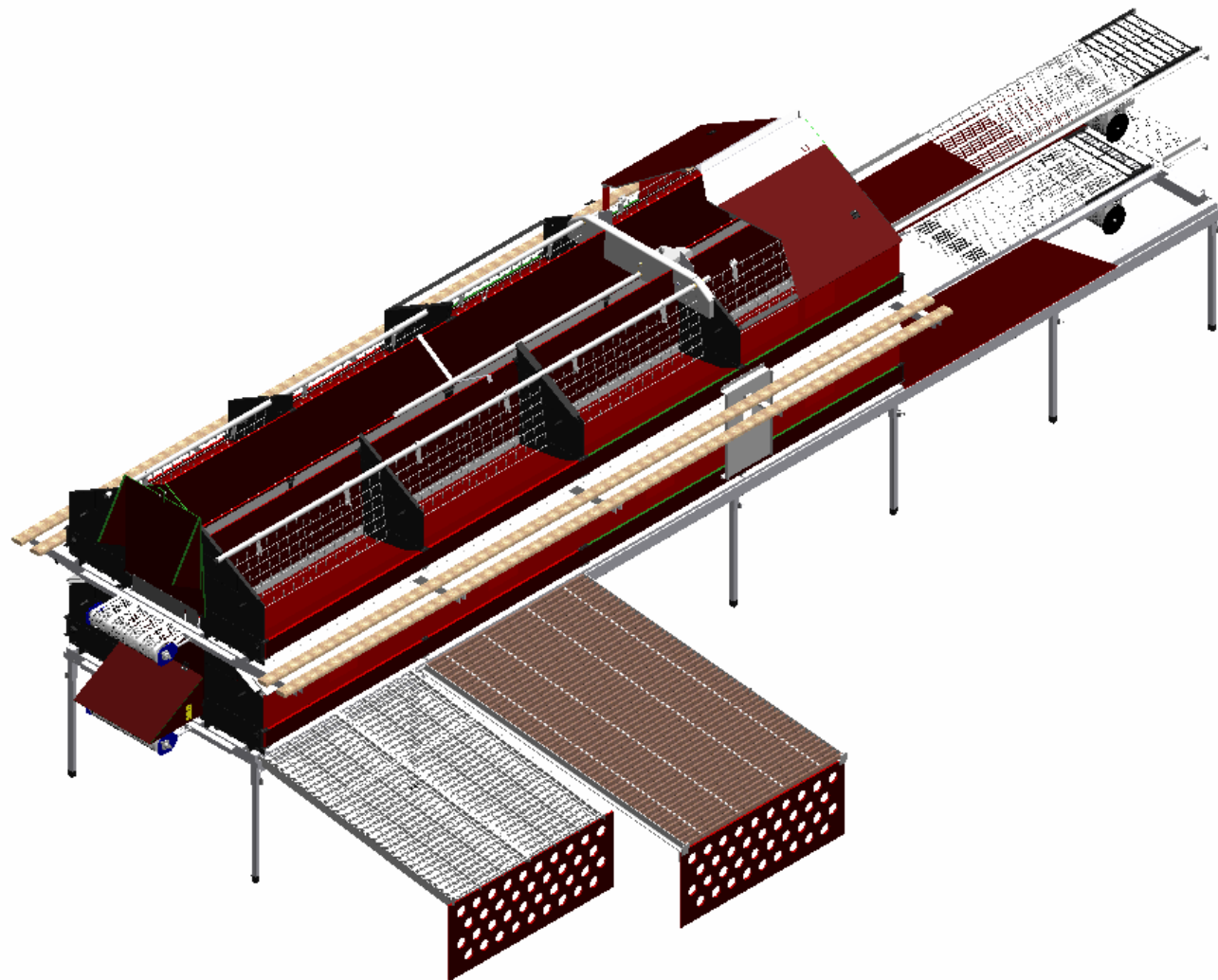




Jansen Poultry Equipment
Harselaarseweg 32
3771 MB Barneveld, Holland
Tel. : 0342-427000
Fax. : 0342-427001
E-mail : info@jpe.org
Home Page : www.jpe.org

Инструкция по установке гнезд Roll-away

[Прочитайте перед установкой.](#)



Содержание

1 Общие положения	страница 3
1.1 Условия	страница 3
1.2 Гарантия	страница 3
1.3 Содержание	страница 3
1.4 конфиденциальность	страница 3
2 Требуемые инструменты	страница 4
3 Установка стола для сбора яиц, панель управления и стержневого конвейера	страница 5
3.1 Измерение открывающейся створки	страница 5
3.2 Установка стола для сбора яиц	страница 6
3.3 Установка панели управления	страница 6
3.4 Стержневой конвейер	страница 7
3.5 Стержневой конвейер двухъярусных гнезд	страница 8
4 Установка держащей рамы	страница 9
4.1 Установка сваренной рамы	страница 9 - 10
4.2.1 Установка рамы двойного ряда	страница 11– 12
4.2.2 Установка рамы одного ряда	страница 13 - 14
5 Установка ремня яйцесбора	страница 15
5.1 ПВХ-ремень яйцесбора	страница 15
5.2 ПП-лента яйцесбора	страница 16
5.3.1 Держатели ремня	страница 17
5.3.2 V-скребок и ролик возврата (ПВХ-ремень)	страница 18
5.3.3 Ролик веса и ролик возврата (ПП-ремень)	страница 19
5.4 Соединение ремня	страница 21 - 22
6 Установка гнезда	страница 23
6.1 Предварительный монтаж гнезда	страница 23
6.2.1 Закрепление гнезда	страница 24
6.2.2 Установка гнезда на раму	страница 25 - 26
7 Система выгона птицы из гнезда	страница 27
7.1 Мотор системы выгона Schumo	страница 27
7.2 Tooth bar system	страница 29
7.3.1 Установка сетки каналов для выгона	страница 31 - 33
7.3.2 Удлинители	страница 34
8 Установка панели управления	страница 35 - 37
9 Пластина крыши, края и части покрытия	страница 38 - 39
10 Соединители и рама	страница 40
10.1 Покрытие соединителей	страница 40
10.2 Продляющие рамы с пластиковыми перекладинами	страница 41
10.3 Продляющие рамы с деревянными перекладинами	страница 42
11 Планки на подставке	страница 43
11.1 Установка планок	страница 43 - 44
11.2 Деревянные планки	страница 45
11.3 Пластмассовые планки	страница 46
12 Проверка для безопасности	страница 47

1. Общие положения

1.1 Условия

Для коммерческих, и договорных аспектов см. котировки, подтверждение заказа и условия продаж.

1.2 Гарантии

Срок гарантии - один год, после поставки.

При условии надлежащей установке, использовании и обслуживании, согласно инструкциям.

Гарантия включает в себя поставку сменных частей.

Счет на установку выставляется.

1.3 Содержание

Это руководство представляет необходимую информацию относительно установки гнезд Roll-away Jansen

1.4 Конфиденциальность

Это руководство не должно быть переиздано, и использовано для других целей, кроме как для установки гнезд Roll-away Jansen.

2. Требуемые инструменты

Кроме ручных инструментов (механических и электрических) требуется следующее:

- Уровень воды.
- Электронно-регулируемый нагнетатель теплого воздуха, корректируемый до 265°C (1300W).
- Резиновый ролик $\pm \text{Ø}30 \times 20$ с ручкой
- 2 разъема $\text{Ø}25$ (только требуемый перфорированной лентой ПП).
- Скребок.
- 2 гаечных ключа 24 мм.
- 2 гаечных ключа 13 мм.
- 2 гаечных ключа 10 мм.
- 1 гаечный ключ 17 мм.
- Электронное натяжное устройство
- Дрель 10 мм.
- Молоток.

3. Установка стола для сбора яиц, drive unit и стержневой конвейер

3.1 dimensions wall opening

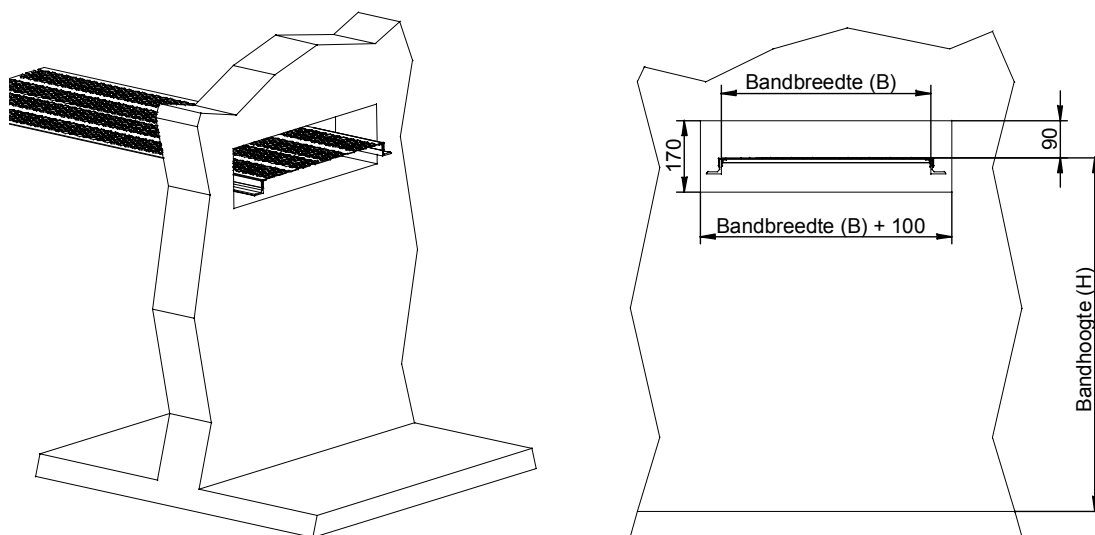


Рис. 3.1 Lay-out opening for egg belt

Делайте стену, открывающуюся в требуемом месте, измерения как показано в рис. 3.1. Ленточная высота (H), которая такая же для рамы и стола для сбора, берется чертежа гнезда. Ширина открытия стены зависит от ленточной ширины (B) (250/400 500 мм). Ширина открытия - ленточная ширина (B) + 100 мм.

3.2 Установка стола для сбора яиц

- стол устанавливается в нужном месте и на нужной высоте.
- выравнивается.
- прикрепить ножки к полу.

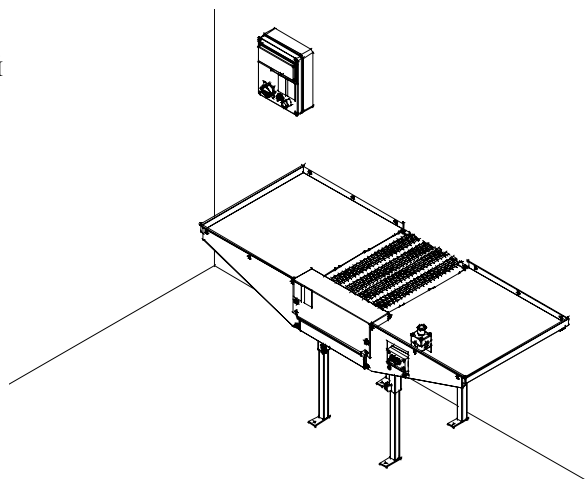
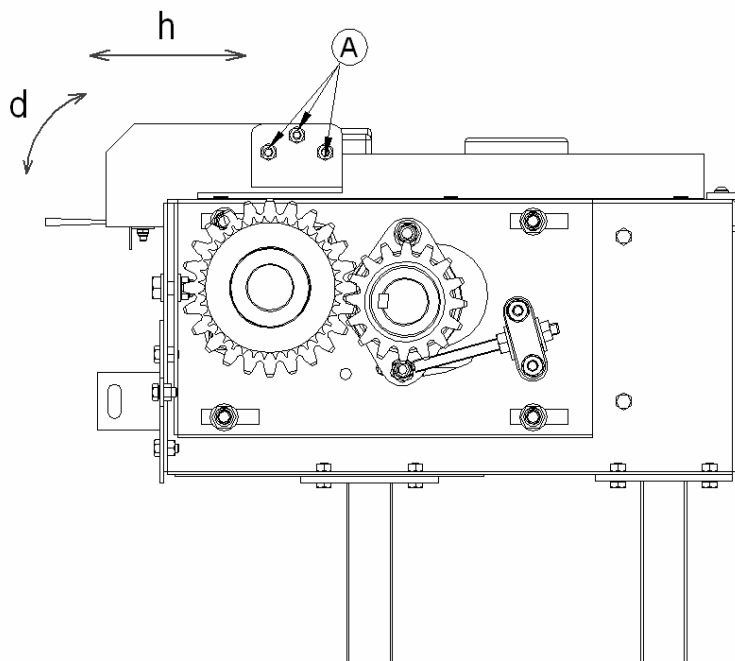


Рис. 3.2 стол для

3.3 Установка блока управления

- поместите панель в нужное место и на нужной высоте.
- Выравнивается.
- прикрепить ножки к полу.
- установка изменяется ($h=20$ мм).



Наладка:

Отвинтите 3 болта (A) слева и справа.

Переместите передаточное устройство вперед или назад (h) и поверните вниз или вверх (h).

Рис . 3.3 панель управления

3.4 Стержневой конвейер (рис. 3.4)

- установить стол на нужной высоте (7) .
- Стержневой конвейер (6) крепится к столу скобами (4)
- Стержневой конвейер крепится к панели управления скобами (3)
- Скорректировать высоту стержней и передачи (1)
- Скорректировать высоту стержневого конвейера и стола
- Установить цепь (9) на панель управления и стержневой конвейер
- Натяните цепь при помощи болта (5)
- установите защитную крышка (10)

Наклон (α) стержневого конвейера не может быть более чем 16° , если лента 500 мм и больше, если ширина ленты 250 или 400 мм тогда максимальный наклон 20° .

Яйца должны легко перемещаться на стержневой конвейер.

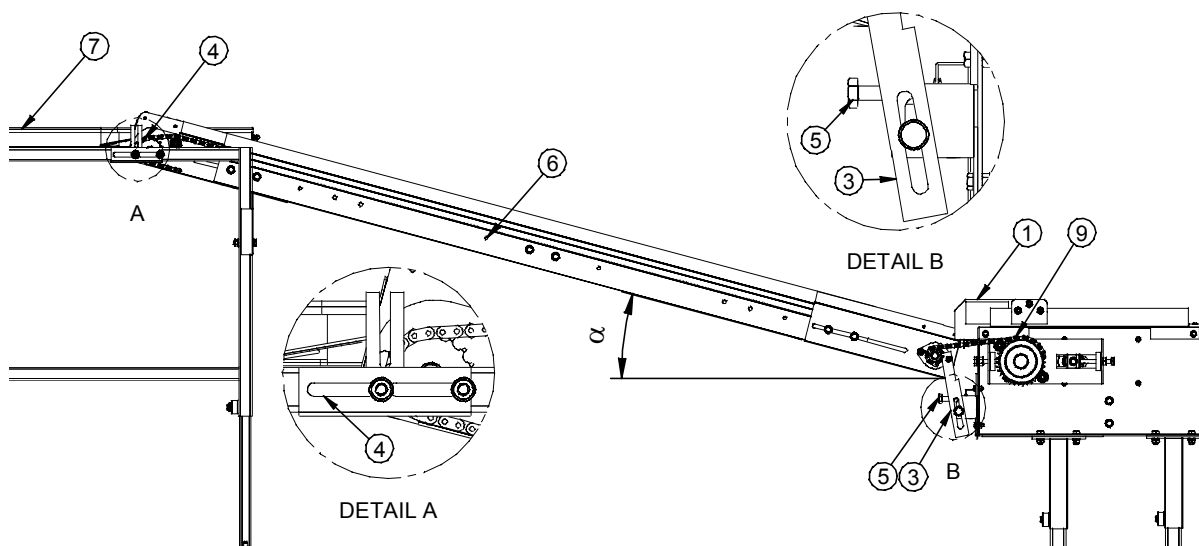


Рис. 3.4 стержневой конвейер

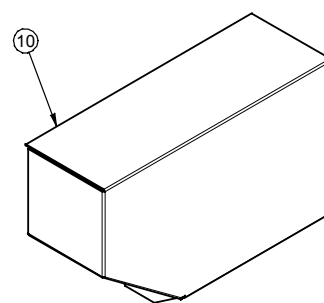


Рис.3.5 защитная крышка

3.5 Двухуровневый стержневой конвейер. (рис. 3.6)

- Установите панель управления 2 уровня на 1 ряду
- Установите пластину (6) на стол
- Установите стержневой конвейер (1) на пластину (6)
- соедините конвейер (1) с панелью управления скобами
- соедините конвейер и передатчик (2)
- Установите цепочку (4)
- Натяните цепь при помощи болта (8)
- Установите крышку безопасности (5).

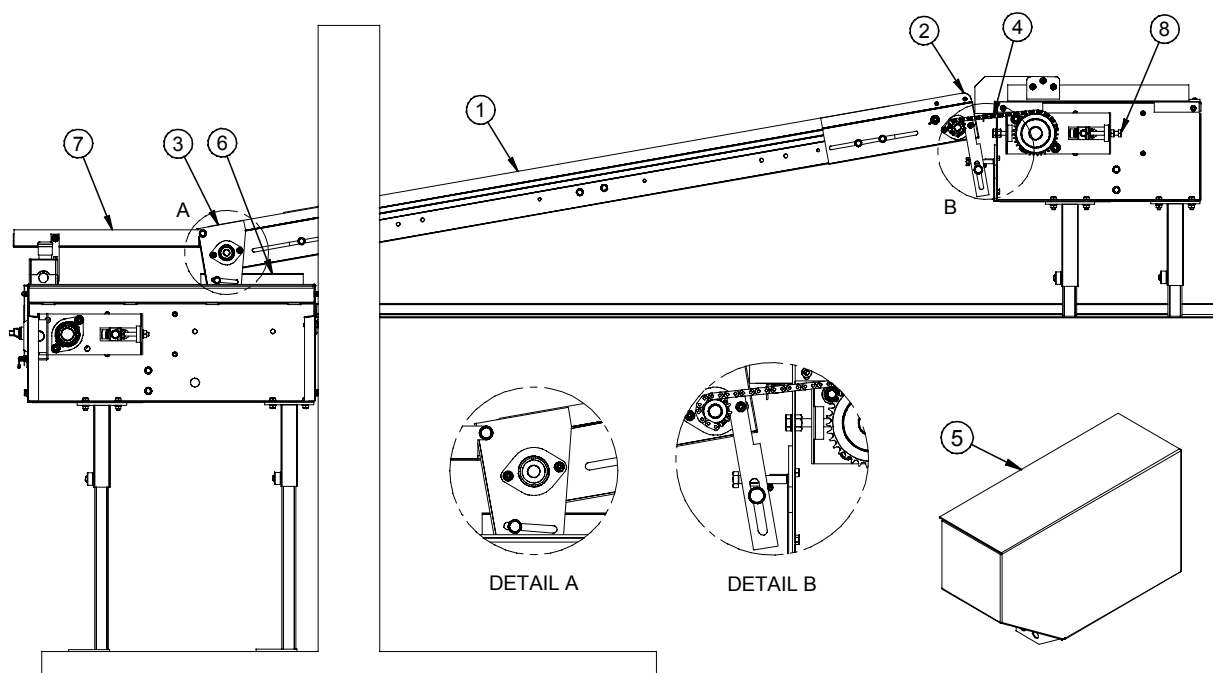


Рис. 3.6 2х ярусный конвейер

4. Установка опорной рамы

4.1 Установка сваренной рамы

Определите начальные и конечные рамы.

