

MS Tagmatic MS Tagmatic Pro

0409743



MS Schipmatic

NL	MS Tagmatic en MS Tagmatic Pro Gebruiksaanwijzing	3
EN	MS Tagmatic und MS Tagmatic Pro Directions for use.....	19
DE	MS Tagmatic und MS Tagmatic Pro Gebrauchsanweisung	35
FR	MS Tagmatic und MS Tagmatic Pro Gebrauchsanweisung	50

MS Schippers



MS Tagmatic - MS Tagmatic Pro

Inhoud

1. Algemene veiligheidsinstructies	3
2. De Tagmatic en de Tagmatic Pro	4
3. Gebruik van het systeem	4
4. Invoer van de merken	6
5. Onderhoud van de TagMatic	7
6. Nieuwe meshouder installeren	8
6.1 Tagmatic	8
6.2 Tagmatic Pro	10
7. Het afstellen van de messen	13
8. Doorvoermechanisme afstellen	14
8. Inspectieluikje	17

1. Algemene veiligheidsinstructies

Deze handleiding is bedoeld om gebruik en onderhoud van de verschillende systemen op de Multibehandelunit te ondersteunen. Gebruik geen van deze systemen voordat de gehele handleiding is doorgenomen en begrepen, neem contact op met de specialisten van Schipmatic indien er vragen zijn over deze gebruikershandleiding, het gebruik, en/of het onderhoud.

Het veilig met apparatuur op de behandelunit werken is een verantwoording voor de gebruiker. U moet voldoen aan alle veiligheidsinstructies voor er gewerkt mag worden met de verschillende apparaten op de behandelunit.

NOOIT ongetraind personeel de apparaten laten bedienen. **NOOIT** de apparaten onbewaakt achterlaten.

De Multi Behandelunit en de apparaten die hierbij horen zijn ontwikkeld voor toepassing op dieren, **NIET** gebruiken op mensen.

Neem de juiste voorzorgsmaatregelen (kleding, bril, stofmasker, oorbeschermers, handschoenen).

2. De Tagmatic en de Tagmatic Pro

Merken van biggen wordt met de TagMatic een gemak. U hoeft alleen het oor van de big tussen de opening voor in de TagMatic te houden en met een klein duwtje tegen de schakelaar zit het merk al in het oor van de big.

Het oor van de big goed vasthouden totdat het merk door het oor en goed in elkaar is geduwd.

Het mannelijke deel van het merk met het bedrijfsnummer en het volgnummer erop wordt vanaf de bovenkant in het vrouwelijke deel geponst. Als het merk omgekeerd in het oor moet zitten, zal het oor van de big ook andersom tussen de opening gehouden moeten worden.

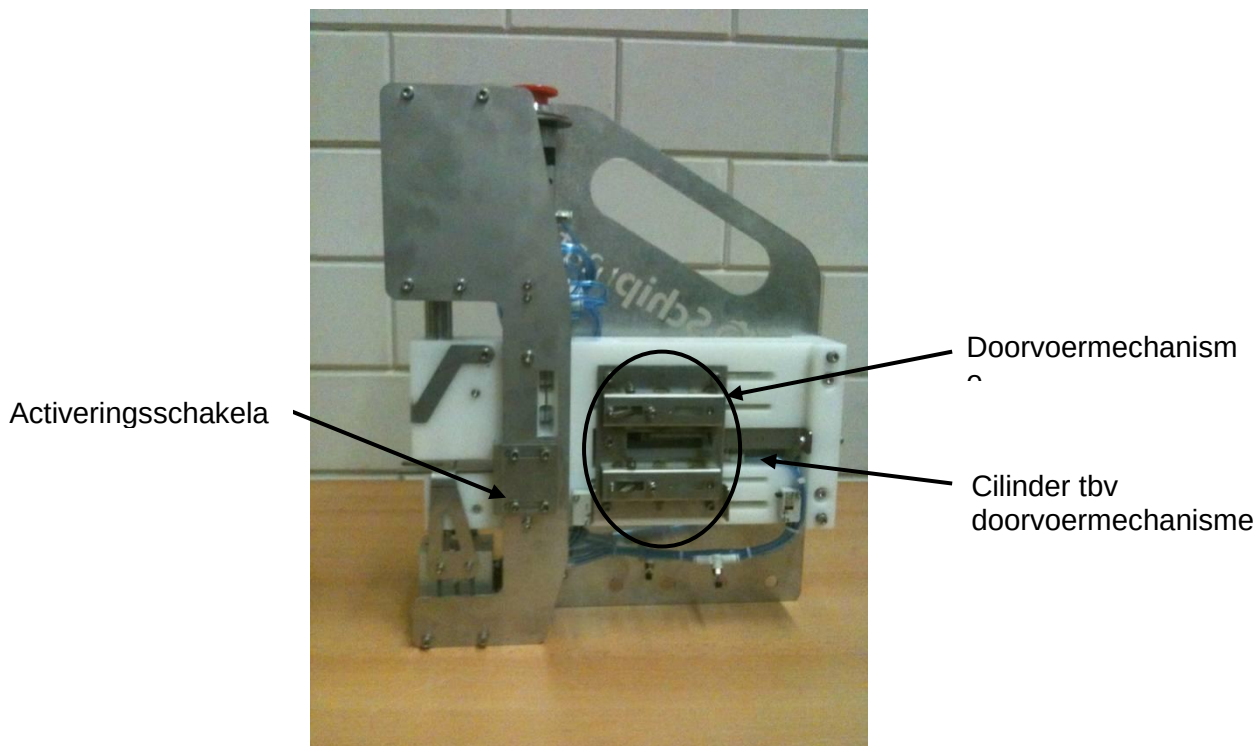
Controleer of het merk goed in het midden van het oor is gezet. Als het te dicht op de rand van het oor zit is de kans op verlies van het merk groot.

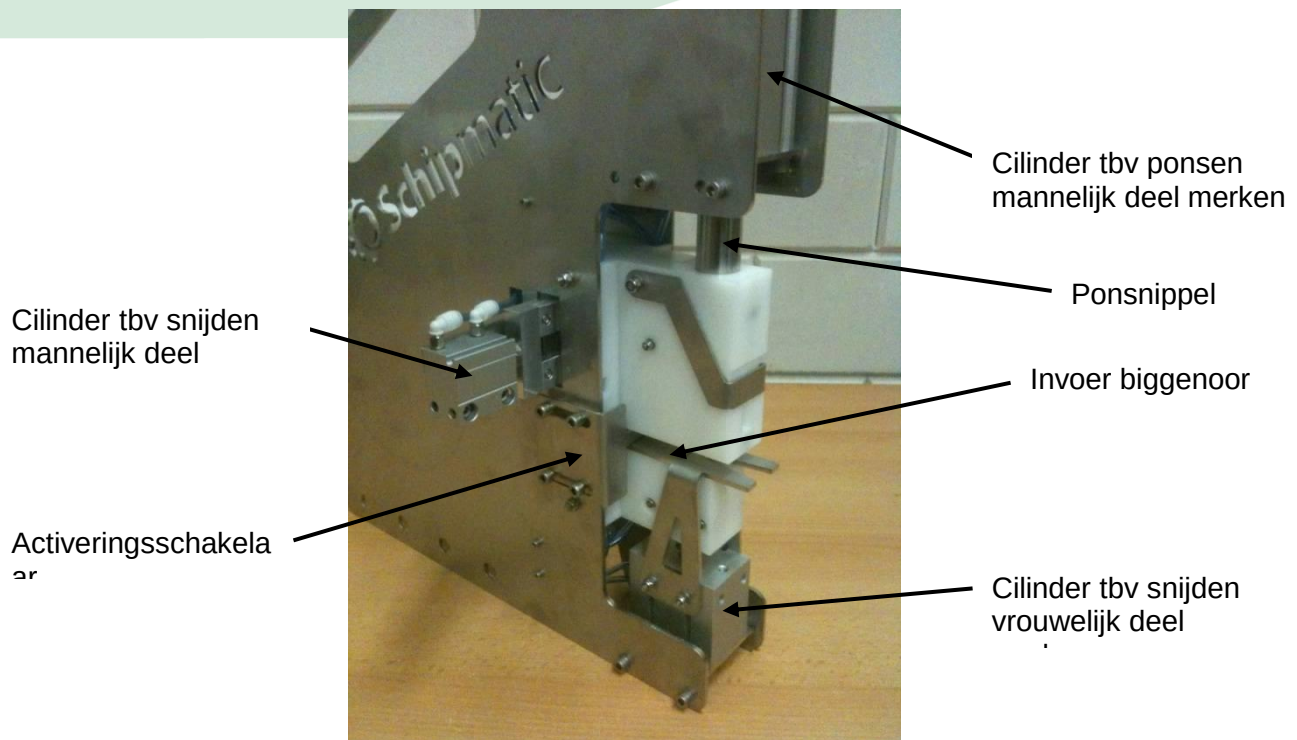
Als u klaar bent met het gebruik van de TagMatic zorg er dan altijd voor dat de druk van het systeem is.

Zorg dat er voldoende druk (minimaal 6.5 bar) op de TagMatic aanwezig is. Als de druk te laag is zal de TagMatic niet voldoende kracht hebben om de merken goed in elkaar te ponsen.

3. Gebruik van het systeem

Voor het gebruik van de TagMatic is het belangrijk dat u het een en ander weet over de werking van het apparaat. Dit zal het werken met de TagMatic een stuk eenvoudiger maken.





Korte uitleg over de onderdelen uit de voorgaande afbeeldingen:

Doorvoermecanisme: De mechanisme beweegt heen en weer met behulp van een cilinder en zorgt ervoor dat de ketting merken wordt doorgevoerd in de machine.

Cilinder tbv doorvoermecanisme: Deze cilinder zorgt voor de beweging van het doorvoermecanisme.

Activeringsschakelaar: Deze schakelaar wordt ingedrukt om de TagMatic te activeren. Als de schakelaar ingedrukt wordt word er meteen een merk in het oor van de big geponst. Als de ponsnippel weer omhoog gaat schuift het doorvoermecanisme de twee kettingen één stap naar voren, zodat het volgende merk weer klaarligt totdat het systeem weer geactiveerd wordt.

Cilinder tbv ponsen mannelijk deel merken: Deze cilinder duwt de ponsnippel naar beneden en ponst hiermee het mannelijk deel van het merk door het oor en in het vrouwelijke deel.

Cilinder tbv snijden mannelijk deel merken: Op deze cilinder zit een mes gemonteerd waarmee de mannelijke delen van de ketting worden gesneden.

Cilinder tbv snijden vrouwelijk deel merken: Op deze cilinder zit een mes gemonteerd waarmee de vrouwelijke delen van de ketting worden gesneden.

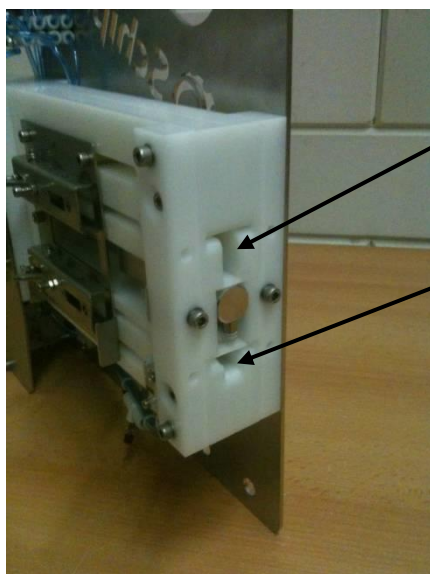
Invoer biggenoor: Het biggenoor moet in deze invoer gehouden worden. Met een vrije vinger word de activeringsschakelaar ingedrukt en het merk word door het oor van de big geponst.

4. Invoer van de merken

De kettingen met merken worden achter in de machine aangevoerd. Het laden van de ketting is zeer gemakkelijk. De ketting met mannelijke delen gaat in het bovenste gat en de ketting met vrouwelijke delen gaat in het onderste gat. Allebei de kettingen moeten handmatig tot na de doorvoervinger geduwd worden. U ziet dan de vinger opzij gaan voor het merk. Als de vinger 'terug klikt' zit het eerste merk achter de vinger. Vanaf hier kan de TagMatic de merken zelf doorvoeren.

Let op: de nummers niet tot voor in de machine doorvoeren.

Als er nog geen merken in de TagMatic zitten is het belangrijk dat deze helemaal 'volgeladen' wordt. Dit doet u door de activeringsschakelaar een aantal keer in te drukken totdat de ketting met vrouwelijke delen op de goede positie is aangekomen. Als het goed is zijn de mannelijke delen net zo ver doorgeschoven en is de TagMatic klaar voor gebruik.



Invoer ketting mannelijke delen

Invoer ketting vrouwelijke delen

Doorvoervingers



Na zes keer de Tagmatic te hebben geactiveerd liggen de twee rijen merken op hun plaats en is de Tagmatic klaar voor gebruik.

NB: Het los snijden van de merken van de ketting gebeurt voor de vrouwelijke delen in de laatste positie en voor de mannelijke delen in de 3 na laatste positie. Bij de mannelijke delen is het dus belangrijk dat deze bij het invoeren NIET helemaal tot voorin de machine worden geduwd. Als dit wel wordt gedaan zijn de eerste merken niet gesneden en dit zal lijden tot het vastlopen van de machine.

5. Onderhoud van de TagMatic

De TagMatic is bijna geheel onderhoudsvrij. Het enige waar op gelet moet worden is de messen voor het snijden van de merken. Deze kunnen naar verloop van tijd bot worden, maar zijn makkelijk te vervangen.

Mes voor het snijden van de mannelijke delen:



Meshouder voor mes
snijden mannelijke delen

Cilinder tbv snijden
mannelijke delen merken

Het mes voor het snijden van de mannelijke delen zit in de meshouder die op zijn plaats weer gemonteerd is op de cilinder. Om het mes te vervangen moet de cilinder met de meshouder in zijn geheel van de TagMatic afgehaald worden.

Stap 1: De luchtslangen uit de koppelingen halen die op de cilinder zijn gemonteerd.



Stap 2: Met een inbussleutel en een steeksleutel de cilinder losmaken.

Stap 3: De cilinder, de meshouder en het mes zijn dan los van de TagMatic.



Stap 4: De 4 inbusboutjes met een inbussleutel losdraaien en het (botte)mes uitnemen.



Stap 5: Nieuw mes in de meshouder leggen tegen de groef in de meshouder. De inbusboutjes goed aandraaien zodat het mes niet kan bewegen. Het geheel hierna weer op de TagMatic monteren met de inbusbouten die bij stap 2 zijn losgehaald. Hierna de luchtslang weer aansluiten en de TagMatic is weer klaar voor gebruik.

6. Nieuwe meshouder installeren

6.1 Tagmatic

Mes voor het snijden van de vrouwelijke delen:

Het mes voor het snijden van de vrouwelijke delen zit gemonteerd op een meshouder die op zijn plaats ook weer gemonteerd is op de cilinder. Om het mes te vervangen moet de cilinder met de meshouder in zijn geheel van de TagMatic afgehaald worden.

Stap 1: De geleidingsplaat voor de vrouwelijke delen los halen met een steeksleutel en inbussleutel.



Stap 2: De vier inbusbouten waarmee de cilinder vast zit losdraaien.



Stap 3: De cilinder in zijn geheel naar beneden toe uit de Tagmatic halen.



Stap 4: Nu kan het (botte) mes losgehaald worden door het inbusboutje los te draaien.



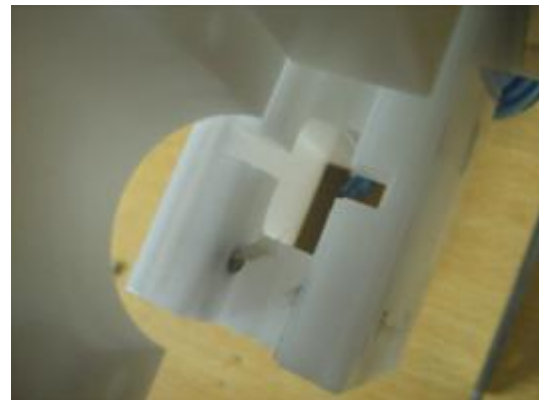
Stap 5: Het nieuwe mes kan op de meshouder worden gemonteerd. Door de bovenstaande stappen terug te volgen kan de cilinder met het nieuwe mes weer op de Tagmatic gemonteerd worden.

