Biztonsági ajtókapcsoló
8001600133	1	Fényszóró
8001600197	1	Átmenő sugaras fotoelektromos érzékelő E3ZM-T81-H-5M
8001600198	1	Diffúz-reflektív fotoelektromos érzékelő E3ZM-LS81-H-5M
8001600202	1	Retroreflektív fotoelektromos érzékelő E3ZM-R81-H-5M



7. HIBAEELHÁRÍTÁS



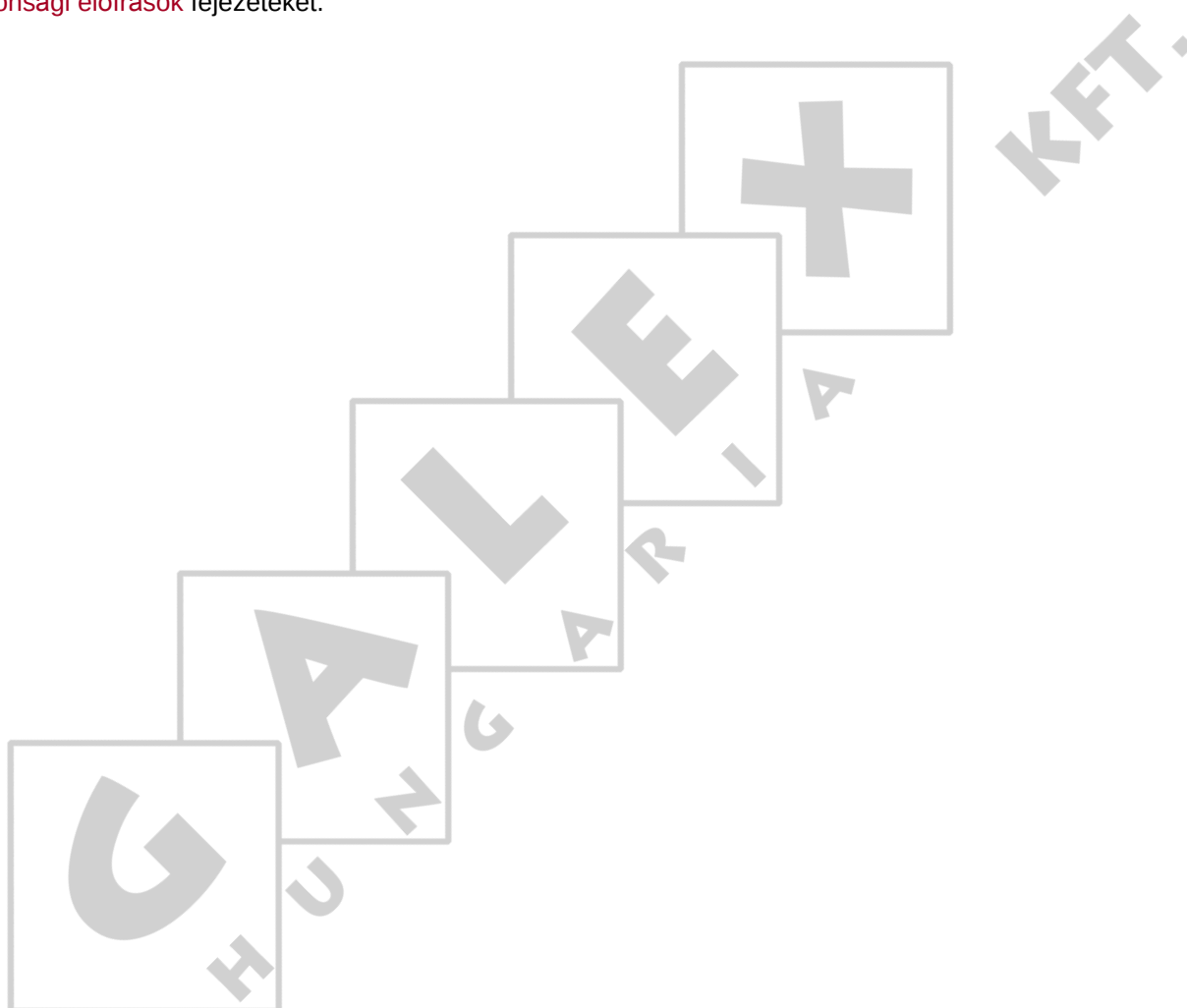
ÁLTALÁNOS

Csak olyan szakemberek orvosolhatják el a különböző üzemzavarokat, akik a berendezés telepítéséről és vezérléséről kellő ismeretekkel rendelkeznek.

Bármilyen hiba esetén, vagy ha az üzemzavar elhárítása közben kérdés merülne fel, akkor azonnal vegye fel a kapcsolatot a Prinzen **Vevőszolgálatával**.

BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK

A vezérlés, tisztítás, karbantartás vagy üzemzavar elhárítás előtt olvassa el a **Bevezetés** és **Biztonsági előírások** fejezeteket.

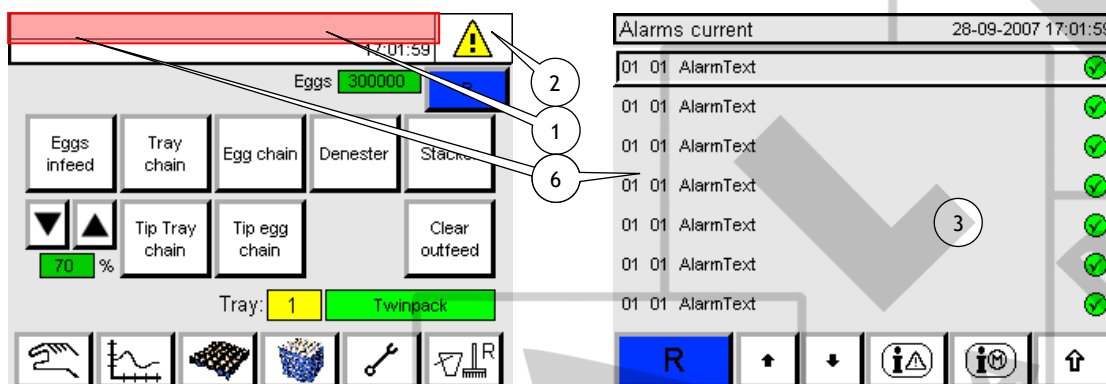


HARDWARE HIBAEELHÁRÍTÁS


TIPPI

Bármilyen elektromos hiba esetén, először ellenőrizze az áramköri megszakítókat, motorvédő kapcsolókat és biztosítékokat!

Ha a rendszer nem tudott végrehajtani egy bizonyos mozdulatsort a bekonfigurált időn belül, akkor egy hibaüzenet jelenik meg az érintőképernyő felső sorában (1). A riasztó gomb (2) érintésével, a riasztási képernyő (3) jelenik meg a hibaüzenetekkel együtt. Az alábbi táblázat mutatja a lehetséges egyedi hibaüzeneteket, hibakódokat, a lehetséges okokat illetve a hiba megoldására javasolt műveleteket. Ha felugrik egy riasztás, használja a hibakódot (6), hogy megtalálja a hozzáillő leírást az alábbi táblázatból.



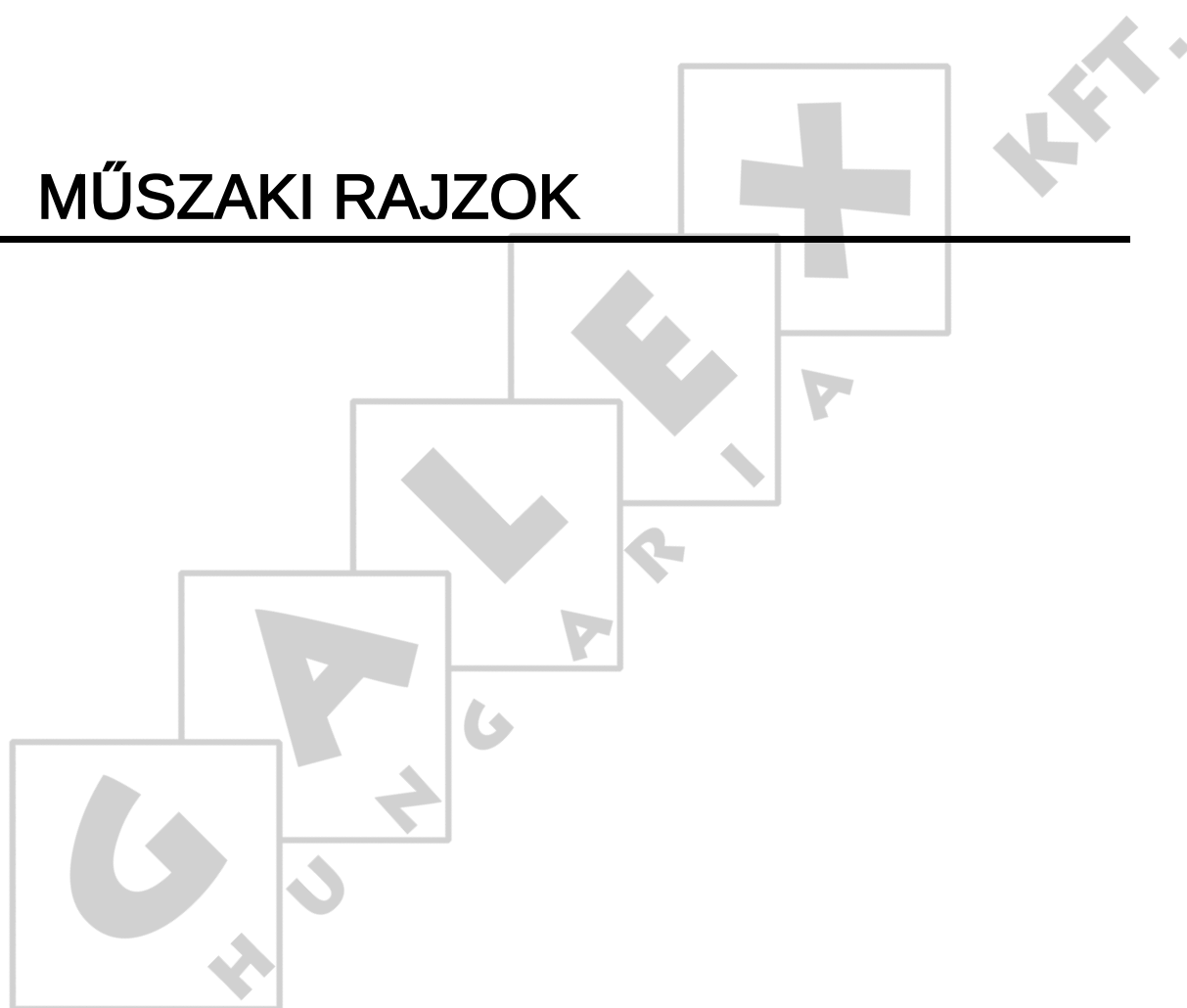
Kód	Hibaüzenet	Ok	Művelet
		SPEEDPACK	
01 00	Hiba, IO_modul szám_nem OK (Error, IO_module number {TextSnippet_1} not OK)	Hiba lépett fel a bevezető/kivezető modulal.	Ellenőrizze a kiírt modulszámot a lehetséges elektromos hibákért
01 01	Hiba, modbus watchdog nem áll készen (Error, modbus watchdog event not ready)	A MODBUS által jelzett áramátalakító hiba lépett fel.	Ellenőrizze a hibás áramátalakítót lehetséges konfigurációs hibákért.
01 02	Hiba, modbus nyílt funkció nem OK (Error, modbus open function not OK)	A MODBUS-t nem lehetett elindítani.	Vegye fel a kapcsolatot a Prinzenel.
01 03	Hiba, modbus watchdog időtúllépés (Error, modbus watchdog timeout)	A MODBUS program nem válaszol.	Vegye fel a kapcsolatot a Prinzenel.
02 00	Figyelmeztetés, CPU hőmérséklet túl magas (Warning, temperature CPU too high)	PLC processzor hőmérséklete túl magas.	Vegye fel a kapcsolatot a Prinzenel.
02 01	Figyelmeztetés, környezet hőm. túl magas (Warning, temperature in ENV (cooling plate) too high)	PLC környezetének hőmérséklete túl magas.	Vegye fel a kapcsolatot a Prinzenel.
02 02	Figyelmeztetés, tartalék akkumulátor lemerült (Warning, backup battery is empty)	Akkumulátor lemerült.	Vegye fel a kapcsolatot a Prinzenel. Ne kapcsolja le a főkapcsolót.
02 03	Figyelmeztetés, watchdog megjelenítési vezérlés (Warning, watchdog step visualisation_control)	Probléma lépett fel a képernyő megjelenítése közben.	Vegye fel a kapcsolatot a Prinzenel.

Kód	Hibaüzenet	Ok	Művelet
02 04	Figyelmeztetés, beállított IP nem OK (Warning, set IP adress not OK)	Hiba lépett fel a hálózat IP címének mentése közben.	Vegye fel a kapcsolatot a Prinzenel.
02 05	Figyelmeztetés, beállított netmask nem OK (Warning, set netmask not OK)	Hiba lépett fel az alhálózati maszk mentése közben.	Vegye fel a kapcsolatot a Prinzenel.
02 06	Figyelmeztetés, beállított átjáró nem OK (Warning, set gateway not OK)	Hiba lépett fel a hálózati átjáró címének mentése közben.	Vegye fel a kapcsolatot a Prinzenel.
02 07	Figyelmeztetés, kapott IPCím nem OK (Warning, get IP adress not OK)	Hiba lépett fel a hálózat IP címének olvasása közben.	Vegye fel a kapcsolatot a Prinzenel.
02 08	Figyelmeztetés, kapott netmask nem OK (Warning, get netmask not OK)	Hiba lépett fel az alhálózati maszk olvasása közben.	Vegye fel a kapcsolatot a Prinzenel.
02 09	Figyelmeztetés, kapott átjáró nem OK (Warning, get gateway not OK)	Hiba lépett fel a hálózati átjáró címének olvasása közben.	Vegye fel a kapcsolatot a Prinzenel.
02 10	Figyelmeztetés, kapott hálózati elem nem OK (Warning, get nodenumber not OK)	Hiba lépett fel a PLC hálózati elemének beolvasása közben.	Vegye fel a kapcsolatot a Prinzenel.
02 11	Hiba, IO_modul szám_ nem OK (Error, IO_module number {TextSnippet_1} not OK)	Hiba lépett fel a bevezető/kivezető modullal.	Ellenőrizze a kiírt modulszámot a lehetséges elektromos hibákért
02 12	Figyelmeztetés, I/O modul, Bus tápegység (Warning, I/O module, Bus power supply warning (>2.3A or U<4.7V))	A bevezető /kivezető modul Bus tápegysége túl magas vagy túl alacsony töltöttséget érzékel.	Ellenőrizze a bevezető/kivezető modult a lehetséges elektromos hibák miatt (pl. rövidzárlat, vagy rossz kapcsolat)
02 13	Figyelmeztetés, I/O tápegység (Warning, I/O power supply warning (0 = DC OK))	A bevezető/kivezető modul 24V DC tápegység feszültsége túl alacsony.	Ellenőrizze a 24V DC tápegységet és a kábelezést.
02 14	Figyelmeztetés, Speedback elfoglalt az üres futásban (Warning, Speedpack run empty busy)	A Speedback üritése gomb aktiválva lett a termelési képernyőn.	Várja meg amíg végez a Speedpack.
02 15	Figyelmeztetés, vészmegállítás aktív, reset kell (Warning, Emergency stop is active, reset needed)	A vészleállító gombot megnyomták és kiengedték.	Nyomja meg a reset gombot.
03 00	Hiba, Speedpack, vészleállítás (Error, Speedpack, emergency stop pressed)	A vészleállító gombot megnyomták.	Fordítsa el a vészhelyzeti gombot, hogy kiengedje a vészhelyzeti leállítást.
03 04	Hiba, Speedpack, ajtó nyitva (Error, Speedpack, door open)	Ajtó nyitva van.	Zárja be az összes ajtót és borítást.
03 10	Hiba, Speedpack, frekvenciaváltók nem OK (Error, Speedpack, frequency controllers not OK)	Hiba lépett fel az egyik frekvenciaváltóval.	Ellenőrizze melyik frekvenciaváltónak van üzemzavara.
04 04	Hiba, rakodó, ajtó nyitva (Error, Stacker, door open)	Ajtó nyitva van.	Zárja be az összes ajtót.
04 10	Hiba, rakodó frekvenciaváltók nem OK (Error, Stacker, frequency controllers not OK)	Hiba lépett fel az egyik frekvenciaváltóval.	Ellenőrizze melyik frekvenciaváltónak van üzemzavara.
05 00	Figyelmeztetés, adagoló: kapcsoló nem auto-ra van állítva (Warning, Denester: Denester switch is NOT on automatic)	A start gombot megnyomták, de a kiválasztó kapcsoló (INCH / OFF / ON) 'OFF'-ra van állítva.	Az adagoló kapcsolóját állítsa 'ON' helyzetbe.
05 01	Figyelmeztetés, adagoló: nincs csomag jelen. Helyezzen el egyet (Warning, Denester: No stack present in denester. Place a stack in denester.)	Az adagoló (majdnem) üres.	Helyezzen el egy újabb adag tálcát az adagolóba.
06 00	Hiba, adagoló: mód hiba (Error, Denester :Mode Fault)	Az auto módot nem lehetett elindítani, mert az adagoló nem áll készen.	Ellenőrizze az adagolót lehetséges mechanikai vagy elektromos problémák végett.
06 10	Hiba, adagoló: motor megfigyelési idő (Error, Denester: Monitoring time denester motor).	A motor nem lett leállítva időben a közelségkapcsoló által.	Ellenőrizze a közelségkapcsolót.
06 11	Hiba, adagoló: tálcaszállító megfigyelési idő (Error, Denester: Monitoring time tray transport).	Egy tálcá beszorult.	Lazítson vagy távolítsa el a tálcát és nyomja meg a reset/start gombot
06 12	Hiba, adagoló: túl sok újrapróbalkozás (Error, Denester: Too many retry' s getting tray.)	Az adagoló üres vagy nem tud tálcát adagolni.	Töltse fel tálcákkal az adagolót vagy állítson az adagoló fogóin.
07 00	Figyelmeztetés, rakodó, kivezető tele (Warning, Stacker, outfeed full)	A kivezető szalag csomag érzékelője aktiválva lett. Valószínűleg a kivezető szállítószalag tele van tálcákkal.	Távolítsa el a tálcacsomagokat vagy ellenőrizze az érzékelőt.
07 01	Figyelmeztetés, rakodó, tálcá a rakodónál ON (Warning, Stacker, simulation tray at infeed on)	"Tálcá a rakodónál" szimuláció be van kapcsolva a menüben.	Váltson auto-ra a szimulációs menüben.
07 02	Figyelmeztetés, rakodó, elfoglalt az üres futásban (Warning, Stacker, run empty stacker busy)	Rakodó üritése gomb aktiválva lett a termelési menüben	Várjon amíg a rakodó végez.
07 03	Figyelmeztetés, rakodó, nincs kiegészítés a raklap rakodótól (Warning, Stacker, No release from palletloader)	Nincs beérkező kiengedő jel a raklap rakodótól és a rakodó erre a jelre vár, hogy kiadjon egy csomagot.	Ellenőrizze miért nincs kiengedő jel a raklap rakodó részéről. Lehetséges, hogy le lett állítva vagy ki lett kapcsolva.
07 04	Figyelmeztetés, rakodó, közelségkapcsoló nem működik, ellenőrizze (Warning, Stacker, proximity switch pusher not working, check proximity switch)	Minden alkalommal amikor a toló szerkezet működésbe lép, a közelségkapcsolónak egy alacsony- és egy magas jelet kell leadnia, hogy visszaállítsa a számlálót.	Cserélje ki a toló szerkezet közelségkapcsolóját.
11 00	Figyelmeztetés, tojásszállítás: tojások az adagolónál be van kapcsolva. (Warning, Egg transport: simulation egg' s at infeed switched on.)	A "tojások az adagolónál" szimuláció be van kapcsolva a menüben.	A szimulációs menüben állítsa át a beállítást auto-ra.

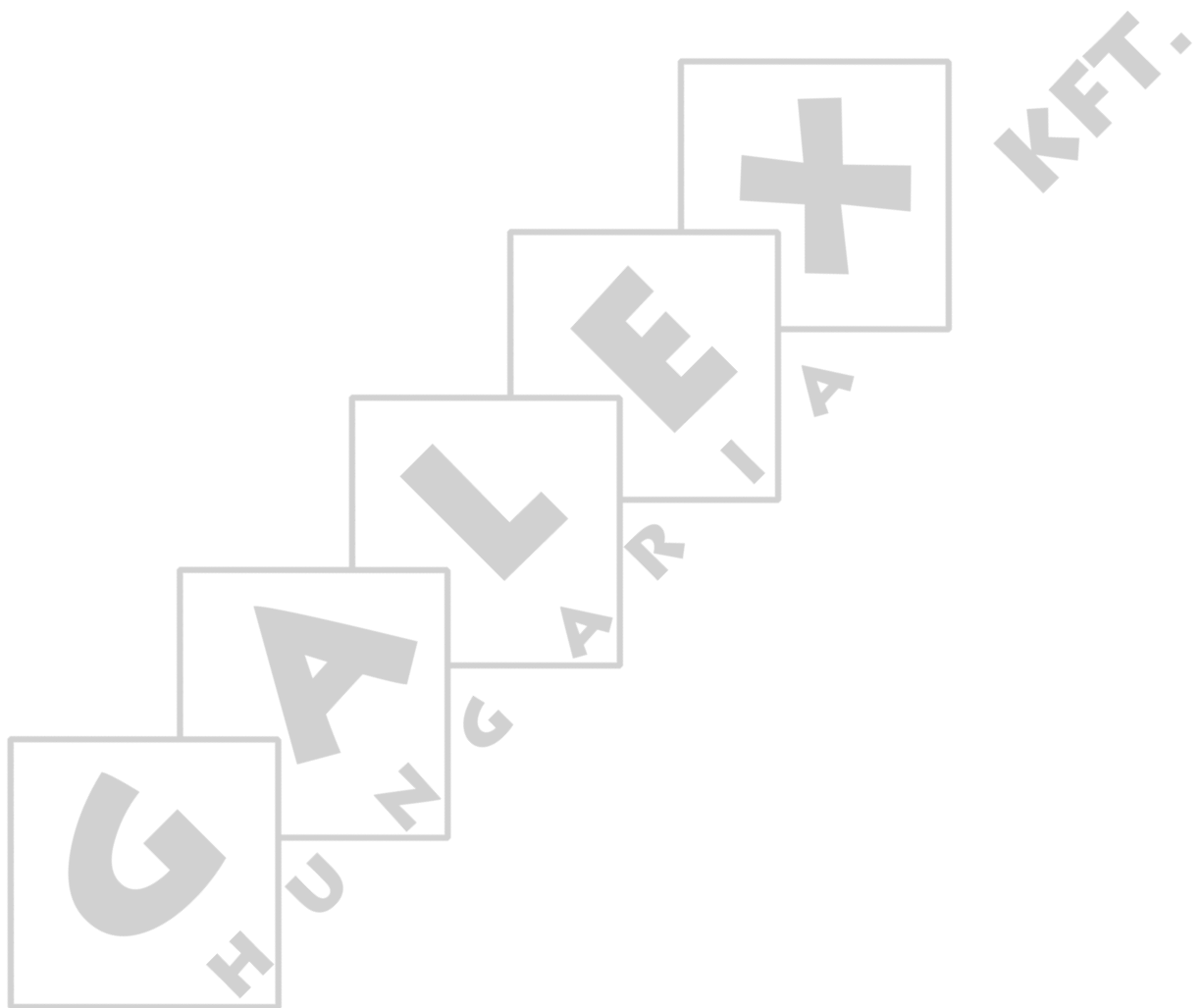
Kód	Hibaüzenet	Ok	Művelet
11 01	Figyelmeztetés, tojásszállítás: tojáslánc be van kapcsolva (Warning, Egg transport: simulation egg' s in chain switched on.)	"Tojáslánc" szimuláció be van kapcsolva a menüben.	A szimulációs menüben állítsa át a beállítást auto-ra
11 02	Figyelmeztetés, tojásszállítás: karbantartási bekapcsolva (Warning, Egg transport: maintenance mode switched on.)	A láncok kenésére használt karbantartási mód be van kapcsolva.	Kapcsolja ki a karbantartási módot a normál termelés visszaállítása érdekében.
12 00	Hiba, tojásszállító: mód hiba (Error, Egg transport: Mode fault.)	Az auto módot nem lehetett elindítani, mert a tojásszállító nem áll készen.	Ellenőrizze a tojásszállítót lehetséges mechanikai/elektronikus hibák végett.
12 10	Hiba, tojásszállító: megfigyelési idő (Error, Egg transport: Monitoring time chain.)	A motor nem lett leállítva a közelségkapcsoló által.	Ellenőrizze a közelségkapcsolót.
12 11	Hiba, tojásszállító: kettő tojás az átadóban (Error, Egg transport: Fault double egg at transfer.)	Kettő tojás a fogóban.	Távolítsa el a dupla tojásokat, nyomja meg a reset és start gombokat.
12 12	Hiba, tojásszállító: kettő tojás Ovo nyomtató (Error, Egg transport: Fault double egg at Ovoprinter)	Kettő tojást érzékelt a berendezés az Ovo nyomtató előtt.	Távolítsa el a dupla tojásokat az Ovo nyomtató előtt.
13 00	Hiba, tojásszalag: mód hiba (Error, Egg belts: mode fault.)	Az auto módot nem lehetett elindítani, mert a tojásszalagok nem állnak készen.	Ellenőrizze a tojásszalagokat a lehetséges mechanikai/elektromos hibák végett.
14 00	Figyelmeztetés, adagoló: nyomásvezérlés aktív (Warning, Infeed: Pressure control active.)	Túl sok tojás van az adagoló kapuknál.	Csökkentse a tojások áramlását az adagolónál.
15 00	Hiba, kivezető szalagok: mód hiba. (Error, Outfeed belts: Mode Fault.)	Az auto módot nem lehetett elindítani, mert a kivezető szalagok nem állnak készen.	Ellenőrizze a kivezető szalagokat lehetséges mechanikai/elektromos hibák végett.
15 01	Hiba, kivezető szalagok: kivezetés elzárva (Error, Outfeed belts: Outfeed is blocked.)	Tálca torlaszolja el a kivezetést a következő géphez/szalaghoz	Manuálisan távolítsa el a tálcát.
16 00	Figyelmeztetés, nincs kioldás előző géptől (Warning, Outfeed: No release from machine in front.)	Kivezető szalag előtti gép/szalag nem működik.	Kivezető szállítószalag vár a kioldásra a következő géptől/szalagtól.
16 01	Figyelmeztetés, kivezetés: kivezető megtelt (Warning, Outfeed: Outfeed full.)	A szalag végén található érzékelő észlelt egy tálcát. Valószínűleg a kivezető szalag tele van tálcákkal.	Kivezető szállítószalag vár a kioldásra a következő géptől/szalagtól.
17 00	Hiba, tálcaszállítós: mód hiba (Error, Tray transport: Mode Fault.)	Az auto módot nem lehetett elindítani, mert a tálcaszállító nem áll készen.	Ellenőrizze a tálcaszállító szalagot a lehetséges mechanikai/elektromos hibák végett.
17 08	Tálcaszállítási hiba: tálca az önvezérlés alatt az elkapószármakon, távolítsa el (Tray transport Error: Tray on catcherflaps during homing : take tray in corner away.)	Egy tálca található a tálcaszalagon az önvezérlő ciklus közben.	Távolítsa el a tálcát.
17 09	Hiba, tálcaszállítós: megfigyelési idő ellenőrző pont foglalt (Error, Tray transport: Monitoring time tray check position occupied)	Tálca az adagoló szalagon nincs jó pozícióban. Lehet, hogy egy tojás esett az adagoló szalagra vagy egy második tálca van jelen.	Távolítsa el a tojást vagy a második tálcát.
17 10	Hiba, tálcaszállítós: megfigyelési idő (Error, Tray transport: Monitoring time chain)	A motor nem lett leállítva időben a közelségkapcsoló által.	Ellenőrizze a közelségkapcsolót.
17 11	Hiba, tálcaszállítós: megfigyelési idő, adagoló megállás (Error, Tray transport: Monitoring time infeed stopper)	Beragadt egy tálca az adagoló megállítójánál vagy a fotocella nem a reflektorra néz.	Ellenőrizze, hogy megrongálódott-e a tálca vagy állítsa be a megállítónál található fotocellát, hogy a reflektorra nézzen.
17 12	Hiba, tálcaszállítós: adagoló alatt megfigyelési idő (Error, Tray transport: Monitoring time tray under denester.)	Beragadt egy tálca az adagoló és a megállító pozíció között.	Ellenőrizze miért szorult be a tálca. Lehet, hogy megrongálódott.
17 13	Hiba, tálcaszállítós: megfigyelési idő adagoló megállás 2 (Error, Tray transport: Monitoring time infeed stopper 2)	Beragadt egy tálca az adagoló megállítójánál vagy a megállító fotocellája nem a reflektorra néz. (csak hosszú adagolási szállítás esetén egy második megállítóval)	Ellenőrizze, hogy megrongálódott-e a tálca vagy állítsa be a megállítónál található fotocellát, hogy a saját reflektorjára nézzen. (csak hosszú adagolási szállítás esetén egy második megállítóval)
17 14	Tálcaszállítási hiba: Ellenőrizze a közelségkapcsolót/jeladót (Tray transport Error: Check Proximity/Encoder)	A motor fut de a közelségkapcsoló vagy a jeladó nem ad visszajelzést a PLC-nek.	Ellenőrizze a közelségkapcsolót és a jeladót.
17 15	Tálcaszállítási hiba: pozíció hiba: programozza be a megfelelő pozíciót (Tray transport Error: Position error : program correct position)	A programozott tálcapozíció nem jó. Pozíció = 0 Pozíció = kisebb mint az előző Pozíció= több mint tálcaszalag csúcsa	Programozza be a megfelelő pozíciót. Használja a kézikönyvet a megfelelő helyzet beállításához.
18 00	Figyelmeztetés, tálcaszállítós: kivezető megtelt (Warning, Tray transport: outfeed full.)	Az adagoló szalag rakodója tele van, mert a rakodó nem tud több csomagot kitolni vagy a kivezető szállítószalag tele van, (ha nincs rakodó)	Ellenőrizze, hogy a rakodó miért nem tudja ki a csomagokat. Távolítsa el a tálcákat a kivezető szállítószalagról. (ha nincs rakodó)
18 01	Figyelmeztetés, tálcaszállítós: tálca-jelenlét be van kapcsolva (Warning, Tray transport: simulation tray present switched on.)	A "tálca-jelenlét" szimuláció be van kapcsolva a menüben.	A szimulációs menüben állítsa át a beállítást auto-ra.