Эти рамы устанавливаются на внешней, и тыловой стороне домика.

Начальная рама может быть распознана по дополнительной перекрестной трубе, которая находится в 250 мм перед первым железным уголком.

Конечная структура может быть распознана по 2 просверленным отверстиям от 18 мм в конце трубы, для ролика возврата

Спереди подсоединяются:

- Стол для сбора
- Панель управления
- компенсатор длины ремня яйцесбора

На тыльной стороне подсоединяются:

- Корректируемый ролик возврата
- V-скребок

Разместите переднюю раму напротив стола для сбора, или против разделительной стены только под открывающейся стеной, как упомянуто выше.

В последнем случае часть соединитель с роамой поставляется.

Эта часть обеспечивает связь - через стену - между столом и передней частью рамы, и создает опору для ремня яйцесбора.

В зависимости от длины домика опорные рамы присоединяются к начальной раме одна к другой.

В случае, если длина домика требует дополнительной специальной длины, это поставляется.

Нормальная длина рамы - 6m, если однако особые опорные рамы поставляются, как упомянуто выше, эта длина может быть различна.

Ножки рамы должны быть связаны с дном домика двумя маленькими держателями и прикручены к полу стопором 10 мм и винтом 8x50.

Рамы должны быть выстроены в линию прямо, и закреплены болтами М. 8х 60 (см. рис. 4.1).

Прежде, чем стянуть все рамы болтами, убедитесь, что целая структура выровнена в длине и в ширине.

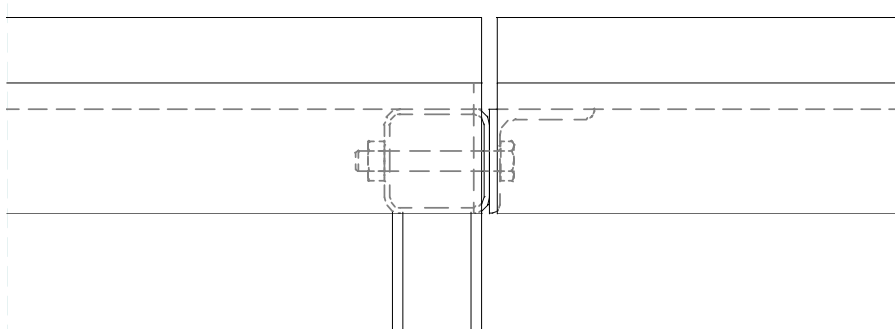


Рис. 4.1

4.2.1 Установка защелок для крепления второго яруса

- Перед началом установки, пожалуйста, изучите чертеж.

Выберите начальные - и конечные перекрестные прогоны, они заранее смонтированы держателями.

Эти прогоны должны использоваться в начальной и тыльной части домика. (рис. 4.2).

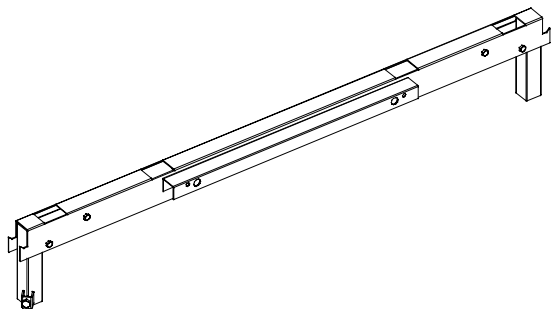


Рис. 4.2

- Закрепить скобки (1) М8 х 16 болтами на перекрестных прогонах (2), как на рисунке 4.3

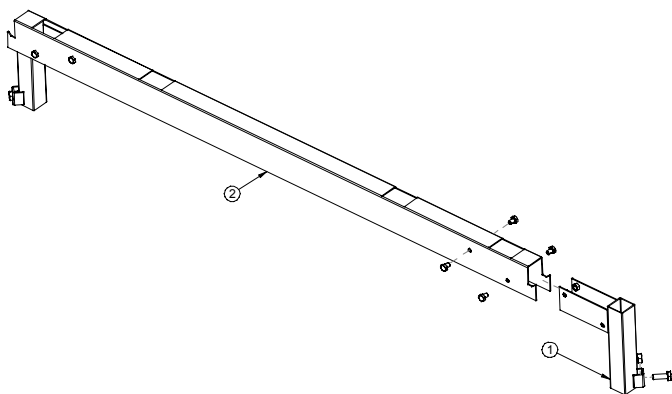


Рис. 4.3 крепление скоб

- поместить «ноги» в трубы перекрестных прогонов, и закрепляют их болтами. (М. 10х60) и стопорная планка (1).

- не слишком затягивайте, чтобы можно было позже регулировать.

- Минимальное расстояние 130 мм (рисунок) 4.4.

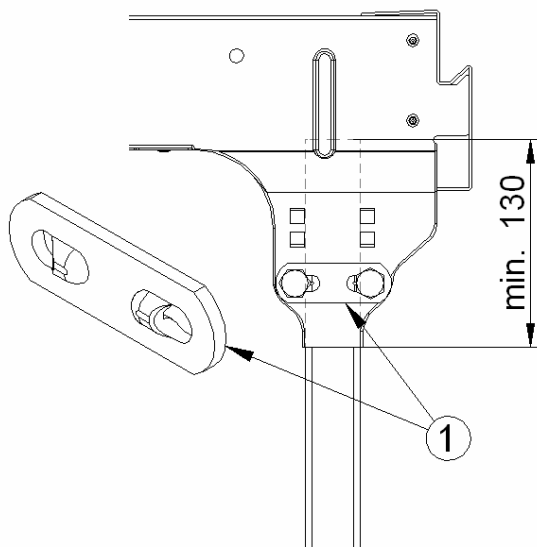


Рис. 4.4 Фиксация ножки

- Поместить начальные соединители напротив разделительной стены или непосредственно на панели управления.

Присоединенный внешний профиль (1) на 1м перекрестном прогоне и размещает 2й перекрестный прогон.

Для каждого модуля, установите сначала внешние соединения, затем внутренние соединения (2) и наконец перекрестный соединитель (3), который установлен в центре модуля на 2.44 м.

Это легче всего сделать двум людям, каждый берет один конец соединителя и защелкивает его в отверстия следующего соединения.

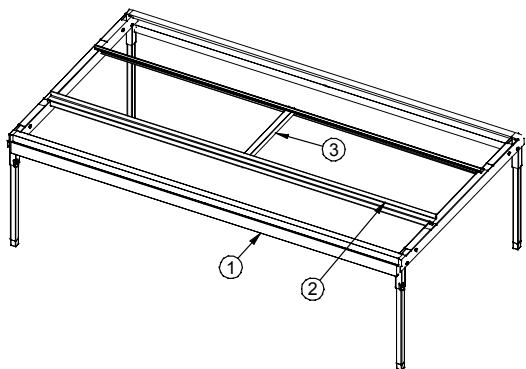


Рис 4.5 секция

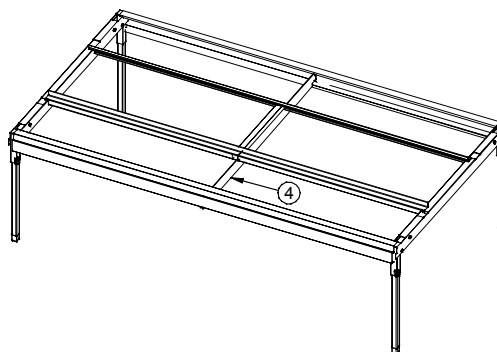


Рис. 4.6 перекрестная секция

После установки всех модулей рам, включая конечное перекрестное соединения, система должна быть выровнена в обоих направлениях.

- Болты теперь можно затянуть.

- последние ножки должны быть прикреплены к полу держателем (1) и разъемом с винтом 8 x 50.

- если ленточная высота - 950mm или больше, то для стабильности, после каждых 6 секций, закрепляйте раму распорками (2) и крепите к полу пластиной и болтом M8 x 60 (3) (рисунок) 4.7.

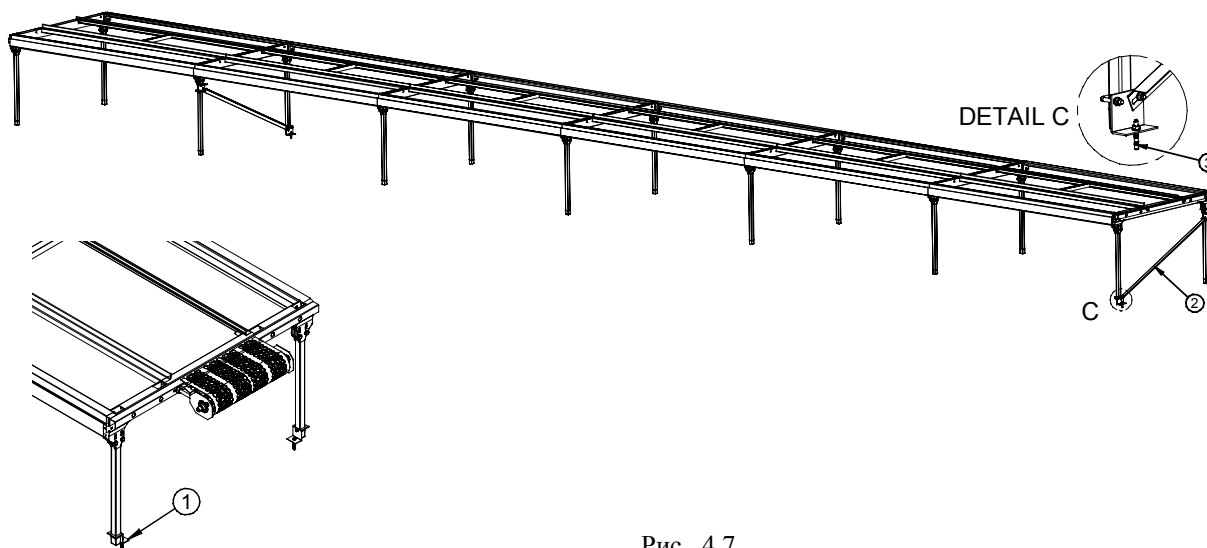


Рис.. 4.7

4.2.2 Установка защелкивающейся рамы в один ряд

- Перед началом установки, пожалуйста изучите чертеж, куда поставить мотор для системы выгона и кроссоверы

Выберите начальные и конечные перекрестные соединители, они заранее смонтированы держателями и конфигурацией U.

Начальные и конечные перекрестные соединители различны. Есть левый и правый (рисунок 4.8).

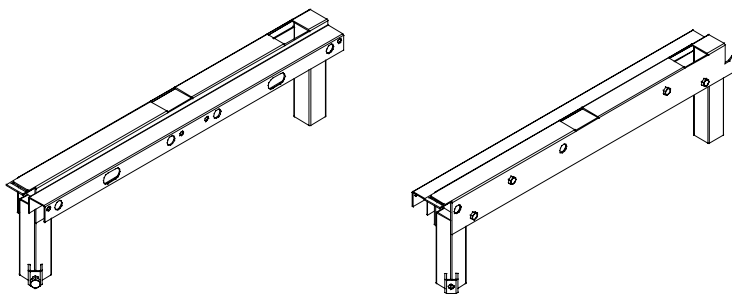


Рис.4.8

- Закрепить скобки (1) с M8 x 16 болтов на перекрестных соединениях (2), (рисунок 4.9)

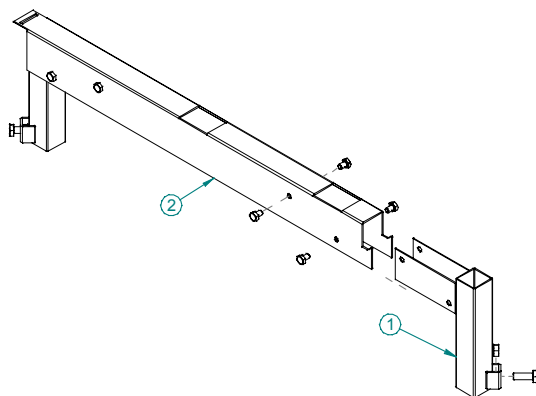


Рис. 4.9

- поместить ножки в трубы перекрестных соединений, и закрепить их болтами. (M. 10x30).
- не слишком затягивать, для возможности последующего регулирования.
- минимальное расстояние 50 мм (рисунок 4.10).

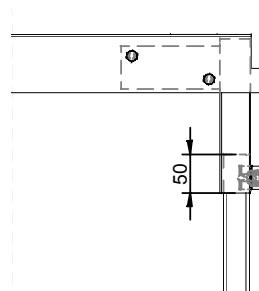


Рис 4.10

- Поместите внутренняя и внешняя часть как на чертеже.

- Разместить начальный соединитель напротив разделительной стены или непосредственно на модуле.

Для каждого модуля, установите сначала внешние соединители, затем внутренние соединения (2) и наконец перекрестный соединитель (3), который установлен в центре модуля на 2.44 м.. Это легко сделать двум людям, каждый берет один конец соединителя и защелкивает его в отверстия следующего соединения.

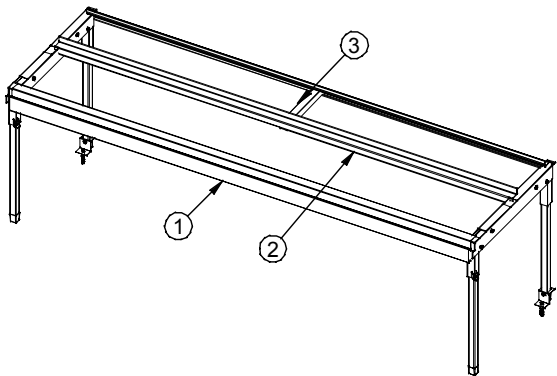


Рис 4.11

- после установки всех модулей рамы, включая конечное перекрестное соединение, система должна быть выровнена в обоих направлениях.

- Болты можно теперь затянуть.

- последние ножки должны крепиться к полу держателем (1) и винтом 8 x 50.

- если ленточная высота - 950mm или больше, то для стабильности, после каждых 6 секций, ленточная высота - 950mm или больше, то для стабильности, после каждых 6 секций, закрепляйте раму распорками (2) и крепите к полу пластиной и болтом M8 x 60 (3) (рисунок 4.12).

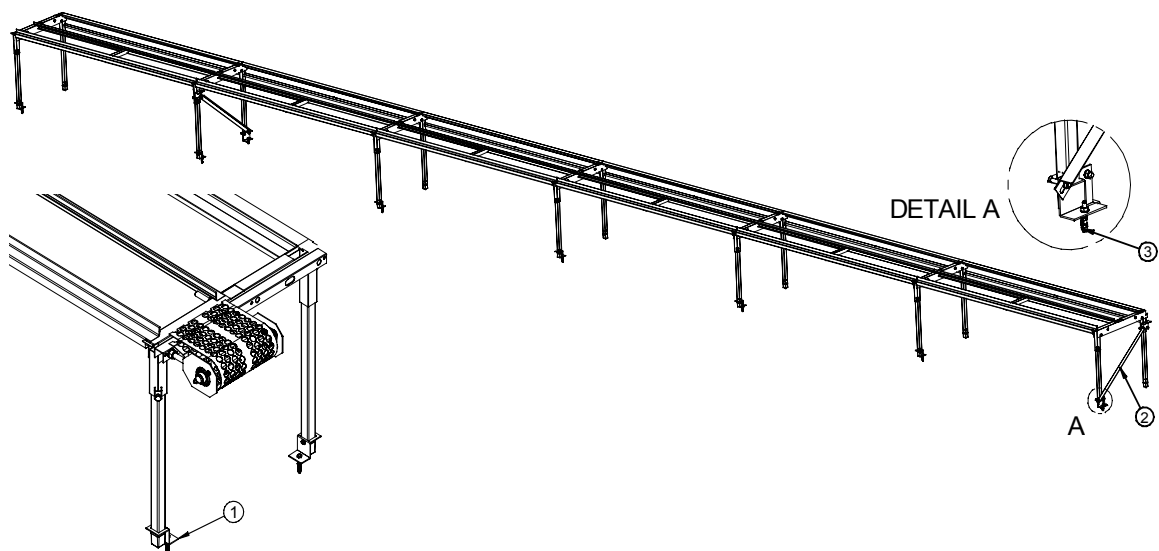


Рис. 4.12

5 Установка ремня яйцесбора.

5.1 Ремень ПВС

Ремень ПВС имеет гладкую блестящую (А) и матовую стороны (В). Блестящая сторона должна быть внешней, так, чтобы яйца катили по блестящей стороне (рис. 5.1)

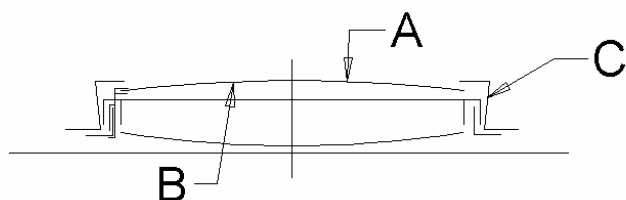


Рис. 5.1

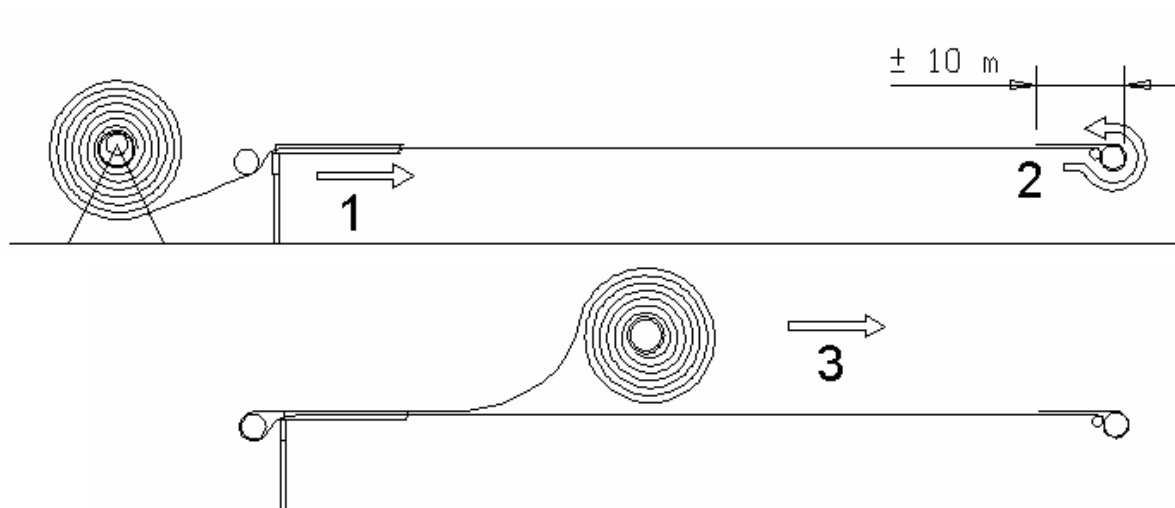


Рис. 5.2

См.рис. 5.2.

