

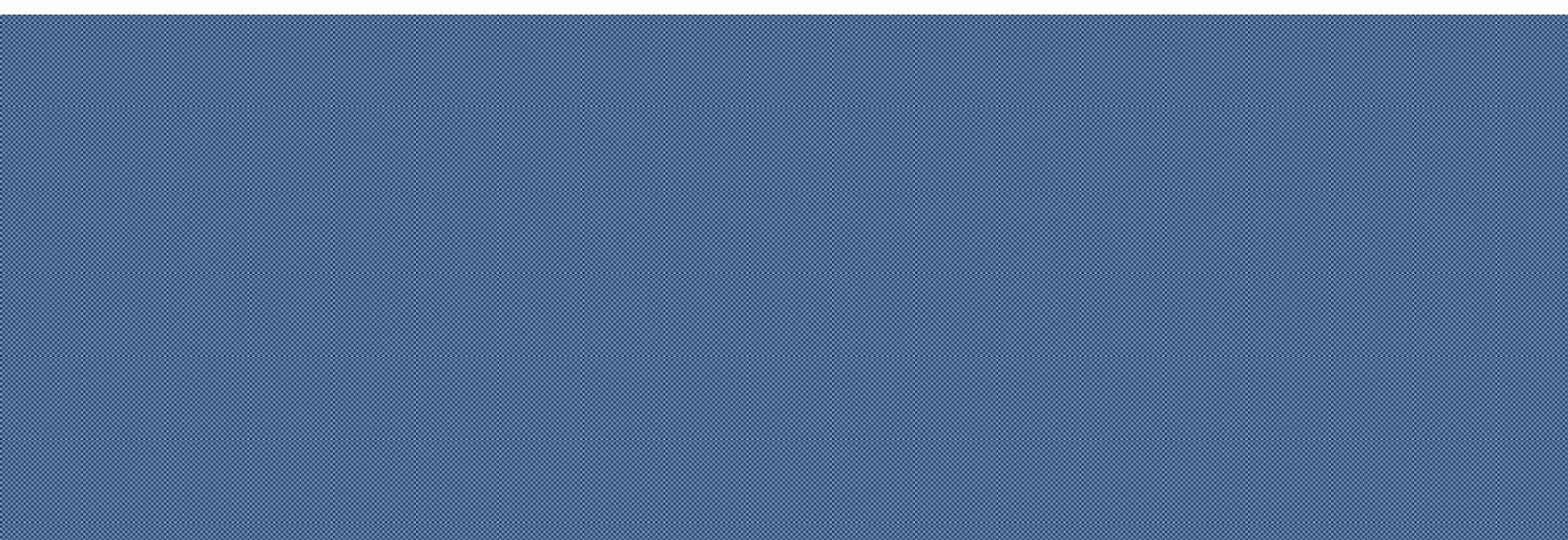


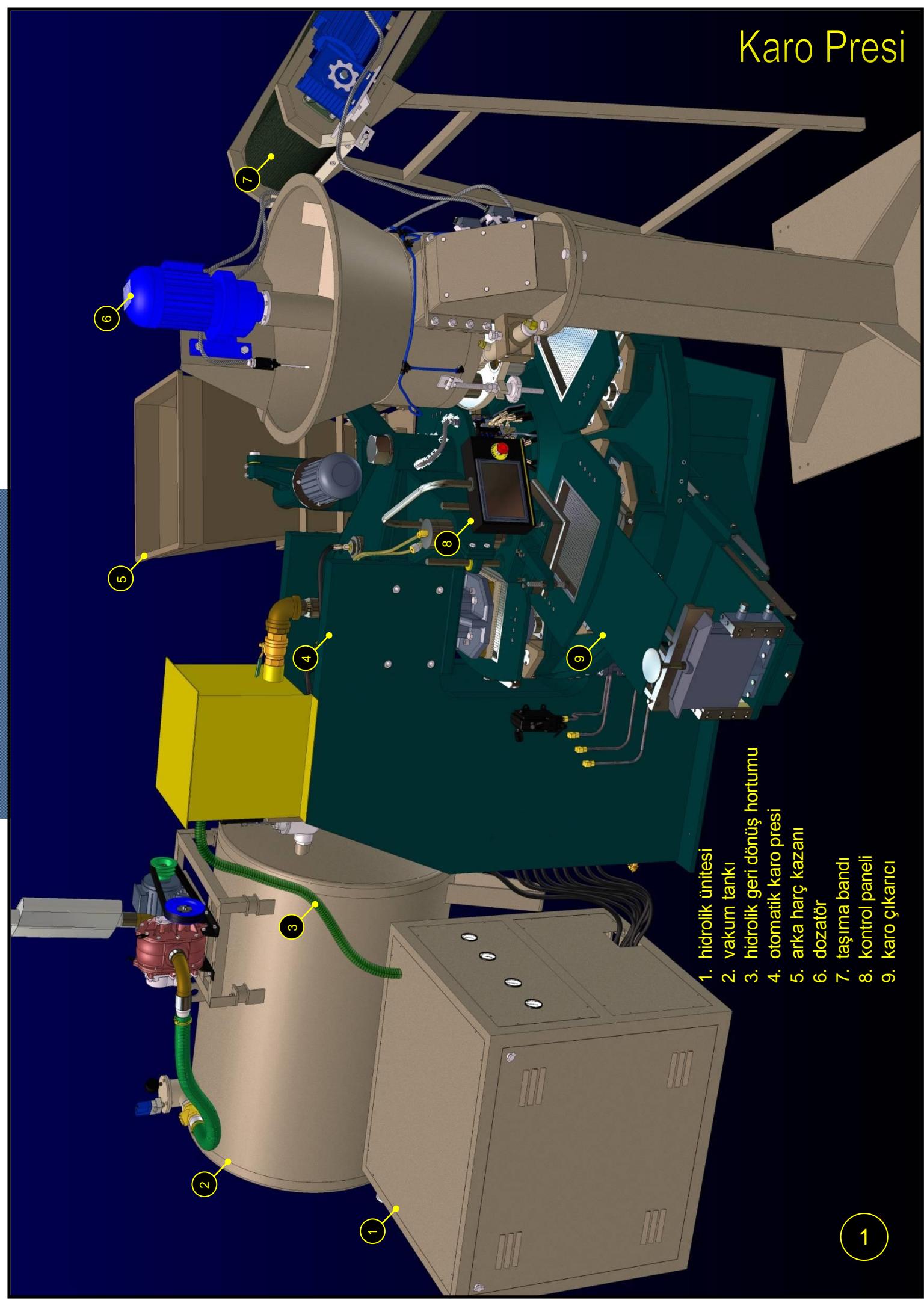
PINAR İŞ

Tam Otomatik Karo Presi
OP540-350
Bakım Klavuzu

31.sokak no: 105-107 06370 Ostim-Ankara/Türkiye
tel: +90(312) 354 55 49 fax: +90(312) 354 76 02
web: www.pinaris.com.tr e-mail: info@pinaris.com.tr

