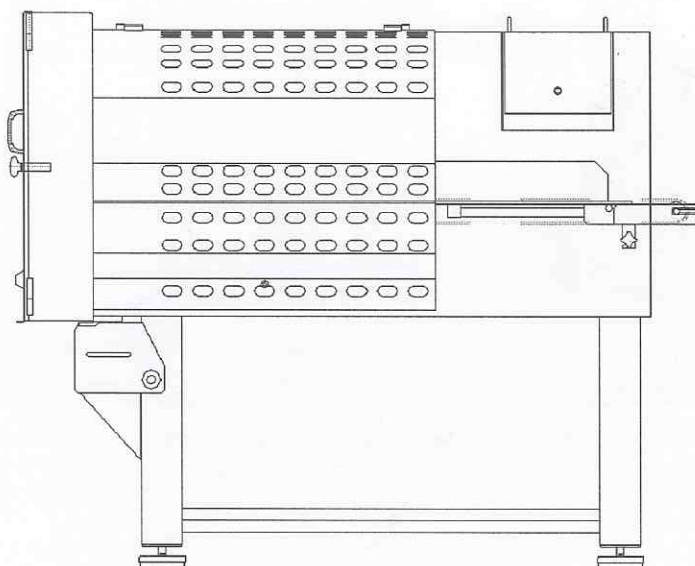


Betriebsanleitung

BS 28

402-01-02



holac Maschinenbau GmbH
Nattheimer Straße 104 - 89520 Heidenheim - Germany
☎ 07321 9645-0 - Fax 07321 9645-50
E-Mail: www.info@holac.de - Internet: <http://www.holac.de>

H. Karl 07321 / 9645p
17



holac®

kontinuierlicher Baconschneider

BS 28 Vielzweckschneider

neu • new

Technische Daten:

Vorschub:	0-40 mm
Magazin:	280*100 mm
Leistung:	6,5 kW
Abmessungen (L*B*H):	1110*700*1100 mm

Technical Data:

Feed motion:	0-40 mm
Magazine dimensions:	280*100 mm
Electric power:	6,5 kW
Dimensions:	1110*700*1100 mm



Merkmale:

- ◆ compact
- ◆ THC-System
- ◆ Computersteuerung mit Programmspeicher
- ◆ variable Band- und Messergeschwindigkeit
- ◆ vollautomatische Vorschubeinstellung
- ◆ Edelstahl außen und innen
- ◆ hervorragendes Preis-/Leistungsverhältnis

Features:

- ◆ economically designed
- ◆ THC-system
- ◆ computerised with program storage
- ◆ variable speed of conveyer / blade
- ◆ automatic speed control
- ◆ stainless steel all over and under
- ◆ competitive price/performance

Inhaltsverzeichnis

Einleitung	2
Maschinenbeschreibung	3
Bestimmungsgemäße Verwendung	4
Technische Daten	5
Maßblatt	6
Sicherheitshinweise und Warnungen	7
EG-Konformitätserklärung	8
Prüfbescheinigung elektrisch	9
Transport und Aufstellung	10
Messerscheibe Ein- und Ausbau	11
Montage - Messer	12
Sicherheit - Maschine	13
Elektrischer Anschluß	14
Probelauf	15
Bedienungsablauf	16
Ablaufdiagramm	16
Bedienungselemente-Tastenbeschreibung	20
Bedienungselemente-Maschine	23
Fehlermeldungen	24
Reinigung	28
Schmierstoffe und Hydraulikölsorten	31
Kundendienst	32
Service-Telefon	32

Einleitung

Wir freuen uns, daß Sie sich für den Kauf eines

BS 28 Vielzweck-Schneiders

entschieden haben.

Bevor Sie sich mit der Maschine im praktischen Einsatz vertraut machen, beachten Sie bitte folgende Punkte:

- Bedienungsanleitung lesen
- Maschine nach Anweisungen aufstellen
- Sicherheitshinweise und Warnungen lesen
- Wartungshinweise und -intervalle beachten

Die technischen Daten und Beschreibungen entsprechen dem Stand Drucklegung. Zwischenzeitliche Konstruktionsänderungen sind im Interesse einer laufenden Weiterentwicklung möglich.

Haben Sie Fragen oder Probleme, rufen oder faxen Sie uns an, wir sind für Sie da.

holac Maschinenbau GmbH
Nattheimer Straße 104 - 89520 Heidenheim - Germany
☎ 07321 9645-0 - Fax 07321 9645-50
E-Mail: www.info@holac.de - Internet: <http://www.holac.de>

Diese Anleitung ist urheberrechtlich geschützt.
Die Vervielfältigung, auch auszugsweise, ist ohne unsere Genehmigung verboten.

Maschinenbeschreibung

Die von **holac** hergestellten Maschinen der Modellreihen **VA125, VA 150, VA 90, BS28 und sect28CT** sind vollautomatische **Vielzweck-Schneider**.

Sie werden in der Nahrungsmittelindustrie, im Handwerk und in Supermärkten eingesetzt. Das Produkt kann in Würfel, Streifen, Plättchen und Scheiben geschnitten werden.

Die Befüllung der Maschinen erfolgt mit Beschickungseinrichtungen bzw. Förderbändern. Der Schneidvorgang läuft automatisch ab. Die Produkte werden sauber und rationell geschnitten.

Es stehen je nach Anforderungen und Einsatz verschiedene Schneideinsätze und Ausrüstungsvarianten zur Verfügung.

holac hat diese Maschinen, basierend auf den neuesten Erkenntnissen, hinsichtlich Sicherheit und Hygiene konzipiert. Die Herstellung erfolgt mit höchstmöglichen Qualitätsansprüchen und unter Verwendung von hochwertigen Materialien.

Alle Funktionen sind elektro-hydraulisch gesteuert.

Von den Vielzweck-Schneidern können Gefahren ausgehen.

Die Maschine darf nur von ausgebildetem Personal zur bestimmungsgemäßen Verwendung eingesetzt werden.

- Lesen Sie vor Inbetriebnahme die Bedienungsanleitung
- Beachten Sie die Sicherheitshinweise und Warnungen

Bei Anfragen, Sonderanfertigungen und Ersatzteilbestellungen wenden Sie sich an **holac**, oder an die zuständige Werksvertretung.

Bestimmungsgemäße Verwendung

Mit den **holac** Vielzweck-Schneidern **AUT 30, VA 90, VA 125, VA150, WS 15, BS28 und sect28CT** dürfen Sie ausschließlich

Lebensmittel wie Fleisch (ohne Knochen), Wurst, Käse, Gemüse oder Fisch schneiden.

Jede andere Verwendung der Maschine gilt als nicht bestimmungsgemäß.

Für hieraus resultierende Schäden aller Art haftet der Hersteller nicht.

Das Risiko hierfür trägt allein der Benutzer.

