

LOGO	250 TON HİDROLİK PRES KULLANIM VE BAKIM TALİMATI	YÜRÜRLÜK TARİHİ	SAYFA NO 1 / 3
	Talimat kodu : T 013	REVİZYON NO 00	REVİZYON TARİHİ -

A - PRES AYARININ YAPILMASI

GAZLAMA SİVİÇ AYARI

- 1- Açık gazlamada gazlama mesafesini ayarlamak için siviç topuzunu aşağı veya yukarı hareket ettir.
- 2- Kapalı gazlama ise kalıp iş üzerine kapandığı zaman sivicine basık tut.

YUKARI STROK SINIR SİVİÇ AYARI

- 1- Üst sınırı ayarlamak için strok sınır sivicini aşağı veya yukarı hareket ettirin.
- 2- Yukarı strok sınır sivicisi ayarı yapılmıştır.

FRENLEME SİVİÇ AYARI

- 1- Frenleme mesafesini ayarlamak için frenleme sivicini aşağı veya yukarı hareket ettirmelisiniz.

BASINÇ AYARI

- 1- **ÖNEMLİ UYARI!!!** Preste max.basınç ayarı pompa üzerinden max.250 bar basınca satın alınan firma tarafından ayarlanıp sabitlemiştir.Bu ayar ile oynanılmaz.
- 2- Ayrıcahidrolik takoz üzerindeki (26) nolu Basınç Emniyet Valfi yardımı ile basınç ayarını yap.
- 3- Çalışma şartlarına göre basınç ayarı (5) nolu manostat yardımıyla yap.
- 4- Üstte bulunan vidayı (tornavida veya altı köşe anahtar)ile çevirerek istenilen basınca ayarla.
- 5- Presleme esnansında ana silindirdeki basınç ayarlanmış olan basınç değerine gelince manostat presin bu basınç değerinde kalmasını sağla. İstenilen zamana kadar bu basınçta kalır.

BOŞTA İNİŞ HIZ AYARI

- 1- Koç plakanın iniş hızını ayarlamak için (27) nolu hız ayarı vidasını sök içindeki setskuru uygun altı köşe anahtar yardımıyla çevirmek suretiyle presin serbest düşme hızı ayarla. Gerekmedikçe bu elemanla hız ayarını yapma.

BOŞTA İNİŞ HIZ AYARI

- 1- Frenleme hızı ilkönce (30) nolu frenleme vidası söküldükten sonra içindeki setskuru uygun altıköşe anahtar yardımıyla çevirmek üzere yap.
- 2- Aynı zamanda (21) nolu sınır şalter topuzunu aşağı-yukarı hareket ettirilmek suretiyle frenleme yüksekliği ayarla.

B - KALIP AYARININ YAPILMASI

- 1- Yapılacak işin iş emrinde belirtilen kalıp numarasına göre kalıbı, kalıp raflarında tespit et.
- 2- Kalıp ayarının yapılabilmesi için (44) el kumanda şalterini (2) konumuna getir.
- 3- Elektirik panosundaki el kumanda aşağıya butonu ile koç plaça aşağıya ve el kumanda "yukarı" butonu ile koç plaka yukarıya istenilen yükseklik ve derinliğe hareket ettir.
- 4- Koç plaka üst limit sınırını ayarlayabilmek için (20) nolu sınır topuzu aşağı yukarı hareket ettir.
- 5- (21) nolu sınır şalterinin topuzu aşağı-yukarı hareket ettirerek koç plakanın frenleme yüksekliğini ayarla.
- 6- Presin ayarları(üst sınır,frenleme,gazlama, basınç,zaman v.b.ayarları)prese bağlanan kalıba göre yap.
- 7- Presi manuel konuma al.

HAZIRLAYAN : Üretim Sorumlusu

ONAY (Yönetim Temsilcisi)

LOGO	250 TON HİDROLİK PRES KULLANIM VE BAKIM TALİMATI	YÜRÜRLÜK TARİHİ	SAYFA NO 2 / 3
	Talimat kodu : T 013	REVİZYON NO 00	REVİZYON TARİHİ -

