

HİZMET HİM MAKİNA

Pervaz Yapıştırma Makinası Kullanım Kılavuzu

www.hizmethimmakina.com

info@hizmethimmakina.com

Adres: Sinanbey mah. Sanayi Sit. Metal İşleri Bölümü, 40.sok. C4 Blok No:3 İnegöl / Bursa
Tel.: +90 224 714 90 62 / Fax.: +90 224 714 90 72

İÇİNDEKİLER

1. GİRİŞ.....	3
2. ÜRÜN TANITIMI	3
2.1. ÜRÜNÜN TEKNİK ÖZELLİKLERİ	3
2.2. MAKİNENİN ÇALIŞMA PRENSİBİ	3
3. MAKİNENİN BÖLÜMLERİ.....	4
4. GÜVENLİK UYGULAMALARI	6
4.1. KILAVUZ İÇERİSİNDE KULLANILAN SEMBOLLERİN TANIMI	6
4.2. GÜVENLİK TALİMATLARI	6
4.2.1. MAKİNE İLE ÇALIŞAN PERSONEL TARAFINDAN BAKIM SIRASINDA ALINMASI GEREKEN GÜVENLİK ÖNLEMLERİ.	7
4.2.2. ELEKTRİK GÜVENLİĞİ.....	8
4.2.3. MAKİNE İLE ÇALIŞAN PERSONEL TARAFINDAN ÇALIŞMA ORTAMINDA ALINMASI GEREKEN GÜVENLİK ÖNLEMLERİ:.....	8
4.2.4. MAKİNE İLE ÇALIŞAN PERSONEL TARAFINDAN ÇALIŞMA SIRASINDA ALINMASI GEREKEN GÜVENLİK ÖNLEMLERİ:.....	8
5. MAKİNENİN KURULUMU	8
5.1. MAKİNANIN NAKLİYESİ VE SEVKİ	8
5.1.1. GÜVENLİK ÖNERİLERİ.....	8
5.1.2. NAKLİYE İÇİN HAZIRLIK.....	9
5.2. MAKİNENİN ZEMİNE YERLEŞTİRİLMESİ.....	9
5.3. ELEKTRİK VE PNÖMATİK BAĞLANTILARIN YAPILMASI.....	9
6. MAKİNANIN BAKIMI, TEMİZLİĞİ VE YAĞLANMASI	9
6.1. BAKIM	9
6.2. TEMİZLİK	10
6.3. YAĞLAMA.....	10
6.4. PERVAZ YAPIŞTIRMA MAKİNASI İÇİN BAKIM ÇİZELGESİ	10

1. GİRİŞ

1994 yılında Bursa İnegöl’de faaliyete başlayan Hizmet Him Makina San. Tic. Ltd. Şti. üretime başladığı günden itibaren kenar bantlama malzemeleri imalatı yapmaktadır.

Başlangıçta masif uygulamaları yapan firmamız, daha sonra sistemin değişimine ayak uydurarak papel ve PVC kenar bantlama makineleri yapmaya devam etti. Buna ilave olarak son yıllarda kapı ve pervaz sektörüne yönelik pervaz yapıştırma makinesi üreterek sektördeki ihtiyaca göre makine üretiminde portföyünü genişletmiştir. Aynı zamanda kenar bantlama makinelerinin eğri kenar bantlama ve temizleme sistemlerini de üreterek mobilyacı esnafına hizmet etmeye çalışmaktadır.

Hizmet Him Makina’yı tercih ettiğiniz için sizlere teşekkür ederiz.

Bu kitapçıkta bölüm sizlerin güvenliği ve makinelerin kolay kullanımı için hazırlanmıştır.

2. ÜRÜN TANITIMI

Pervaz yapıştırma makinası panel kalınlıkları 8 mm ile 30 mm arasında değişen, genişlikleri ise 60 mm ile 120 mm arasında değişen MDF malzemenin kenarına kalınlığı 3 mm’den 6mm’ye kadar olan, genişliği 80 mm’ye kadar çıkabilen MDF parçayı (kulağı) yapıştırır ve kapı kasa pervazı profiline göre gerekli olan frezeleme işleminin yapılmasını sağlar.

Pervaz yapıştırma makinası sadece ağaç türündeki parçaları işler, ağaçtan farklı malzemede olan parçaları işlemez!

