

LOGO	60 TON EKSANTRİK PRES KULLANIM VE BAKIM TALİMATI	YÜRÜRLÜK TARİHİ	SAYFA NO 1 / 4
		REVİZYON NO 00	REVİZYON TARİHİ -
Talimat kodu : T 006			

A - PRES AYARININ YAPILMASI

- 1- Merkezi sistem Motorlu gres yağı pompasındaki yağ seviyesini kontrol et.
- 2- Prese gelen havanın vanasını aç.
- 3- Kavrama-Frene giden hava basıncını kontrol et, gerekiyor ise 5,5 bara ayarla.
- 4- Filtre su tutucusunda (06) su birikmiş ise,cam haznenin altındaki pime basarak boşalt.
- 5- Yağlayıcıdaki (04)+(14) yağ seviyesini kontrol edin,gerekıyor ise ilave et.
- 6- Yeni bir kalıp bağlanacak ise,veya bağlı olan kalıbın bağlantılarını kontrol et.

B - KALIP AYARININ YAPILMASI

- 1- Yapılacak işin iş emrinde belirtilen kalıp numarasına göre kalıbı, kalıp raflarında tespit et.
- 2- Ana şalteri aç,Motor start butonuna basılarak çalıştır.
- 3- Pano üzerindeki konum şalterini Pedal ayar veya Çift ayar konumuna getir.
- 4- Presi ölü noktaya al.
(Ölü Nokta : Pres üst tablanın vuruşu tamamladığında aldığı en alt nokta)
- 5- Motoru kapat.
- 6- Acil-Stop butonuna basılarak kilitle.
- 7- Bağlanacak kalıbın yüksekliğini ölç.Plaka -Koç arası mesafe kontrol et.
- 8- Kalıbı presin plakası üzerine koy.
- 9- Biyel kolu üzerindeki Topuzlu mil sıkma saplama somunları gevşet.
- 10- Yuvarlak kol yardımı ile sağa-sola çevrilerek kalıp yüksekliğinin ayarı yap.
- 11- Kalıp yükseklik ayarı işlemi bittikten sonra topuzlu sıkma somunları tekrar sık.
- 12- **DİKKAT!!!**Ayar işleminde Topuzlu milin çok fazla dışarıya çıkmamasına dikkat et, aksi halde Topuzlu Mil eğrilmesi veya kırılması meydana gelebilir diğer parçalara da zarar vermiş olursun.
ÖNEMLİ UYARI!!! Topuzlu Mil emniyet pimi kesinlikle sökülüp, topuzlu ayar mesafesi aşma.
- 13- Kalıp yükseklik ayarını yaptıktan sonra kalıp, alt plakaya ve üst kalıp parçası için kalıp takozu, kalıp sıkma civatası ve kalıp sıkma saplama somunlarını sıkarak sabitle.
- 14- Kalıp ayarı yapılmıştır

HAZIRLAYAN : Üretim Sorumlusu

ONAY (Yönetim Temsilcisi)

LOGO	60 TON EKSANTRİK PRES KULLANIM VE BAKIMI	YÜRÜRLÜK TARİHİ	SAYFA NO 2 / 4
	Talimat kodu : T 006	REVİZYON NO 00	REVİZYON TARİHİ -

C - STROK AYARININ YAPILMASI

- 1- Strok ayarını yapabilmem için Koç'un Üst Ölü Noktada bulunmasını sağla .
- 2- Koç'un aşağıya kaymaması için,koç aralığını dengeleyici silindirlerle **mutlaka** yeterli hava basıncı bulunması gerekir.
- 3- Ana şalteri kapat.Acil-Stop butonuna basılarak kilitle.
- 4- Dayama kapağı üzerindeki imbus civatayı tak 10-15 mm gevşet,Krank/çekme somununu sağ paso,yuvarlak mil yardımı ile tak. 10-15 mm gevşet,karşılık dişlisinin Eksantrik yataktan ayrılmasını sağla.
- 5- Cırcır anahtarı yardımı ile Strok ayarı için piyon dişisi istenilen Strok ayarı "ok"işareti karşısına kadar gelene kadar çevir, istenilen Strok ayarı mesafesini ayarladıktan sonra,çektirme somunu yuvarlak mil yardımı ile çok hafif sık Eksantrik yatak dişlerinin üzerine oturmasını sağla.
ÖNEMLİ UYARI!!! Düzgün oturmeyan dişler sıyırma yapacağı gibi büyük zarara sebep olacaktır.
Dişlerin oturmadığı durumda çekme somununu yarım tur kadar gevşetilir. Piyon dişli mevcut cırcır anahtarı ile kısa bir hareket için ileri-geri çevir. Çekme somununu tekrar çok hafif sıkıldıktan sonra kontrol et.
- 7- Strok ayarı yapılmıştır.

D - KAM AYARININ YAPILMASI

- 1- **ÖNEMLİ UYARI!!!** Her yenilenen Strok Ayarından sonra, Kam ayarında mutlaka yapman gerekir,aksi halde Pres nominal güçte çalışmayacağı gibi, fonksiyonlarda da sapmalarda meydana gelir.
- 2- **ÖRNEĞİN;** Yapılan Strok ayarı 28 mm, Kam kutusundaki tırtırlı tambur,üzerindeki anahtar ile,açılarak dışarıya doğru çek. Strok ayarında olduğu gibi 28 rakamı "ok" işareti üzerine getirilmek üzere çevir ve tekrar tambur yerine oturtulmak üzere bırak. Yapılan ayarın başkaları tarafından kasıtsız olarak değiştirilmemesi için tambur anahtarı ile tekrar kilitle ve üzerinden al.
- 3- Kam ayarı yapılmıştır.