- 1) Протянуть ленту от задней стороны по опорной структуре, к передней стороне.
- 2) приблизительно 10 м ленту провести через натягивающий ролик и ролик напряжения от панели.
- 3) После установки ролика возврата, V-скребка, двигающих лент и пластмассовых Z-конфигураций рис. 5.1 (С), каждые 2,5 секции (6,1 м) помещается с обеих сторон, Ремень яйцесбора может быть склеен согласно инструкции см. 5.4.

5.2 Ремень яйцесбора ПП

Выпуклая сторона ленты ПП должна всегда быть на верху опор ремня..

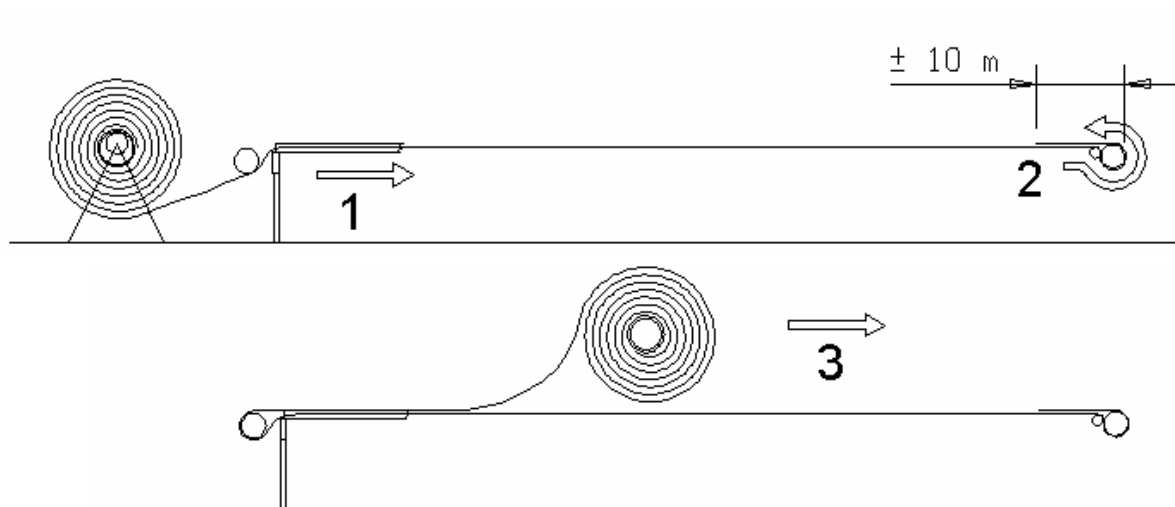


Рис. 5.3

См. Рис. 5.3.

- 1) Переместить ленту от задней стороны по опорам, к передней стороне .
- 2) приблизительно 10 м ленту провести через натягивающий ролик и ролик напряжения от панели
- 3) Концы ремня можно склеить, следуя инструкции см. 5.4.

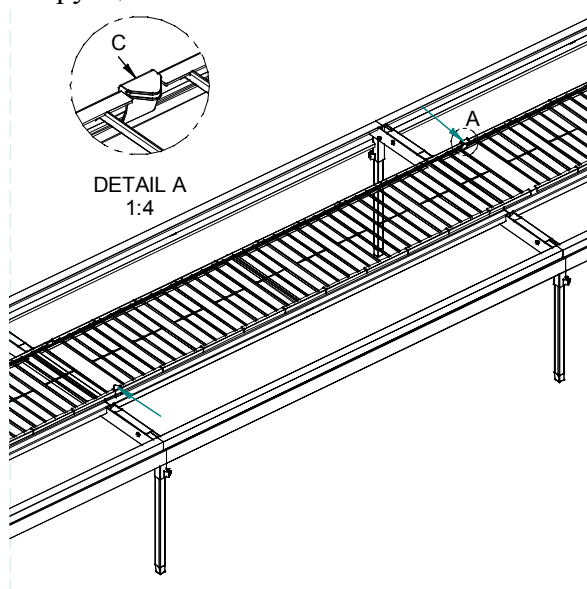


Рис. 5.4

5.3.1 ленточные опоры

Опора для стальных пластин, (если требуется)

Небольшая пустота в центре пластины, должна быть выработана, делать гладкую связь с поверхностью стола.

- пластины должны быть на раме с пробелом приблизительно 20 мм, чтобы удалять грязь.
- нисходящие грани должны быть связаны железным уголком с рамой .
- Последняя пластина должна быть вырезана по размеру. Удалите острые грани.

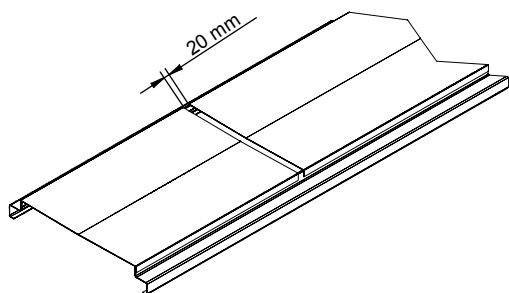


Рис 5.5

Пластмассовые ленточные опоры

Разместите пластмассовые ленточные опоры в железных уголках.

- прикрепите ленточные опоры с маленьким пробелом (± 5 мм), охватывать расширение и сокращение, из-за температурных колебаний.

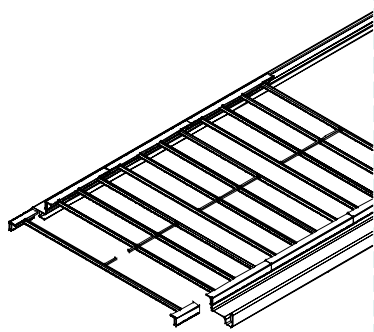


Рис. 5.6

5.3.2 V-скребок и ролик возврата (лента ПВХ)

Сваренная рамка

V-скребок (1) связан с соответствующими отверстиями в конечной рамке.

Вес скребка должен быть одинаково распределен по ленте.

Скребок поддерживается под лентой секцией из прута (2). См. рис. 5.7.

Clickframe

V-скребок установлен в скобке (4), которая может быть присоединена к внутреннему соединению с фиксаторами. См. рисунок 5.8 и 5.9.

Скобка также обеспечивает поддержку ленте яйцесбора.

Ролик возврата

Ролик (3) установлен до конца рамы, как обозначено.

Устанавливая ролик так близко насколько возможно к рамке, достигается наиболее точное регулирование натяжения.

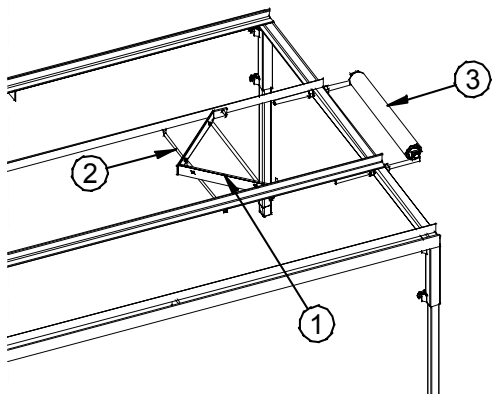


Рис. 5.7 V-скребок и ролик возврата
Clickframe

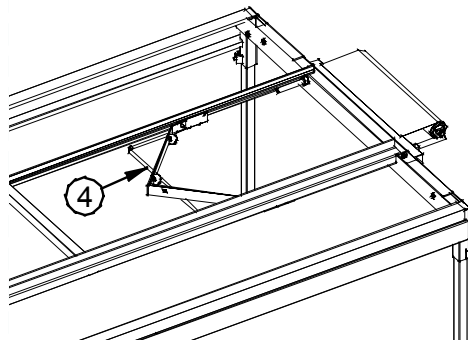


Рис. 5.8

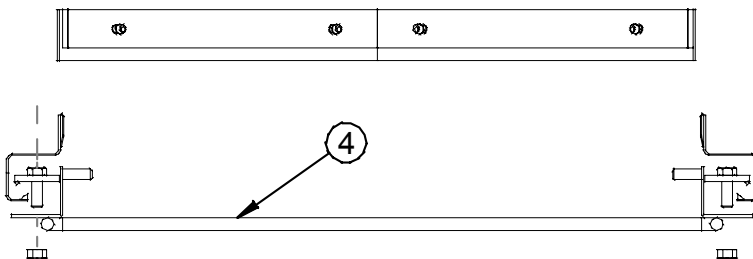


Рис. 5.9

5.3.3 ролик веса и ролик возврата (Лента ПП)

Компенсатор расширения

Если длина гнезда больше, чем 30 м. тогда должен быть установлен компенсатор расширения, охватывающий расширение и сокращение, из-за температурных колебаний.

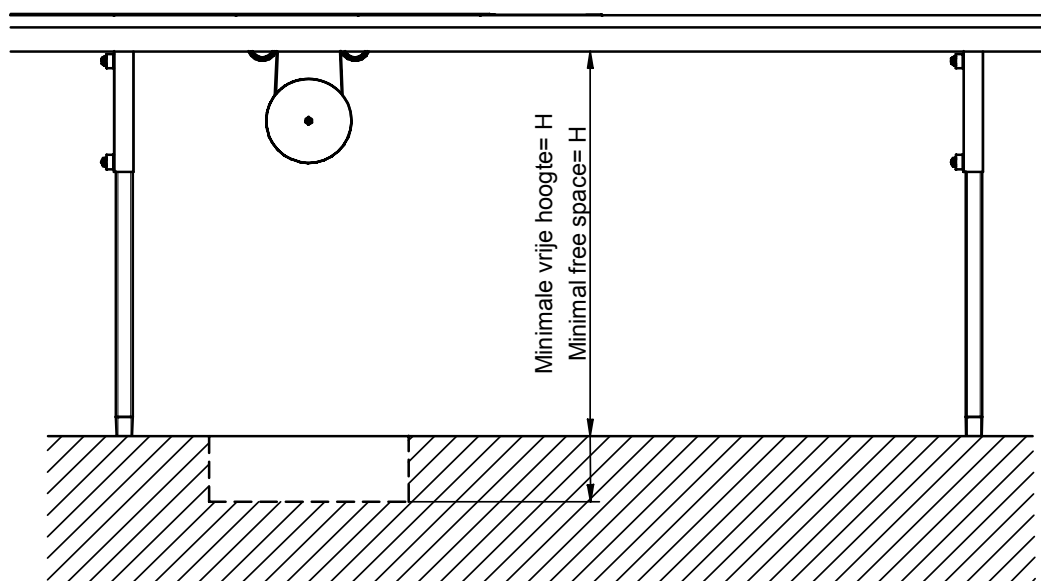
Ролик веса должен быть помещен в переднюю часть, под первыми гнездом или пересечением.

Сваренная рамка:

Clickframe:

Компенсатор расширения помещен на ленте, лента проходит два ролика 60 мм, они установлены на железном уголке, который может присоединяться к внутреннему соединению фиксаторами (рис. 5.9).

Если нужная высота не достигается, сделайте углубление в полу. См. на рисунке 5.9 вид с боку компенсирующего ролика.



H = Минимальная высота в свету

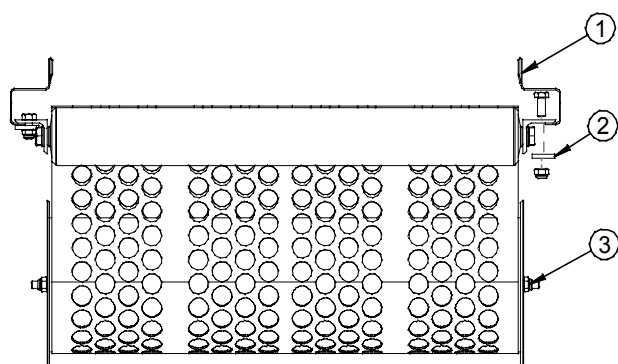
Длина гнезда 30м → $H = 500$ мм

Длина гнезда 60м → $H = 700$ мм

Длина гнезда 90м → $H = 1000$ мм

Длина гнезда 120м → $H = 1200$ мм

Рис. 5.9 Компенсирующий ролик под скошенной рамой



1) Фиксирующая шайба $\varnothing 8 \times 28$

2) Самоформирующийся болт

3) Компенсирующий ролик

Рис. 5.10

Ролик возврата ленты

Ролик установлен в конце рамки, как обозначено
Устанавливая ролик так близко насколько возможно к
рамка, возможно максимально точное регулирование.

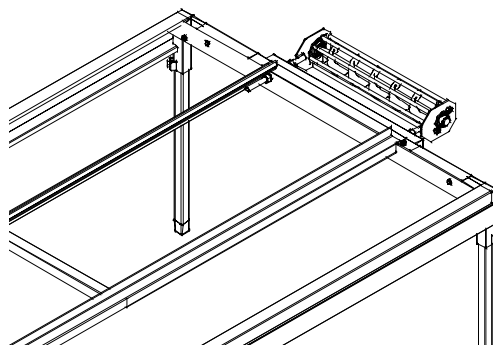


Рис. 5.11 Frame with return roller



Ультразвуковая сварка ПП-ленты яйцесбора.

Необходимые инструменты:

- Острый нож;
- Шлифовальная шкурка;
- 2 колпачка-фиксатора KSMJ000215-008;
- ультразвуковой сварочный «пистолет»;
- Малярный скребок.

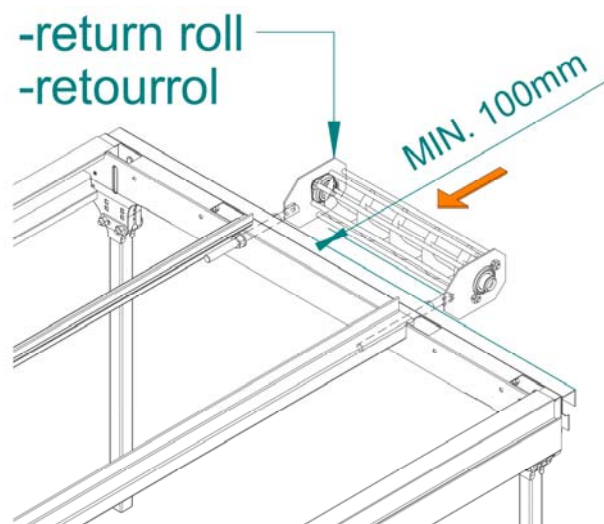
Компания Jansen Poultry Equipment может предоставить весь вышеозначенный инструмент.

Важно:

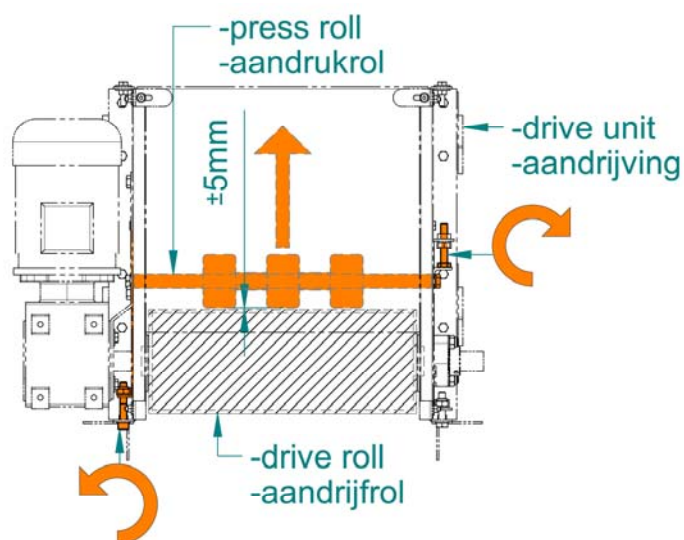
- Перед проведением сварки очистьте и обезжирьте свои руки и края ленты, которую необходимо соединить;
- Перед регулировкой натяжного ролика конвейера убедитесь, что общее энергоснабжение отключено/отсоединено.

1. сдвиньте возвратный вал конвейера яйцесбора вовнутрь (в сторону привода);

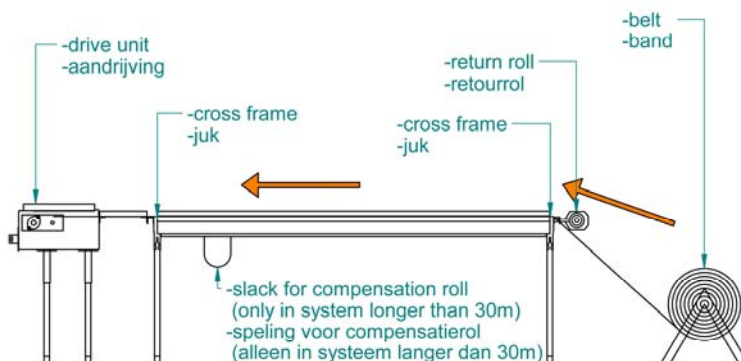
В случае наличия в конструкции системы компенсаторного ролика, который создает натяжку на возвратном валу конвейера, просто подтяните его.