2.1. ÜRÜNÜN TEKNİK ÖZELLİKLERİ

PERVAZ YAPIŞTIRMA MAKİNASI TEKNİK ÖZELLİKLERİ	
İş parçası kalınlığı	8 - 30 mm
Bant kalınlığı (kulak kalınlığı)	3 - 6 mm
İş parçası genişliği	60 - 120 mm
Bant genişliği (kulak genişliği)	10 - 80 mm
Çalışma hızı	16 m/dak
Tutkal kazanı kapasitesi	3 kg
Tutkal kazanı rezistans gücü	2800 watt
Toplam motor gücü	8,7 kw
Şarjör ünitesi	2 adet
Talaş çıkışı	2 adet
Toplam elektrik gücü	11,5 kw
Hava basıncı	6 bar
Şebeke gerilimi	380 V, 50 Hz
Akım şiddeti	45 A
Makina boyutları (montajlı) (G x Y x D)	5500 x 1300 x 1200 mm
Ağırlık	≈ 900 kg

2.2. MAKİNENİN ÇALIŞMA PRENSİBİ

Pervaz yapıştırma makinası aşağıdaki talimatlara uygun olarak çalıştırılmalıdır:

- 1- Makinenin fişini (trifaze) takınız.
- 2- Ana şalteri açınız ve fazların doğru olup olmadığını kontrol ediniz (faz hatası lambasının yanıp yanmadığına bakınız, yanıyorsa faz sırasını değiştiriniz).
- 3- Elektrik panosu üzerinde bulunan termostat ayarlarını istediğiniz ölçüye getiriniz (çalışma sıcaklığı 180° - 200° arasında tutkula göre değişiklik gösterebilir).
- 4- Derece çalışma sıcaklığına ulaşınca makinede HAZIR lambası yanar, makine çalıştırılmaya hazır duruma gelmiş demektir.
- 5- Palet motorunu çalıştırınız.
- 6- İş parçalarını otomatik verme gruplarına yükleyiniz.
- 7- Basınçları kontrol ediniz.
- 8- Bütün motorları çalıştırınız (size gerekli olan freze motorlarını vs.).
- 9- Elektrik panosundan PARÇA VER düğmesini çevirerek üretime başlayabilirsiniz.
- 10- Birkaç denemeden sonra parça vermeyi durdurunuz ve freze ayarlarını parça üzerinde kontrol ediniz.
- 11- Hatalı frezeleme varsa motorları durdurarak freze ayarlarını değiştiriniz.
- 12- Bütün ayarlar uygunsa PARÇA VER düğmesine basarak üretime devam ediniz.

3. MAKİNENİN BÖLÜMLERİ

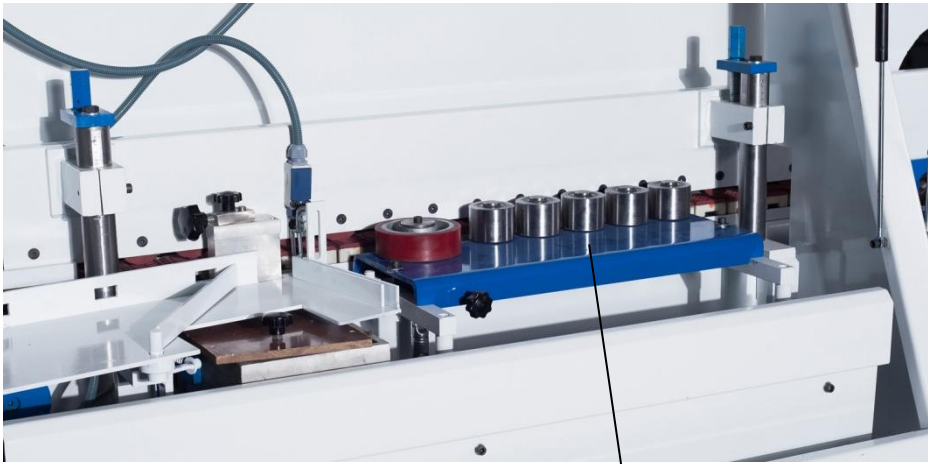
Pervaz yapıştırma makinası aşağıdaki ünitelerden oluşur.