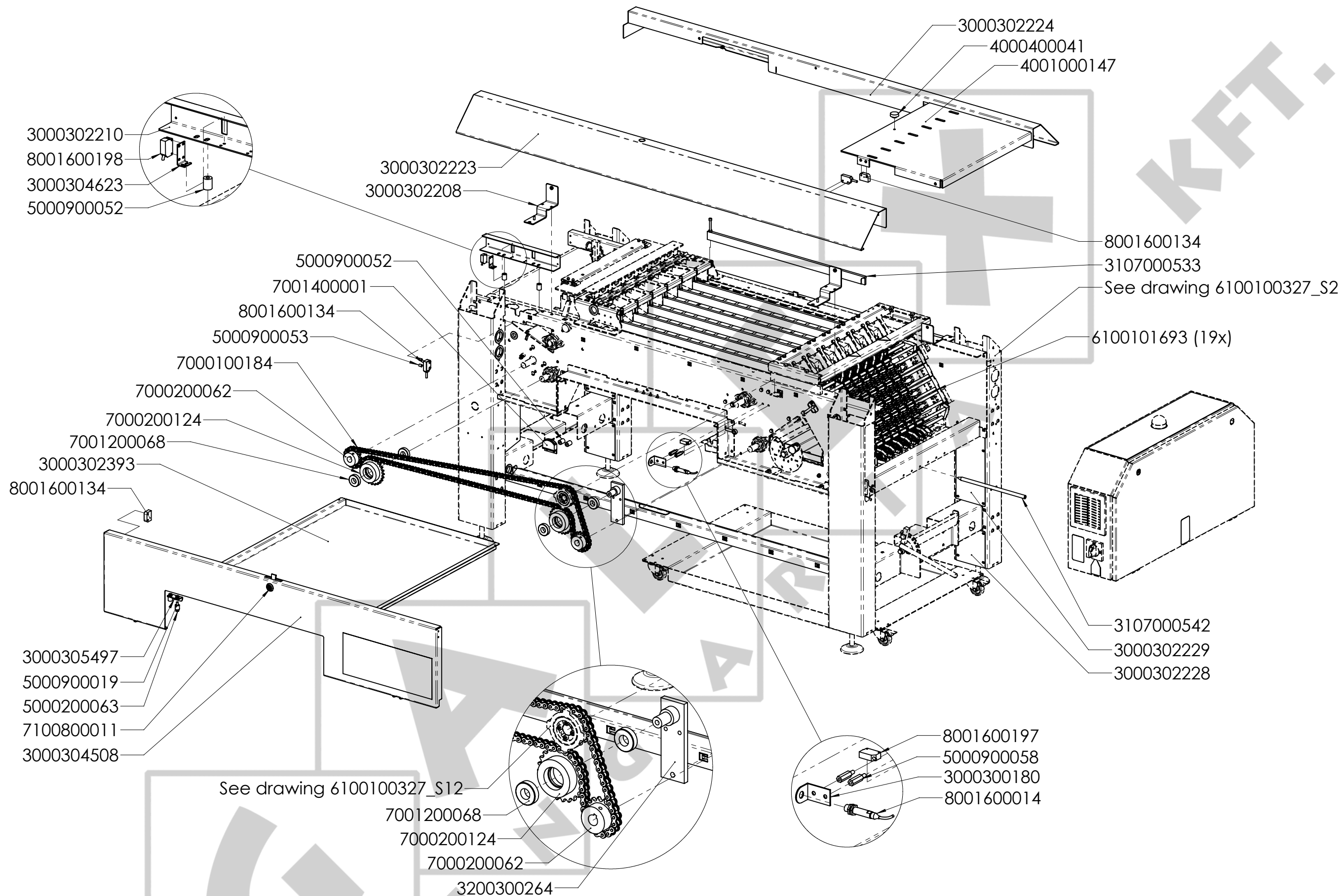
Kód	Hibaüzenet	Ok	Művelet
18 03	Tisztítsa meg a kivezető szalagot és nyomja meg a reset gombot (Please clear outfeed conveyor speedpack and press reset button)	Speedpack ürítése gomb meg lett nyomva a termelési képernyőn és a berendezés már készen áll.	Távolítsa el az üres vagy részlegesen megtöltött tálcákat a kivezetésről. Nyomja meg a reset gombot a termelés indításához.
18 04	Tálcaszállító RESET. Nyomja meg a reset gombot, távolítsa el az összes tálcát ami elhagyja a Speedpacket (Tray transport RESET. Press reset button, remove all trays leaving the speedpack)	"Transport RESET" gomb lett megnyomva a termelési képernyő. Termelés közben a tálcák színeinek megváltoztatásainál is lehet használni	Nyomja meg a reset gombot a Speedpacken vagy a rakodón, hogy aktiválja a valós szállítási visszaállítást.
18 05	Tálcaszállító RESET. Nyomja meg a start gombot (Tray transport RESET. Press start button).	"Transport RESET" gomb lett megnyomva a termelési képernyő. Termelés közben a tálcák színeinek megváltoztatásainál is lehet használni	Nyomja meg a start gombot a Speedpacken, hogy aktiválja a szállítást. Nyomja meg a stop gombot, hogy megszakítsa a visszaállítást.
18 06	Figyelmeztetés, tálcaszállítás: tanítás nem lehetséges ha nincs önvezérlés (Warning, Tray transport: teaching not possible when homing cycle not executed)	Tálca helyzete nem tanítható, önvezérlési ciklus nem áll készen.	Nyomja meg a reset/start gombokat az önvezérlési ciklus befejezéséhez.
18 07	Figyelmeztetés, adagolónál tálcára vár(warning, waiting for tray at tray infeed)	A megállító elengedte a tálcát de az adagoló érzékelője szerint nem időben.	Beragadt a tálcák vagy adagoló érzékelője szennyezett vagy rosszul van beállítva.
18 08	Figyelmeztetés, 2 tálcák utolsó eltávolítás (warning, 2 trays at tray infeed, remove last one.	2 tálcák vannak a megállító és az ívelt szalag között.	Távolítsa el az egyik tálcát és nyomja meg a reset/start gombokat
18 09	Figyelmeztetés, adagolónál beragadt tálcák (warning, tray stuck at tray infeed).	Tálca beragadt vagy az adagoló érzékelője szennyezett/rosszul van beállítva.	Ellenőrizze az adagoló érzékelőjét, távolítsa el a tálcát és nyomja meg a reset/start gombokat
19 00	Hiba, rakodó, watchdog mód, auto vége (Error, Stacker, Mode watchdog, end auto)	Az auto módot nem lehetett elindítani, mert a tálcák rakodó nem áll készen.	Ellenőrizze a tálcák adagolót a lehetséges mechanikai/elektromos hibák végett.
19 03	Hiba, rakodó, tálcák nem időben kerültek felvételre, ellenőrizze rakodó mechanizmust (Error, Stacker, tray is not picked up in time, check tray stacking mechanism)	A tálcák rakodó fotocellája szennyezett vagy nem néz a reflektorra.	Tisztítsa meg a fotocellát/ reflektort vagy módosítsa a beállításait
20 00	Hiba, behordó, watchdog mód, auto vége (Error, Buffer, Mode watchdog, end auto)	Az auto módot nem lehetett elindítani, mert a behordó nem áll készen.	Ellenőrizze a behordót a lehetséges mechanikai/elektromos hibák végett.
20 02	Hiba, behordó, rakodó toló szerkezete nincs zárva (Error, Buffer, Stack pusher is not closed)	A rakodó toló szerkezete mozog az adagoló felé de nem érkezik meg időben.	Ellenőrizze a légnyomást, hogy a toló szerkezet blokkolva van-e, illetve a reed kapcsolót. Figyelem: engedje ki a légnyomást mielőtt a toló szerkezeten kezd dolgozni!
20 03	Hiba, behordó, rakodó toló szerkezete nincs nyitva (Error, Buffer, Stack pusher is not opened)	A rakodó toló szerkezete visszamegy, de nem időben.	Ellenőrizze a légnyomást, hogy a toló szerkezet blokkolva van-e, illetve a reed kapcsolót. Figyelem: engedje ki a légnyomást mielőtt a toló szerkezeten kezd dolgozni!
21 00	Figyelmeztetés, behordó, csomag szintje alacsony. Töltse fel. (Warning, Buffer, stack level low. Fill buffer.)	A behordó alacsony tálcaszintet jelzett az adagolónál és nincsenek tálcacsomagok a behordó szállítószalagon.	Tegyen új tálcacsomagokat a behordó szállítószalagra.
99 00	NAPI KARBANTARTÁS	Karbantartási üzenet	Olvassa át a kézikönyvet a karbantartási utasításokért.
99 01	HETI KARBANTARTÁS	Karbantartási üzenet	Olvassa át a kézikönyvet a karbantartási utasításokért.
99 02	HAVI KARBANTARTÁS	Karbantartási üzenet	Olvassa át a kézikönyvet a karbantartási utasításokért.
99 03	FÉLÉVES KARBANTARTÁS	Karbantartási üzenet	Olvassa át a kézikönyvet a karbantartási utasításokért.
99 04	ÉVES KARBANTARTÁS	Karbantartási üzenet	Olvassa át a kézikönyvet a karbantartási utasításokért.
99 05	2 ÉVES KARBANTARTÁS	Karbantartási üzenet	Olvassa át a kézikönyvet a karbantartási utasításokért.

8. MŰSZAKI RAJZOK

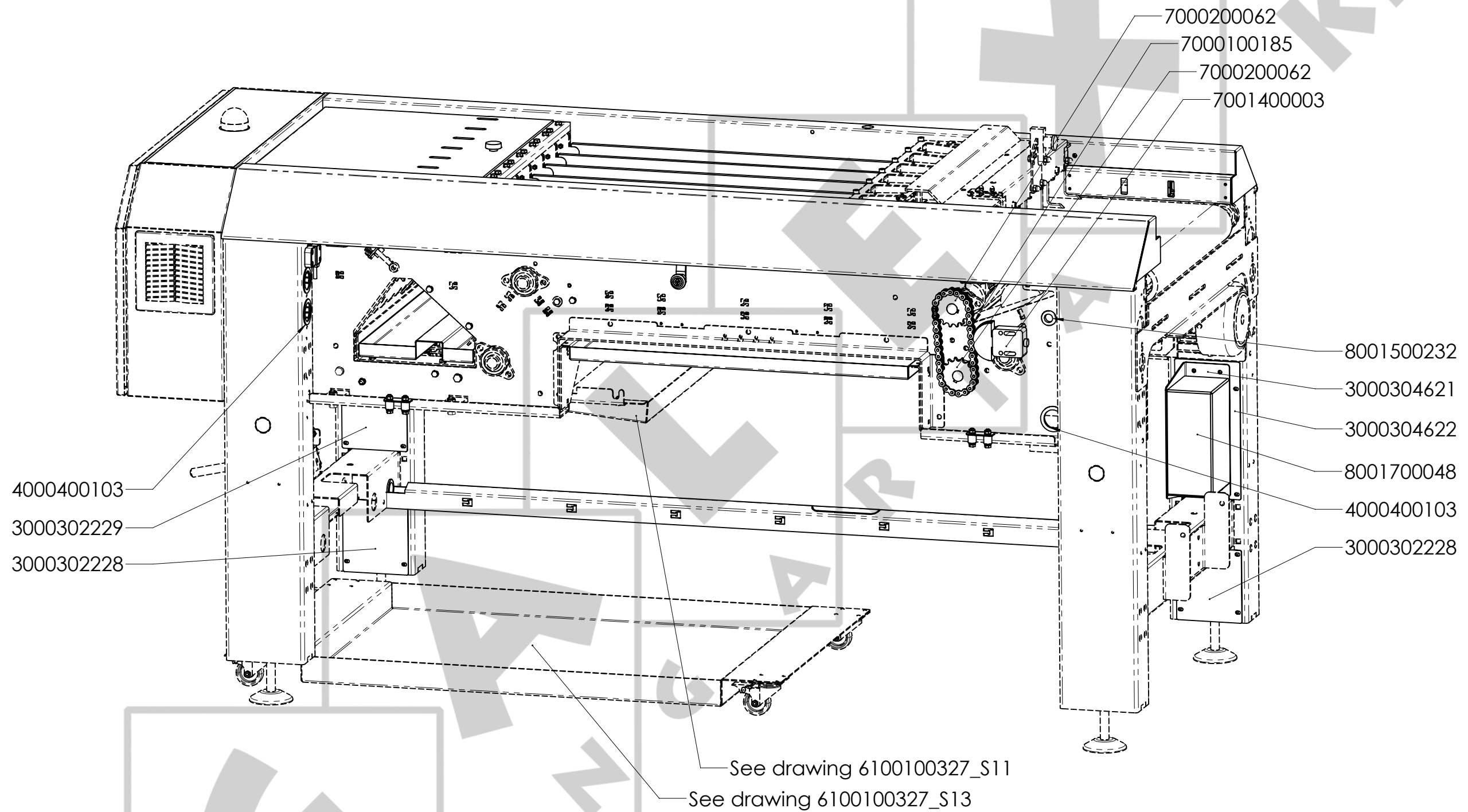


MAIN FRAME





				Dimensions 2030 x 1074,9 x 942,98		Drawn riwes	Date 12-02-2009	Weight [gr] 372849.1	General Tolerance ISO 2768-m	Tol. Principle According NEN 2731	Treatment			
Rev.	Change number	Change Description	Release Date	Released By	Speedpack							Drawing Number 6100100327		Rev. 03
03		Parts for variable grippers added	15-03-2017	waste	Prinzen Prinzen B.V. www.Prinzen.com T: +31 (0)543 490060 F: +31 (0)543 476205 Scale 1:10 Units mm Sheet 1 / 2 Format A3 Released 12-02-2009									
02		Modulaire opbouw / Update 2016	19-10-2016	waste										
01.6		Configuratie/3D model aangepast_3D-model gerepareerd	07-09-2015	masch										
The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others without express authorization is prohibited.														
Filename 6100100327 Old Article Number														



			Dimensions		Drawn	Date	Weight [gr]	General Tolerance	Tol. Principle According	Treatment		
			2030 x 1074,9 x 942,98		riwes	12-02-2009	372849.1	ISO 2768-m	NEN 2731			
Rev.	Change number	Change Description	Release Date	Released By	Speedpack						Drawing Number	Rev.
03		Parts for variable grippers added	15-03-2017	waste							6100100327	03
02		Modulaire opbouw / Update 2016	19-10-2016	waste								
01.6		Configuratie/3D model aangepast_3D-model gerepareerd	07-09-2015	masch								

Prinzen B.V.
www.Prinzen.com

T: +31 (0)543 490060
F: +31 (0)543 476205

Scale
1:8

Units
mm

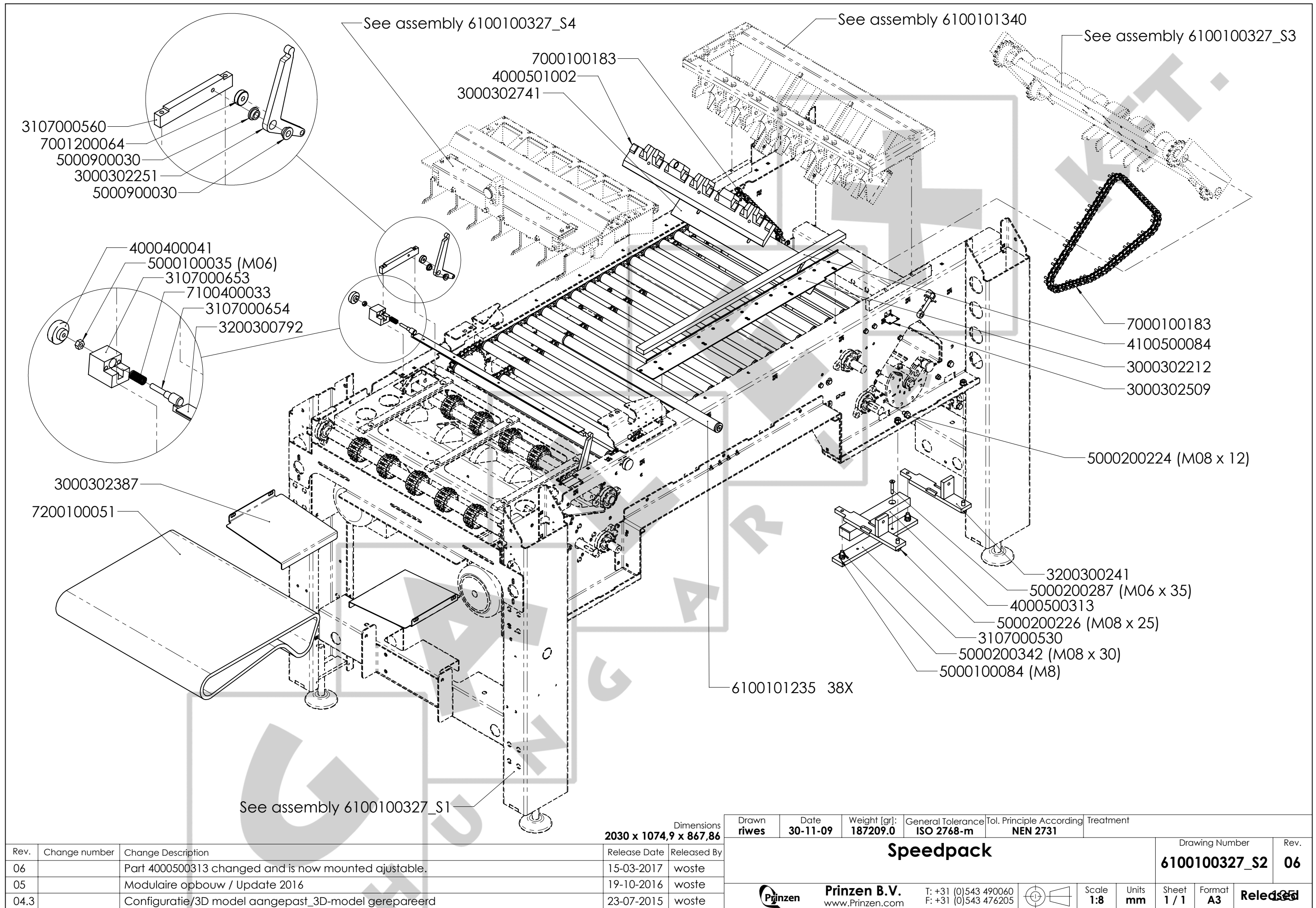
Sheet
2 / 2

Format
A3

Released

Filename 6100100327

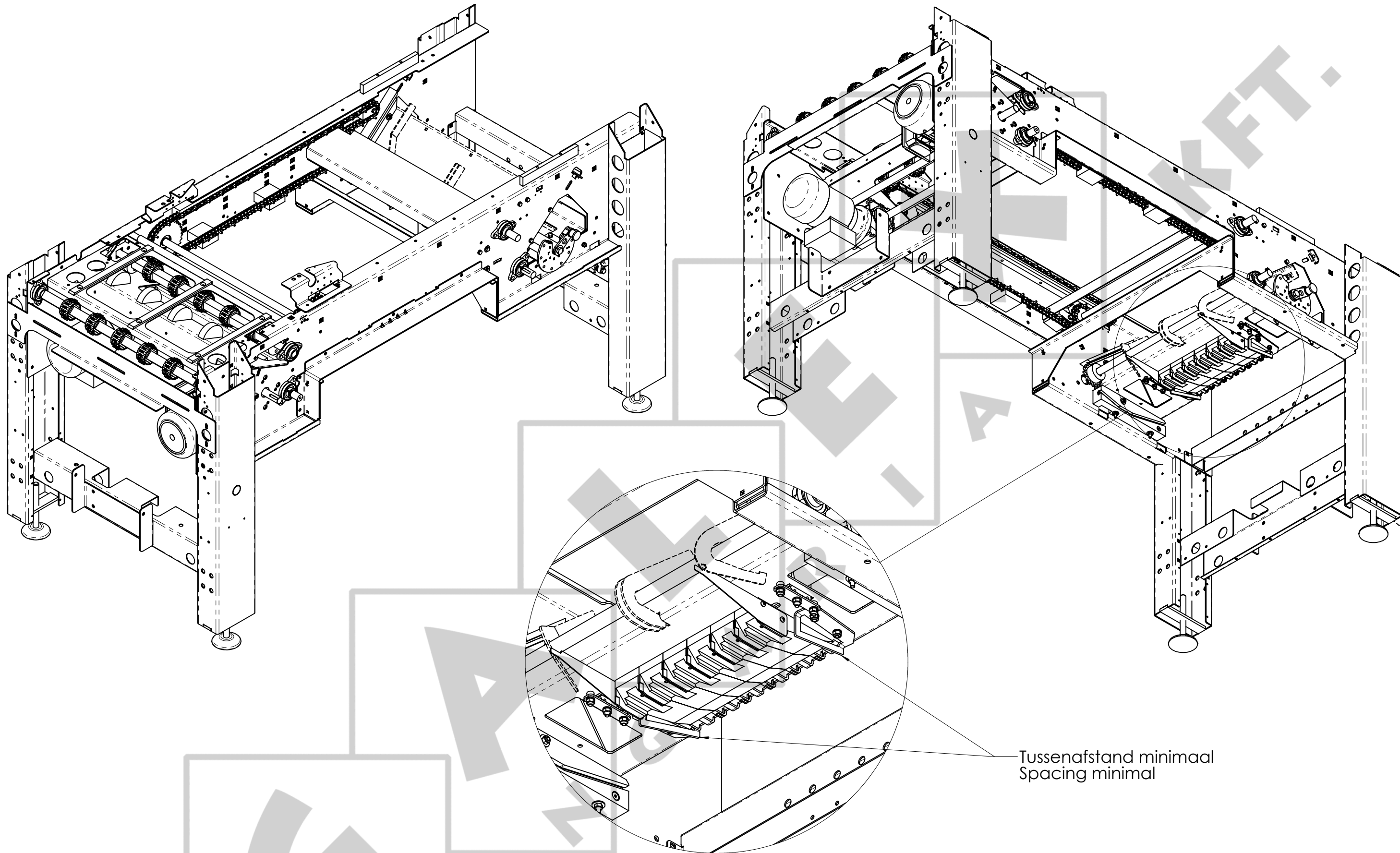
Old Article Number



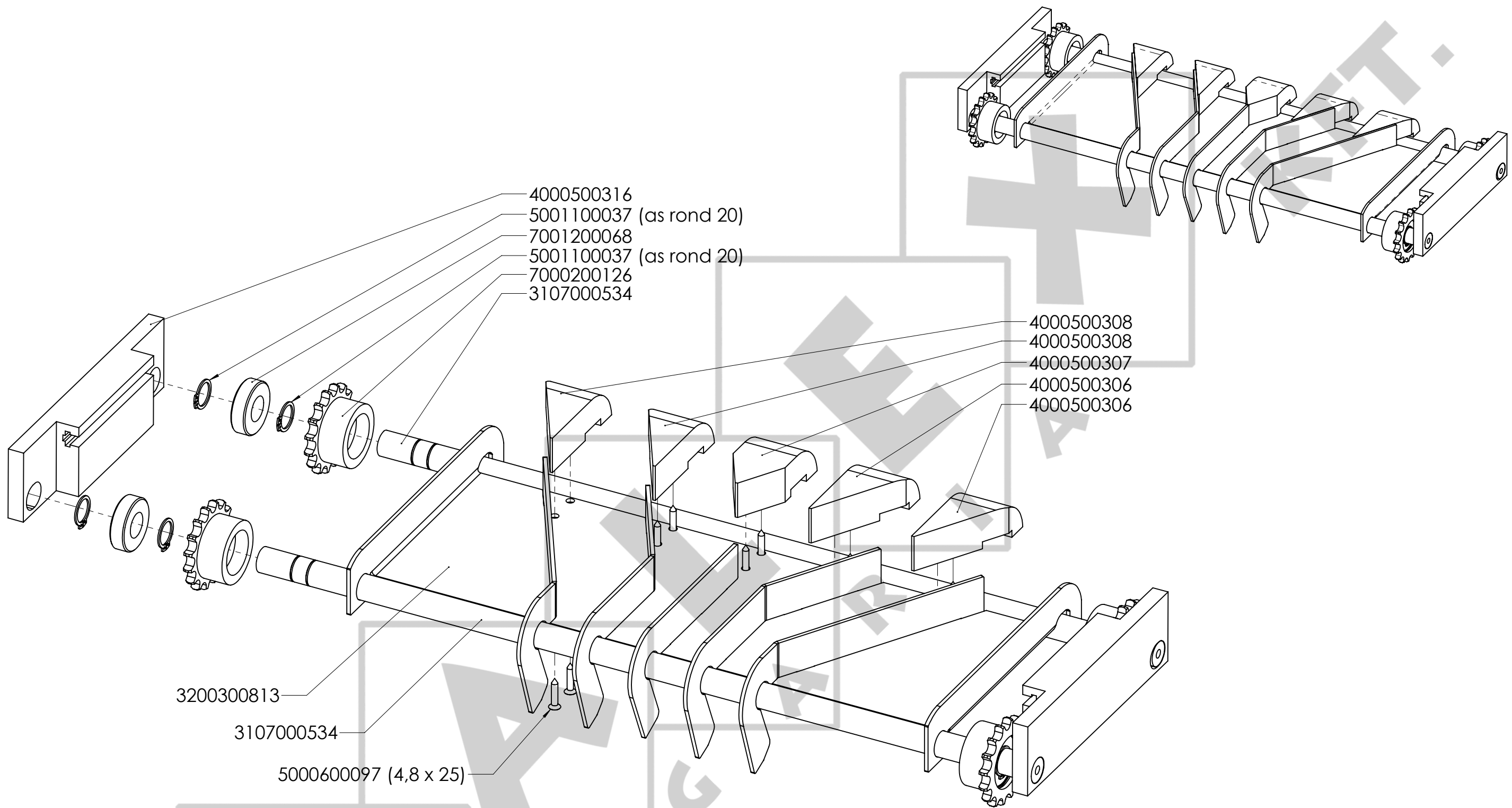
Rev.	Change number	Change Description
06		Part 4000500313 changed and is now mounted adjustable.
05		Modulaire opbouw / Update 2016
04.3		Configuratie/3D model aangepast_3D-model gerepareerd

Dimensions	
2030 x 1074,9 x 867,86	
Release Date	Released By
15-03-2017	waste
19-10-2016	waste
23-07-2015	waste

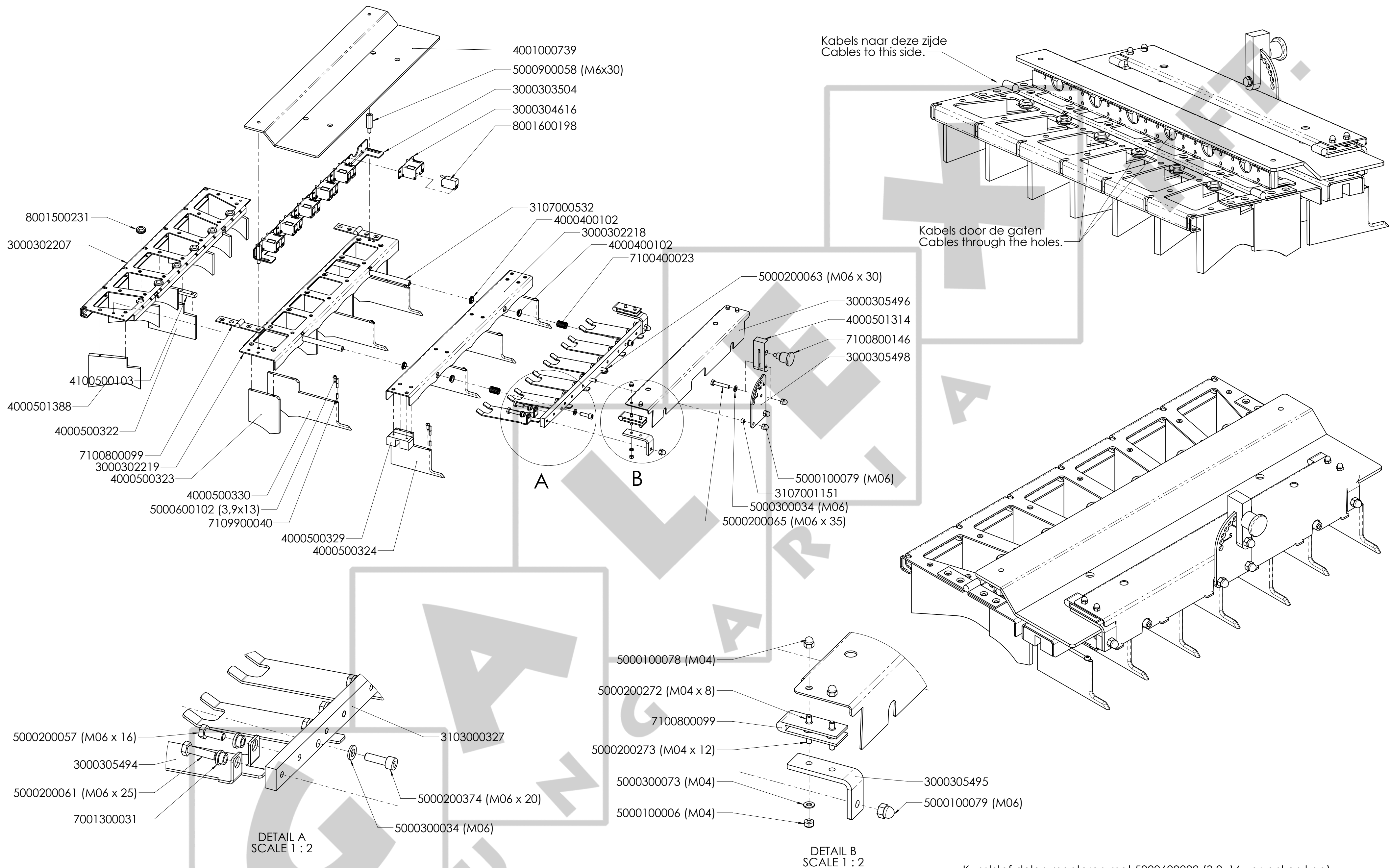
Drawn riwes	Date 30-11-09	Weight [gr]: 187209.0	General Tolerance ISO 2768-m	Tol. Principle According NEN 2731	Treatment							
Speedpack					Drawing Number		Rev.					
					6100100327_S2		06					
	Prinzen B.V. www.Prinzen.com	T: +31 (0)543 490060 F: +31 (0)543 476205		Scale	Units	Sheet	Format	Released				
				1:8	mm	1 / 1	A3					



Dimensions 2030 x 974,4 x 822					Drawn riwes	Date 27-11-2009	Weight [gr]: 143464.4	General Tolerance ISO 2768-m	Tol. Principle According NEN 2731	Treatment				
Rev.	Change number	Change Description	Release Date	Released By	Speedpack					Drawing Number 6100100327_S1		Rev. 04		
04		Parts for variable grippers added	15-03-2017	waste										
03		Modulaire opbouw / Update 2016	19-10-2016	waste										
02.3		Configuratie/3D model aangepast_3D-model gerepareerd	07-09-2015	masch		Prinzen B.V. www.Prinzen.com	T: +31 (0)543 490060 F: +31 (0)543 476205		Scale 1:10	Units mm	Sheet 2 / 2	Format A3	Released 27-11-2009	



				Dimensions 656,3 x 286,08 x 107,82		Drawn riwes	Date 3-10-2009	Weight [gr]: 8544.6	General Tolerance ISO 2768-m	Tol. Principle According NEN 2731	Treatment									
Rev.	Change number	Change Description		Release Date	Released By	Speedpack gripper scheider Speedpack gripper divider					Drawing Number 6100100327_S3		Rev. 01							
01		3200300239 vervangen voor 3200300813		04-08-2016	waste	 Prinzen B.V. www.Prinzen.com								T: +31 (0)543 490060 F: +31 (0)543 476205		Scale 1:3	Units mm	Sheet 1 / 1	Format A3	Released
00.1		Kader		02-09-2014	masch															



Kunststof delen monteren met 5000600099 (3,9x16 verzonken kop),
tenzij anders aangegeven.