6.2 Tagmatic Pro

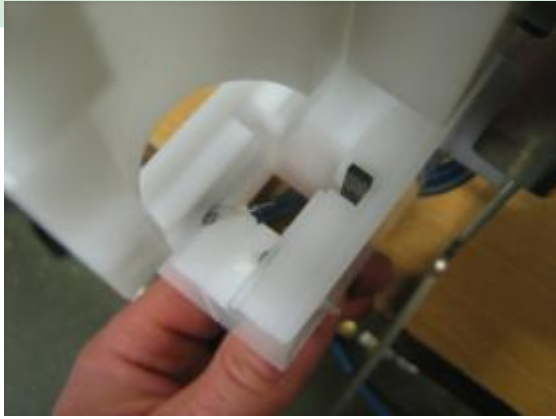
Cilinder Tagmatic demonteren



Monteer cilinder met nieuwe meshouder



Passion for Farming



Wanneer de meshouder soepel door het kunststof gaat, kun je de cilinder assembleren. Zie volgende stappen:



Uiteindelijk ziet het er als volgt uit:



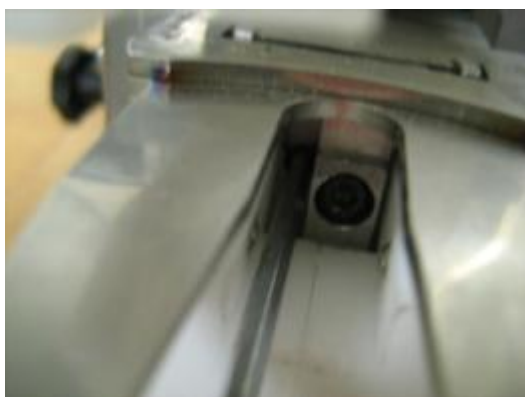
Het is zeer makkelijk om het mes in deze meshouder te vervangen, wanneer de cilinder omhoog staat. Zie onderstaand foto's:



Draai de schroef een beetje los met een inbussleutel.



Met diezelfde inbussleutel kun je het mes door de gleuf duwen. Plaats het net naast het kleine blokje met de schroef.



Laat het nieuwe mes door de gleuf glijden en draai de schroeven weer vast.



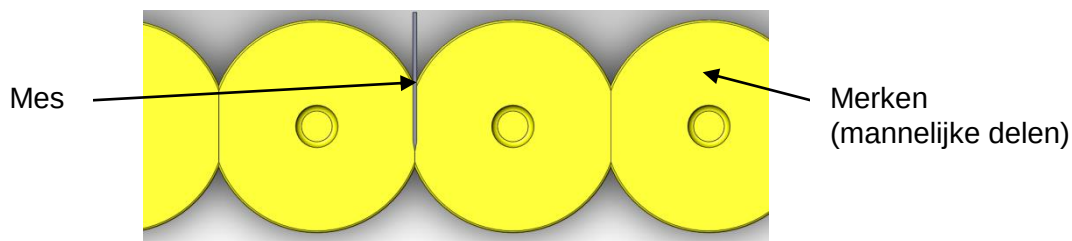
7. Het afstellen van de messen

Belangrijk voor het goed afsnijden van de merken is de afstelling van de messen. Tijdens de productie van de TagMatic worden deze goed afgesteld. Toch kan het voorkomen dat na het vervangen van de messen of bij een veel terugkomende storing de messen opnieuw gesteld moeten worden.

Afstellen van het mes voor het snijden van de mannelijke delen:

Als eerst is het belangrijk om te weten dat de mannelijke delen niet helemaal van de ketting afgesneden worden. De merken worden door het mes ongeveer 80% doorgesneden. (zie afbeelding)

Het laatste stuk waarmee de merken nog aan elkaar zitten zorgt ervoor dat de merken tijdens het doorvoeren niet over elkaar schuiven. Tijdens het ponsen worden de merken van elkaar af getrokken door de ponsnippel.



Als de merken niet genoeg zijn doorgesneden kan de ponsnippel het laatste stukje waarmee de merken nog aan elkaar zitten niet lostrekken. Dit zal tot gevolg hebben dat de ketting merken mee wordt getrokken door de ponsnippel. Hierdoor zal de TagMatic vastlopen. Als dit het geval is moet het mes afgesteld worden.

Stap 1: De meshouder die op de cilinder is Gemonteerd, is geborgd met een moer. Deze moet losgedraaid worden.

Moer tbv borging
meshouder



Stap 2: Hierna kan met een sleutel de zuigerstang van de cilinder gedraaid worden. Door tegen de klok in te draaien wordt de meshouder met het mes verder naar voren gezet. Zo snijdt het mes dieper door de merken. De zuigerstang met de klok meedraaien zorgt ervoor dat het mes minder diep snijdt.

Stap 3: Als de juiste positie is afgesteld de moer weer goed tegen de meshouder vast draaien zodat deze weer geborgd is.



Afstellen van het mes voor de snijden van de vrouwelijke delen: (Let op: Dit is niet van toepassing bij de Tagmatic Pro. De vrouwelijke messen zijn hier al afgesteld)

De ketting met vrouwelijke delen wordt in de laatste positie van onder door een spits (guillotine)mes gesneden.

Stap 1: De meshouder waar het spitse mes op gemonteerd is zit met een moer geborgd op de cilinder.
Deze moer moet losgedraaid worden.



Stap 2: De zuigerstang van de cilinder kan dan gedraaid worden. Door de zuiger stang met de klok mee te draaien gaat de meshouder met het mes verder omhoog. Tegen de klok indraaien zorgt ervoor dat het mes omlaag gesteld kan worden.



Stap 3: Als de cilinder in zijn hoogste positie staat en het mes is goed afgesteld, dan moet het gehele snijvlak van het mes in de spleet van de plaat steken.



Stap 4: Als de juiste positie is afgesteld de moer weer goed tegen de meshouder vast draaien zodat deze weer geborgd is.

8. Doorvoermechanisme afstellen

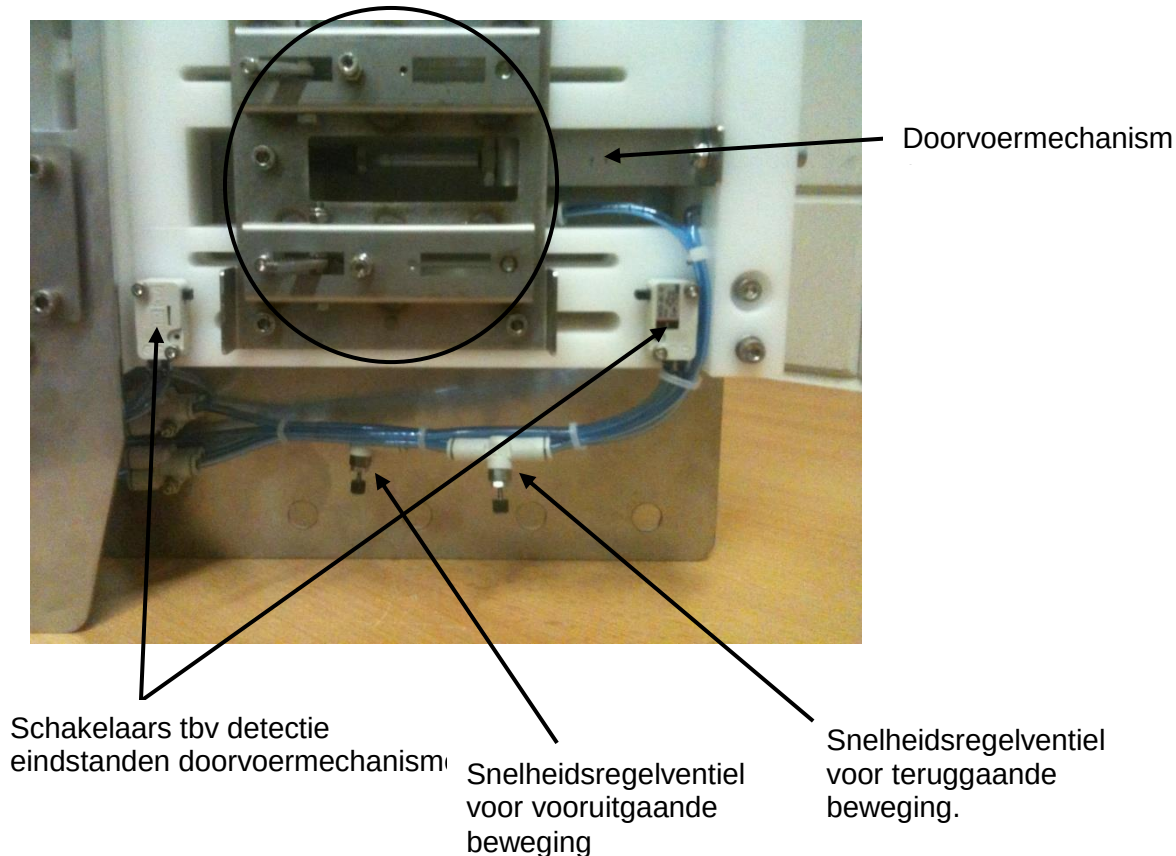
Aan het doorvoermechanisme zijn twee dingen af te stellen. De snelheid waarmee het doorvoermechanisme op en neer gaat en hoever de vingers op het doorvoer mechanisme de merken naar voren duwen.

Snelheid afstellen:

De pneumatische aansturing van de TagMatic wordt geactiveerd door twee schakelaars. Als het doorvoermechanisme helemaal naar voren staat duwt deze de eerste schakelaar in. Samen met het induwen van de activeringsschakelaar wordt het systeem in werking gezet. Tijdens deze actie bewegen de ponscilinder en de snijcilinders uit. Het doorvoermechanisme wordt door zijn cilinder naar achter getrokken. Als het doorvoermechanisme tegen achterste detectieschakelaar aanloopt wordt de luchtstroom omgedraaid en gaan alle cilinders weer terug naar hun originele positie.

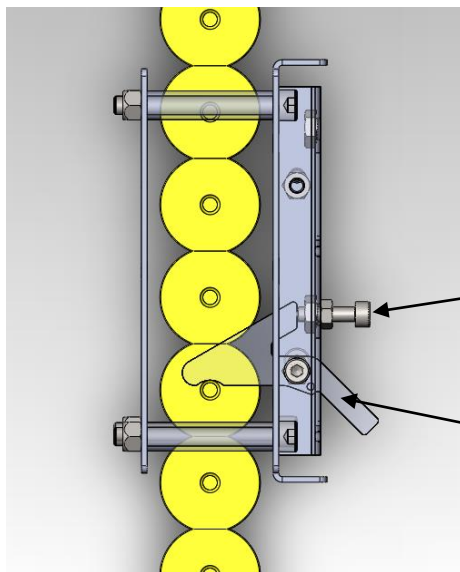
De snelheid van het doorvoermechanisme is erg belangrijk voor de werking van de TagMatic. Als het doorvoermechanisme te langzaam beweegt duurt het erg lang voordat de ponsnippel weer omhoog beweegt. Als het te snel beweegt kan het voorkomen dat de ponsnippel niet ver genoeg naar beneden gaat en het merk niet goed door het oor van de big word geponst.

De vooruitgaande beweging van het doorvoermechanisme mag niet te snel gaan. Als de ponsnippel nog niet helemaal omhoog is en het doorvoermechanisme wil de merken al doorvoeren lopen de merken tegen de ponsnippel aan. Het kan zijn dat hierdoor de merken fout worden doorgevoerd.



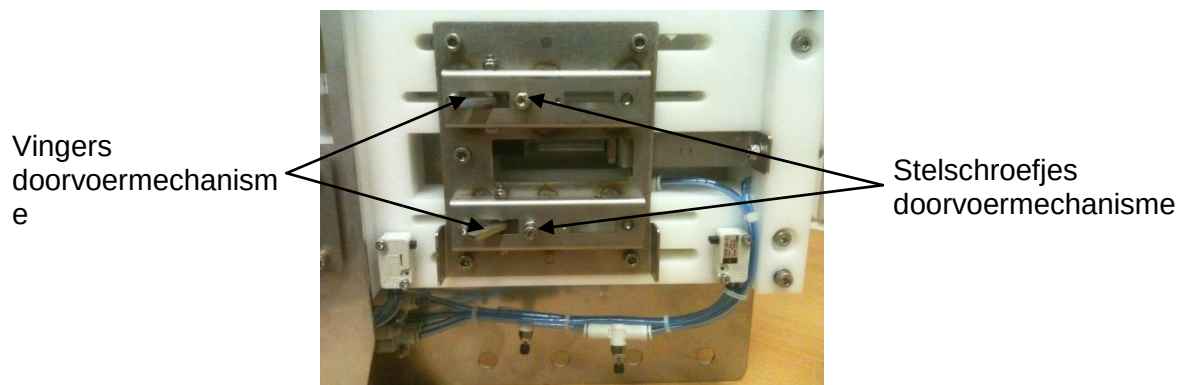
'Vingers' afstellen:

Als het doorvoermechanisme naar achter beweegt klappen de vingers langs het volgende merk. Als het doorvoermechanisme weer naar voren beweegt worden de merken één stap naar voren geschoven door de vingers. Door de stelschroefjes in/uit te draaien kan de vinger verder naar voor of naar achter gesteld worden. Zo wordt de ketting merken iets verder of minder ver naar voren geschoven. Vooral bij de mannelijke delen is deze slag belangrijk. Zodat deze precies in het midden van twee merken worden afgesneden en dat het merk in de laatste positie precies onder de pin op de ponsnippel terecht komt.



Afstelschroefje
doorvoermecanism

Vinger
doorvoermecanis



Vingers
doorvoermecanism
e

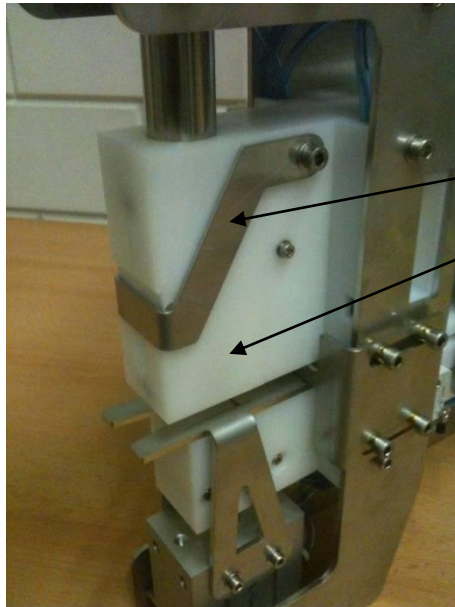
Stelschroefjes
doorvoermecanisme

Bij het afstellen van de vingers doormiddel van de stelschroefjes eerst de moer waarmee de schroef geborgd is losdraaien. Daarna met een inbussleutel de vinger afstellen. Als laatste het schroefje weer goed borgen.



8. Inspectieluikje

Het voorste gedeelte van de TagMatic waar de ponsnippel door op en neer gaat kan losgenomen worden. Door simpelweg het beugeltje omhoog te klappen kan het 'luikje' weggenomen worden.



Beugel

Inspectieluikje



Mocht zich een storing voordoen dan is dit in de meeste gevallen makkelijk op te lossen door het luikje los te nemen en kijken of de merken goed zijn doorgevoerd en/of gesneden.





MS Tagmatic - MS Tagmatic Pro

Content

1. General safety instructions	19
2. The TagMatic and the TagMatic Pro	20
3. Using the system	20
4. Loading the tags	22
5. Maintaining the TagMatic.....	23
6. Installing a new blade holder	24
6.1 TagMatic	24
6.2 TagMatic Pro	26
7. Adjusting the blades	29
8. Adjusting the feed mechanism.....	30
8. Inspection panel	33
MS Tagmatic - MS Tagmatic Pro.....	34

1. General safety instructions

This manual is intended to support the use and maintenance of the various systems on the Multi treatment unit. Do not use any of these systems until you have read and understood the entire manual. Contact Schipmatic specialists if you have any queries about this manual or the use and/or maintenance of equipment.

The safe operation of equipment on the treatment unit is the responsibility of the user. All safety instructions must be complied with before using the various devices on the treatment unit.

NEVER allow untrained personnel to operate devices. **NEVER** leave devices unattended.

The Multi treatment unit and its accompanying devices have been developed for use on animals; **DO NOT** use on humans.

Take appropriate precautions (e.g. protective clothing, safety goggles, dust mask, ear defenders, gloves).

2. The TagMatic and the TagMatic Pro

Ear-tagging piglets is easy with the TagMatic. Simply hold the piglet's ear in the opening on the front of the TagMatic and, with a quick press of the switch, the tag is inserted into the ear.

Hold the piglet's ear tightly until the tag is through the ear and the two parts have been punched securely together.

The male part of the tag, bearing the farm number and animal serial number, is punched into the female part from above. If the tag is to be inserted the other way round, the piglet's ear must be held the other way round in the opening.

