İÇİNDEKİLER

1. TEKNİK ÖZELLİKLER

2. TAŞIMA

2.1 Taşıma

2.2 Yerleştirme Koşulları

3. ENERJİ İHTİYACI

4. MAKİNANIN ÇALIŞTIRILMASI

4.1 Makinayı devreye almak için gerekli ekipman

4.2 Mamüllerin Çıkarılıp Takılması

4.3 Makinanın Kapasitesi

4.4 Çalışma Sırasında Alınması Gerekli Güvenlik Önlemleri

5. BAKIM TALİMATI

6. SERVİS HİZMETLERİ

7. KONTROL PANELİ VE OLASI ARIZALAR VE ÇÖZÜM ÖNERİLERİ

TAŞIMA

2.1. Taşıma Makinanın emniyetle taşınabilmesi için, forklift veya yeterli kapasitede bir vinç kullanılmalıdır. Forkliftin ayaklarını makinanın altına sürülerek forklifte bindirilmek suretiyle taşıma işlemi yapılabilir. Veya makinanın üst tablasında bulunan kaldırma halkasına vincin kancası takılarak, vinç ile de kaldırma işlemi yapılabilir. Hatalı taşımadan kaynaklanan arızalardan firmamız sorumlu değildir. Makinayı daima dik konumda taşıyınız. Makilarımız firmamızdan nakliyeye hasarsız olarak teslim edilmektedir. Nakliye esnasında oluşacak sorunlardan firmamız sorumlu değildir.

2.2 Yerleşim Koşulları Makina düz bir zemine, çevresinden en az 0.5 metre boşluk bırakılacak şekilde yerleştirilmelidir. Zemin düzgün ve terazili olmalıdır. Makine çevresinin boş bırakılmasının nedeni,makineni eksantrik hareketle çalışmasıdır,eksantrik hareketle çalışan makine kendi çapının dışına çıkabilmektedir. Makinanın yerleştirileceği yer, yağmurdan ve dış etkenlerden etkilenmeyecek kuru, nemden uzak ve kapalı alan olmalıdır. Atölyenin elektrik panosu makinanın yerleştirileceği alana yakın olmalıdır ve tüm hat ın elektiriği regülatör üzerinden geçirilerek yapılmalıdır. Makinanın çalışacağı ortam ısısı 10 derece ile 30 derece arasında olmalıdır Atölyede, işçi sağlığı ve iş güvenliği ile ilgili tüm önlemler alınmış olmalıdır.

3. ENERJİ İHTİYACI Elektrik fişi kullanmayınız. Mevcut elektrik fazı, makinaya uygun olmalıdır. Elektrik tesisatı standartlara uygun olmalı, tüm bağlantılar, yetkili kişiler tarafından yapılmalı ve sürekli kontrol altında tutulmalıdır. Ana panoda faz koruma rölesi ,kaçak akım rölesi ve uygun sigorta kullanılmalıdır. Bağlantı hatalarından ve voltaj değişikliklerinden doğabilecek arızalardan firmamız sorumlu değildir. Topraklama bağlantısı olmadan kesinlikle çalıştırmayınız.

MAKİNANIN ÇALIŞTIRILMASI Makinanızı bölüm 2.1 de belirtilen şartlara uygun bir yere yerleştirdikten sonra yere sabitleyiniz. Makinanızın elektrik bağlantısını, yetkili bir uzmana yaptırınız. Motorun ani yüke gelip zarar görmemesi için makineyi 5 dakika çalıştırdıktan sonra makineyi besleyiniz. Makinenin zarar görmemesi için çalıma bittikten sonra ve çalışmaya başlarken manuel

olarak yağlama yapılmalıdır . Makinenin içine su gelmesinden dolayı oluşan zararlardan firmamız sorumlu değildir pres hattına ve birleştirme hattına firmamız tarafından size verilen değer kadar ürün besleyiniz. Makinayı çalıştırmak için start butonuna basınız. Makinenin faz bağlantısını makinenin sol yöne doğru çalışacak şekilde yapınız. Makinenin üstündeki üniteve kalıplar her üretimden tekrar kontrol edilerek yağlama ve temizlik ı gerekmektedir. Ünite ve kalıp arasında bulunan sac veya tel sıkışabilir fiziksel yapıya sahiptir, sıkışan malzeme olup olmadığı sürekli olarak kontrol edilmesi gerekmektedir. İlk baştaki sıkma ve ardından kontrol sıkması yeterli olacaktır.
UYARI: Makineyi beslerken bir anda fazla malzeme ile beslemeyiniz aksi takdirde ilk başta en üstteki şuttan,yığılmadan dolayı kalıba malzemelerin üst üste geçmesinden dolayı pres hattında kalıptaki bıçaklara ve kalıba birleştirme hattında ise ünite makaralarına zarar verir

UYARI : Makinanızın elektrik ve hava bağlantısı yetkili kişilerce yapılmalıdır.