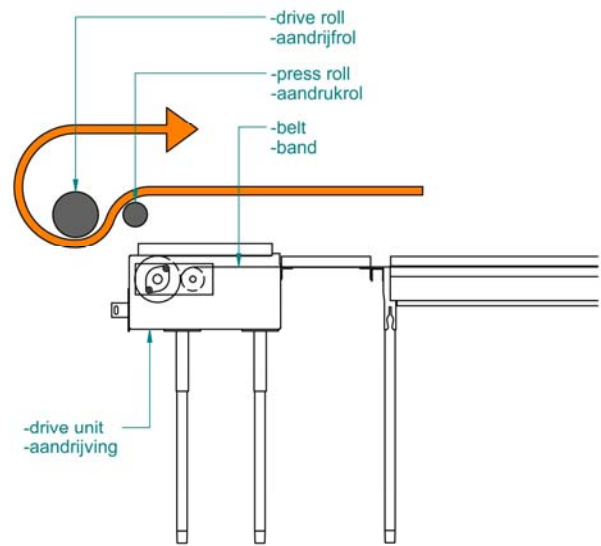
2. Поверните натяжной ролик на +/- 5мм в сторону от приводного вала;



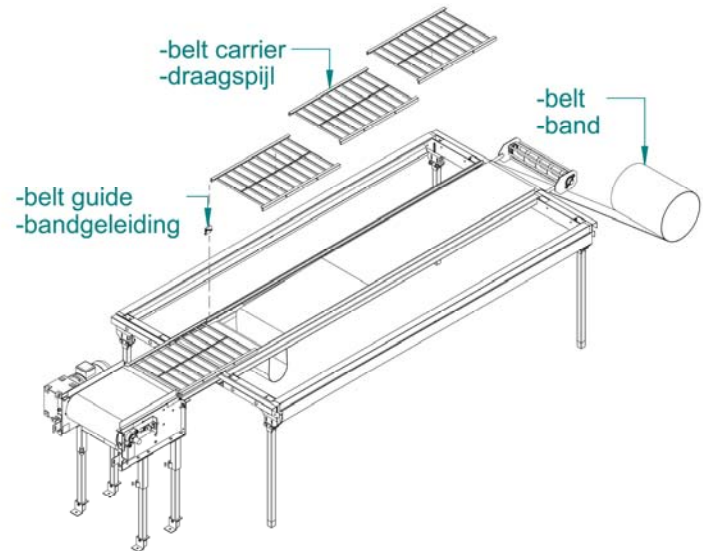
3. Протяните ленту над рамой вовнутрь системы;



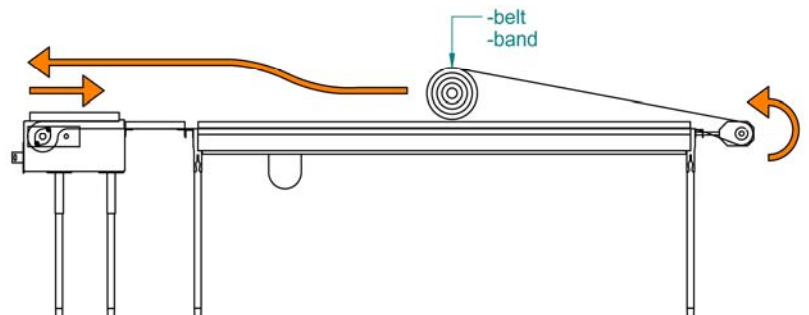
4. Проведите ленты через приводной блок к месту, где вы будете проводить сварку (смотри п.7);



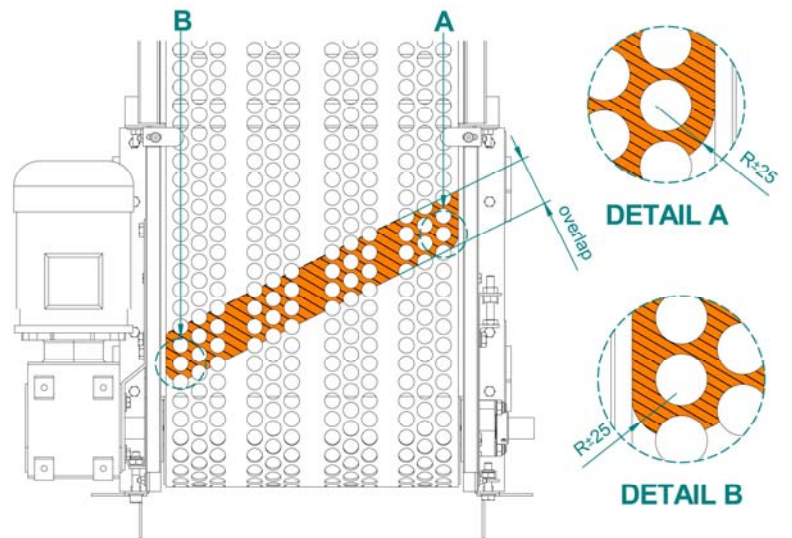
5. Установите все ячейки пластикового несущего профиля и направляющие скобы;



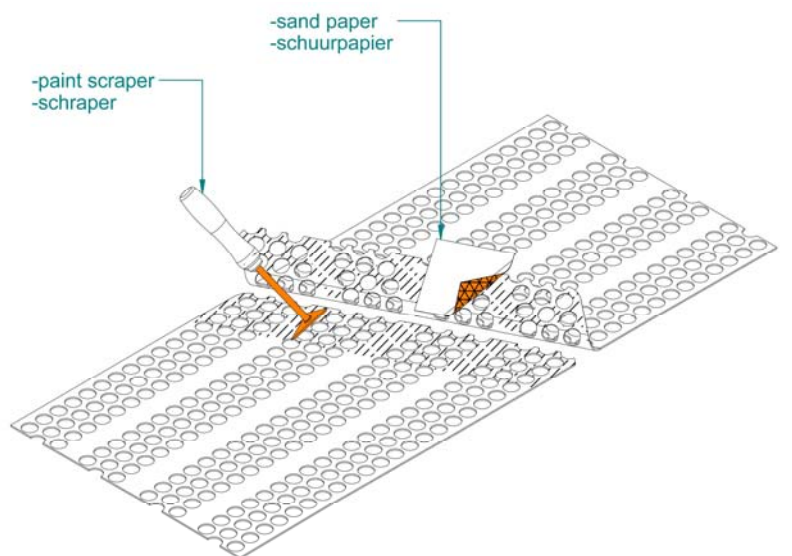
6. Возьмите оставшуюся на бухте ПП-ленту сведите ее вместе с другим концом ленты на приводном блоке;



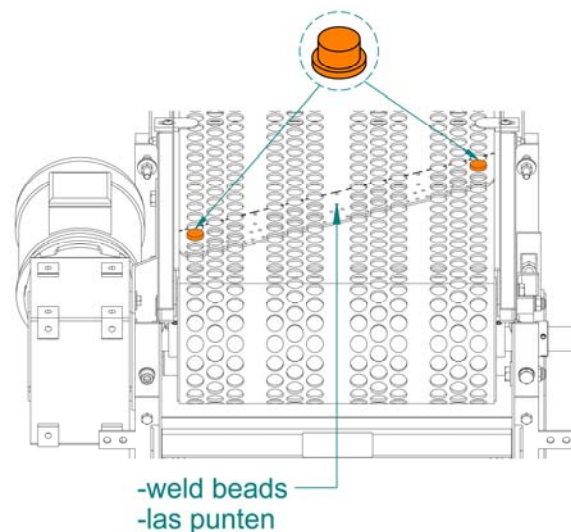
7. Используйте **стальную плиту** приводного блока как рабочую поверхность для проведения сварки. Отрежьте ленту по размеру. Обрежьте оба конца ленты по диагонали поперек отверстий. Соедините концы ленты внахлест на два полных отверстия. Скруглите кромки верхнего конца ленты;



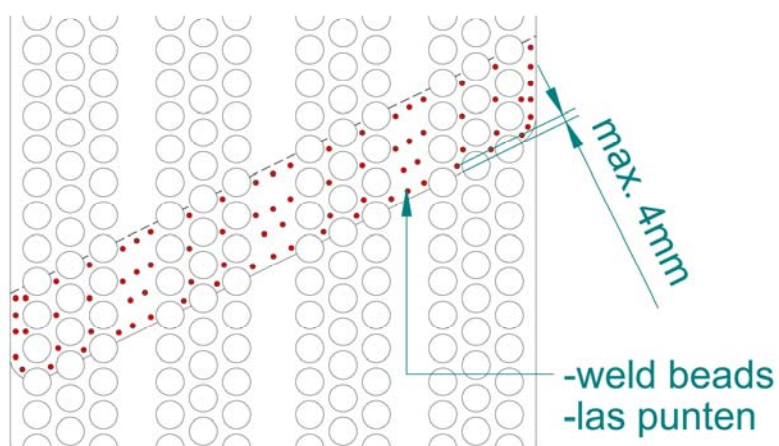
8. Слегка зачистите поверхности ленты, которые должны быть сварены, с помощью наждачной бумаги или малярного скребка (очистите ленту после обработки наждачкой/скребком!);



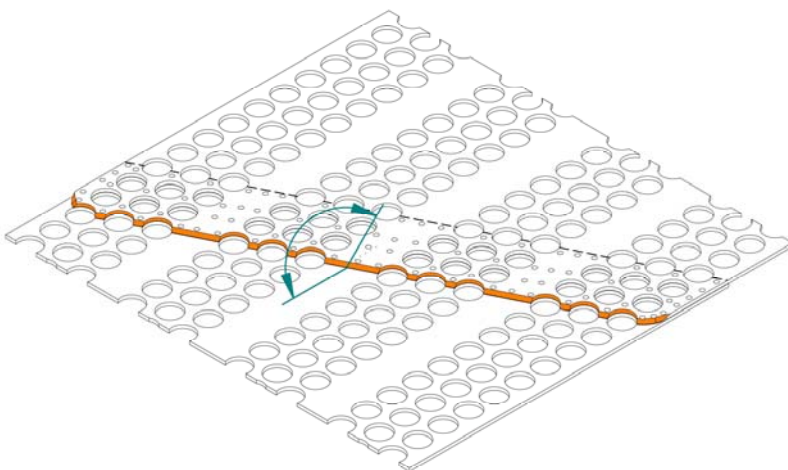
9. Поставьте 2 колпачка-фиксатора KSMJ000215-008 для проведения сварки. Уложите ленту между направляющими скобами. Осуществите частичную сварку ленты в центре как показано на рисунке, далее продвигайтесь от центра к боковым краям ленты;



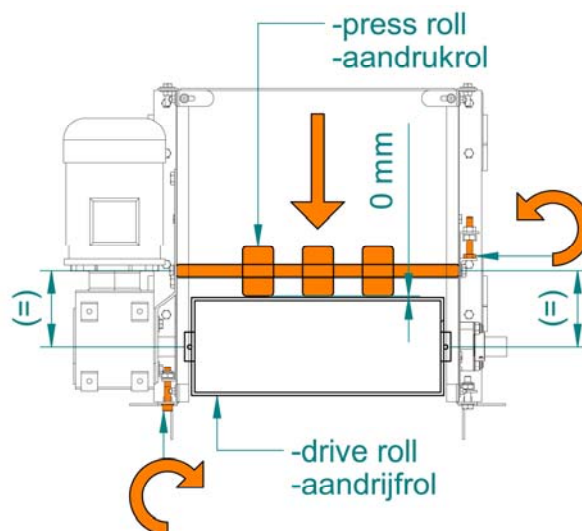
10. Удалите колпачки-фиксаторы для проведения сварки. Завершите сварку ленты яйцесбора снова проводя сварку от центра к боковым краям ленты.
Следуйте примеру;



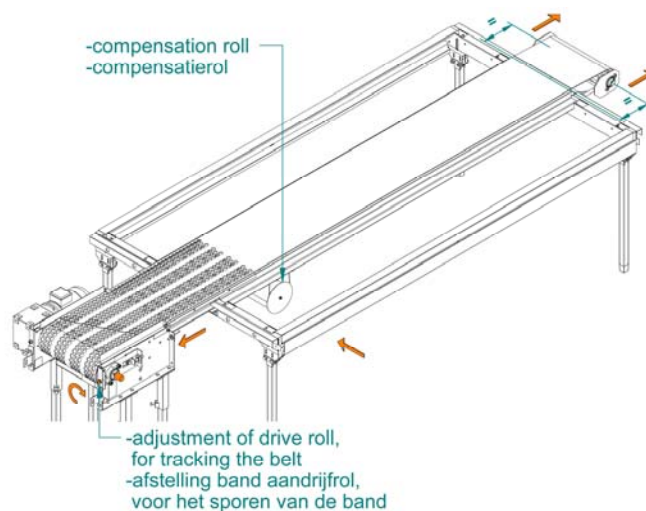
11. Снимите ножом фаску с края верхнего конца ленты; не нанося порезов нижней ленте, также уберите малярным скребком все острые кромки ленты, появившиеся после сварки;



12. Проверните свободно натяжной ролик навстречу приводному валу;



13. Проведите натяжку ленты на возвратном валу (либо соответственно установите компенсаторный ролик на ленте). Уложите ленту на приводном блоке. Если лента проскальзывает, проворачивайте натяжной ролик по направлению к приводу до тех пор, пока лента не перестанет проскальзывать, смотри пункт 12.





Горячая сварка ПП-ленты яйцесбора.

Необходимые инструменты:

- Острый нож;
- 2 колпачка-фиксатора KSMJ000215-008;
- Сварочный «пистолет» горячего воздуха мин. 265 °C / 509 °F;
- Резиновый валик;
- Малярный скребок;
- Шлифовальная шкурка;
- Лист фанеры +/- 700x600мм.

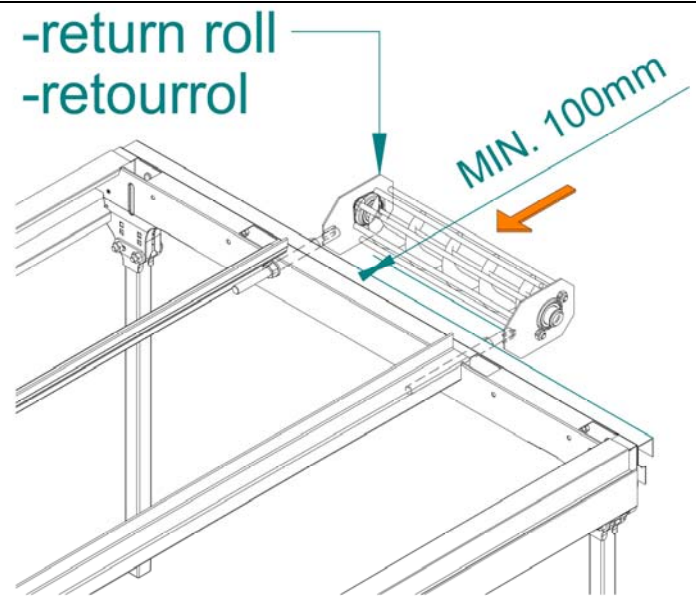
Компания Jansen Poultry Equipment может предоставить весь вышеозначенный инструмент.

Важно:

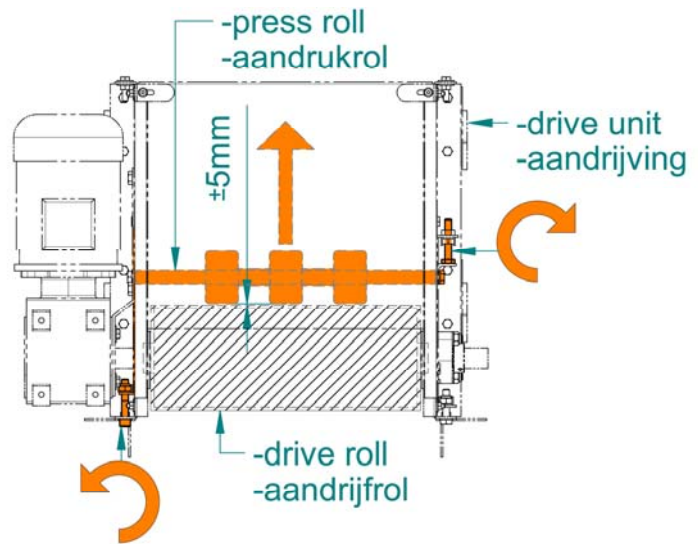
- Перед проведением сварки очистьте и обезжирьте свои руки и края ленты, которую необходимо соединить;
- При надлежащей температуре лента станет мягкой, гибкой и пластичной. В этот состоянии края ленты необходимо прижать друг к другу используя резиновый валик. Перегрев ленты повреждает ее структуру, что может послужить причиной ее разрыва;
- Установите температуру сварочного «пистолета» горячего воздуха на уровне мин. 265 °C / 509 °F и проведите пробную сварку на двух небольших кусочках ленты. Попробуйте растянуть сваренные куски в разные стороны;
- Перед регулировкой натяжного ролика конвейера убедитесь, что общее энергоснабжение отключено/отсоединено.

1. Сдвиньте возвратный вал конвейера яйцесбора вовнутрь (в сторону привода);

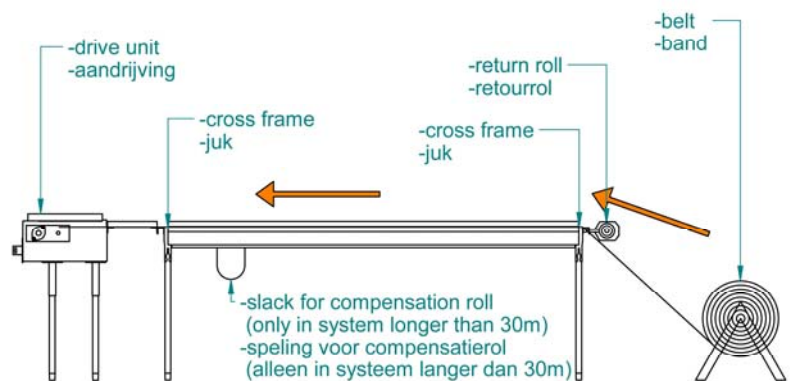
В случае наличия в конструкции системы компенсаторного ролика, который создает натяжку на возвратном валу конвейера, просто подтяните его.



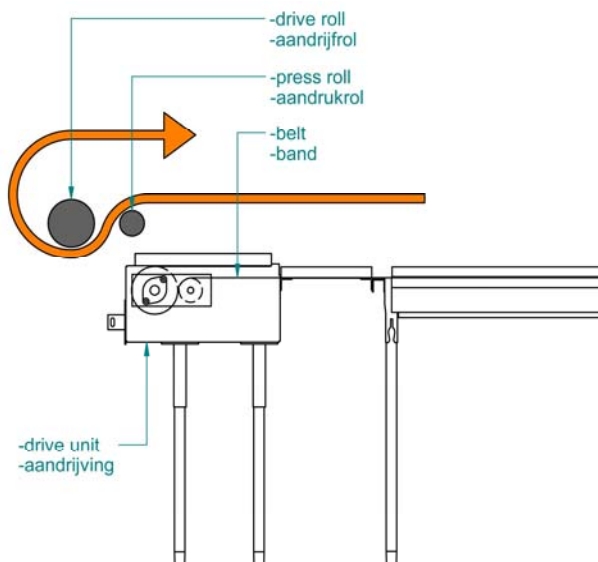
2. Поверните натяжной ролик на +/- 5мм в сторону от приводного вала;



3. Протяните ленту над рамой вовнутрь системы;

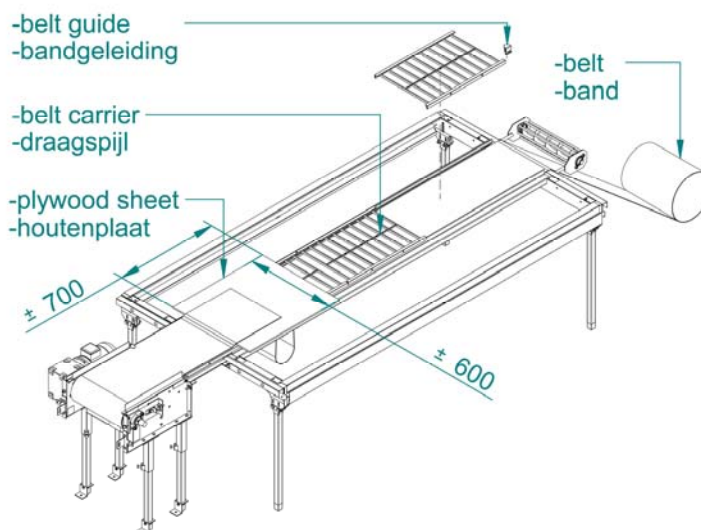


4. Проведите ленту через приводной блок к месту, где вы будете проводить сварку;

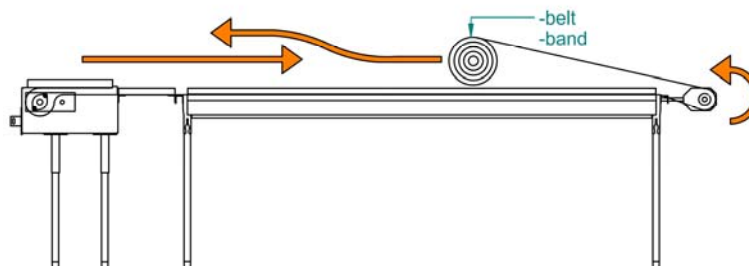


5. Установите все ячейки пластикового несущего профиля, направляющие ленты и лист фанеры, используемый для сварки;

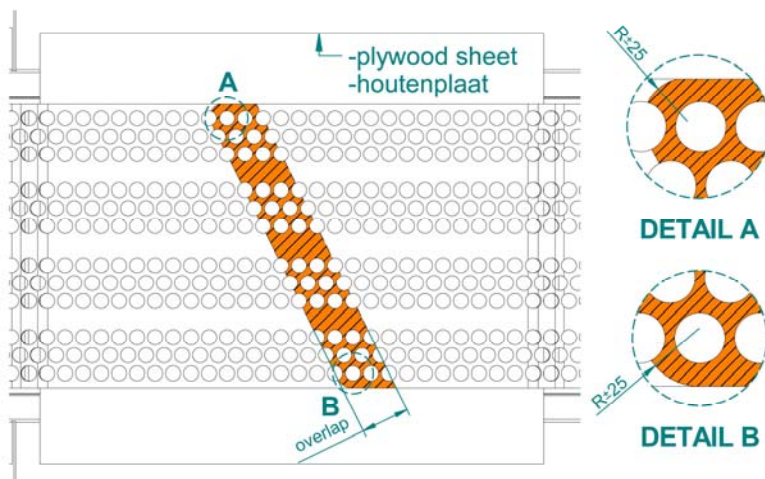
При сварке уже имеющейся ленты поместите лист фанеры на приводной блок.



