

BEDIENUNGSANLEITUNG

Sortiermaschine Typ SB 902/1202/1502



A/S SKALS MASKINFABRIK
HOVEDGADEN 56
DK-8832 SKALS, DÄNEMARK
Tel.: +45 87 25 62 00
Fax: +45 86 69 49 99
[E-Mail: Skals@skals.DK](mailto:Skals@skals.DK)
<http://www.skals.dk/>

Inhaltsverzeichnis

1.0	Einsatzbereich der Maschine	2
2.0	Aufstellen	2
2.1	Aufstellen von Extrazubehör	2
3.0	Förderanlage	3
4.0	Bedienung	3
5.0	Schmierung und Wartung	4
5.1	Reinigung der Maschine	5
6.0	Verpackungs-/Transportanleitung	5
7.0	Transport- und Hebeanweisungen	6
8.0	Ersatzteilübersicht	7
9.0	EG-Konformitätserklärung	9

1.0 Einsatzbereich der Maschine

Die Maschine wird zur Größensortierung von Kartoffeln, Zwiebeln und ähnlichen Produkten verwendet.

Die Maschine kann im Temperaturbereich zwischen -15 °C und 40 °C eingesetzt werden.

2.0 Aufstellen

Um einen ruhigen und geräuschlosen Maschinenlauf zu erreichen, ist es äußerst wichtig, dass die Maschine waagrecht steht und auf allen vier Beinen ruht. (Abb. 1).

Es ist äußerst wichtig, dass die Maschine vor der Inbetriebnahme überall nachgezogen wird.

Gemäß der geltenden Verordnung an die Stromversorgung anschließen.

Die Stromversorgung muss über ein Motorschütz angeschlossen werden, das zu den Motorgrößen passt.

Kontrollieren Sie, dass die Maschine die richtige Drehrichtung hat. Ist die Drehrichtung falsch, müssen zwei Phasen im Netzkabel vertauscht werden.

2.1 Aufstellen von Extrazubehör

Befolgen Sie beim Aufstellen von Extrazubehör die jeweiligen Anweisungen.

Die Maschine kann mit Querförderanlagen geliefert werden. Je nach Arbeitsaufgabe kann mit Ausgabe nach rechts oder nach links geliefert werden. Es können auch durchgehende Querförderanlagen geliefert werden, die automatisch reversieren können, sobald eine Kiste voll ist. Es kann auch mit einer Ausgabe am Ende der Förderanlage, die mit einem Trichter hinab zur Kiste versehen ist, geliefert werden.

Das Netzsieb kann als Stahlsieb oder als Gummisieb geliefert werden.

3.0 Förderanlagen

Die Förderanlagen der Maschine sind selbständige Bestandteile. Für Anweisungen bezüglich der Förderanlagen siehe die beigelegte Gebrauchsanleitung.

4.0 Bedienung

Kontrollieren Sie vor der Inbetriebnahme, dass die Maschine im Verhältnis zu den angeschlossenen Maschinen korrekt platziert ist.

Abmontieren des Netzsiebes:

Ein eventuell montiertes Netzsieb wird durch ein Lockern des Spannmechanismus auf beiden Seiten des Ausgabeendes abmontiert.

Das Netzsieb ist für eine Schnellmontage mit Haken versehen. Da das Sieb nun entlastet ist, können die Haken abmontiert werden.

Danach wird das Sieb herausgezogen und kann unter der Maschine zusammengerollt werden.

Montieren des Netzsiebes:

Sorgen Sie dafür, dass die Haken korrekt mit dem Haken nach oben in Laufrichtung platziert sind.

Ziehen Sie danach das Netzsieb durch die Maschine. Unten an der Maschine werden die Haken nun am entgegengesetzten Ende des Netzsiebes montiert. Spannen Sie den Spannmechanismus, bis eine passende Zugkraft erreicht ist. Die Maschine ist nun einsatzbereit.

Kontrollieren Sie bei Inbetriebnahme, dass das Sieb in der Maschine gerade läuft. Justieren Sie den Spannmechanismus auf einer Seite der Maschine, falls dies nicht der Fall ist.

Die Geschwindigkeit des Netzsiebes kann während des Betriebs reguliert werden, indem am Einstellhebel des mechanischen Variators gedreht wird (Abb. 1).