4.1. Mamüllerin Takılıp Sökülmesi

PRES HATTI

RULO AÇICI : sac değişim işlemlerinden önce önce pano üzerindeki ana şalterin kapalı konumda olduğundan emin olunuz. Rulo açıcıda ki kol u çevirerek sacın girebileceği ölçüye getiriniz forklift veya vinçe yardımı ile sac rulo yu yavaşça makinanın ayaklarına bırakmadan hemen önce , kolu çevirerek ayakların sacı sıkmasını sağlayın ve ardından forklift (veya vinç) boşa alınarak ağırlık tamamen rulo açıcı bacaklarına bırakınız.

PRES ÇIKIŞ TOPLAYICI:Sırasıyla kasetleri milin üzerine aralarına 1 er adet burç takarak yerleştirin ardından somunu hafifçe sıkarak kasetlerin hafif gevşek pozisyonda el ile dönmesini sağlayacak şekilde sıkın, somunun çalışma ve dönme esnasında gevşememesi için kontra somun yardımı ile somunu sabitleyin daha sonra presten gelen şeritlerin uç kısmını pense yardımıyla 55 derecelik bir açıda 1 cm civarında bükerek kasetlerin göbeklerinde bulunan kanallara yerleştirerek 1 tur el ile manuel sarım yapıntüm kasetlere aynı işlemi uyguladıktan sonra pres ve toplayıcı arasındaki şeritlerin gerginliğini sağlayacak şekilde kasetleri yeniden el ile sardırın

BİRLEŞTİRİCİ GİRİŞİ : Makine üzerindeki kaset kısmında bulunan somunu sökerek kaseti yuvaya oturtturun ve ardından somunu sıkarak kasetin makineye sabitlendiğinden emin olun

TEL AÇICI: Tel açıcı üzerinde bulunan dayama çubuklarını kangal tel in merkez çapına göre ayarlayın ardından forklift veya vinç yardımı ile 150 kg ı geçmeyecek şekilde tel i bu yuvaya yerleştirin, tel i yerleştirdikten sonra üst baskı çemberini kangalın üzerine yerleştirin ve birleştirici makinaya daima telin dış kısmında kalan ucundan giriş yapın

AMBALAJ MAKİNASI: sarım yapmak istediğiniz materyallleri çember üzerindeki hazneye takın ve ardından sarım yapılmış bobin i makinaya yerleştirip çap a uygun şekilde ayaklarını ayarlayın ayarlarının doğruluğunu kontrol ettikten sonra streç i bobin e takarak 1 tur ayar modunda çevirin ve hız ayarlarınızı yaptıktan sonra start butonuyla ambalaj işlemine başlayın

4.2 Makinenin Kapasitesi Makinelerin üretim kapasitesi sac kalınlığı sertliği ve kalitesi gibi , faktörlere göre değişiklik göstermektedir. Firmamız tarafından tavsiye edilen miktarda besleme yapınız. Makinenin fazla beslenmesi veya farklı malzeme kullanımı ile oluşabilecek sorunlardan firmamız sorumlu değildir. makina kapasitesinin üstünde malzeme ile beslenmesi makineye zarar verecektir ve yıpratacaktır

4.3 Çalışma Sırasında Alınması Gerekli Güvenlik Önlemleri Operatör, çalışmaya başlamadan önce, bu kılavuzda belirtilen tüm uyarıları ve önlemleri gözden geçirmelidir. Aşırı sıcak,nem,su vb. faktörlerden makine korunmalıdır.

UYARI: Stop butonu bağlanması halinde sadece tehlike anında kullanınız. Stop butonu ile makinayı durdurduktan sonra tekrar çalıştırmak için, motorun durmasını bekleyiniz.

5. MAKİNA BAKIM TALİMATI Makinenin kalite kontrol ve kullanıcı ayarı fabrikamızda ayarlanıp gönderilmektedir. Sürekli çalışan bir makine her hafta otomatik yağlama sistemine ek olarak ortalama bir el grasörlüğü kadar yağlanmalıdır ünite makaralarını ve kalıp bıçaklarını haftalık kontrol ediniz. Çok aşınmış makara ve bıçaklar makina verimini düşürür. Tarafımızdan makara bıçak ve yedek parça için iletişime geçiniz. Makineden anormal bir ses gelmesi durumunda muhtemel arızalar bölümüne bakınız, çözümü bulamamanız halinde firmamız ile iletişime geçiniz.