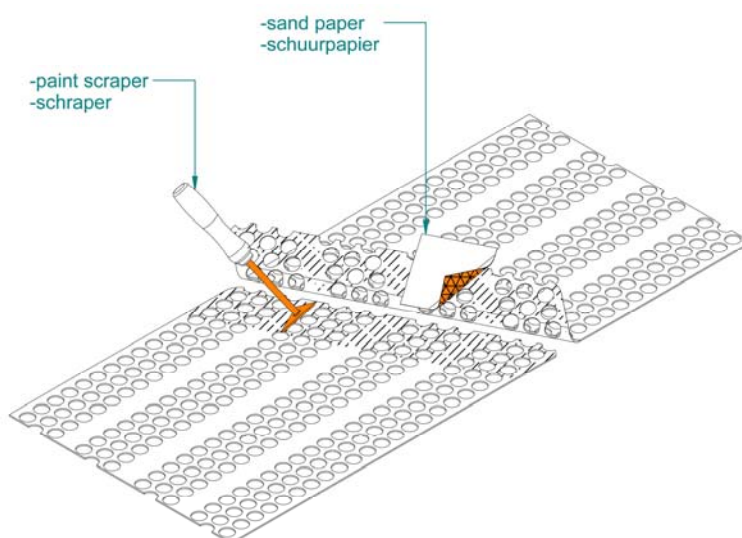
6. Возьмите оставшуюся на бухте ПП-ленту сведите ее вместе с другим концом ленты на листе фанеры;



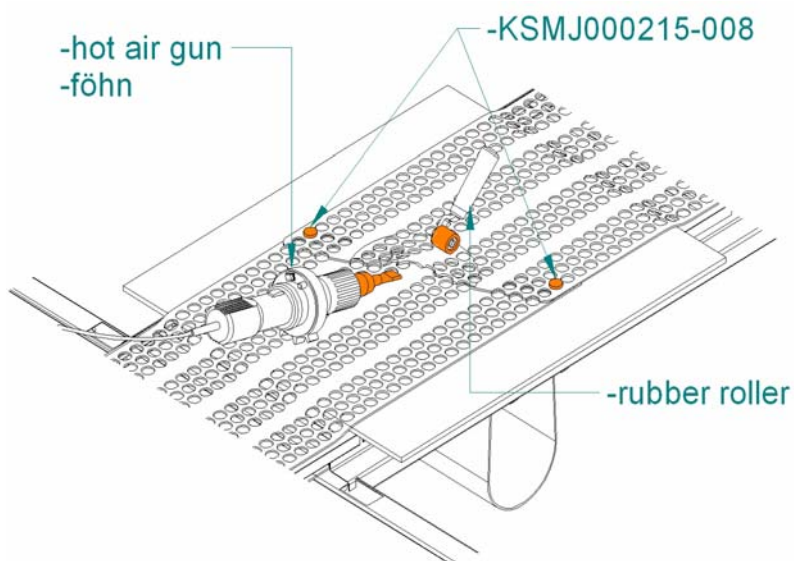
7. Используйте данный лист фанеры как рабочую поверхность для проведения сварки. Отрежьте ленту по размеру. Обрежьте оба конца ленты по диагонали поперек отверстий. Соедините концы ленты внахлест на два полных отверстия. Скруглите кромки верхнего конца ленты;



8. Слегка зашкурите поверхности ленты, которые должны быть сварены, с помощью наждачной бумаги или малярного скребка (очистите ленту после обработки наждачкой/скребком!);

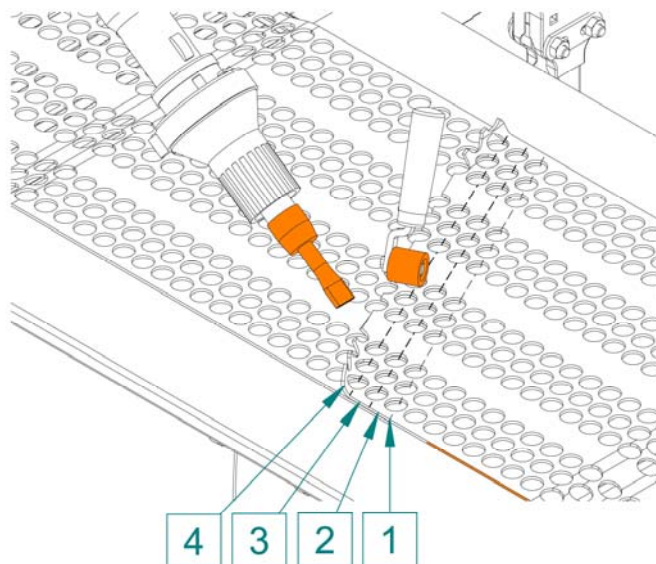


9. Поставьте 2 колпачка-фиксатора KSMJ000215-008 для проведения сварки. Уложите ленту между направляющими скобами. Осуществите частичную сварку ленты в центре как показано на рисунке, далее продвигайтесь от центра к боковым краям ленты;

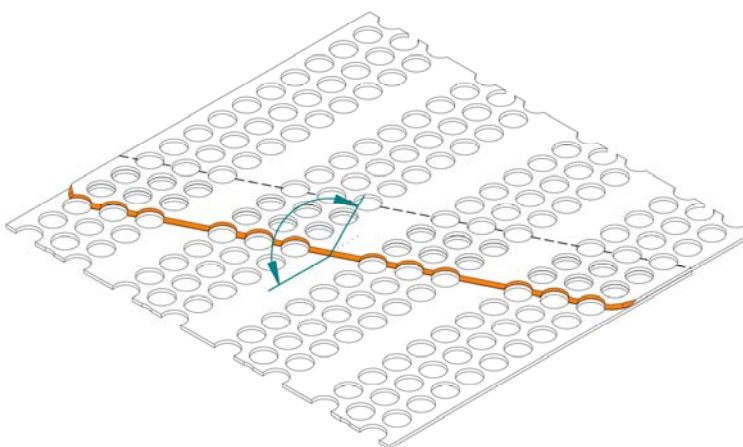


10. Удалите колпачки-фиксаторы для проведения сварки. Всегда проводите сварку от центра к боковым краям ленты. Проверьте качество сварки после каждого шага!;

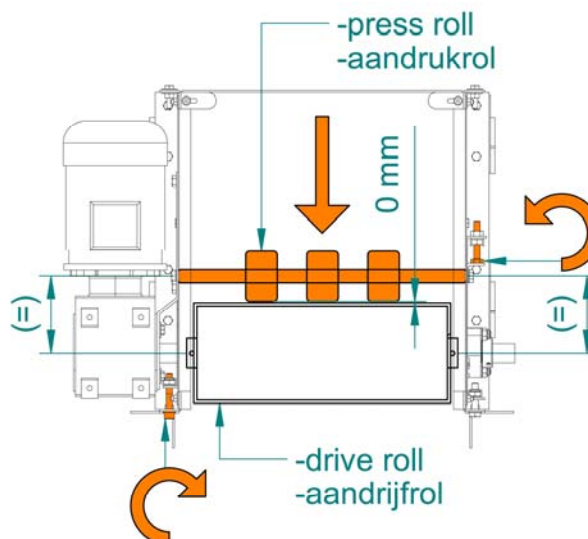
1. сделайте цельный сварной шов;
2. проведите сварку 1^{ого} шва ± 30 мм и дайте ему остыть в течение 2 минут;
3. проведите сварку 2^{ого} шва ± 30 мм и дайте ему остыть в течение 2 минут;
4. проведите сварку 3^{его} шва ± 30 мм и дайте ему остыть в течение 2 минут;



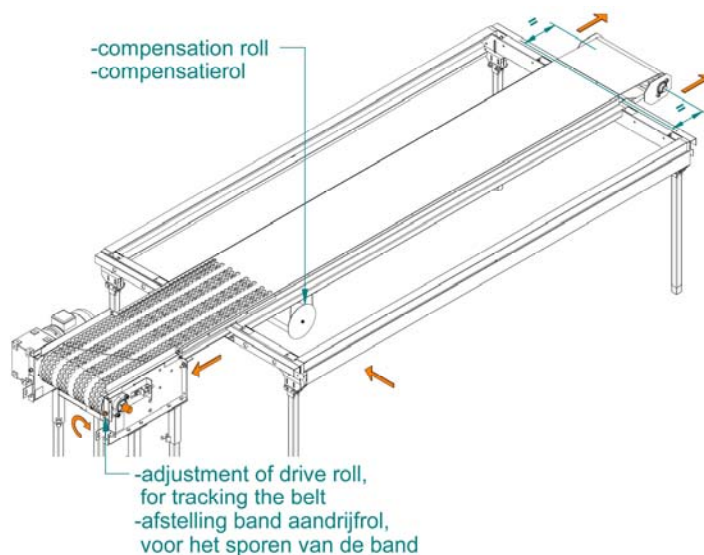
11. Сделайте края гладкими с помощью сварочного «пистолета» горячего воздуха и валика;



12. Проверните свободно натяжной ролик навстречу приводному валу;



13. Проведите натяжку ленты на возвратном валу (либо соответственно установите компенсаторный ролик на ленте). Уложите ленту на приводном блоке. Если лента проскальзывает, проворачивайте натяжной ролик по направлению к приводу до тех пор, пока лента не перестанет проскальзывать, смотри пункт 12.



6 Установка гнезда

6.1 заранее смонтированные вложенные множества

Готовые гнезда состоят из трех частей: разделительная стена (1), одна передняя плата (2), одна тыльная стена (3) и одна пластина крыши с откидными створками (4). На рисунке 6.1 Вы видите собранное готовое гнездо.

Гнездо и системы выгона птиц устанавливаются согласно чертежу, начиная с передней стороны сооружения и двигаясь к его тыльной стороне.

Вмонтируйте трубки для выгона птиц в промежутки между разделительными стенами тогда, когда достаточное количество гнезд было установлено.

После установки гнезд, подключают трубы для выгона птиц посредством соединительных труб.

Моторный механизм системы выгона связан с трубами в тех местах, которые указаны в чертеже.

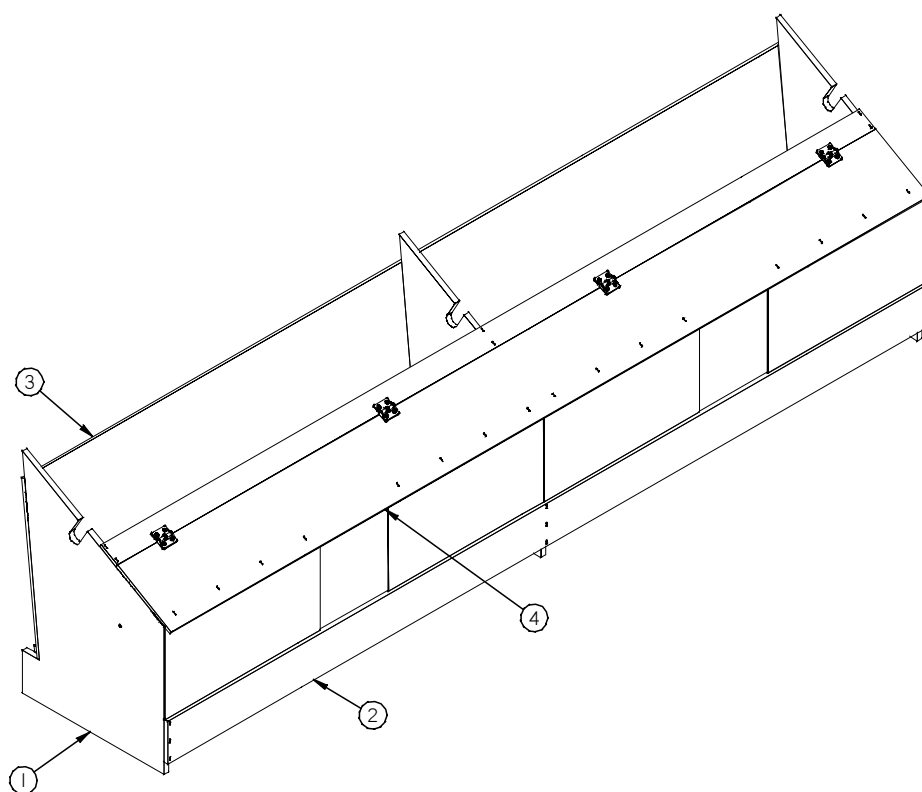


Рис. 6.1

6.2.1 Гнезда на защелках

Процедура установки гнезд на защелках, в общем, похожа на установку уже готовых гнезд. Однако гнезда на защелках поставляются в разобранном виде.

- 1) Сначала защелкните одну боковую стену гнезда к тыльной стене гнезда, затем все остальные боковые стороны. (рис. 6.2a)
- 2) Поставить соединенные части на раму, и защелкните переднюю крышку (рис. 6.2b)
- 3) Повторить эту процедуру для всех гнезд.

Внимание!

Все части рамы должны соединяться вручную. Не пользуйтесь молотком или ножом, чтобы не повредить конструкцию.

Мин. температура для сборки пластиковых деталей 5°C .

Сборка при более низкой температуре может причинить вред.

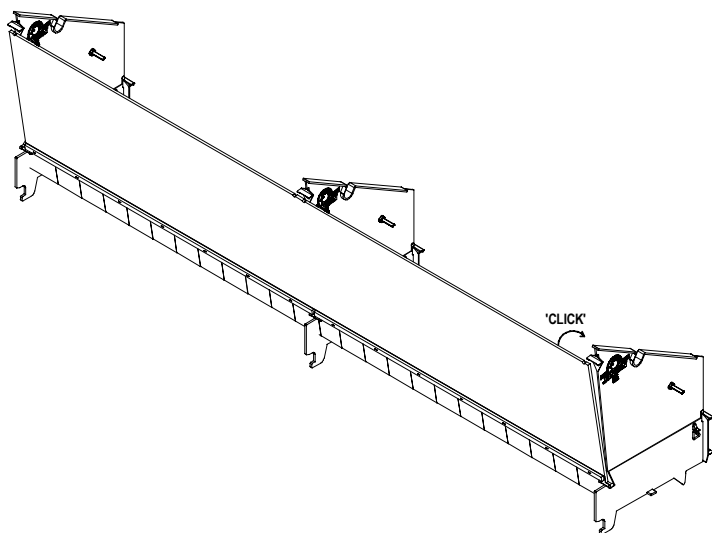


Рис. 6.2a установка тыльной стороны

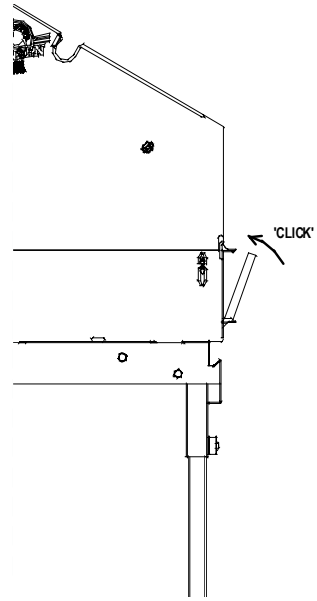
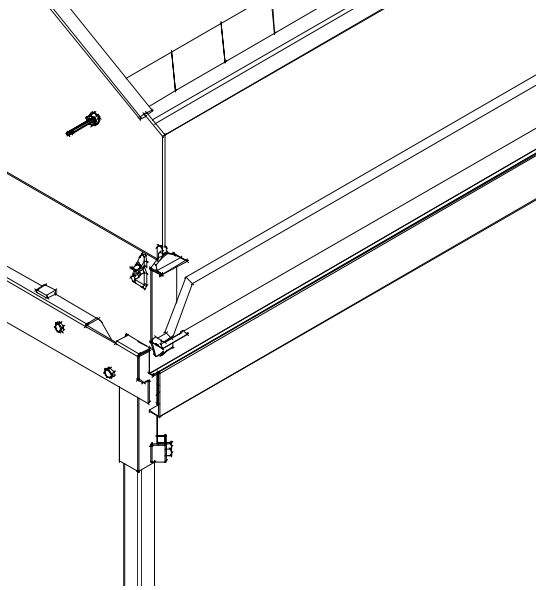


Рис. 6.2b установка передней стены

6.2.2 Установка гнезда на раму

При установке гнезд нужно учесть следующее :

Решетчатый пол может быть установлен в 2 позициях, с наклоном 8° или 10° .

В 8° Вы можете получить меньше перьев на яйцах, потому что они не прокручиваются вниз так легко и есть время высохнуть.

Это может привести к тому, что некоторые яйца будут оставаться в гнездах в конце дня. Мы поэтому рекомендуем устанавливать решетчатый пол в 10° .

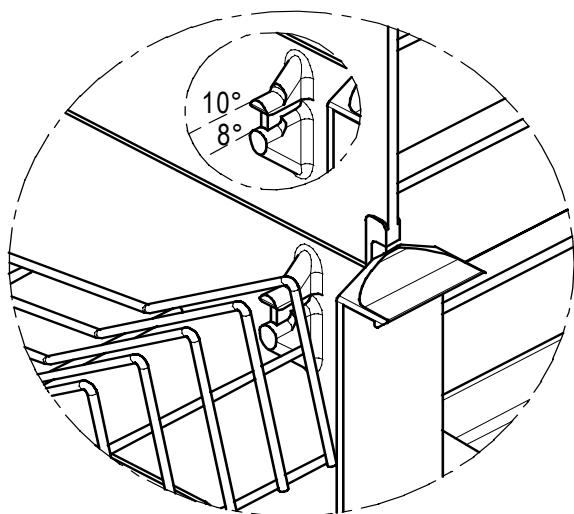


Рис. 6.3 wire mesh bottom

Перед размещением основания решетчатого пола в гнездах, зажимы пылеуловительного коврика должны быть закреплены.

Два зажима для каждого основания, один на каждой стороне, во втором отверстии, как обозначено на рис. 6.4.