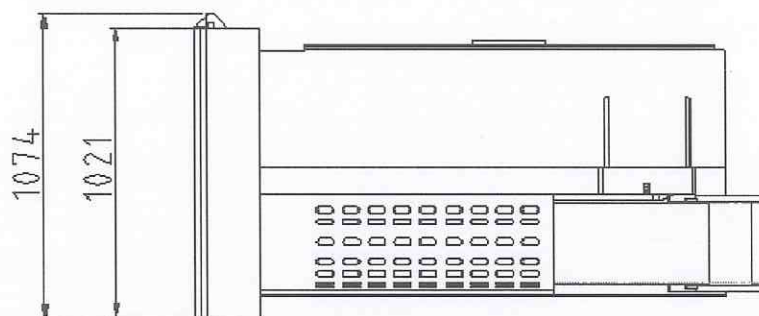
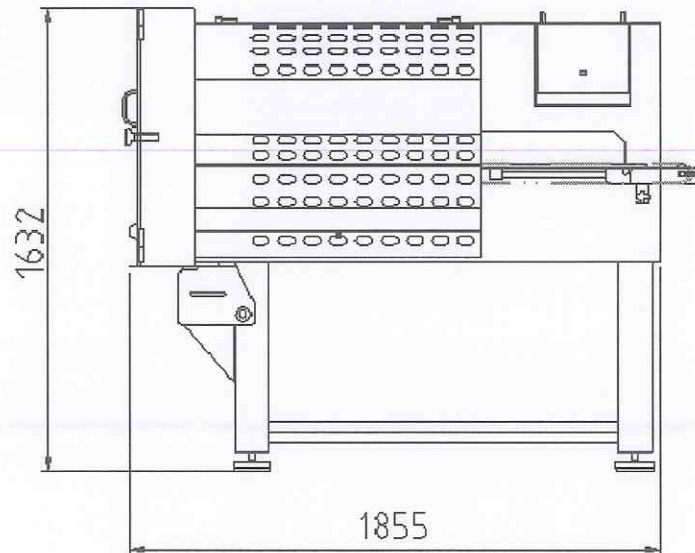
Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch die Einhaltung der vorgeschriebenen Aufstellungs-, Inbetriebnahme-, und Wartungsanweisungen.

Die Maschine darf nur von ausgebildetem Personal zur bestimmungsgemäßen Verwendung eingesetzt werden. Jede Person, die mit dem Aufstellen, in Betrieb nehmen, Betreiben und Warten befaßt ist, muß die Bedienungsanleitung gelesen und verstanden haben.

Technische Daten

Maschinen-Typ type type de machine	BS 28
Masch.-Nr. serial-no. numéro de la série	402-01-02
Betriebsspannung / Frequenz operating voltage / frequency tension / fréquence	400 V 50 Hz
Leistungsaufnahme power-input puissance installée	5 kW
Gewicht weight poids	ca. 1100 kg
Geräuschpegel noise level niveau sonore	70 ± 2 db(A)
Abmessungen dimensions dimensions	siehe Maßblatt look at dimension sheet voir plan dimensions
Magazinquerschnitt magazine dimensions dimension de magasin	280 x 175 mm
Einlegelänge loading length longueur de chargement	300-1000 mm
Abschnittlänge (stufenlos) Cut-off length (continuously) longueur de coupe	6 - 30 mm
Abschnitte pro Minute Cuts per minute coupes par minute	max 1600
Zulässige Umgebungstemperatur permissible ambient temperature température ambiante admissible	-16° bis +30°C

Maßblatt



Sicherheitshinweise und Warnungen

Lesen Sie vor Inbetriebnahme der Maschine die Aufstellungs- und Bedienungsanleitung sorgfältig durch. Sie enthält wichtige Hinweise für die Installation, den Gebrauch und die Wartung der Maschine. Deshalb sollte die Bedienungsanleitung immer in der Nähe der Maschine aufbewahrt werden. Bedienungsanleitung für Nachbesitzer sorgfältig aufbewahren.

Der Hersteller haftet nicht, wenn die nachstehenden Hinweise nicht beachtet werden !

- o Beschädigte Maschine nicht in Betrieb nehmen. Im Zweifel bei holac oder der zuständigen Werksvertretung anrufen.
- o Die Maschine darf nur von ausgebildetem Personal zur bestimmungsgemäßen Verwendung eingesetzt werden. Jede Person, die mit dem Aufstellen, in Betrieb nehmen, Betreiben und Warten befaßt ist, muß die Bedienungsanleitung gelesen und verstanden haben.
- o Lassen Sie die Maschine durch Ihren Händler aufstellen und Ihr Personal einweisen.
- o Die Maschine darf nicht unbeaufsichtigt bleiben, solange sie in Betrieb ist ! Der Bediener muß Veränderungen an der Maschine, die die Sicherheit beeinträchtigen sofort melden.
- o Bei allen Arbeiten im Schneidraum schnittfeste Handschuhe tragen.
- o Läuft das Messer trotz eines geöffneten Deckels oder Tür weiter,
 - Maschine sofort ausschalten
 - Netzstecker abziehen
 - gegen Wiedereinschalten sichern
 - Kundendienst rufen
- o Anschluß und Aufstellung der Maschine nach den Anweisungen vornehmen. Elektrische Anschlußbedingungen müssen mit den Angaben auf dem Typenschild übereinstimmen. Die elektrische Sicherheit ist nur gewährleistet, wenn die Maschine vorschriftsmäßig installiert ist.
- o Reparaturen und Eingriffe an der Maschine dürfen nur vom Fachmann vorgenommen werden. Dabei Maschine gegen Einschalten sichern, durch
 - Hauptschalter abschließen
 - abziehen des Netzsteckers
- o Die Maschine nur auf dem Fußboden aufstellen, Schutzeinrichtungen nicht entfernen oder überbrücken.
- o Überprüfen Sie zu Ihrer eigenen Sicherheit die Schutzeinrichtungen täglich. Dichtungen und Abstreifer täglich auf Ölsuren untersuchen. Es darf auf keinen Fall Öl in das Schneidgut gelangen.
- o Reinigung und Wartung der Maschine nach Anweisung durchführen.
- o Beim Verkauf oder Verleih der Maschine
 - übergeben Sie die Betriebsanleitung an den Nachbesitzer
 - machen Sie auf die Sicherheitsvorschriften aufmerksam
 - informieren Sie **holac** über den Verkauf

EG-Konformitätserklärung

holac-Vielzweckschneider

Maschinen-Typ: **BS 28**

Maschinen-Nr. :**402-01-02**

entspricht folgenden Bestimmungen:

97/23/EG

EG-Maschinenrichtlinie vom 29.05.97
Anhang I, Abschnitt 2
Grundlegende Gesundheitsanforderungen für bestimmte Maschinengattungen
2.1 Nahrungsmittelmaschinen

prEN...