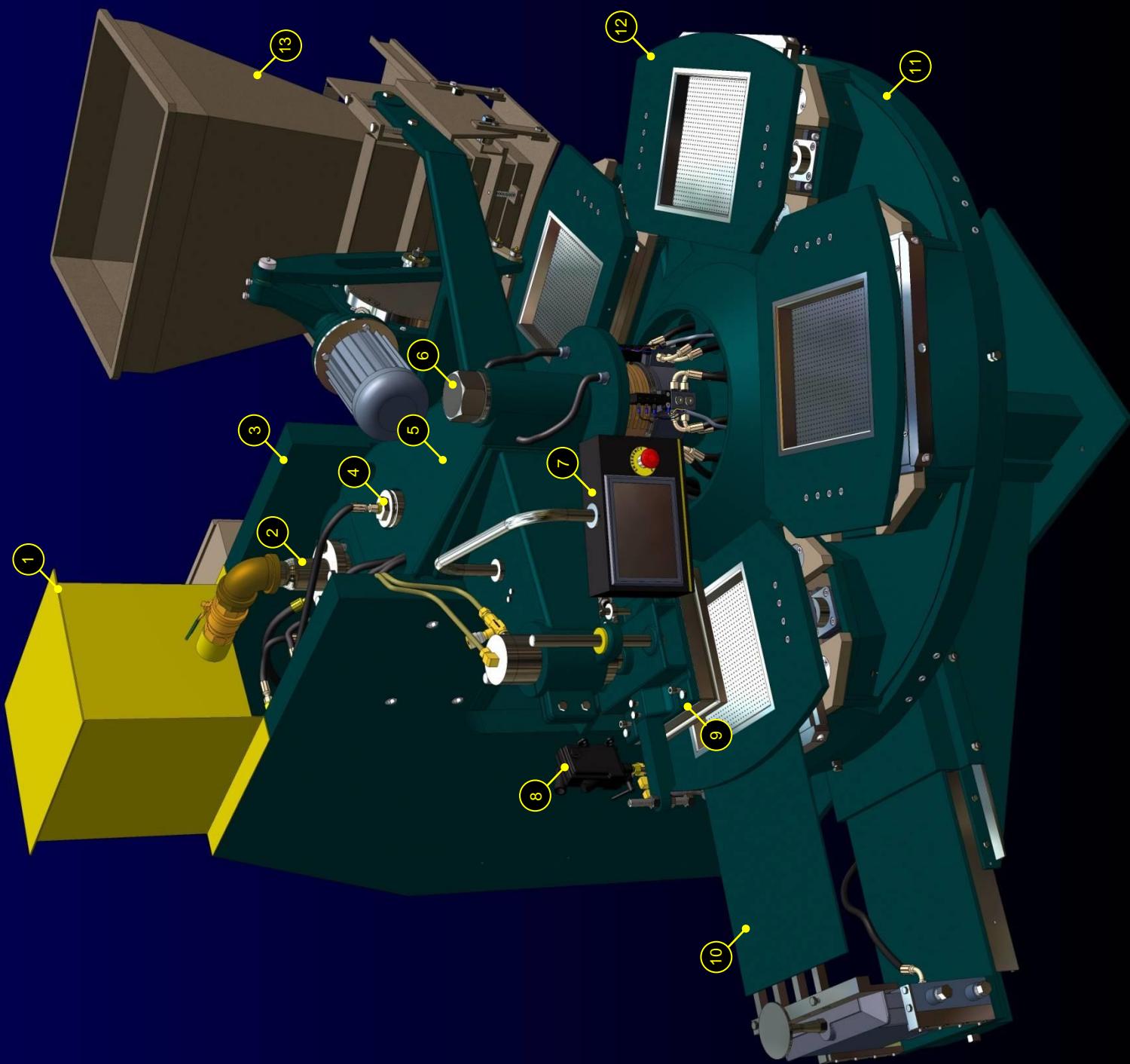
hazırlayan : Önder HOŞGÖR



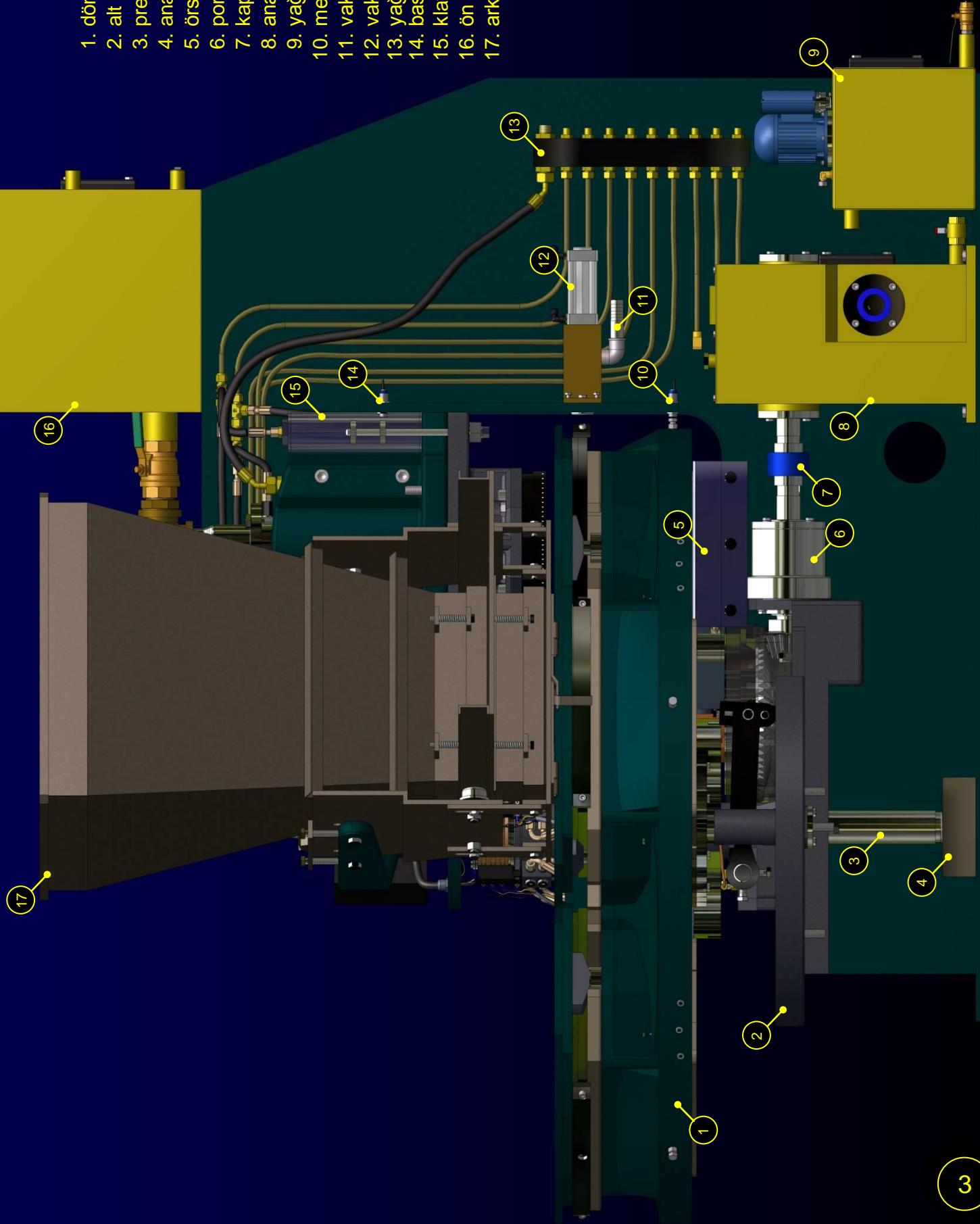


Karo Presi

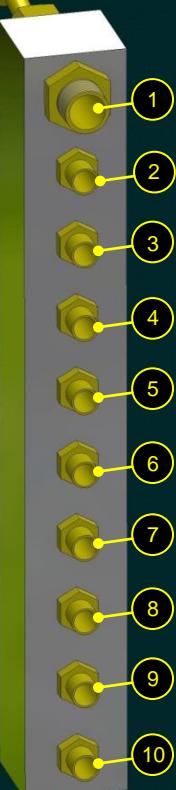
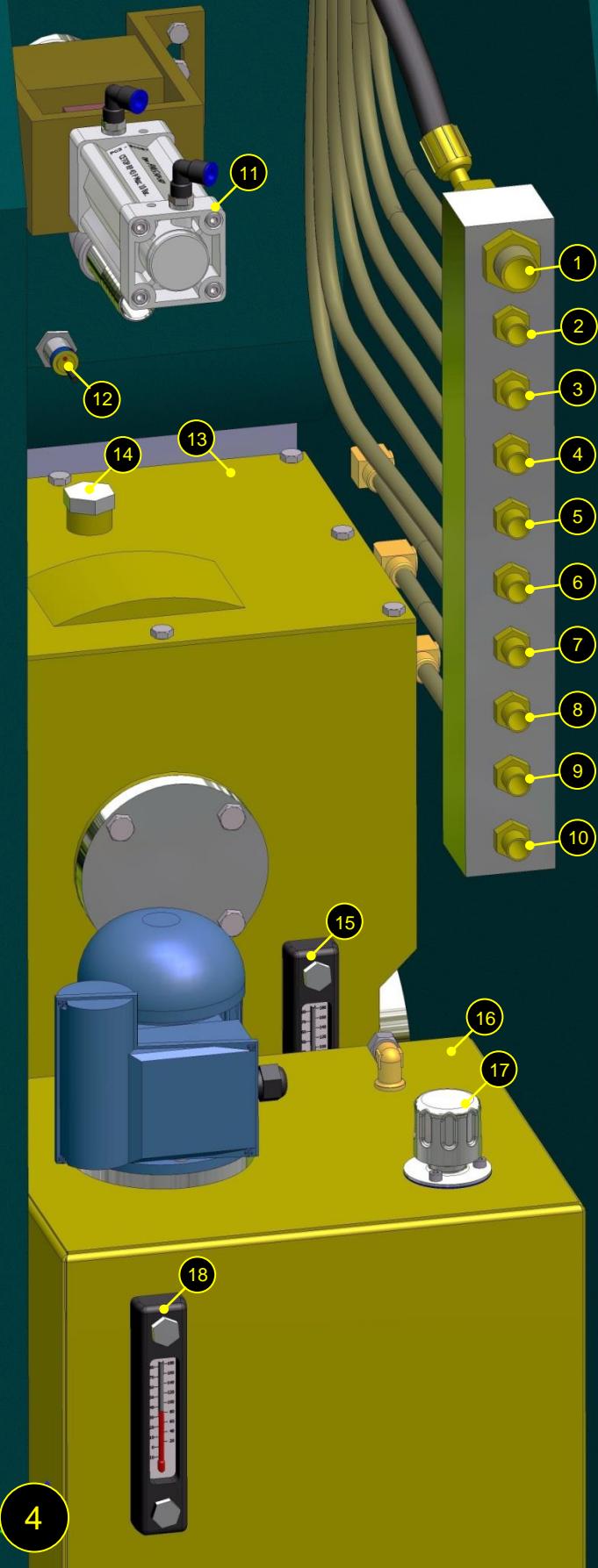
1. ön dolum tankı
2. ön dolum valfi
3. ana şase
4. klavuz pistonu