Rev.	Change number	Change Description	Release Date	Released By
05		1x 4000501388 verwijderd, 1x 4000500322 en 4100500103 toegevoegd	22-12-2016	waste
04		Update 2016	04-08-2016	waste
03		Backspin rubber toegevoegd	18-09-2014	masch

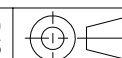
The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others without express authorization is prohibited.
Offenders will be held liable for the payment of damages. All rights reserved in the event of the grant of a patent, utility model or design.

Dimensions
533,04 x 338 x 190,62



Prinzen B.V.
www.Prinzen.com

T: +31 (0)543 490060
F: +31 (0)543 476205



Scale
1:5

Units
mm

Sheet
1 / 1

Format
A2

Released

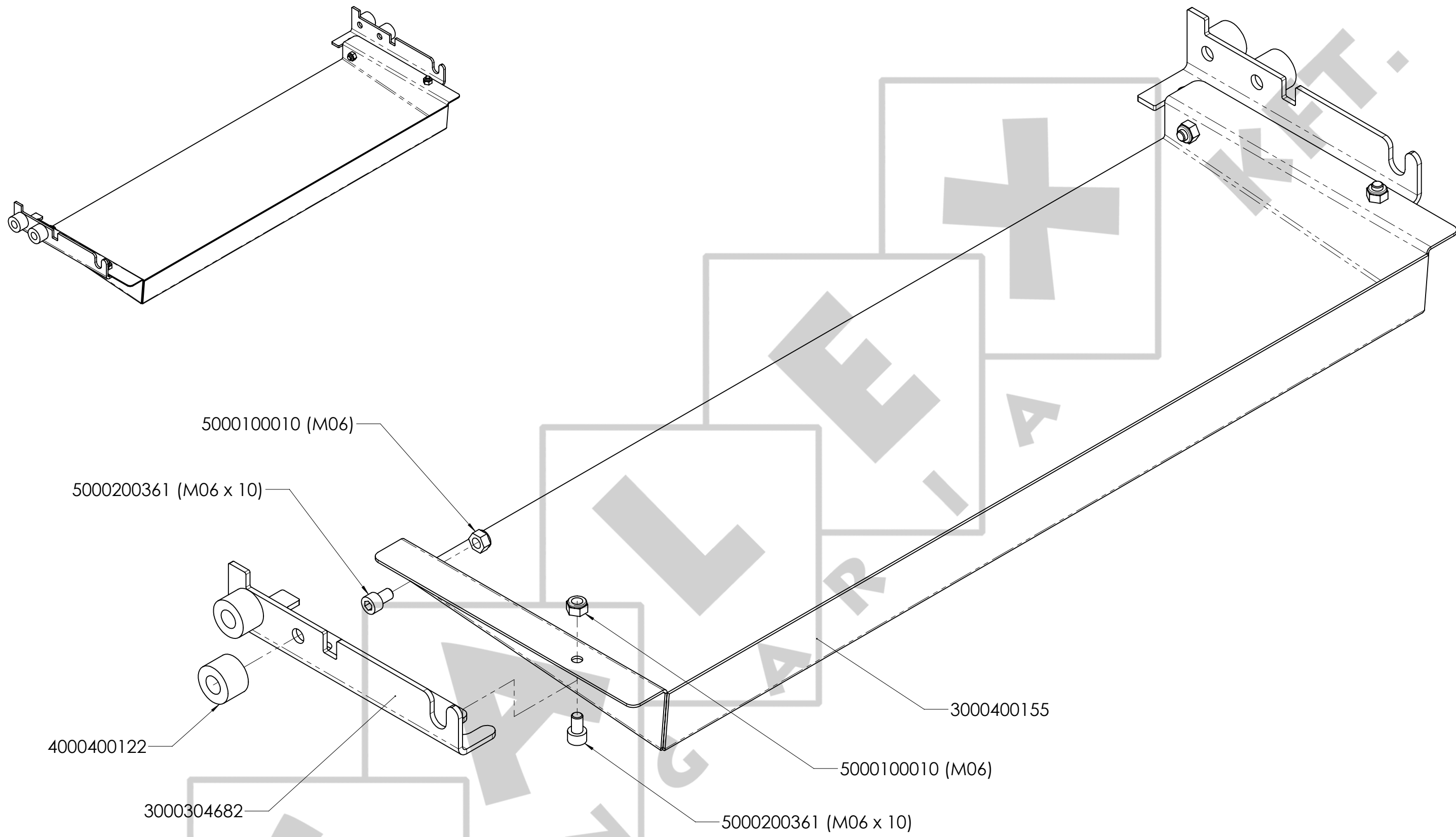
Speedpack poorten
Speedpack gates

Drawing Number
6100100327_S4

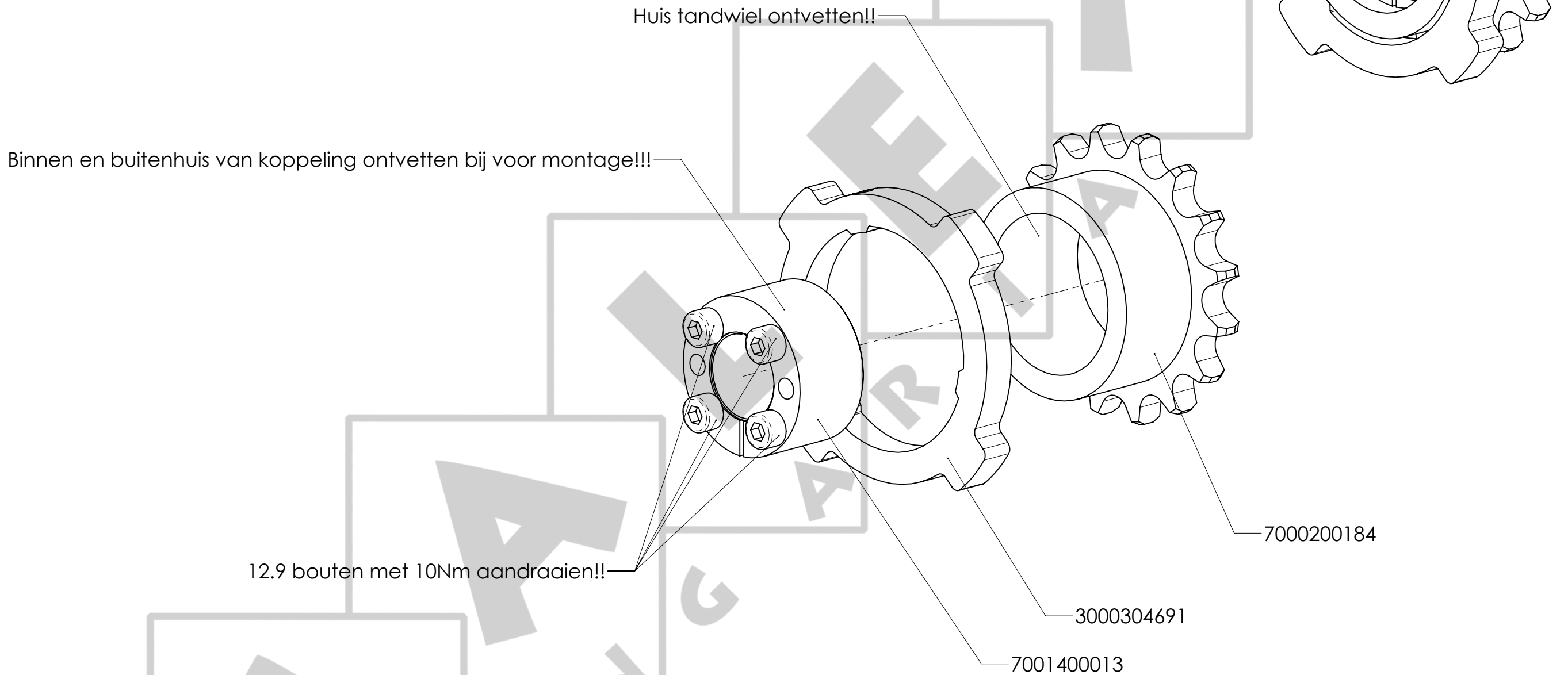
Rev.
05

Filename 6100100327_S4

Old Article Number

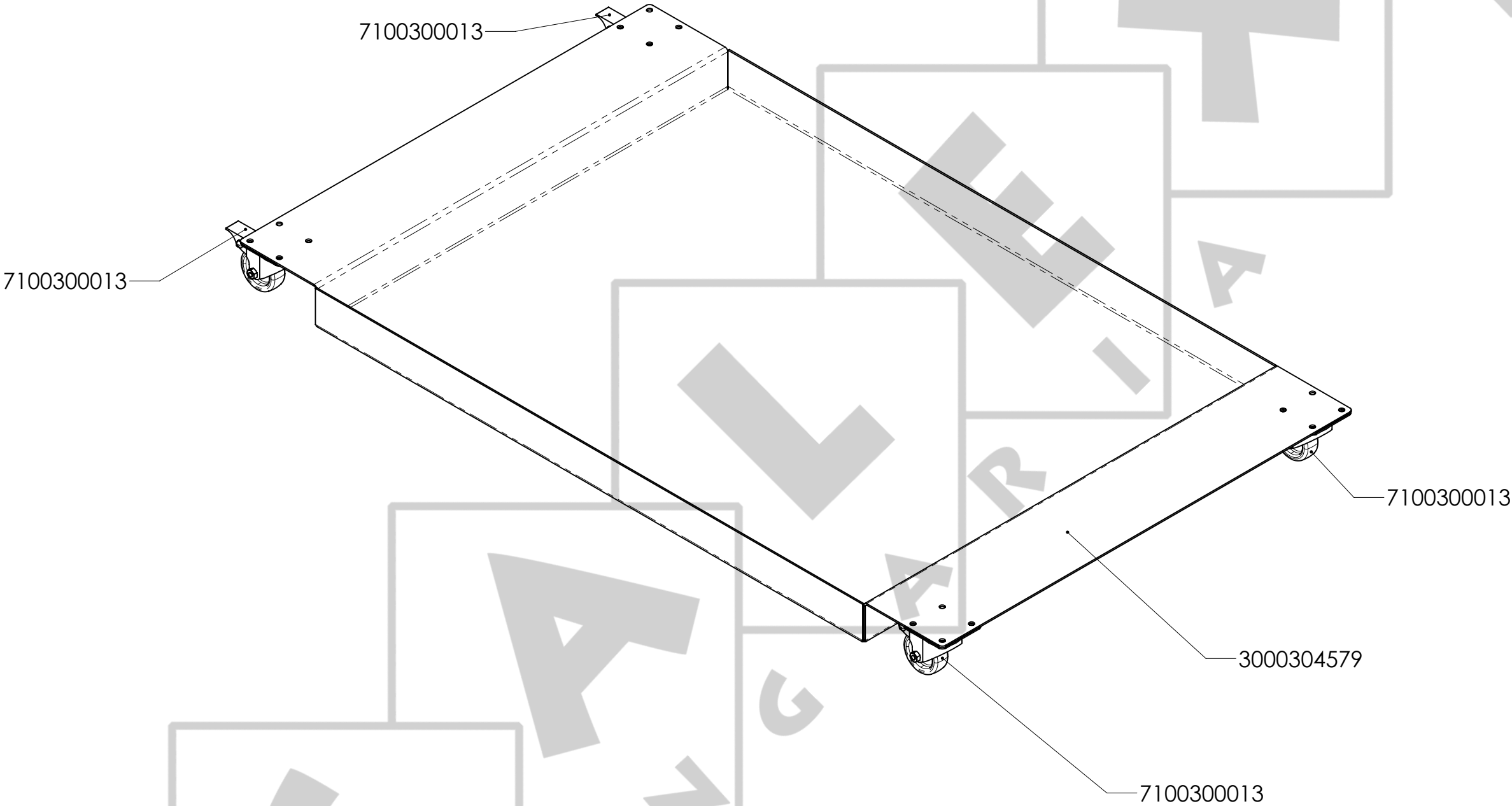


Dimensions 656 x 207,99 x 78,09					Drawn masch	Date 11-12-2013	Weight [gr]: 1067.2	General Tolerance ISO 2768-m	Tol. Principle According NEN 2731	Treatment							
Rev.	Change number	Change Description	Release Date	Released By	Struifbak grippers										Drawing Number 6100100327_S11		Rev. 01.1
01.1		3000400155 gewijzigd / 3D model gerepareerd	25-07-2016	waste	Prinzen B.V. www.Prinzen.com T: +31 (0)543 490060 F: +31 (0)543 476205  Scale 1:2 Units mm Sheet 1 / 1 Format A3 Released												
01		8x stelling vervangen door 4x bus (4000400122)	10-07-2015	rotil													
00.1		Artikel 3000304682 gewijzigd	16-01-2014	masch													

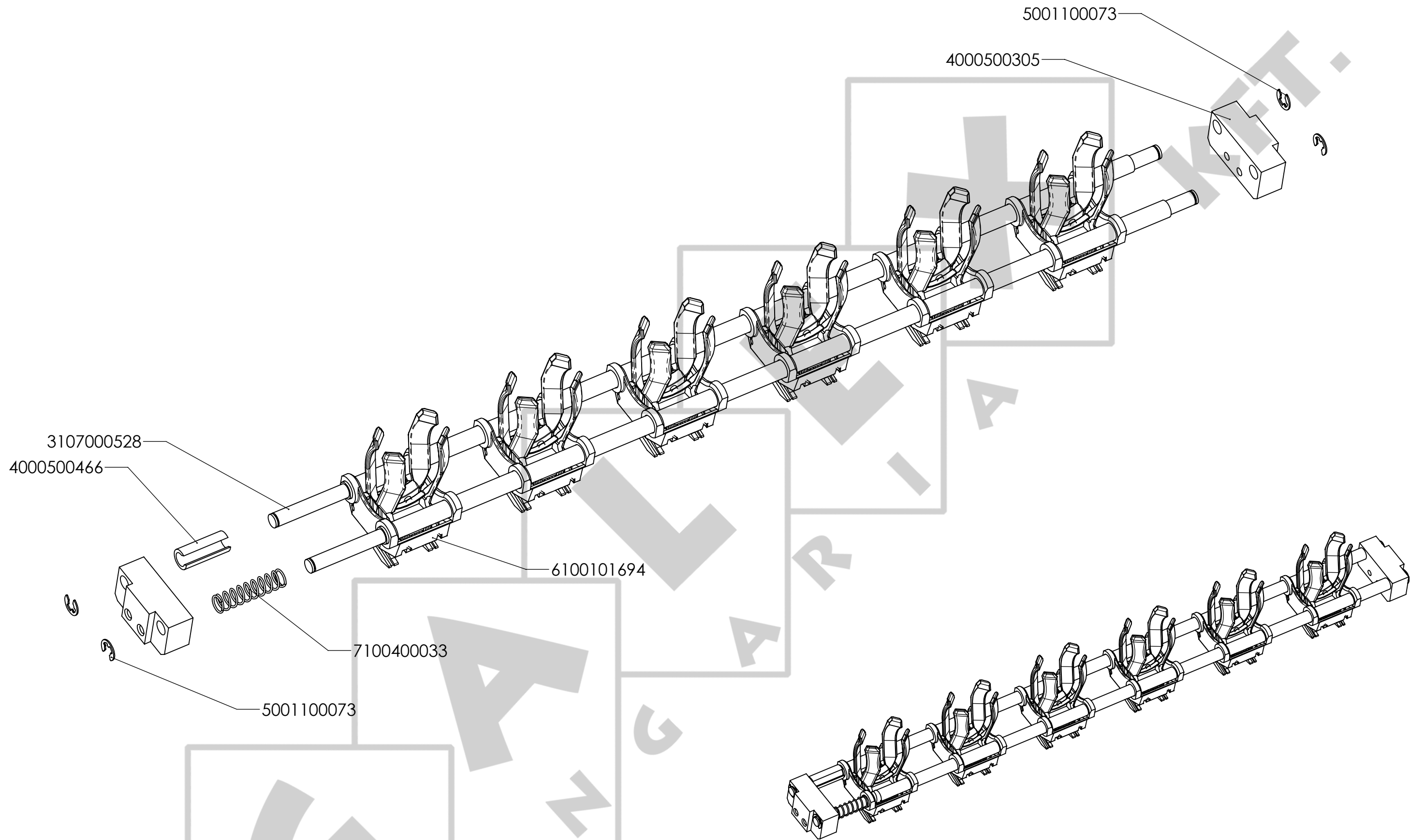


			Dimensions		Drawn	Date	Weight [gr]:	General Tolerance	Tol. Principle According	Treatment		
			133,12 x 113,02 x 113,02		masch	14-11-2013	359.2	ISO 2768-m	NEN 2731			
Rev.	Change number	Change Description	Release Date	Released By	Spanset speedpack						Drawing Number	Rev.
01		Werkinstructie vermeld.	18-02-2015	masch							6100100327_S12	01
00.1		Kader	02-09-2014	masch								

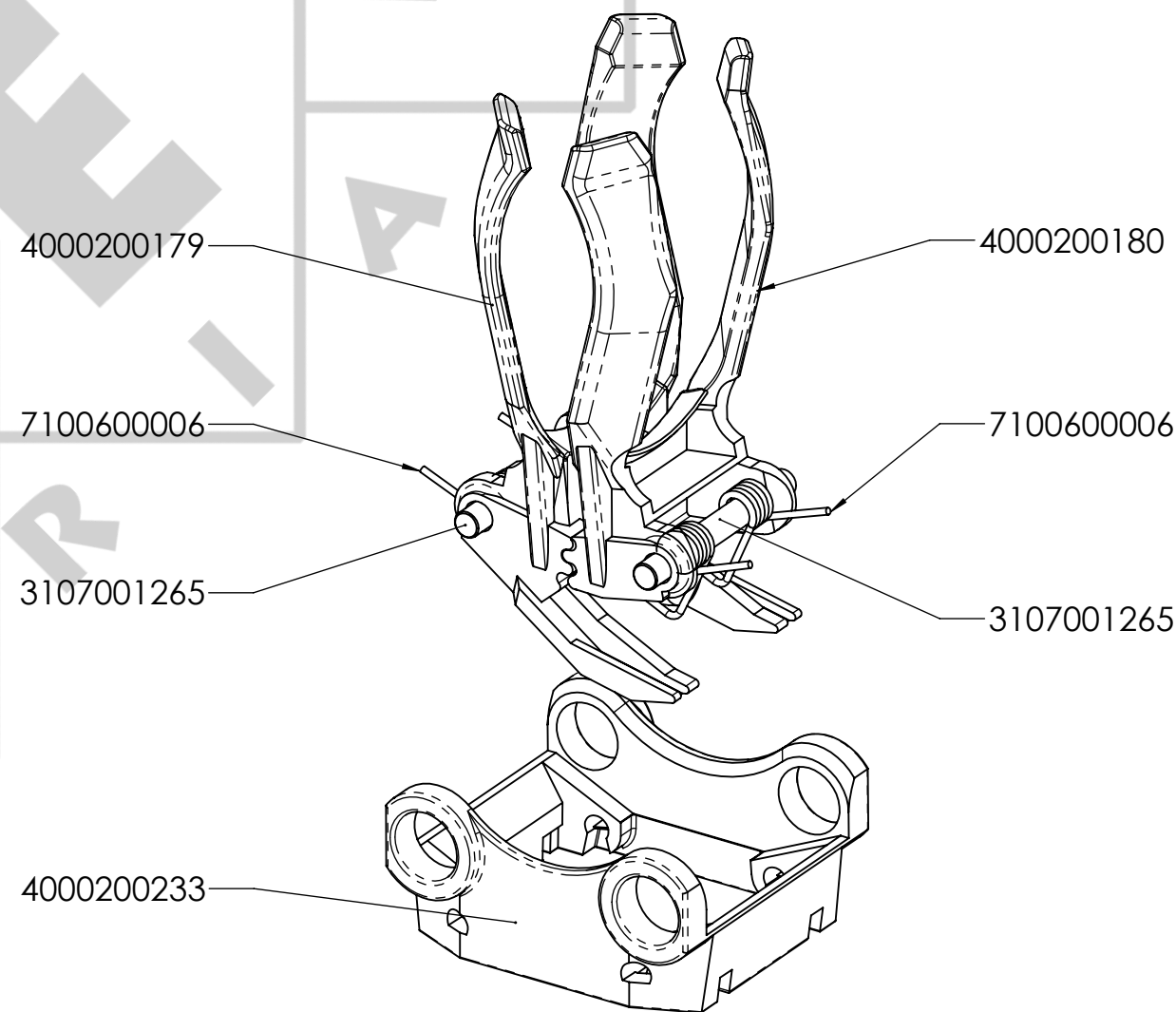
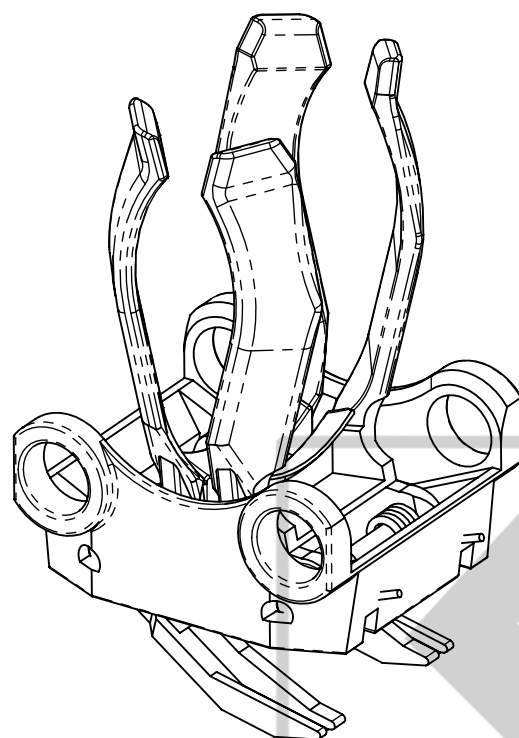
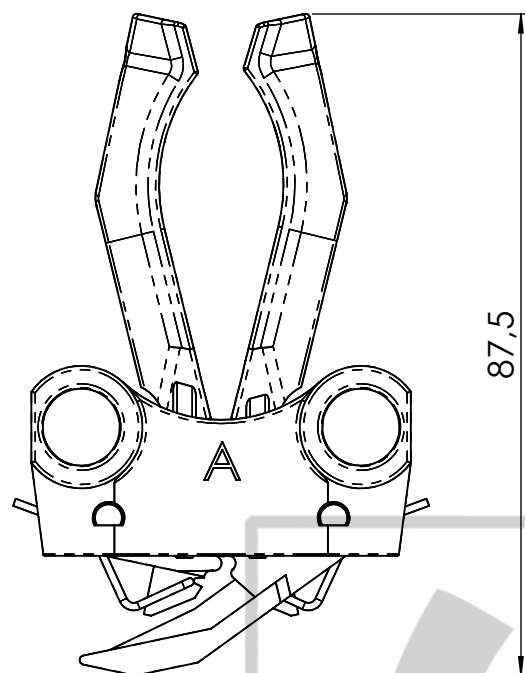
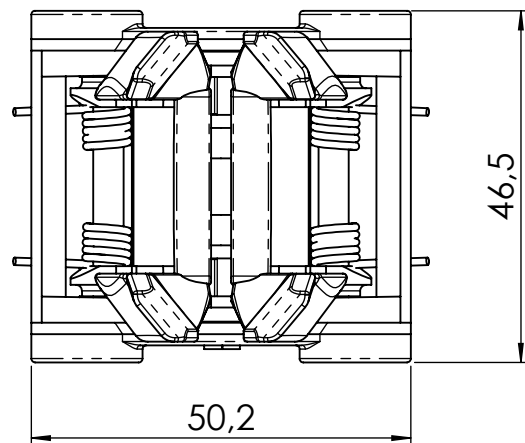
KET.