Fleischereimaschinen-
Würfelschneider-
Anforderungen an die Sicherheit u. Hygiene
Entwurf: CEN/TC 153 WG2/N 43.3
11/97

EN 60204-1:1998
VDE 0113

Sicherheit von Maschinen
-Elektrische Ausrüstung von Industriemaschinen
Teil 1: Allgemeine Anforderungen

EN 1672-2

Nahrungsmittelmaschinen
Sicherheits- und Hygieneanforderungen
Allgemeine Gestaltungsleitsätze
Teil 2: Hygieneanforderungen



holac Maschinenbau GmbH
Nattheimer Straße 104 - 89520 Heidenheim - Germany
☎ 07321 9645-0 - Fax 07321 9645-50
E-Mail: www.info@holac.de - Internet: <http://www.holac.de>

Prüfbescheinigung elektrisch

Maschinen-Typ : **BS 28**

Maschinen-Nr. : **402-01-02**

An der Maschine wurden nach EN 60204 und **holac** Prüfanweisung folgende Prüfungen ausgeführt:

- **Durchgehende Verbindung des Schutzleitersystems**
(Prüfstrom min. 10 A, 50 Hz, 10 s)

☒ Spannungsabfall kleiner als max. zulässiger Wert

- **Isolationswiderstandsprüfung**
(Meßspannung 500 V DC=)

☒ Widerstand größer 1M Ω

- **Spannungsprüfung**
(Prüfspannung 1000 V, 50Hz, 1 s)

☒ Prüfung bestanden

- **Funktionsprüfung**
(Sicherheitsschalter u. Schaltabstände, Auswerteeinheiten, Messerbremsposition)

☒ Keine Mängel festgestellt



Achim Holz

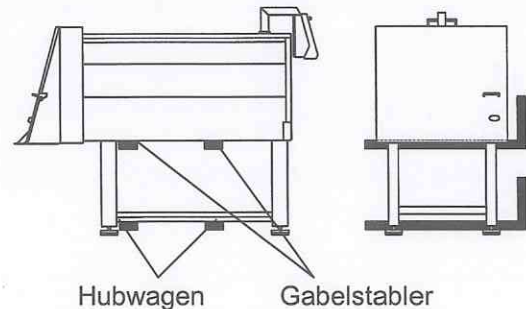
Transport und Aufstellung

Transport

Benutzen Sie einen Gabelstapler oder Hubwagen.
Der Schwerpunkt ist auf der Kiste mit diesem Zeichen (⊕) markiert.

Maschine nur waagrecht transportieren !

Es darf kein Hydrauliköl austreten.
Falls doch Hydrauliköl ausgetreten ist, fangen Sie das Öl auf und entsorgen Sie es sachgerecht.
Hydrauliköl darf nicht ins Abwasser gelangen.
Verpackungsmaterial ordnungsgemäß entsorgen!



Transportschaden

Wenn ein Schaden vorliegt, diesen durch den Transporteur auf dem Frachtbrief bestätigen lassen.
Bei Transportunternehmen sofort schriftlich Schadensanzeige durchführen und **holac** Vertretung informieren.

Aufstellung

Lassen Sie die Maschine durch Ihren Händler aufstellen.
Ihr Wartungspersonal sollte dabei sein.
Die Maschine nur auf dem Fußboden aufstellen !
Maschine darf während des Betriebs nicht hochgestellt werden.

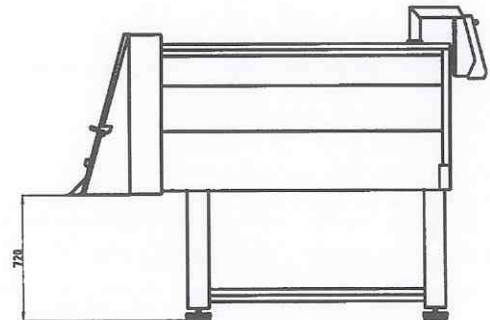
Mit den einstellbaren Maschinenfüßen waagrecht und standfest ausrichten.
Maschinenfüße maximal 30 mm herausdrehen.

Maximales Abstandsmaß

von Fußboden zu Messerkasten 720 mm.

Dieses Maß ist von der BG für Ihre Sicherheit vorgeschrieben.

Lage der Füße mit den Kontermuttern fixieren.
Die Füße nicht zu weit ausfahren, Maschine kann kippen.



Messerscheibe Ein- und Ausbau

Vorsicht Schneidgefahr !

Schutzausrüstung und schnittfeste Handschuhe tragen !

Legen Sie die ausgebaute Messerscheibe immer an einem sicheren Platz ab.

- Komplette Messerscheibe auf die Messerwelle schieben,
Dabei Montagebolzen aus dem Werkzeugsatz verwenden.
- Schraube in Messerwelle von Hand einschrauben. M12.
- Anschließend die Schraube festziehen.
Achtung Rechtsgewinde !
festziehen: Drehrichtung rechts
lösen : Drehrichtung links
- Messerbremse lösen und Freigang des Messers überprüfen.

Ausbau in umgekehrter Reihenfolge.

Sicherheit - Maschine

(siehe Bedienungselemente-Bild)

Die elektrischen Schutzeinrichtungen sind täglich vor dem Arbeitsbeginn auf ihre einwandfreie Funktion zu überprüfen !

- Hauptschalter auf Stellung "I"

Beim Öffnen folgender Schutzeinrichtungen muß die Maschine abschalten !

- Abdeckung oben
- Abdeckung unten
- Messerkastentür
- Füllwagen unter Messerkasten hervorziehen

Läuft das Messer weiter: -Maschine sofort am Hauptschalter ausschalten
 -gegen Wiedereinschalten sichern (Stecker abziehen, Hinweisschild)
 -Fehler durch **holac** Kundendienst beheben lassen.

Elektrische Schutzeinrichtungen nicht überbrücken oder manipulieren !

Die Prüfung der elektrischen Schutzeinrichtungen muß einmal jährlich von einem Fachmann durchgeführt werden.

Elektrischer Anschluß

Beachten Sie den Elektroschaltplan in der Betriebsanleitung bzw. im Schaltschrank der Maschine. Vergleichen Sie, ob die Betriebsspannung auf dem Typenschild der Maschine mit der Spannung Ihres Stromnetzes übereinstimmt. Die Abweichung darf maximal +/- 5% betragen.

Die Maschine muß nach den am Aufstellungsort gültigen Vorschriften von einem lizenzierten Elektriker angeschlossen und gesichert werden.

Die Maschine hat / benötigt keinen „Neutralleiter“.

Wenn die Maschine werksseitig mit einem Stecker (Cekon 16/32 A) ausgerüstet wurde, ist dieser für ein „RECHTSDREHFELD“ angeschlossen (3 Phasen Drehstrom + Schutzleiter)

Sollte Ihre Drehstromsteckdose ein LINKSDREHFELD aufweisen, so muß ein lizenzierter Elektriker zwei der drei Phasen dieser Steckdose wechseln.

Der Anschluß der Maschine muß über eine Steckverbindung oder über einen abschließbaren Hauptschalter erfolgen.

Ausländische Kunden müssen sich an die in ihren Ländern geltenden Vorschriften halten.

Wichtiger Hinweis !

Nach den oben genannten Punkten unbedingt einen Probelauf und Überprüfung der Schutzeinrichtungen durchführen.

Probelauf

(siehe Bedienungselemente-Bild)

durchführen : vor Inbetriebnahme !

nach Steckdosenwechsel !