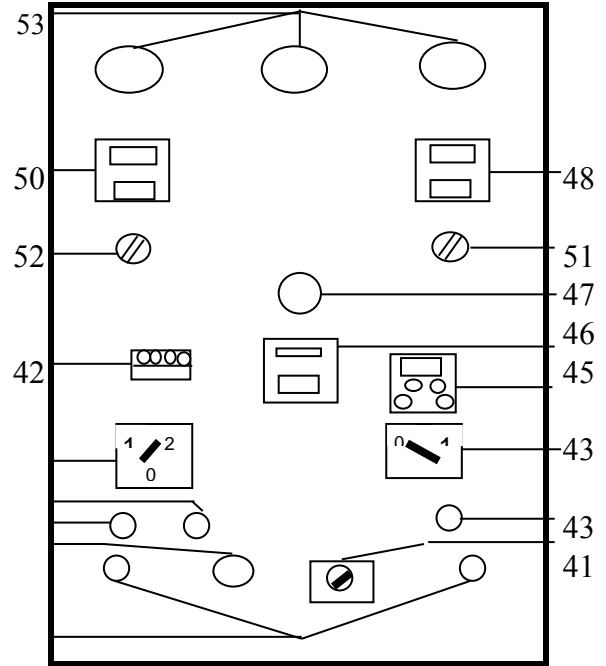
- 8- Koç plaka üst noktadayken kalıp presin alt tablasına konur ve üst kalıbı üzerine kadar indir.
- 9- Kalıp kapalı durumda iken alt kalıp presin alt sabit plakasına üst kalıp hareketli plakasına bağlama elemanları ile bağla.
- 10- Gerekli olan switch ve basıç ayarlarını yap.
- 11- Yine manuel olarak koç plaka istenilen üst sınır konumuna kadar kaldır, gerekli hammaddeyi koy ve pres manuel konumda iken bir-iki al olumlu ise otomatik çalışma konumuna alıp seri çalışmaya başlanır.

C - PRESİN SERİ ÇALIŞMASI

- 1- Gerkli kalıp tablaya bağlayıp kalıp ayarını, kalıba bağlı siviç ayarı ve diğer ayarlamalarıda yaptıktan sonra makinanın seri çalışması için(44) nolu konum şalteri(1) konumuna yani otomatik konuma al, (43) nolu gaz alma şalteri(1) nolu konuma getir,elektrik panosundaki (37) nolu start butonuna çift el ile bas.Çift start butonun tekine basmakla pres start çalışmaz.
- 2- Eğer makinanın "gaz alma sistemi"iptal etmek isterseniz(43) nolu gaz alma şalteri(2) konumuna getir.
- 3- (44) nolu şalteri ise "1" konumundan "2" konumuna alındığı zaman otomatik çalışma manuel çalışmaya geçer.
- 4- Makinanın çalışması esnansında (koç plaka aşağı inerken veya iş üzerinde iken) tehlikeli bir durum söz konusu olduğunda veya yanlış bir hamle neticesinde; elektrik panosundaki (38) nolu "acil stop" butonuna bastığında koç plaka yukarı kalkar.

D - ELEKTRİK PANOSU

37. Çift El Basma Butonları
38. Acil Stop Butonu
39. Koç Plaka Aşağı Butonu
40. Koç Plaka Yukarı Butonu
41. Ana Şalter
42. Sayıcı
43. Gazlama Şalteri
44. Otomatik Manuel
45. Dijital Gazlama Sayacı
46. Dijital Bekleme Zamanı
47. Bekleme Zaman Sinyali
48. Alt Rezinstans Plaka Termostat Ve Ampermetre
50. Üst Rezinstans Plaka Termostat Ve Ampermetre
51. Alt Rezinstans Plaka Açma-Kapama Şalteri
52. Üst Rezinstans Plaka Açma-Kapama Şalteri
53. Faz Lambaları



HAZIRLAYAN : Üretim Sorumlusu

ONAY (Yönetim Temsilcisi)

LOGO	250 TON HİDROLİK PRES KULLANIM VE BAKIM TALİMATI	YÜRÜRLÜK TARİHİ	SAYFA NO 3 / 3
	Talimat kodu : T 013	REVİZYON NO 00	REVİZYON TARİHİ -

E - BAKIM

GÜNLÜK BAKIM

- 1- Pres üzerindeki Güvenlik etiket ve işaretlerini gözden geçirin.
- 2- Presin etrafındaki tehlike yaratacak unsurları temizleyin.
- 3- Presteki tüm Elektrik bağlantılarını girişlerini kontrol et.
- 4- Hidrolik yağı ilk olarak 500 çalışma saatinde daha sonra ise her 2500 çalışma saatinde değiştirin.
- 5- Kolon mili somunları belirli periyotlarda gevşeyip gevşemediğini kontrol et.
- 6- Makinada çalışmaya başlamadan önce depodaki yağ seviyesini kontrol et; eğer yazılmış ise takviye et pompa, valf ve diğer elemanların bozulmasını önlemiş olursun.
- 7- Tüm Emniyet kuralları gözden geçirin.
- 8- Pres kullanma talimatına göre çalıştırın.

AYLIK BAKIM

- 1- "Hidrolik Kumanda Ünitesi" nde pompaya bağlı olan "Emiş Filtresi" üç ayda bir kez pompadan sökülüp hava tutmak suretiyle temizlenmelidir.
- 2- Pres üzerinde herhangi bir sebeple parça değişimi yapılacak ise bu değişimde kesinlikle aslına uygun parça kullanın. Aksi durumda presin çalışmasında uyumsuzluklar ortaya çıkar.
- 3- Yağın Bulunduğu tüm devreler özellikle hidrolik devreler çok iyi temizleyin. Bu devre elemanlarının temizliğinde mutlaka önce benzin ile yıka sonra da basınçlı hava ile temizleyin ve son kontrolden sonra yerine takın.

HAZIRLAYAN : Üretim Sorumlusu

ONAY (Yönetim Temsilcisi)