Die Rüttelbewegung des Netzsiebes kann reguliert werden, indem am Einstellhebel des mechanischen Variators gedreht wird (Abb. 2).

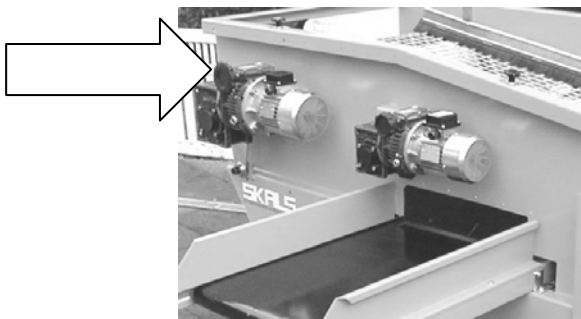


Abb. 1.

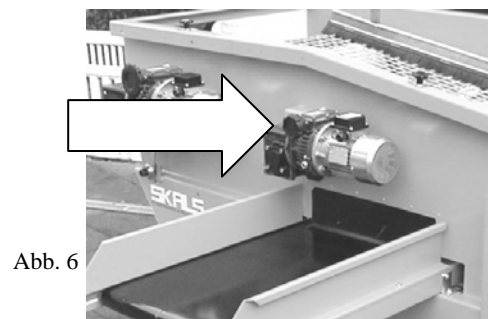


Abb. 6

Abb. 2.

5.0 Schmierung und Wartung

Alle Lager sind dauergeschmiert und müssen nicht gewartet werden.

Das Schneckengetriebe (Typ NMRV) ist mit einem synthetischen Fett (IP TELIUM VSF) für den Betrieb im normalen Temperaturbereich (-15 °C bis 40 °C) lebensdauergeschmiert.

Für Typen, bei denen Öl nachgefüllt oder gewechselt werden kann (Typen mit Schauglas), können folgende Produkte verwendet werden:

	Synthetische Öle	Mineralöle
IP	Telium VSF	Mellena Oil 220
Shell	Tivela Oil SC 320	Omala Oil 220
Agip	Blasia S 320	Blasia 220
Mobil	Glygoyle 30	Mobilgear 220
Castrol	Alphasyn PG 320	Alpha 220

Ölwechsel alle 5.000 Betriebsstunden.

Variator

Falls die Maschine mit einem Variator zur Regulierung der Bandgeschwindigkeit ausgestattet ist, ist dieser zwischen Schneckengetriebe und Elektromotor montiert. Der Variator wird stets mit Lebensdaueröl gefüllt (mindestens bis zur Mitte des Schauglases) geliefert.

Das Öl muss spätestens alle acht Jahre gewechselt werden.

Es ist äußerst wichtig, dass der Variator stets eine ausreichende Menge eines korrekten Öltyps enthält.

Öltypen, die im Variator verwendet werden können:

IP	Transmission V. E.
IP	A.T.F. Dexron Fluid
Agip	A.T.F. Dexron
BP	Autran DX
Chevron	A.T.F. Dexron
ESSO	A.T.F. Dexron
Fina	A.T.F. Dexron
Mobil	A.T.F. 220
Shell	A.T.F. Dexron
Castrol	TQ Dexron II

5.1 Reinigung der Maschine

Es wird auf die Bekanntmachung Nr. 965 des dänischen Pflanzenschutzamtes („Plantedirektoratet“) vom 13. Dezember 1993 (S. 6) verwiesen:

- 2.3.3 Züchter von Pflanzkartoffeln mit geschlossenem Zuchtkreislauf müssen Sortieranlagen usw. nach jeder Partie unterschiedlicher Sorten reinigen und desinfizieren. Die Desinfektion muss mit einem Mittel, das von der staatlichen dänischen Behörde für Pflanzenbauversuche („Statens Planteavlfsorsøg“) als effektiv anerkannt worden ist, durchgeführt werden.
- 2.3.4 Autorisierte Sortierbetriebe, die auch für die Kartoffelzucht zugelassen sind, müssen Sortieranlagen usw. unter Kontrolle durch das dänische Pflanzenschutzamt („Plantedirektoratet“) reinigen und desinfizieren, bevor mit dem Sortieren der eigenen Zucht begonnen wird. Die Desinfektion muss mit einem Mittel, das von der staatlichen dänischen Behörde für Pflanzenbauversuche („Statens Planteavlfsorsøg“) als effektiv anerkannt worden ist, durchgeführt werden.
- 2.3.5 Räumlichkeiten, Maschinen usw. müssen jedes Jahr vor dem 30. Juni gereinigt und desinfiziert sein. Die Desinfektion muss mit einem Mittel, das von der staatlichen dänischen Behörde für Pflanzenbauversuche („Statens Planteavlfsorsøg“) als effektiv anerkannt worden ist, durchgeführt werden.

