FREUND
GERMAN QUALITY SLAUGHTER-TOOLS

Original-Betriebsanleitung

Translation of Operating Manual

DE

EN

SD11 Enthäuter
SD11 Dehider



DE

1 Sicherheitshinweise



Nicht ordnungsgemäß arbeitende Bauteile dürfen nicht in Betrieb genommen werden.

Melden Sie alle Auffälligkeiten Ihrem Vorgesetzten.



1. Trennen Sie den Druckluftschlauch und unterbrechen sie die Energiezufuhr zum Gerät bevor Sie Änderungen an der Klinge vornehmen, wobei die einschlägigen Arbeitsschutzbestimmungen gemäß den Lockout-/Tagout-Verfahren der OSHA beachtet werden müssen.
2. Trennen Sie den Druckluftschlauch gemäß den Lockout-/Tagout-Verfahren der OSHA, bevor Sie Reparaturen oder Wartungsarbeiten durchführen.
3. Trennen Sie den Druckluftschlauch – oder lassen Sie den Druckluftschlauch getrennt – in Übereinstimmung mit den Lockout/Tagout-Verfahren der OSHA, bevor Sie Reinigungsarbeiten durchführen.
4. Trennen Sie den Druckluftschlauch, wenn das Gerät nicht verwendet wird.
5. Während des Betriebs dürfen sich weder Finger, Hände noch andere Körperteile in der Nähe der Klinge befinden.
6. Tragen Sie immer einen schnittfesten Handschuh an der Hand, die das Gerät nicht bedient.
7. Testen Sie das Gerät vor der täglichen Verwendung. Drücken Sie den Auslöseschalter und das Gerät sollte starten. Lassen Sie den Auslöseschalter los und das Gerät stoppt. Arbeitet das Gerät nicht ordnungsgemäß, ist es sofort außer Betrieb zu setzen und eine Reparatur zu veranlassen.
8. Den Auslöseschalter nur dann betätigen, wenn das Gerät benutzt werden soll.
9. Das Gerät darf weder geändert noch modifiziert werden. Ersetzen Sie fehlende oder unleserliche Etiketten.

2 Sicherheitshinweise



Vermeidung von Verletzungen

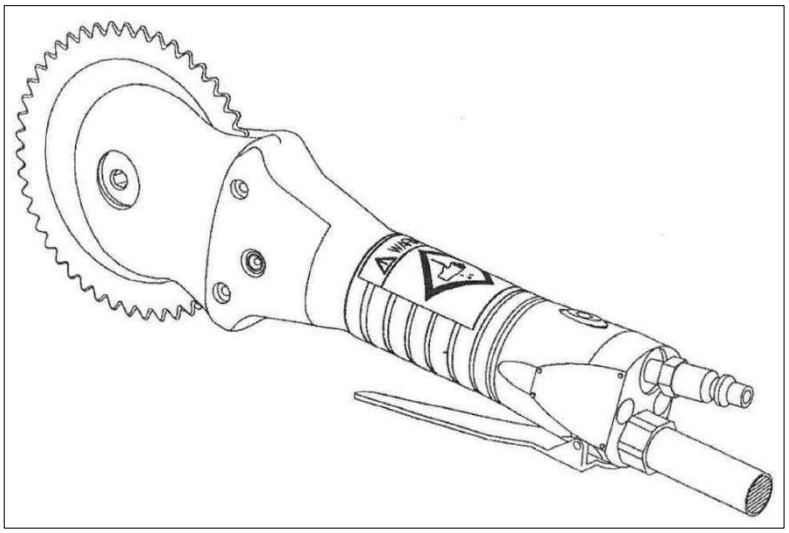


10. Entfernen und reparieren Sie alle Geräte, die fehlerhaft sind. Das gesamte Personal muss angewiesen werden, fehlerhafte Geräte zu entfernen.
11. Stellen Sie sicher, dass alle Mitarbeiter, die dieses Gerät verwenden, in der ordnungsgemäßen Verwendung dieses Gerätes geschult sind und sich der Gefahren bewusst sind, die auftreten können, wenn sie diese Anweisungen nicht befolgen.
12. Das Gerät ist für eine hohe Kraftentfaltung ausgelegt. Dies sollte allen Personen, die mit diesem Gerät arbeiten, bekannt sein.

    Diese Personen müssen jedoch noch mal ausdrücklich darauf hingewiesen werden.
13. Nehmen Sie niemals Modifizierungen oder Änderungen am Gerät vor. Ersetzen Sie fehlende oder unleserliche Etiketten.
14. Stellen Sie sicher, dass geeignete Verfahren eingerichtet sind (in Übereinstimmung mit den Sperr-/Tagout-Verfahren 1910.147 der OSHA), um ein versehentlichen Einschalten zu verhindern.
15. Durch die gleichförmigen Bewegungen und Vibrationen beim Arbeiten mit dem Gerät können Hand- /Gelenk- und Armverletzungen auftreten. Weisen sie ihre Mitarbeiter auf die Gefahren und Verletzungssymptome und die geeigneten Vorbeugemaßnahmen hin (siehe OSHA Leitlinien für Ergonomie in Fleischverarbeitungsbetrieben).
16. Befolgen Sie unsere Installations- und Wartungsanweisungen für die ordnungsgemäße Installation und Pflege des Geräts.
17. Vermeiden Sie Verletzungen. Lassen Sie nicht zu, dass das Gerät missbräuchlich verwendet wird.

DE

3 Technische Daten



Technische Daten

Motorleistung	0,55 PS	410 W
Betriebsdruck	45 psi	3,1 bar
Luftverbrauch	12 cfm	0,34 m³/min
Messergeschwindigkeit (Umdrehungen)	6500-7000 /Min.	
Handgriff mit Auslöser	Einfach-pneumatischer Auslöser	
Durchmesser Messer	3,9 Zoll 4,3 Zoll	100 mm 110 mm
Gesamtlänge	13 Zoll	330 mm
Gewicht	2,9 lbs	1,3 kg
Vibration	127 dB	2,24 m/s²
Lärmpegel (ein Meter vom Werkzeug entfernt)	88 dB	

4 Inbetriebnahme

1. Stellen Sie den notwendigen Luftanschluss her

   1.1. Die erforderliche Betriebsdruck beträgt ca. 3,5 bar, der Luftverbrauch 37m³/min.

   Siehe Kapitel Technische Daten „Betriebsdruck“.

   1.2. Der Einsatz einer Wartungseinheit ist unbedingt erforderlich. Die Wartungseinheit ist in der Reihenfolge Wasserabscheider – Druckregler - Öler zu montieren. Beachten Sie den Durchflusspfeil auf der Wartungseinheit. In der Luftzuleitung muss ein Nebelöler (Freund Teil-Nr. 3022003) eingebaut werden.



Der Öler muss stets mit Öl gefüllt sein!

1.2.1. Verwenden Sie Freund Öl:

1 Pint (0,471)	1062010
1 Gallone (3,81)	1062011
5 Gallonen (18.91)	1062012

DE

5 Bedienung

Trennen Sie bei der Installation oder beim Wechseln der Klingen das Gerät von der Druckluftversorgung.

Informationen zu den Positionen/Teilenummern finden Sie in der Ersatztteilliste im Anhang.

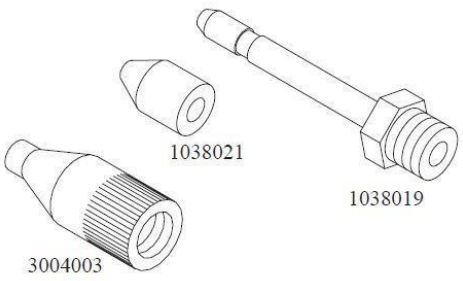
1. Führen Sie jeden Tag, bevor Sie mit dem Betrieb beginnen, die folgenden Schritte aus.
   1.1. Stellen Sie sicher, dass die Druckluftversorgung den richtigen Druck hat, der Öler gefüllt ist, die Ölzufuhr richtig eingestellt und das Kondenswasser entfernt ist.

   Verwenden Sie Freund Öl.

   Bei Verwendung eines herkömmlichen Öls: Stellen Sie die Vorschubgeschwindigkeit auf 5 Tropfen pro Minute ein.

   Bei Verwendung eines Mikronebelöls*: Stellen Sie die Vorschubgeschwindigkeit auf 100 Tropfen pro Minute ein.

   **Fast alle Nebelöle sind Mikronebelöle.*
2. Führen Sie dreimal pro Schicht die folgenden Schritte aus.
   2.1. Alle drei Schmiernippel mit der Freund Fettpresse (Teile-Nr. 8038001) und Freund-Fett (Teile-Nr. 1062003) einfetten.
   2.1.1. Zwei Stöße Fett in die zwei Schmiernippel Pos. 2 "A" und 2 "C" pressen.
   2.1.2. Vier Stöße Fett in den Schmiernippel Pos. 2 "B" pressen.



Note on grease gun tips:
The illustrations above represent the type of grease gun tips that Jarvis recommends.
1038019 is a metal 52° nose ($^{3}/_{32}$" radius) grease tip (to be used with or without 1038021). Included with 8038001.
1038021 is a plastic nose to fit on 1038019. Included with 8038001.
3004003 is a metal round nose ($^{7}/_{64}$" radius) grease tip. Included with 8038002.

3. Führen Sie vor der Anwendung oder täglich den folgenden Test durch.
   3.1. Stellen Sie sicher, dass der Auslöser ordnungsgemäß funktioniert. Drücken Sie den Auslöser und der Enthäuter ist aktiviert. Lassen Sie den Auslöser los und der Enthäuter ist deaktiviert. Wenn der Enthäuter nicht funktioniert, nehmen sie ihn außer Betrieb und melden Sie das Problem sofort Ihrem Vorgesetzten.
4. Den Schnitt machen.
   4.1. Positionieren Sie den Enthäuter in dem Bereich, in dem der Schnitt erfolgen soll.
   4.2. Drücken Sie den Auslöser vollständig, um den Druckluftmotor zu starten und den Schnitt zu machen.
   4.3. Wenn der gewünschte Schnitt abgeschlossen ist, lassen Sie den Auslöser los. (Dadurch wird verhindert, dass die Klingen oszillieren).
   4.4. Ziehen Sie den SD11 aus dem Schlachtkörper.

DE

6 Wartung und Instandhaltung



Trennen Sie die das Gerät von der Druckluftversorgung vor jeglichen Wartungs- oder Reparaturarbeiten und beim Wechsel der Klingen!

Die Positionsnummern und Teilenummern beziehen sich auf die Ersatzteilliste im Anhang .

1. Dreimal pro Schicht: SD11 fetten

1.1. Alle drei Schmiernippel mit der Freund-Fettpresse (Teile-Nr. 8038001) und Freund Fett (Teile-Nr. 1062003) einfetten.