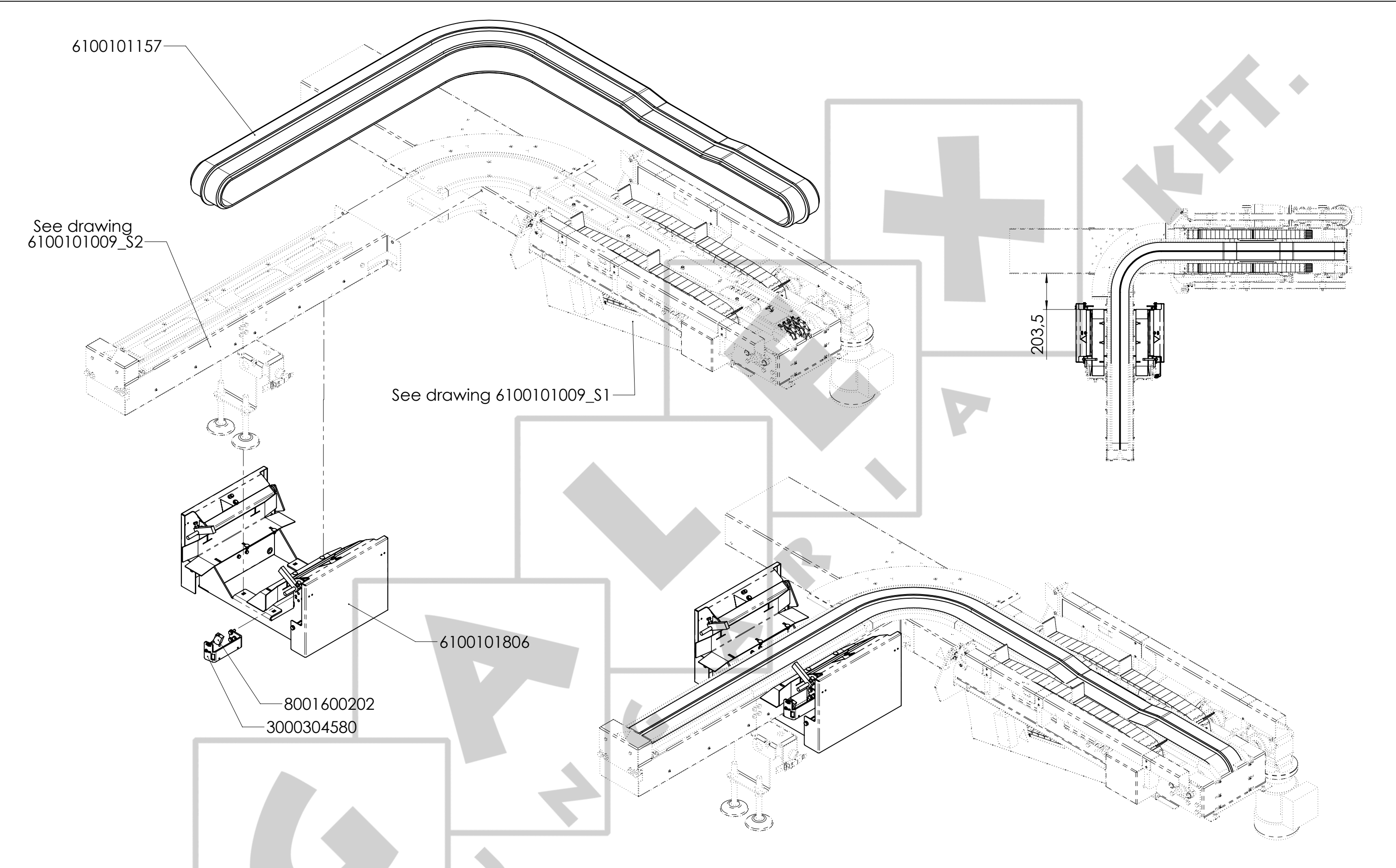
Dimensions					Drawn	Date	Weight [gr]:	General Tolerance	Tol. Principle According	Treatment	Drawing Number		Rev.
1073,8 x 608,01 x 71							5824.8	ISO 2768-m	NEN 2731		6100100327_S13		00.1
Rev.	Change number	Change Description	Release Date	Released By	Struifbak vrijdbaar speedpack						Sheet	Format	Released
00.1		Configuratie/3D model aangepast_3D-model gerepareerd	18-09-2015	masch							1 / 1	A3	Released

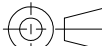


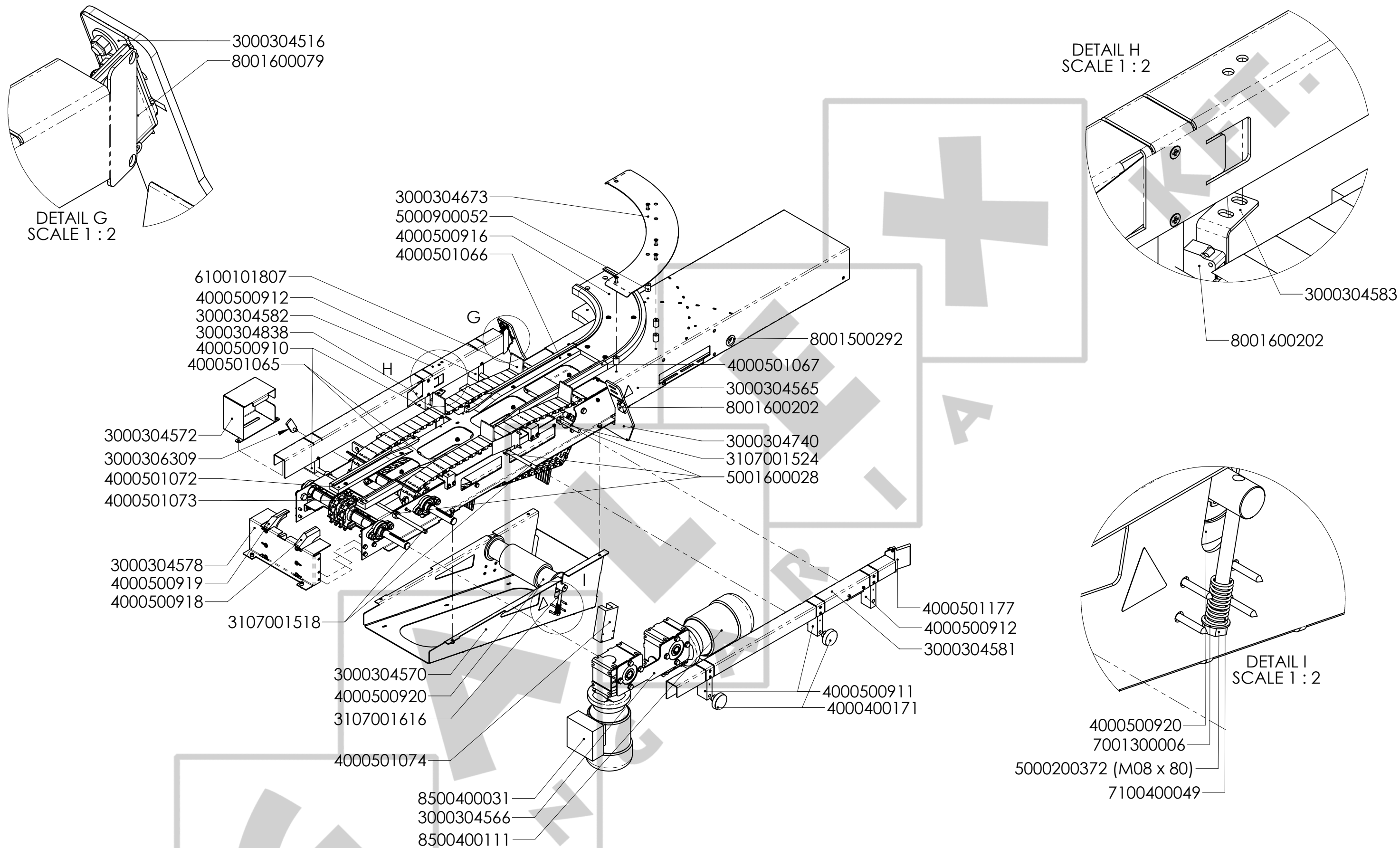
Dimensions 583,5 x 89,3 x 64,36					Drawn waste	Date 17-07-2015	Weight [gr]: 1001.9	General Tolerance ISO 2768-m	Tol. Principle According NEN 2731	Treatment						
Rev.	Change number	Change Description	Release Date	Released By	Ei gripperbalk 46,5mm Ei gripperbalk 46,5mm							Drawing Number 6100101693		Rev. 00		
00	APPROVED	Released Standard, Product identical to last Alphabetical revision	21-04-2016	adminPR	 Prinzen B.V. www.Prinzen.com T: +31 (0)543 490060 F: +31 (0)543 476205 							Scale 1:2	Units mm	Sheet 1 / 1	Format A3	Released
B		Tekeningnummer gewijzigd, was 1121500217.	18-04-2016	waste												
A		First Released Prototype	28-07-2015	waste												



					Dimensions 89,3 x 64,36 x 46,5		Drawn woste	Date 14-07-2015	Weight [gr]: 43.5	General Tolerance ISO 2768-m	Tol. Principle According NEN 2731	Treatment					
Rev.	Change number	Change Description	Release Date	Released By	Ei gripper compleet 46,5mm Ei gripper compleet 46,5mm							Drawing Number 6100101694		Rev. 01			
01		4000501306 vervangen door 4000200233	12-05-2017	woste													
00	APPROVED	Released Standard, Product identical to last Alphabetical revision	21-04-2016	adminPR													
A.1		Tekeningnummer gewijzigd, was 1121500209.	18-04-2016	woste			Prinzen B.V. www.Prinzen.com		T: +31 (0)543 490060 F: +31 (0)543 476205				Scale 1:1	Units mm	Sheet 1 / 1	Format A3	Released



				Dimensions 2012,4 x 1466,7 x 583,24		Drawn masch	Date 3-11-2013	Weight [gr]: 104450.0	General Tolerance ISO 2768-m	Tol. Principle According NEN 2731	Treatment		
Rev.	Change number	Change Description	Release Date	Released By	Speedpack ondertransport Speedpack underconveyor						Drawing Number 6100101009		Rev. 04
04		6100101009_S1 changed	14-03-2017	waste	 Prinzen B.V. www.Prinzen.com T: +31 (0)543 490060 F: +31 (0)543 476205  Scale 1:10 Units mm						Sheet 1 / 1	Format A3	Released
03		Modulaire opbouw speedpack	20-10-2016	waste									
02.3		Traygeleiding aangepast n.a.v. diverse VTV's (diameter assen, wisseldeel etc.)	08-05-2015	rotil									



Dimensions
2012,4 x 541,23 x 437,24

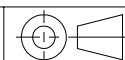
Rev.	Change number	Change Description	Release Date	Released By	Drawn yogoo	Date 08-08-2016	Weight [gr]: 64728.57	General Tolerance ISO 2768-m	Tol. Principle According NEN 2731	Treatment	Drawing Number 6100101009_S1	Rev. B
B		8500400111 + 3000306309 added, 3107001523 + 3000304574 removed	14-03-2017	waste								
A		First Released Prototype	19-10-2016	waste								

Speedpack ondertransport - Sub 1



Prinzen B.V.
www.Prinzen.com

T: +31 (0)543 490060
F: +31 (0)543 476205



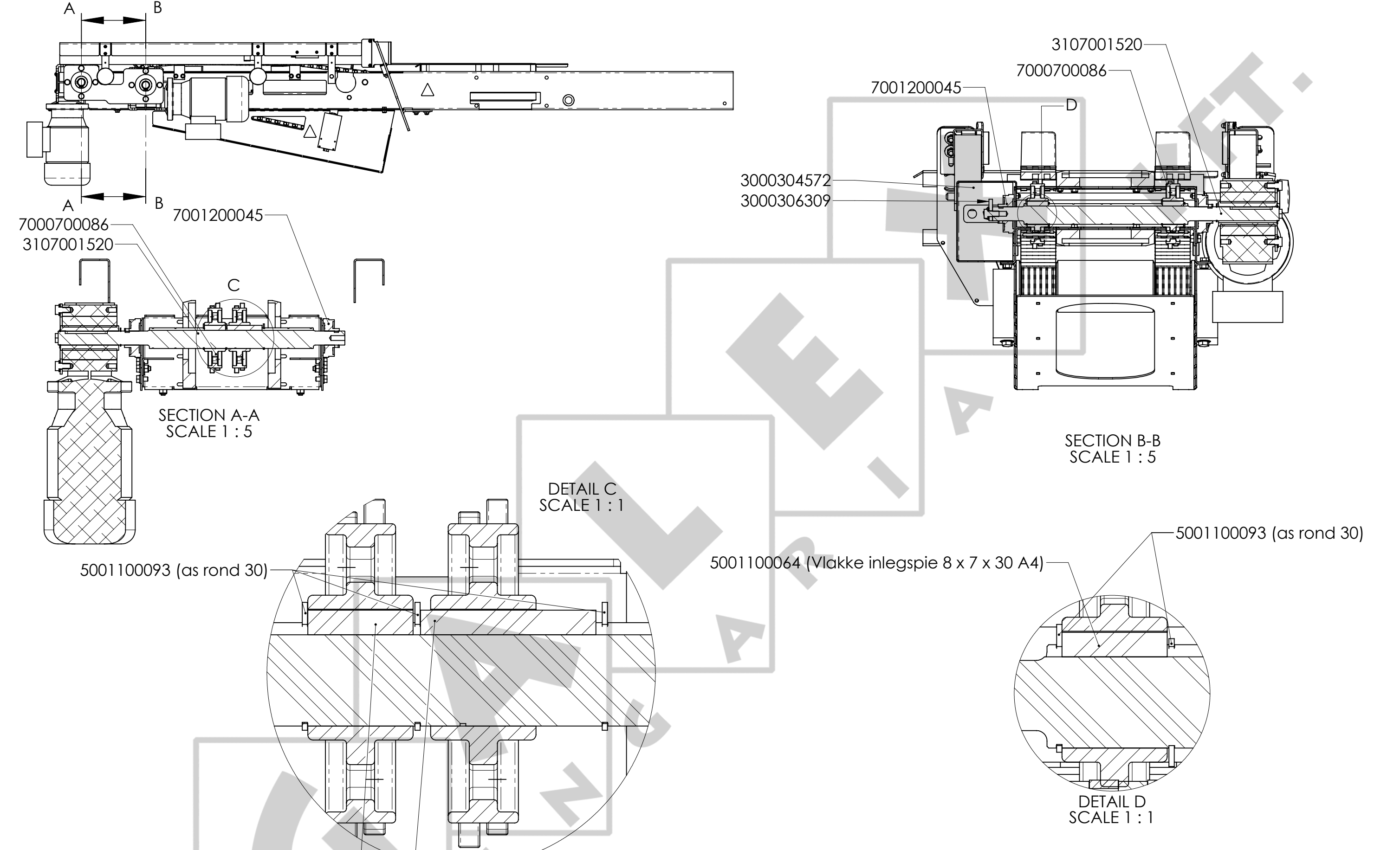
Scale
1:10

Units
mm

Sheet
1 / 3

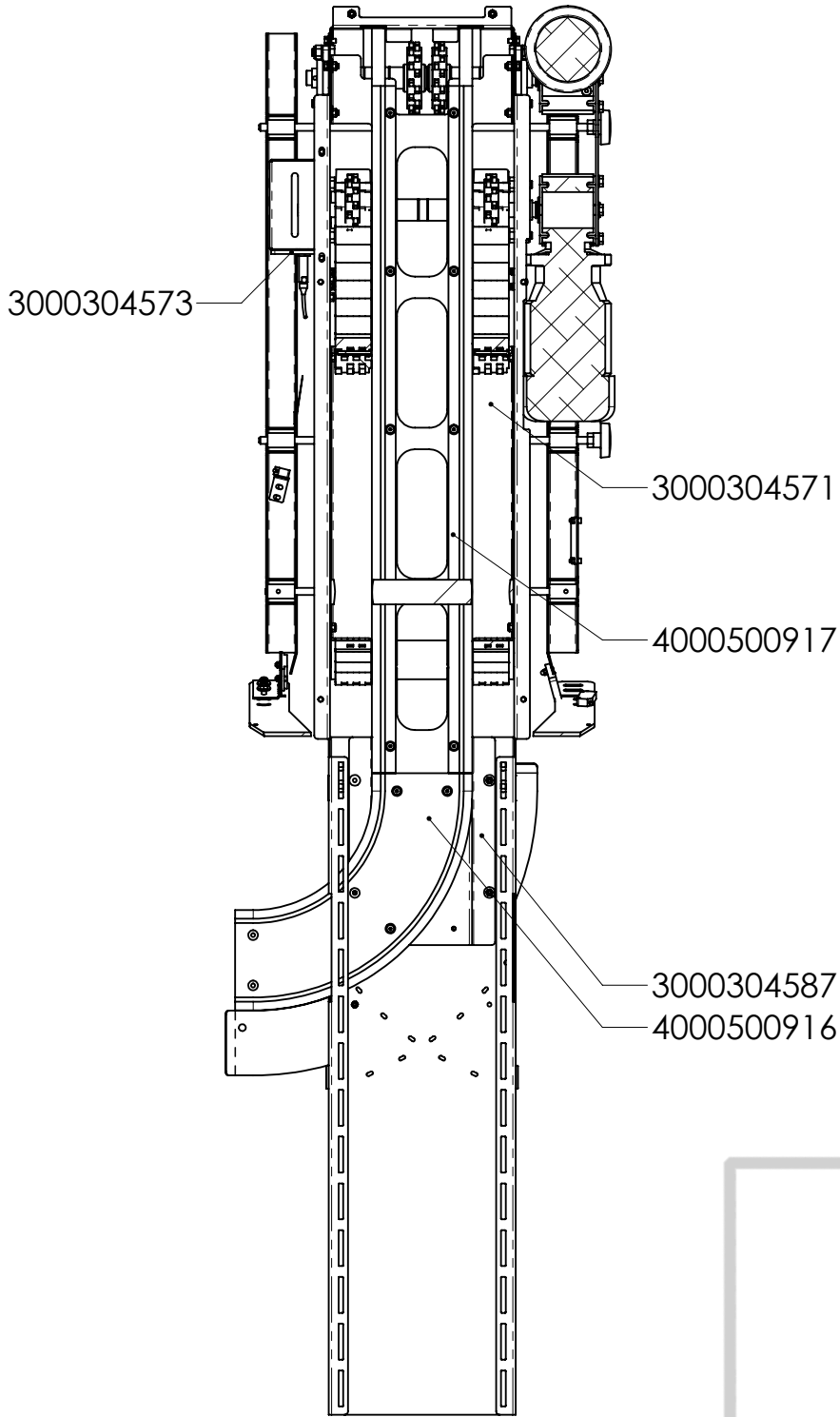
Format
A3

Released

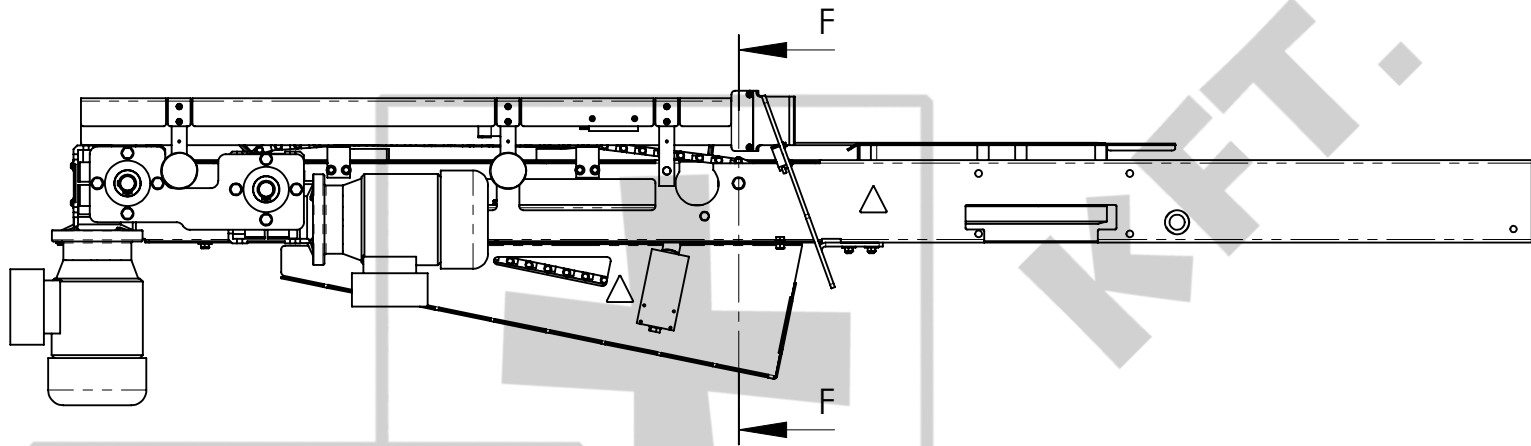
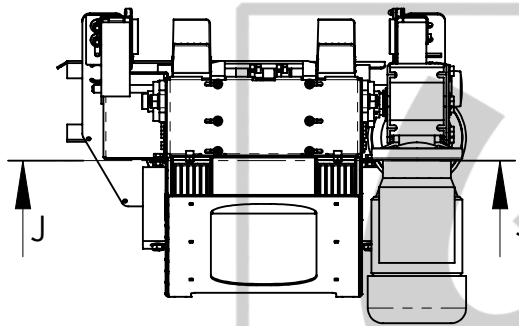


5001100064 (Vlakke inlegspie 8 x 7 x 30 A4)		5001100140 (Vlakke inlegspie 8 x 7 x 50 A4)	
Dimensions		2012,4 x 541,23 x 437,24	
Rev.	Change number	Change Description	Released By
B		8500400111 + 3000306309 added, 3107001523 + 3000304574 removed	waste
A		First Released Prototype	waste

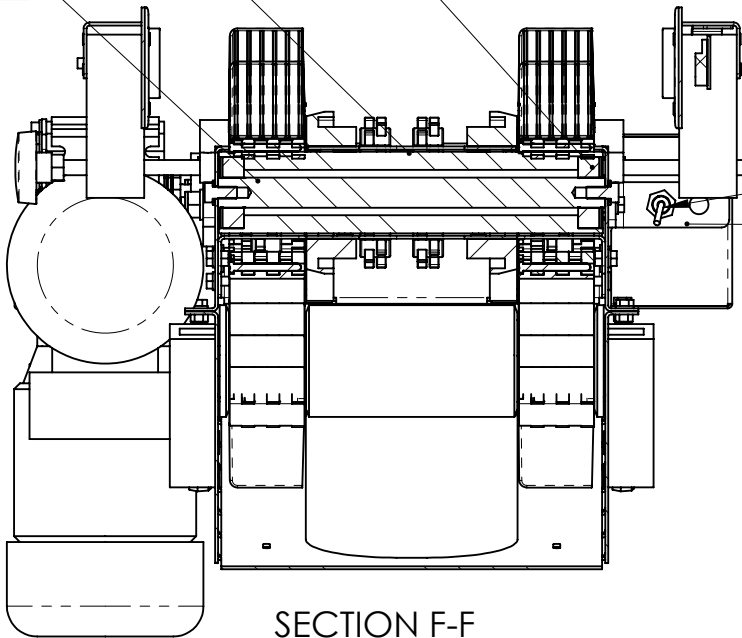
Drawn yogoo	Date 08-08-2016	Weight [gr]: 64728.57	General Tolerance ISO 2768-m	Tol. Principle According NEN 2731	Treatment
Speedpack ondertransport - Sub 1					
Drawing Number 6100101009_S1					Rev. B
Prinzen B.V. www.Prinzen.com		T: +31 (0)543 490060 F: +31 (0)543 476205	Scale 1:10	Units mm	Sheet 2 / 3
Format A3		Released	Old Article Number		



SECTION J-J



7001200069 (6204-2RS RVS)
4000500335
3107000562

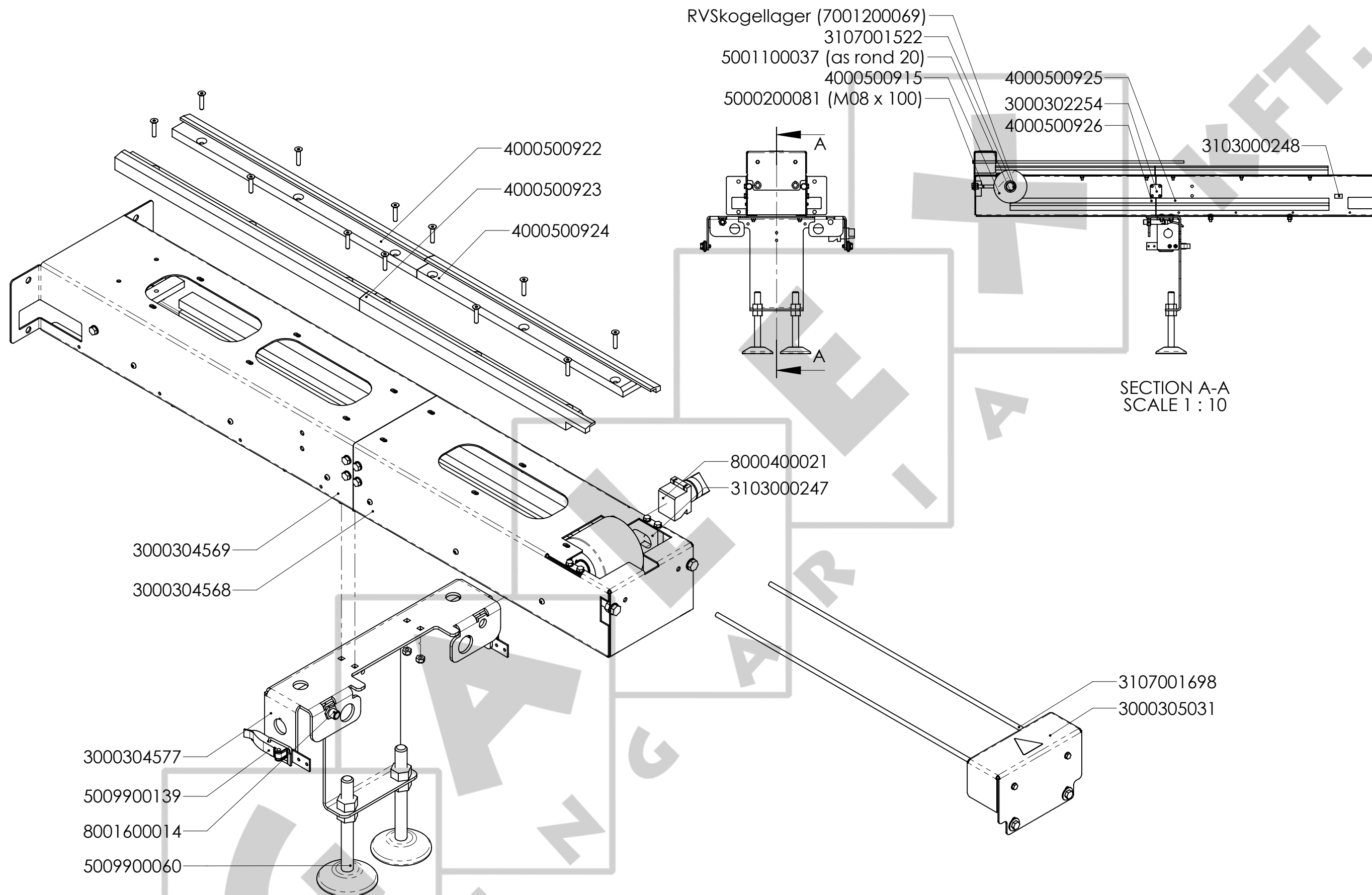


SECTION F-F
SCALE 1 : 5

Rev.	Change number	Change Description	Release Date	Released By
B		8500400111 + 3000306309 added, 3107001523 + 3000304574 removed	14-03-2017	waste
A		First Released Prototype	19-10-2016	waste

Dimensions
2012,4 x 541,23 x 437,24

Drawn yogoo	Date 08-08-2016	Weight [gr]: 64728.57	General Tolerance ISO 2768-m	Tol. Principle According NEN 2731	Treatment
Speedpack ondertransport - Sub 1					
Drawing Number 6100101009_S1					Rev. B
Prinzen	Prinzen B.V. www.Prinzen.com	T: +31 (0)543 490060 F: +31 (0)543 476205	Scale 1:10	Units mm	Sheet 3 / 3
Format A3					Released



Dimensions
1069 x 532,2 x 405

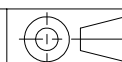
Rev.	Change number	Change Description	Release Date	Released By	Drawn yogoo	Date 05-08-2016	Weight [gr] 15703.06	General Tolerance ISO 2768-m	Tol. Principle According NEN 2731	Treatment	Drawing Number 6100101009_S2	Rev. A
A		First Released Prototype	19-10-2016	waste								

Speedpack ondertransport - Sub 2



Prinzen B.V.
www.Prinzen.com

T: +31 (0)543 490060
F: +31 (0)543 476205



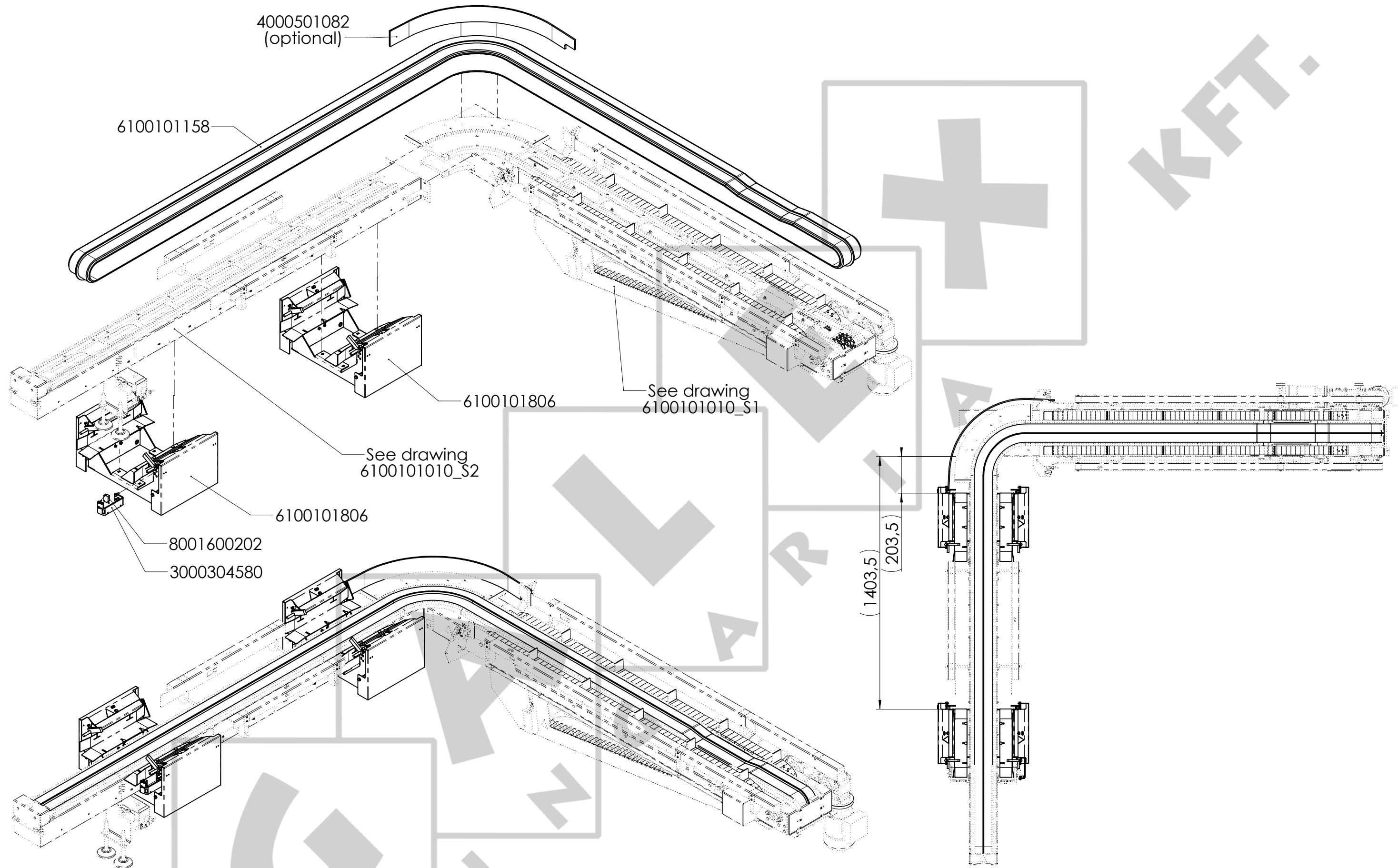
Scale
1:5

Units
mm

Sheet
1 / 1

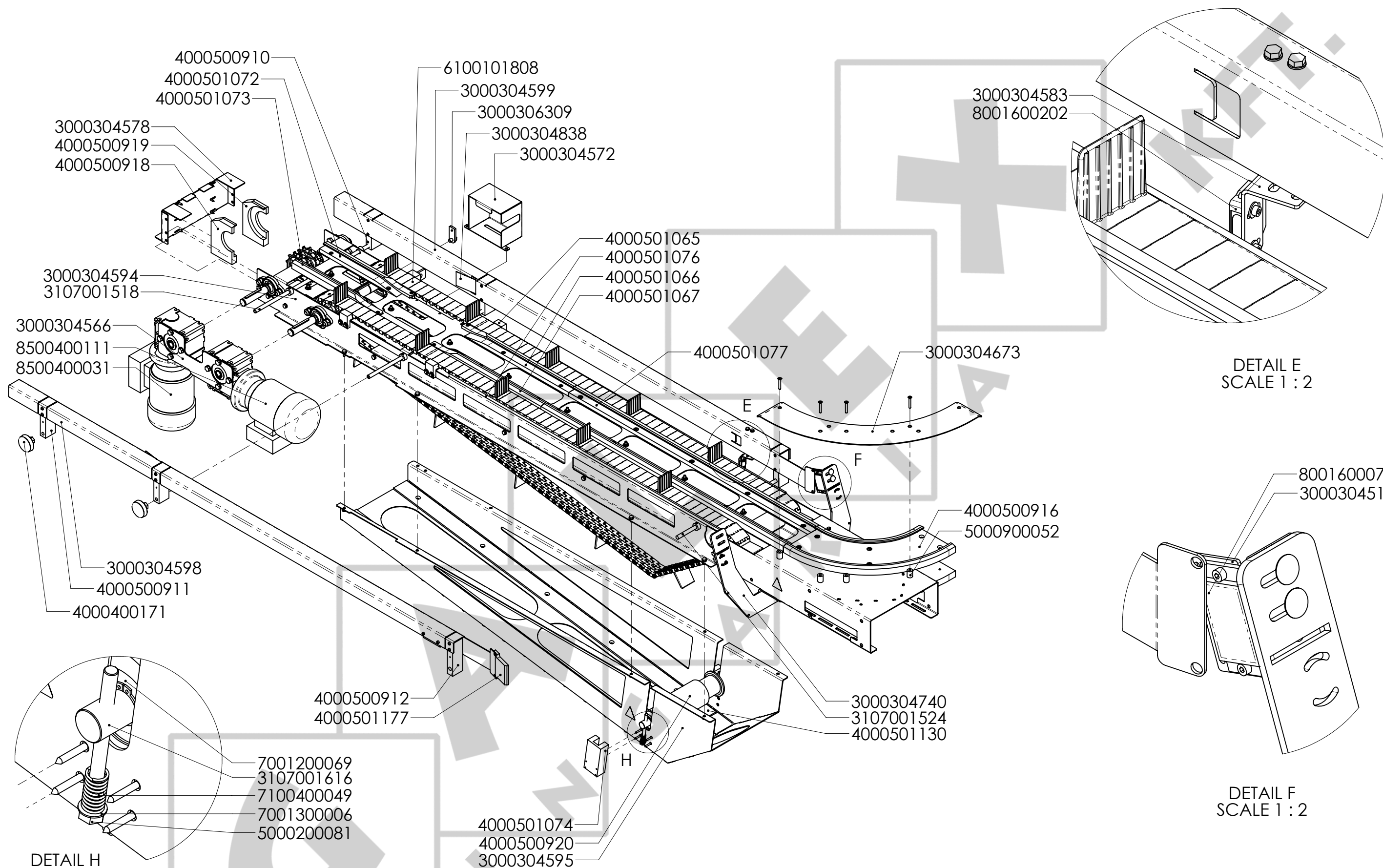
Format
A3

Released



					Dimensions 5023,45 x 4740,5 x 696,98		Drawn masch	Date 6-5-2013	Weight [gr]: 160200.6	General Tolerance ISO 2768-m	Tol. Principle According NEN 2731	Treatment					
Rev.	Change number	Change Description	Release Date	Released By	Speedpack ondertransport lang Speedpack onderconveyor long							Drawing Number 6100101010		Rev. 05			
05		6100101010_S1 gewijzigd	14-03-2017	waste	 Prinzen B.V. www.Prinzen.com T: +31 (0)543 490060 F: +31 (0)543 476205								Scale 1:15	Units mm	Sheet 1 / 1	Format A3	Released
04.1		6100101010_S1 gewijzigd	13-12-2016	waste													
04		Modulaire opbouw speedpack	20-10-2016	waste													

The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others without express authorization is prohibited. Offenders will be held liable for the payment of damages. All rights reserved in the event of the grant of a patent, utility model or design.