- İş parçası otomatik yükleme şarjörü (1)
- Yapıştırılacak kulak otomatik verme şarjörü (2)
- Kontrol paneli (3)
- Tutkal sürme haznesi (4)
- Baskı grubu (5)
- Top baskı tablası (6)
- Sağ freze ve kanal açma grubu (7)
- Sol freze ve siva kanalı açma bıçağı (8)
- Pah açma grubu (9)

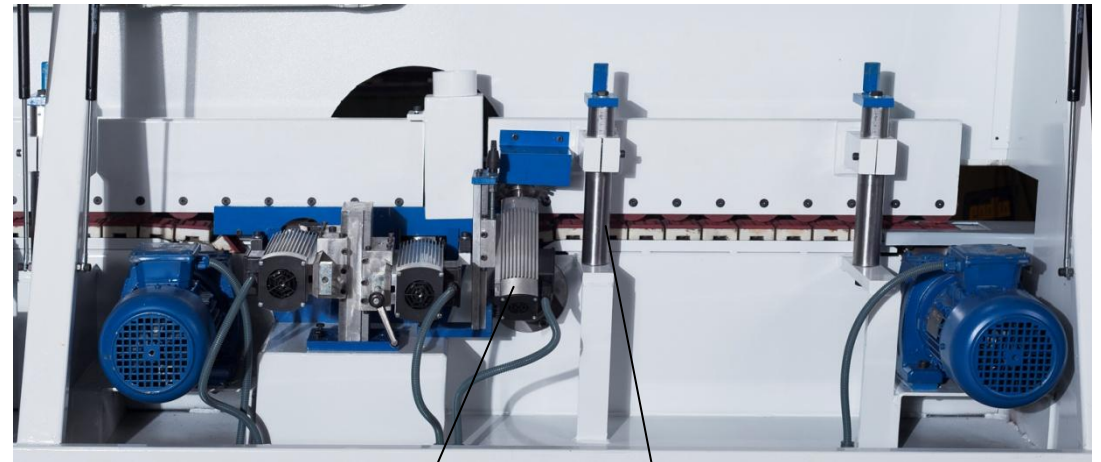
Otomatik parça verme grupları iki kısımdan oluşur: iş parçası otomatik yükleme ünitesi ve yapıştırılacak olan kulağı otomatik yükleme ünitesi.

Birincisi yapıştırılacak ve frezelenen olan iş parçasını makinenin yürüyen paletin paralelinde sınır şalterleri yardımıyla hareket ettirerek ana makineye parça vermeyi gerçekleştirir.

İkinci kısım ise yine sınır şalterleri yardımıyla yapıştırılacak olan parçayı (kulağı) baskı toplarının önüne iter ve her iki kısımdan gelen parçalar baskı topları önünde birleşir.