Bei Hochdruckreinigung müssen folgende Bereiche sorgfältig abgedeckt werden:

Der Getriebemotor, die Relaisbox und die elektrische Steuerbox.

Um eine optimale Betriebssicherheit und niedrige Wartungskosten zu erreichen, sind sorgfältige Schmierung, Wartung und Reinigung äußerst wichtig.

6.0 Verpackungs-/Transportanleitung

Verpackung:

SB 902	:	keine Verpackung
SB 1202	:	keine Verpackung
SB 1502	:	keine Verpackung

Zahl der Frachtstücke:

Die zusammengebaute Maschine wird als 1 Frachtstück verpackt.

Gewicht:

SB 902:	680 kg
SB 1202:	1.030 kg
SB 1502:	1.380 kg

Maße:	Länge	Breite	Höhe
SB 902	1660	1100	1885
SB 1202	1660	1400	1885
SB 1502	1660	1700	1885

7.0 Transport- und Hebeanweisungen

Falls die Maschine angehoben werden muss, **muss** dies unter Verwendung von Nylonschlingen geschehen, die gemäß der nachfolgenden Abbildung an den vier Beinen der Maschine befestigt sind (Abb. 3).



Abb. 3.

8.0 Ersatzteilübersicht

Es folgt eine Übersicht über die Ersatzteilliste der Maschine.

Geben Sie bei der Bestellung von Ersatzteilen bitte Maschinentyp, Seriennummer und evtl. Positionsnummer an.