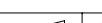


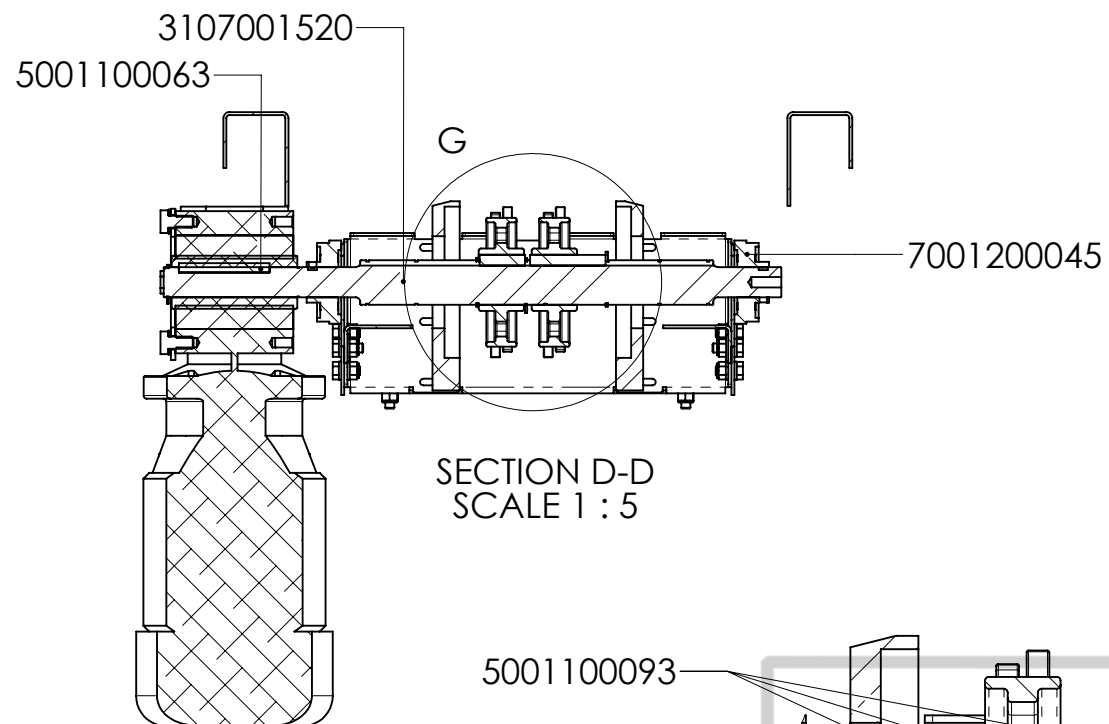
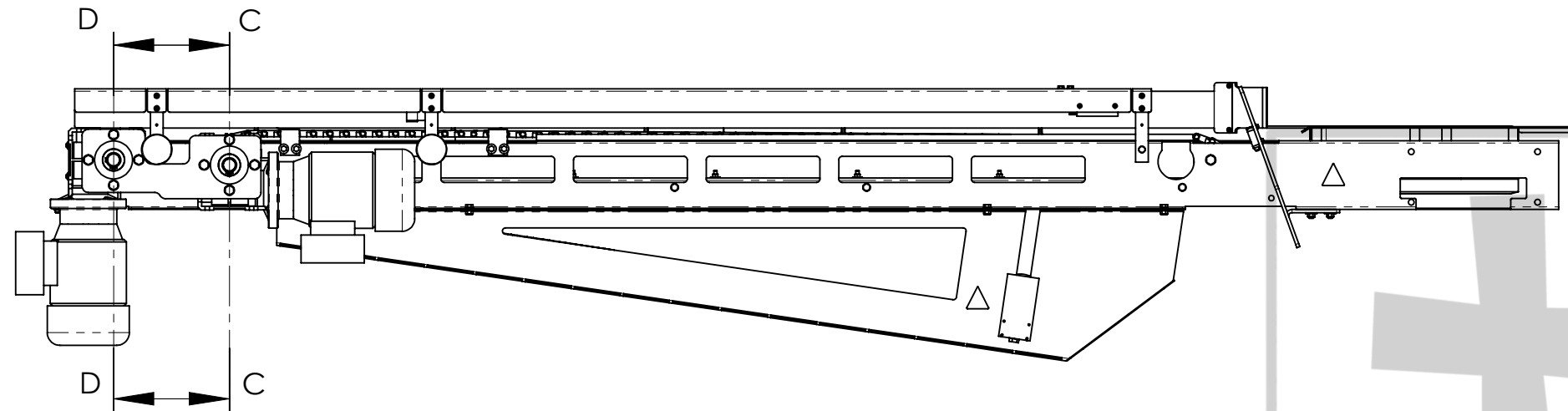
DETAIL H
SCALE 1 : 2

DETAIL E
SCALE 1 : 2

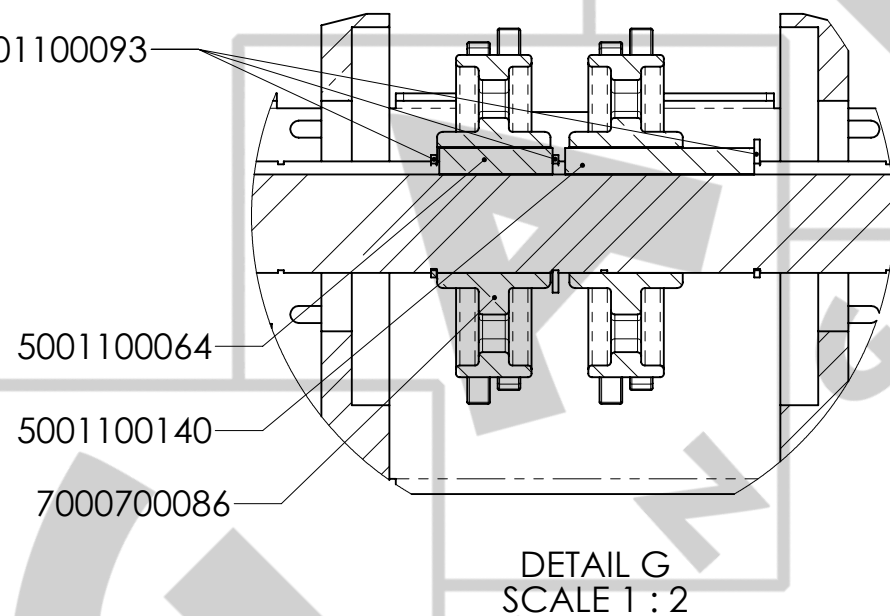
DETAIL F
SCALE 1 : 2

Dimensions
2469,9 x 552,53 x 483,73

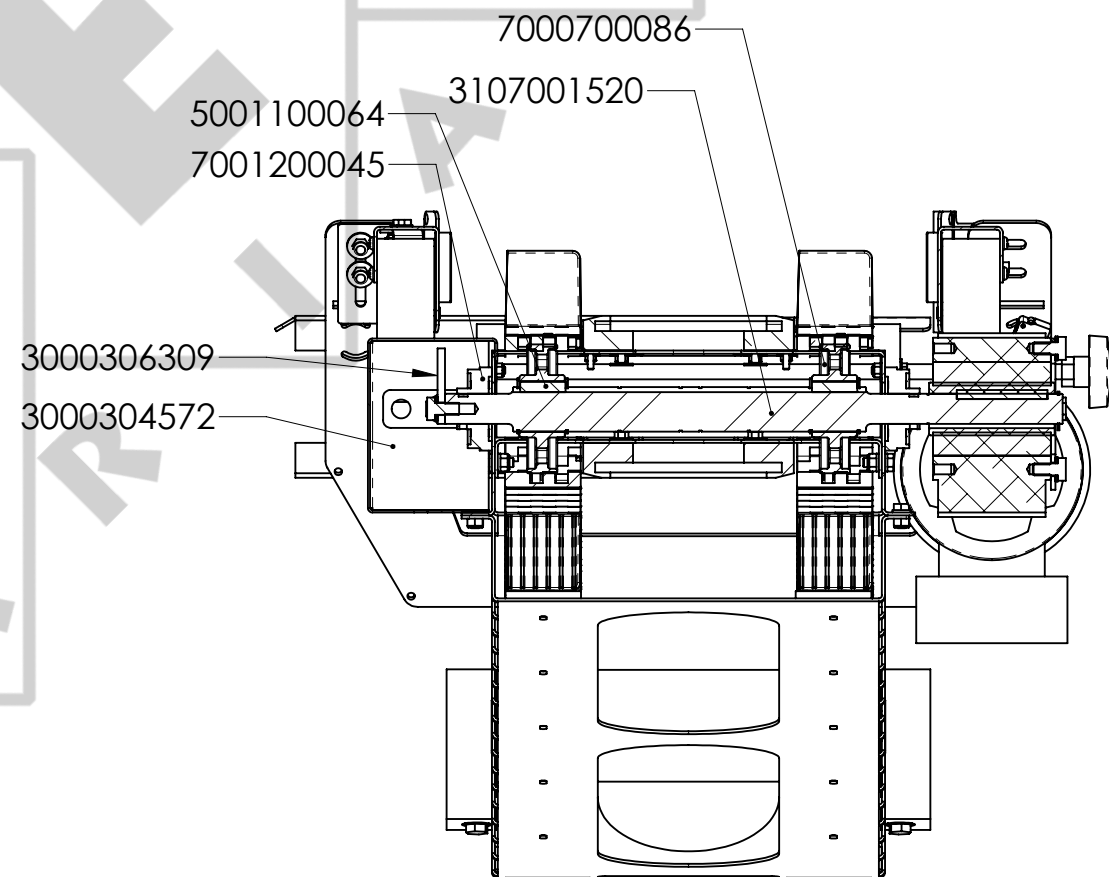
Drawn yogoo	Date 15-08-2016	Weight [gr]: 84270.12	General Tolerance ISO 2768-m	Tol. Principle According NEN 2731	Treatment				
Speedpack ondertransport - Sub 1						Drawing Number 6100101010_S1		Rev. C	
		Prinzen B.V. www.Prinzen.com	T: +31 (0)543 490060 F: +31 (0)543 476205		Scale 1:10	Units mm	Sheet 1 / 3	Format A3	Released 15-11-2016



SECTION D-D
SCALE 1 : 5



DETAIL G
SCALE 1 : 2



SECTION C-C
SCALE 1 : 5

Dimensions
2469,9 x 552,53 x 483,73

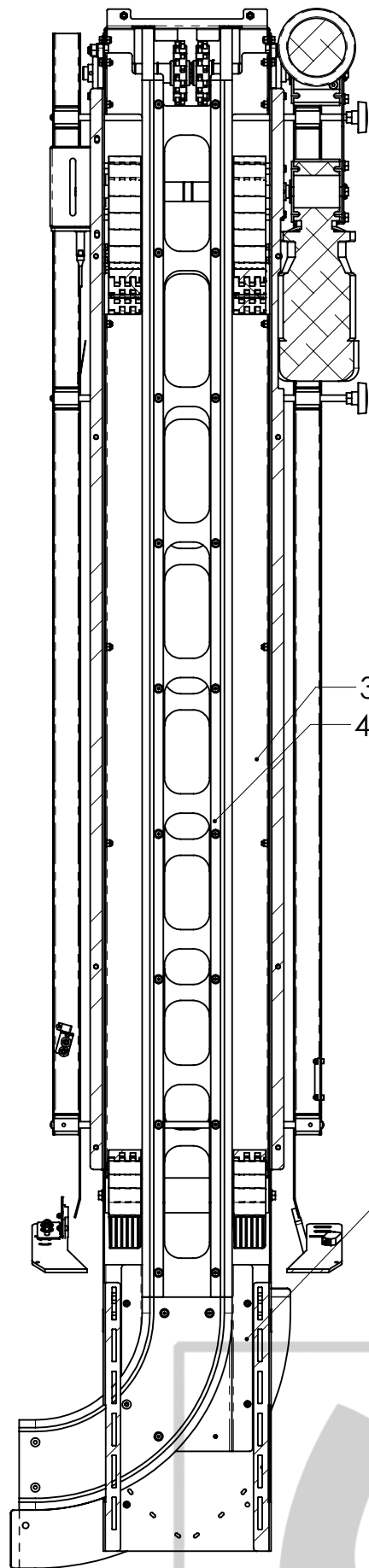
Drawn	Date	Weight [gr]	General Tolerance	Tol. Principle According	Treatment		
yogoo	15-08-2016	84270.12	ISO 2768-m	NEN 2731			
Speedpack ondertransport - Sub 1						Drawing Number	Rev.
						6100101010_S1	C
Prinzen		Prinzen B.V.	T: +31 (0)543 490060		Scale	Units	Sheet
		www.Prinzen.com	F: +31 (0)543 476205				
					1:20	mm	2 / 3
							Format
							A3
							Released

Rev.	Change number	Change Description	Release Date	Released By
C		8500400111+3000306309 added, 3107001523+3000304574+5001800024 removed	14-03-2017	waste
B		4000501177 toegevoegd	13-12-2016	waste
A		First Released Prototype	20-10-2016	waste

The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others without express authorization is prohibited. Offenders will be held liable for the payment of damages. All rights reserved in the event of the grant of a patent, utility model or design.

Filename SW-031698

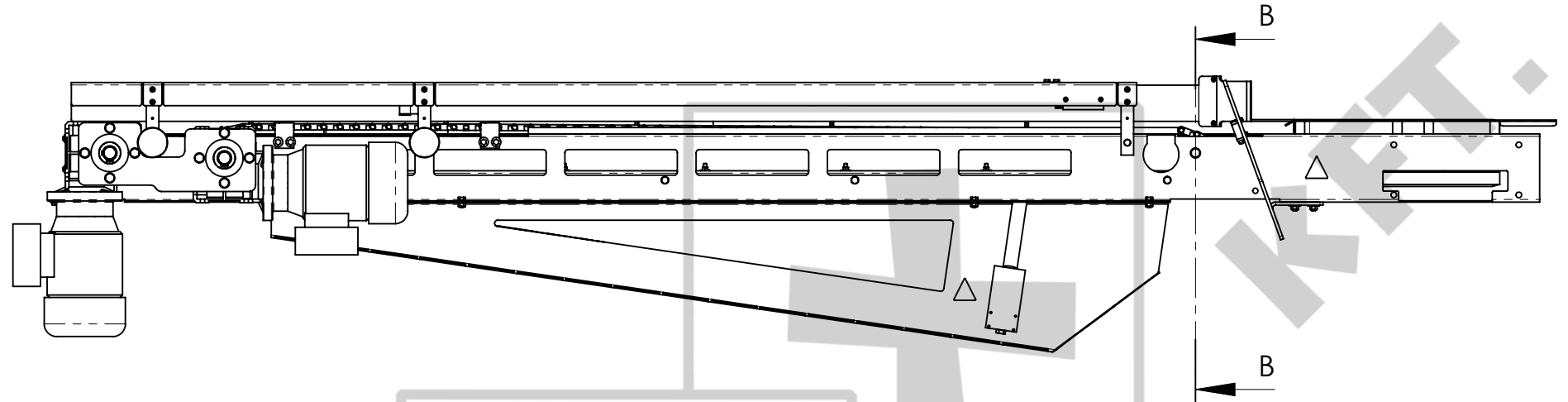
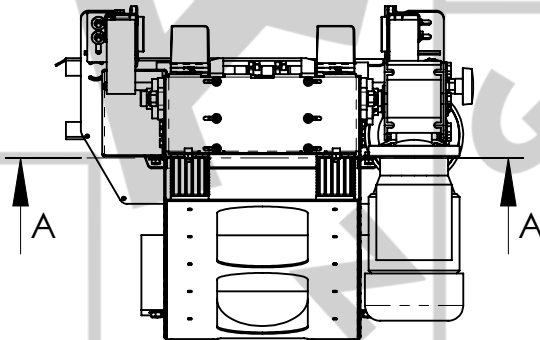
Old Article Number



SECTION A-A

3000304596
4000500932

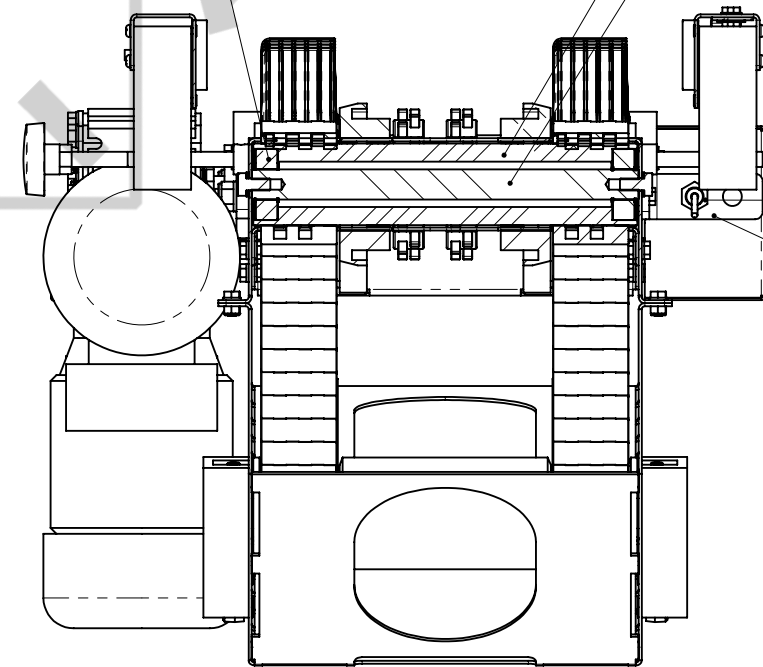
3000304587



7001200069 (6204-2RS RVS (20x47x14))

4000500335
3107000562

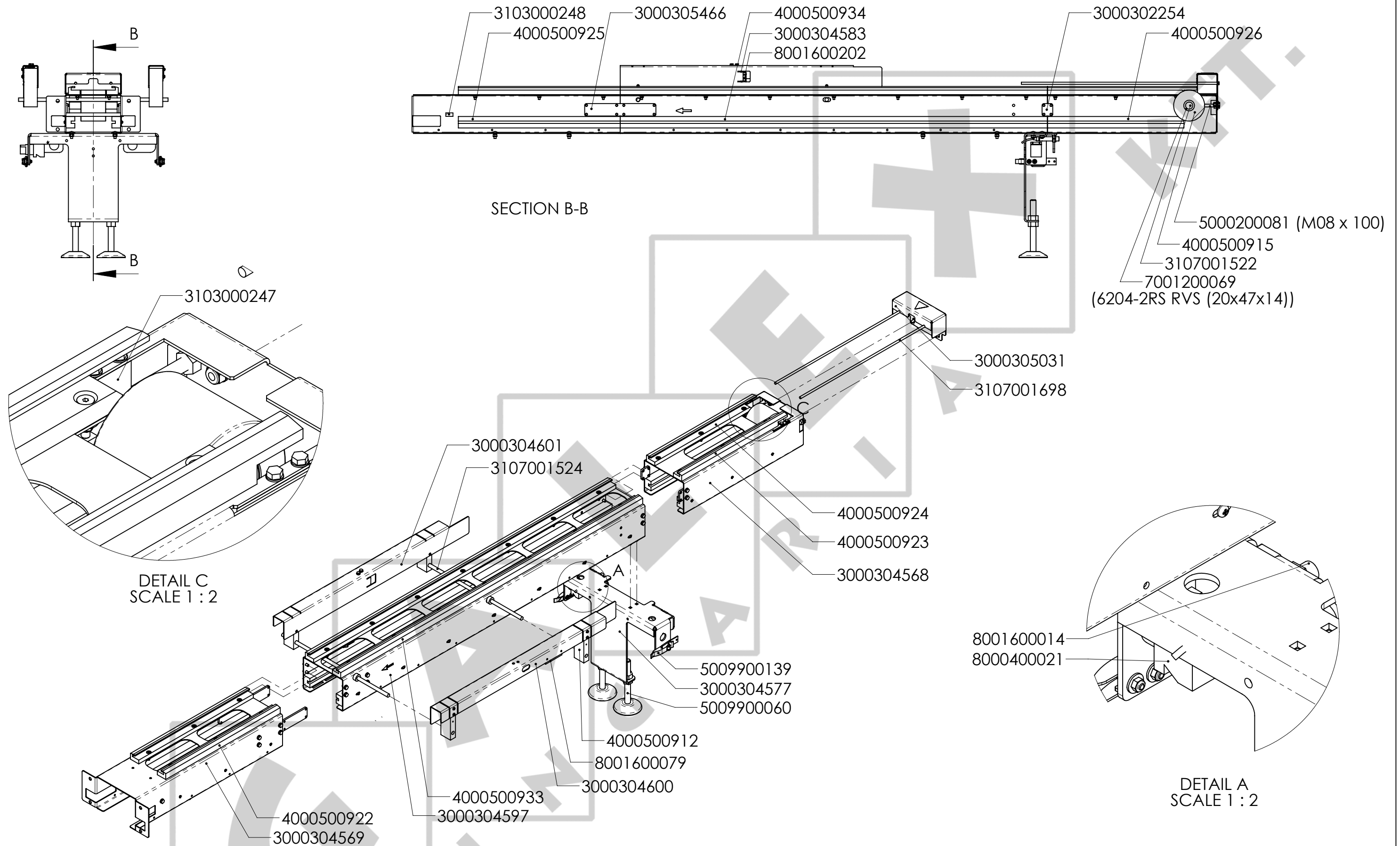
8001600014
3000304573



SECTION B-B
SCALE 1 : 5

Dimensions
2469,9 x 552,53 x 483,73

Drawn yogoo	Date 15-08-2016	Weight [gr]: 84270.12	General Tolerance ISO 2768-m	Tol. Principle According NEN 2731	Treatment						
Speedpack ondertransport - Sub 1					Drawing Number 6100101010_S1			Rev. C			
		Prinzen B.V. www.Prinzen.com	T: +31 (0)543 490060 F: +31 (0)543 476205			Scale 1:10	Units mm	Sheet 3 / 3	Format A3	Released	



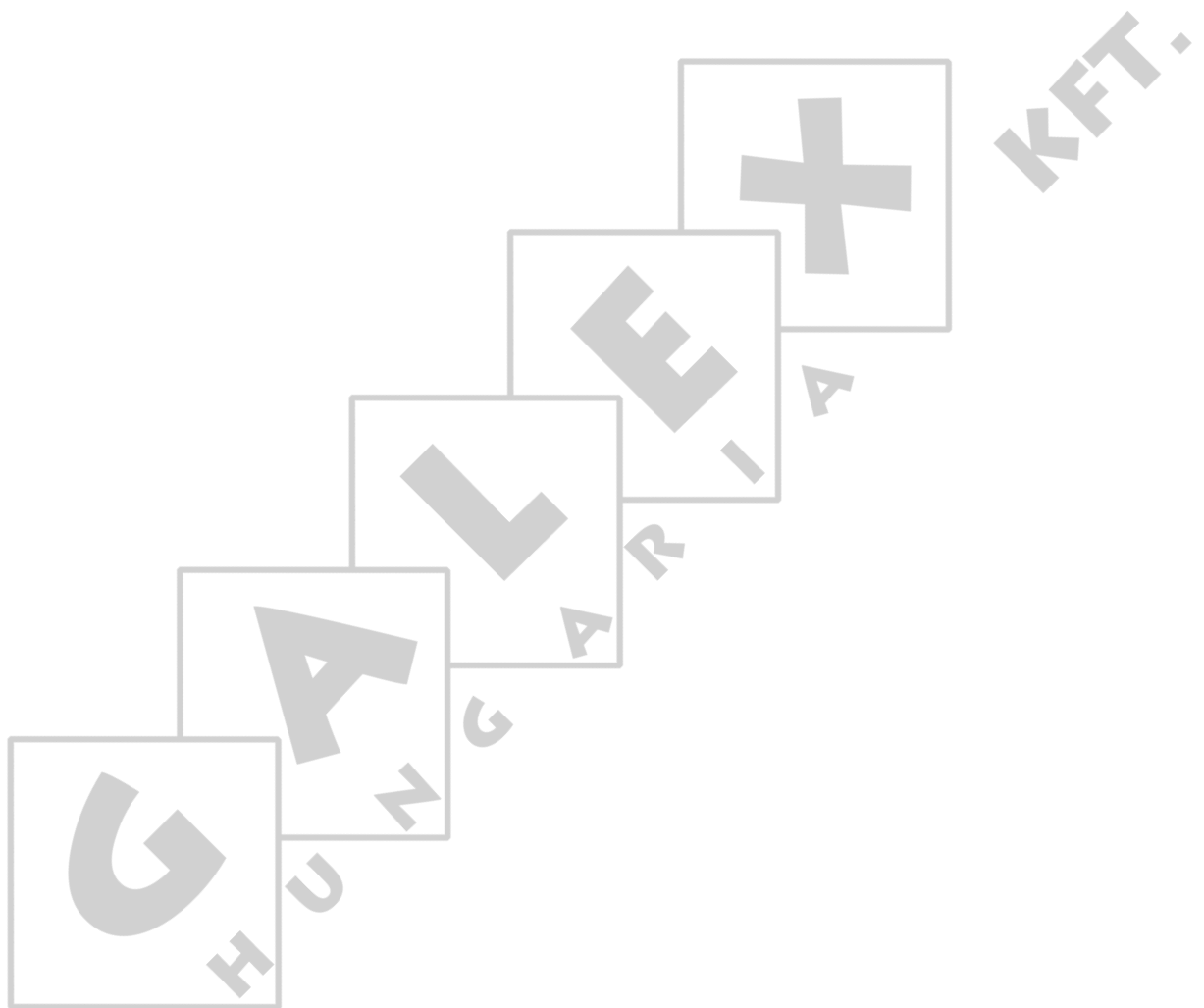
			Dimensions		Drawn	Date	Weight [gr]	General Tolerance	Tol. Principle According	Treatment	Drawing Number		Rev.
			2269 x 545,12 x 420		yogoo	17-08-2016	29754.77	ISO 2768-m	NEN 2731		6100101010_S2		A
Rev.	Change number	Change Description	Release Date	Released By	Speedpack ondertransport - Sub 2						Sheet	Format	Released
A		First Released Prototype	20-10-2016	waste							1 / 1	A3	1504
					Prinzen	Prinzen B.V.	T: +31 (0)543 490060 F: +31 (0)543 476205			Scale	Units		
					www.Prinzen.com					1:10	mm		

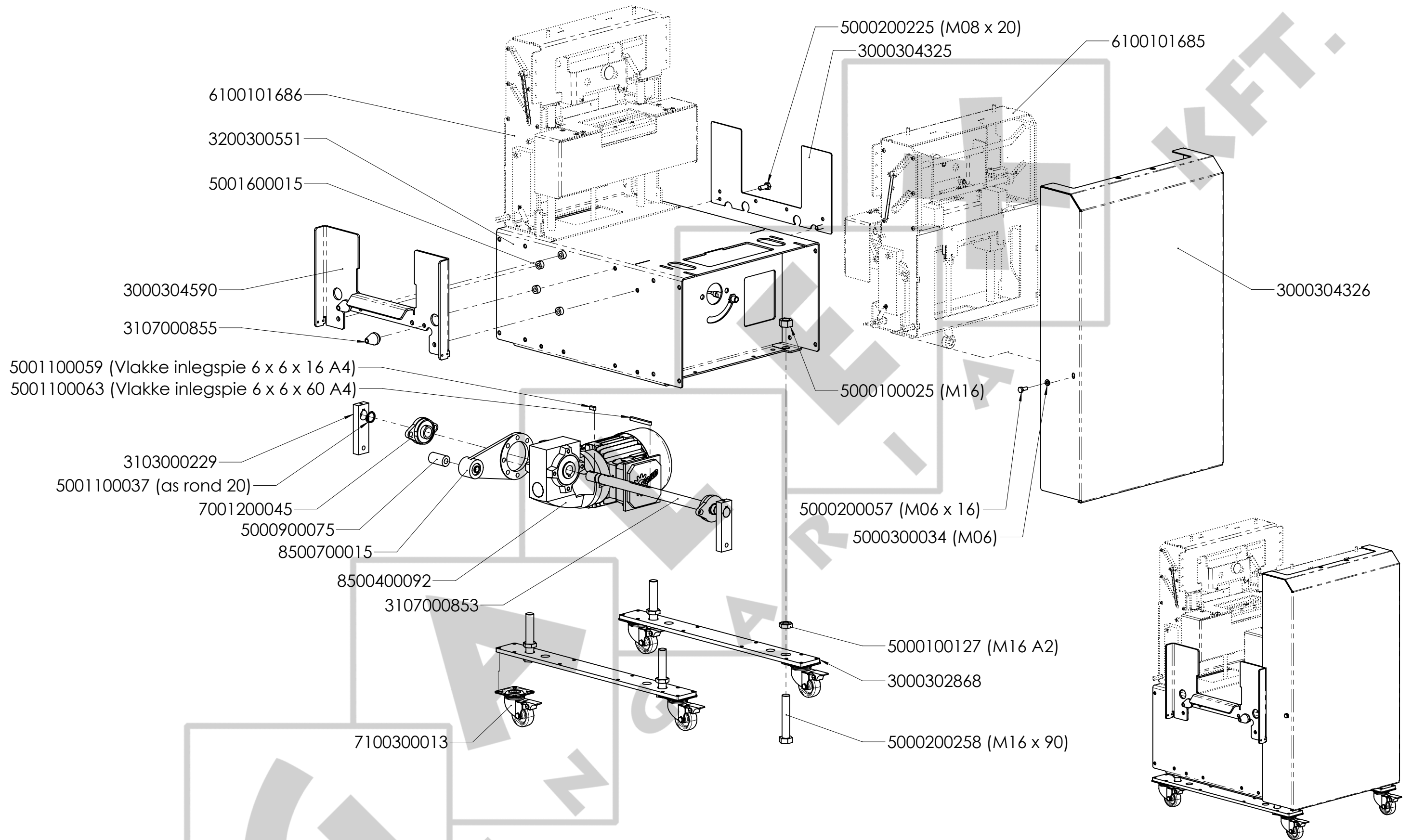
The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others without express authorization is prohibited. Offenders will be held liable for the payment of damages. All rights reserved in the event of the grant of a patent, utility model or design.