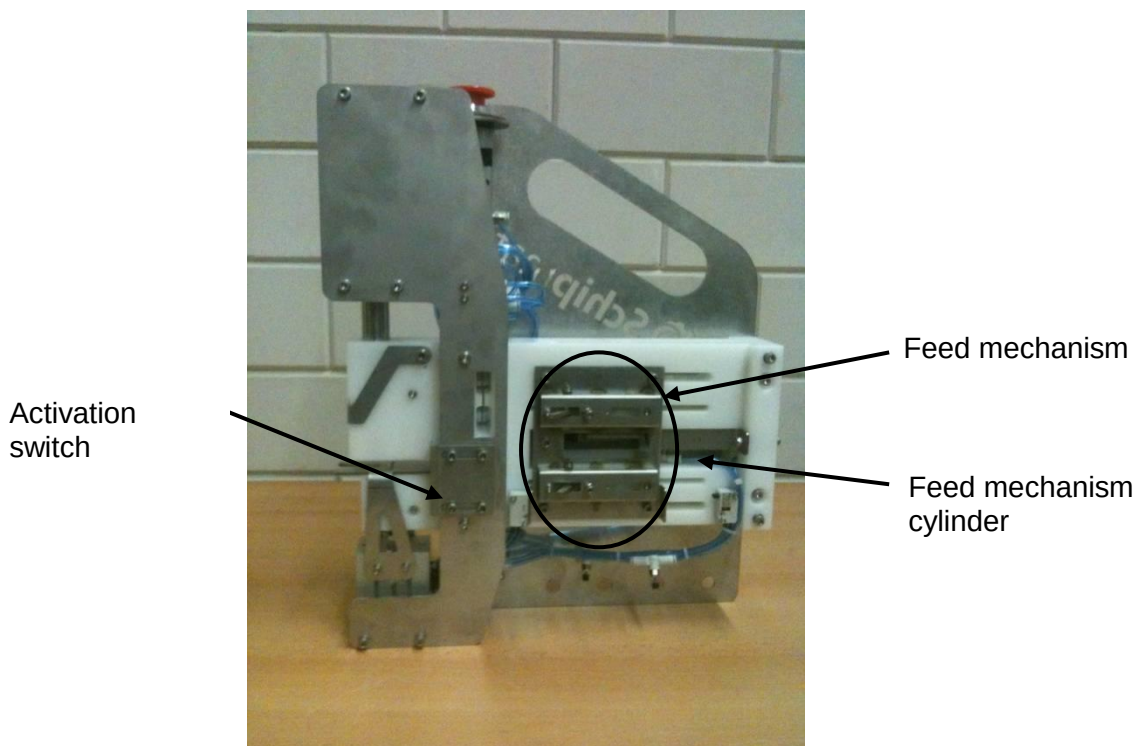
Check that the tag has been inserted in the centre of the ear. If it is too close to the edge, it is more likely to become lost.

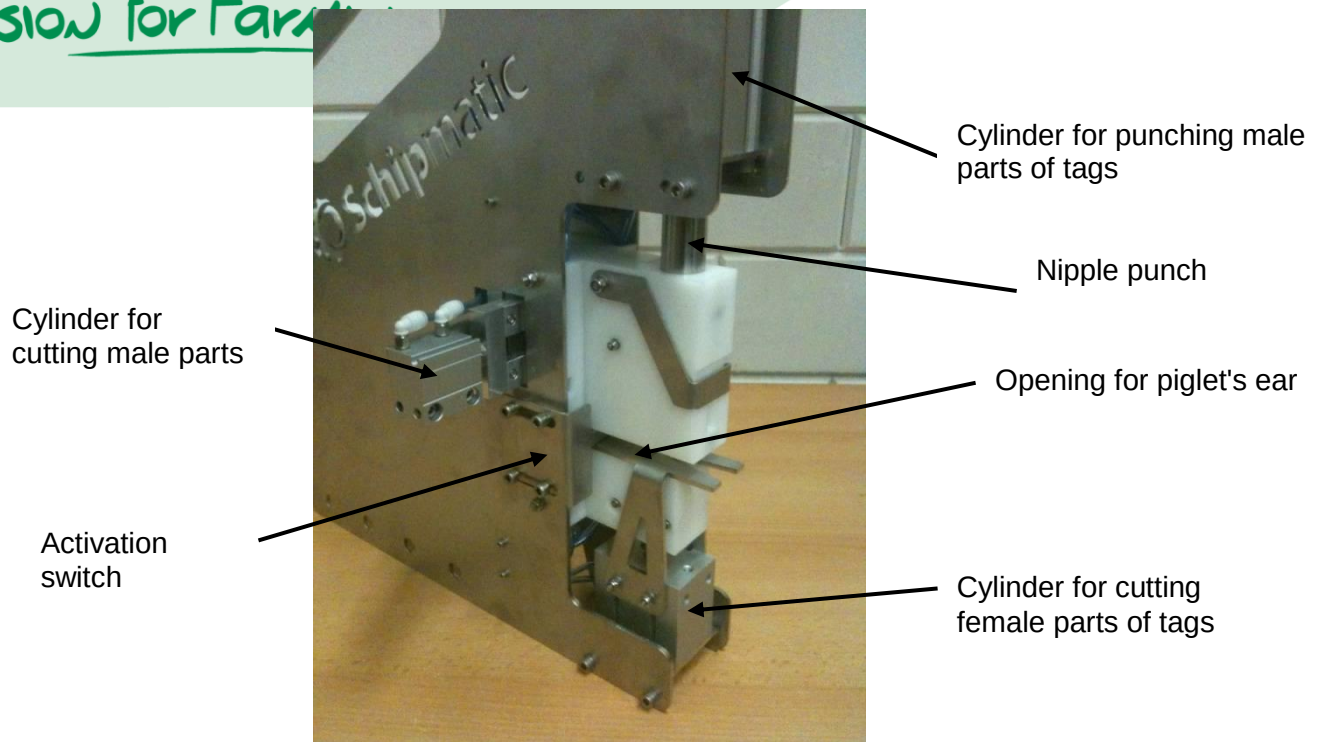
Once you have finished using the TagMatic, always make sure the system pressure is off.

Check that the TagMatic is working under sufficient pressure (min. 6.5 bar). If the pressure is too low, the TagMatic will lack enough force to stamp the tags together securely.

3. Using the system

To use the TagMatic, it is important to understand how the system works. This will make operating the TagMatic much easier.





Brief explanation of the parts illustrated above:

Feed mechanism: Driven by a cylinder, the feed mechanism moves backwards and forwards, feeding the strip of tags through the machine.

Feed mechanism cylinder: This cylinder drives the feed mechanism.

Activation switch: This switch is pressed to activate the TagMatic. When the switch is pressed, a tag is immediately punched into the piglet's ear. When the nipple punch is raised, the feed mechanism moves both strips one step forward, readying the next tag until the system is activated again.

Cylinder for punching male parts of tags: This cylinder lowers the nipple punch, stamping the male part of the tag through the ear and into the female part.

Cylinder for cutting male parts of tags: A blade mounted on this cylinder is used to cut the male parts off the strip.

Cylinder for cutting female parts of tags: A blade mounted on this cylinder is used to cut the female parts off the strip.

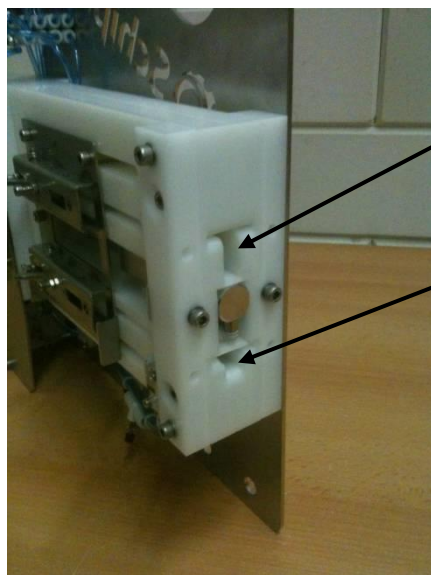
Opening for the piglet's ear: The piglet's ear must be held in this opening. Using a free finger, the operator presses the activation switch and the tag is punched through the piglet's ear.

4. Loading the tags

The strips of tags are inserted at the back of the machine. Loading the strips is very easy. The male tag strip is inserted into the upper slot and the female tag strip into the lower slot. Both strips must be pushed forward manually beyond the feed finger. The finger will move aside for the tag. When the finger clicks back into place, the first tag will be behind it. The TagMatic can now start to tag automatically.

Note: do not feed the numbers forward into the machine.

If no tags have been loaded yet, it is important to 'prime' the TagMatic fully. This is done by pressing the activation switch several times until the strip of female parts advances to the right position. If the machine is working correctly, the male parts will have advanced to the same extent and the TagMatic will be ready for use.



Slot for strip of male tags

Slot for strip of female tags

Feed
fingers



Once the TagMatic has been activated six times, the two tag strips are in position and the TagMatic is ready for use.

Note: The female parts of tags are severed at the last position and the male parts at the third last position. It is therefore important NOT to push the male tags all the way forward when loading them into the machine. If this is done the first tags will not be cut and the machine will jam.

5. Maintaining the TagMatic

The TagMatic is almost entirely maintenance-free. The only parts that require attention are the blades used to cut the tags. These can become dull over time but are easy to replace.

Blade for cutting the male parts:



Holder for blade used to cut the male parts of tags

Cylinder for cutting the male parts of tags

The blade for cutting the male parts is fitted in the blade holder which, in turn, is mounted on the cylinder. To replace the blade, the cylinder and blade holder must be removed from the TagMatic as a single assembly.

Step 1: Disconnect the air hoses from the couplings mounted on the cylinder.



Step 2: Use an Allen key and a spanner to loosen the cylinder.

Step 3: The cylinder, blade holder and blade are now free from the TagMatic.



Step 4: Use an Allen key to release the four screws and remove the dull blade.



Step 5: Place the new blade in the slot in the holder. Tighten the screws securely so that the blade cannot move. Mount the whole assembly back on the TagMatic, using the screws removed in step 2. Now reconnect the air hoses and the TagMatic is ready for use again.

6. Installing a new blade holder

6.1 TagMatic

Blade for cutting the female parts:

The blade for cutting the female parts is fitted in a blade holder which, in turn, is mounted on the cylinder. To replace the blade, the cylinder and blade holder must be removed from the TagMatic as a single assembly.

Step 1: Use a spanner and an Allen key to remove the guide plate for the female parts.



Step 2: Release the four screws holding the cylinder in place.



Step 3: Pull the whole cylinder down to remove it from the TagMatic.

Step 4: Remove the dull blade by releasing the screw.

Step 5: Fit the new blade into the holder. Follow the above steps in reverse order to mount the new blade on the TagMatic.

6.2 TagMatic Pro

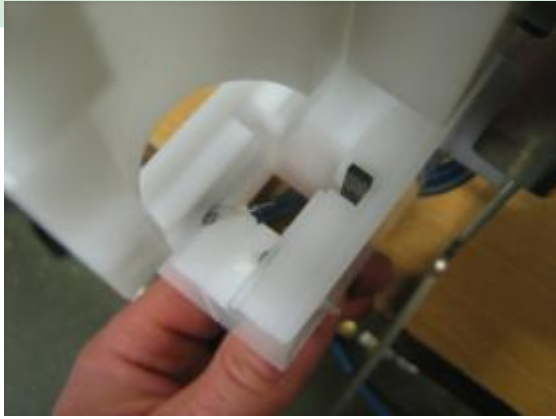
Disassembling the TagMatic cylinder.



Mounting the cylinder with new blade holder.



Passion for Farming



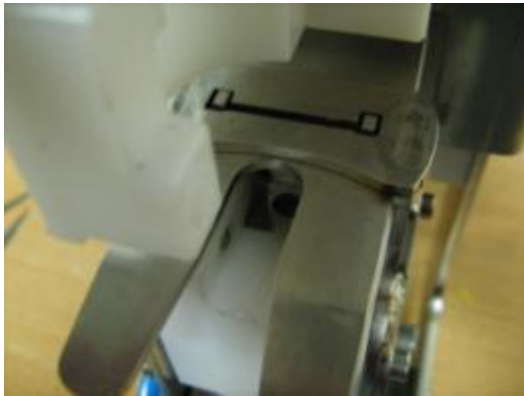
If the blade holder has passed through the plastic easily, the cylinder can be assembled. See the following steps:



The finished assembly looks like this:



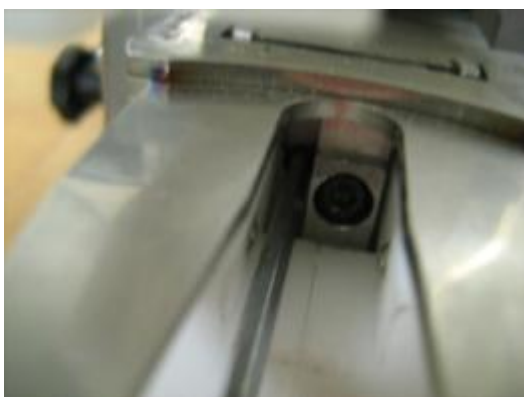
Replacing the blade in the blade holder is simple when the cylinder is upright. See the following photos:



Using an Allen key, loosen the screw slightly.



Use the Allen key to push the blade through the groove. Position it beside the small block with the screw.



Slide the new blade through the groove and tighten the screws.

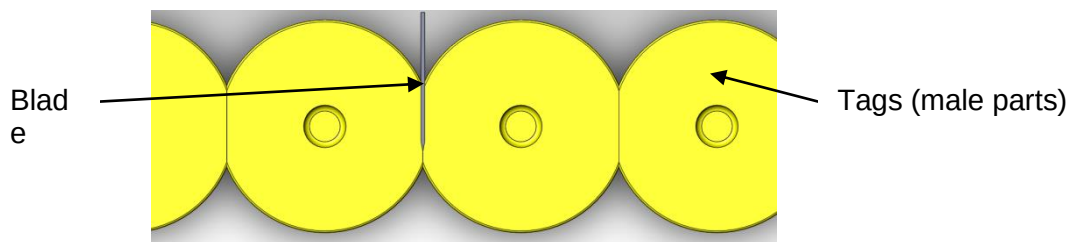


7. Adjusting the blades

The adjustment of the blades is important to ensure proper cutting of the tags. The blades are adjusted correctly during production of the TagMatic. However, they may need to be readjusted after replacement or in the event of a recurring malfunction.

Adjusting the blade for cutting the male parts:

First, it is important to know that the male parts are not severed from the strip completely. The blade cuts approximately 80% of the way through the tags (see diagram). The last section holding the tags together stops them from sliding over each other as they feed forward. The tags are finally separated by the action of the nipple punch.



If the tags are not cut through far enough, the nipple punch cannot sever the final section holding the tags together. As a result, the nipple punch will carry the tag strip forward, causing the TagMatic to jam. If this happens, the blade must be adjusted.

Step 1: The blade holder mounted on the cylinder is secured with a nut. This nut must be unscrewed.

Nut securing the blade holder



Step 2: The cylinder piston rod can now be rotated using a spanner. Rotate anticlockwise to move the holder and blade forwards. The blade will cut further through the tags. Rotating the piston rod clockwise reduces the depth of the cut.

Step 3: Once the correct position has been set, tighten the nut properly to re-secure the blade holder.



Adjusting the blade for cutting the female parts: (Note: This does not apply to the TagMatic Pro, where this blade is pre-adjusted.)

The strip of female parts is severed from underneath, at the final position, by a sharp (guillotine) blade.

Step 1: The holder for this blade is secured to the cylinder with a nut. This nut must be unscrewed.



Step 2: The cylinder piston rod can now be rotated. Rotating the piston rod clockwise raises the holder and blade. Rotating anticlockwise allows the blade to be lowered.



Step 3: With the cylinder at its highest position and the blade properly adjusted, the entire cutting length of the blade should project through the gap in the plate.



Step 4: Once the correct position has been set, tighten the nut properly to re-secure the blade holder.

