

LOGO	EKSANTRİK PRES KULLANIM VE BAKIM TALİMATI	YÜRÜRLÜK TARİHİ	SAYFA NO 1 / 2
		REVİZYON NO 00	REVİZYON TARİHİ -
Talimat kodu : T 037			

#### A - PRES AYARININ YAPILMASI

1- 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- Presi ölü noktaya al.

( Ölü Nokta : Pres üst tablanın vuruşu tamamladığında aldığı en alt nokta )

4- Motoru kapat.

5- Bağlanacak kalıbın yüksekliğini ölç.Plaka -Koç arası mesafe kontrol et.

6- Kalıbı presin plakası üzerine koy.

7- Biyel kolu üzerindeki Topuzlu mil sıkma saplama somunları gevşet.

8- Yuvarlak kol yardımı ile sağa-sola çevrilerek kalıp yüksekliğinin ayarı yap.

9- Kalıp yükseklik ayarı işlemi bittikten sonra topuzlu sıkma somunları tekrar sık.

10- **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.

11- 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.

12- Kalıp ayarı yapılmıştır

#### C - STROK AYARININ YAPILMASI

1- Strok ayarını yapabilmem için Koç'un Üst Ölü Nuktada bulunmasını sağla .

2- Koç'un aşağıya kaymaması için,koç aralığını dengeleyici kıranc mil sıkma işlemini tamamla.

3- Ana şalteri kapat.

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- 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 anahtarı ile kısa bir hareket için ileri-geri çevir. Çekme somununu tekrar çok hafif sıkıldıktan sonra kontrol et.

6- Strok ayarı yapılmıştır.

HAZIRLAYAN : Üretim Sorumlusu

ONAY (Yönetim Temsilcisi)

T 037

Yür.T.: Rev.No: 0 Rev.T.:

LOGO	EKSANTRİK PRES KULLANIM VE BAKIM TALİMATI	YÜRÜRLÜK TARİHİ	SAYFA NO 2 / 2
		REVİZYON NO 00	REVİZYON TARİHİ -
Talimat kodu : T 037			

#### **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 çalışma konumlarından biri ile test et.
- 2- Kalıbı test ettikten sonra, çalışmaya başlamadan önce Merkezi sistemi el pompasının kolu birkaç defa çekip,basarak tüm yatak yerlerinin yalanmasını sağla.
- 3- Uygun olduğunu gözledikten sonra basım işlemine başla .

#### **F - BAKIM**

##### **GÜNLÜK BAKIM**

- 1- Pres üzerindeki Güvenlik etiket ve işaretlerini gözden geçir.
- 2- Presin etrafındaki tehlike yaratacak unsurları temizle.
- 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- Topuzlu mil küresinin çalıştığı yere her gün mutlaka ince yağ sık.
- 7- Tüm Emniyet kuralları gözden geçir.
- 8- Pres kullanma talimatına göre çalıştır.

##### **AYLIK BAKIM**

- 1- Makine üzeri ve Pano içi tüm Elektrik bağlantılarını kontrol et.
- 2- Merkezi sistemde yağlama pompası ve dağıtıcının fonksiyonlarını kontrol et.
- 3- 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.
- 4- Sigortanın durumunu kontrol et.
- 5- 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.
- 6- Volan üzerindeki gresörlükten Volan içi Rulmanlarına gres yağ bas.
- 7- V-kayışlarının durumunu kontrol et, bollaşmış ise,gergi işlemini yap, kopuk-deforme olanları var ise, tüm V-kayışlarını değişimini yap.
- 8- Masa- Koç arası paralellik ölçüm kontrollerini yap.

HAZIRLAYAN : Üretim Sorumlusu

ONAY (Yönetim Temsilcisi)