Filename SW-031739

Old Article Number

DENESTER





SCALE 1 : 7.5

Dimensions
762 x 580,3 x 533,68

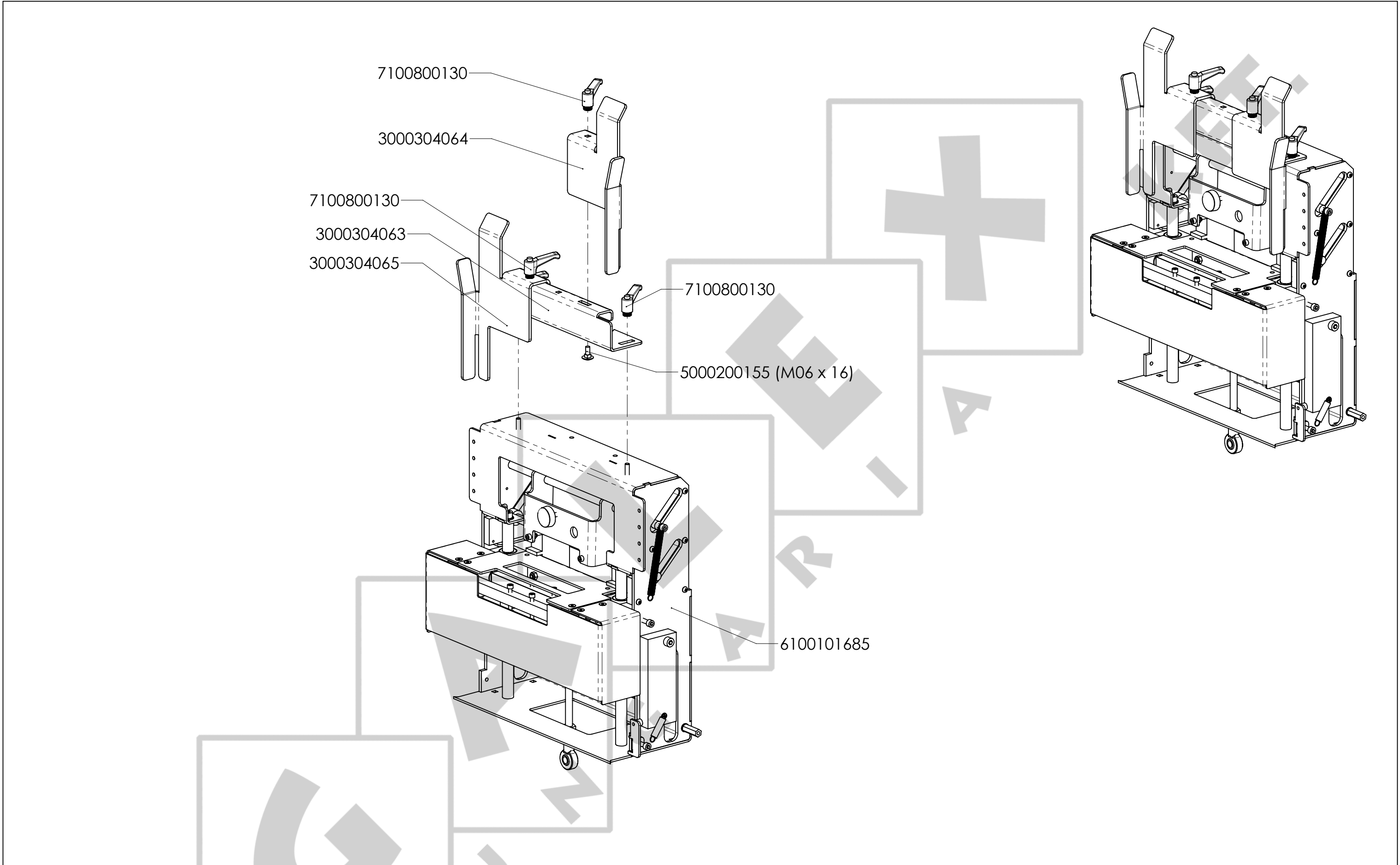
Rev.	Change number	Change Description	Release Date	Released By
03		Modulaire opbouw	20-06-2016	waste
02.1		Configuratie toevoegen / 3D-model verbeterd Configuratie toegevoegd	27-10-2014	masch
02		Motor 8500400014 vervangen door 8500400092 en 8500700015	26-09-2014	ankoo

Drawn	Date	Weight [gr]	General Tolerance	Tol. Principle According	Treatment	Drawing Number	Rev.
masch	03-06-2013	61181.4	ISO 2768-m	NEN 2731		6100101012	03
Gripperontnester speedpack N.O. Gripperdenester speedpack N.O.							
Prinzen	Prinzen B.V.	T: +31 (0)543 490060 F: +31 (0)543 476205	Scale 1:10	Units mm	Sheet 1 / 1	Format A3	Released
www.Prinzen.com							Old Article Number

The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others without express authorization is prohibited. Offenders will be held liable for the payment of damages. All rights reserved in the event of the grant of a patent, utility model or design.

Filename 6100101012

Old Article Number

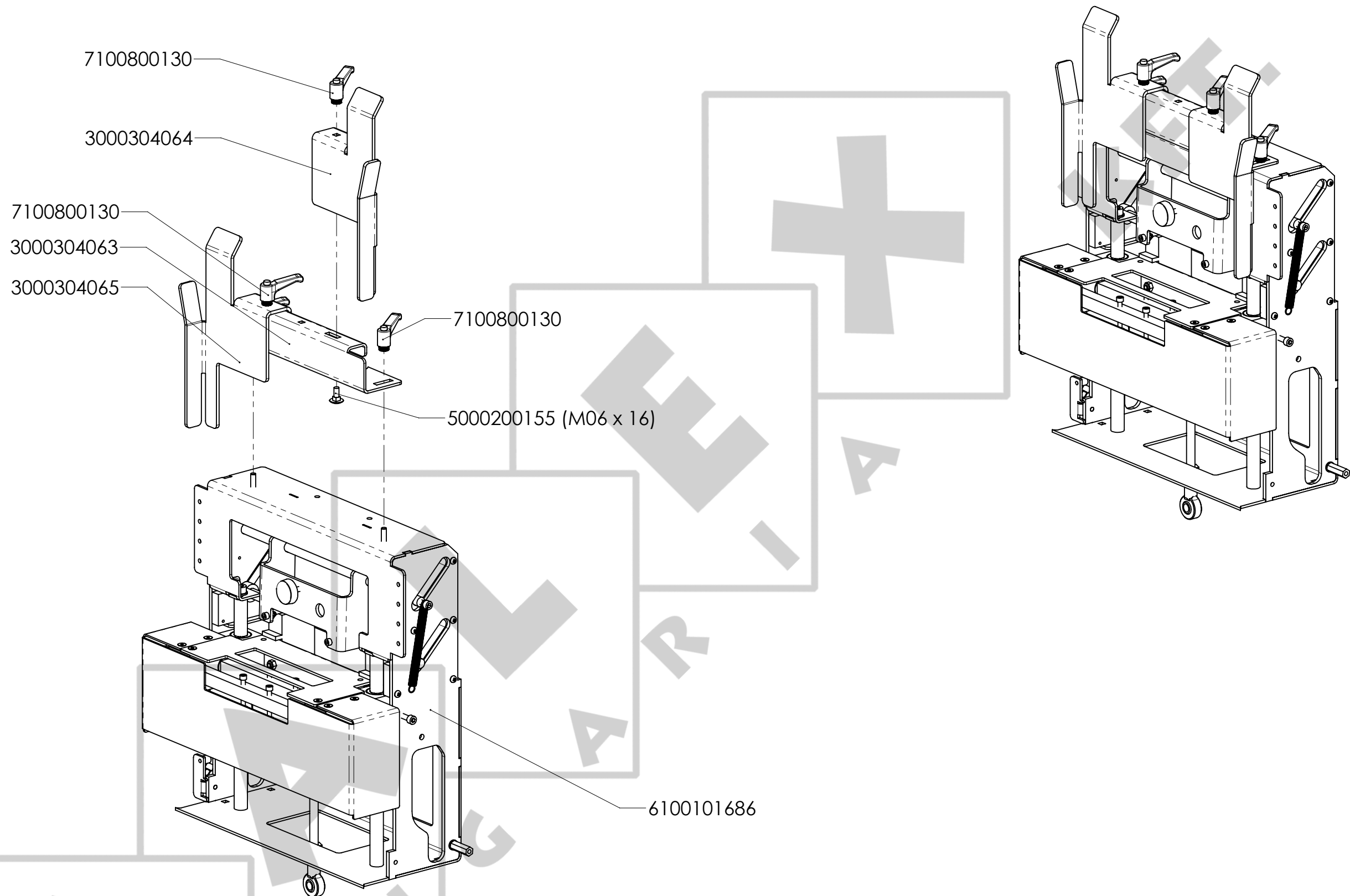


Dimensions 608,38 x 413,2 x 209,52					Drawn masch	Date 18-12-2012	Weight [gr] 17584.9	General Tolerance ISO 2768-m	Tol. Principle According NEN 2731	Treatment			
Rev.	Change number	Change Description	Release Date	Released By	Gripperontnesterhelft Links Gripperdenester Left side						Drawing Number 6100100991		Rev. 04
04		Multiple parts replaced by 6100101685, 6100100991_S1 and _S2 are now obsolete	10-06-2016	waste									
03		6100100991_S2 /3000304324 gewijzigd /5000300034 toegevoegd(2x)	25-08-2015	pabey	 Prinzen B.V. www.Prinzen.com T: +31 (0)543 490060 F: +31 (0)543 476205  Scale 1:5 Units mm						Sheet 1 / 1	Format A3	Released
02		Configuratie toevoegen / 3D-model verbeterd_Configuratie gewijzigd	23-10-2014	masch									

The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others without express authorization is prohibited.

Filename **6100100991**

Old Article Number

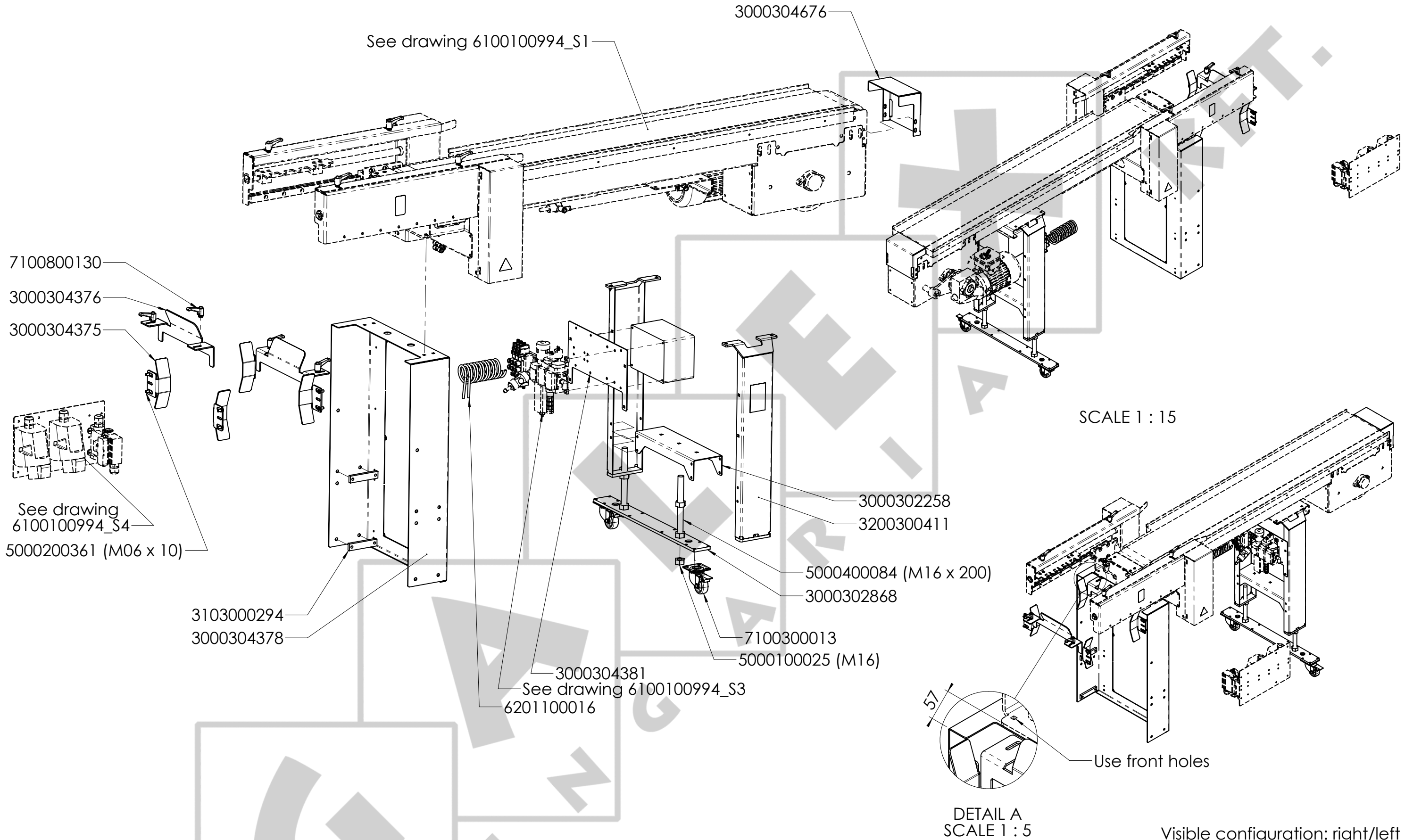


Dimensions
610,88 x 413,2 x 209,52

					Dimensions 610,88 x 413,2 x 209,52		Drawn ankoo	Date 18-12-2012	Weight [gr]: 17071.8	General Tolerance ISO 2768-m	Tol. Principle According NEN 2731	Treatment						
Rev.	Change number	Change Description	Release Date	Released By	Gripperontnesterhelft Rechts Gripperdenester Right side							Drawing Number 6100100992		Rev. 03				
03		Multiple parts replaced by 6100101686, 6100100992_S1 is now obsolete	10-06-2016	waste														
02		6100100992_S1 / 3000304324 gewijzigd / 5000300034 toegevoegd (2x)	25-08-2015	pabey	 Prinzen B.V. www.Prinzen.com							T: +31 (0)543 490060 F: +31 (0)543 476205		Scale 1:5	Units mm	Sheet 1 / 1	Format A3	Released
01.2		Configuratie toevoegen / 3D-model verbeterd_Configuratie gewijzigd	23-10-2014	masch														

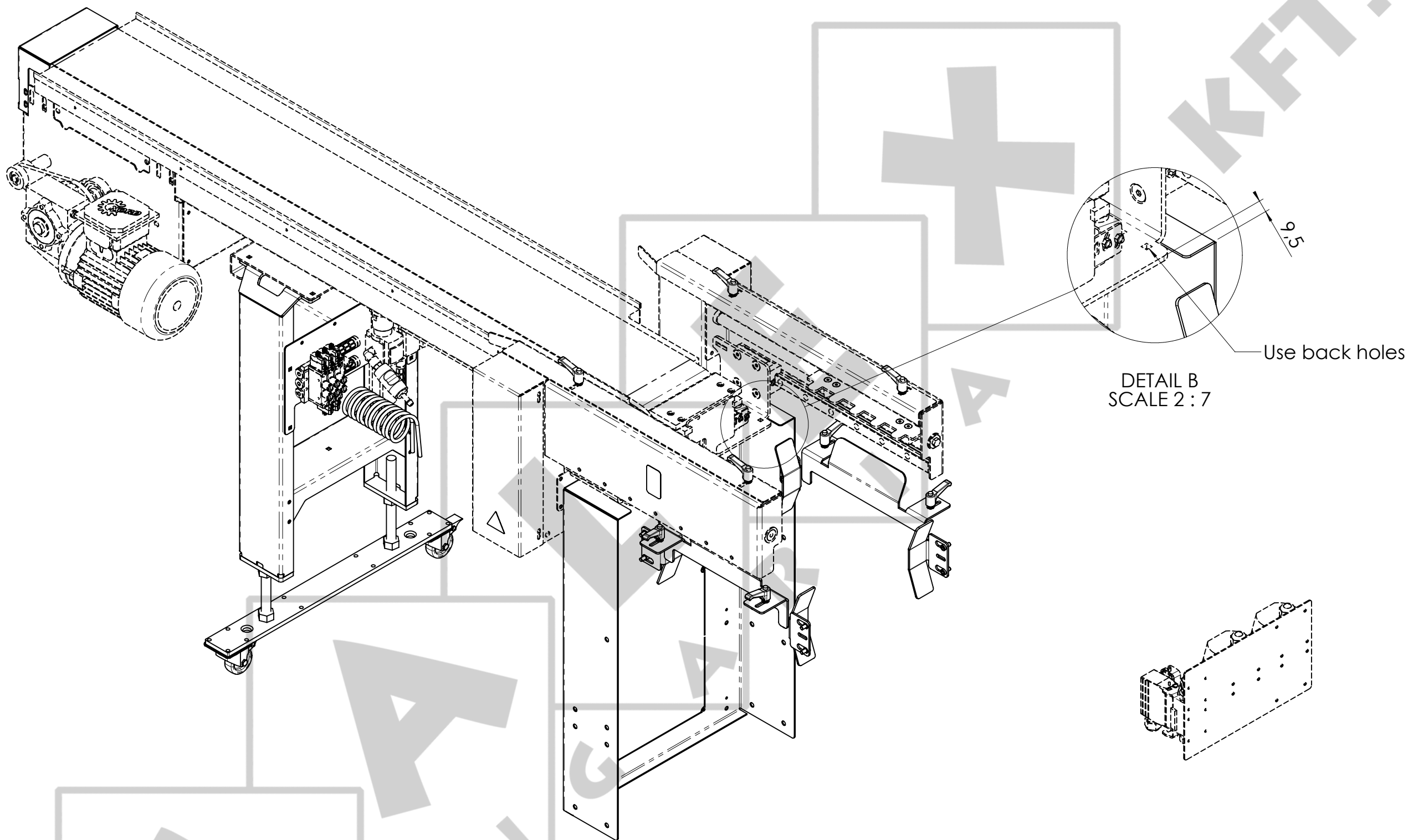
The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others without express authorization is prohibited. Offenders will be held liable for the payment of damages. All rights reserved in the event of the grant of a patent, utility model or design.

Filename 6100100992



				Dimensions 2434,26 x 991 x 850,46		Drawn masch	Date 11-01-2013	Weight [gr]: 87028.0	General Tolerance ISO 2768-m	Tol. Principle According NEN 2731	Treatment						
Rev.	Change number	Change Description	Release Date	Released By	Buffer tbv ontnester speedpack Buffer for denester speedpack						Drawing Number 6100100994		Rev. 06				
06		6100100994_S1 / S2 gewijzigd	10-04-2017	ankoo	 Prinzen B.V. www.Prinzen.com						T: +31 (0)543 490060 F: +31 (0)543 476205		Scale 1:10	Units mm	Sheet 1 / 2	Format A3	Released
05		Speedpack modulaire opbouw	24-06-2016	woste													
04.2		6100100994_S1 - 3000304375 - 3000304376 gewijzigd	15-03-2016	ankoo	Filename 6100100994 Old Article Number												

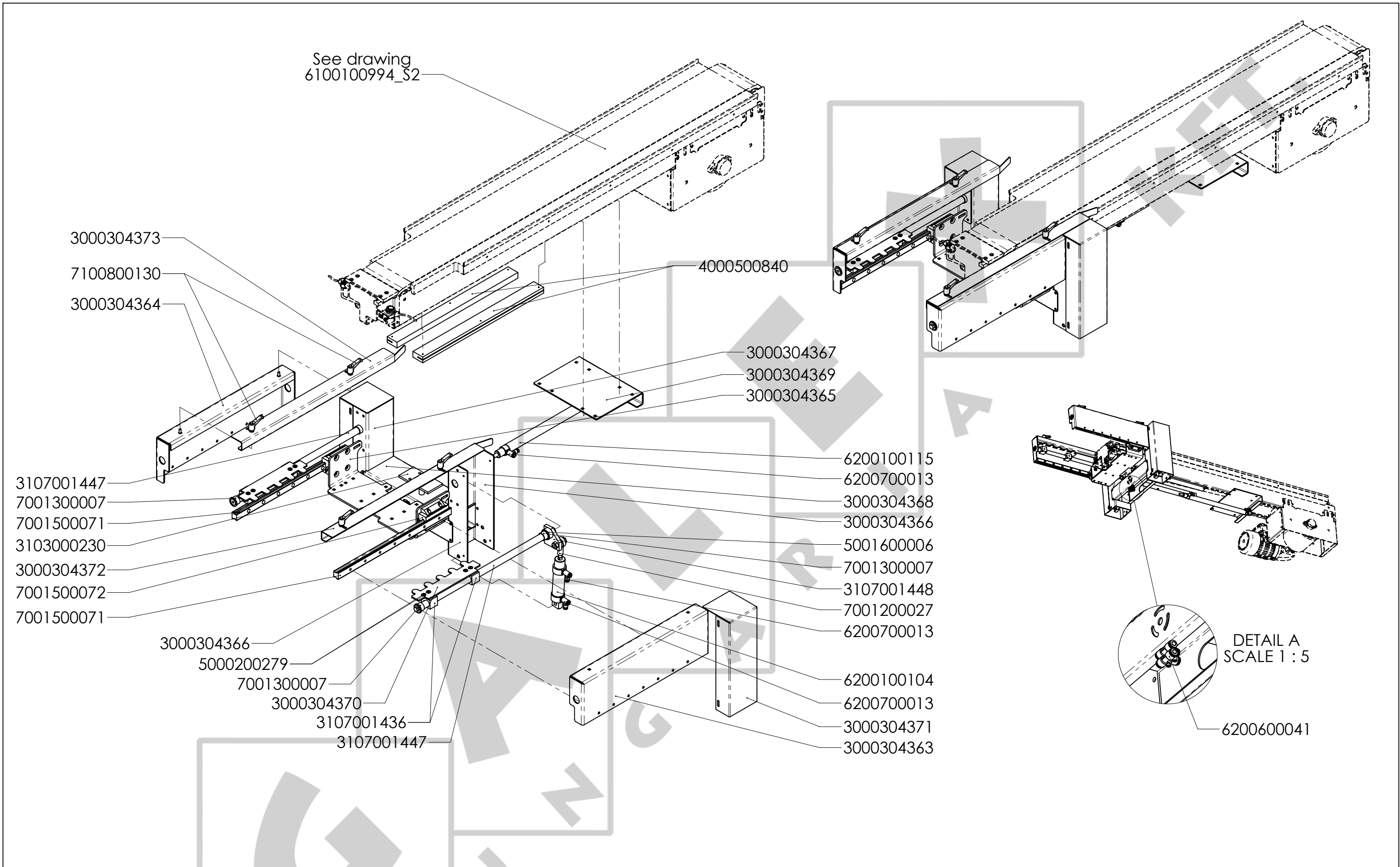
The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others without express authorization is prohibited.