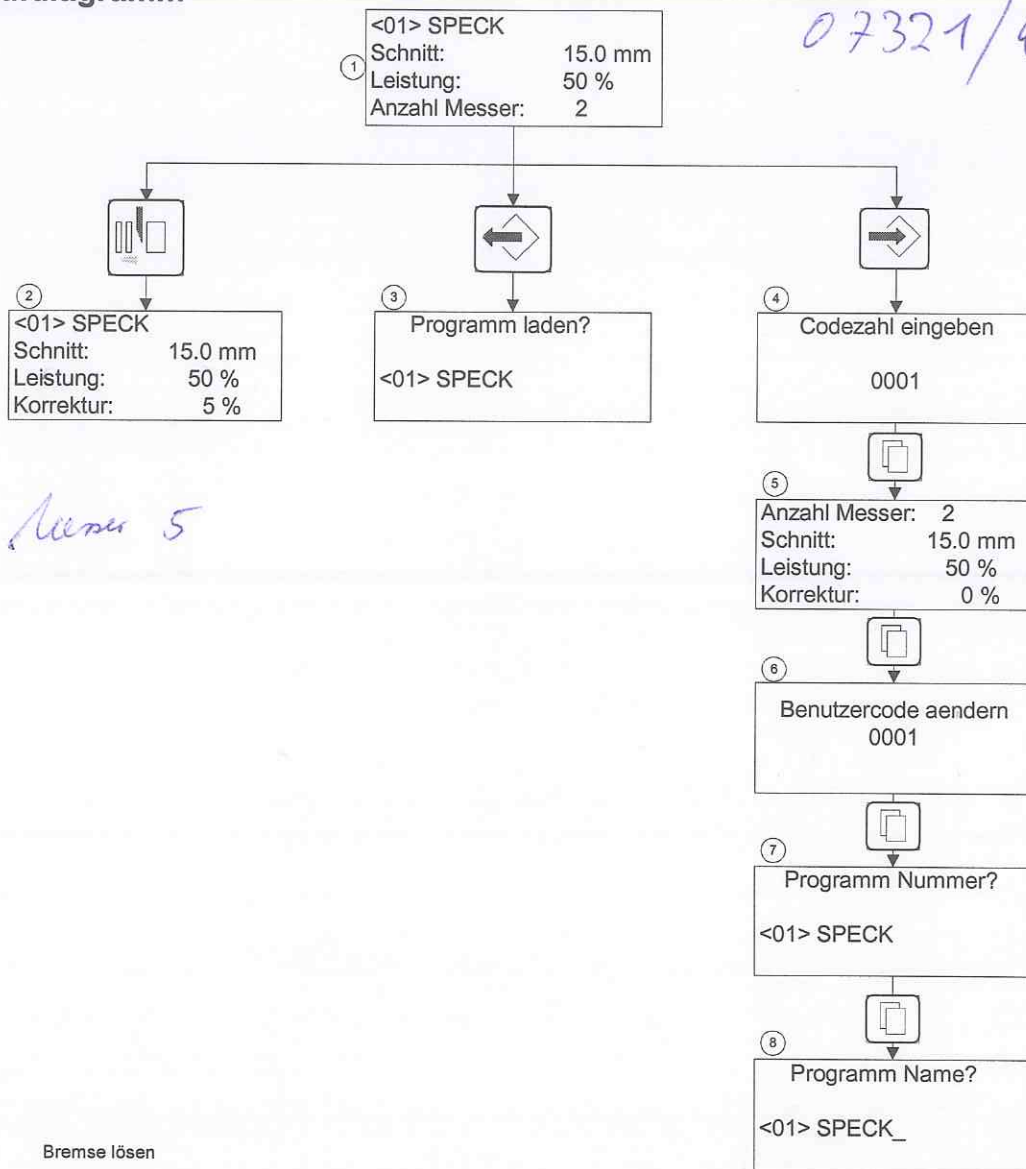
- alle Gegenstände im Magazinschacht entfernen
- Hauptschalter auf Stellung "I"
- Bremse lösen - Taste drücken- LED leuchtet grün
- wenn nicht gelöst vorher ESC drücken
- Messerkastentür öffnen
- Messer von Hand im Uhrzeigersinn drehen und auf Freigängigkeit überprüfen.
Vorsicht Schneidgefahr !
- Sollte das Messer klemmen, Messer einstellen,
oder **holac**-Kundendienst benachrichtigen.
- Messerkastentür schließen
- Bremse ein - Taste drücken- LED leuchtet nicht
- Füllwagen unter Messerkasten schieben
- Trichter schließen und verriegeln
- Taster Maschine "Ein" drücken
- Maschine startet mit Arbeitsablauf
- Das Scheibenmesser muß sich von oben nach unten über das Gatter bewegen
Ja => Anschluß Maschine in Ordnung
Nein => Drehfeld tauschen (siehe Elektrischer Anschluß)

Bedienungsablauf

Herr. Sander

Ablaufdiagramm

07321/964531



-  Bremse lösen
-  Schneiden Stop
-  Schneiden Start
-  Programm speichern
-  Programm laden
-  springen im Bild zum vorherigen Eingabewert
oder zum vorhergehenden Text eines Textfeldes blättern
-  springen im Bild zum nächsten Eingabewert
oder zum nächsten Text eines Textfeldes blättern
-  weiter im Menü zum nächsten Bild
-  abbruch der Parametereingabe

1. Standardbild mit der Anzeige der eingestellten Schnittdicke, Leistung und der Messeranzahl.

<01> SPECK	
Schnitt:	15.0 mm
Leistung:	50 %
Anzahl Messer:	2

2. Anzeige der eingestellten Schnittdicke des gewählten Schneidmessers, der Leistung der Maschine und der Korrekturwert der Geschwindigkeit des Zuführbandes während dem Schneiden.

<01> SPECK		—	Programmnummer und Programmname
Schnitt:	15.0 mm	—	eingestellte Schnittdicke
Leistung:	50 %	—	eingestellte Leistung
Korrektur:	5 %	—	eingestellter Korrekturwert der Bandgeschwindigkeit

3. Laden eines gespeicherten Programms.

Programm laden?	
<01> SPECK	

— Programmnummer und Programmname



Auswahl des Programms



Auswahl des Programms



Ausgewähltes Programm mit Return bestätigen

4. Eingabe der Codezahl um Änderungen im Benutzerprogramm durchzuführen

Codezahl eingeben	
0001	

— Benutzer Codezahl



Eingegebene Zahl mit Return bestätigen.

Nur mit richtiger Codezahl kann ins nächste Bild gesprungen werden.

5. Ändern der Schneidparameter

Anzahl Messer:	2	—	Anzahl der Schneidmesser der Scheibe
Schnitt:	15.0 mm	—	Schnittdicke des Produkts
Leistung:	50 %	—	Leistung der Maschine
Korrektur:	0 %	—	Korrekturwert der Bandgeschwindigkeit



Eingegebene Werte mit Return bestätigen

6. Ändern der Benutzer Codezahl, um den Zugriff der gespeicherten Programme von unbefugten zu schützen

Benutzercode aendern
0001

— neue Benutzer Codezahl eingeben



Eingegebene Zahl mit Return bestätigen.

Sollte einmal die Codezahl vergessen worden sein, kann durch den Service im Service

Menü

(Bild 27) die Codezahl eingesehen bzw. geändert werden.

7. Programmnummer der geänderten Daten festlegen

Programm Nummer?
<01> SPECK

— Programmnummer und Programmname



Auswahl der Programmnummer



Auswahl des Programmnummer

8. Programmname festlegen

Programm Name?
<01> SPECK_

— Programmnummer und Programmname



im Alphabet vorhergehenden Buchstaben auswählen



im Alphabet nächsten Buchstaben auswählen



ausgewählten Buchstaben bestätigen und Cursor zum nächsten Buchstaben nach rechts bewegen

Der Programmname kann maximal 15 Zeichen lang sein.