8. Adjusting the feed mechanism

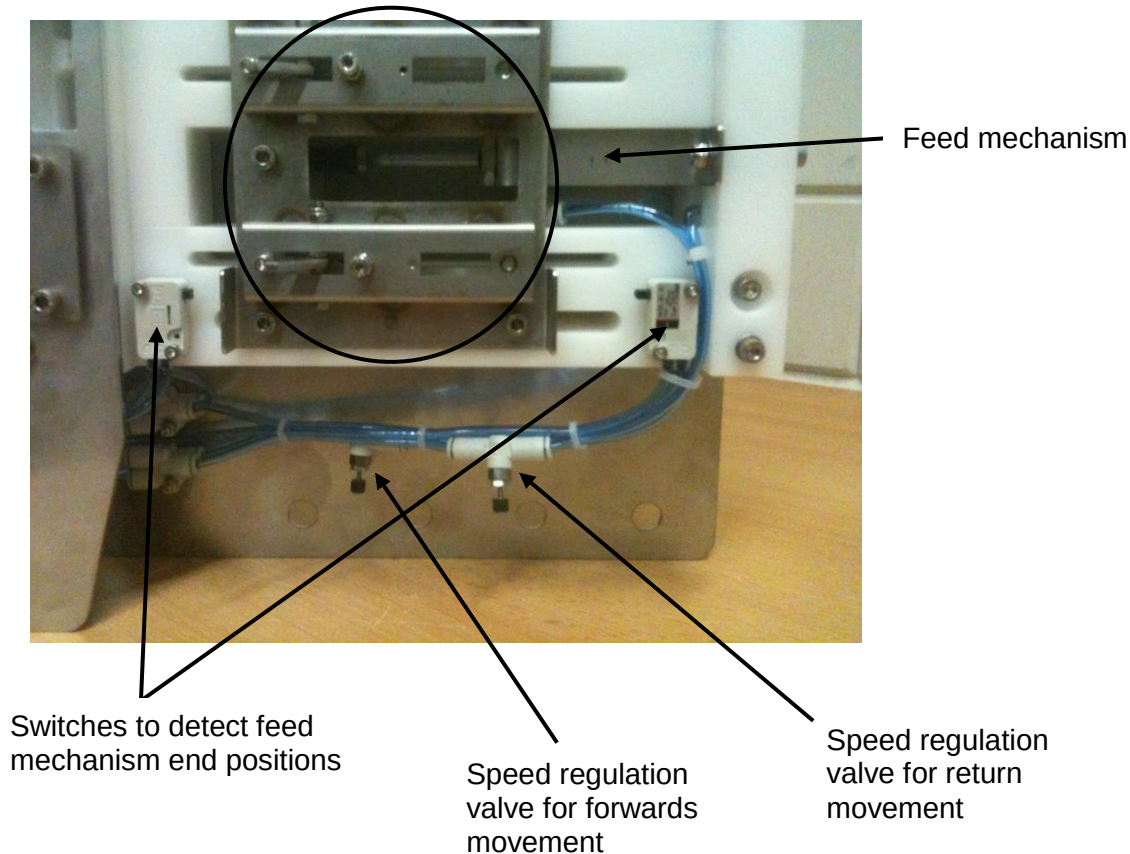
Two aspects of the feed mechanism are adjustable: the speed at which the mechanism moves up and down, and how far the feed fingers push the tags forward.

Adjusting the speed:

The TagMatic's pneumatic drive is activated by two switches. When the feed mechanism is all the way forward, it presses the first switch. When the activation switch is pressed, the system becomes operational. During this action the punching cylinder and cutting cylinders move back. The feed mechanism is retracted by the feed mechanism cylinder. When the feed mechanism reaches the rear detection switch, the air flow is reversed and all cylinders return to their original position.

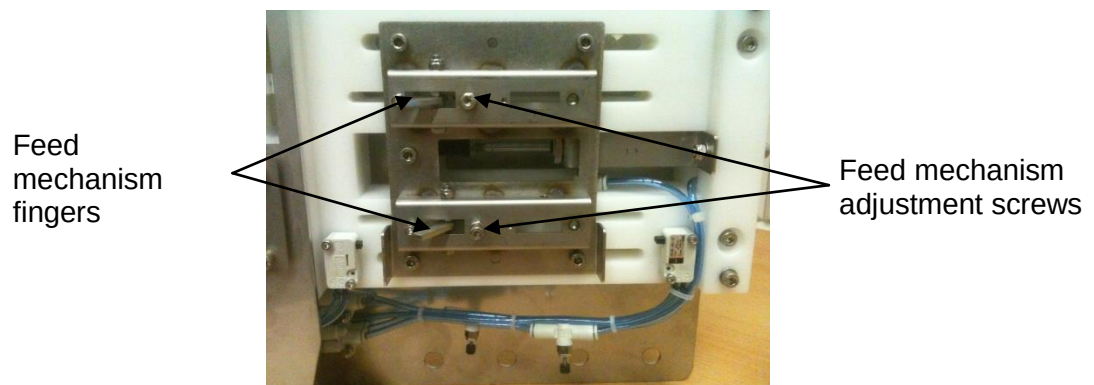
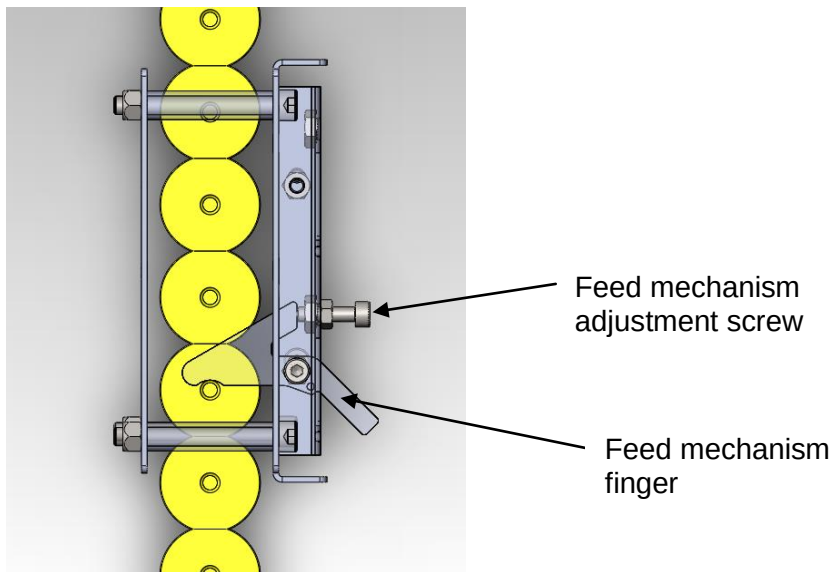
The speed of the feed mechanism is crucial for the operation of the TagMatic. If the feed mechanism moves too slowly, it takes a long time to raise the nipple punch. If it moves too fast, the nipple punch may not descend far enough and the tag may not be punched correctly through the piglet's ear.

The forwards movement of the feed mechanism should not be too fast. If the nipple punch is not fully raised when the mechanism is ready to feed the tags forward, the tags may run into the nipple punch, causing a feeding malfunction.



Adjusting the feed fingers:

When the feed mechanism moves backwards, the fingers flip to the next tag. When the feed mechanism moves forwards again, the fingers push the tags one step forwards. The feed finger can be moved further forwards or backwards by tightening or loosening the adjustment screws. This alters the distance by which the strip of tags feeds forward. This step is particularly important for the male parts, to make sure that they are severed precisely between two tags and that the tag in last position is positioned precisely underneath the pin on the nipple punch.

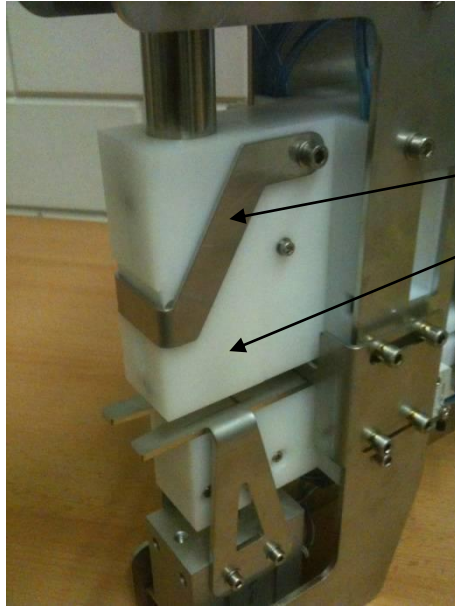


To adjust the feed fingers using the adjustment screws, first release the nut securing the screw. Then use an Allen key to adjust the finger. Finally, tighten the screw securely.



8. Inspection panel

The front section of the TagMatic, where the nipple punch moves up and down, can be removed. Simply flip up the bracket to remove the panel.



Bracket

Inspection panel



Any malfunctions can usually be easily resolved by removing the panel and checking that the tags are feeding and/or being severed correctly.





MS Tagmatic - MS Tagmatic Pro

Inhalt

1. Allgemeine Sicherheitshinweise	35
2. Tagmatic und Tagmatic Pro.....	36
3. Nutzung des Systems.....	36
4. Einführen der Marken	38
5. Wartung der TagMatic	39
6. Neuen Klingenhalter einbauen	40
6.1 TagMatic	40
6.2 TagMatic Pro	42
7. Einstellung der Messer	45
8. Durchführungsmechanismus einstellen	46
8. Inspektionsklappe	49

1. Allgemeine Sicherheitshinweise

Diese Gebrauchsanleitung soll im Betrieb und bei der Wartung verschiedener Systeme der Multibehandlungseinheit helfen. Verwenden Sie keines dieser Systeme, bevor Sie nicht die komplette Gebrauchsanleitung gelesen und verstanden haben. Falls Sie noch Fragen zur Handhabung oder Wartung haben, kontaktieren Sie unseren Schipmatic Spezialisten.

Das sichere Arbeiten mit Geräten auf der Behandlungseinheit liegt in der Verantwortung des Benutzers. Sie müssen alle Sicherheitsanweisungen der verschiedenen Geräte auf der Behandlungseinheit einhalten bevor Sie daran arbeiten.

NIEMALS ungeschultes Personal an die Geräte lassen. **NIEMALS** die Geräte unbeaufsichtigt lassen.

Die Multibehandlungseinheit und die dazugehörenden Geräte sind für Tiere entwickelt worden, **NIEMALS** bei Menschen anwenden.

Nutzen Sie die entsprechenden Sicherheitsmaßnahmen (Kleidung, Schutzbrille, Staubmaske, Ohrenschützer, Handschuhe).

2. Tagmatic und Tagmatic Pro

Kennzeichen von Ferkeln ist mit der TagMatic sehr einfach. Sie müssen nur das Ohr des Ferkels zwischen die Öffnung der TagMatic halten und mit etwas Druck gegen den Schalter drücken, schon ist die Marke im Ohr des Ferkels positioniert.

Das Ohr des Ferkels solange gut festhalten, bis die Marke durch das Ohr gestanzt und fest zusammen gedrückt ist.

Das männliche Teil der Ohrmarke mit der Betriebsnummer und der fortlaufenden Nummer wird in den oberen Teil des weiblichen Teils gestanzt. Soll die Marke umgekehrt im Ohr sitzen, dann das Ohr des Ferkels andersrum zwischen die Öffnung halten.

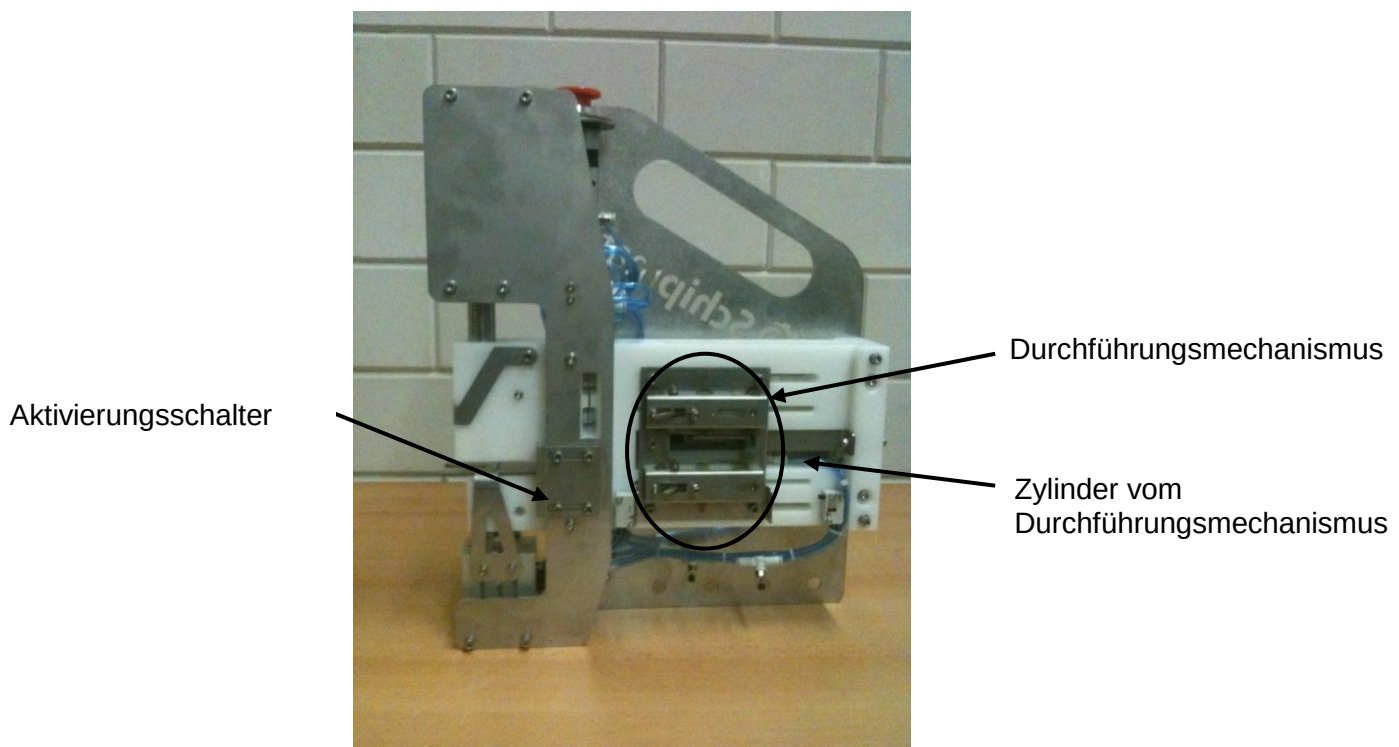
Kontrollieren Sie, ob die Marke gut in der Mitte des Ohres platziert worden ist. Wenn die Marke zu nah am Rand platziert wurde, besteht die Gefahr, dass die Marke verloren geht.

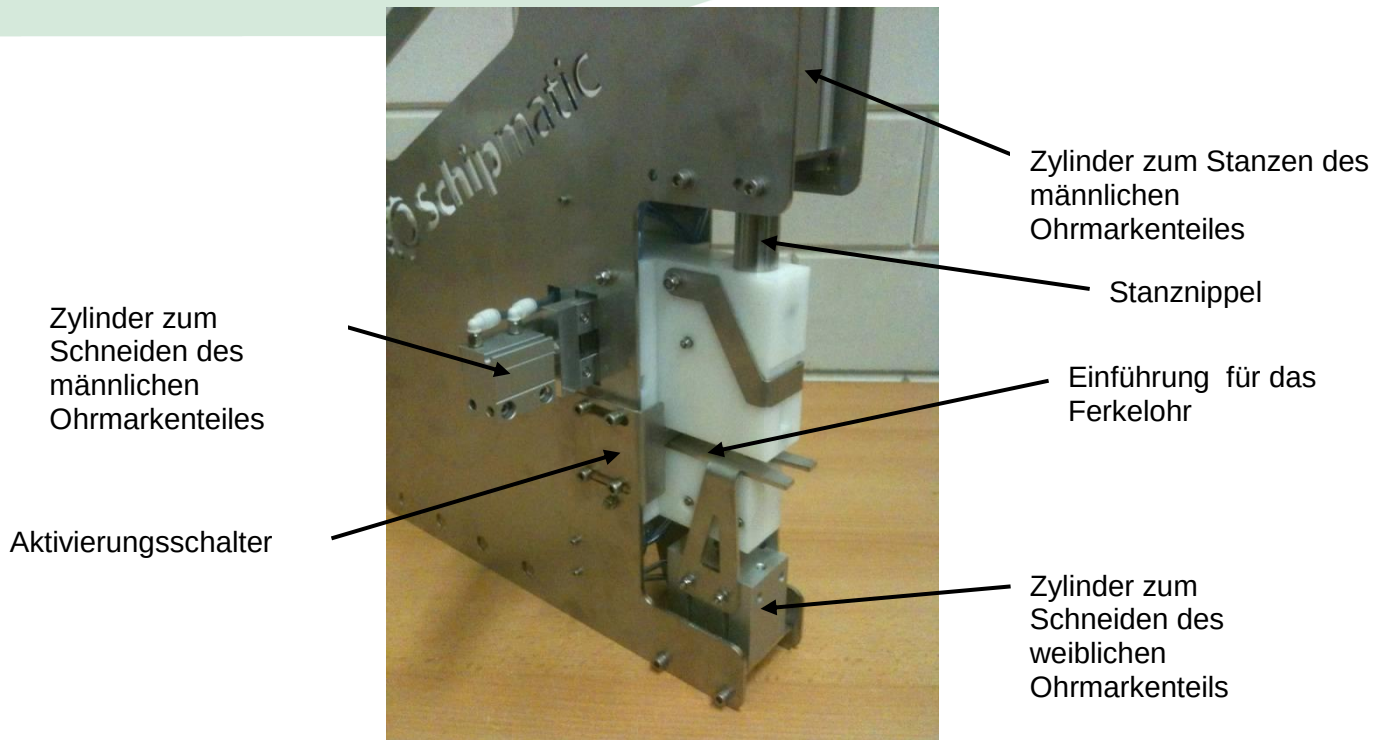
Wenn Sie die TagMatic nicht nutzen, immer den Druck ausstellen.