1.1.1. Zwei Stöße Fett om die zwei Schmiernippel Pos. 2 "A" und 2 "C" pressen.

1.1.2. Vier Stöße Fett in den Schmierippel Pos. 2 „B“ pressen. Stellen Sie sicher, dass Fett in die Exzenter Antriebswelle gelangt (Pos. 15)ett.

2. Einmal pro Schicht: Spülen des Motors

2.1. Spülen Sie den Druckluftmotor, indem Sie ca. 10 Tropfen Freund Öl direkt in den Lufteinlass spritzen und den Motor etwa fünf Sekunden laufen lassen.

3. Einmal pro Tag: Messerwechsel und Schmierung



Tragen Sie Schnittschutzhandschuhe beim Wechsel der Häutermesser!

3.1. Entfernen Sie die Messerdeckelschraube Pos. 1 und den Messerdeckel Pos. 4.

3.2. Entfernen Sie die Positionen 3 - 8, indem Sie das Messerpaar Pos. 8 hochziehen und drehen.

3.3. Drücken Sie die Buchse Pos. 26 in Richtung Gehäuse Pos. 24, um den Distanzring Pos. 9 zu entfernen.

3.4. Entfernen Sie die Buchse Pos. 26.

3.5. Reinigen Sie die Enthäuter Gehäuseabdeckung Pos. 11. Entfernen Sie nicht die Abdeckung, sondern reinigen Sie nur den zugänglichen Teil der Abdeckung.

3.6. Reinigen Sie die Messer mit Wasser und Seife.

3.7. Schärfen und ölen Sie die Messer bei Bedarf.

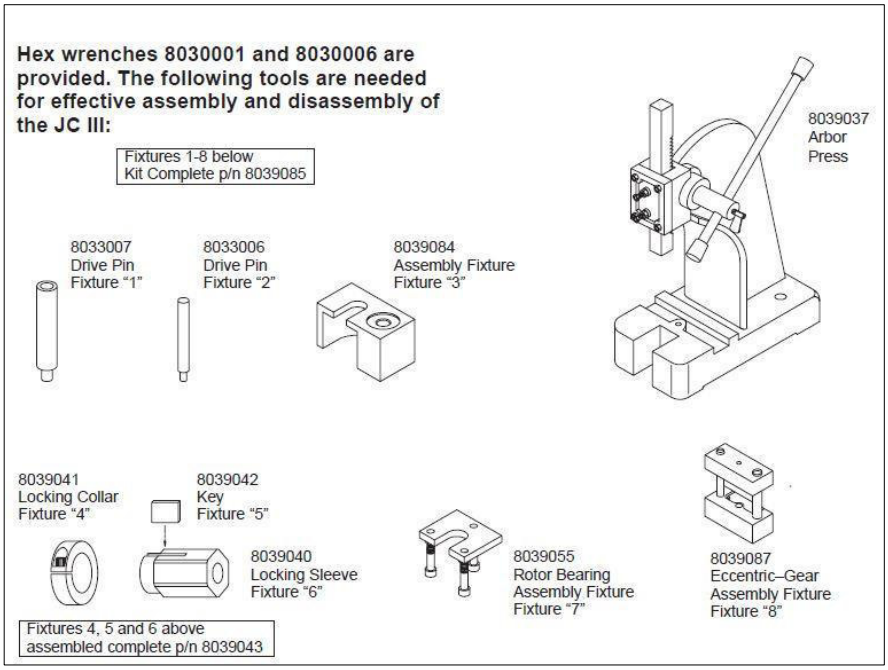
3.8. Pressen Sie Fett in den Schmierippel Pos. 2 „B“ in die Exzenterantriebswelle Pos. 15 bis es an der Gehäuseabdeckung Pos.11 erscheint.

3.9. Pressen Sie zwei Stöße Fett in das Gehäuse Pos. 24 durch den Schmiernippel Pos. 2 "C").

3.10. Lassen Sie den Enhäuter etwa eine Minute lang ohne Messer laufen.

3.11. Setzen Sie die Buchse Pos. 26 in das Gehäuse Pos. 24 ein.

3.12. Setzen Sie den Distanzring Pos. 9 in die Gehäuseabdeckung Pos. 11.



3.13. Setzen Sie das Messerpaar Pos. 8 auf den Distanzring Pos. 9.

3.14. Setzen Sie die Wellenfeder Pos. 6 in die Messerabdeckung Pos. 4.

3.15. Legen Sie die Abdeckung und Federn auf die Buchse.

3.16. Setzen Sie die Sicherungsscheibe Pos. 3 in den Messerdeckel.

3.17. Schrauben Sie Deckelschraube Pos. 1 ein und ziehen Sie sie fest an.

4. Demontage Getriebe- und Welle

4.1. Enfernen Sie die Schraube an der Abdeckung Pos.1.

4.2. Entfernen Sie die Pos. 2 - 8, indem Sie das Messerpaar Pos. 8 hochziehen und drehen.

4.3. Schieben Sie die Buchse Pos. 26 in Richtung Gehäuse Pos. 24, um den Distanzring Pos. 9 zu entfernen.

4.4. Entfernen Sie die Buchse Pos. 26.

4.5. Entfernen Sie die Schrauben Pos. 12.

4.6. Klopfen Sie mit einem Gummihammer auf die Vorderseite des Gehäuses Pos. 24, um den Gehäusedeckel zu entfernen Pos. 11.

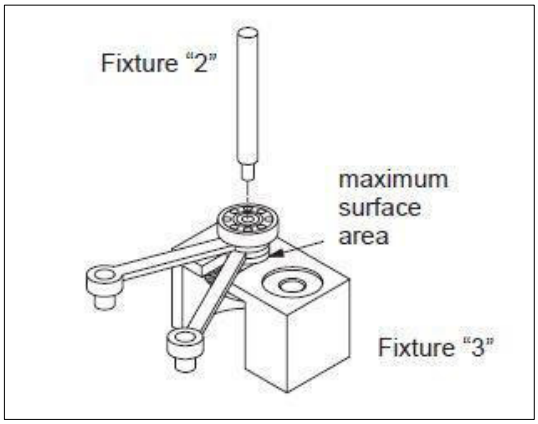
4.7. Entfernen Sie die Zahnrad- und Wellenbaugruppe Pos. 13-22, 29.

4.8. Setzen Sie die Vorrichtung "3" auf die Dornpresse.

4.9. Schieben Sie die Zahnrad- und Wellenbaugruppe in die Aussparung der Vorrichtung "3".

4.9.1. Das Getriebe Pos. 14 muss sich in der Aussparung befinden.

4.9.2. Der Distanzring Pos. 17 muss auf der Oberseite der Vorrichtung "3" aufliegen. (*Drehen Sie das Getriebe und die Wellenbaugruppe, bis der Distanzring mit so viel Fläche wie möglich auf der Oberseite der Vorrichtung "3" aufliegt).*



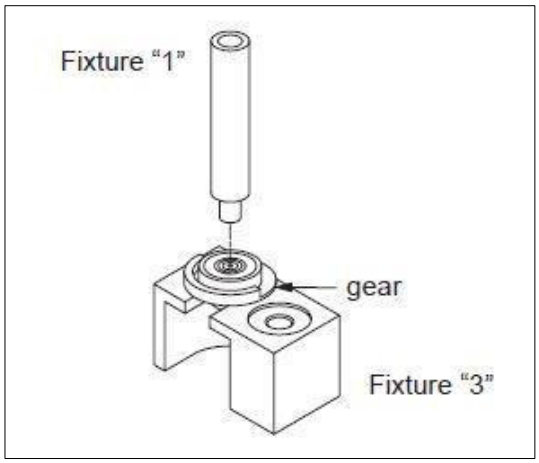
4.10. Positionieren Sie das Ende der Vorrichtung "2" mit dem kleinen Durchmesser auf die Mitte der Exzenterwelle Pos. 15 und drücken Sie.

4.11. Die Pos. 17-22 und 29 schieben sich auseinander.

4.12. Setzen Sie das restliche Getriebe und die Wellenbaugruppe Pos. 13-15 in die Aussparung der Vorrichtung "3" ein.

4.12.1. Das Getriebe Pos. 14 muss auf der Oberseite der Vorrichtung "3" aufliegen.

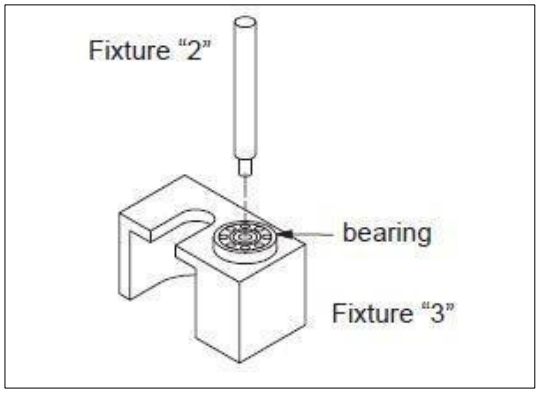
4.12.2. Die Exzenterwelle Pos. 15 muss sich in der Aussparung der Vorrichtung "3" befinden.



4.13. Positionieren Sie das Ende der Vorrichtung "1" mit dem kleinen Durchmesser auf die Mitte der Exzenterwelle Pos. 15 und drücken Sie.

4.14. Die Pos. 13-15 schieben sich auseinander.

4.15. Legen Sie das Lager und die Buchse Pos. 21 und 22 in die Gegenbohrung der Vorrichtung "3".



4.16. Drücken Sie das Ende der Vorrichtung "2" mit dem kleinen Durchmesser durch die Buchse Pos. 21.

4.17. Die gesamte Getriebe- und Wellenbaugruppe ist jetzt zerlegt.

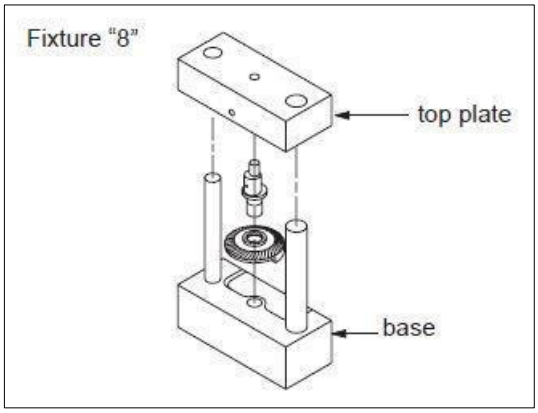
4.18. Prüfen Sie auf verschlissene Teile und ersetzen Sie diese bei Bedarf.

5. Montage Getriebe und Welle

5.1. Setzen Sie die Vorrichtung "8" auf den Dorn.

5.2. Setzen Sie das Zahnrad Pos. 14 auf die Basis der Vorrichtung "8" und achten Sie darauf, dass sich der breite Teil des Zahnrads in der Aussparung (Zahnräder nach oben) befindet.