Löscht den aktuellen Buchstaben und Cursor springt um eine Stelle nach links

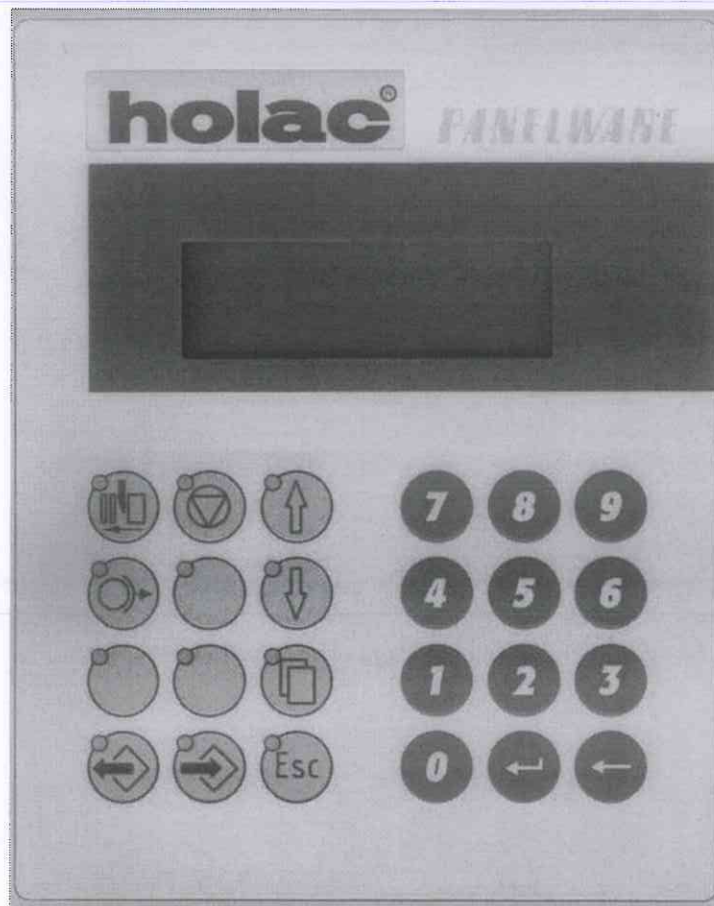


Nach betätigen der Menütaste wird das Programm abgespeichert und zu Bild 1 gewechselt



Mit der ESC-Taste
kann jederzeit die Programmeingabe abgebrochen werden.

Bedienungselemente-Tastenbeschreibung



Maschine / Schneiden Start

Sind alle Sicherheitsbedingungen erfüllt, blinkt die LED an der Start-Taste.

Die Maschine ist startbereit.

Bei Betätigung der Start-Taste schaltet die Maschine ein und beginnt mit dem Schneidzyklus.



Maschine / Schneiden Stop

Ist die Maschine im Arbeitszyklus, leuchtet die LED an der Stop-Taste.

Bei Betätigung der Stop-Taste schaltet die Maschine nach Beendigung des Schneidzyklus ab.



Bremse lösen

Im Stillstand der Maschine kann die Bremse gelöst bzw. gelüftet werden.

Wird eine Fehlermeldung am Bedientableau angezeigt, muss diese erst mit der ESC-Taste gelöscht werden.

Nach Montage eines Schneidwerkzeugs wird dringend empfohlen, die Bremse zu lösen und anschließend das Schneidwerkzeug einmal von Hand zu drehen. Dabei können Montagefehler des Schneidwerkzeugs erkannt werden und somit großer Schaden vermieden werden.



Programm laden

Voreingestellte und abgespeicherte Benutzerprogramme können durch betätigen der Taste „Programm laden“ abgerufen werden.



Programm speichern

Nach Betätigung der Taste „Programm speichern“ gelangt man in das Benutzermenü, in dem man die Einstellungen bzw. Schneidparameter der Maschine und des Produkts abspeichern kann.

Es ist möglich, 20 verschiedene Benutzerprogramme bzw. Rezepte auf der Steuerung abzuspeichern.



UP-Taste

Wenn mehrere Eingabefelder in einem Bild des Benutzermenüs vorhanden sind, kann mit der UP-Taste zu dem vorhergehenden Eingabefeld gesprungen werden.

Die UP-Taste wird auch zur Textauswahl im Benutzermenü verwendet.

Bei der Eingabe des Programmnamens wird mit der UP-Taste durch das Alphabet nach oben geblättert.



DOWN-Taste

Wenn mehrere Eingabefelder in einem Bild des Benutzermenüs vorhanden sind, kann mit der DOWN-Taste zu dem nächsten Eingabefeld gesprungen werden.

Die DOWN-Taste wird auch zur Textauswahl im Benutzermenü verwendet.

Bei der Eingabe des Programmnamens wird mit der DOWN-Taste durch das Alphabet nach unten geblättert.



Blättern im Menü

Befindet man sich im Benutzermenü, kann mit dieser Taste zum nächsten Bild geblättert werden.



ESC-Taste

Mit der ESC-Taste kann überall im Benutzermenü die Parametereingabe abgebrochen werden.

Weiter können mit dieser Taste die Fehlermeldungen quittiert werden.



Return-Taste

Die Return-Taste dient zur Bestätigung der eingegebenen Parameter im Benutzermenü.

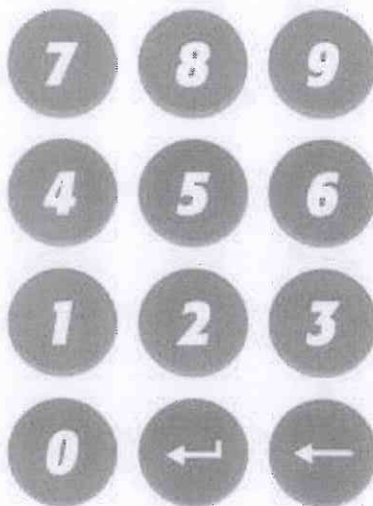
Bei der Eingabe des Programmnamens wird mit der Return-Taste ein Buchstaben nach rechts gesprungen.



Rückschritt-Taste

Wurde ein eingegebener Parameter noch nicht mit der Return-Taste bestätigt, kann mit der Rückschritt-Taste die Eingabe wieder rückgängig gemacht werden.