5. baskı pistonu gövdesi
6. pres ama mili
7. kontrol paneli
8. fren mekanizması yağlama pompası
9. çıkışçı tamponu
10. çıkışçı arabası
11. döner tabla
12. kalıp ve vibrasyon masası
13. arka harç kazanı



1. döner tabla
2. alt abla
3. pres ana mili
4. ana mil somunu
5. örs
6. porya
7. kaplin
8. ana şanzuman
9. yağlama tankı
10. merkez sensörü
11. vakum tankına bağlantı
12. vakum pistonu
13. yağ dağıtım bloğu
14. baskı pistonu sensörü
15. kavuz pistonu
16. ön dolum tankı
17. arka harç kazanı

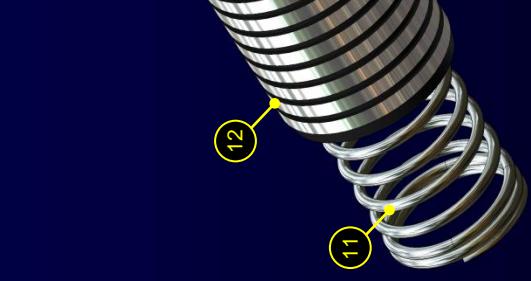
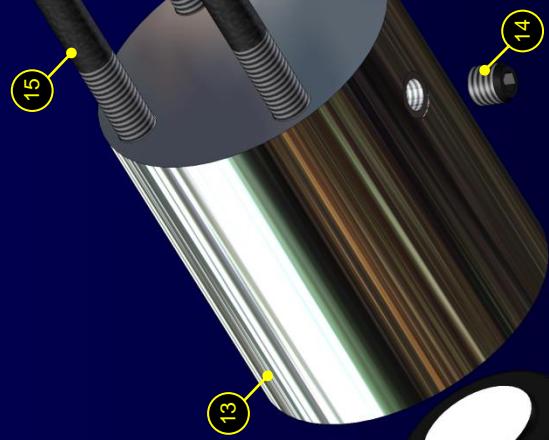