5.3. Schieben Sie die obere Platte auf die beiden Stangen der unteren Halterung.



5.4. Setzen Sie das kleine Ende der Exzenterwelle in die Unterseite der oberen Platte ein.

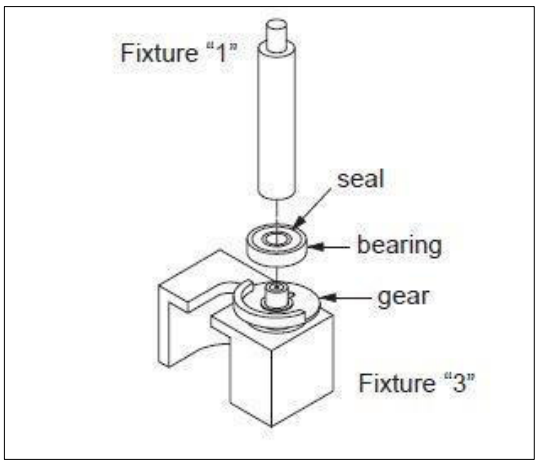
5.4.1. Drehen Sie die Exzenterwelle, während Sie die obere Platte absenken, bis der obere Zapfen der Exzenterwelle in das Loch auf der Unterseite der oberen Platte eintritt.

5.5. Pressen sie mit Hilfe der Dornpresse die Exzenterwelle in das Getriebe.

5.6. Legen Sie das Zahnrad Pos. 14 mit den Zähnen nach unten auf die Vorrichtung "3".

5.7. Setzen Sie das Lager Pos. 13 auf den großen Zapfen der Exzenterwelle.

5.7.1. Die Dichtung auf dem Lager muss nach oben zeigen.

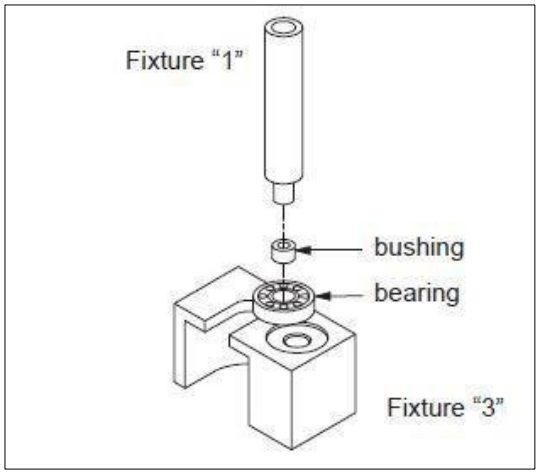


5.8. Klopfen Sie das Lager leicht mit der Dornpresse, um es richtig auszurichten.

5.9. Positionieren Sie das hohle Ende der Halterung "1" über das kleine Ende der Exzenterwelle und drücken Sie das Lager vollständig auf die Exzenterwelle.

5.10. Legen Sie das Lager Pos. 22 auf die Vorrichtung "3".

5.11. Schieben Sie die Buchse Pos. in die Mitte des Lagers und drücken Sie mit der Vorrichtung "1".



5.12. Schieben Sie den Distanzring Pos. 17 über die Exzenterwelle.

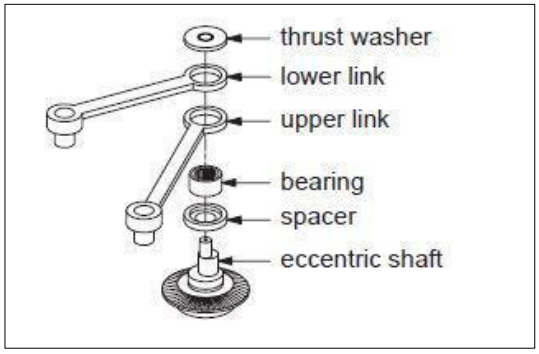
5.12.1. Die Bohrung am Distanzring zeigt nach oben.

5.13. Schieben Sie das Gleitlager Pos. 29 über die Exzenterwelle in die Bohrung des Distanzrings.

5.14. Schieben Sie die obere Pleuel Baugruppe Pos. 19 über das Lager.

5.15. Schieben Sie die untere Pleuel Baugruppe Pos. 18 über das Lager.

5.15.1. Der Stift an der unteren Pleuel Baugruppe muss nach unten zeigen.



5.16. Schieben Sie die Scheibe Pos. 20 über die Exzenterwelle.

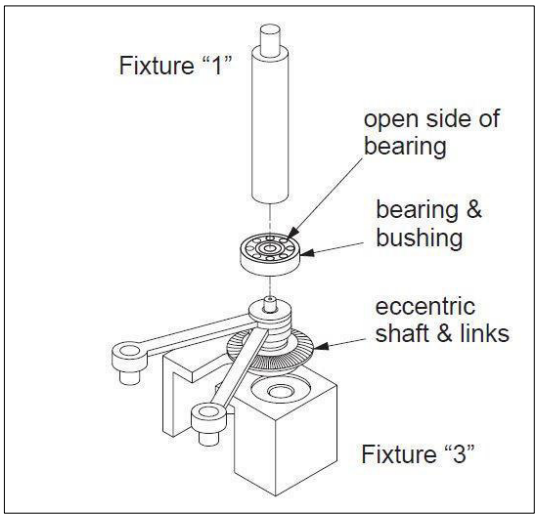
5.17. Setzen Sie die Exzenterwelle und die Pleuel Baugruppe (Pos. 14-20) auf die Vorrichtung "3".

5.18. Setzen Sie das Lager Pos. 22 auf die Exzenterwelle.

5.19. Klopfen Sie das Lager leicht mit der Dornpresse, um es richtig auszurichten, und drücken Sie das Lager dann so weit wie möglich auf die Exzenterwelle.

5.20. Positionieren Sie das hohle Ende der Vorrichtung "1" über die Exzenterwelle und drücken Sie das Lager vollständig auf die Exzenterwelle.

5.21. Die Getriebe- und Wellenbaugruppe ist jetzt montiert.



6. SD11 Montage

6.1. Setzen Sie das Getriebe und die Wellenbaugruppe in das Gehäuse Pos. 24 ein.

6.1.1. Die Pleuel Pos. 18 und 19 müssen in die passenden Schlitze des Gehäuses Pos. 24.

6.2. Setzen Sie die Buchse Pos. 26 ins Gehäuse Pos. 24.

6.3. Setzen Sie die Gehäuseabdeckung Pos.11 auf die Buchse Pos. 26 ins Gehäuse Pos. 24.

6.4. Montieren Sie die Schrauben Pos. 12.

6.5. Setzen Sie den Lagerring Pos. 9 in die Gehäuseabdeckung Pos. 11).

6.6. Setzen Sie den Messersatz Pos. 8 auf den Distanzring Pos. 9.

6.7. Setzen Sie die Feder Pos. 6 in die Messerabdeckung Pos. 4.

6.8. Setzen Sie die Abdeckung und Feder auf die Buchse.

6.9. Setzen Sie die Sicherungsscheibe Pos. 3 in die Messerabdeckung ein.

6.10. Montieren Sie die Schrauben Pos. 1 und ziehen sie an.

7. Demontage des Druckluftmotors

7.1. Entfernen Sie die zwei Schrauben Pos. 58.

7.2. Trennen Sie die Ventil-Unterbaugruppe Pos. 54 von der Gehäuse-Baugruppe Pos. 24.

7.2.1. Die Positionen 46 - 48 lösen sich mit der Ventil-Unterbaugruppe.

7.3. Entfernen Sie den inneren Sicherungsring Pos. 45 aus der Gehäuse-Baugruppe Pos. 24.

7.4. Enfernen Sie die Abluftplatte Pos. 44.

7.5. Klopfen Sie mit einem Gummihammer auf das Ende der Gehäusebaugruppe Pos. 24, um den Druckluftmotor Pos. 43 zu entfernen.

7.6. Entfernen Sie den Druckluftmotor.

7.7. Setzen Sie die Halterung "6" in den Schraubstock. *Nicht zu fest anziehen*.

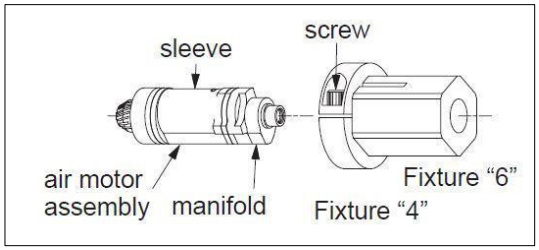
7.8. Platzieren Sie die Vorrichtung "4" auf die Vorrichtung "6".

7.9. Schieben Sie die Druckluftmotor-Baugruppe Pos. 43 in die Vorrichtung "6", *Verteilerende nach unten.*

7.10. Ziehen Sie die Schraube in der Vorrichtung "4" fest an, um den Verteiler Pos. 40 zu befestigen.

7.11. Ziehen Sie die Hülse Pos. 36 der Druckluftmotor-Baugruppe Pos. 43 ab, um den Verteiler Pos. 40 zu entfernen.

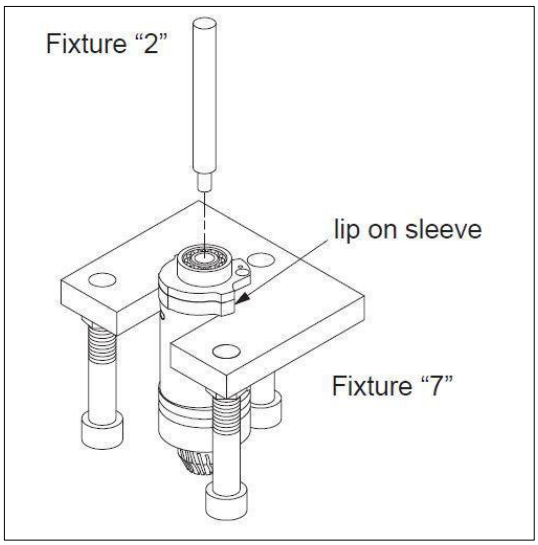
Beschädigen Sie nicht die Druckluftmotor-Baugruppe.



7.12. Setzen Sie die Vorrichtung "7" auf die Dornpresse.

7.13. Setzen Sie die Druckluftmotor-Baugruppe Pos. 43 ohne den Verteiler auf die Vorrichtung "7".

7.13.1. Die Lippe an der Hülse Pos. 36 muss die Baugruppe in der Vorrichtung halten.



7.14. Positionieren Sie das Ende der Vorrichtung "2" mit dem kleinem Durchmesser auf der Mitte der Rotorwelle Pos.34 und drücken Sie.

7.15. Kugellager Pos. 39 können nun vom Rotor Pos. 34 getrennt werden.

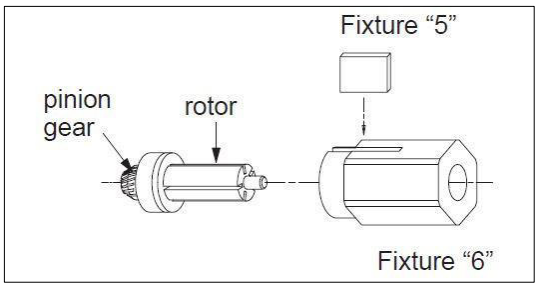
7.16. Entfernen Sie die Scheibenfedern Pos. 38.