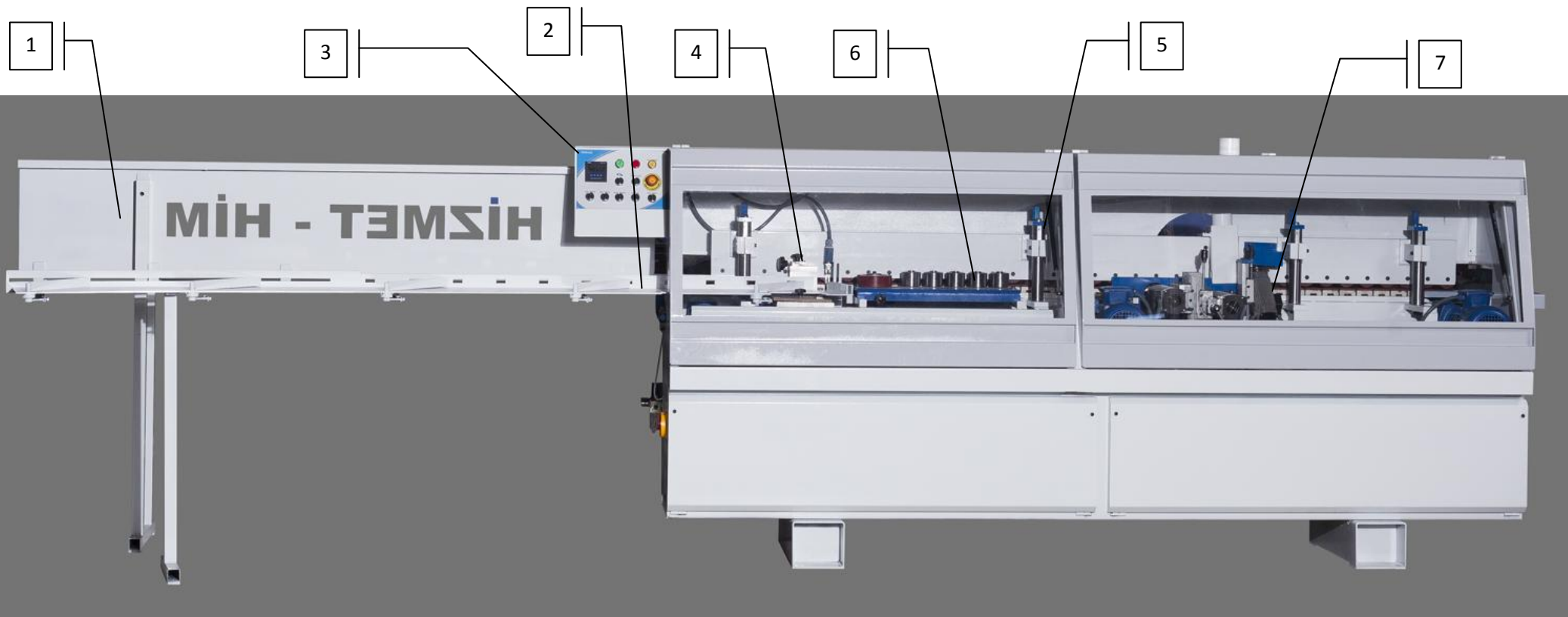


6



7

5



1

3

2

4

6

5

7









4. GÜVENLİK UYGULAMALARI

Güvenlik ile ilgili işaret ve tanımları okuyup anladığınızdan emin olduktan sonra çalışmaya başlayın.

Kullanma kılavuzunu okumayan operatör makine üzerinde işlem yapamaz ve makineyi çalıştıramaz.

Bu kılavuzu okuyup anlamak, operatör, üçüncü şahıslar, hayvanlar, çevre ve makinenin zarar görmesini engellemek için önemlidir.

4.1. KILAVUZ İÇERİSİNDE KULLANILAN SEMBOLLERİN TANIMI

	Bu sembol makine ile ilgili bilgi amaçlı tanımları ifade eder.
	Bu sembol makineye gelebilecek zararları önlemek amacıyla kullanıcının uyması zorunlu güvenlik şartlarını ifade eder.
	Bu sembol bireyde oluşabilecek sağlık ya da her türlü kalıcı zararları önlemek için yapılan bir uyarı sembolüdür.
	Bu sembol ölüm veya yaralanma ile sonuçlanan kazaların olabileceğine dikkat çekmektedir.
	Bu sembol genel uyarı sembolüdür. Kesin uyulması gereken kuralları ifade etmektedir.
	Bu sembol uzman kişi olmaksızın yapılmaması gereken davranışları ifade etmektedir.
	Bu sembol makinede çalışırken kulaklık takılmasının zorunlu olduğunu belirtmektedir.
	Bu sembolün bulunduğu yerde olası bir el sıkışması kazasının olabileceğini belirtir.

4.2. GÜVENLİK TALİMATLARI

Bu makine kullanıcıyı bir endüstriyel kazadan korumak, yüksek seviyede güvenlik sağlamak ve en iyi performansı vermek için dizayn edilmiştir. Ancak unutmanız gerekir ki performans ve güvenlik büyük ölçüde operatöre bağlıdır.

Makine ile çalışırken operatör tüm dikkatini yaptığı işe vermeli, bunun yanında bazı özel iş parçalarıyla çalışırken gerektiğinde ek güvenlik önlemleri almakta tereddüt etmemelidir.

Makine üzerinde herhangi bir ayar ya da bakım yapıyorsanız, ana elektrik bağlantısının çıkartıldığından emin olun. Ayrıca kazaları önlemek maksadıyla, elektrik bağlantısının yeniden yapılanmaması için makine üzerinde görünür bir ikaz bırakınız.

Makine çalışırken sadece bu işten sorumlu personel, makineye yakın durmalıdır.

Makine çalışırken elinizi makinenin içine sokmayınız. Özellikle elinizi ya da parmaklarınızı makine üzerindeki boşluklara ya da açık aralıklara makinenin çalışmadığı durumlarda bile sokmayınız.