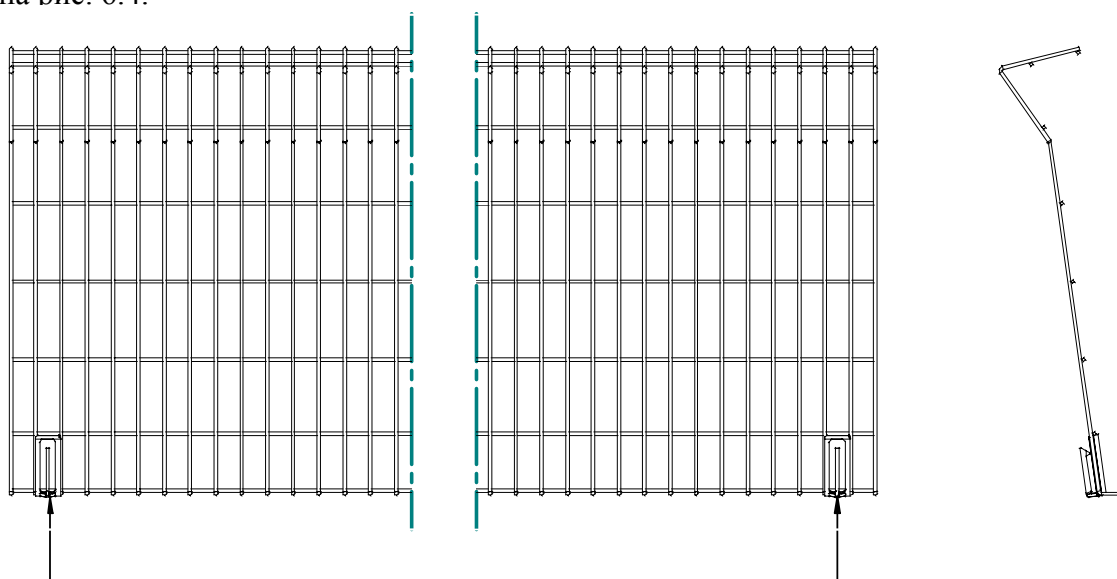


Рис. 6.4

В начале ряда гнезд или в пересечениях последняя боковая стена должна быть закреплена к передней панели деревянным винтом. (рис. 6.5 а).

Гнезда поставляются со выдвигающимися пылесборниками (рис. 6.5 б).

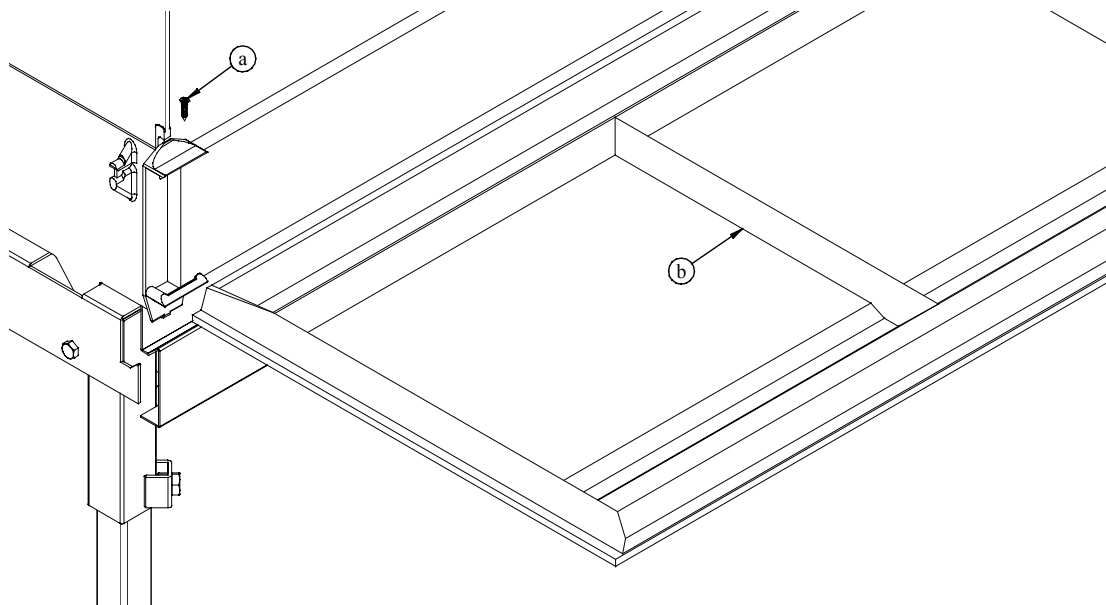


Рис. 6.5

7 Система выгона птиц

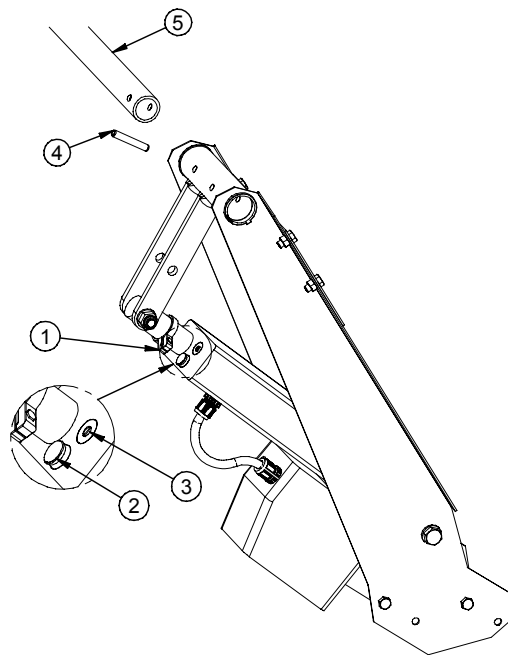
7.1 Двигатель системы выгона Schumo

Рис. 7.1 Schumo мотор

-установите мотор в соответствии с чертежом
-подключите каждый двигатель отдельным
оводом с контрольной панелью.

рисунок 7.1

- 1) Закрепите кольцо контрольным болтом.
- 2) Конечный выключатель.
- 3) Болт регулировки хода 0-30 мм.
Поворачивая влево, ход будет короче.



Внимание!

При монтаже труб решеток системы выгона мотор должен быть отсоединен.

Тепловая безопасность двигателя Schumo

Этот двигатель защищен от тепловой перегрузки. Но отключается, когда температура слишком высока (приблизительно через 2 минуты). После остывания в течении 30 минут включается. Выясните причину этой проблемы, прежде, чем запустить двигатель снова.

7.2 Thooted система области

Установка по чертежу 7.2, см. следующую страницу.

Thooted модуль области = модуль, который управляет , закрытием или открытием сетки для выгона птиц.

Модуль мотора системы выгона = thooted модуль с электрическим двигателем.

Модуль системы выгона = обобщающее название для того и другого.

Установите Основной модуль управления (1) в местоположении, которое обозначено на чертеже.

В этом месте установили специальный тыльную стену с прорезями и специальными разделительными стенами.

Модуль управления опирается на тыльные стены, см. подробности А.

- Более низкие точки опоры (2) из модуля выгона удерживают тыльную стену на ее месте. Верхние точки опоры поддерживают пластины крыши.

- Трубы для выгона (3) соединены обычным способом. Всегда проверяйте, находятся ли разветвления (4) модуля выгона в дальней позиции, когда проволочная сетка для выгона устанавливается.

- Подключите к электросети двигатель согласно указанной схеме.

Требования для использования большего количества модулей выгона.

- Когда больше количество модулей используется дополнительный модуль соединяется с основным модулем посредством трубы (7), которая идентична трубам для выгона. Эта труба поддерживается специальными скобками (10), которые должны быть установлены каждые 2,44 метра.

-**ВНИМАНИЕ!**: Следите, чтобы направление вращения модулей было одинаковым. Все модули должны работать в одном и том же направлении, какое указано на этикетке (8). См. деталь С.

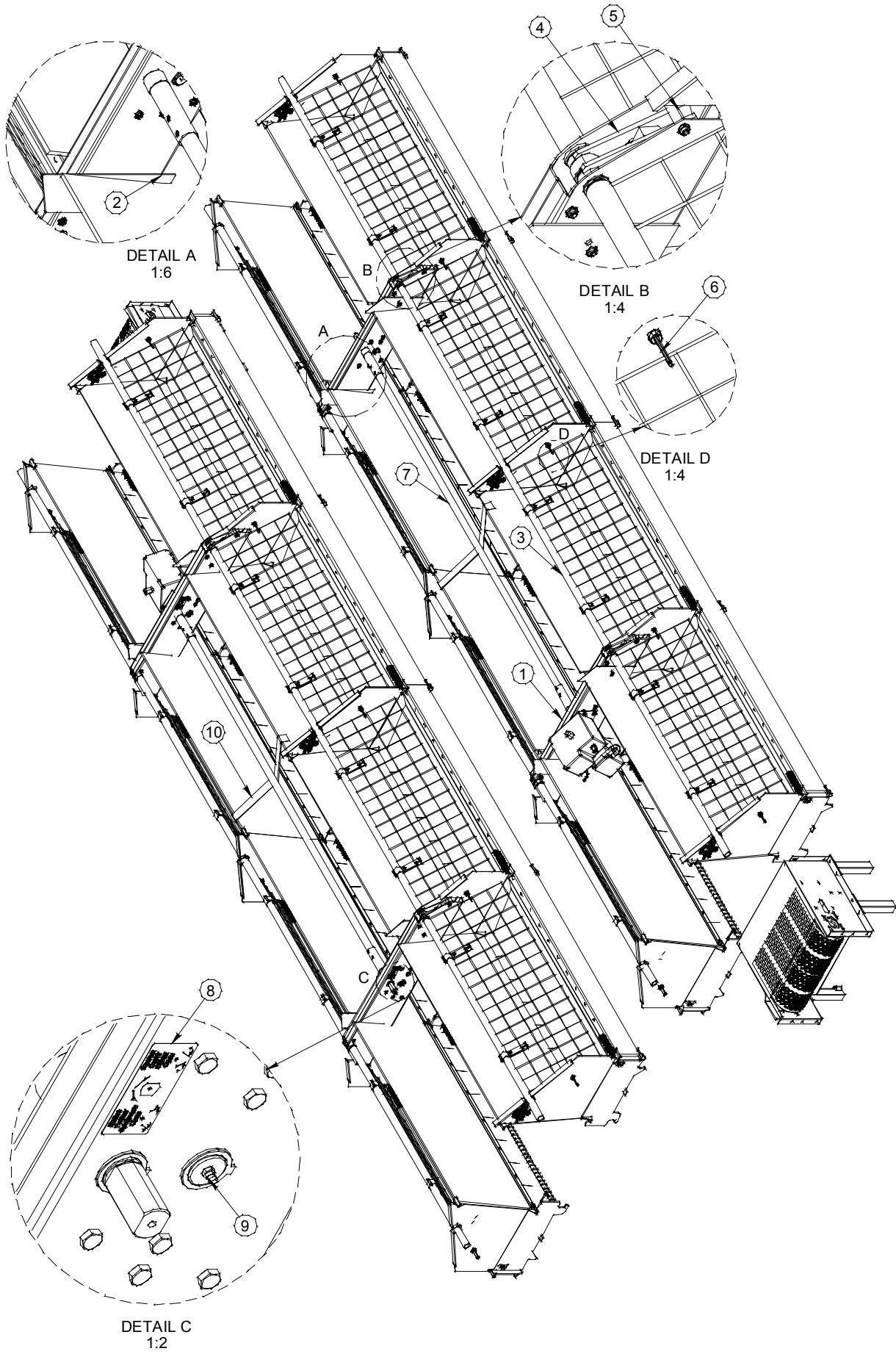


Рис. 7.2 Thooted bar system

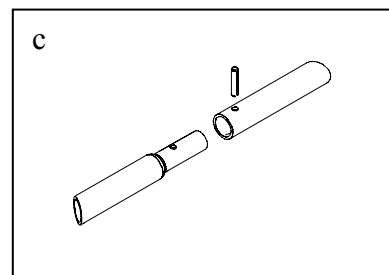
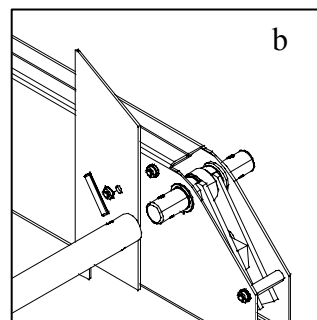
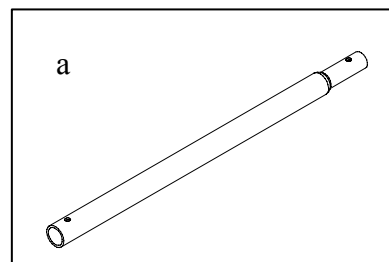
7.3.1 Установка сетки выгона и труб для выгона птиц из гнезд.

1) Стандартные трубы для выгона птиц поставляются длиной 5950 мм. Один конец трубы заужен; в трубе есть квадратные отверстия 8 мм с обеих сторон. (а).

2) Начинайте с передней части ряда гнезд, в первом модуль системы выгона. Стандартны трубы для выгона устанавливаются в месте разветвления механизма выгона. (деталь В, рис. 7.2). Вместе со стальным штырьком $\text{Ø } 8 \times 50$ Шумо и $\text{Ø } 8 \times 40$ thooted модулем (b).

3) впоследствии все трубы помещаются в соответствующие отделения и соединяются вместе (с).

4) Трубы соединяются стальными штырьками $\text{Ø } 8 \times 40$ (с).



5) последняя труба каждого системы выгона имеет прямой конец (3), без сжатия. Также между двумя модулями выгона, см. (рисунок) 7.3. Его длина может зависеть от чертежа. Противоположная последняя труба последующих сеток выгона соединяется вращением. Конец одной трубы должен вращаться вокруг выдающийся разъем, чтобы установить в другую.

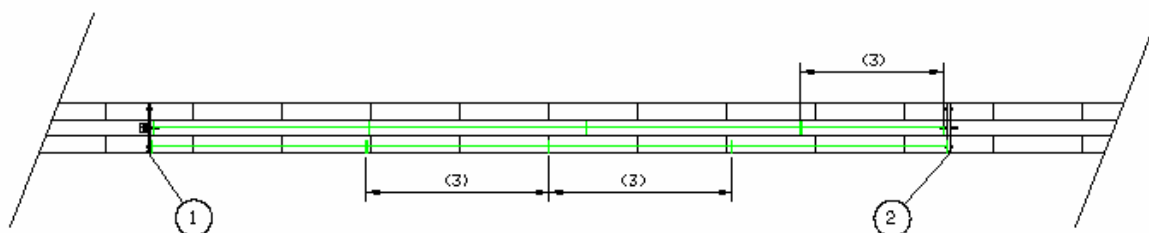


Рис. 7.3 система для труб выгона

Когда все трубы для выгона, и двигатели были установлены, модули системы выгона должны быть установлены в самое крайнее положение, гнезда закрыты

1) теперь пружинные фиксаторы могут быть установлены. Держите пружинные фиксаторы напротив трубы, и соедините пазы.

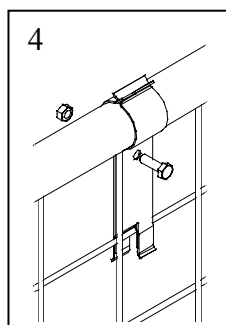
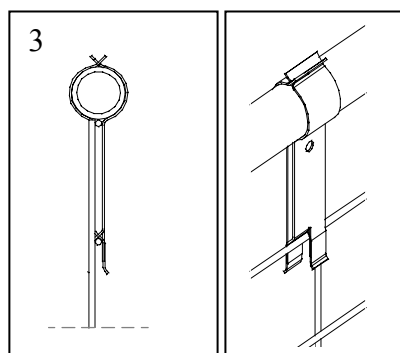
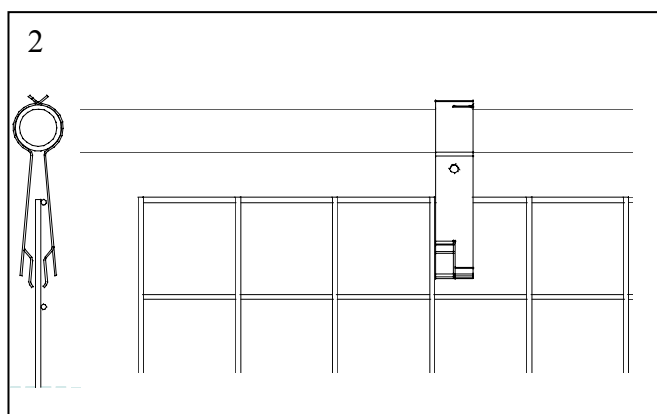
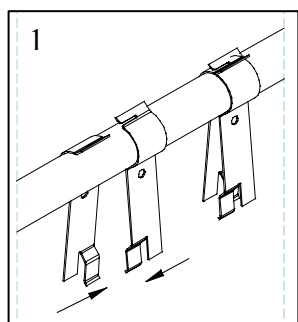
2) поставить сетку выгона между двумя соединенными частями. Пружинные фиксаторы должны закрыть 4-ое отверстие сети с обеих сторон сети. Разделите пространство между стеной, где гнездо, и сеткой выгона одинаково над обеими сторонами.

3) Соединить пружинные фиксаторы вместе, и переместить край сети напротив трубы для выгона, второй провод сети теперь входит в ответвление пружинного фиксатора.

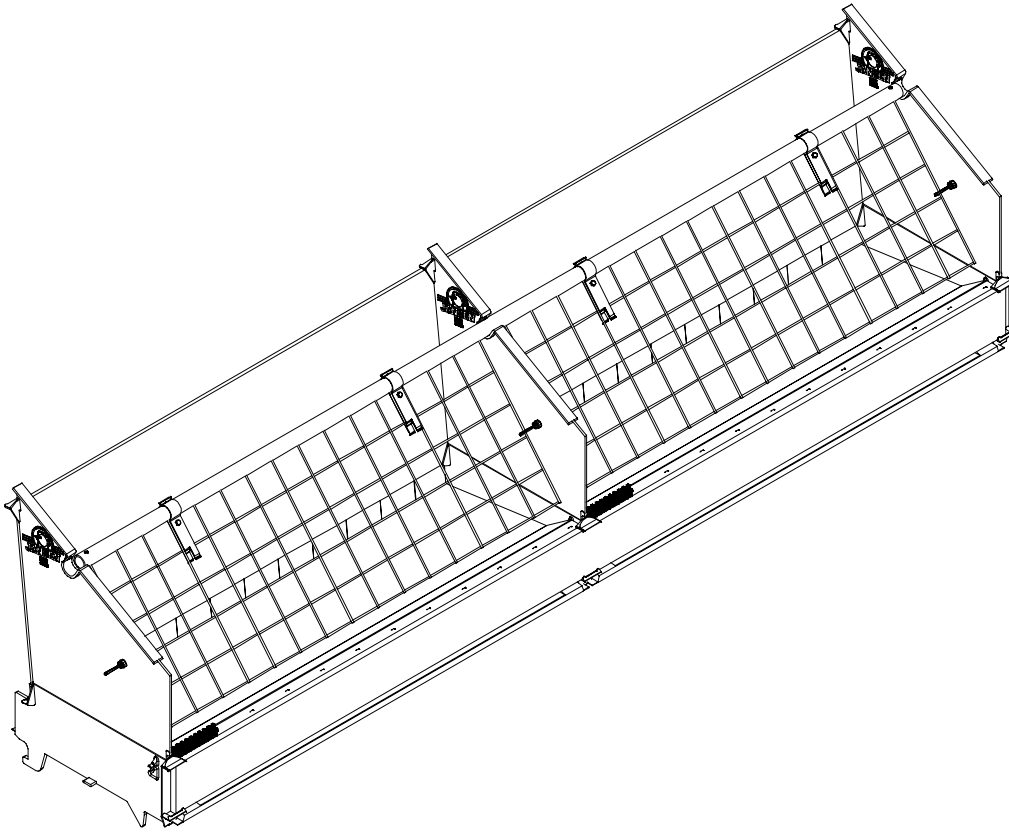
4) Сеть закрепляется болтом (M6x20) в отверстии в конце фиксатора. Пока не затягивайте болт.