7.17. Entfernen Sie die hintere Platte Pos. 37.

7.18. Entfernen Sie die Hülse Pos. 36.

7.19. Entfernen Sie die Lamellen Pos. 35.

7.20. Setzen Sie die Vorrichtung "6" in den Schraubstock. *Nicht zu fest anziehen*.



7.20.1. Setzen Sie Rotor Pos. 34 und die Ritzel-Baugruppe Pos. 30 in die Vorrichtung "6", *Rotorende nach unten.*

7.20.2. Stecken Sie die Vorrichtung "5" in den Lamellenschlitz im Rotor Pos. 34.

7.20.3. Entfernen Sie mit dem Schraubenschlüssel das Ritzelgetriebe Pos. 30 vom Rotor Pos. 34.

7.21. Entfernen Sie den Distanzring Pos. 32.

7.22. Entfernen Sie die Frontplatte Pos. 33.

7.23. Entfernen Sie das Kugellager Pos. 31 vom Ritzelgetriebe.

7.24. Prüfen Sie auf verschlissene Teile und ersetzen Sie diese bei Bedarf.

8. Montage des Druckluftmotors

8.1. Verfahren Sie bei der Montage in umgekehrter Reihenfolge (Schritte 7.1 – 7.23). Siehe dabei folgenden Hinweise:

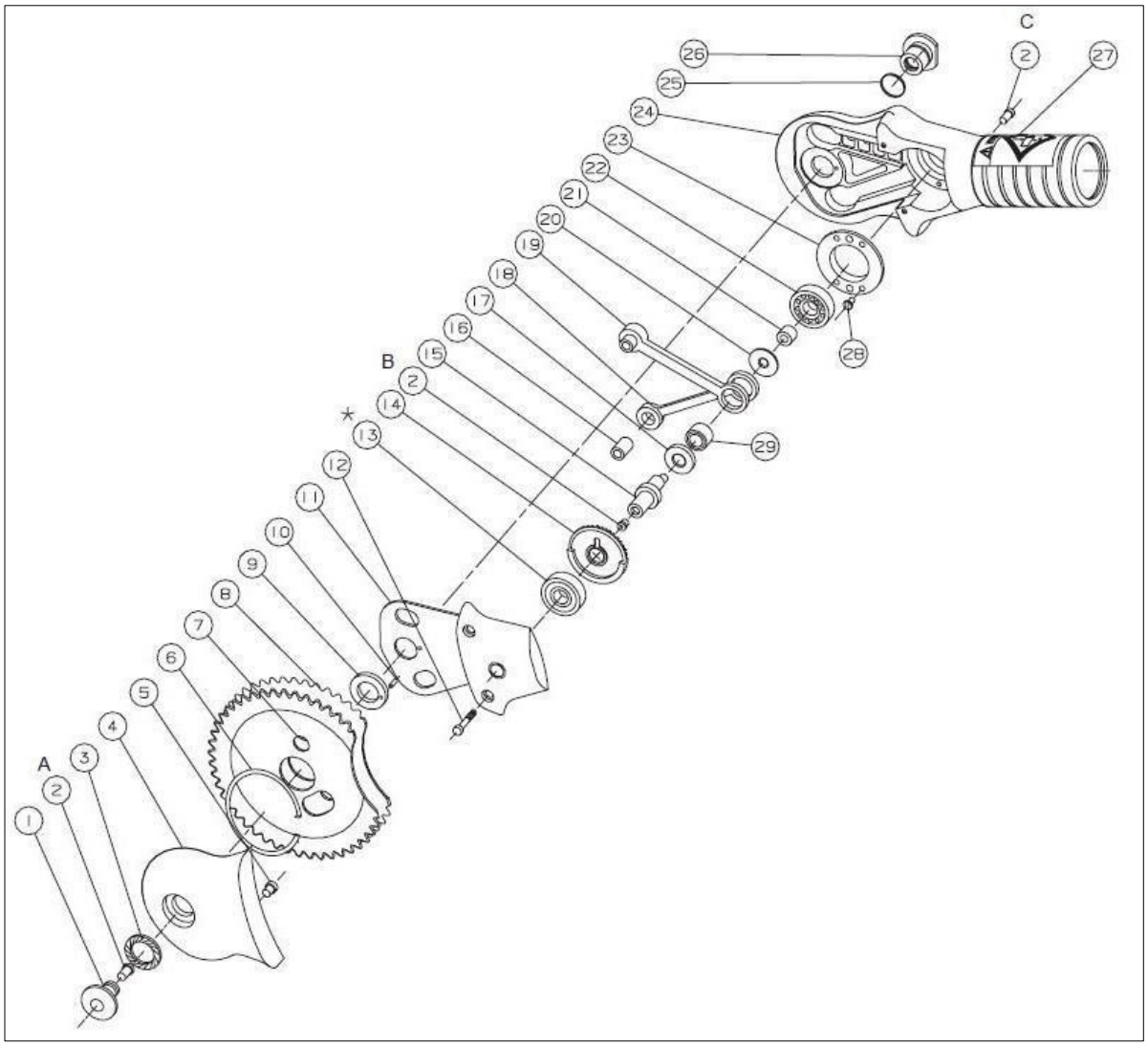
8.1.1. Fetten Sie die Lager Pos. 31 und 39 vor dem Einbau mit Freund-Fett (Teile-Nr. 1062003).

8.1.2. Achten Sie darauf, die Lager Pos. 31 und 39 korrekt einzubauen: Die Dichtung muss dem Rotor Pos. 34 zugewandt sein.

8.1.3. Drücken Sie mit nach unten gerichtetem Ritzel Pos. 30 das Lager Pos. 39 auf die Rotorwelle Pos. 34 bis es mit dem Wellenende bündig ist.

DE
EN

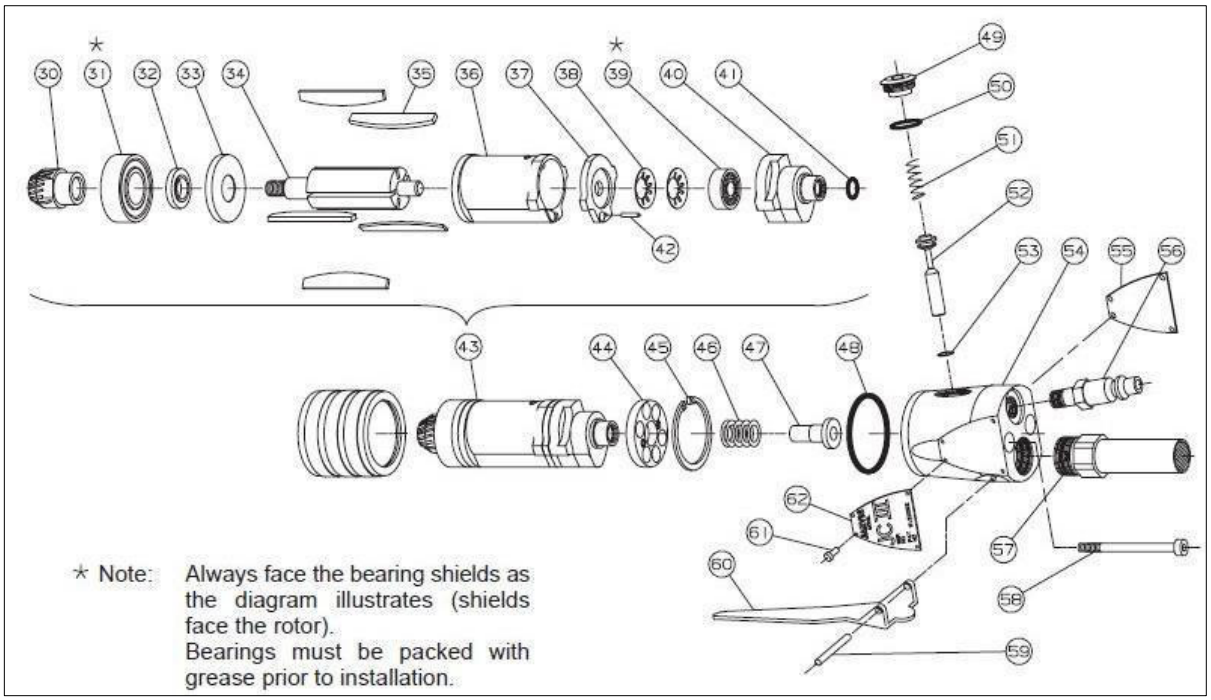
1 Spare parts list / Ersatzteilliste



1

Pos.	Part-no. /Teile-Nr.	Part name	Bezeichnung	Qty
1	1054096	Cover screw (incl. pos. 2)	Schraube (inkl. Pos. 2)	1
2	1038022	Grease fitting	Schmiernippel	3
3	1004011	Spring lock washer	Federring	1
4	1002274	Blade cover (incl. pos. 5)	Messerabdeckung (inkl. Pos.5)	1
5	1010283	Rest Pin	Raststift	1
6	1014105	Wave spring	Wellenfeder	1
7	1014105	Blade bushing	Messerbuchse	2

Pos.	Part-no. /Teile-Nr.	Part name	Bezeichnung	Qty
8	 3023004 3023011	Blade set (incl. pos. 7) 100 mm diameter 110 mm diameter	Messer Set (inkl. Pos. 7) 100 mm Durchmesser 110 mm Durchmesser	1
9	1029011	Spacer (incl. pos. 10)	Distanzring (inkl. Pos. 10)	1
10	1010167	Roll pin	Spannstift	1
11	1002275	Dehider housing cover	Abdeckung Entlüftergehäuse	1
12	1055617	Socket head cap screw	Zylinderschraube	2
13	1021305	Ball bearing	Kugellager	1
14	1026162	Crown gear	Zahnkranz	1
15	1020238	Eccentric drive shaft (incl. pos. 2)	Exzenter-Antriebswelle (inkl. Pos. 2)	1
16	1010279	Lever pin	Sift	2
17	1029313	Bearing spacer	Distanzring	1
18	3028045	Lower link assembly (incl. pos. 16)	Baugruppe unterer Pleuel (inkl. Pos. 16)	1
19	3028044	Upper link assembly (incl. pos. 16)	Baugruppe oberer Pleuel (inkl. Pos. 16)	1
20	1004269	Thrust washer	Druckscheibe	1
21	1036201	Bearing bushing	Lagerhülse	1
22	1021311	Ball bearing	Kugellager	1
23	1021304	Bearing insert	Lagereinsatz	1
24	3016182	Dehider housing assy. (incl. pos. 2, 23, 27 and 28)	Enthäuter Gehäuse kpl. (inkl. Pos. 2, 23, 27 und 28)	1
25	1035309	O-ring seal	O-Ring	1
26	1036155	Alignment bushing (incl. pos. 25)	Ausrichtbuchse (inkl. Pos. 25)	1
27	1017084	Warning label	Warnhinweis	1
28	1055616	Cheese head screw	Zylinderkopfschraube	4
29	1021354 1017118 3020038	Needle bearing Max psi label (45 psi tool only, not shown) Drive assy (incl. pos. 13–15, 17–22 and 29)	Nadellager Max. psi Label (nur 45 psi Werkzeug, nicht abgebildet) Antriebseinheit (inkl. Pos. 13-15, 17-22 und 29)	1 1