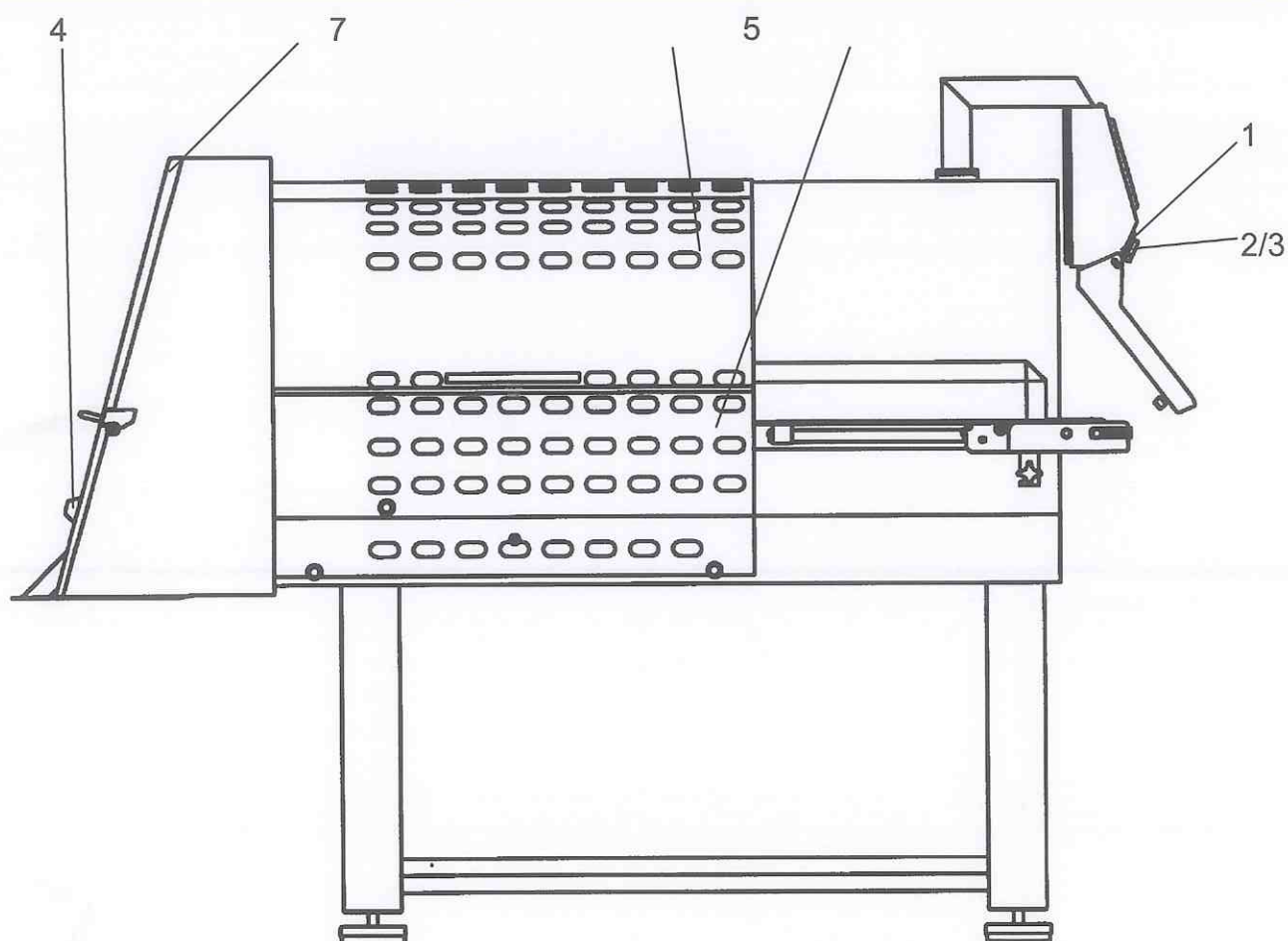
Bei der Eingabe des Programmnamens wird mit der Rückschritt-Taste der aktuelle Buchstabe gelöscht und zu dem vorherigen Buchstaben nach links gesprungen.



Zahlenblock

Die Parameter im Benutzerprogramm müssen über den Zahlenblock eingegeben werden.

Bedienungselemente-Maschine



- 1 Hauptschalter
- 2 Taster Maschine ein
- 3 Taster Maschine aus
- 4 Sicherheitsschalter Messerkastentür
- 5 Abdeckung oben
- 6 Abdeckung unten
- 7 Messerkastentür

Fehlermeldungen

①	Achtung Codezahl falsch	⑫	Stoerung Umrichter Messermotor
②	Messerkastentuer offen Bitte schliessen	⑬	Batterie der SPS - Steuerung leer Bitte tauschen
③	obere Haube offen Bitte schliessen	⑭	Stoerung Datenübertragung in SPS - Steuerung
④	Wagen oder Abfallwanne fehlt Bitte einschieben	⑮	Fehler beim Laden oder Speichern des Anwenderprogramms Bitte prüfen
⑤	Stoerung Messerdrehzahl	⑯	Achtung Maschine wird von Extern gesteuert
⑥	Stoerung Motorschutzschalter ausgeloest	⑰	untere Haube offen Bitte schliessen
⑦	Stoerung Sicherung ausgeloest	⑱	Maschine gestoppt von Extern Freigabe fehlt
⑧	Stoerung Umrichter Bandmotor		
⑨	Bremse geloest		
⑩	Stoerung Sicherheitseinheit Tuer oeffnen - schliessen		
⑪	Stoerung Motortemperatur zu hoch		



die Anzeige der Fehlermeldungen können
mit dieser Taste quittiert werden

1. Es wurde eine falsche Benutzer Codezahl eingegeben.

Durch drücken der ESC-Taste
Eingabe der Codezahl ist
möglich.



wird die Fehlermeldung gelöscht und eine neue

Sollte die Codezahl einmal vergessen worden sein, kann diese durch den Service im Service Menü eingesehen bzw. geändert werden.

2. Störung Messerkastentür offen

Sollte nach Schließen der Messerkastentür diese Fehlermeldung immer noch anstehen, muss der Sicherheitsschalter „Messerkasten geschlossen“ überprüft werden.

Sollte die Fehlermeldung nicht gelöscht werden, muss der Sicherheitsschalter für die Messerkastentür überprüft werden.

3. obere Haube offen

Sollte nach schließen der Haube diese Fehlermeldung immer noch anstehen, muss der Sicherheitsschalter „obere Haube geschlossen“ überprüft werden.

4. Wagen oder Abfallwanne fehlt

Sollte nach einschieben des Wagens oder der Abfallwanne diese Fehlermeldung immer noch anstehen, muss der Sicherheitsschalter „Wagen“ oder „Abfallwanne“ überprüft werden.

5. Störung Messerdrehzahl – Vorschub gestoppt

Diese Fehlermeldung erscheint, wenn die Messerdrehzahl unter die eingestellte Grenzdrehzahl gefallen ist.

Ursache dafür kann ein zu groß eingestellter Vorschub (Schnittdicke) sein, der als Folge das Scheibenmesser abbremst. Um ein Zerstören der Scheiben oder Messer zu vermeiden, wird der Vorschub des Zuführbands weggenommen.

Kommt die Scheibe oder das Messer innerhalb einer gewissen Zeit nicht wieder auf seine Nenndrehzahl, wird die Maschine abgeschaltet.

Die Einstellungen des Benutzerprogramms (Messerart, Schnittdicke, Anzahl Messer) und das montierte Messer oder Scheibe sollte überprüft werden.

6. Störung Motorschutzschalter ausgelöst

Durch Überlast eines Motors hat der Schutzschalter, der den Motor schützt, ausgelöst.

Zur Überprüfung des Motors muss eine Elektrofachkraft herangezogen werden.

7. Störung Sicherung ausgelöst

Durch Überlast oder durch einen Kurzschluss im Steuerspannungskreis hat eine Sicherung ausgelöst.

Zur Überprüfung muss eine Elektrofachkraft herangezogen werden.

8. Störung Umrichter Bandmotor

Durch dauernde Überlast des Bandmotors oder durch eine Funktionsstörung des Frequenzumrichters hat der Frequenzumrichter abgeschaltet.

Durch löschen der Fehlermeldung (ESC-Taste) wird der Frequenzumrichter wieder zurückgesetzt.