5) повернуть сети против остановок на стенах, где гнезда, и соединить сеть с трубами, сжимая болт в пружинном фиксаторе сильно. Сначала закрепите болты затем конец модуля выгона.

Проверьте все сети после установки; при открытии гнезда, сети должны быть напротив тыльной стены гнезда.



5



7.3.2 Крепления надставок

Чтобы закрепить см.. (рис. 7.4)

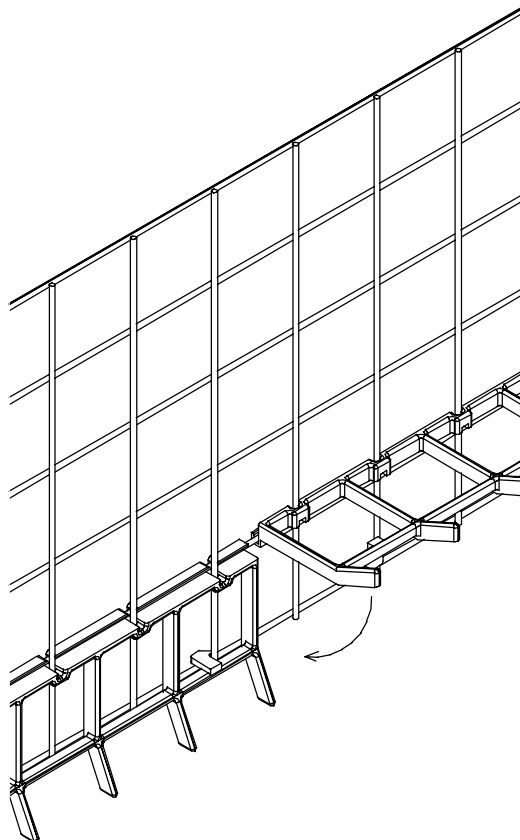


Рис. 7.4

8 Установка контрольной панели

После удаления упаковочного материала, панель должна быть проверена на повреждения и/или нехватку кабеля.

Устанавливать панель может только уполномоченный специалист.

ВНИМАНИЕ!
Во время установки отключить питание.

Установите панель и закройте неиспользованные открытия.
Подключите основной выключатель к напряжению, однако подключите двигатели только после системной проверки панели.

В местном масштабе соответствующие инструкции должны быть соблюдены.

Дополнительные требования для переменных систем скорости
Закрытые укрепленные силовые кабели должны быть установлены между инверторами частоты и двигателями.

Примените отдельные безопасные соединения

ВНИМАНИЕ!
Силовая секция может продолжать работать в течении 5 минут после отключения от сети.
Также инверторные терминалы, кабели мотора могут также находиться еще в действии и причинить травмы и даже привести к смерти.
Таким образом подождите 5 минут прежде чем начинать какую-либо работу.
Всегда консультируйтесь с руководством по эксплуатации.
Также инструкции расположены на панели выключателей.

Параметры частоты

p.002 время пилообразного сигнала вверх 10.0
p.003 время простоя пилообразного сигнала 10.0
p.006 контроль(управление) измерительным потенциометр 1.0
p.009 далее программирование возможного 3.0
p.011 память последняя частота 1.0
p.012 минимальная моторная частота 15.1
p.013 максимальная моторная частота 4.9
p.021 минимальный измерительный потенциометр частоты 15.0
p.022 максимальный измерительный потенциометр частоты 75.0
p.022 Maximum frequency potentiometer 75.0

Следующие параметры должны быть запрограммированы:
- и обычно устанавливаются на фабрике, согласно доступным данным.-

p.081 двигатель - частота	см. моторную пластину (50 Гц.)
p.082 двигатель - ускоряется,	(1400 оборотов в минуту.)
p.083 двигатель – поток в	230 V,
p.084 двигатель – напряжение,	(220-230 V)

Впоследствии двигатель должен быть запущен, высокий звук указывает измерение и установку модуля. После того, как звук ушел, устанавливал P.009 в 0.

Индикация ошибки для контроля частоты.

В случае ошибки, двигатели систем выгона и ремней останавливаются из соображений безопасности, и тип ошибки обозначен на дисплее.

Самая недавняя ошибка сохранена как параметр p.930

Индикация, например 0004, означает, что самая недавняя ошибка была p.004, (согласно списку индикации ошибки)

F001 Напряжение слишком высоко

Проверьте, является ли напряжение электропитания в пределах допустимого, это указано на машинной пластине. Увеличьте тормозящее сопротивление двигателя или используйте тормозящий резистор.

Проверьте, является ли желательное сопротивление в пределах указанных норм.

F002 Поток слишком высоко

Проверьте, соответствует ли моторная мощность мощности контроллера. Осмотрите моторные кабели наличие замыканий и/или ошибок в заземлении.

Проверьте, правильны ли данные, введенные для двигателя (p.081 - p.086). Уменьшите напряжение (p.078 и p.079)

Проверьте не заклинило ли двигатель или не работает ли он сверх его способности.

F003 Перегрузка

Проверьте, работает ли двигатель в пределах его способности.

Увеличьте максимальную частоту, если двигатель работает со слишком большим количеством скольжением.

F004 Перегревание двигателя

Проверьте, работает ли двигатель в пределах его пределов способности, и если возможно, осмотрите конденсаторы.

Проверьте, установлен ли p.087, без конденсатора, на 1.

F005 Высокий температурный контроллер частоты

Проверьте, не слишком ли высока окружающая температура. Проверьте, является ли воздуховод и воздуховывод открытым.

F008 протокол

Проверьте серийный порт.

Проверьте установку основного управления и p.091 - p.093

F009 Низкое напряжение
Проверьте напряжение.

F010 ошибка Установки
Проверьте все параметры настройки.

F011 Внутренняя ошибка
Выключите напряжение, и включите снова.

F012 ошибка серийного порта
Проверьте кабельные данные.
Проверьте телекоммуникационную паузу 'слишком маленький' (p.093)

F013 Ошибка в программе
Выключите напряжение, и затем включите снова.

F016 Программные INSTR. Ошибка p.006
Программа. Команда установленных частот и/или моторного измерительного потенциометр к двойным вводам.

F112 Программные INSTR. . Ошибка p.012
Программа p.012 меньшая чем p.013

F151-F154. Программные INSTR. Ошибка для двойных вводов.
После нейтрализации «ошибка» сброс, может быть выполнен.
Это делается двойным нажатием кнопки "P".

9 пластина крыши, части ребра и части покрытия

(см. рисунок 9.1 на следующей странице)

Крыша гнезда и ребра крыши последовательно устанавливаются на гнезда.

Для установки используются пластмассовые распорные детали между пластинами крыши, ребра крыши держаться вертикальными штырьками на этих распорных деталях.

Для первого - и последнего, половина распорных деталей может использоваться, приложена к деревянным пластинам крыши.

В местах, где ремень яйцесбора проходит под Schumo, маленькие металлические части (200x80, мм) добавляется, чтобы препятствовать яйцам скатываться с ремня яйцесбора.

Двигатели систем выгона между гнездами закрыты секциями фанеры на вершине гнезда и в передней части гнезда.

Открытое ленточное пространство в конце ряда гнезд закрыто фанерой, которая соединена с последней боковой стеной гнезда.

В щелчке вкладывает конфигурации, это покрытие конца вложенного множества является сменным.

Открытия в пересечениях закрыты со скольжениями фанеры.