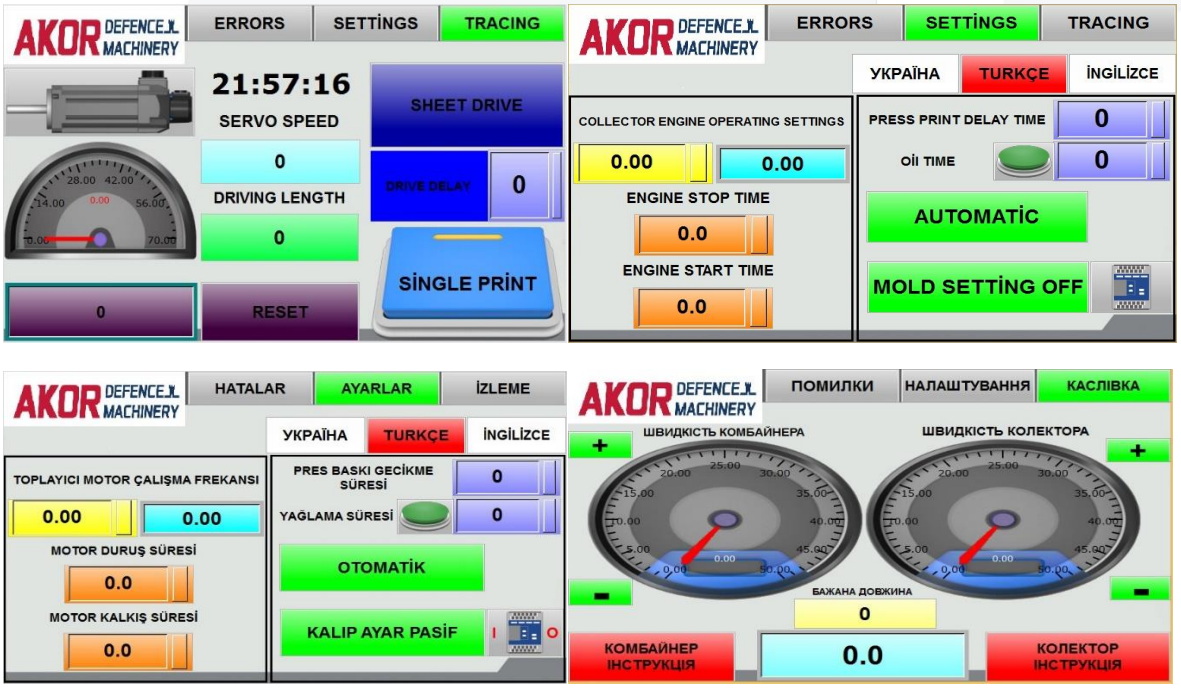
YAĞLAMA nasıl yapılmalı; 1. Makine durdurulmalı. 2. Bir miktar yağlama yapılmalı. 3. Makine 5 dakika boş çalıştıktan sonra tekrar yağlanmalı. 4. Bu işlem birkaç kez yapılabilir. 5. Makine çalışırken yağlama yapılıyorsa bunlara gerek yoktur. 6. Makine çalışırken yağlama yapılacaksa iş güvenliğine dikkat edilmelidir.

Önerilen yağ; pres makinası içindeki bulunan kalıplar için kızak yağı, pres makinası ve rulmanlar için kızak ve gres yağı yarı yarıya karıştırılarak kullanılmalıdır pnömatik sistlemlerde pnömatik şartlandırıcı yağı kullanılmalıdır.

SERVİS HİZMETLERİ Her türlü arıza durumunda firmamızdan servis hizmeti talep edebilirsiniz. Garanti kapsamı ve süresi dışındaki arızalar, ücreti karşılığında yapılır. Servis hizmeti servis merkezinde yapılır. Servis taleplerinde her türlü nakliye konaklama vize ulaşım bedeli alıcıya aittir.

6. GİZLİLİK Firmamız makinede kullanılan makine elemanlarında hiçbirinin bilgisini vermemektedir. Başkaları tarafından izinsiz paylaşılması yasaktır. Makinelerimiz imalat hatalarına karşın 1 yıl garantilidir. Bu belgede bahsedilen kullanıcı hatalarından kaynaklanan arızalardan firmamız sorumlu değildir