Sorgen Sie dafür, dass ausreichender Druck (min. 6,5 Bar) bei der TagMatic ankommt. Wenn der Druck zu gering ist, wird nicht genügend Kraft auf die TagMatic ausgeübt, um die Ohrmarkenteile ineinander zu stanzen.

3. Nutzung des Systems

Bevor Sie die TagMatic benutzen, ist es wichtig, dass Sie die Arbeitsweise des Gerätes kennen. So wird das Arbeiten mit der TagMatic vereinfacht.





Kurze Beschreibung der Teile aus vorherigen Abbildungen:

Durchführungsmechanismus: Der Mechanismus bewegt sich mit Hilfe eines Zylinders. So werden die Ohrmarkenkette durch das Gerät geführt.

Zylinder für Durchführungsmechanismus: Der Zylinder bewegt den Durchführungsmechanismus.

Aktivierungsschalter: Dieser Schalter wird zum Aktivieren der TagMatic gedrückt. Wenn der Schalter gedrückt wird erfolgt das Anbringen der Marke in das Ohr des Ferkels. Wenn der Stanznippel wieder nach oben geht, schraubt der Durchführungsmechanismus die zwei Ketten einen Schritt nach vorne, sodass die nächste Marke bereit liegt.

Zylinder zum Stanzen des männlichen Ohrmarkenteiles: Dieser Zylinder drückt den Stanznippel runter und stanzt das männliche Teil der Marke durch das Ohr des Tieres in das weibliche Teil der Marke.

Zylinder zum Schneiden des männlichen Ohrmarkenteiles: Auf dem Zylinder ist ein Messer montiert. Damit werden die männlichen Ohrmarkenteile von der Kette geschnitten.

Zylinder zum Schneiden des weiblichen Ohrmarkenteiles: Auch hier ist auf dem Zylinder ein Messer montiert mit dem das weibliche Ohrmarkenteil von der Kette geschnitten wird.

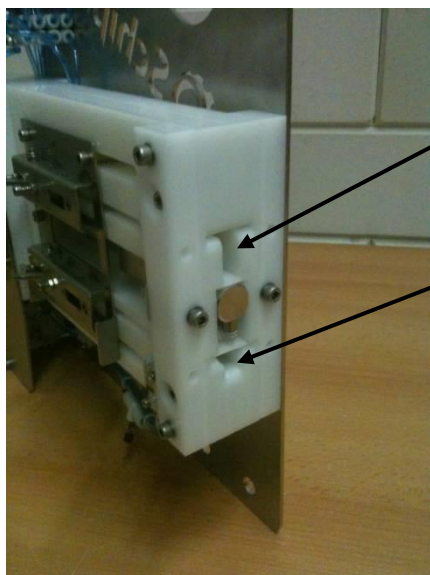
Einführung Ferkelohr: Das Ferkelohr muss in diese Einführung fixiert werden. Mit einem freien Finger den Aktivierungsschalter drücken und die Marke wird durch das Ohr des Ferkels gestanzt.

4. Einführen der Marken

Die Ketten mit den Marken werden auf der Rückseite des Gerätes eingeführt. Das Laden der Ketten ist sehr einfach. Die männliche Kette muss in die obere Öffnung, die weibliche Kette in die untere Öffnung. Beide Ketten müssen manuell bis zum Durchführungsfinger geschoben werden. Dann sehen Sie, wie der Finger zur Seite geht. Wenn der Finger zurückklickt, befindet sich die erste Marke hinter dem Finger. Ab hier kann die TagMatic die Marken automatisch durchführen.

Achtung: die Marken nicht ganz durch das Gerät führen.

Sind noch keine Marken in der TagMatic, ist es wichtig, dass diese vollständig befüllt wird. Das machen Sie mit dem Aktivierungsschalter. Diesen so häufig drücken, bis die Marken auf der richtigen Position angekommen sind. Danach ist die TagMatic einsatzbereit.



Einfuhr der männlichen Kettenteile

Einfuhr der weiblichen Kettenteile

Durchführungsfinger



Nach sechsmaligem aktivieren des Schalters sind die Ohrmarken am richtigen Platz und die TagMatic ist einsatzbereit.

Bitte Beachten: Das Abschneiden der Marken von der Kette geschieht beim weiblichen Teil in der letzten Position und beim männlichen Teil in der drittletzten Position. Beim männlichen Teil ist es daher wichtig, dass die Marken beim Einführen NICHT bis ganz zum Anfang der Maschine geschoben werden. Wenn dies jedoch geschieht, sind die ersten Marken nicht geschnitten. Das führt zum Festlaufen der Maschine.

5. Wartung der TagMatic

Die TagMatic ist fast wartungsfrei. Das Einzige worauf geachtet werden muss, sind die Messer zum Schneiden der Marken, da diese nach einiger Zeit stumpf werden können. Die Messer sind einfach auszutauschen.

Messer zum Schneiden der männlichen Teile:



Klingenhalter für das Messer zum Schneiden der männlichen Ohrmarkenteile

Zylinder zum Schneiden der männlichen Ohrmarkenteile

Das Messer zum Schneiden der männlichen Ohrmarkenteile sitzt im Klingenhalter über dem Zylinder. Um das Messer auszutauschen muss der Zylinder komplett mit dem Klingenhalter von der TagMatic montiert werden.

Schritt 1: Die Luftschläuche aus den Kupplungen, die auf dem Zylinder montiert sind, nehmen



Schritt 2: Mit Hilfe von Inbusschlüssel und Steckschlüssel den Zylinder lösen.

Schritt 3: Zylinder, Klingenhalter und Messer sind nun von der TagMatic entfernt.



Schritt 4: Die 4 Inbusschrauben losdrehen und das Messer entfernen.



Schritt 5: Nun das neue Messer gegen die Rille in den Klingenhalter legen. Die Inbusschrauben gut festdrehen. Nun kann das Messer nicht mehr verrutschen. Den Klingenhalter danach mit den zwei Inbusschrauben aus Schritt 2 in die TagMatic montieren. Luftschlauch ebenfalls wieder anschließen. Die TagMatic ist wieder einsatzbereit.

6. Neuen Klingenhalter einbauen

6.1 TagMatic

Messer zum Schneiden der weiblichen Teile:

Das Messer zum Schneiden der weiblichen Ohrmarkenteile sitzt im Klingenhalter über dem Zylinder. Um das Messer zu ersetzen, muss der Zylinder komplett mit dem Klingenhalter aus der TagMatic montiert werden.

Schritt 1: Die Führungsplatte für die weiblichen Teile mit Steckschlüssel und Inbusschlüssel lösen.



Schritt 2: Die vier Inbusschrauben des Zylinders

lösen.



Schritt 3: Den Zylinder nach unten aus der TagMatic entfernen.



Schritt 4: Nun kann das Messer, durch lösen der Inbusschraube, entfernt werden.



Schritt 5: Das neue Messer kann nun auf den Klingenhalter montiert werden. Durch die Ausführung oben genannter Schritte in umgekehrter Reihenfolge kann der Zylinder mit dem neuen Messer wieder auf die TagMatic montiert werden.

6.2 TagMatic Pro

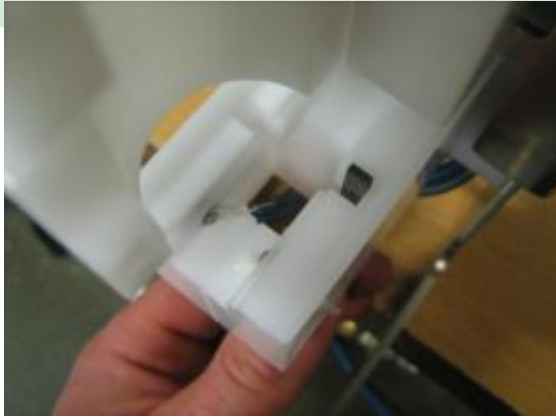
Zylinder der TagMatic
demonstrieren



Zylinder mit neuem Messerhalter montieren



Passion for Farming



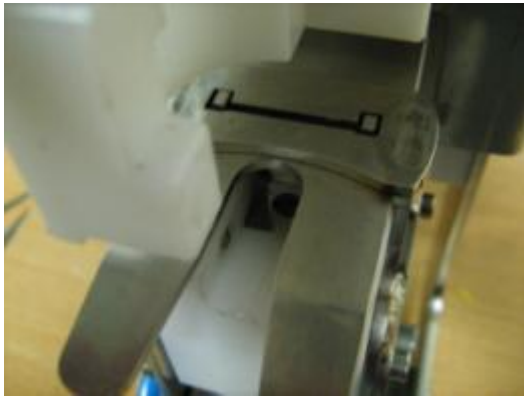
Wenn der Klingenhalter mühelos durch den Kunststoff geht, können Sie den Zylinder montieren. Beachten Sie dabei folgende Schritte:



Es sieht schließlich wie folgt aus:



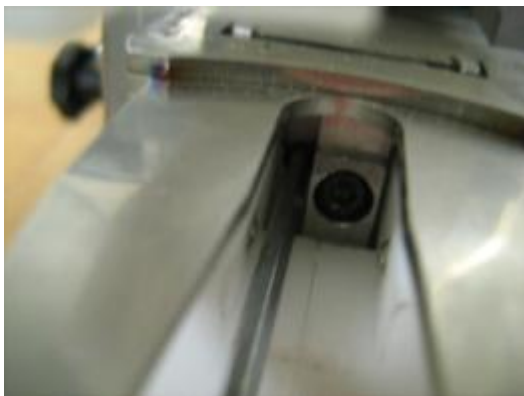
Es ist sehr einfach, das Messer aus dieser Klingenhalterung zu ersetzen wenn der Zylinder oben ist. Siehe untenstehende Fotos:



Lösen Sie die Schraube etwas mit einem Inbusschlüssel.



Mit demselben Inbusschlüssel können Sie das Messer durch die Ritze drücken. Platzieren Sie den Schlüssel direkt neben den kleinen Block mit der Schraube.



Lassen Sie das neue Messer durch die Ritze gleiten und drehen Sie die Schrauben wieder fest.



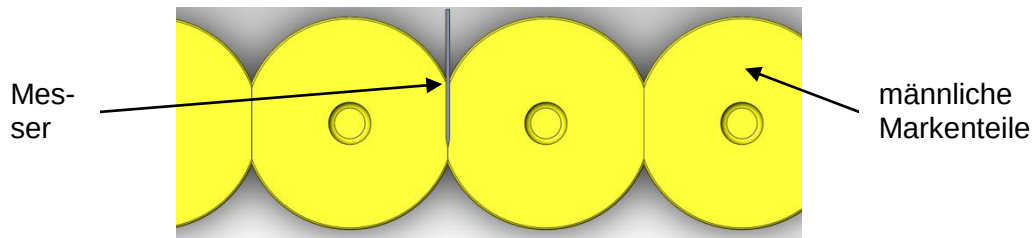
7. Einstellung der Messer

Wichtig für das richtige Abschneiden der Marken ist die Messereinstellung. Diese sind bei einer neuen TagMatic optimal eingestellt. Es kann jedoch vorkommen, dass nach dem Austausch von Messern oder bei häufigen Störungen die Messer neu eingestellt werden müssen.

Messeranpassung zum Schneiden der männlichen Teile:

Zuerst ist es wichtig zu wissen, dass das männliche Teil nicht vollständig von der Kette abgeschnitten wird. Die Marken werden durch das Messer zu ca. 80% durchgeschnitten (siehe Abbildung).

Das letzte Stück an denen die Marken noch zusammen sind sorgt dafür, dass die Marken während des Durchführens nicht übereinander gleiten. Während des Stanzens werden die Marken durch den Stanznippel auseinandergezogen.



Wenn die Marken nicht tief genug durchgeschnitten werden, kann der Stanznippel das letzte Stück nicht auseinanderziehen. Sollte dies der Fall ist, wird die Kette durch den Stanznippel gezogen. Dadurch wird sich die TagMatic festsetzen. In dem Fall muss das Messer neu eingestellt werden.

Schritt 1: Der Klingenhalter ist mit einer Mutter am Zylinder befestigt. Diese muss gelöst werden.

Mutter zur Befestigung
am Klingenhalter



Schritt 2: Danach kann die Kolbenstange mit einem Schraubenschlüssel vom Zylinder gedreht werden. Wenn Sie gegen den Uhrzeigersinn drehen, wird der Klingenhalter weiter nach vorne gesetzt. So schneidet das Messer tiefer durch die Marken. Die Kolbenstange im Uhrzeigersinn drehen, wenn das Messer weniger tief in die Marken schneiden soll.

Schritt 3: Wenn die Position stimmt, die Mutter wieder fest gegen den Klingenhalter drehen.

Einstellen des Messers zum Schneiden der weiblichen Teile:
(Achtung: Das gilt nicht für die TagMatic Pro. Die



weiblichen Messer sind hier schon eingestellt)

Die Kette mit den weiblichen Teilen wird in die letzte Position von unten durch einen Schlag (Guillotine) vom Messer geschnitten.

Schritt 1: Der Klingenhalter auf dem das spitze Messer montiert ist, ist mit einer Mutter am Zylinder befestigt. Diese Mutter lösen.



Schritt 2: Nun kann die Kolbenstange des Zylinders gedreht werden. Wenn Sie die Kolbenstange im Uhrzeigersinn drehen, geht der Klingenhalter mit dem Messer höher. Gegen den Uhrzeigersinn gedreht, kann das Messer niedriger eingestellt werden.



Schritt 3: Wenn der Zylinder in der höchsten Position steht und das Messer gut eingestellt ist, muss die gesamte Schneidekante der Klinge im Schlitz der Platte stecken.



Schritt 4: Wenn die richtige Position eingestellt wurde, Mutter wieder fest gegen den Klingenhalter drehen.

8. Durchführungsmechanismus einstellen

Beim Durchführungsmechanismus können zwei Dinge eingestellt werden. Die Geschwindigkeit womit der Durchführungsmechanismus hoch und runter geht und wie weit der Finger den Durchführungsmechanismus der Marken nach vorne drückt.

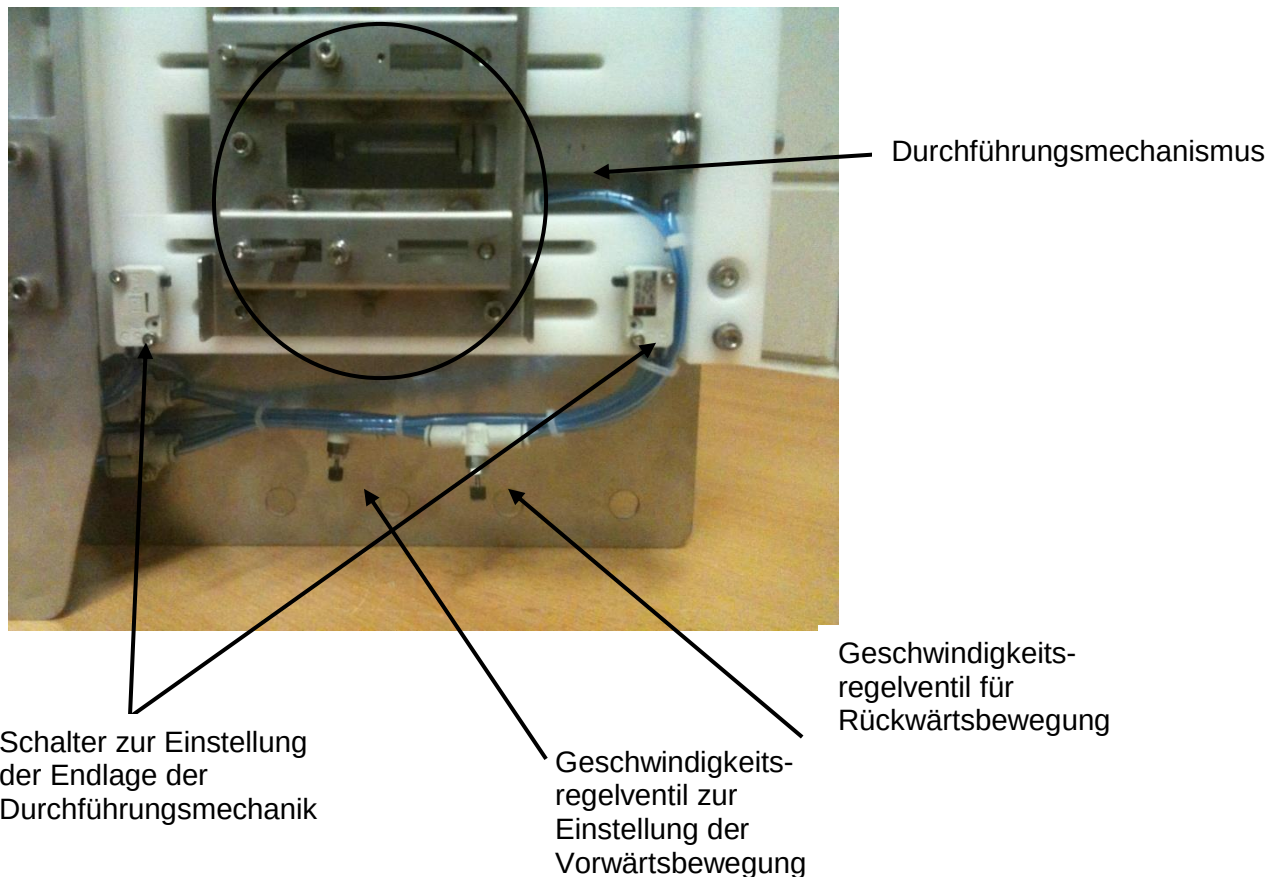
Geschwindigkeit einstellen:

Die pneumatische Steuerung der TagMatic wird durch zwei Schalter aktiviert. Wenn der Durchführungsmechanismus vollständig vorne steht, drückt er den ersten Schalter. Zusammen mit dem Drücken des Aktivierungsschalters wird das System in Betrieb genommen. Während dieser Aktion bewegen sich die Stanzzylinder und Schneidezylinder.