Die Ausfallursache sollte jedoch nachvollzogen werden und gegebenenfalls Abhilfe geschaffen werden.

9. Bremse gelöst

Die Bremse wurde manuell gelöst. Durch erneutes Betätigen der Taste Bremse lösen erlischt die Meldung.



10. Störung Sicherheitseinheit – Messerkastentür öffnen/schließen

Die Sicherheitseinheit, an dem der Schalter für die Messerkastentür hängt, hat keine Freigabe bzw. Sicherheit in Ordnung gegeben.

Durch Öffnen und Schließen der Messerkastentür wird die Überprüfung der Sicherheitseinheit erneut gestartet.

Sollte die Fehlermeldung nicht gelöscht werden, muss die Sicherheitseinheit mit den angeschlossenen Sicherheitsschaltern überprüft werden.

Eine genaue Funktionsbeschreibung der Sicherheitseinheit kann von der Firma holac oder der Vertretung angefordert werden.

11. Störung Motortemperatur

In den Frequenzgeregelten Motoren bzw. Antrieben sind Thermowiderstände integriert. Wird der Motor durch Überlast zu heiß, schaltet die Maschine ab.

Der Motor und evtl. das Lüfterrad mit Abdeckung muss überprüft werden.

Nach abkühlen des Motors ist dieser wieder Betriebsbereit.

12. Störung Umrichter Messermotor

Durch dauernde Überlast des Messermotors oder durch eine Funktionsstörung des Frequenzumrichters hat der Frequenzumrichter abgeschaltet.

Durch löschen der Fehlermeldung (ESC-Taste) wird der Frequenzumrichter wieder zurückgesetzt.

Die Ausfallursache sollte jedoch nachvollzogen werden und gegebenenfalls Abhilfe geschaffen werden.

13. Die Batterie der SPS-Steuerung ist leer.

Die vom Benutzer eingespeicherten Programme und Einstellungen der Maschine können dadurch verloren gehen.

Um dies zu vermeiden sollte umgehend die Batterie für die SPS-Steuerung getauscht werden.

14. Fehler beim Übertragen der Daten in der SPS-Steuerung.

Das Benutzerprogramm muss überprüft werden.

Mit der ESC-Taste  die Fehlermeldung löschen.

Mit der Programm-Speichern Taste  die einzelnen Parameter im Benutzer Programm überprüfen.

Tritt der Fehler dennoch erneut auf, bitte mit holac Service in Verbindung setzen.

15. Fehler beim Laden oder Speichern des Anwenderprogramms.

Das Benutzerprogramm muss überprüft werden.

Mit der ESC-Taste  die Fehlermeldung löschen.

Mit der Programm-Speichern Taste  die einzelnen Parameter im Benutzer Programm überprüfen.

Tritt der Fehler dennoch erneut auf, bitte mit holac Service in Verbindung setzen.

16. Maschine wird von Extern gesteuert.

Die Funktion die diese Meldung auslöst ist noch nicht verwirklicht.

17. untere Haube offen

Sollte nach schließen der unteren Haube bzw. Abdeckung diese Fehlermeldung immer noch anstehen, muss der Sicherheitsschalter „untere Haube geschlossen“ überprüft werden.

18. Maschine gestoppt von Extern – Freigabe fehlt

Die Maschine kann nicht gestartet werden, da das externe Freigabesignal fehlt.

Reinigung

1. Reinigungsmittel

Keine stark alkalischen Reinigungs- bzw. Desinfektionsmittel verwenden.
Dosierung genau nach Herstellerangabe vornehmen.
Nach dem Reinigen gründlich mit klarem Wasser nachspülen.

Ein direktes Bestrahlen der elektrischen Bedienungselemente mit Hochdruckreinigern ist zu vermeiden.

2. Hauptschalter „Aus“ vor jeder Reinigung.

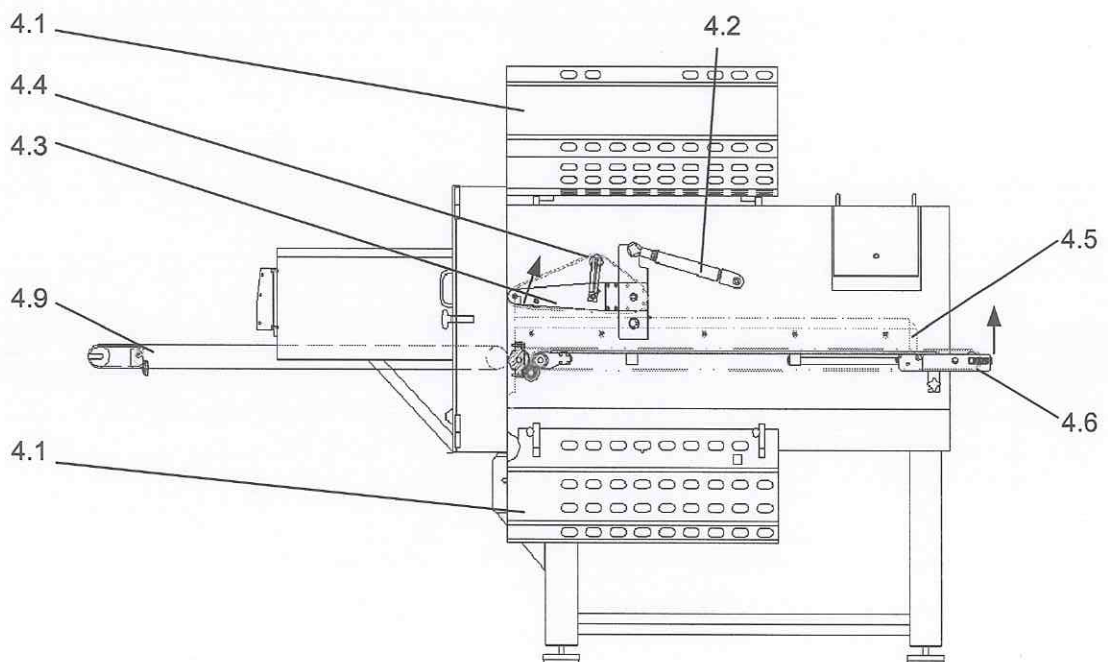
3. Reinigung des Messerkasten

- 3.1 Messerkastentür öffnen
- 3.2 Messer abnehmen
- 3.3 Reinigen

4. Reinigen des Förderbandes

- 4.1 Abdeckungen oben/unten öffnen.
- 4.2 Achse mit Druckfeder aushängen. (falls vorhanden)
- 4.3 Förderband oben, nach oben klappen.
- 4.4 Gurt abnehmen und entspannen der Spannrolle.
- 4.5 Seitenwand links abnehmen.
- 4.6 Förderband unten, hinterer Teil hochklappen.
- 4.7 Gurt abnehmen.
- 4.8 Reinigen
- 4.9 bei sect28CT: Ausgabeband entnehmen
Gurt abnehmen und entspannen der Spannrolle

5. Nach dem Reinigen Maschine in Ursprungszustand zurückbringen. Maschine einschalten und ca. 1 Minute lang laufen lassen, dann ausschalten.



