

YAMASA

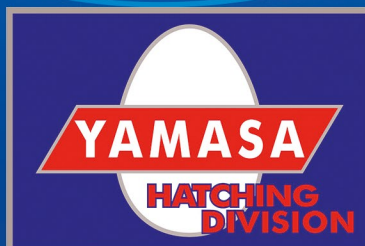
OVOS FÉRTAIS

INFORMATIVO DA DIVISÃO DE OVOS FÉRTAIS | EDIÇÃO 13 | JULHO 2020



MANUTENÇÃO PREVENTIVA

Além de gerar menos custos, a manutenção preventiva faz com que os equipamentos operem com máximo desempenho.



Manutenção preventiva para máximo desempenho

Nessa edição, vamos compilar algumas informações sobre manutenção preventiva e regulagem das embandeadoras Yamasa Hatching Division (YHD).

A manutenção preventiva deve ser feita de maneira periódica com base em um cronograma e/ou índice de funcionamento.

Por se tratar de uma manutenção programada, os desgastes e danos ocorridos são muito menores, geram menos custos e mantém o equipamento operando com mais eficiência.

ROTINA

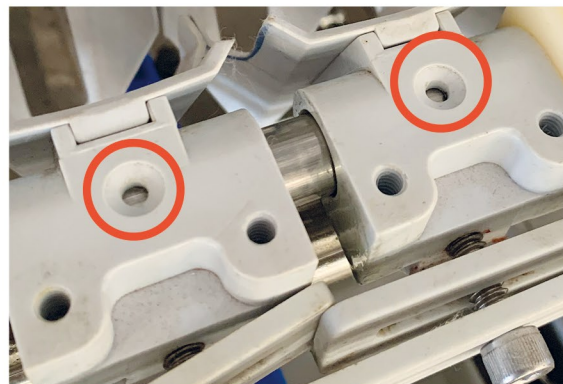
LUBRIFICAÇÃO - Diariamente antes de iniciar o funcionamento da máquina

COPINHOS YHD

Os copinhos das embandeadoras YHD foram desenhados para receber a lubrificação adequada, mantendo assim o seu perfeito funcionamento.

É importante pingar uma gota de óleo lubrificante, SAE 90, diariamente no compartimento indicado. Nessa viscosidade, a lubrificação será mantida durante o ciclo de trabalho do dia.

Nas correntes de aço carbono, recomenda-se o uso de óleo mineral SAE 20, com temperatura de trabalho entre 0°C (32°F) a 40°C (104°F).



LIMPEZA - Diariamente ao final do ciclo de trabalho

HIGIENIZAÇÃO DO EQUIPAMENTO

A limpeza periódica também é de extrema importância. Na sua ausência, as partes apresentarão acúmulo de partículas abrasivas que comprometerão a performance e a durabilidade.

Os equipamentos devem ser higienizados ao final de cada turno de trabalho ou quando se fizer necessário.

PERIÓDICO

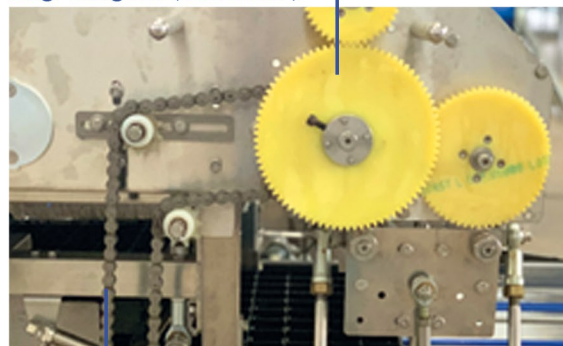
LUBRIFICAÇÃO

Lembre-se de lubrificar as correntes e engrenagens periodicamente. A lubrificação adequada pode prolongar a vida útil das correntes, engrenagens e partes relacionadas.

CORRENTE

Verifique se as correntes estão esticadas. Caso a corrente apresente frouxidão, deve ser ajustada, de forma que fique sempre esticada, mantendo o alinhamento do equipamento.

Engrenagens (lubrificar)



Correntes (lubrificar e esticar)

IMPORTANTE: troca de engrenagens

Quando trocar as correntes, troque as engrenagens. Caso contrário, as correntes novas poderão sofrer desgaste acelerado em contato com a peça que não foi substituída, resultando em menor tempo de vida útil.

VERIFICAÇÕES E REGULAGENS

Caso o equipamento precise de ajuste fino, para mais precisão no posicionamento dos ovos em bandeja, realize a verificação dos espaçadores e a sequência de 4 regulagens abaixo.

ESPAÇADORES

Verifique se os espaçadores corretos estão posicionados entre os copinhos da embandejadora. Diferentes bandejas de incubação requerem diferentes tamanhos de espaçadores. Lembre-se de que a posição central não requer espaçador.