Pos.	Part-no. /Teile-Nr.	Part name	Bezeichnung	Qty
30	1026141	Pinion gear	Ritzel	1
31	1021306	Ball bearing	Kugellager	1
32	1029267	Rotor spacer	Rotor Distanzring	1
33	1032245	Air motor front plate	Frontplatte Druckluftmotor	1
34	1064025	Air motor rotor	Rotor	1
35	1040011	Air motor vane	Lamelle	5
36	1009095	Air motor sleeve	Hülse	1
37	1032246	Air motor rear plate (incl. pos. 42)	Rückplatte Druckluftmotor (inkl. Pos. 42)	1
38	1014095	Disk spring	Tellerfeder	2
39	1021307	Ball bearing	Kugellager	1
40	3061124	Manifold assembly (incl. pos. 41)	Verteiler Baugruppe (inkl. Pos. 41)	1
41	1035173	O-ring seal	O-Ring	1
42	1010111	Roll pin	Spannstift	1
43	3008124	Air motor assembly (incl. pos. 30-42)	Druckluftmotor Baugruppe (inkl. Pos. 30-42)	1
44	1032247	Air motor exhaust plate	Abluft Druckluftmotor	1
45	1013122	Internal retaining ring	Sicherungsring	1

Pos.	Part-no. /Teile-Nr.	Part name	Bezeichnung	Qty
46	1014104	Compression spring	Druckfeder	1
47	1011222 1011253	Air gland (for 45 psi tool) Air gland (for 90 psi tool)	Verschraubung (for 45 psi Werkzeug) Verschraubung (for 90 psi Werkzeug)	1
48	1035218	O-ring seal	O-Ring	1
49	1054097	Air valve plug (incl. pos. 50)	Stopfen Ventil (inkl. Pos. 50)	1
50	1035064	O-ring seal	O-Ring	1
51	1014069	Compression spring	Druckfeder	1
52	1039048	Plunger (incl. pos. 53)	Kolben (inkl. Pos. 53)	1
53	1035012	O-ring seal	O-Ring	1
54	 3022041 3022052	Valve sub-assembly (incl. pos. 46 and 47) for 45 psi tool for 90 psi tool	Ventil Unterbaugruppe (inkl. Pos. 46 und 47) für 45 psi Werkzeug für 90 psi Werkzeug	1 1 1
55	1017095	Freund label	Freund Etikett	1
56	1051134	Quick connect plug	Schnellverschluss Stecker	1
57	1061404	Muffler	Schalldämpfer	1
58	1055394	Socket head cap screw	Zylinderschraube	2
59	1010286	Dowel pin	Zylinderstift	1
60	1018114	Trigger lever	Auslösehebel	1
61	1519303	Drive screw	Schraube	8
62	1017203	SD11 label	SD11 Etikett	1
	 3022042 3022051	Valve assembly (incl. pos. 49, 51, 52, 54, 59 and 60) for 45 psi tool for 90 psi tool	Ventil Baugruppe (inkl. Pos. 49, 51, 52, 54, 59 und 60) für 45 psi Werkzeug für 90 psi Werkzeug	 1 1

EN

1 Safety instructions





Remove any malfunctioning tool from service.
Report any problems to your supervisor.

1. Disconnect the air hose in accordance with OSHA´s lockout/tagout procedures before making any blade changes.
2. Disconnect the air hose in accordance with OSHA´s lockout/tagout procedures before performing any repairs or maintenance.
3. Disconnect the air hose – or have the air hose disconnected – in accordance wih OSHA´s Lockout/tagout procedures before performing any cleanup.
4. Disconnect the air hose when the tool is not in use.
5. Never put fingers, hands or other parts of the body on the cutting edge or within the cuttin path of the tool when it is connected to an air supply.
6. Always wear a cut-resistant glove on the hand that is not operating tool.
7. Test the tool priorto use daily. Depress the trigger switch and the tool should start. Release the trigger switch and the tool stops. If the tool malfunctions, remove it from service and report or repair it immediately.
8. Never depress the lever swich unless you want to use or test the tool.
9. Never make modifications or alterations to the tool. Report or replace any missing or illegible labels.

2 Safety instructions

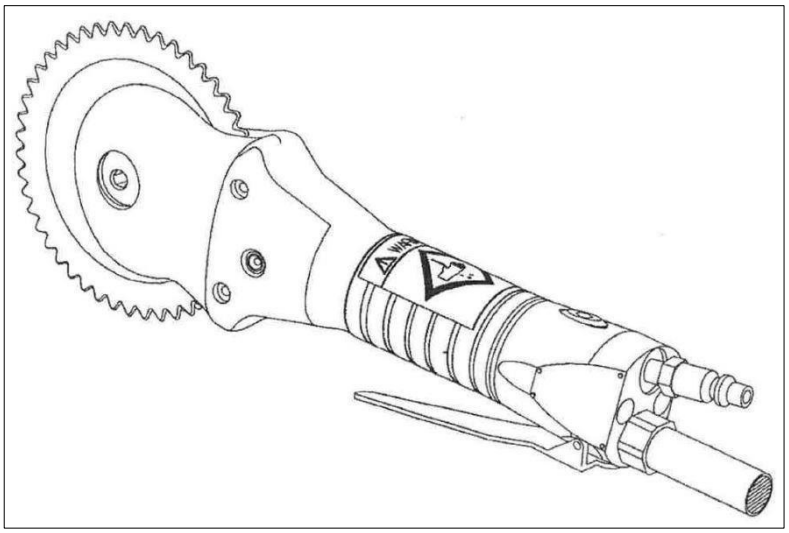




Avoid injury

1. Remove and repair any tool which malfunctions. All personnel must be instructed to remove any malfunctioning equipment.
2. Ensure that all employees who use this tool are trained in the proper use of this tool and are aware of the dangers that may arise if they do not follow these procedures.
3. The tool is designed and intended to be powerful. This fact should be obvious to your employees, but you must emphasize it to them.
4. Never make modifications or alterations to the tool. Replace any missing or illegible labels.
5. Ensure that proper procedures are established (in accordance with OSHA´s lockout/tagout procedures 1910.147) to prevent accidental startup.
6. HAND/WRIST/ARM injury and other Cumulative Trauma Disorders may resull from repetitive work, motion or vibration. You must make your employees aware of hazards, symptoms of injury and appropriate preverltion. See OSHA´s „Ergonomies Program Management Guidelines for Meatpacking.
7. Follow our installation and maintenance instructions for proper installation and care the tool.
8. Avoid injury. Do not permit the tool to be misused.

3 Specifications



Specifications

Motor Power	0,55 hp	410 W
Operating Pressure	45 psi	3,1 bar
Air consumption	12 cfm	0,34 m³/min
Blade speed (in oscillations)	6500-7000 /min	
Control handle	Single-pneumatic trigger	
Blade diameter	3,9 in 4,3 in	100 mm 110 mm
Overall length	13 in	330 mm
Weight	2,9 lbs	1,3 kg
Vibration	127 dB	2,24 m/s²
Noise (one meter from tool)	88 dB	

4 Installation instructions

1. Make the necessary air connection

   1.1. The required compressed air supply is 45-50 psi, 12-14 cfm or 90 psi 10cfm. See „Specifications“ for proper operating pressure.

   1.2. A maintenance unit must be installed in the air supply line. The maintenance unit is to be mounted in the sequence water separator - pressure regulator - lubricator. Observe the flow arrow on the maintenance unit. A mist lubricator (Freund part no. 3022003) must be installed in the air supply line.



Keep the lubricator filled at all times!

1.2.1. Use Freund (USDA Approved) airmistlubricator oil:

1 Pint (0.471)	1062010
1 Gallon (3.81)	1062011
5 Gallons (18.91)	1062012

5 Operating Instructions

Always disconnect the compressed air supply in accordance with OSHA´s lockout/tagout procedures when installing or removing the blade.

Refer to the parts diagram in the appendix.

1. Each day, before you begin operation, perform the following.

   1.1. Make sure that the compressed air supply is at the proper pressure und that the lubricator oil is up to the full mark.
   Use Freund Air Mist Lubricator Oil.
   If using a conventional air mist lubricator: set the feed rate at 5 drops per minute.
   If using a micro fog air mist lubricator*: set the feed rate at 100 drops per minute).
   **Almost all air mist lubricators are micro fog air mist lubricators*.

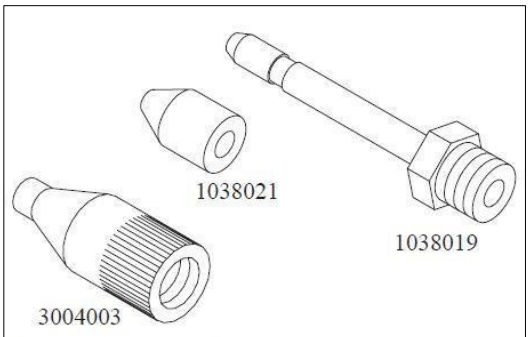
2. Three times per shift, perform the following.

   2.1. Grease all three grease fittings using Freund grease gun (part-no. 8038001) and Freund grease (part-no. 1062003 – Lubriplate FML-2).

   2.1.1. Grease fittings (items 2 „A“ and 2 „C“) with two pumps of grease.

   2.1.2. Ensure that grease is getting into the eccentric shaft (item 15), grease fitting (item 2 „B“) with four pumps of grease.

   2.1.3. Freund 14 oz. Cartridge-type grease gun (part-no. 8038002) and grease cartridge (part-no. 1062031) are also available.



Note on grease gun tips:
The illustrations above represent the type of grease gun tips that Jarvis recommends.
1038019 is a metal 52° nose ($^{3}/_{32}$" radius) grease tip (to be used with or without 1038021). Included with 8038001.
1038021 is a plastic nose to fit on 1038019. Included with 8038001.
3004003 is a metal round nose ($^{7}/_{64}$" radius) grease tip. Included with 8038002.

3. Prior tu use or daily, perform the following test.
   3.1. Make sure the control trigger is working correctly. Depress the trigger and the tool should activate. Release the trigger and the tool should deactivate. If the tool malfunctions, remove it from service and report the problem to your supervisor immediately.
4. Making the cut.
   4.1. Position the dehider in the area where the cutting is to be done.
   4.2. Squeeze the trigger fully to start the air motor and make the cut.
   4.3. When desired cut is finished, release the trigger. (This will stop the blades from oscillating).
   4.4. Withdraw the SD11 from the carcass.