Reinigungs- und Desinfektionsplan

Arbeitsschritt	Reinigungsmittel	Verfahren	Hilfsmittel	Bemerkung
Grobreinigung entfernen der Produktreste	----	manuell mechanisch	Schaber Spachtel	nach Produktions- ende
Vorspülen Maschine und demontierte Teile	Trinkwasser	Niederdruck < 30 bar Temperatur 60° C je nach Fett- erweichungspunkt	Niederdruckgerät Wasserschlauch	von oben nach unten
neutrale Reinigung demontierter Teile	Fa. Henkel Hygiene P3-topax 12 P3-steril 2-5% ----- Fa. Goldschmidt SOMPLEX F 2-5 %	Temperatur ca. 40° C In Wanne mit Bürste von Hand Einwirkzeit 15 min	Niederdruckgerät Wasserschlauch Bürste Wanne	
alkalische Reinigung der Maschine	Fa. Henkel Hygiene P3-topax 19 P3-topax 66 2-5% ----- Fa. Goldschmidt SOMPLEX F 2-5%	schäumen Einwirkzeit 15 min	Niederdruck- schaumgerät Handsprühergerät	von unten nach oben
saure Reinigung der Maschine (je nach Bedarf, gegen Eiweiß- u. Kalkbeläge)	Fa. Henkel Hygiene P3-topax 56 3-6% ----- Fa. Goldschmidt SOMPLEX Schaum sauer 3-6%	schäumen Einwirkzeit 15 min	Niederdruck- schaumgerät Handsprühergerät Bürste	von unten nach oben
Spülen Maschine und demontierte Teile	Trinkwasser	Niederdruck < 30 bar Temp. 50-60° C	Niederdruckgerät Wasserschlauch	von oben nach unten
kontrollieren auf optische Sauberkeit		visuell		Messerkasten Schneidkammer Gatter
Desinfektion Maschine und demontierte Teile	Fa. Henkel Hygiene P3-topax 99 P3-topax 91 0,5-2% ----- Fa. Goldschmidt TEGO 2000 TEGO IMC 0,5-2%	sprühen, schäumen Einwirkzeit gemäß Produktdatenblatt	Niederdruckgerät Sprühpistole	von unten nach oben
Spülen Maschine und demontierte Teile	Trinkwasser	Niederdruck < 30 bar	Niederdruckgerät Wasserschlauch	FL HV Anlage 2., II, 4 beachten (*)
Trocknen	-	-	-	-

(*) Auszug aus Fleischhygiene-Verordnung Anlage 2, II,4

Stoffe, wie Reinigungs- und Desinfektionsmittel sind so zu verwenden, daß sie sich weder auf Einrichtungsgegenstände und Arbeitsgeräte, noch auf Fleisch nachteilig auswirken können.

Nach ihrer Verwendung müssen sie gründlich abgespült werden

Die % Angaben bei den Reinigungsmitteln entsprechen einer Lösung in Trinkwasser.

Verwenden Sie nur Desinfektionsmittel für den Lebensmittelbereich, die nach den Richtlinien des DVG (Ausschuß Desinfektion der Deutschen Veterinärmedizinischen Gesellschaft) geprüft und für wirksam befunden wurden.

Die Angaben des Reinigungsplanes beziehen sich auf einen einschichtigen Betrieb.

Beachten Sie beim Einbau der demontierten Teile die Personal-Hygiene !

Schmierstoffe und Hydraulikölsorten

Schmierstoffe

Bestell-Nr.	Hersteller	Typ	Anwendungsbeispiele	USDA-H1 Zulassung
	Shell	SHELL FB 2	Schmierstellen allgemein	-
	Texaco	Multifak 20	" "	-
	Mobil	Mobilux	" "	-
	Aral	Aralub HL 2	" "	-
	BP	Energerease LS 2	" "	-
81-1403-4	DEA	Orona 00	Rad- und Kettengetriebe	-
81-1403-4	BP	Energerease LS 0	Rad- und Kettengetriebe	
81-1405-0	Optimol	OBEEN UF2	Schmierstellen allgemein	x
81-1405-0	Klüber Lubrication	Paralique GA 343	Schmierstellen allgemein	x
81-1408-1	Optimol	F+D Fluid Spray	Messerwelle, Gatterwelle, Gatterbolzen, Lagerbolzen, Spiralmesser, Gatter, Winkelhebel, Messerbalken, und Dichtleiste	x
	ASEOL	Food A EPX 00	Rad- und Kettengetriebe, Schmierstellen allgemein	x

Hydraulikölsorten

Bestell-Nr.	Agip	Aral	BP	Elf	Esso	Fina	Mobil	Shell	Optimol	DEA
81-1400-9	Oso 32	Vitam DE 32 Vitam GF 32 Vitam HF 32	Energol HLP 32 Energol HLP-D 32	Olna 32	Nuto H 32 HLPD-Oel 32	Hydran 32 Hydrauliköl D 3011-32	DTE 24 Hydr. Oil Light Hydr. Öl HLPD 32	Tellus 32 Hydrol DO 32	Hydo 32	Rando Oil HDA-32 Hydr. Oil DD 32
81-1401-0	Oso 46	Vitam DE 46 Vitam GF 46 Vitam HF 46	Energol HLP 46 Energol HLP-D 46	Olna 32 Hydrelf 46	Nuto H 46 HLPD-Oel 46	Hydran 46 Hydrauliköl D 3011-46	DTE 25 Hydr. Oil Medium Hydr. Öl HLPD 46	Tellus 46 Hydrol DO 46	Hydo 46 Hydo E 46	Rando Oil HDB-46 Hydr. Oil HDW 46 Alcor Oil DD 46

Hydraulikölsorten mit USDA - H1-Zulassung

Bestell-Nr.	Klüber Lubrication	Petro-Canada	Optimol	Shell	ASEOL
81-1401-9	Klüber-Summit HySyn FG-32	Purity FG-AW-32	Optileb HY 32	Cassida HF 32	Food HF 32
81-1402-0	Klüber-Summit HySyn FG-46	Purity FG-AW-46	Optileb HY 46	Cassida HF 46	Food HF 46

Beachten Sie die Herstellerhinweise zu Lagerung, Einsatz und Entsorgung !

Kundendienst

Bevor Sie den Kundendienst rufen, prüfen Sie bitte, ob Sie nach den Angaben "Störungen selbst beheben" die Störung selbst beseitigen können.

Reparaturen sind nur von Fachkräften durchzuführen !

Durch unsachgemäße Reparaturen können erhebliche Schäden für den Benutzer entstehen.

Sollte die Maschine einen Fehler aufweisen, rufen Sie unseren Kundendienst.

Verwenden Sie nur original holac-Ersatzteile !

Geben Sie dem Kundendienst immer die Maschinen-Nummer und die Type an.

Sie verkürzen damit die Bearbeitungszeit Ihrer Anfragen und Ersatzteilbestellungen.



Service-Telefon

Überprüfen Sie, ob diese Betriebsanleitung auch zu Ihrer Maschine gehört.

Die Daten auf dem Typenschild an der Maschine, müssen mit untenstehenden Angaben übereinstimmen.

Maschinen-Typ: **BS 28**

Maschinen-Nr.: **402-01-02**

Notizen

holac Maschinenbau GmbH
Nattheimer Straße 104 - 89520 Heidenheim - Germany
☎ 07321 9645-0 - Fax 07321 9645-50
E-Mail: www.info@holac.de - Internet: <http://www.holac.de>