Üzerinizde makinenin kapabileceği kıyafet varken, makineye yaklaşmayınız. Makine ile çalışırken kravat, atkı ya da bol kıyafetler giymeyiniz.

Makine üzerindeki uyarı işaretlerini dikkatle okuyup inceleyiniz. Üzerlerini örtmeyiniz, ya da yıpranmışlarsa geciktirmeden yenileri ile değiştiriniz.

Fiziksel ya da ruhsal olarak kendinizi iyi hissetmediğiniz durumlarda makineyi asla kullanmayınız. Bu durum reflekslerinizin hızını ve dikkatinizi azaltır.

4.2.1.MAKİNE İLE ÇALIŞAN PERSONEL TARAFINDAN BAKIM SIRASINDA ALINMASI GEREKEN GÜVENLİK ÖNLEMLERİ.

Elektrik ve mekanik parçaların düzenli bakımı, makinenin ömrünü uzatmasının ve makineden daha iyi bir performans alınmasının yanında önemli bir güvenlik etkenidir.

Asla makine üzerine tırmanmayınız.

Takımların değiştirilmesi sırasında DAİMA koruyucu eldiven giyiniz.

Arıza durumu gerektirdiğinde mekanik elemanlar orijinaleri ile değiştirilmek zorundadır.

Makineyi asla tazyikli su ya da başka bir sıvı püskürterek veya makineyi paslandıracak maddelerle yıkamayınız.

Makinenin etrafındaki kabinler, muhafaza kutusu, güvenlik cihazları gibi koruyucu elemanları değiştirmeyiniz. Bu hususlara uyulmaması durumunda makinenin güvenliğinden üretici firma sorumlu değildir.

Elektrik güvenlik elemanları devreden çıkarmak suretiyle sistemi zayıflatma tehlikeli ve yasaktır.

Panelleri ya da kontrol panosunu yumuşak kuru bezle ya da az miktarda deterjanlı nemli bezle temizleyiniz.

Asla makinenin yüzeylerine zarar verecek herhangi bir çözücü ya da benzin gibi maddeler kullanmayınız.

Makine üzerindeki ayarlar, güvenlik koşulları altında sadece bir kişi tarafından yapılacaktır. Bu işlemler sırasında makineye yetkili olmayan kişilerin yaklaşması kesinlikle yasaktır.

Makine sadece tam olarak potansiyel tehlikelere karşı eğitilmiş yetkili personel tarafından çalıştırılmalı, bakımı yapılmalı ve tamir edilmelidir. Fiziksel ya da ruhsal olarak hazır durumda olmayan insanlar tarafından makinenin kullanılmasına izin vermeyiniz.

Bir arızayı giderirken makineyi kapatın, yeniden açılmaması için gerekli önlemleri alın ve dönen parçaların tam olarak durmasını bekleyin.

Çalışmadan sonra makineyi bırakmadan önce elektriği kesin ve herhangi bir şekilde kazara çalışmaması için gerekli güvenlik önlemlerini alın.

4.2.2.ELEKTRİK GÜVENLİĞİ.

Gerekli olduğunda, makinenin elektrik komponentlerini kontrole başlamadan önce makineyi elektrikten kesin (ana şartelleri kapayın) ve herhangi bir şekilde kazara çalışmaması için gerekli önlemi alın.

Makinenin elektriği üzerinde yalnızca kalifiye elektrikçilerin çalışmasına izin verilir.

Servisten ya da tamirden sonra makineyi yeniden çalıştırmadan önce tüm elektriksel tedbirlerin (topraklama hattı gibi) test edildiğinden emin olun.

4.2.3.MAKİNE İLE ÇALIŞAN PERSONEL TARAFINDAN ÇALIŞMA ORTAMINDA ALINMASI GEREKEN GÜVENLİK ÖNLEMLERİ:

- Çalışma yerini güvenli tutun.
- Zemini toz ve talaştan arındırın.
- Makine üzerinde hareketli parçalar çalışmıyor iken bile makine üzerinde herhangi bir takım ya da cihaz bulundurmayın.
- Ortalıkta asla sıvı madde bırakmayın, özellikle elektrik parçalarına yakın sıvı madde bulundurmayın.
- Operatör tarafından çalışma ortamında yeterli aydınlatmayı sağlanılmalıdır.