Der Durchführungsmechanismus wird durch den Zylinder nach hinten gezogen. Wenn der Durchführungsmechanismus gegen den hintersten Erfassungsschalter stößt, wird der Luftstrom gedreht und alle Zylinder gehen in die Ausgangsposition zurück.

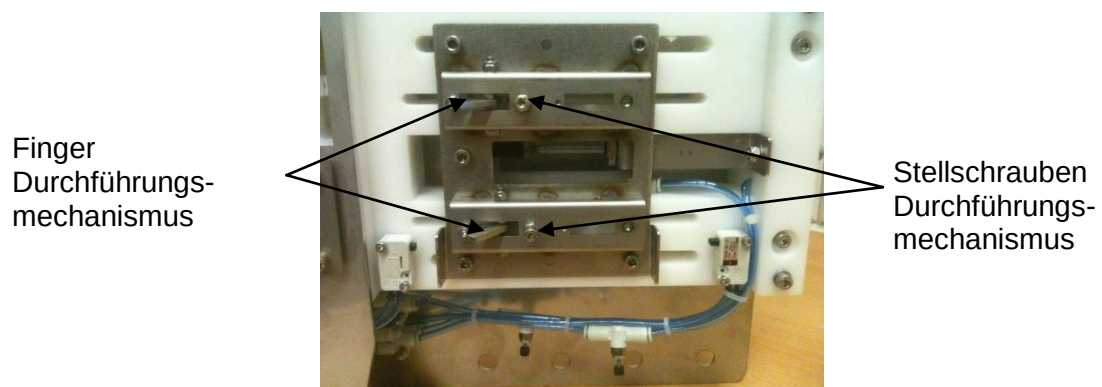
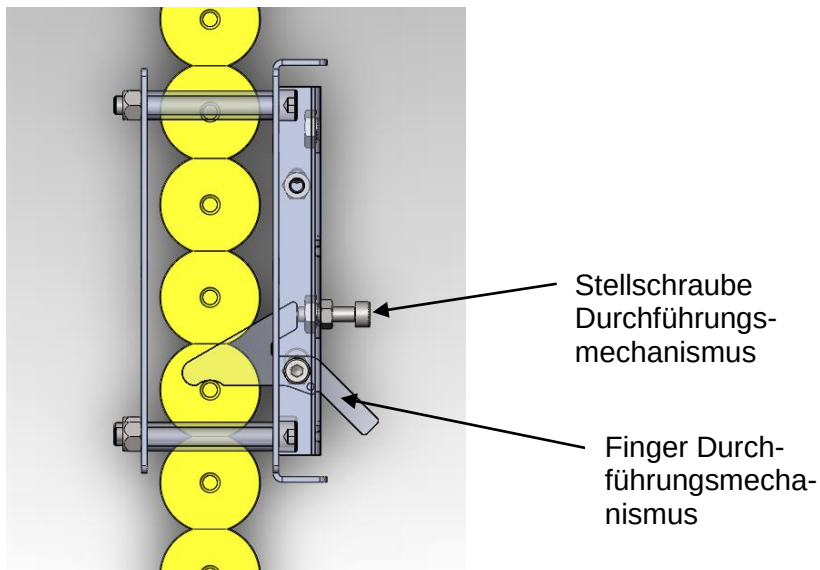
Die Geschwindigkeit des Durchführungsmechanismus ist sehr wichtig für die Funktion der TagMatic. Wenn sich der Durchführungsmechanismus zu langsam bewegt, dauert es sehr lange, bis der Stanznippel wieder nach oben geht. Wenn er sich zu schnell bewegt, kann es vorkommen, dass der Stanznippel nicht weit genug nach unten geht und die Marke nicht weit genug ins Ohr des Ferkels gestanzt wird.

Die Vorwärtsbewegungen des Durchführungsmechanismus darf nicht zu schnell eingestellt sein. Wenn der Prägenippel noch nicht ganz oben ist und der Durchführungsmechanismus möchte die Marken durchführen, laufen die Marken gegen den Stanznippel. Es kann sein, dass die Marken dadurch falsch durchgeführt werden.



“Finger” abstellen:

Wenn sich der Durchführungsmechanismus nach hinten bewegt, klappen die Finger an der nächsten Marke entlang. Wenn sich der Durchführungsmechanismus wieder nach vorne bewegt, werden die Marken durch die Finger eine Position nach vorne befördert. Durch Stellschrauben kann der Finger verstellt werden. So wird die Kette mit den Marken mehr oder weniger nach vorne geschoben. Vor allem bei den männlichen Marken ist die Einstellung wichtig. So wird gewährleistet, dass genau zwischen zwei Marken geschnitten wird und die Marke bei der letzten Position genau unter den Stanznippel liegt.

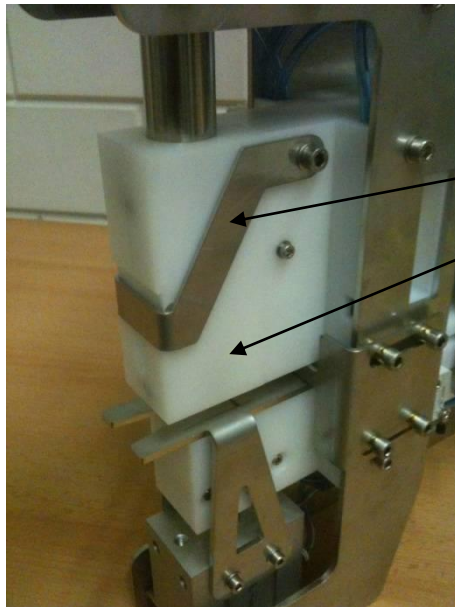


Beim Einstellen der Finger durch die Stellschraube müssen Sie erst die Mutter, mit der die Stellschraube befestigt ist, lösen. Danach mit einem Inbusschlüssel die Finger einstellen. Zuletzt die Schraube wieder gut festziehen.



8. Inspektionsklappe

Der vordere Teil der TagMatic an der sich der Stanznippel hoch und runter bewegt, kann entfernt werden. Einfach den Bügel hochklappen und die Klappe entfernen.



Bügel

Inspektionsklappe



Beim Auftreten einer Störung einfach die Luke öffnen. Sie können hier gut sehen, ob die Marken ordnungsgemäß durchgeführt werden und/oder richtig geschnitten werden.





MS Tagmatic - MS Tagmatic Pro

Contenu

1. Consignes de sécurité générales	51
2. Tagmatic et Tagmatic Pro	52
3. Utilisation du système	52
4. Entrée des boucles	54
5. Entretien du TagMatic.....	55
6. Installer un nouveau porte-couteau	56
6.1 Tagmatic	56
6.2 Tagmatic Pro	58
7. Ajustement des couteaux.....	61
8. Ajuster le mécanisme de passage	62
8. Volet d'inspection	65

1. Consignes de sécurité générales

Ce manuel est conçu pour l'utilisation et l'entretien des différents systèmes de l'unité multisoin. N'utilisez aucune partie de ce système sans avoir pris connaissance et compris l'intégralité du manuel. Prenez contact avec les spécialistes de Schipmatic si vous souhaitez poser des questions sur ce manuel, l'utilisation et/ou l'entretien.

L'utilisateur prend en charge le fonctionnement sûr de l'unité de soins. Vous devez satisfaire à toutes les consignes de sécurité avant de commencer le travail avec les différents appareils de l'unité de soins.

NE JAMAIS laisser travailler une personne non formée sur les appareils. **NE JAMAIS** laisser les appareils sans surveillance.

L'unité multisoin et les appareils connexes ont été conçus pour l'application animale, et ne doivent EN AUCUN CAS être utilisés chez les humains.

Respectez les mesures de précautions adéquates (vêtements, lunettes, masque antipoussière, protections auditives, gants).

2. Tagmatic et Tagmatic Pro

Le bouclage des porcelets est facile avec TagMatic. Il suffit de tenir l'oreille du porcelet dans la fente figurant à l'avant du TagMatic, puis de réaliser une légère pression sur l'interrupteur pour enfoncer instantanément la boucle dans l'oreille du porcelet

Bien maintenir l'oreille du porcelet jusqu'à ce que la boucle traverse et soit bien enfoncée dans l'oreille.

La partie mâle de la boucle comportant le numéro d'exploitation et le numéro de suivi est perforée depuis le côté supérieur dans la partie femelle. Si la boucle est appliquée dans l'oreille dans le sens inverse, l'oreille du porcelet doit aussi être maintenue dans la fente dans le sens inverse.

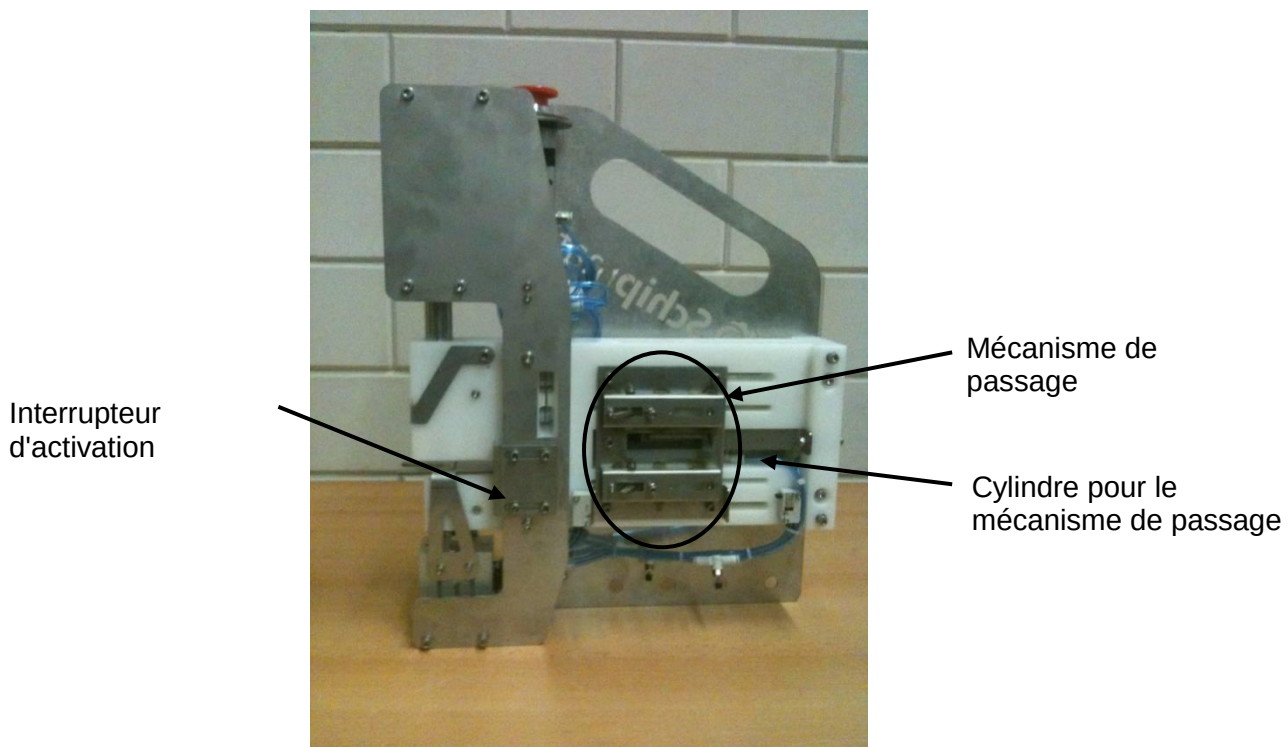
Vérifier que la boucle se trouve bien au milieu de l'oreille. Si la boucle se trouve trop près du bord de l'oreille, la chance de perdre la boucle est trop importante.

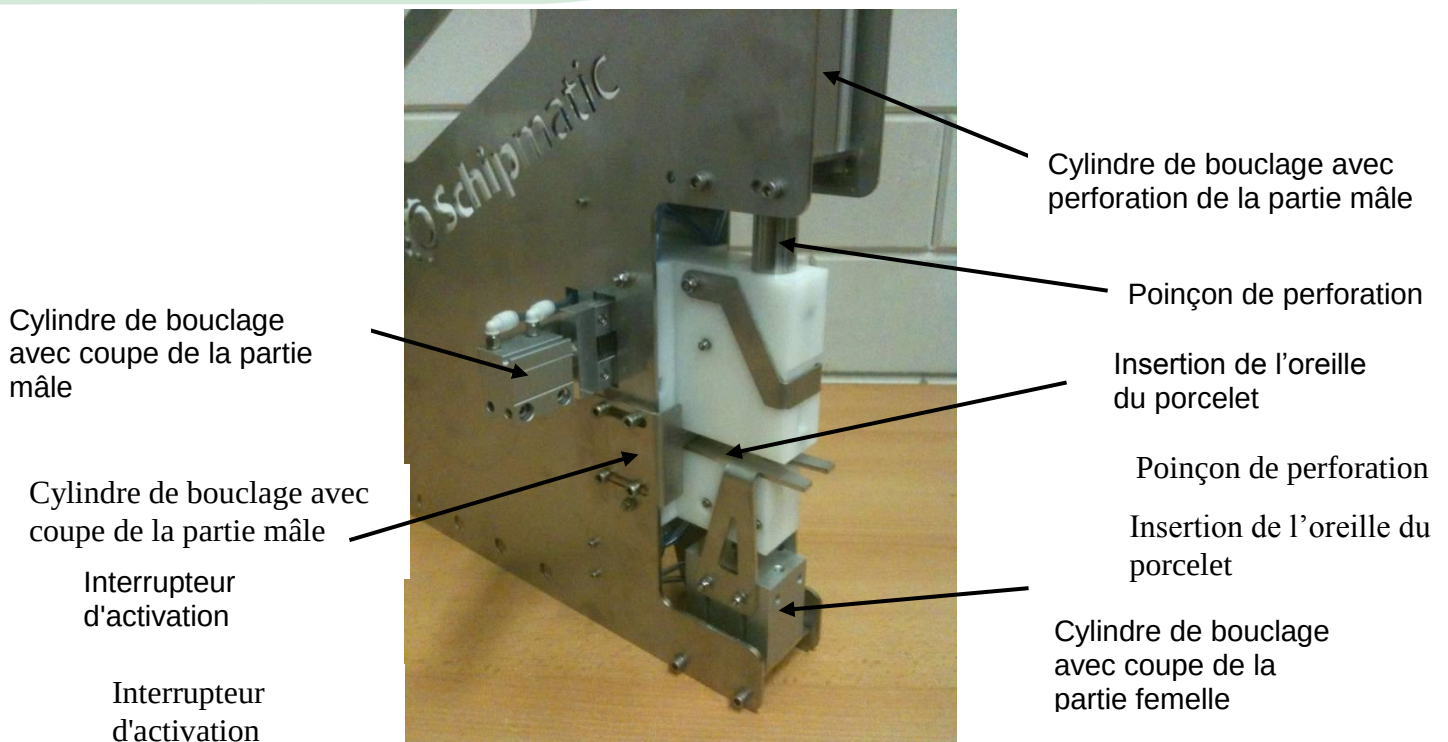
Si vous êtes prêt à utiliser le TagMatic, assurez-vous toujours au préalable de la pression du système.