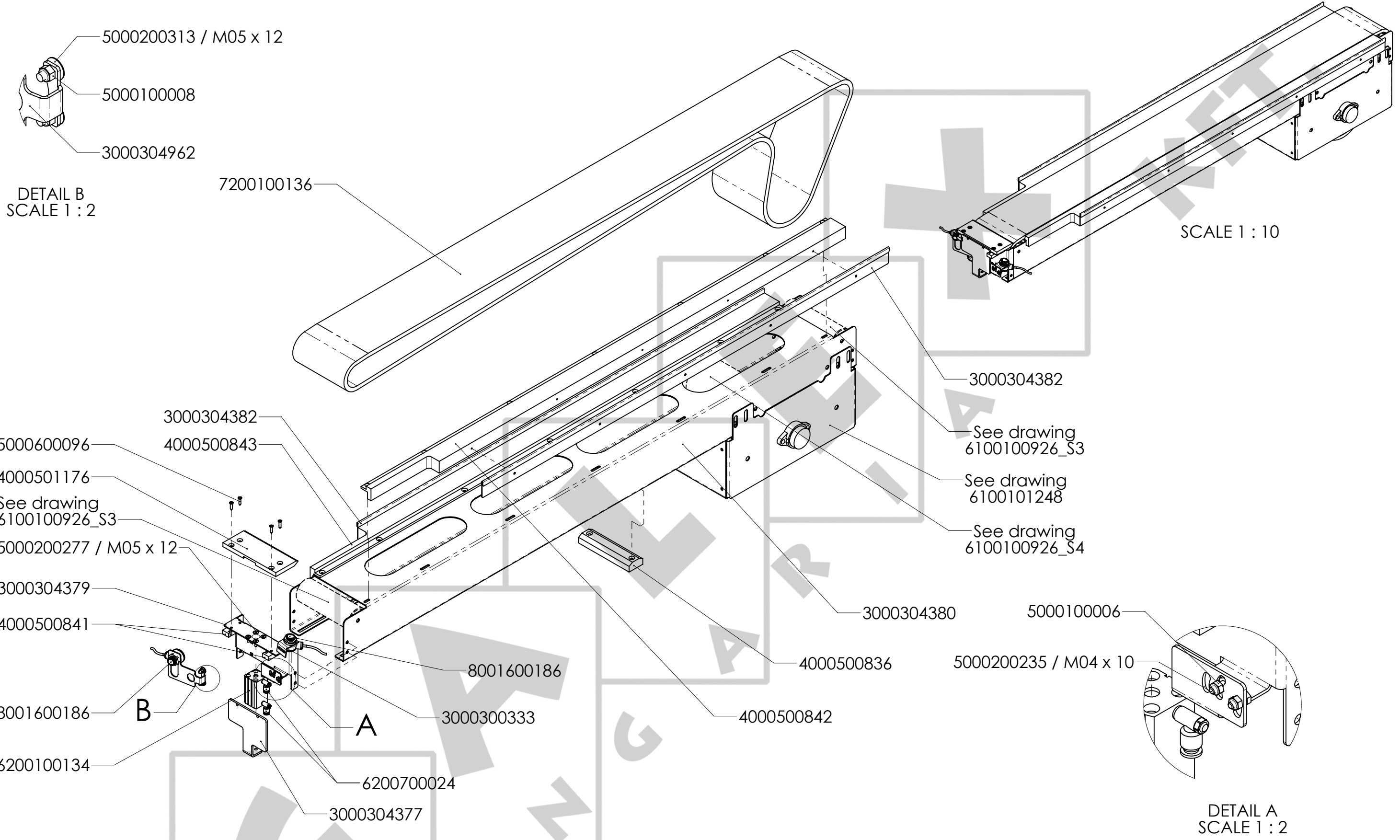
Visible configuration: in-line
Additional set 6100101676 required

					Dimensions 2007,18 x 991 x 582,65		Drawn masch		Date 11-01-2013		Weight [gr]: 86608.3		General Tolerance ISO 2768-m		Tol. Principle According NEN 2731		Treatment								
Rev.	Change number	Change Description			Release Date	Released By	Buffer tbv ontnester speedpack Buffer for denester speedpack										Drawing Number 6100100994		Rev. 06						
06		6100100994_S1 / S2 gewijzigd			10-04-2017	ankoo	 Prinzen B.V. www.Prinzen.com										T: +31 (0)543 490060 F: +31 (0)543 476205				Scale 1:7	Units mm	Sheet 2 / 2	Format A3	Released
05		Speedpack modulaire opbouw			24-06-2016	woste																			
04.2		6100100994_S1 - 3000304375 - 3000304376 gewijzigd			15-03-2016	ankoo																			
The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others without express authorization is prohibited.																									
												Filename 6100100994				Old Article Number									

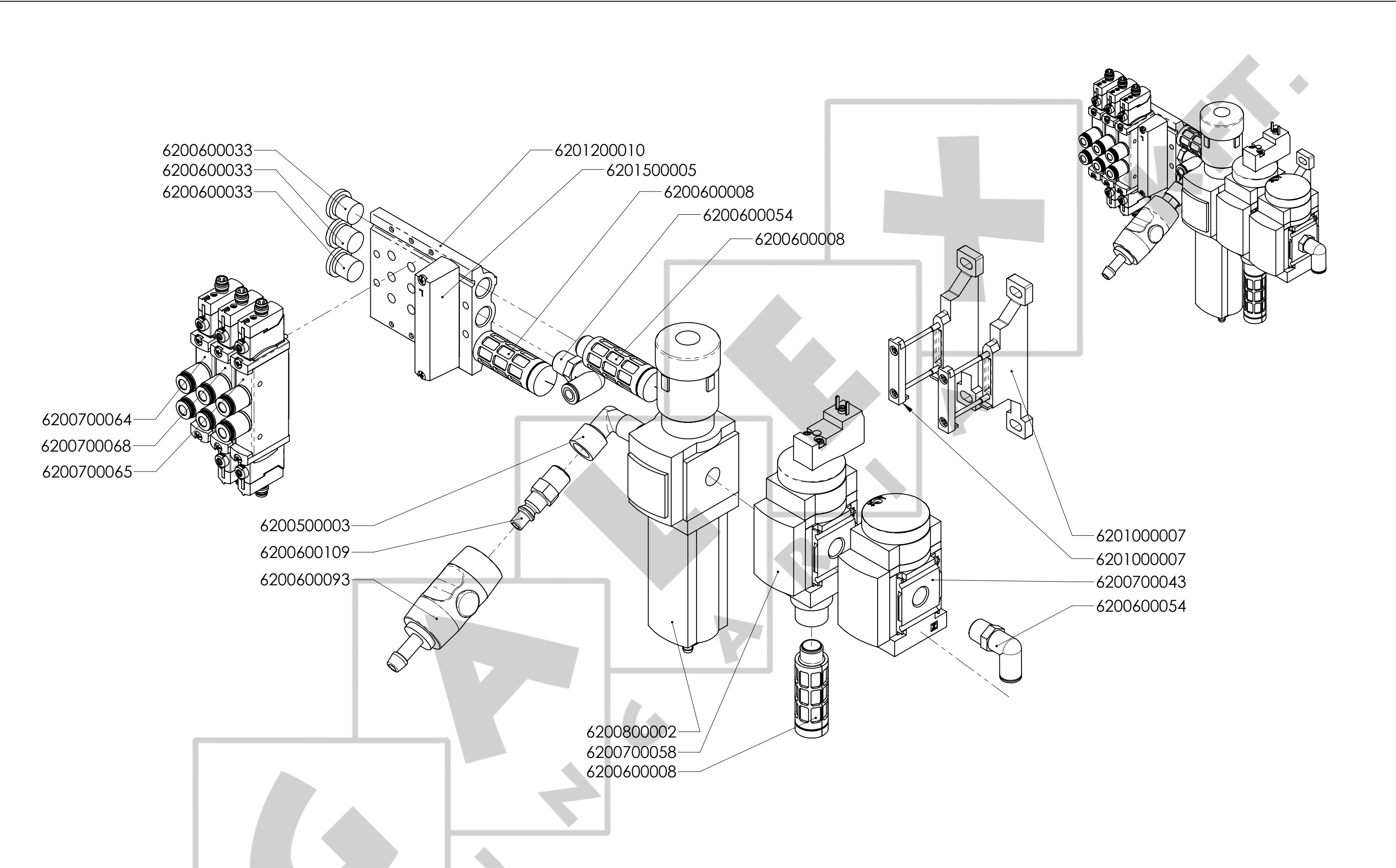
The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others without express authorization is prohibited. Offenders will be held liable for the payment of damages. All rights reserved in the event of the grant of a patent, utility model or design.



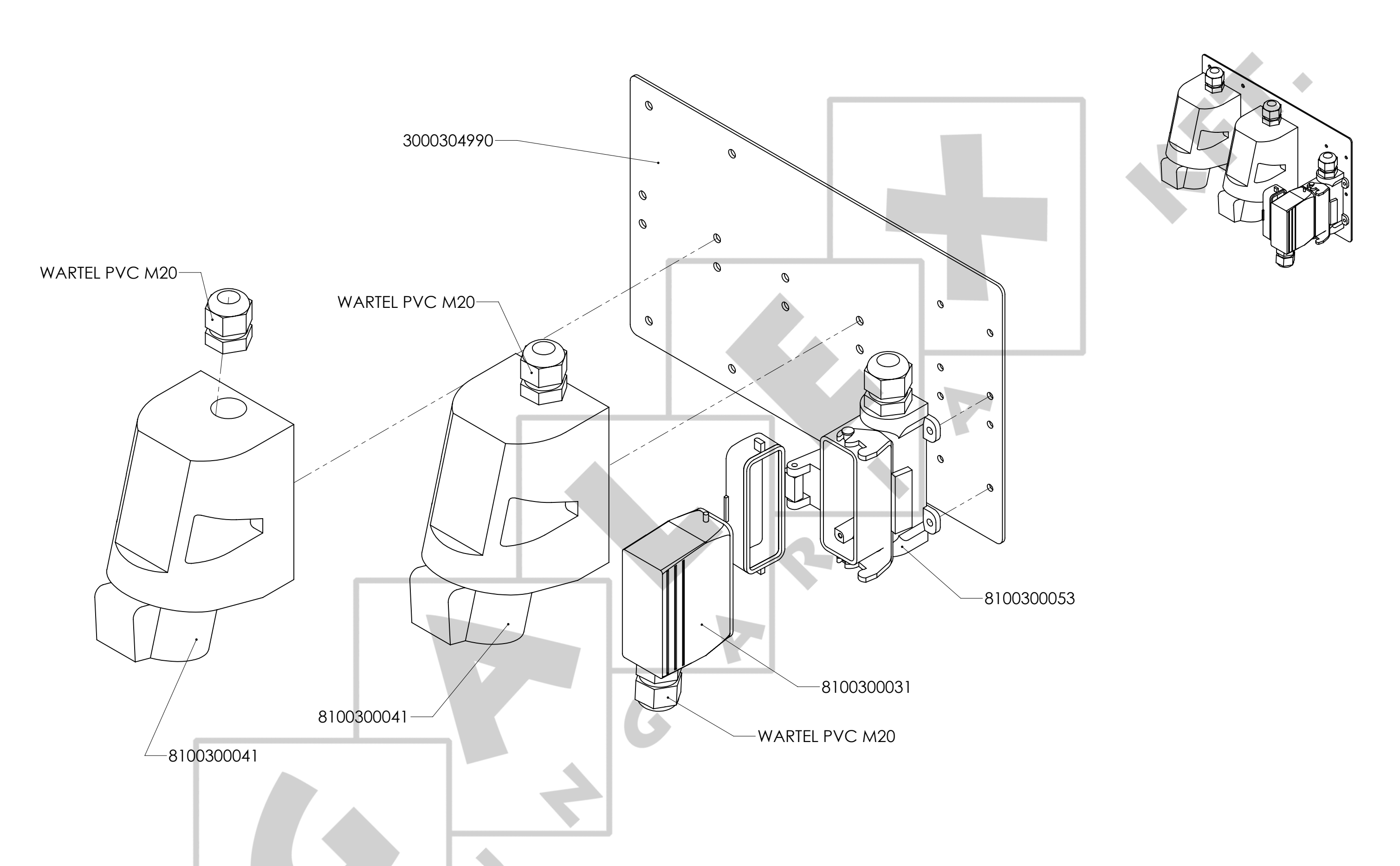
Dimensions 1890,3 x 552,65 x 549,86					Drawn masch	Date 01-11-2013	Weight [gr]: 61641.6	General Tolerance ISO 2768-m	Tol. Principle According NEN 2731	Treatment				
Rev.	Change number	Change Description	Release Date	Released By	Buffer tbv ontnester speedpack Buffer for denester speedpack							Drawing Number 6100100994_S1		Rev. 03
03		7001500017 en 7001500003 vervangen door 7001500071 en 7001500072	10-04-2017	ankoo										
02.1		Configuratie/3D model aangepast_3D-model gerepareerd	16-02-2016	pabey										
02		Samenstelling hersteld en S2 is gereviseerd	08-05-2015	rotil										
						Prinzen B.V. www.Prinzen.com	T: +31 (0)543 490060 F: +31 (0)543 476205		Scale 1:10	Units mm	Sheet 1 / 1	Format A3	Released	



				Dimensions 1558,77 x 403,48 x 316,63		Drawn masch	Date 01-11-2013	Weight [gr]: 29824.4	General Tolerance ISO 2768-m	Tol. Principle According NEN 2731	Treatment					
Rev.	Change number	Change Description	Release Date	Released By	Buffer tbv ontnester speedpack subsam. 2 Buffer for denester speedpack subsam. 2						Drawing Number 6100100994_S2		Rev. 02.2			
02.2		3000304962 aangepast	10-04-2017	ankoo												
02.1		Configuratie/3D model aangepast_3D-model gerepareerd	24-06-2016	woste	 Prinzen B.V. www.Prinzen.com T: +31 (0)543 490060 F: +31 (0)543 476205							Scale 1:7.5	Units mm	Sheet 1 / 1	Format A3	Released
02		Opvulplaat toegevoegd. /3000304379 aangepast; Toegevoegd VZBoutM5x12(4x).	16-03-2016	ankoo												
The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others without express authorization is prohibited.																
Filename 6100100994_S2																
Old Article Number																

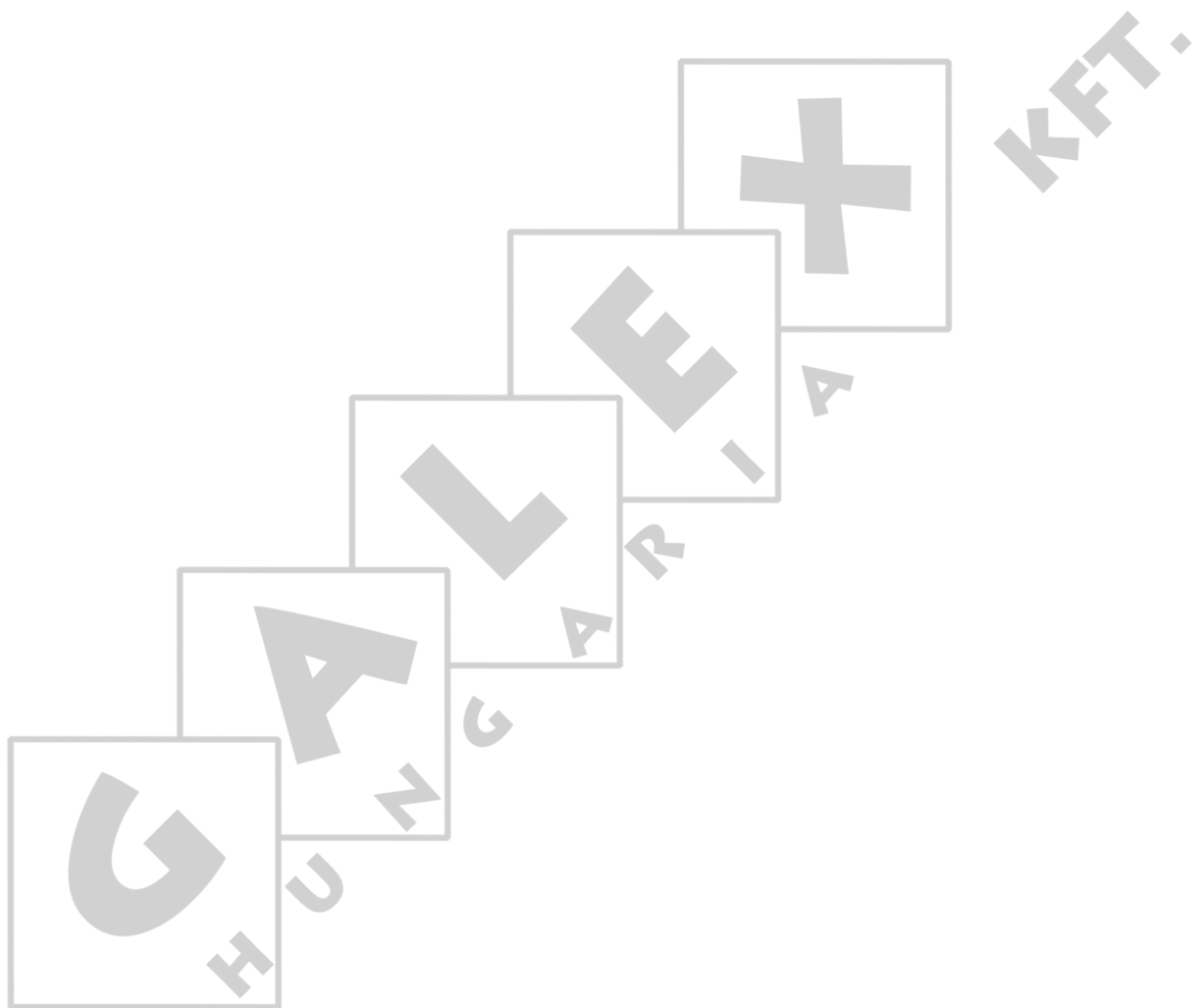


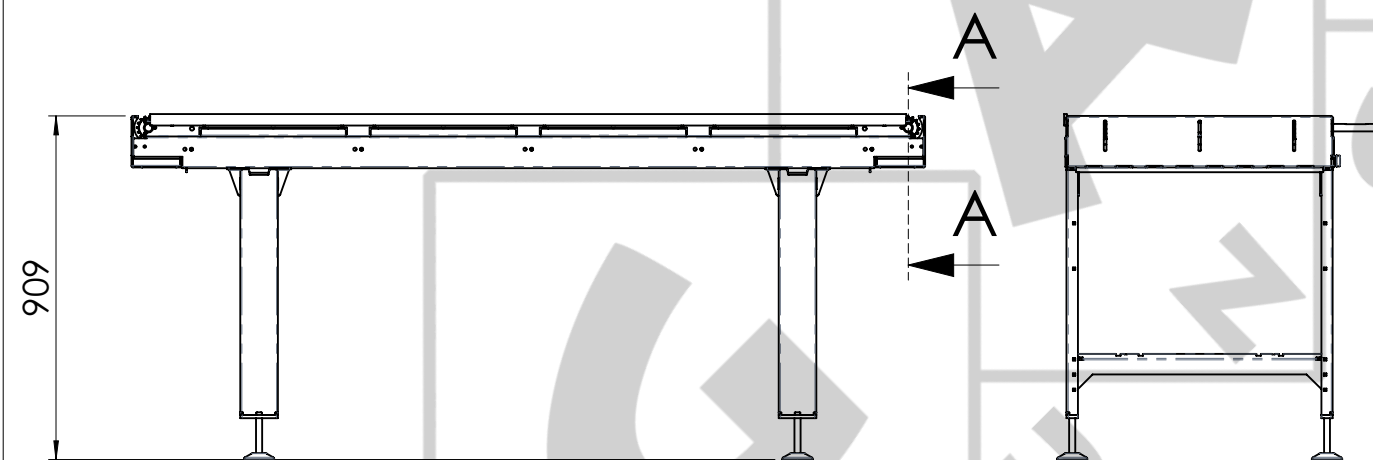
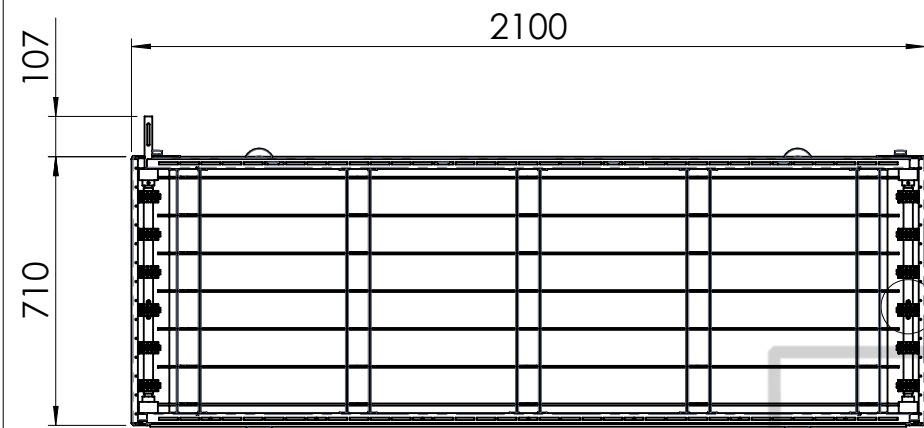
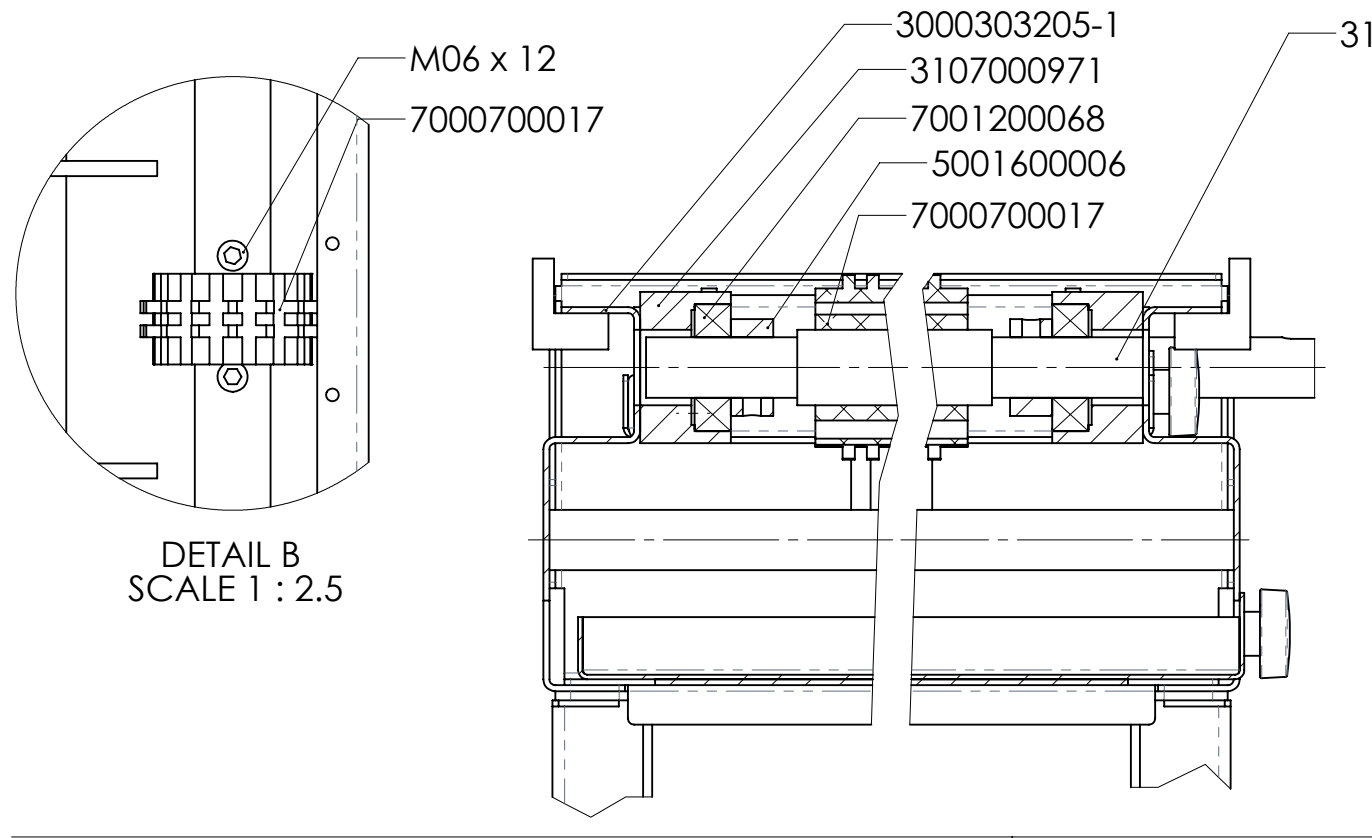
Dimensions 155,16 x 134,5 x 69,6					Drawn masch	Date 29-01-2015	Weight [gr]: 1219.37	General Tolerance ISO 2768-m	Tol. Principle According NEN 2731	Treatment							
Rev.	Change number	Change Description	Release Date	Released By	Lucht unit bufferontnester										Drawing Number 6100100994_S3		Rev. A.1
A.1		Configuratie/3D model aangepast_3D-model gerepareerd	06-06-2016	woste	 Prinzen B.V. www.Prinzen.com T: +31 (0)543 490060 F: +31 (0)543 476205  Scale 1:5 Units mm Sheet 1 / 1 Format A3 Released 1-2-2015												
A		First Released Prototype	30-01-2015	masch													



Dimensions 300 x 180,97 x 119,23					Drawn masch	Date 30-01-2015	Weight [gr]: 2171.36	General Tolerance ISO 2768-m	Tol. Principle According NEN 2731	Treatment	
Montageplaat stekkers										Drawing Number 6100100994_S4	
Rev.	Change number	Change Description	Release Date	Released By						Rev.	
A.2		Configuratie/3D model aangepast_3D-model gerepareerd	14-07-2016	mareu						A.2	
A.1		Configuratie/3D model aangepast_3000304990 aangepast (VTV 2016050901)	30-05-2016	ankoo							
A		First Released Prototype	03-02-2015	masch							

INFEED BELT

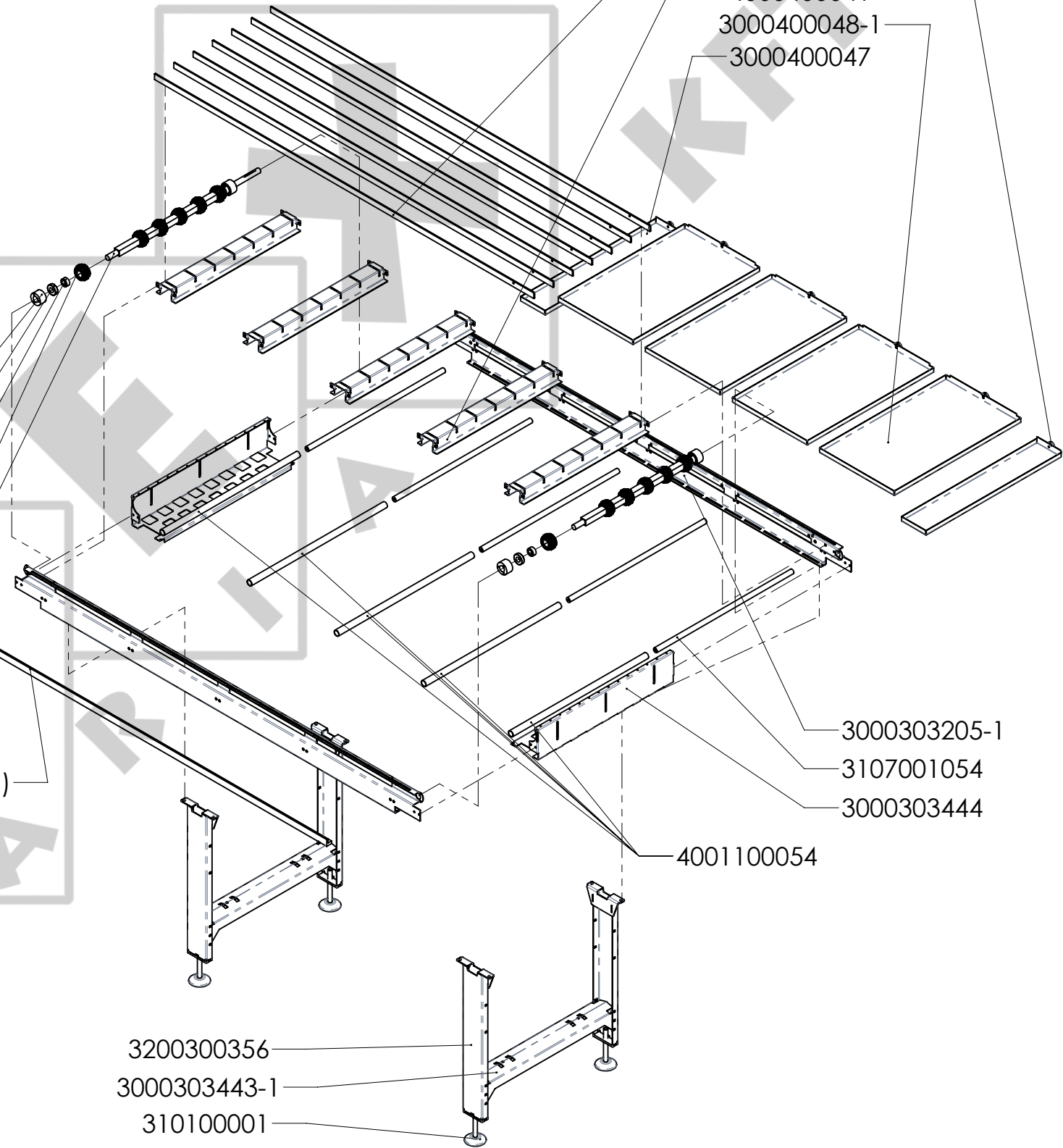


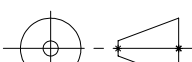
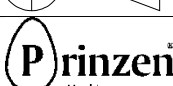