4.2.4.MAKİNE İLE ÇALIŞAN PERSONEL TARAFINDAN ÇALIŞMA SIRASINDA ALINMASI GEREKEN GÜVENLİK ÖNLEMLERİ:

- Doğru çalışmama durumunda, makineyle çalışırken müdahale etmeyiniz. Motor durdurma düğmesine (STOP'a) basınız ve makine tamamıyla duruncaya kadar bekleyiniz.
- Asla koruyucu muhafazaları ya da koruma cihazlarını makine çalışırken çıkartmayınız, yerlerini değiştirmeyiniz.
- Makineyi asla kendi başına çalışır vaziyette bırakmayınız.
- Herhangi bir problem çıkması durumunda ACİL STOP butonuna basınız. Aksi halde devamlı olarak kullanım size arıza olarak geri dönecektir.
- Makine çalışırken gözlük ve kulaklık kullanınız.
- Hiçbir zaman bıçaklarda yüksek sıcaklık ve kıvılcım meydana getirecek ve böylece emici bağlantılarında bir alev ya da patlama oluşturabilecek malzemeleri kesmeyiniz.
- Güvenlik aparatlarını etkisiz kılacak şekilde elektrik ya da pnömatik sistemlerini karıştırmayınız.
- Makine kullanımı sona erdikten sonra günlük olarak motor ve iç aksam temizliğini ihmal etmeyiniz.
- Üstte belirtilen güvenlik önlemleri uygulandığı takdirde oluşabilecek bir olumsuzlukta üretici firma sorumluluk üstlenmez.

5. MAKİNENİN KURULUMU

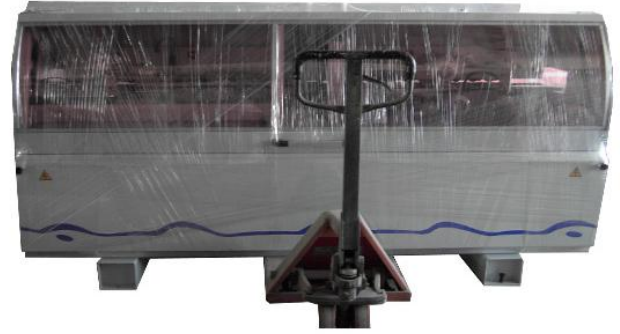
5.1. MAKİNANIN NAKLİYESİ VE SEVKİ

5.1.1.GÜVENLİK ÖNERİLERİ

Kaza önlemlerini, güvenlik talimatlarını ve yerel talimatları inceleyin. Makineyi ve aksesuarlarını dikkatlice hareket ettiriniz. Ambalaj malzemelerini çevreye atmayınız. Uygun şekilde bertaraf ediniz. Taşıma ve yerleştirme sırasında insanların, etraftaki diğer makine ve ekipmanın zarar görmemesi için gerekli önlemleri alınız. Asıl yükün altında dolaşmak tehlikelidir. Güvenli bir uzaklıkta durunuz.

5.1.2.NAKLİYE İÇİN HAZIRLIK

Makine müşterinin farklı bir isteği olmadığı takdirde streç naylonla sarılarak sevk edilir. Taşıma-kaldırma işlemleri, aşağıdaki resimlerde tanımlanan taşıma noktalarından dikkatli ve dengeli olacak şekilde, makine ağırlığına uygun bir vinç kullanılarak yapılır.



Makine kurulum yerine transpalet ile taşınabilir. Kurulum yerinde ambalajı dikkatlice açılır. Nakliye sırasında bir hasar olup olmadığı kontrol edilir. Eğer bir hasar mevcut ise en kısa sürede gelen elemana ya da nakliyeyi yapan şirkete bildirilir ve üretici ile temasa geçilir.

5.2. MAKİNENİN ZEMİNE YERLEŞTİRİLMESİ

Makinenin tabanında düzgün olmayan zeminlerde makinenin teraziye alınabilmesi için kullanılacak civatalar bulunmaktadır.

5.3. ELEKTRİK VE PNÖMATİK BAĞLANTILARIN YAPILMASI

Makinenin elektrik bağlantısı yetkili ve ehliyetli elektrikçiler tarafından yapılmalıdır.