E- SON AYARININ YAPILMASI

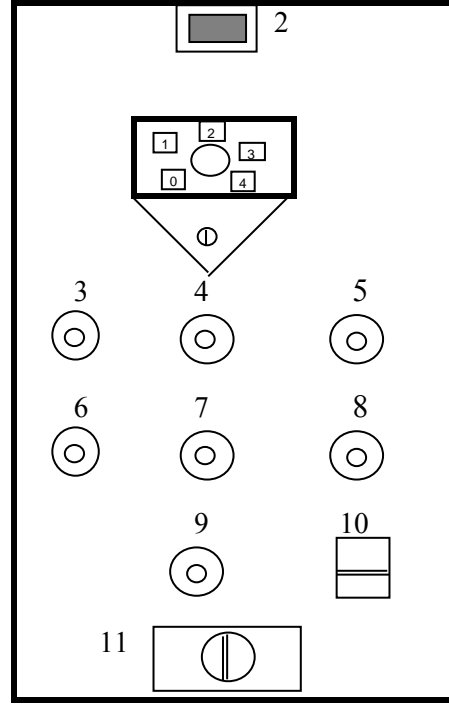
- 1- Ayarı yapılan kalıp, Pedal tek vuruş veya Çift el tek vuruş çalışma konumlarından biri ile test et.
- 2- Kalıbı test ettikten sonra, çalışmaya başlamadan önce Merkezi sistemi gres yağı pompasının kolu birkaç defa çekip,basarak tüm yatak yerlerinin yalanmasını sağla.
- 3- Uygun olduğunu gözledikten sonra basım işlemine başla .

HAZIRLAYAN : Üretim Sorumlusu

ONAY (Yönetim Temsilcisi)

LOGO	60 TON EKSANTRİK PRES KULLANIM VE BAKIMI	YÜRÜRLÜK TARİHİ	SAYFA NO 3 / 4
		REVİZYON NO 00	REVİZYON TARİHİ -
Talimat kodu : T 006			

- 1 · Konum Anahtarı**
- 0 Kapalı
 - 1 Çift El Ayar
 - 2 Çift El Tek Vuruş
 - 3 Pedal Tek Vuruş
 - 4 Pedal Sürekli Vuruş
- 2 · Sayaç**
- 3 · Panoda Enerji Var**
- 4 · Hava Basıncı Düşük**
- 5 · Motor Koruma Termiği Atık**
- 6 · Zincir Sistemi Arızalı**
- 7 · Koç Üst Ölü Nokta Dışında**
- 8 · Koç Üst ölü Noktada**
- 9 · Ters Yöne Start**
- 10 · Motor Start-Motor Stop**
- 11 · Ana Şalter**
- 1 Start
 - 0 Stop



F - BAKIM

GÜNLÜK BAKIM

- 1- Pres üzerindeki Güvenlik etiket ve işaretlerini gözden geçirin.
- 2- Presin etrafındaki tehlike yaratacak unsurları temizleyin.
- 3- Preste tüm koruyucu kapakların çalışır ve sağlam olduğunu kontrol et.
- 4- Presteki tüm Elektrik bağlantılarını ve hava girişlerini kontrol et.
- 5- Merkezi sistem gres yağ pompasındaki gres yağ durumunu kontrol et.
- 6- Pnömatik sistemdeki yağlayıcılardaki (4)+(14) yağ seviyelerini kontrol et
- 7- Pnömatik sistemdeki Filtrede, su birikmiş ise, boşalt.
- 8- Topuzlu mil küresinin çalıştığı yere her gün mutlaka ince yağ sık.
- 9- Tüm Emniyet kuralları gözden geçirin.
- 10- Pres kullanma talimatına göre çalıştır.

HAZIRLAYAN : Üretim Sorumlusu

ONAY (Yönetim Temsilcisi)

LOGO	60 TON EKSANTRİK PRES KULLANIM VE BAKIMI	YÜRÜRLÜK TARİHİ	SAYFA NO
		REVİZYON NO	REVİZYON TARİHİ
	Talimat kodu : T 006	00	4 / 4 -
<p>AYLIK BAKIM</p> <ol style="list-style-type: none">1- Makine üzeri ve Pano içi tüm Elektrik bağlantılarını kontrol et.2- Pnömatik sistemde hava kaçağı olup, olmadığını kontrol et.3- Merkezi sistemde yağlama pompası ve dağıtıcının fonksiyonlarını kontrol et.4- Filtrede su birikmiş ise, boşal ve temizle.5- Kavrama ve Fren balatalarının durumunu kontrol et, aşınma gözetlersen ölçümümü yap. Bu ölçümde balata kalınlığı 2,5 mm ise, değiştirme işlemine git. Balataların yağlanmamasına dikkat et.6- Sigortanın durumunu kontrol et.7- Tüm Pnömatik bağlantı Rekorları, boruları,presteki tüm civataları,somunlar ve diğer parçaları gözden geçir, deforme olanları derhal değiştirin. Temizlik ile birlikte Presin Gövdesinde her hangi bir çatlaklık olup, olmadığını kontrol et.8- Volan üzerindeki gresörlükten Volan içi Rulmanlarına gres yağ bas.9- Büyük dişli haznesindeki yağın durumunu kontrol et. Noksan ve temiz ise ilave et, şayet yağda kirlilik gözetlersen, değiştir.10- V-kayışlarının durumunu kontrol et, bollaşmış ise,gergi işlemini yap, kopuk-deforme olanları var ise, tüm V-kayışlarını değişimini yap.11- Masa- Koç arası paralellik ölçüm kontrollerini yap.			
HAZIRLAYAN : Üretim Sorumlusu		ONAY (Yönetim Temsilcisi)	