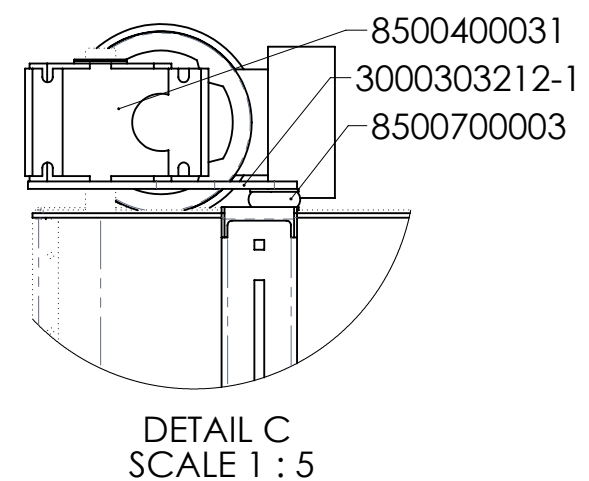
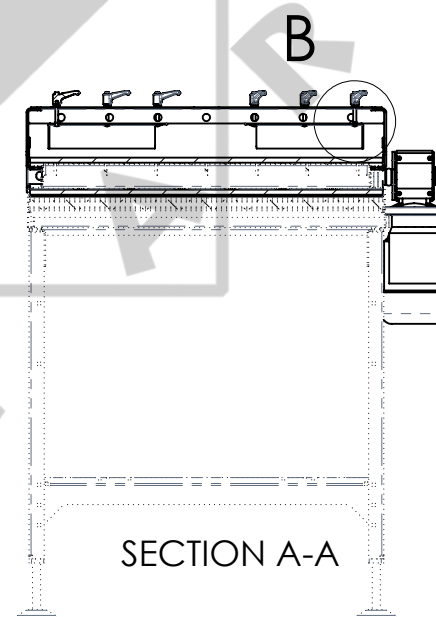
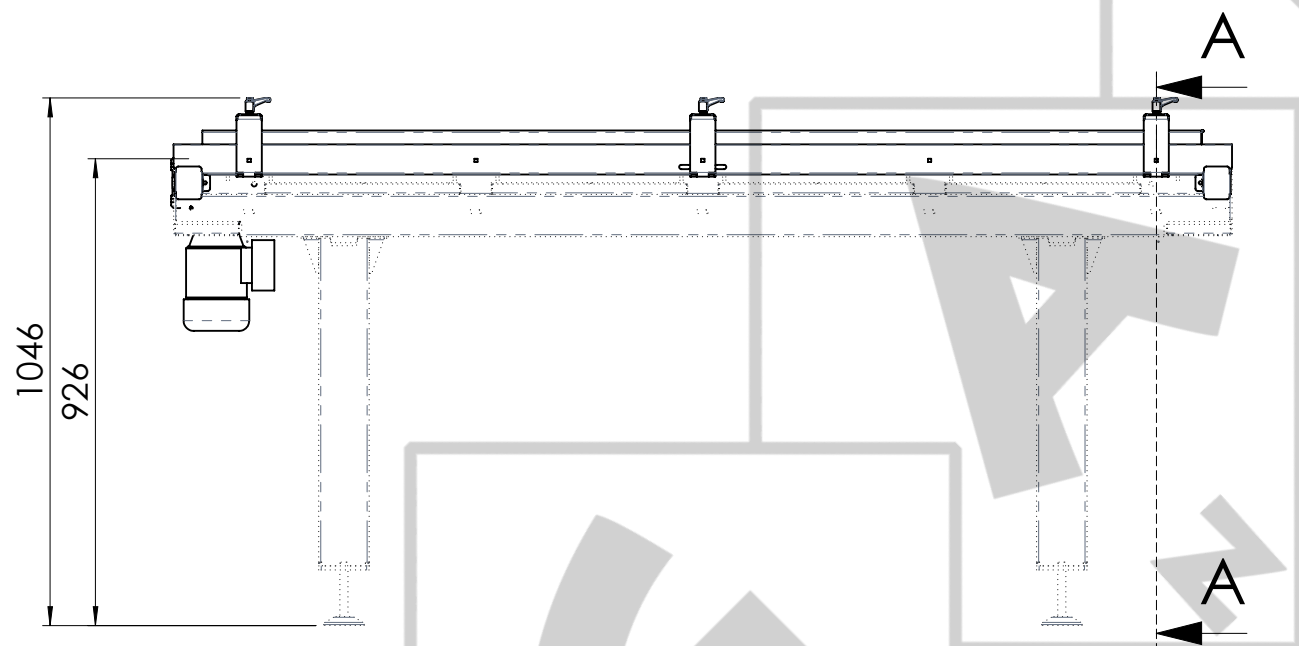
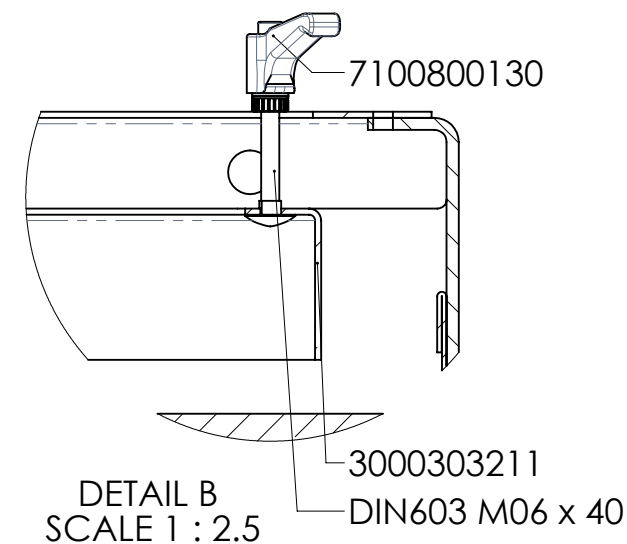
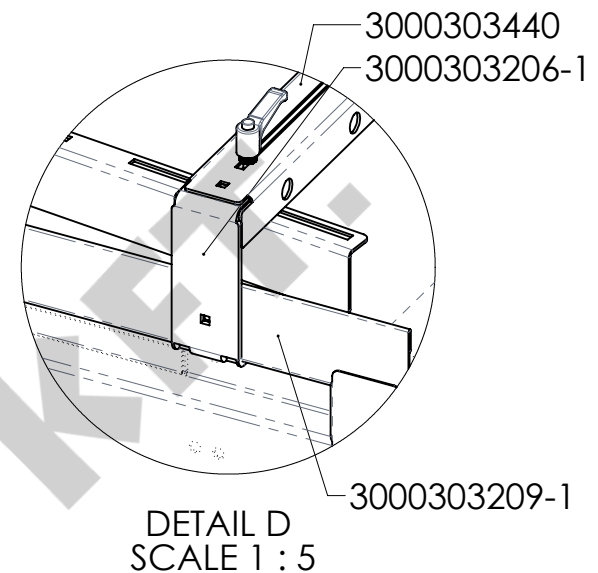
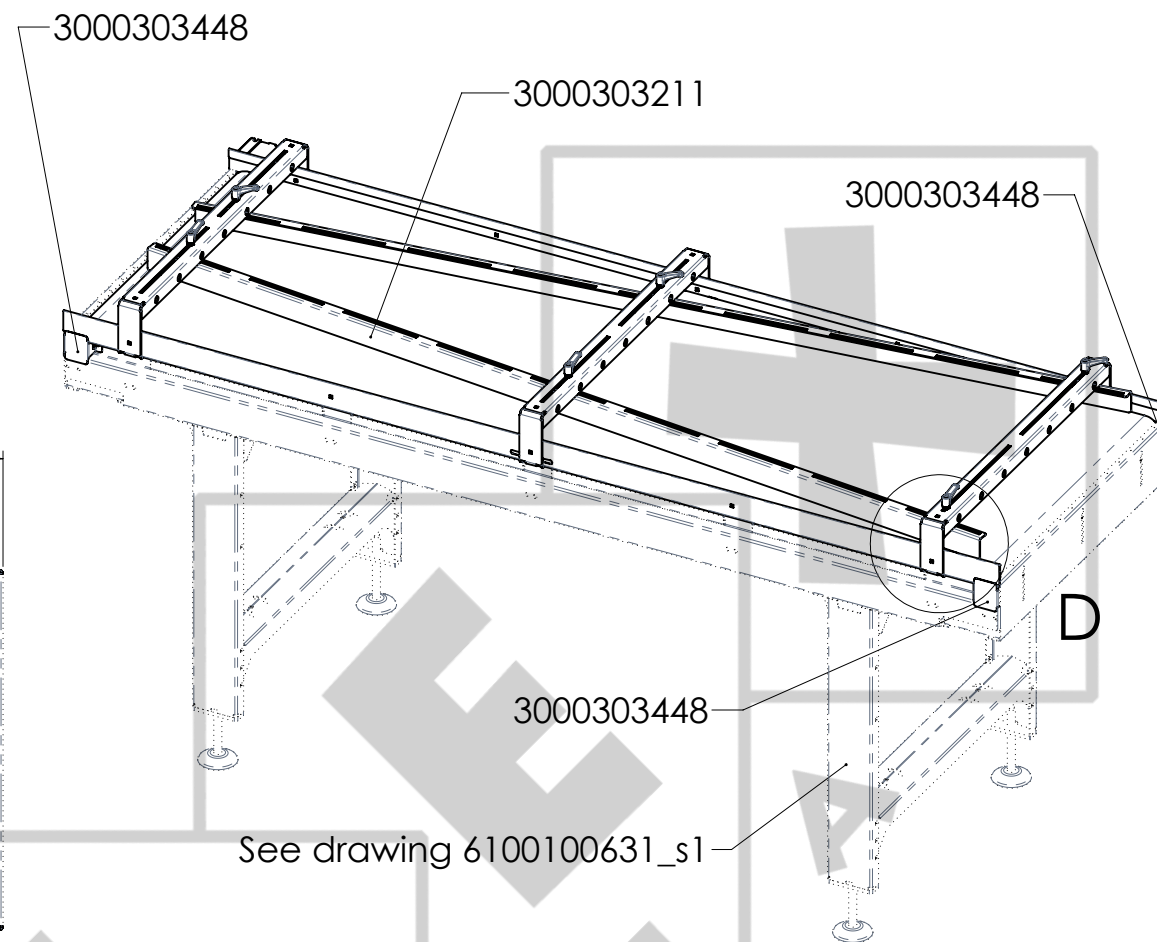
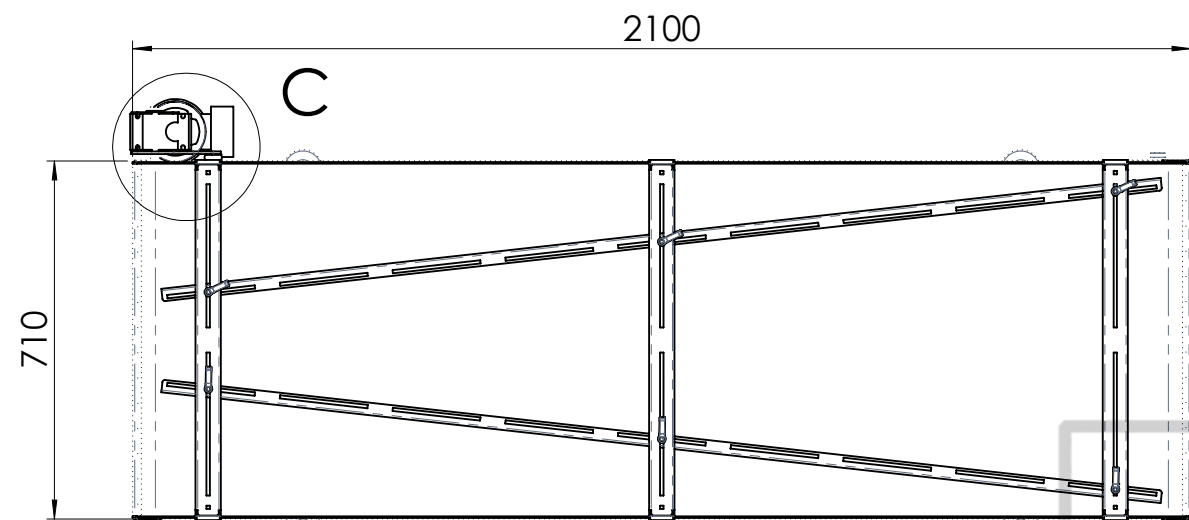
wijz.	datum	onderwerp	gewijzigd

3107000971
7001200068
310050008
7000700017
3107001053

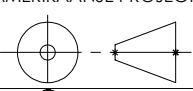
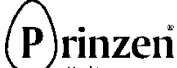
4000500558
(gebruiken bij in breedte
gekoppelde doseermatten)



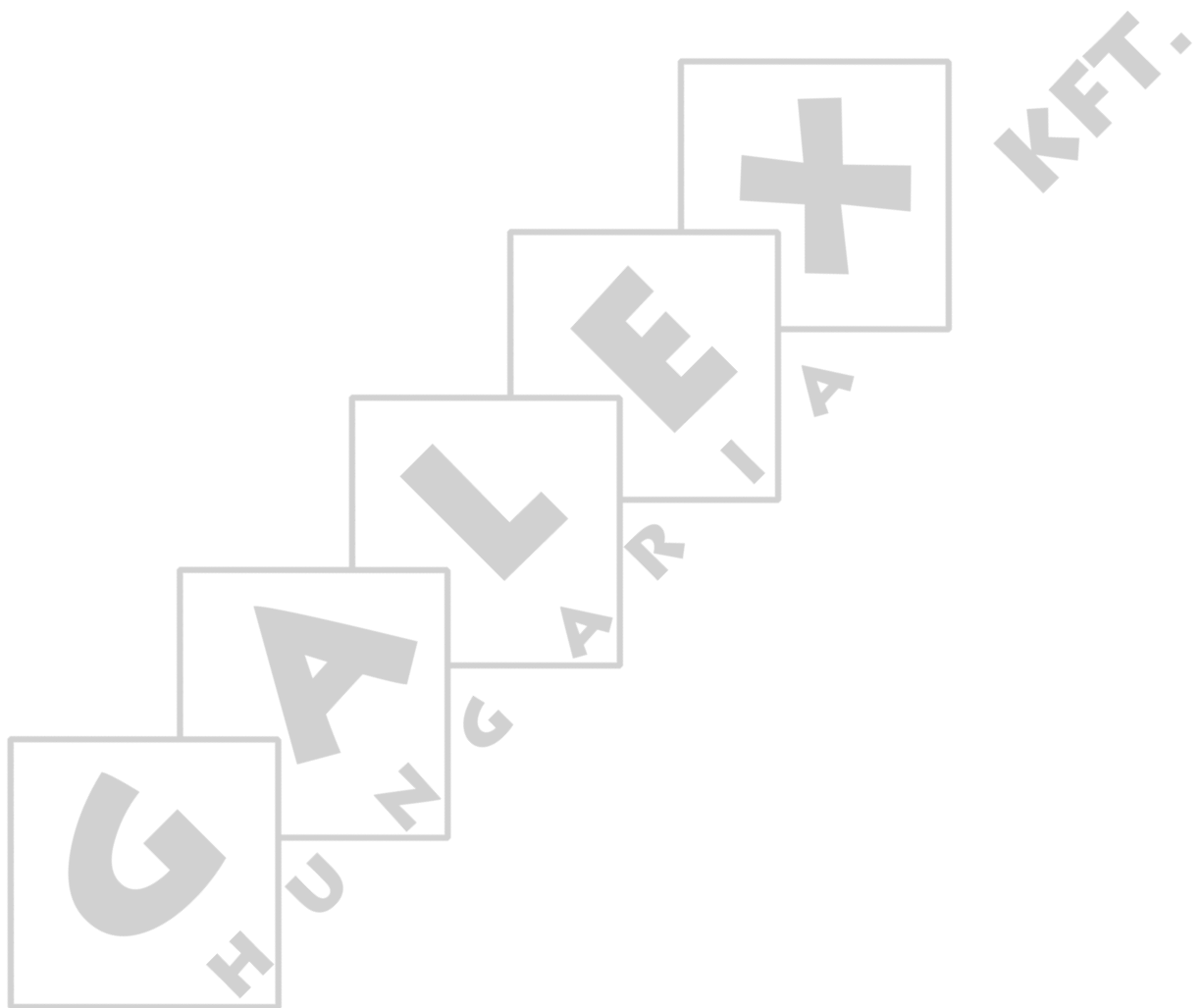
TOL.PRINCIPE VOLGENS NEN 2731	MATERIAAL:		ALGEMENE TOLERANTIES VOLGENS NEN-ISO 2768-m	
	OPP.BEHANDELING:			
AMERIKAANSE PROJECTIE 	SCHAAL: 1:20	CONSTRUCTEUR: R.v.T.	MASSA: gr	
	MAATEENHEID: mm	AFDELING: R&D	PROJECT:	
	DATUM: 03-02-2011	TEKENAAR: R.v.T.		
	Invoermat 710x2100		TEKENINGNUMMER:	FORMAAT:
			6100100631_s166	A3
Alle rechten voorbehouden. Vermenigvuldiging of mededeling aan derden, in welke vorm dan ook, is zonder schriftelijke toestemming niet toegestaan				



wijz.	datum	onderwerp	gewijzigd

TOL.PRINCIPE VOLGENS NEN 2731	MATERIAAL:		ALGEMENE TOLERANTIES VOLGENS NEN-ISO 2768-m	
	OPP.BEHANDELING:			
AMERIKAANSE PROJECTIE 	SCHAAL: 1:15	CONSTRUCTEUR: R.v.T.	MASSA: gr	
	MAATEENHEID: mm	AFDELING: R&D	PROJECT:	
	DATUM: 03-02-2011	TEKENAAR: R.v.T.		
	Invoermat 710x2100		TEKENINGNUMMER: 6100100631	FORMAAT: 167 A3
Alle rechten voorbehouden. Vermenigvuldiging of mededeling aan derden, in welke vorm dan ook, is zonder schriftelijke toestemming niet toegestaan				

PS4 TRAY STACKER



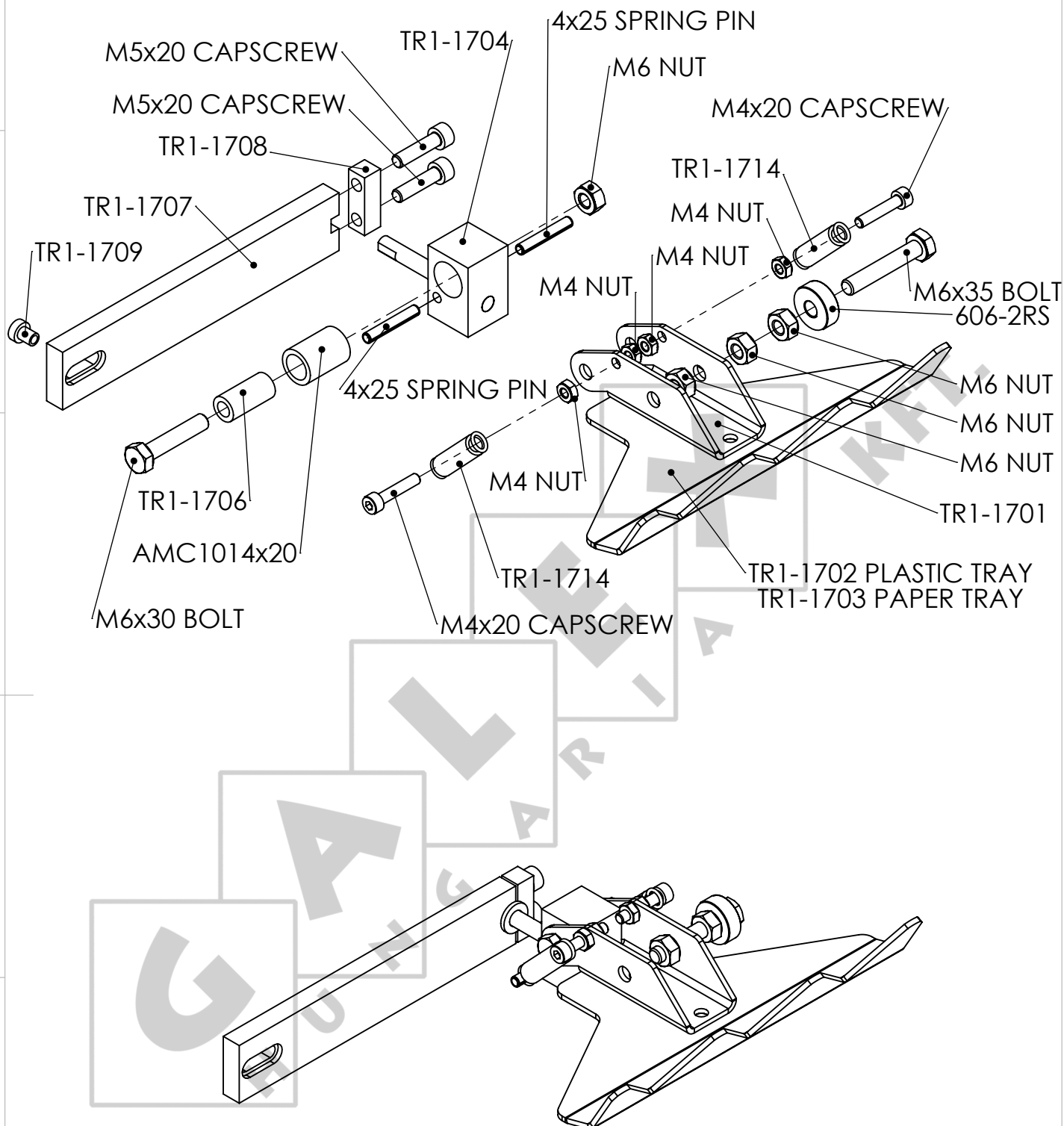
A

B

C

D

E



UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:
DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS
SURFACE FINISH:
TOLERANCES:
LINEAR:
ANGULAR:

FINISH:

DEBUR AND
BREAK SHARP
EDGES

DO NOT SCALE DRAWING

REVISION

A

Prinzen PS-4 Traystacker

TITLE:

GRIPPER ASSEMBLY

DWG NO.

TR1-1700Ex

169

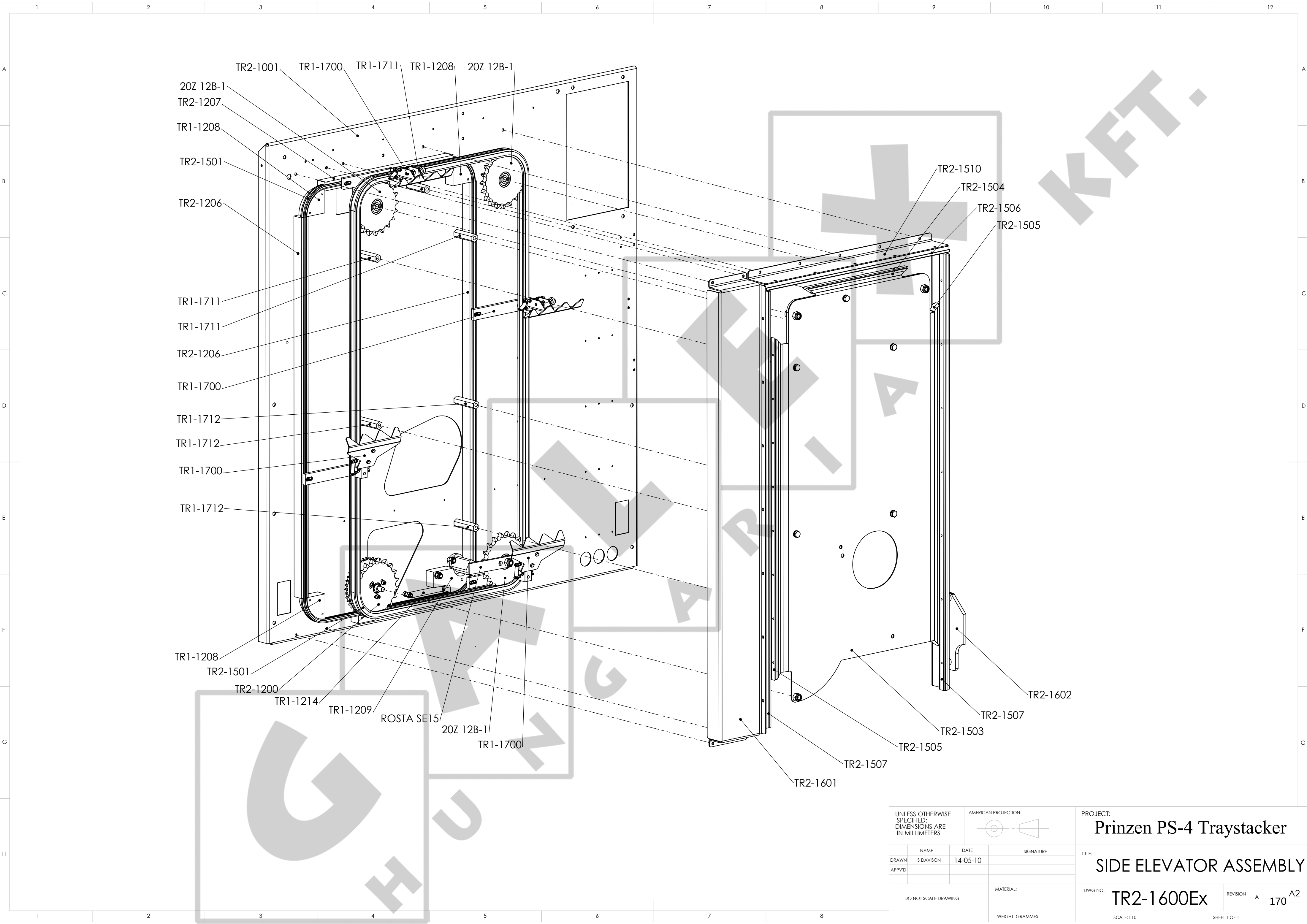
A4

SCALE: 1:2

SHEET 1 OF 1

F

	NAME	SIGNATURE	DATE		
DRAWN	S DAVISON		21-04-10		
CHK'D					
APPV'D					
MFG					
Q.A					
				MATERIAL:	
				WEIGHT:	



UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS			AMERICAN PROJECTION: 		PROJECT: Prinzen PS-4 Traystacker		
NAME		DATE		SIGNATURE		TITLE: SIDE ELEVATOR ASSEMBLY	
DRAWN S DAVISON		14-05-10					
APPVD							
DO NOT SCALE DRAWING				MATERIAL:		DWG NO. TR2-1600Ex	
				WEIGHT: GRAMMES		REVISION A 170 A2	
				SCALE:1:10		SHEET 1 OF 1	

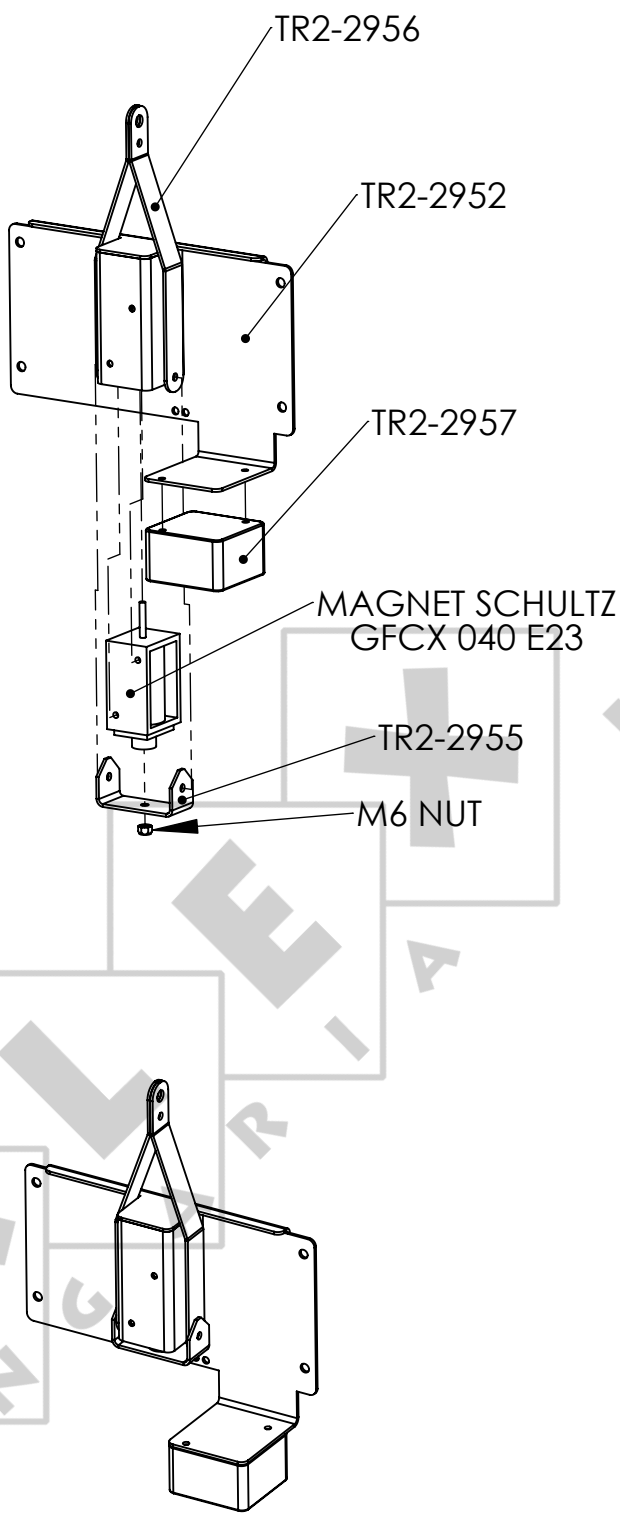
A

B

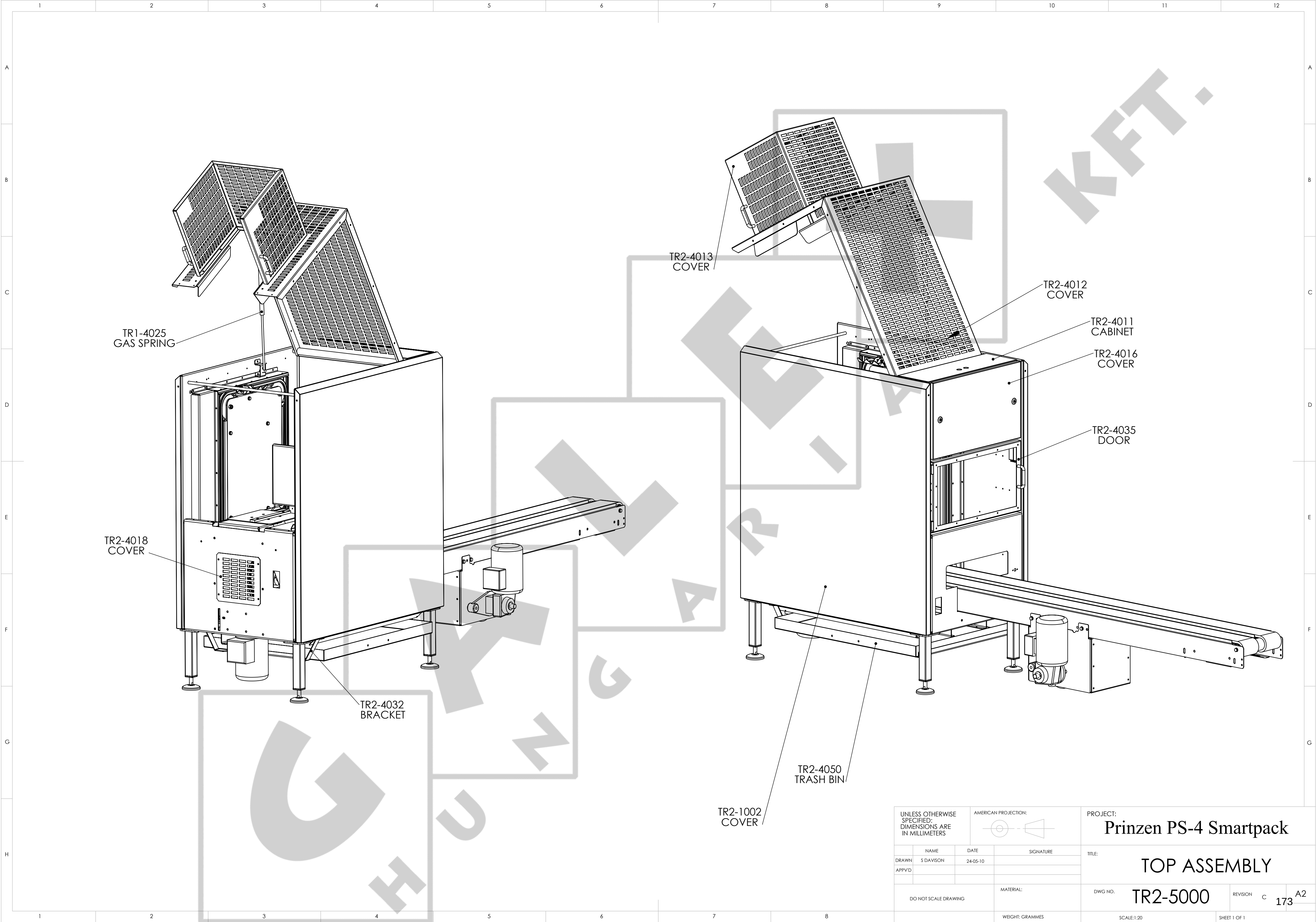
C

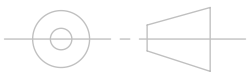
D

E



UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS SURFACE FINISH: TOLERANCES: LINEAR: ANGULAR:				FINISH:		DEBUR AND BREAK SHARP EDGES		DO NOT SCALE DRAWING		REVISION A			
								Prinzen PS-4 Traystacker					
								TITLE:					
								SOLENOID ASSEMBLY					
								DWG NO.		TR2-2950Ex		172	A4
								SCALE:1:5		SHEET 1 OF 1			
NAME				SIGNATURE		DATE		MATERIAL:		WEIGHT:			
DRAWN S DAVISON						24-05-10							
CHK'D													
APPV'D													
MFG													
Q.A													



UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS			AMERICAN PROJECTION: 		PROJECT: Prinzen PS-4 Smartpack			
NAME		DATE	SIGNATURE		TITLE: TOP ASSEMBLY			
DRAWN S DAVISON		24-05-10						
APPVD								
DO NOT SCALE DRAWING			MATERIAL:		DWG NO. TR2-5000		REVISION C	A2
			WEIGHT: GRAMMES		SCALE:1:20		SHEET 1 OF 1	