Veillez à une pression suffisante (minimum de 6,5 bars) sur le TagMatic. En cas de pression trop basse, le TagMatic ne dispose pas de suffisamment de puissance pour perforer convenablement les boucles.

3. Utilisation du système

Avant d'utiliser le TagMatic, il est important que vous disposiez d'informations suffisantes sur le fonctionnement de l'appareil. Cela facilitera votre travail avec le TagMatic.





Courte explication sur les pièces des illustrations précédentes :

Mécanisme de passage : le mécanisme se déplace dans un mouvement de va et vient à l'aide d'un cylindre et assure le passage de la chaîne de boucles dans la machine.

Cylindre pour le mécanisme de passage : ce cylindre assure le déplacement du mécanisme de passage.

Interrupteur d'activation : il faut appuyer sur cet interrupteur pour activer le TagMatic. Une pression de l'interrupteur déclenche immédiatement le perforage d'une boucle dans l'oreille du porcelet. En remontant, le poinçon de perforation peut faire glisser d'une étape vers l'avant les deux chaînes du mécanisme de passage, de sorte que la boucle suivante est à nouveau prête jusqu'à ce que le système soit de nouveau activé.

Cylindre de bouclage avec perforation de la partie mâle : ce cylindre pousse le poinçon de perforation vers le haut et perce ainsi la partie mâle de la boucle à travers l'oreille et dans la partie femelle.

Cylindre de bouclage avec coupe de la partie mâle : sur ce cylindre est monté un couteau qui coupe la partie mâle de la chaîne.

Cylindre de bouclage avec coupe de la partie femelle : sur ce cylindre est monté un couteau qui coupe la partie femelle de la chaîne.

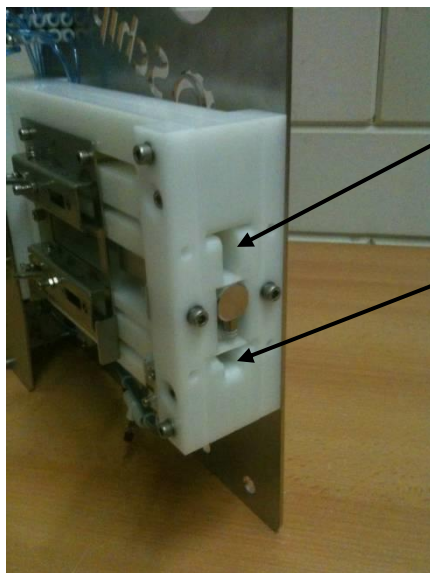
Insertion de l'oreille du porcelet : l'oreille du porcelet doit être maintenue dans cette fente. D'un doigt libre, on appuie sur l'interrupteur d'activation, ce qui déclenche la perforation et le bouclage de l'oreille du porcelet.

4. Entrée des boucles

Les chaînes de boucles sont entrées à l'arrière de la machine. Le chargement de la chaîne est très facile. La chaîne de parties mâles entre dans le trou supérieur et la chaîne des parties femelles entre dans le trou inférieur. Les deux chaînes doivent être poussées manuellement jusqu'après le doigt de passage. Vous constatez que le doigt est situé sur le côté, devant la boucle. Lorsque le doigt retourne en arrière en cliquant, la première boucle se situe derrière le doigt. À partir de ce moment, le TagMatic peut faire passer les boucles de manière autonome.

Attention : ne pas faire passer les numéros vers l'avant dans la machine.

Si le Tagmatic ne comporte plus de boucles, il est important de le remplir à nouveau entièrement. Ceci est possible en appuyant plusieurs fois sur l'interrupteur jusqu'à ce que la chaîne de parties femelles arrive à la bonne position. Lorsque cela est fait, les parties mâles sont transférées également loin, et le TagMatic est prêt à l'emploi.



Entrée de la chaîne des parties mâles

Entrée de la chaîne des parties femelles

Doigts de passage



Après avoir activé le Tagmatic six fois, les deux rangées de boucles se trouvent en place et le Tagmatic est maintenant prêt à l'emploi.

N.B. : le découpage des boucles de la chaîne se produit, pour les parties femelles dans la dernière position, et pour les parties mâles dans la position numéro 3 suivant la dernière position. Pour les parties mâles, il est donc important lors de leur entrée, de ne PAS les pousser entièrement jusqu'à l'avant de la machine. Si cette procédure n'est pas réalisée correctement, les premières boucles ne sont pas coupées et cela risque d'entraîner un grippage de la machine.

5. Entretien du TagMatic

Le TagMatic ne nécessite pratiquement aucun entretien. La seule chose qui nécessite une attention particulière sont les couteaux de coupe des boucles. Ceux-ci peuvent devenir émoussés au cours du temps, mais il est facile de les remplacer.

Couteau de coupe des parties mâles :



porte-couteau du couteau
pour la coupe des parties

Cylindre de bouclage
avec coupe des parties
mâles

Le couteau de coupe des parties mâles se situe dans le porte-couteau qui retourne à sa place sur le cylindre. Pour remplacer le couteau, il faut retirer le cylindre muni du porte-couteau dans son entier, du TagMatic.

Étape 1 : extraire les tuyaux d'air de l'assemblage monté sur le cylindre.



Étape 2 : à l'aide d'une clé Allen et d'une clé plate, desserrer le cylindre.

Étape 3 : le cylindre, le porte-couteau et le couteau sont à présents séparés du TagMatic.



Étape 4 : dévisser les 4 vis à 6 pans creux à l'aide d'une clé Allen et retirer le couteau (émoussé).



Étape 5 : poser un nouveau couteau dans le porte-couteau contre la rainure du porte-couteau. Bien visser les vis à six pans creux afin que le couteau ne puisse pas bouger. Monter à nouveau l'ensemble sur le TagMatic avec les vis à six pans creux qui ont été dévissées à l'étape 2. Raccorder ensuite le tuyau d'air. Le TagMatic est maintenant prêt à l'emploi.

6. Installer un nouveau porte-couteau

6.1 Tagmatic

Couteau de coupe des parties femelles :

Le couteau de coupe des parties femelles est monté sur un porte-couteau qui retourne aussi à sa place sur le cylindre. Pour remplacer le couteau, il faut retirer le cylindre muni du porte-couteau dans son entier, du TagMatic.

Étape 1 : détacher la plaque de guidage des parties femelles à l'aide d'une clé Allen et d'une clé plate.



Étape 2 : dévisser les quatre vis à six pans creux

de fixation du cylindre.



Étape 3 : extraire le cylindre complet du Tagmatic avec un mouvement vers le bas



Étape 4 : vous pouvez à présent détacher le couteau (émoussé) en dévissant la vis à six pans creux.



Étape 5 : le nouveau couteau peut être monté sur le porte-couteau. Pour suivre à nouveau les étapes ci-dessus, il faut monter à nouveau le cylindre muni du nouveau couteau.

6.2 Tagmatic Pro

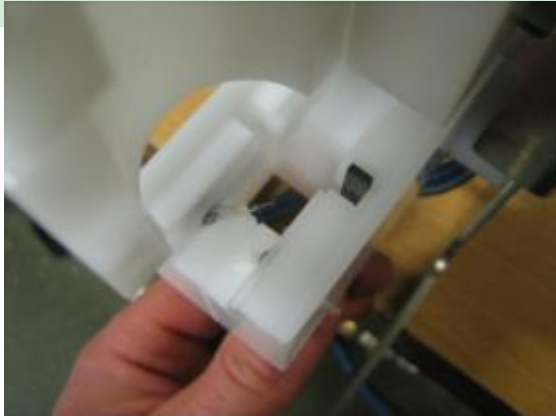
Démonter le cylindre du Tagmatic.



Monter le cylindre muni du nouveau porte-couteau



Passion for Farming



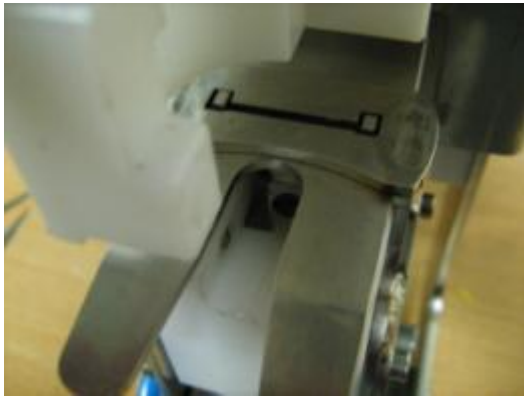
Lorsque le porte-couteau traverse le plastique avec souplesse, vous pouvez assembler le cylindre. Voir les étapes suivantes :



Voici comment se présente l'appareil finalement :



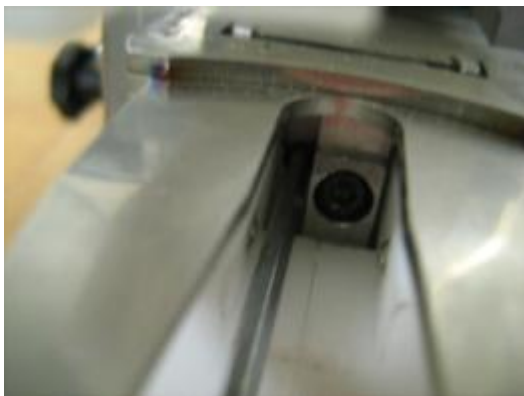
il est très facile de remplacer le couteau dans ce porte-couteau, lorsque le cylindre remonte.
Voir les photos ci-dessous :



dévisser légèrement la vis à l'aide d'une clé Allen.



Avec la même clé plate, vous pouvez pousser le couteau dans l'encoche. Placez-le juste à côté du petit bloc avec la vis.



Laissez glisser le nouveau couteau à travers l'encoche et revissez la vis bien à fond.

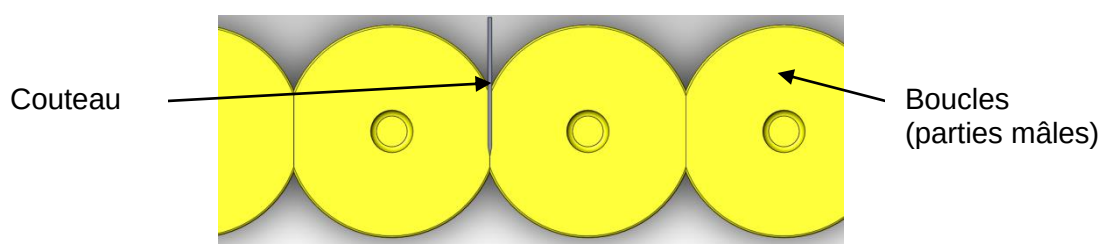


7. Ajustement des couteaux.

Pour une bonne coupe des boucles, il est important de bien ajuster les couteaux. Ce paramètre est appliqué avec précision lors de la production du TagMatic. Cependant, il peut arriver, après le remplacement des couteaux ou lors d'un stockage prolongé, qu'il faille à nouveau impérativement régler les couteaux.

Ajustement du couteau pour la coupe des parties mâles :

il est important d'abord de savoir que les parties mâles ne sont pas complètement coupées sur la chaîne. Les boucles sont tranchées par le couteau d'environ 80 %. (voir illustration) La dernière pièce où les boucles sont encore attachées assure que les boucles ne glissent pas les unes sur les autres durant le passage. Durant le perforage, les boucles sont séparées des autres par le poinçon de perforation.



Si les boucles ne sont pas tranchées suffisamment, le poinçon de perforation ne peut pas détacher la dernière pièce où les boucles sont encore attachées solidement. Il peut en résulter que la chaîne de boucles soit emportée par le poinçon de perforation. Ceci peut entraîner le grippage du TagMatic. Dans ce cas, il faut ajuster le couteau.

Étape 1 : le porte-couteau qui est monté sur le cylindre est fixé avec un écrou. Il doit être dévissé.

Écrou de fixation du porte-couteau



Étape 2 : le vérin à tige du cylindre peut être tourné à l'aide d'une clé. En tournant dans le sens antihoraire, le porte-couteau muni du couteau est réglé plus en avant. Le couteau coupe plus profondément à travers les boucles. En tournant le vérin à tige dans le sens horaire, on fait en sorte que le couteau tranche moins profondément.

Étape 3 : lorsque la position correcte est ajustée, il faut bien serrer la vis à nouveau contre le porte-couteau afin que ce dernier soit bien en place.



*Ajustement du couteau pour la coupe des parties femelles : (**Attention : ceci ne s'applique pas au Tagmatic Pro. Les couteaux femelles ont déjà été ajustés**)*

La chaîne de parties femelles doit être coupée dans la dernière position par le dessous à l'aide d'un scalpel/une guillotine.

Étape 1 : le porte-couteau sur lequel est monté le scalpel est fixé fermement à l'aide d'une vis sur le cylindre. Cet écrou doit être dévissé.



Étape 2 : la tige de piston du cylindre peut être vissée. Le fait de tourner la tige de piston dans le sens horaire, fait remonter le porte-couteau muni du couteau. Serrer dans le sens antihoraire afin de pouvoir abaisser le couteau.



Étape 3 : lorsque le cylindre se trouve dans sa position la plus élevée, et que le couteau est bien ajusté, la surface de coupe complète du couteau doit être insérée dans la fente de la plaque.



Étape 4 : lorsque la position correcte est ajustée, il faut bien serrer la vis à nouveau contre le porte-couteau afin que ce dernier soit bien en place.

8. Ajuster le mécanisme de passage

Deux choses doivent être ajustées sur le mécanisme de passage. La vitesse à laquelle le mécanisme de passage monte et descend, et la distance sur laquelle les doigts poussent le mécanisme de passage vers l'avant.

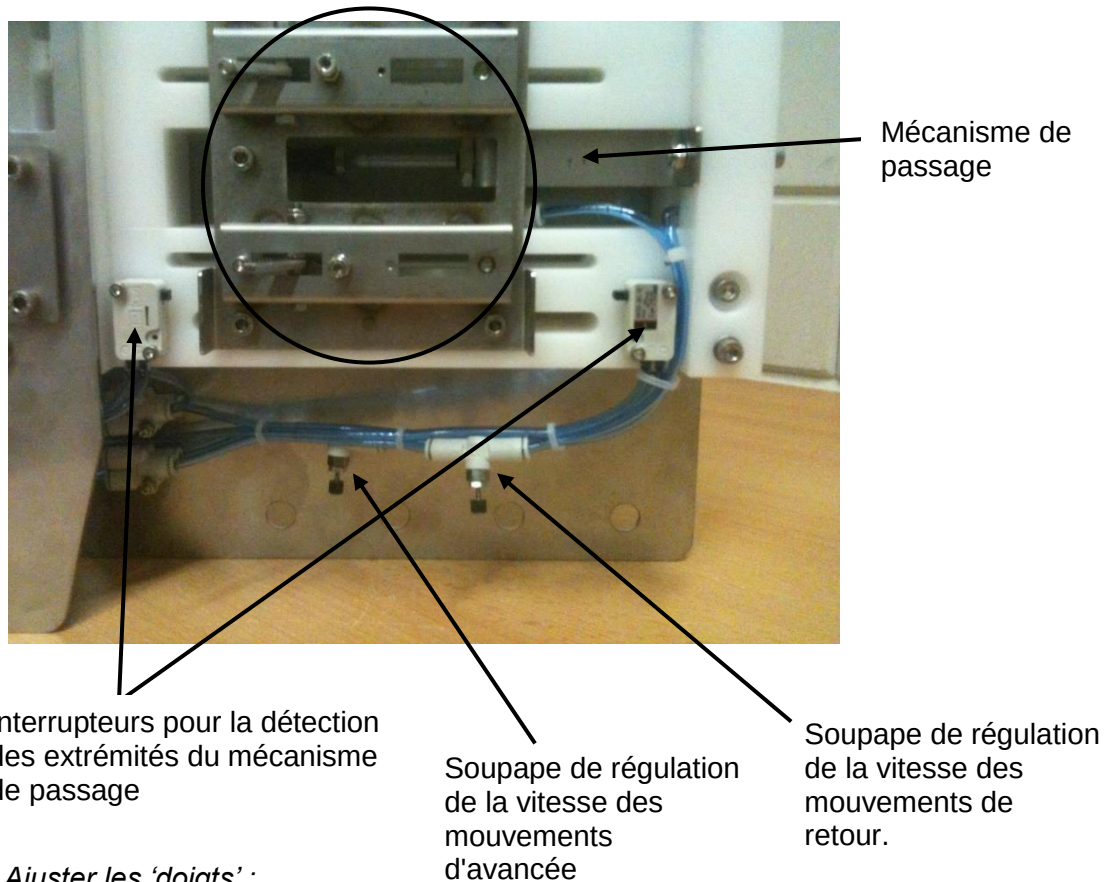
Ajuster la vitesse :

la commande pneumatique du TagMatic est activée par deux interrupteurs. Lorsque le mécanisme de passage se trouve entièrement vers l'avant, celui-ci enfonce le premier interrupteur. De concert avec la pression sur l'interrupteur d'activation, le système est mis en fonctionnement. Durant cette action, le cylindre de perforage est les cylindres de coupe sortent. Le mécanisme de passage est rétracté vers l'arrière par son cylindre. Tandis que le

mécanisme de passage rencontre l'interrupteur de détection, le flux d'air est inversé et tous les cylindres retournent en leur position d'origine.