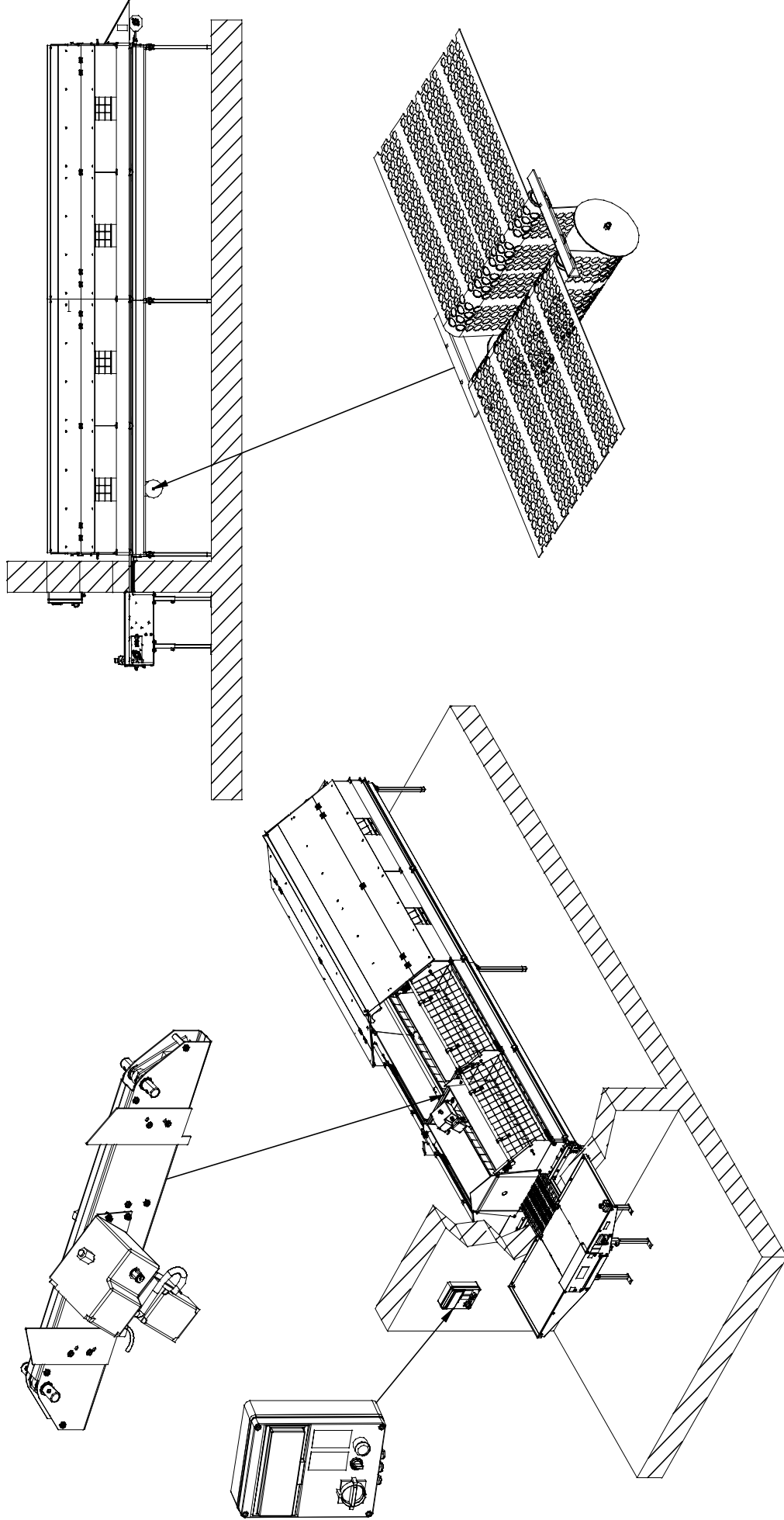


Рис. 9.1 Over view Click frame with collection table

10 Перекрытия и внешняя рама

10.1 Перекрытия

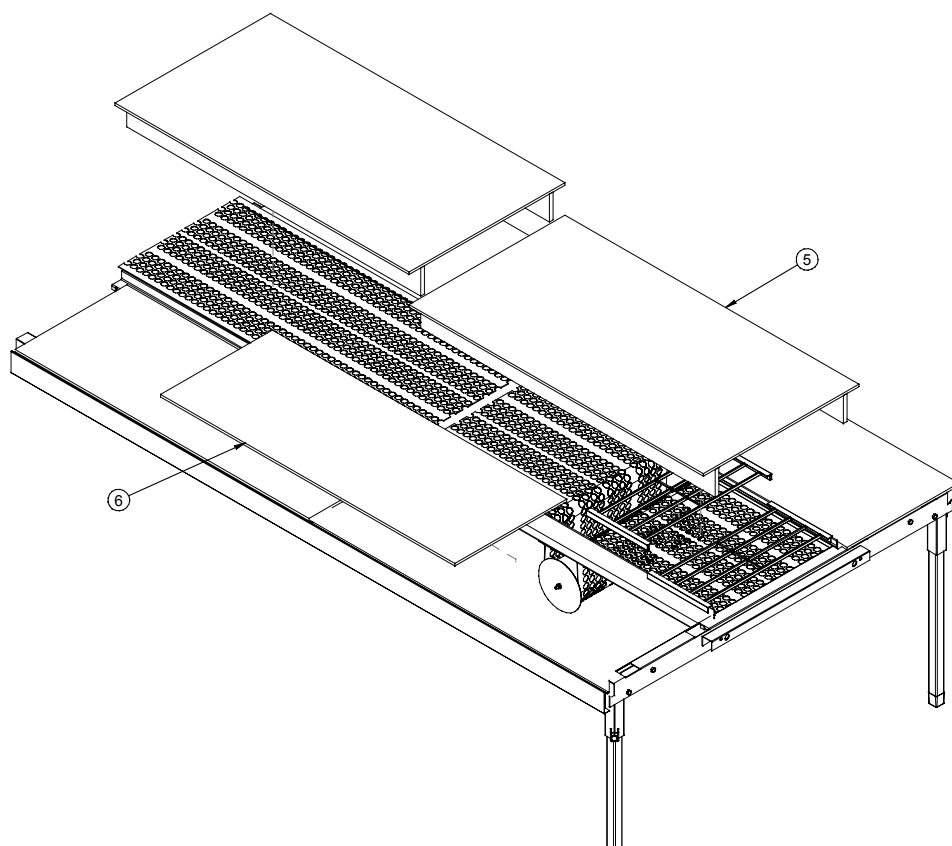


Рис. 10.1 Перекрытия

10.2 Внешние пластиковые части рамы

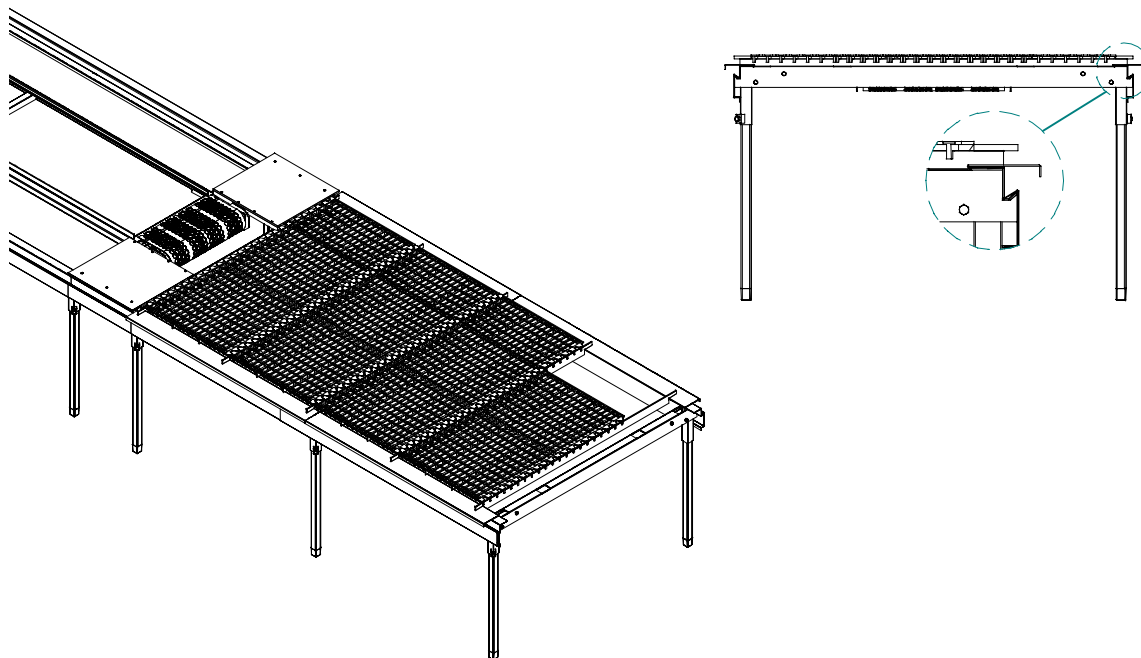


Рис. 10.2 Extended frame 'click' with plastic slats

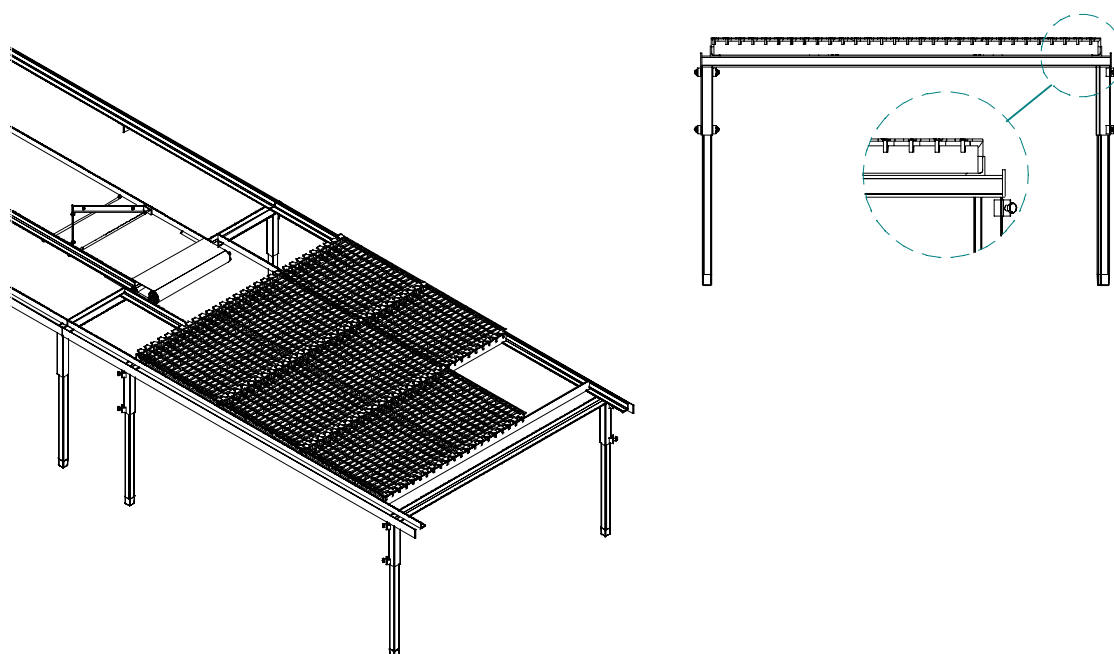


Рис. 10.3

10.3 Деревянные перекладины рамы

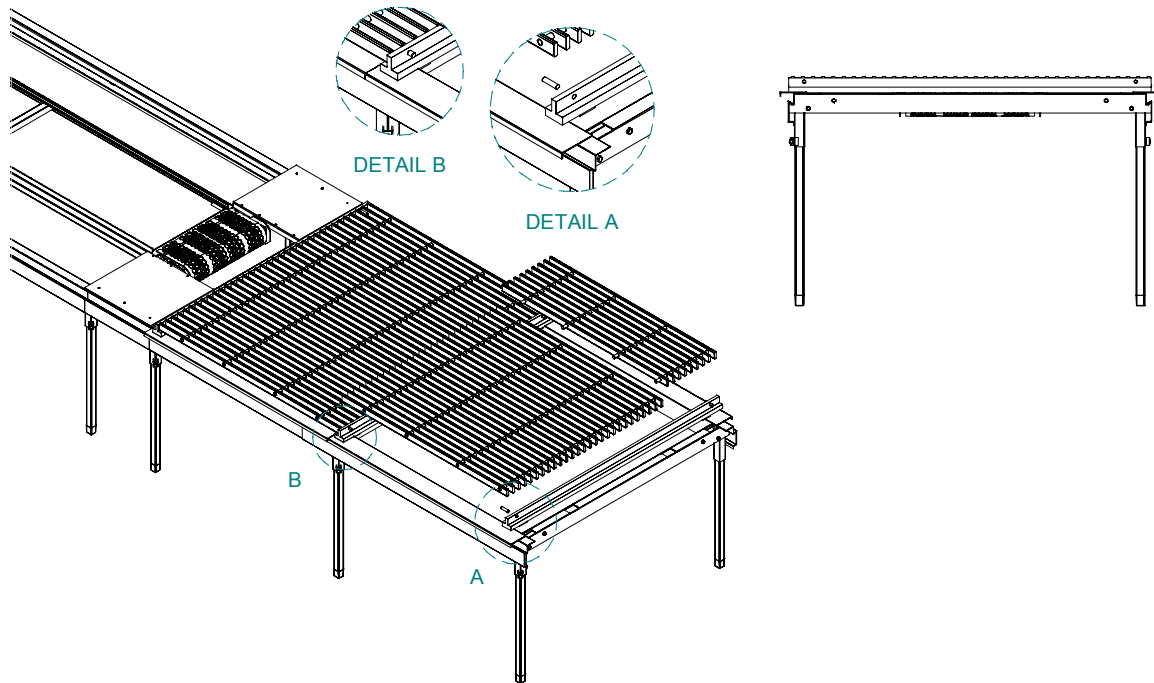


Рис. 10.4

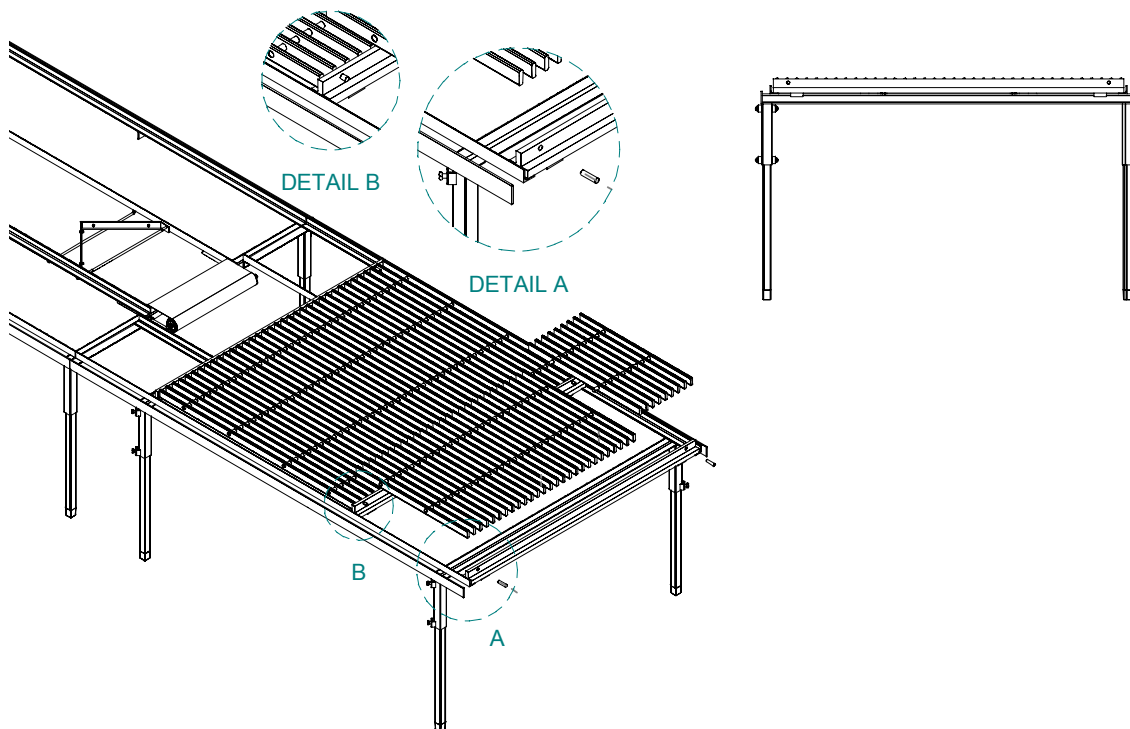


Рис. 10.5 с деревянными перекладинами

11 Планки с подставкой

11.1 Установка планок

После установки гнезда, могут быть установлены планки.

Планка, поддерживающая полосы (2) или Т-области (1) вынута, и также пластины фанеры.

Опоры сцеплены на рамке с одной стороны и другой стороны на пластинах фанеры.

Планки могут помещенный в опорные рейки. Пластмассовые планки устанавливаются резиновым молотком на рейки.

Пластмассовые планки расширятся и контрактируют из-за колеблющихся температур.

Поэтому слоту расширения (А) 15 мм, нужно оставить на каждые 10 м. при средней температуре $\pm 10^{\circ}\text{C}$. 0°C слот 20 мм рекомендуется и в 20°C слот 10 мм.

См. рисунок 11.2 на следующей странице.

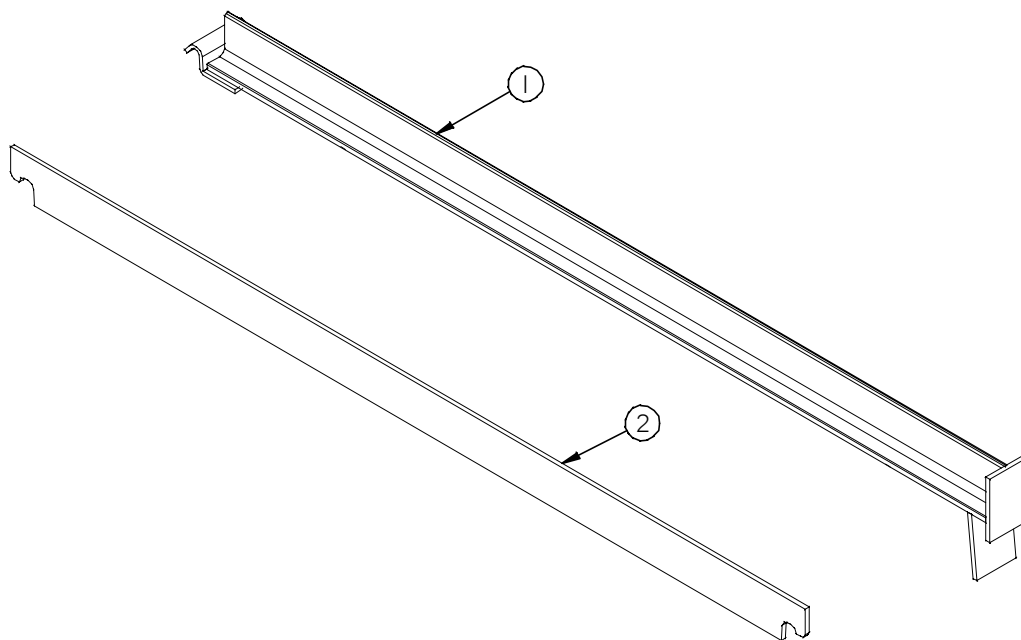


Рис. 11.1 подставка планок

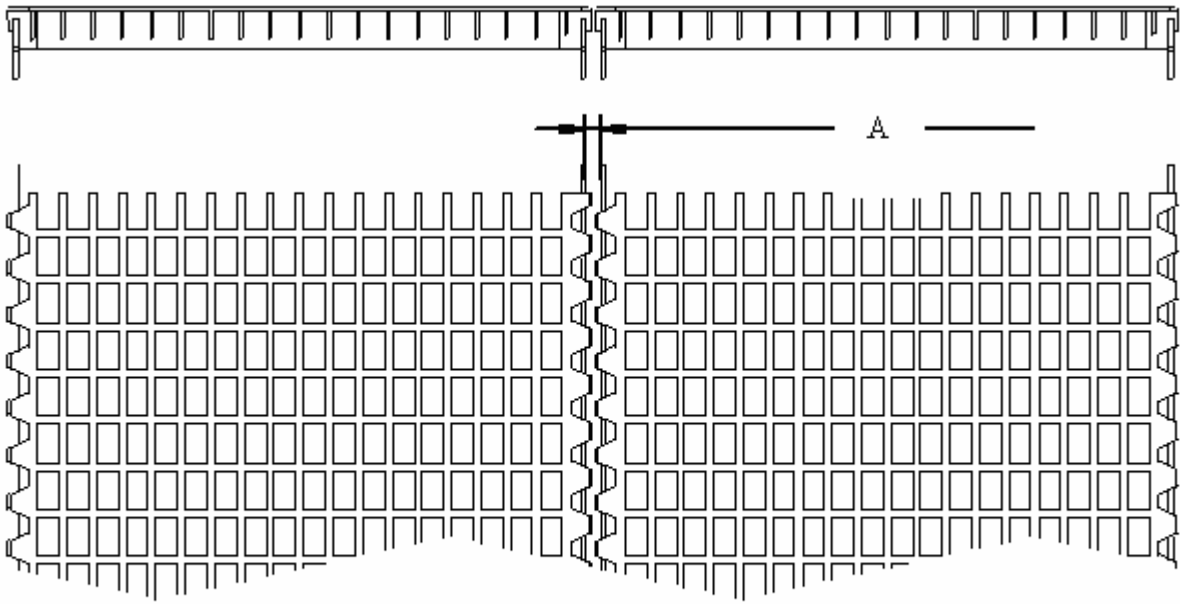


Рис. 11.2

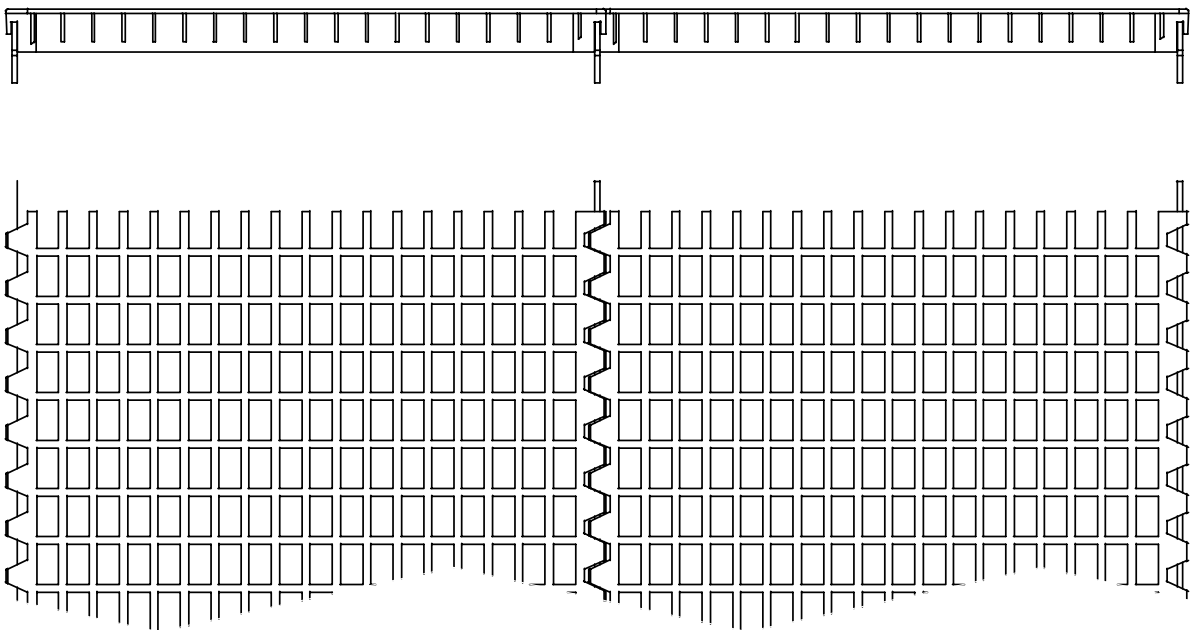


Рис. 11.3

11.2 Деревянные планки

Деревянные планки также поддерживаются деревянными брусками, или стальными Т-образными стойками, которые крепятся к основной раме под гнездом. См. Рис. 11.4.

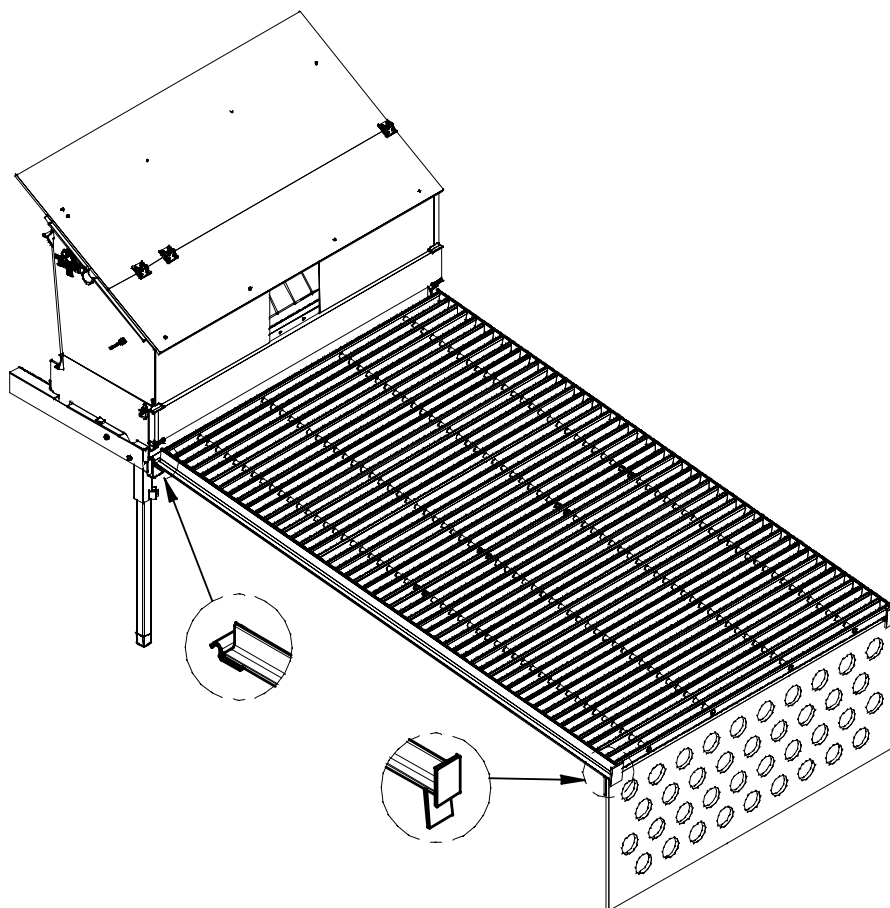


Рис. 11.4 деревянные планки

11.3 Пластиковые планки

Пластиковые планки устанавливаются молотком..

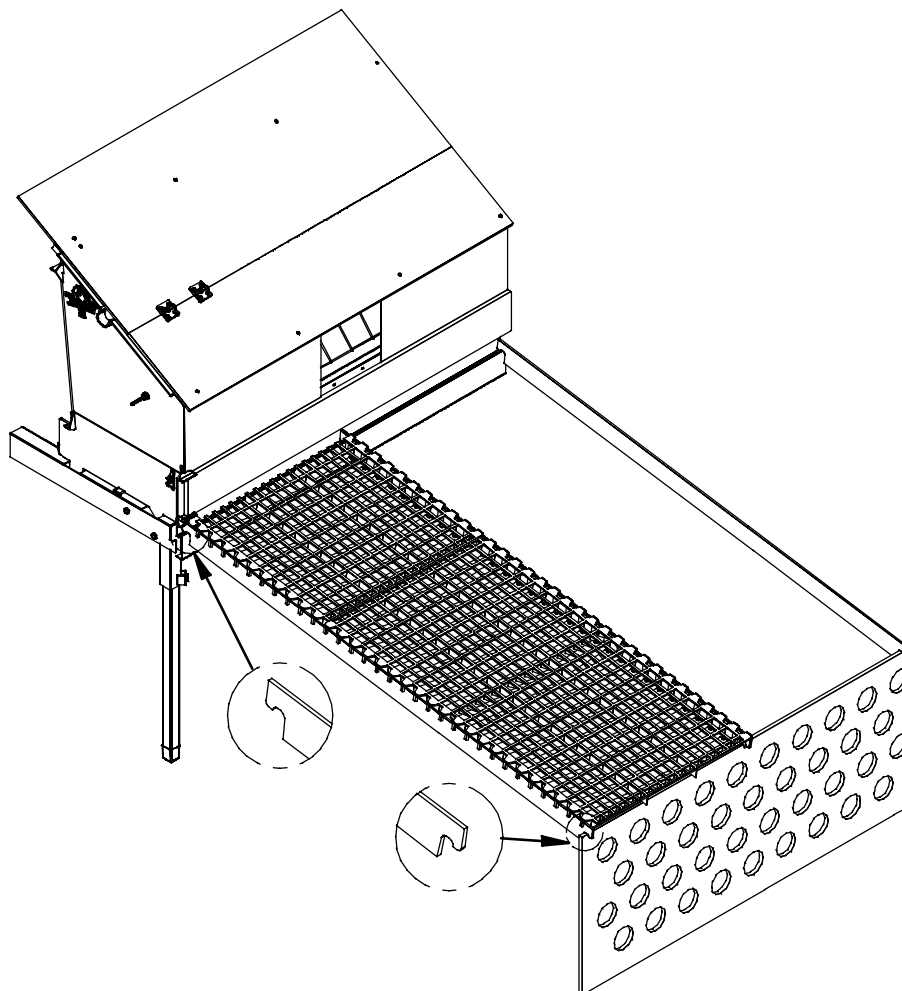


Рис. 11.5 пластиковые планки

Проверьте для безопасности:

- затянуты ли все болты;
- все ли ножки мин.50 мм в держателе;
- все ли защитные покрытия установлены;
- все ли этикетки по безопасности на оборудовании;
- проверьте работу мотора системы выгона;
- работает ли нормально ремень яйцесбора;
- Проверить чрезвычайную остановку;
- Присутствует ли руководство по эксплуатации.