6 Maintenance Instructions



Always disconnect the compressed air supply in accordance with OSHA´s lockout/tagout procedures when installing or removing the blade. Always disconnect the compressed air supply in accordance with OSHA´s lockout/tagout procedures before performing any maintenance or repairs.

Refer to the spare parts list in the appendix.

Refer to the fixture diagrams and the assembly/disassembly diagrams within the text for referenced fixture items.

1. Three times per shift

1.1. Grease all three grease fittings using Freund grease gun (part-no. 8038001) and Freund white grease (part-no. 1062003 – Lubriplate FML-2).

1.1.1. Grease fittings (items 2 „A“ and 2 „C“) with 2 pumps of grease.

1.1.2. Ensure that grease ist getting into the eccentric drive shaft (item 15). Grease fitting (item 2 „B“) with 4 pumps of grease.

2. One time per shift

2.1. Flush the air motor by squirting about 10 drops of Freund air mist lubricator oil directly into the air inlet and running the motor for about five seconds.

3. One time per day



Wear cut protective gloves when handling blades.

3.1. Make sure that the compressed air supply is at the proper pressure and that the lubricator oil is up to the full mark. (Use Freund Air Mist Lubricator Oil, if using a conventional air mist lubricator: set the feed rate at 5 drops per minute, if using a micro fog air mist lubricator*: set the feed rate at 100 drops per minute). **Almost all air mist lubricators are micro fog air mist lubricators.*

3.2. Remove Cover screw (item 1).

3.3. Remove items (3-8) by pulling up on and turning the blade set (item 8).

3.4. Push bushing (item 26) in towards housing (item 24) to remove spacer (item 9).

3.5. Remove bushing (item 26).

3.6. Clean the dehider hlusing cover (item 11). *Do not remove the cover, merely clean the accessible part of the cover.*

3.7. Clean the blades with soap and water.

3.8. Sharpen the blades if necessary.

3.9. Spray or dip the dehider blades in USDA approved oil.

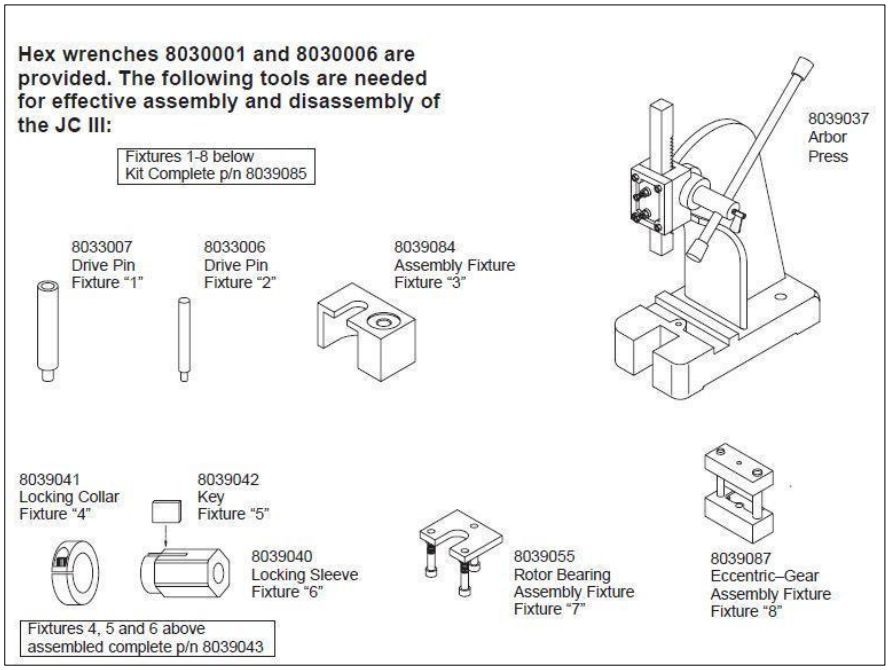
3.10. Grease the eccentric drive shaft (item 15) through grease fitting (item 2 „B“) until grease apears through the deider housing cover (item 11).

3.11. Grease the housing (item 24) through grease fitting (item 2 „C“). Two pumps of grease should be sufficient.

3.12. Run the dehider without the blades for approximately one minute.

3.13. Insert bushing (item 26) into housing (item 24).

3.14. Place spacer (item 9) into dehider housing cover (item 11).



3.15. Place blade set (item 8) over spacer (item 9).

3.16. Place wave spring (item 6) into blade cover (item 4).

3.17. Place the cover and spring over the bushing.

3.18. Place lock washer (item 3) into blade cover.

3.19. Screw in cover screw (item 1) and tighten.

4. Gear and shaft dissassembly

4.1. Remove cover screw (item 1).

4.2. Remove items 2-8 by pulling up on and turning the blade set (item 8).

4.3. Push bushing (item 26) in towards housing (item 24) to remove spacer (item 9).

4.4. Remove bushing (item 26).

4.5. Remove screws (item 12).

4.6. Tap front of housing (item 24) with a rubber mallet to remove dehider housing cover (item 11).

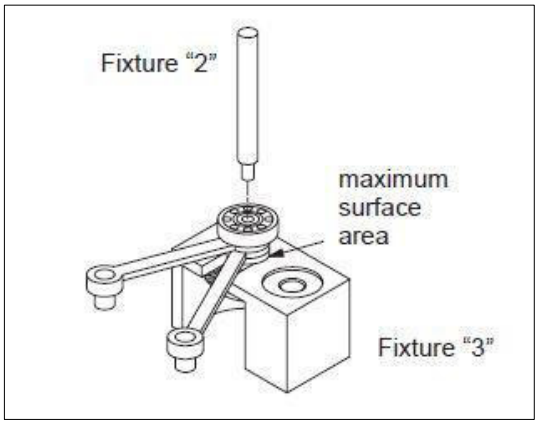
4.7. Remove gear and shaft assembly (items 13-22, 29)

4.8. Place fixture „3“ on the arbor press.

4.9. Slide gear and shaft assembly into cavity in fixture „3“.

4.9.1. The gear (item 14) should be in the cavity.

4.9.2. The spacer (item 17) should be resting on the top of fixture „3“. (*Turn the gear and shaft assembly until the spacer has as much surface area as possible on the top of fixture „3*“)



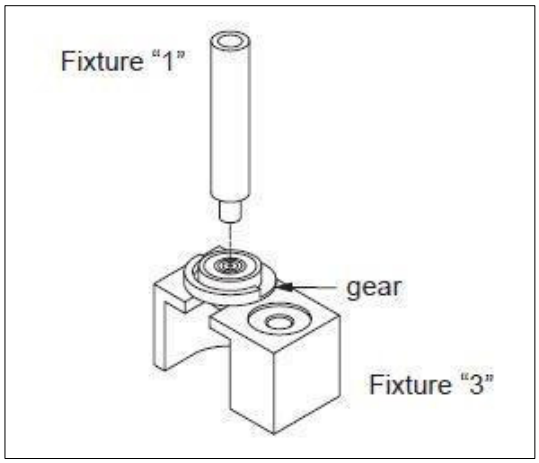
4.10. Position the small diameter end of fixture „2“ on the center of eccentric shaft (item 15) and press.

4.11. Items 17-22 and 29 should all slide apart now.

4.12. Place remaining gear and shaft assembly (items 13-15) into cavity in fixture „3“.

4.12.1. The gear (item 14) should be resting on the top of fixture „3“.

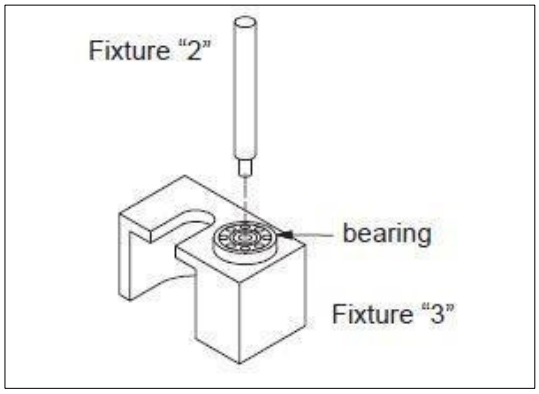
4.12.2. The eccentric shaft (item 15) should be in the cavity of fixture „3“.



4.13. Position the small diameter end of fixture „1“ on the center of eccentric shaft (item 15) and press.

4.14. Items 13-15 should all slide apart now.

4.15. Place bearing and bushing (items 21 and 22) in the counter-bore of fixture „3“.



4.16. Place the small diameter end of fixture „2“ through bushing (items 21) and press.

4.17. All of the gear and shaft assembly shout be apart now.

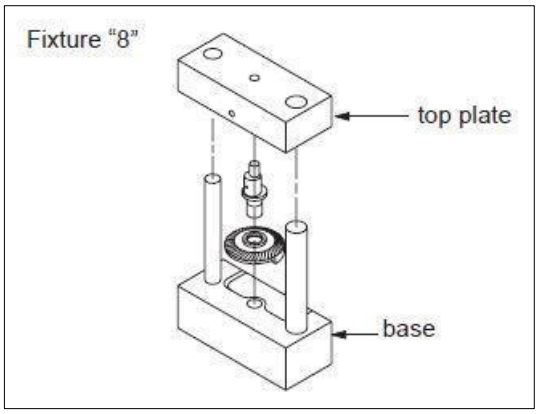
4.18. Inspect for worn parts and replace if necessary.

5. Gear and shaft assembly

5.1. Place fixture „8“ on the arbor.

5.2. Place gear (item 14) onto the base of fixture „8“ being careful to nest the wide part of the gear in the cut-out (gear teeth facing up).

5.3. Slide the top plate onto the two posts on the fixture base.



5.4. Insert the small end of the eccentric shaft into the bottom side of the top plate.

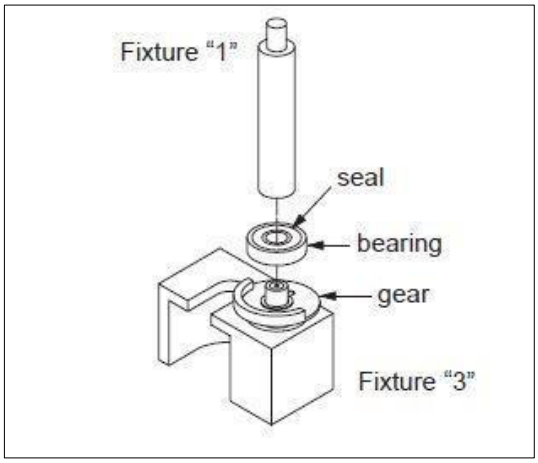
5.4.1. Rotate the eccentric shaft as you lower the top plate until the upper journal on the eccentric shaft enters the hole on the botton side of the top plate.