6. NAKİNANIN BAKIMI, TEMİZLİĞİ VE YAĞLANMASI

6.1. BAKIM

Her çalışma günü sonunda şartlandırıcıdaki su seviyesi periyodik olarak kontrol edilmeli ve gerekirse şişenin altından basılarak suyun tahliye edilmesi sağlanmalıdır. Şartlandırıcı ünitesini yağı haftada bir kez kontrol edilmelidir. Azalmışsa Mobil 5W-30 veya Shell Tellus Oil C10 yağ eklenmelidir.

Çalışma alanı daima kuru ve temiz olmalıdır.

Her çalışma günü sonunda makinenin etrafında biriken toz ve talaş temizlenmelidir.

Makinenin üzeri tanıcı, yakıcı, tahriş edici malzeme ile temizlenmemelidir.

Makineyi, tutkal haznesi içine bir parça ya da artık düşürmemeye dikkat ederek basınçlı hava ile temizleyiniz.

Tüm tamir ve bakım işlemi makine ancak durmuş haldeyken ve elektrikle basınçlı hava bağlantısı yokken başlatılmalıdır (makinenin elektrik enerjisi kesildiğinde, basınçlı hava bulunmamaktadır).

Asla aralık ve delik olan yerlerdeki ayarlamaları elinizi kullanarak yapmayınız. Daima bir alet kullanınız.

Hareket eden bir bölümü periyodik olarak yağlayınız (özellikle üniversal bağlantıları, dişlileri ve zincirleri).

Haftada bir takım hassasiyetini kontrol ediniz. Bu aralık sizin çalışma saatlerinize bağlı olarak değişebilir. Baş – son kesme ünitesinin bıçaklarının düzgün olduğunu, bant kenarlarında dalma, kırma yapıp yapmadığını ve frezeleme ünitesinin bıçaklarının hasarsız olup olmadığını kontrol ediniz. Gerekli ise takımları bileyin ya da yenileri ile değiştiriniz.

6.2. TEMİZLİK

Yapılan günlük çalışmadan sonra emme sistemini ememediği sert parçaları makine üzerinde bırakmayınız.

Palet zincirini muhafaza sacını sökerek içeride bulunan artık parçaları düzenli aralıklarla temizleyiniz.

Tutkal haznesinin içini erimiş tutkal artıklarından temizleyiniz. Bu işlemi çalışma saatlerinize bağlı olarak en az 6 ayda bir yapınız.

Tutkalın haznenin alt kısmında şafta yakın bir yerden damlama yapıp yapmadığını düzenli aralıklarla kontrol ediniz. Eğer damlama varsa teknik servise başvurunuz.

6.3. YAĞLAMA

Makinenin şanzıman kısmı Lubex Belgear Ep 90 (Belgin) şanzıman yağı ile yağlanmalıdır. Şanzıman yağı seviyesi kırmızı noktayı geçmeyecek şekilde ayarlanmalıdır. Bu yağlar parafanik esaslı baz yağlarla hazırlanmıştır. Korozyon ve aşınma önleyici katkı maddeleri ihtiva eden diferansiyel, düz şanzıman ve hipoid dişliler için orta şartlarda kullanılmak üzere geliştirilmiş dişli yağlarıdır.

Şanzımanı pasa ve oksidasyona karşı korur, köpürmez. Homojen yağlanma filmi oluşturur. Yük altında çalışabilir, aşınmaları minimuma indirir.

Uzun süreli cilt temasından kaçınınız. Temas eden bölgeyi bol su ve sabun ile yıkayınız. Kullanılmış yağları çöpe ve kanalizasyon bağlantılı yerlere dökmeyiniz.

Palet içerisinde bulunan zincirleri gres yağı ile yağlayınız.

Makine çalışırken asla yağlama yapmayınız.

6.4. PERVAZ YAPIŞTIRMA MAKİNASI İÇİN BAKIM ÇİZELGESİ

Yapılacak bakım	Günlük	Haftalık	Aylık	Yıllık
Kullanılan malzeme artıklarının (bantlarının) temizlenmesi	✓			
Tutkal kazanını temizlenmesi				✓
Palet içindeki zincirin malzeme artıklarından temizlenmesi		✓		
Şanzıman yağının kontrolü			✓ 6 ayda bir	
Şartlandırıcı yağının kontrol edilmesi	✓			
Makinenin periyodik bakımı				✓