7. KONTROL PANEL EKRANI



ARIZA	ARIZA NEDENİ	ÇÖZÜM ÖNERİSİ
PRES ÇALIŞIYOR ANCAK START ALMIYOR	HAVA BASINCI YETERSİZ OLABİLİR VEYA SENSÖR MESAFESİ YETERLİ DEĞİLDİR	SENSÖR MESAFESİ MAX 2 MM OLARAK AYARLANMALI VE SENSÖR IŞIĞI AKTİF EDİLMELİ HAVA BASINCI 8 BAR OLARAK AYARLANMALI HAVA KAVRAMA SOKETİ ARIZALANMIŞ OLABİLİR YEDEK PARÇA TEDARİĞİ YAPILARAK DEĞİŞTİRİLMELİ
ÇALIŞMA ESNASINDA MAKİNANIN DURMASI	MOTOR KORUMA ŞALTERİNİN DEVREYE GİRMESİ	MAKİNA FAZLA ISINDI YADA ZORLANDIYSA ŞALTER DEVREYE GİRER VE MAKİNAYI DURDURUR MAKİNAYI ZORLAYAN FAKTÖRÜ DÜZELTİLDİKTEN SONRA TERMİK RÖLE RESETLENİR VE MAKİNA ÇALIŞTIRILIR
PRES İÇİNDE SAC IN TAKILI KALMASI	SERVO SÜRME BOYU DOĞRU DEĞİLDİR, SERVO BEKLEME SÜRESİ HATALIDIR VEYA SAC GİRİŞ RULMAN KONUMLARI YANLIŞTIR	SERVO SÜRME BOYU DOĞRU HATVEYE AYARLANMALIDIR SERVO BEKLEME SÜRESİ DOĞRU AYARLANMALIDIR SACGİRİŞ RULMANLARI KALIBI MERKEZ ALACAKŞEKİLDE KONUMLANDIRILMALIDIR
SÜRÜCÜ SÜRMÜYOR	HAVA BAĞLANTISI YADA KONTROL PANELİ HATASI	HAVA BAĞLANTILARI KONTROL EDİLEREK ARIZA TESPİT EDİLİR KONTROL PANELİNDEKİ SÜRÜCÜ SÜRME BOYU DOĞRU HATVEYE AYARLANIR
KASET SARMA ESNASINDA SAC SARKMA YAPIYOR	SOMUN SIKMA İŞLEMİ HATALIDIR VEYA MAKİNAHIZI HATALIDIR	KASETLERİ SIKAN SOMUN DOĞRUSIKILIKTA AYARLANMALIDIR MAKİNA HIZI PRES HIZIYLA SENKRONİZEEOLACAK ŞEKİLDE AYARLANMALIDIR
BİRLEŞTİRİCİ MAKİNA VE YATAY TOPLAYICI SENKRONİZE ÇALIŞMIYOR	HIZLAR SENKRONİZE AYARLANMAMIŞTIR	HER İKİ MAKİNANIN HIZINI BİRBİRLERİNE SENKRONİZE OLARAK YENİDEN AYARLAYIN
SAC KESMİYOR	KALIP BIÇAKLARI KÖRELMİŞ YADA KIRILMIŞ OLABİLİR(PROFESYONEL BİRİ TARAFINDAN DEĞİŞTİRİLMELİ)	KALIP BIÇAKLARI KONTROL EDİLİR PROFESYONEL BİRİ TARAFINDAN SÖKÜLEREK BİLENDİKTEN SONRA DİKKATLİCE KALIBA TAKILIR EĞER BICAK KIRLIDYSA YENİ BIÇAK SİPARİŞİ VERİNİZ
BİRLEŞTİRİCİ BAŞLANGIÇ ESNASINDA AYAR BOZUYOR	KALKIŞ RAMPA HIZLARI HATALIDIR	KALKIŞ RAMPA HIZLARINI ÖNERİLEN DEĞERLERE GETİRİNİZ
BİRLEŞTİRİCİ ÜNİTESİ GEVŞEMESİ	KASET FRENİ FAZLA SIKILMIŞTIR	KASET FRENİNİ BİRAZ GEVŞETİN
JİLETLİ TELİN BİR SÜRE SONRA YUVASINDAN ÇIKMASI	SAC GALVANİZ ORANI FAZLA OLABİLİR VEYA FAZLA GALVANİZ MAKARALARDA BİRİKMİŞ OLABİLİR	MAKARALAR VE SAC YÖNLENDİRME YUVALARI ÇIKARILARAK TEMİZLENMELİDİR
YATAY TOPLAYICI TAMBURUNA JİLETLİ TELİN DÜZGÜN DİZİLEMEMESİ	ÇAP DOĞRU AYARLANMALIDIR	BİRLEŞTİRİCİ MAKİNASI ÜZERİNDEKİ RADÜS BÜKÜM ÜNİTESİNDE BULUNAN MAKARALAR DOĞRU ÇAPI ÜRETEEK ŞEKİLDE AYARLANMALIDIR
KLİPS TABANCASI DÜZGÜN ÇALIŞMIYOR	BASINÇ YETERSİZ VEYA TABANCA TIKANMIŞ OLABİLİR	BASINÇ 6 BAR OLARAK AYARLANMALIDIR TABANCA SÖKÜLEREK TEMİZLENMELİ VE YAĞLANMALIDIR