5.5. Use the arbor press to push the eccentric journal into the gear.

5.6. Place gear (item 14) onto fixture „3“ with teeth facing down.

5.7. Place bearing (item 13) on the large journal of the eccentric shaft.

5.7.1. The seal on the bearing should face up.

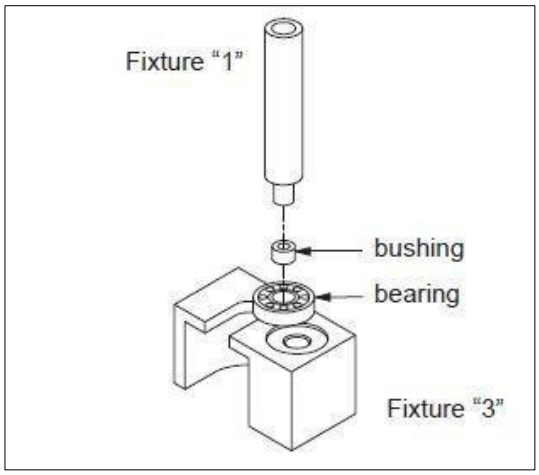


5.8. Lightly tap the bearing with the arbor press to orient it correctly.

5.9. Position the hollow end of fixture „1“ over the small end of the eccentric shaft and press the bearing fully onto the eccentric shaft.

5.10. Place bearing (item 22) onto fixture „3“.

5.11. Slide bushing (item 21) into the center of the bearing and, if necessary, press using fixture „1“.



5.12. Slide spacer (item 17) over the eccentric shaft.

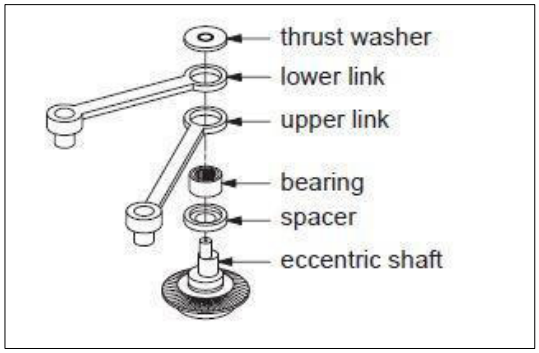
5.12.1. The bore on the spacer should face up.

5.13. Slide bearing (item 29) over the eccentric shaft and into the bore of the spacer.

5.14. Slide upper link assembly (item 19) over the bearing.

5.15. Slide the lower link assembly (item 18) over the bearing.

5.15.1. The pin on the lower link assembly should face down.



5.16. Slide thrust washer (item 20) over the eccentric shaft.

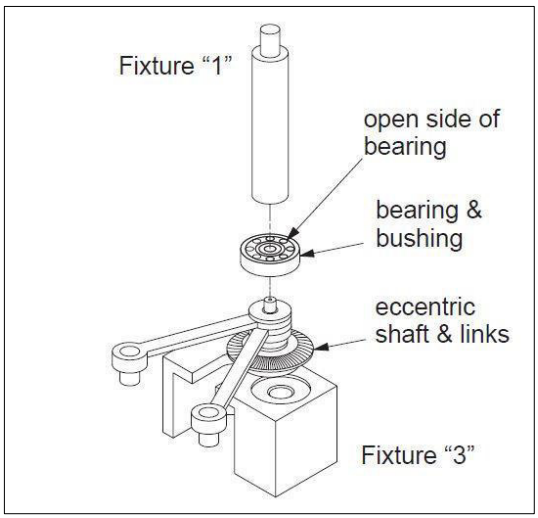
5.17. Place the eccentric shaft and link assembly (items 14-20) onto fixture „3“.

5.18. Place bearing (item 22) over the eccentric shaft.

5.19. Lightly tap the bearing with the arbor press to orient it correctly, then press the bearing onto the eccentric shaft as far as possible.

5.20. Position the hollow end of fixture „1“ over the shaft of the eccentric shaft and press the bearing onto the eccentric shaft fully.

5.21. The gear and shaft assembly should be complete now.



6. SD11 Assembly

6.1. Place the gear and shaft assembly into housing (item 24).

6.1.1. Links (items 18 und 19) should be in their proper slots in housing (item 24).

6.2. Place bushing (item 26) through housing (item 24).

6.3. Place dehider housing cover (item 11) over bushing (item 26) and into housing (item 24).

6.4. Install screws (item 12).

6.5. Place spacer (item 9) into dehider housing cover (item 11).

6.6. Place blade set (item 8) over spacer (item 9).

6.7. Place wave spring (item 6) into blade cover (item 4).

6.8. Place the cover and spring over the bushing.

6.9. Place lock washer (item 3) into blade cover.

6.10. Screw in cover screw (item 1) and tighten.

7. Air motor disassembly

7.1. Remove two screws (item 58).

7.2. Pull apart valve sub-assembly (item 54) from housing assembly (item 24).

7.2.1. Items 46-48 should come off along with the valve sub-assembly.

7.3. Remove retaining ring (item 45) form housing assembly (item 24).

7.4. Remove exhaust plate (item 44).

7.5. Tap on the end of the housing assembly (item 24) with a rubber mallet to dislodge the air motor (item 43).

7.6. Remove the air motor.

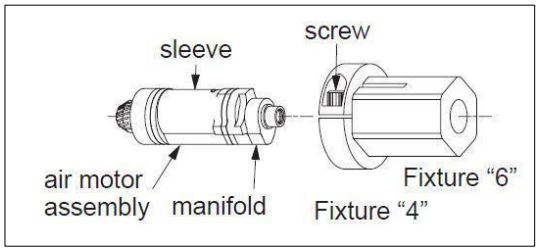
7.7. Place fixture „6“ into vise. *Do not over tighten*.

7.8. Place fixture „4“ onto fixture „6“.

7.9. Slide air motor assembly (item 43) into fixture „6“, *manifold end down.*

7.10. Tighten the screw located in fixture „4“ so as to lock the manifold (item 40) in place.

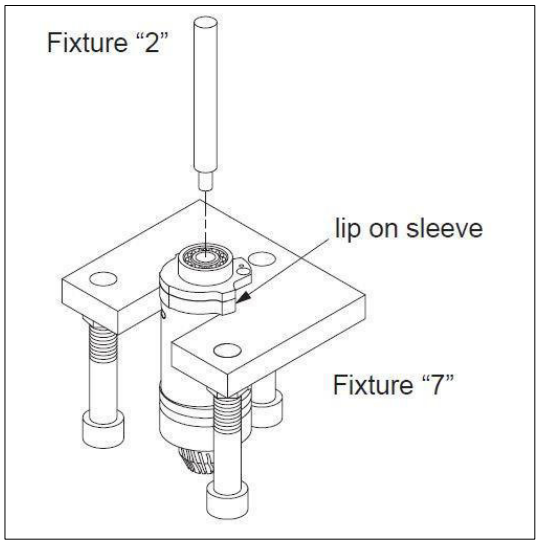
7.11. Pull on sleeve (item 36) section of air motor assembly (item 43) to remove manifold (item 40).
Do not score the air motor assembly.



7.12. Place fixture „7“ on the arbor press.

7.13. Place air motor assembly (item 43) – less the manifold – onto fixture „7“.

7.13.1. The lip on the sleeve (item 36) should hold the assembly in the fixture.



7.14. Position the small diameter end of fixture „2“ on the center of rotor shaft (item 34) and press.

7.15. Ball bearing (item 39) should now be separated from rotor (item 34).

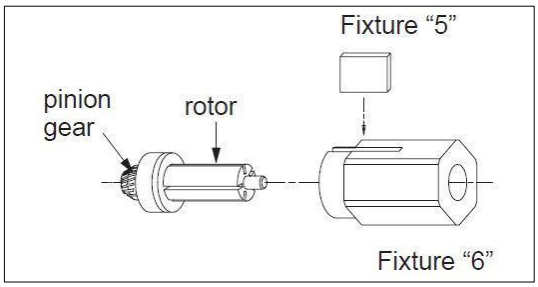
7.16. Remove disk springs (item 38).