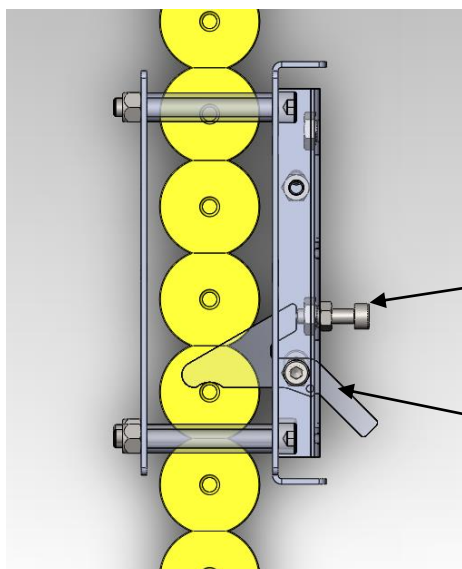
La vitesse du mécanisme de passage est très importante pour le fonctionnement du TagMatic. Lorsque le mécanisme de passage se déplace trop lentement, il faut beaucoup de temps pour que le poinçon de perforation remonte à nouveau. S'il se déplace trop vite, le poinçon de perforation risque de ne pas avancer suffisamment loin vers le bas, et donc de ne pas bien traverser l'oreille du porcelet.

Le mouvement vers l'avant du mécanisme de passage ne doit pas être trop rapide. Si le poinçon de perforation n'est pas encore entièrement remonté, et que le mécanisme de passage fait déjà passer les boucles, les boucles risquent de se heurter contre le poinçon de perforation. Cela peut faire que les boucles passent de manière incorrecte.



Ajuster les 'doigts' :

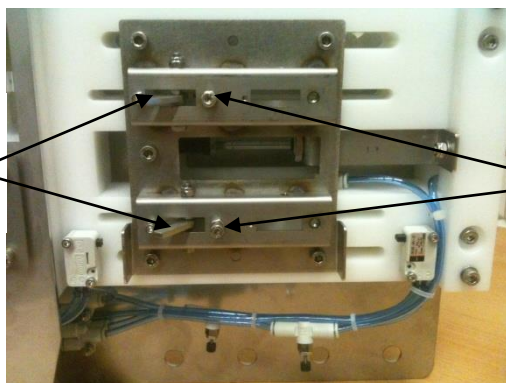
Lorsque le mécanisme de passage retourne vers l'arrière, les doigts heurtent le bord de la boucle suivante. Lorsque le mécanisme de passage retourne vers l'avant, les boucles glissent d'une étape vers l'avant sous l'action des doigts. En vissant ou dévissant les vis de réglage, il est possible d'ajuster le doigt un peu plus vers l'avant ou vers l'arrière. La chaîne de boucle peut ainsi être coulissée plus loin ou moins loin vers l'avant. Ce réglage est particulièrement important pour les parties mâles. Afin de trancher précisément dans le milieu des deux boucles, et pour que la boucle se place dans la dernière position précisément sous la broche du poinçon de perforation.



Vis d'ajustage
du mécanisme de passage

Doigt
du mécanisme de passage

Doigts du
mécanisme de
passage



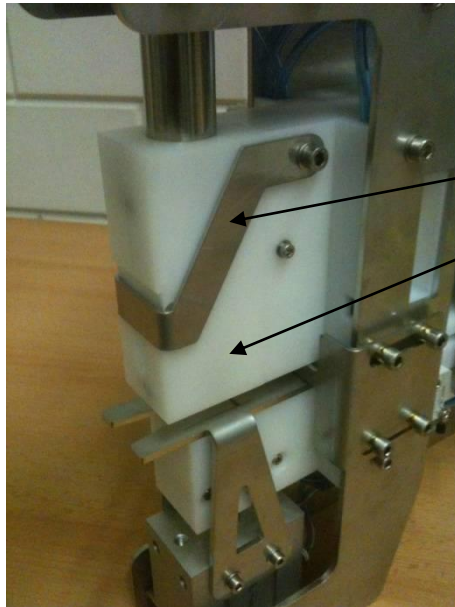
Vis de réglage du
mécanisme de
passage

Pour ajuster les doigts au moyen des vis de réglage, dévisser d'abord l'écrou au moyen duquel est fixée la vis. Ajuster ensuite les doigts à l'aide d'une clé Allen. S'assurer enfin de bien serrer la vis.



8. Volet d'inspection

La partie la plus à l'avant du TagMatic où le poinçon de perforation monte et descend peut être dévissée. Un claquement simple de la bride vers le haut, permet d'ouvrir le volet d'inspection.



Bride

Volet d'inspection



Dans la plupart des cas, il est facile de résoudre une panne, en ouvrant le volet pour constater si les boucles sont bien passées et/ou bien coupées.





Handleiding MS TagMatic Turbo

Instructie na de update

In deze handleiding wordt de werking van de MS TagMatic Turbo uitgelegd en hoe er mee gewerkt moet worden. Lees deze handleiding aandachtig, alvorens met de MS TagMatic Turbo te werken.

Veranderingen ten opzichte van de MS TagMatic Pro:

- Pneumatische schakelkast
- Dubbele slagcilinder tbv ponsen
- Enkel te gebruiken in combinatie met de MS Little Tag oormerken op ketting

De werking

Algemene werking:

Het grootste verschil met de MS TagMatic Pro, is dat de MS TagMatic Turbo het mannelijk oormerkdeel in twee stappen ponsst. Dit houdt in dat de ponscilinder in twee delen is opgedeeld

- In de eerste stap wordt het mannelijk oormerkdeel op de ponsnippel 'geprikt'. Het eerste gedeelte van de slag gaat langzaam.
- In de tweede (korte) stap wordt het mannelijk oormerkdeel in het vrouwelijk oormerkdeel gedrukt. Deze stap wordt geactiveerd met de activeringsschakelaar en gaat op maximale snelheid.

Deze verbetering van de MS TagMatic verkort de tijd dat het oor van de big in de MS TagMatic gehouden moet worden aanzienlijk.

Omkeerknop (Reverse-Button):

De MS TagMatic Turbo voert automatisch een aantal stappen uit alvorens het oormerk daadwerkelijk in elkaar gedrukt wordt. De cilinders die de oormerken van de ketting afsnijden worden bijvoorbeeld al aangestuurd voordat de MS TagMatic wordt aangestuurd.

De omkeerknop kan gebruikt worden om de al uitgestuurde cilinders weer terug te trekken.



Bij normaal gebruik is het niet nodig de Omkeerknop te gebruiken.

De Omkeerknop dient alleen gebruikt te worden bij bijvoorbeeld een storing of als de oormerkenketting verwijderd moet worden.



Gebruik de Omkeerknop alleen in combinatie met de noodstop!

Als de situatie zich voordoet dat de Omkeerknop gebruikt moet worden, volg dan de volgende stappen:

1. Houd de Omkeerknop ingedrukt, zodat de cilinders teruggetrokken worden

2. Houd de Omkeerknop nog steeds ingedrukt en duw tegelijkertijd de noodstop in
3. De cilinders zijn teruggetrokken en de druk is van het systeem

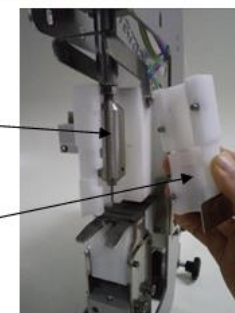
De storing of het onderhoud aan de MS TagMatic Turbo kan nu veilig uitgevoerd worden.

4. Zorg ervoor dat het inspectieluikje weer gemonteerd is en dat de oormerkenketting weer goed ingevoerd is
5. Deactiveer de noodstop. Omdat het systeem drukloos is geweest zullen de cilinders met maximale snelheid naar de startpositie 'schieten'.

Onderdelen/Parts/ Elemente MS TagMatic Turbo

Ponsnippel/Punch
nipple/Stanznippel

Inspectieluikje/Inspection
panel/ Inspektionsluke

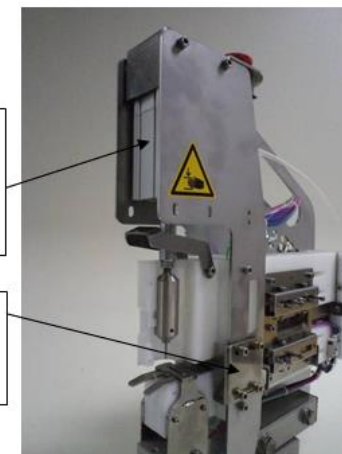


Pneumatische schakelkast/
Pneumatic control
box/Pneumatischer
Schaltkasten

Omkeerknop/
Reverse Button/
Umkehr-Knopf

Dubbele slagcilinder/
Double stroke
cylinder/Doppelter
Schlagzylinder

Activeringsschakelaar
/Activation switch/
Aktivierungsschalter



DE (Verkürzte) Anleitung TagMatic Turbo.

Instruktionen nach Update

In dieser Anleitung wird kurz die Funktion und Arbeitsweise der TagMatic Turbo erklärt. Lesen Sie diese Anleitung aufmerksam, bevor Sie die TagMatic Turbo betreiben.

Veränderungen zur TagMatic Pro:

- Pneumatischer Schaltkasten;
- Doppelter Schlagzylinder zum Stanzen;
- **Nur verwendbar in Kombination mit den MS Little Tag Ketten.**

Die Funktion

Allgemeine Funktion:

Der größte Unterschied zur TagMatic Pro ist, dass das Stanzen des männlichen Ohrmarkenteiles in zwei Schritten vollzogen wird. Das bedeutet, dass das Stanzen in zwei Teile gegliedert ist. Der erste Hub erfolgt langsam, sodass der männliche Ohrmarkenteil gut auf den Stanznippel „gedrückt“ wird und nun bereit ist, mit dem zweiten (kurzen) Hub in den weiblichen Ohrmarkenteil gedrückt zu werden. Der zweite Hub wird aktiviert, wenn der Aktivierungsschalter gedrückt wird. Der zweite, kurze Hub den der Stanzzylinder ausführt, wird in maximaler Geschwindigkeit durchgeführt, da der männliche Ohrmarkenteil nicht mehr auf den Stanznippel gedrückt werden muss.

Durch diese Verbesserung, wird die Zeit, in der man das Ohr des Ferkels in die TagMatic halten muss, wesentlich verkürzt.

Umkehr-Knopf (Reverse-Button):

Die TagMatic Turbo führt automatisch schon einige Schritte aus, bevor die Marke tatsächlich zusammen gedrückt wird. Wenn der Stanzzylinder, wie in der allgemeinen Funktion erläutert, seinen ersten Hub ausführt, werden auch die Zylinder, die die Marken von der Kette abschneiden angesteuert, bevor die TagMatic Turbo aktiviert wird.

Der Umkehr-Knopf wird verwendet, um den bereits aktivierten Zylinder zurück zu ziehen.



Bei normaler Anwendung ist es nicht notwendig, den Umkehr-Knopf zu bedienen.

Der Umkehr-Knopf sollte nur verwendet werden, wenn es notwendig ist, z.B. bei einer Störung oder wenn die Ohrmarkenkette entfernt werden muss.



Verwendung des Umkehr-Knopfes nur in Kombination mit dem Not-Ausschalter!!

Wenn eine Situation eintritt in der der Umkehr-Knopf gedrückt werden muss, folgender Beschreibung folgen:

1. Umkehr-Knopf drücken, damit die Zylinder zurückgezogen werden;
2. Den Umkehr-Knopf gedrückt halten und gleichzeitig den Not-Ausschalter drücken;
3. Die Zylinder sind zurück gezogen und das System ist drucklos;

Nun ist die TagMatic Turbo sicher, Störungen können beseitigt oder Wartungsarbeiten durchgeführt werden.

4. Achten Sie darauf, dass die Inspektionsluke wieder montiert ist und die Ohrmarkenkette wieder richtig eingeführt wurde.
5. Der Not-Ausschalter kann wieder aktiviert werden. (Da das System drucklos war, werden die Zylinder mit der maximalen Geschwindigkeit zur Startposition gelangen).

EN

MS TagMatic Turbo Manual

Post-update instructions

This manual describes the functions and operation of the MS TagMatic Turbo. Read this manual carefully before working with the MS TagMatic Turbo.

Changes with respect to the MS TagMatic Pro:

- Pneumatic control cabinet
- Double stroke cylinder for punching
- **Exclusively for use with MS Little Tag ear tags on a strip.**

Functions

General functions:

The main difference from the MS TagMatic Pro is that the MS TagMatic Turbo punches the male part of the ear-tag in two steps. This entails punch cylinder division in two parts

During the first step, male part of the ear-tag is "pricked" onto the punch nipple. The first part of punching is slower. In the second short step, the machine presses the male part of the tag into the female part. The activation switch triggers this step, and it happens at maximum speed.

This improvement to the MS TagMatic remarkably shortens the time that the piglet's ear must be held in the MS TagMatic.

Reverse Button:

The MS TagMatic Turbo automatically performs a number of steps before actually pressing the ear-tag together. For example, the cylinders that cut the ear tags off the strip extend before the MS TagMatic is triggered.

The Reverse Button allows pulling the extended cylinders back.



During normal use, there will be no need to use the reverse button.

Use of the Reverse Button is only necessary when, for example, there is a fault or you need to remove the ear-tag strip.



Only use the Reverse Button in combination with the Emergency Stop!

If there is a situation that requires using the Reverse Button, use the following steps:

1. Hold the Reverse Button down, so that the cylinders retract.
2. Keep pressing the Reverse Button and press the emergency stop simultaneously.
3. The cylinders are retracted and there is no system pressure.

It is now safe to implement fault resolution or maintenance on the MS TagMatic.

4. Ensure that the inspection hatch is re-mounted and the ear-tag strip is properly loaded.
5. Deactivate the emergency stop. Since the system has been pressure free, the cylinders will "shoot" to the start position with maximum speed.

**Schippers Bladel BV**

Rond Deel 12 • 5531 AH Bladel (NL)
 Tel: 0497-339771 • Fax: 0497-382096
contact.nl@schippers.eu • www.schippers.nl

**Schippers BVBA**

Grens 114 • 2370 Arendonk (B)
 Tel: 014-672356 • Fax: 014-672285
contact.be@schippers.eu • www.schippers.be

**Schippers GmbH**

Kölner Straße 62 • 47647 Kerken
 Tel: 02833 – 923 60 • Fax: 02833 – 923 611
verkauf@schippers-ms.de • www.schippers-ms.de

**Schippers France Sarl**

La Martinière BP 10 • 35310 Bréal sous Montfort
 Tél : 02 99 85 47 47 • Fax : 02 99 85 47 48
schippers.france@wanadoo.fr • www.schippers.fr

**Schippers Agrícola SL**

Ctra. Montmeló, 76 • Pol. Ind. Can Català
 08403 Granollers (Barcelona)
 Tel. 935 689 128 • Fax. 935 689 130
info.es@schippers.eu • www.schippersweb.com

**Schippers Italia Srl**

Via Fornace s/n, 24050 Mornico al Serio (BG).
 Tel.: 035-4490369 • Fax.: 035-4490376
info@schippersitalia.it • www.schippersitalia.it

**Schippers Schweiz GmbH**

Schötzerstrasse – Chrüzacher • CH-6243 Egolzwil
 Tel: +41(0)41 599 21 51 • Fax: +41(0)41 599 21 52
info@msschippers.ch • www.msschippers.ch

**Schippers Export BV**

Rond Deel 12 • 5531 AH Bladel • The Netherlands
 Tel: +31(0)497-339774 • Fax: +31(0)497-339779
export@msschippers.com • www.msschippers.com

**Schippers UK Ltd.**

Unit 37 Bakewell Business Park • Culley Court
 Orton Southgate • Peterborough PE2 6WA
 Tel: 01733-370970 • Fax: 01733-370968
info@msschippers.co.uk • www.msschippers.co.uk

**LLC Schippers Russia**

Sumskaya street 12 • Office 16
 Belgorod • 308015
 T/F: +747 22 222 761
info@schippers.ru • www.schippers.ru

**Schippers Canada Ltd**

7102 52nd Street Bay # 18 • Lacombe, AB • T4L 1Y9
 Phone: 1-866-995-7771 • Fax: 1-866-995-7772
info@schippers.ca • www.schippers.ca