Posição central

Espaçador



REGULAGEM 1

No painel de controle, em “habilita jog”, movimente a barra de copinhos para a posição mais inferior, em movimento de descida.

Assegure-se de que a distância da barra até o chassis está em 180mm (18cm).

180mm



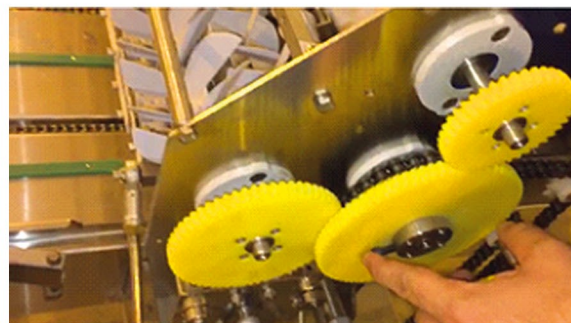
Distância da base, ponto de lubrificação dos copinhos, até o chassis

REGULAGEM 2

Verifique se o eixo do disco está alinhado com o eixo do rolete (esteira) - eixo sobre eixo.

Caso não esteja, solte a engrenagem indicada na foto, que permitirá que a esteira seja movimentada. Movimente a esteira manualmente até que o eixo do rolete esteja alinhado exatamente abaixo do eixo do disco. O eixo do disco não se movimenta.

Quando alinhado, olhando por cima, será possível ver somente o eixo superior (do disco), pois o eixo do rolete estará exatamente abaixo desse.



Eixo do disco

Eixo do rolete

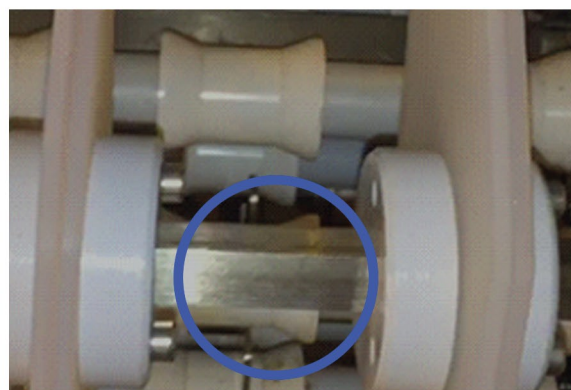
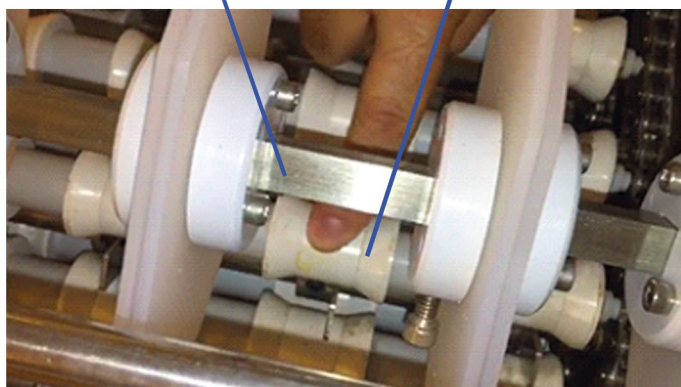


Imagem eixo sobre eixo

REGULAGEM 3

Verifique se a distância do lado de dentro do eixo até a ponta do pré-copo está em 55mm (eixo redondo). Essa distância deve ser de 53mm se o eixo for quadrado.

Caso não esteja, faça o ajuste no parafuso próximo à engrenagem na lateral da máquina.

Eixo redondo (55mm)



REGULAGEM 4

Verifique se o corte do disco está alinhado com o corte do chassi na lateral.

Caso não esteja, solte o parafuso na lateral para fazer o ajuste, rotacionando a barra do disco.



Uma manutenção bem feita garante o melhor funcionamento do equipamento para a performance desejada.

Em caso de dúvida, entre em contato conosco: yamasa@yamasa.com.br

A embandejadora YHD oferece automação para:

- Menor contato manual e tempo de manuseio pré-incubação;
- Menor necessidade de mão de obra, maior consistência na operação;
- Posicionamento correto do ovo para incubação;
- Avaliação qualitativa e quantitativa dos ovos;
- Classificação por peso para melhor qualidade geral dos lotes.

Quanto mais uniformes forem os ovos para incubação, menor será a janela de nascimento, que resulta em menor disparidade no consumo de ração, no tamanho e na qualidade dos pintinhos, e conseqüentemente menor mortalidade e melhor qualidade geral do lote.

**SIGA-NOS NAS
REDES SOCIAIS**

  @yamasaavicultura
 in Yamasa Indústria de Máquinas
 www.yamasa.com.br