7.17. Remove rear plate (item 37).

7.18. Remove sleeve (item 36).

7.19. Remove vanes (item 35).

7.20. Place fixture „6“ into vise. *Do not over tighten*.



7.20.1. Place rotor (item 34) and pinion assembly (item 30) into fixture „6“, *rotor end down*.

7.20.2. Slip fixture „5“ into the vane slot in rotor (item 34).

7.20.3. Place wrench on pinion gear (item 30) and unsrew it from rotor (item 34).

7.21. Remove spacer (item 32).

7.22. Remove front plate (item 33).

7.23. Remove ball bearing (item 31) from the pinion gear.

7.24. Check for worn parts and replace if necessary.

8. Air motor assembly

8.1. Reverse procedures and steps outlined in steps 7.1 – 7.23. See notes below.

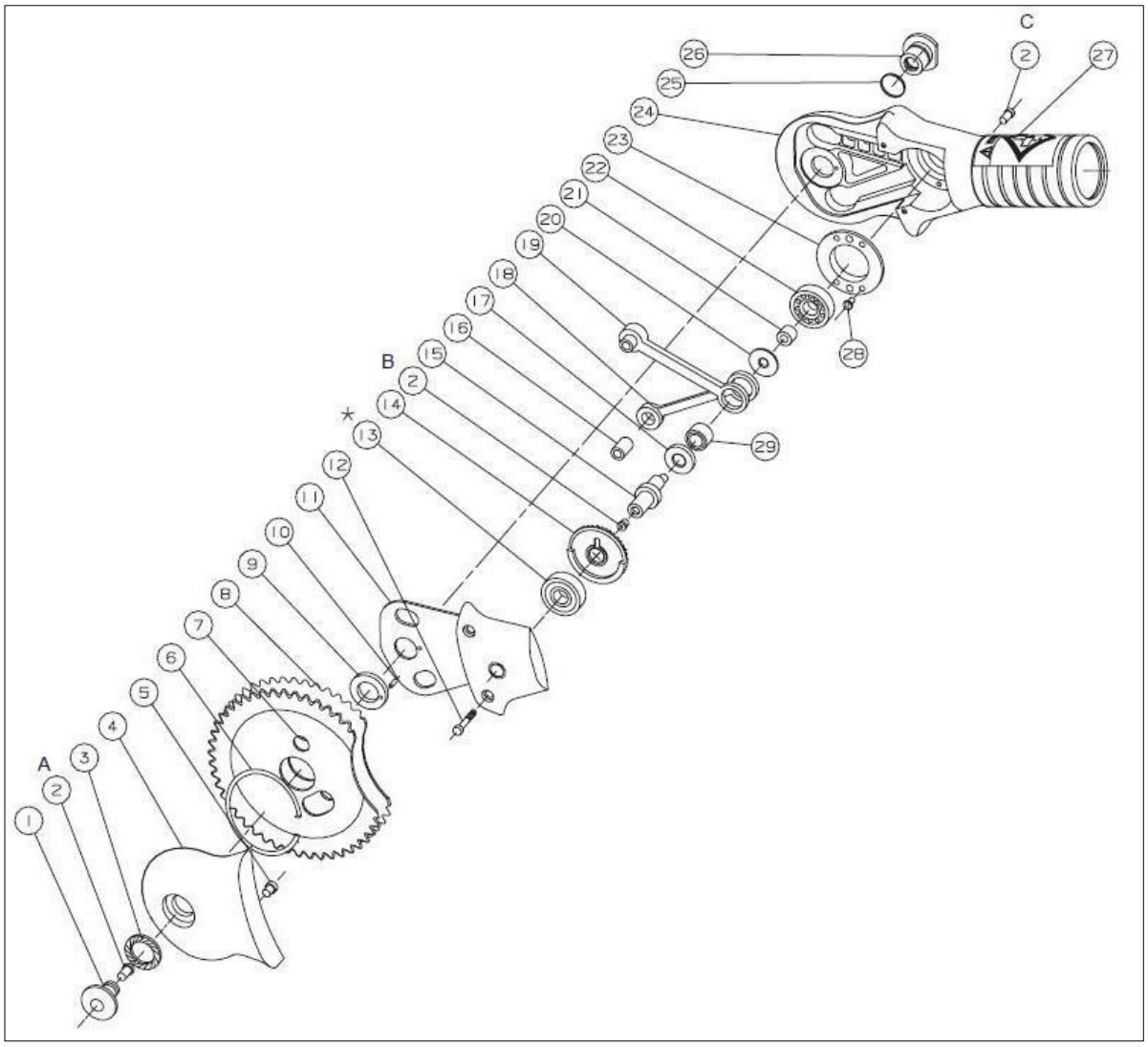
8.1.1. Pack bearings (items 31 and 39) with Freund grease (part-no. 1062003 – Lubriplate FML-2) prior to installation.

8.1.2. Be sure to install bearings (items 31 and 39) correctly: the seal must face the rotor (item 34).

8.1.3. With pinion (item 30) facing down, press bearing (item 39) onto rotor shaft (item 34) until it is flush with te end of the shaft.

DE
EN

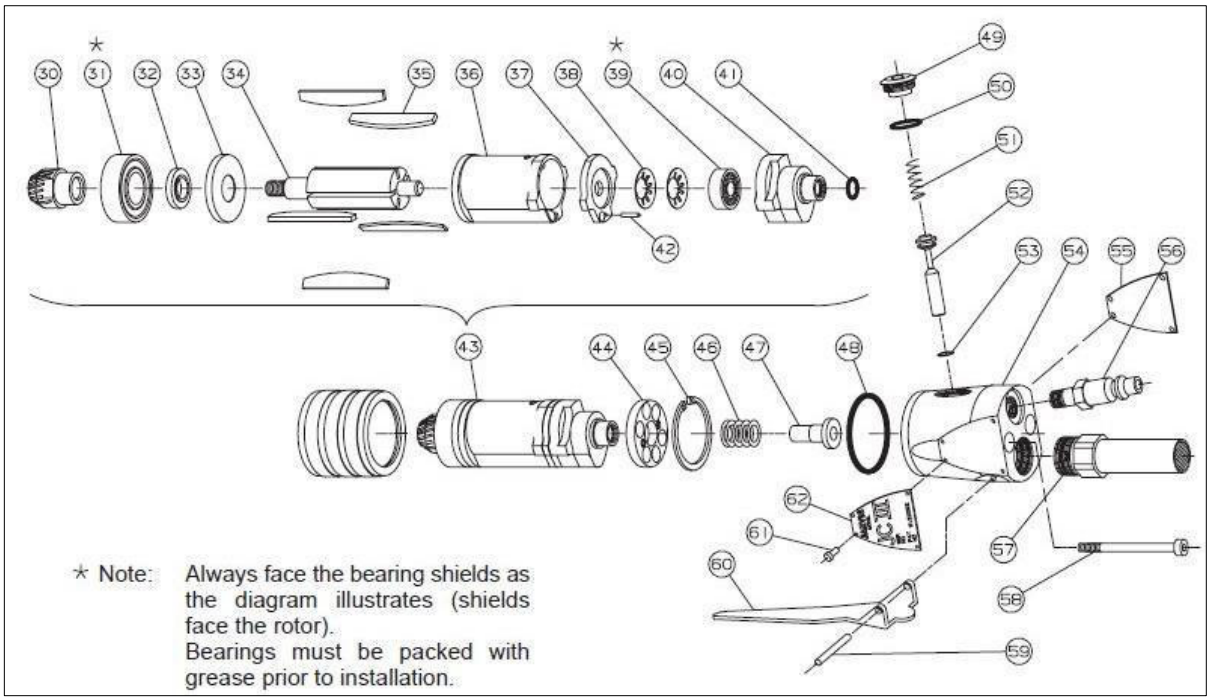
1 Spare parts list / Ersatzteilliste



1

Pos.	Part-no. /Teile-Nr.	Part name	Bezeichnung	Qty
1	1054096	Cover screw (incl. pos. 2)	Schraube (inkl. Pos. 2)	1
2	1038022	Grease fitting	Schmiernippel	3
3	1004011	Spring lock washer	Federring	1
4	1002274	Blade cover (incl. pos. 5)	Messerabdeckung (inkl. Pos.5)	1
5	1010283	Rest Pin	Raststift	1
6	1014105	Wave spring	Wellenfeder	1
7	1014105	Blade bushing	Messerbuchse	2

Pos.	Part-no. /Teile-Nr.	Part name	Bezeichnung	Qty
8	 3023004 3023011	Blade set (incl. pos. 7) 100 mm diameter 110 mm diameter	Messer Set (inkl. Pos. 7) 100 mm Durchmesser 110 mm Durchmesser	1
9	1029011	Spacer (incl. pos. 10)	Distanzring (inkl. Pos. 10)	1
10	1010167	Roll pin	Spannstift	1
11	1002275	Dehider housing cover	Abdeckung Entlüftergehäuse	1
12	1055617	Socket head cap screw	Zylinderschraube	2
13	1021305	Ball bearing	Kugellager	1
14	1026162	Crown gear	Zahnkranz	1
15	1020238	Eccentric drive shaft (incl. pos. 2)	Exzenter-Antriebswelle (inkl. Pos. 2)	1
16	1010279	Lever pin	Sift	2
17	1029313	Bearing spacer	Distanzring	1
18	3028045	Lower link assembly (incl. pos. 16)	Baugruppe unterer Pleuel (inkl. Pos. 16)	1
19	3028044	Upper link assembly (incl. pos. 16)	Baugruppe oberer Pleuel (inkl. Pos. 16)	1
20	1004269	Thrust washer	Druckscheibe	1
21	1036201	Bearing bushing	Lagerhülse	1
22	1021311	Ball bearing	Kugellager	1
23	1021304	Bearing insert	Lagereinsatz	1
24	3016182	Dehider housing assy. (incl. pos. 2, 23, 27 and 28)	Enthäuter Gehäuse kpl. (inkl. Pos. 2, 23, 27 und 28)	1
25	1035309	O-ring seal	O-Ring	1
26	1036155	Alignment bushing (incl. pos. 25)	Ausrichtbuchse (inkl. Pos. 25)	1
27	1017084	Warning label	Warnhinweis	1
28	1055616	Cheese head screw	Zylinderkopfschraube	4
29	1021354 1017118 3020038	Needle bearing Max psi label (45 psi tool only, not shown) Drive assy (incl. pos. 13–15, 17–22 and 29)	Nadellager Max. psi Label (nur 45 psi Werkzeug, nicht abgebildet) Antriebseinheit (inkl. Pos. 13-15, 17-22 und 29)	1 1



Pos.	Part-no. /Teile-Nr.	Part name	Bezeichnung	Qty
30	1026141	Pinion gear	Ritzel	1
31	1021306	Ball bearing	Kugellager	1
32	1029267	Rotor spacer	Rotor Distanzring	1
33	1032245	Air motor front plate	Frontplatte Druckluftmotor	1
34	1064025	Air motor rotor	Rotor	1
35	1040011	Air motor vane	Lamelle	5
36	1009095	Air motor sleeve	Hülse	1
37	1032246	Air motor rear plate (incl. pos. 42)	Rückplatte Druckluftmotor (inkl. Pos. 42)	1
38	1014095	Disk spring	Tellerfeder	2
39	1021307	Ball bearing	Kugellager	1
40	3061124	Manifold assembly (incl. pos. 41)	Verteiler Baugruppe (inkl. Pos. 41)	1
41	1035173	O-ring seal	O-Ring	1
42	1010111	Roll pin	Spannstift	1
43	3008124	Air motor assembly (incl. pos. 30-42)	Druckluftmotor Baugruppe (inkl. Pos. 30-42)	1
44	1032247	Air motor exhaust plate	Abluft Druckluftmotor	1
45	1013122	Internal retaining ring	Sicherungsring	1

Pos.	Part-no. /Teile-Nr.	Part name	Bezeichnung	Qty
46	1014104	Compression spring	Druckfeder	1
47	1011222 1011253	Air gland (for 45 psi tool) Air gland (for 90 psi tool)	Verschraubung (for 45 psi Werkzeug) Verschraubung (for 90 psi Werkzeug)	1
48	1035218	O-ring seal	O-Ring	1
49	1054097	Air valve plug (incl. pos. 50)	Stopfen Ventil (inkl. Pos. 50)	1
50	1035064	O-ring seal	O-Ring	1
51	1014069	Compression spring	Druckfeder	1
52	1039048	Plunger (incl. pos. 53)	Kolben (inkl. Pos. 53)	1
53	1035012	O-ring seal	O-Ring	1
54	 3022041 3022052	Valve sub-assembly (incl. pos. 46 and 47) for 45 psi tool for 90 psi tool	Ventil Unterbaugruppe (inkl. Pos. 46 und 47) für 45 psi Werkzeug für 90 psi Werkzeug	1 1 1
55	1017095	Freund label	Freund Etikett	1
56	1051134	Quick connect plug	Schnellverschluss Stecker	1
57	1061404	Muffler	Schalldämpfer	1
58	1055394	Socket head cap screw	Zylinderschraube	2
59	1010286	Dowel pin	Zylinderstift	1
60	1018114	Trigger lever	Auslösehebel	1
61	1519303	Drive screw	Schraube	8
62	1017203	SD11 label	SD11 Etikett	1
	 3022042 3022051	Valve assembly (incl. pos. 49, 51, 52, 54, 59 and 60) for 45 psi tool for 90 psi tool	Ventil Baugruppe (inkl. Pos. 49, 51, 52, 54, 59 und 60) für 45 psi Werkzeug für 90 psi Werkzeug	 1 1