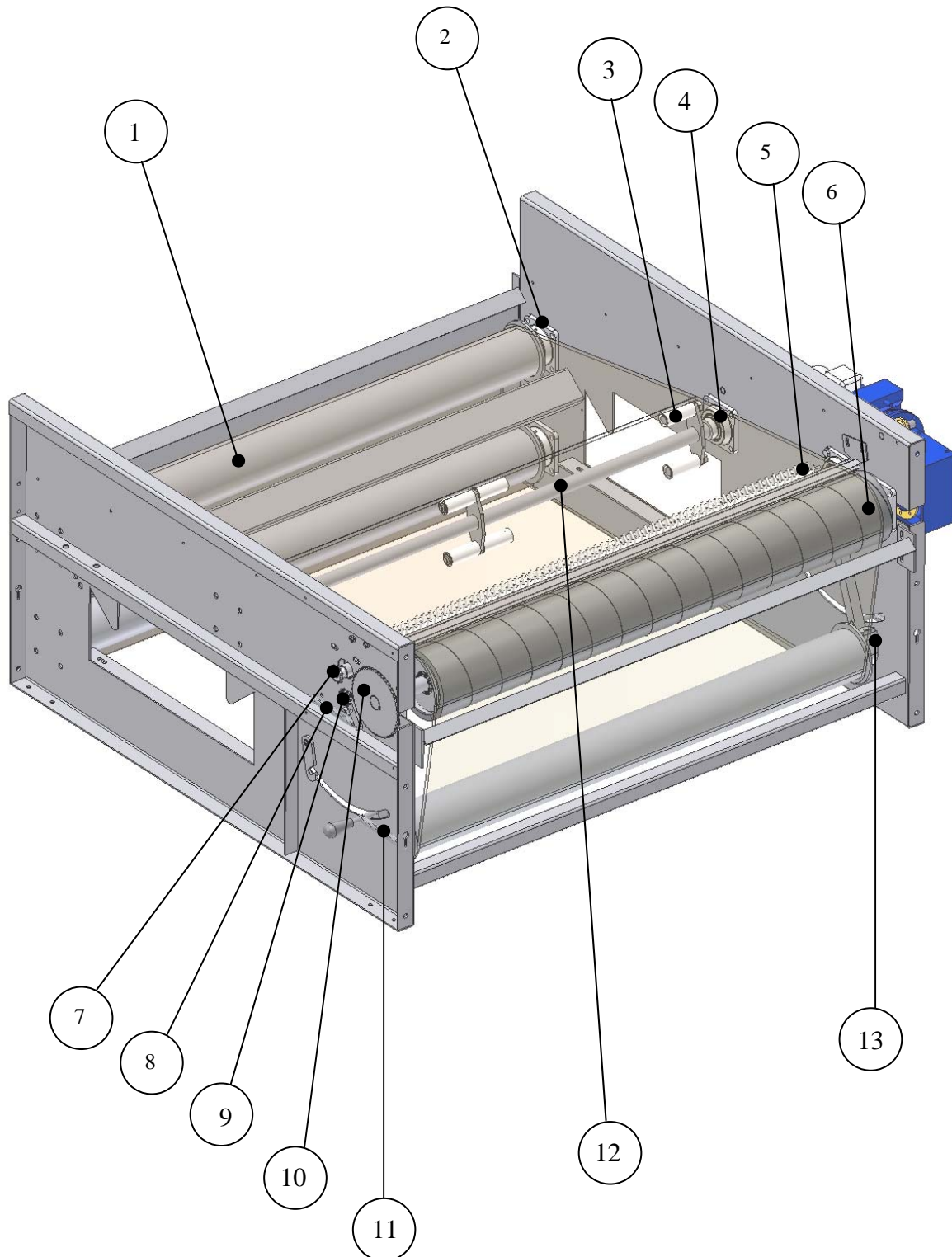


Abb. 4.

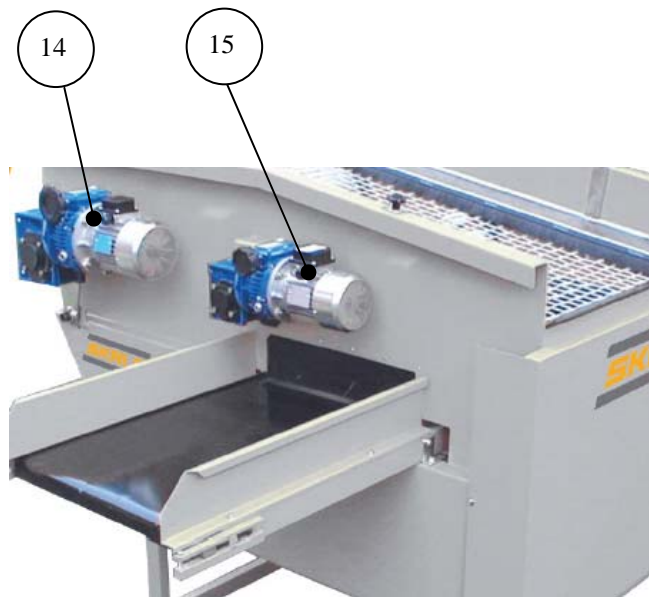


Abb. 5.

Seite	Abb. Nr.	Pos. Nr.	Bezeichnung
7	4	1	Stahltrommeln
7	4	2	Kugellager
7	4	3	Rütteltrommeln
7	4	4	Kugellager
7	4	5	Walzenbürste
7	4	6	Antriebstrommel
7	4	7	Kettenrad
7	4	8	Zugfeder
7	4	9	Spannrad
7	4	10	Kettenrad
7	4	11	Zugfeder
7	4	12	Rüttelwelle
7	4	13	Kugellager
8	5	14	Zug - Motor/Variator/Getriebe
8	5	15	Rütteln - Motor/Variator/Getriebe



9.0 EG-Konformitätserklärung

Hersteller	
Firmenname:	A/S Skals Maskinfabrik
Adresse:	Hovedgaden 56
	8832 Skals, Dänemark
Telefon:	+45 87 25 62 00

erklärt hiermit, dass

Maschine:	Sortiermaschine
Modell:	SB 902/1202/1502
Typ, Seriennr., Jahr:	

gemäß den Bestimmungen in folgenden RICHTLINIEN DES RATES DER EUROPÄISCHEN UNION hergestellt worden ist:

- 1 Maschinerichtlinie 98/37/EG
- 2 Niederspannungsrichtlinie 2006/95/EG
- 3 EMV-Richtlinie 89/336/EWG und die angepasste Richtlinie 93/68/EG

Titel:	Produktionsmanager
Name:	Søren Lund Madsen
Firma:	A/S Skals Maskinfabrik

Datum: _____

Unterschrift: _____