Karo Presi

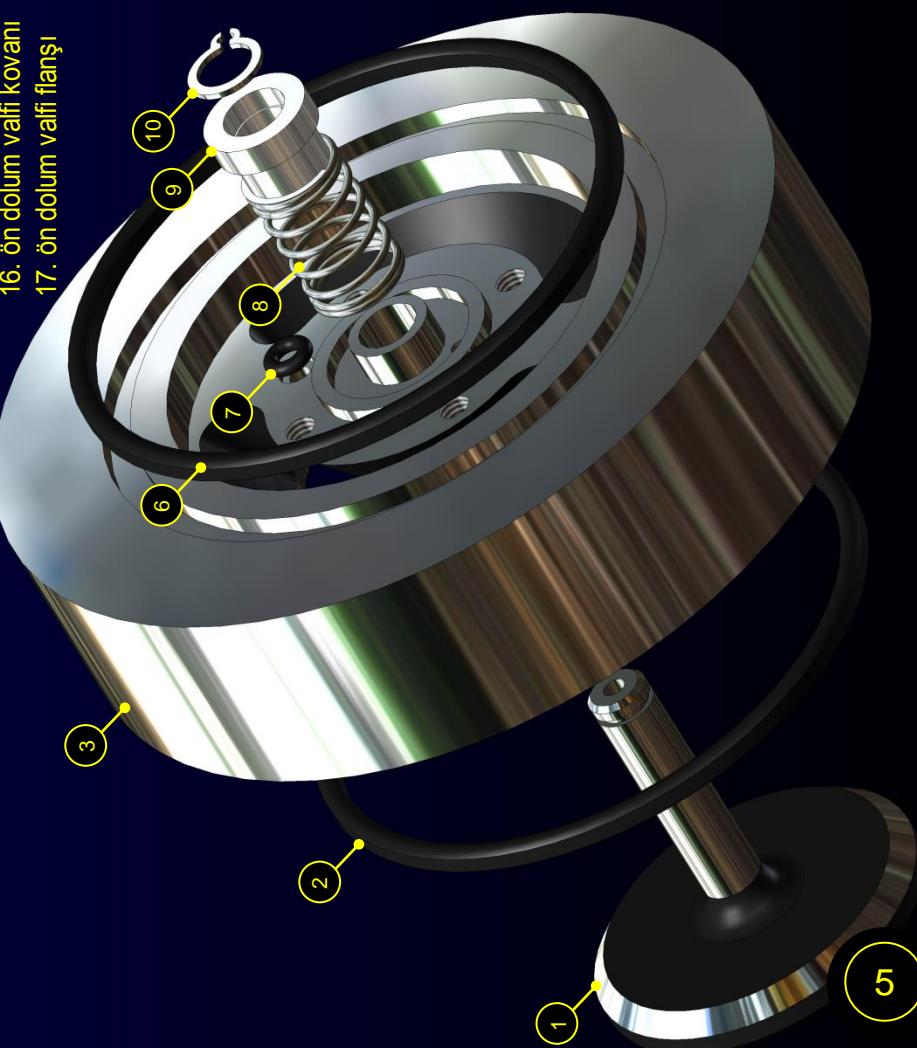
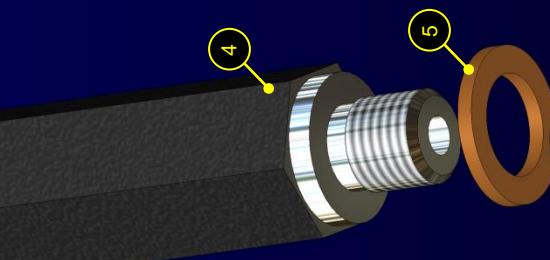


1. baskı pistonu
 2. klavuz pistonları aşağı
 3. klavuz pistonları yukarı
 4. kalıp kaldırma pistonu aşağı
 5. kalıp kaldırma pistonu yukarı
 6. karo çıkarıcı tamponu aşağı
 7. karo çıkarıcı tamponu yukarı
 8. karo çıkarıcı arabası dışarı
 9. karo çıkarıcı arabası içeri
 10. karo çıkarıcı arabası yukarı
-
11. vakum pistonu
 12. merkez sensörü
 13. ana şanzuman
 14. yağı doldurma kapası
 15. yağ göstergesi
 16. alt tabla yağlama tankı
 17. yağ doldurma kapağı
 18. yağ göstergesi

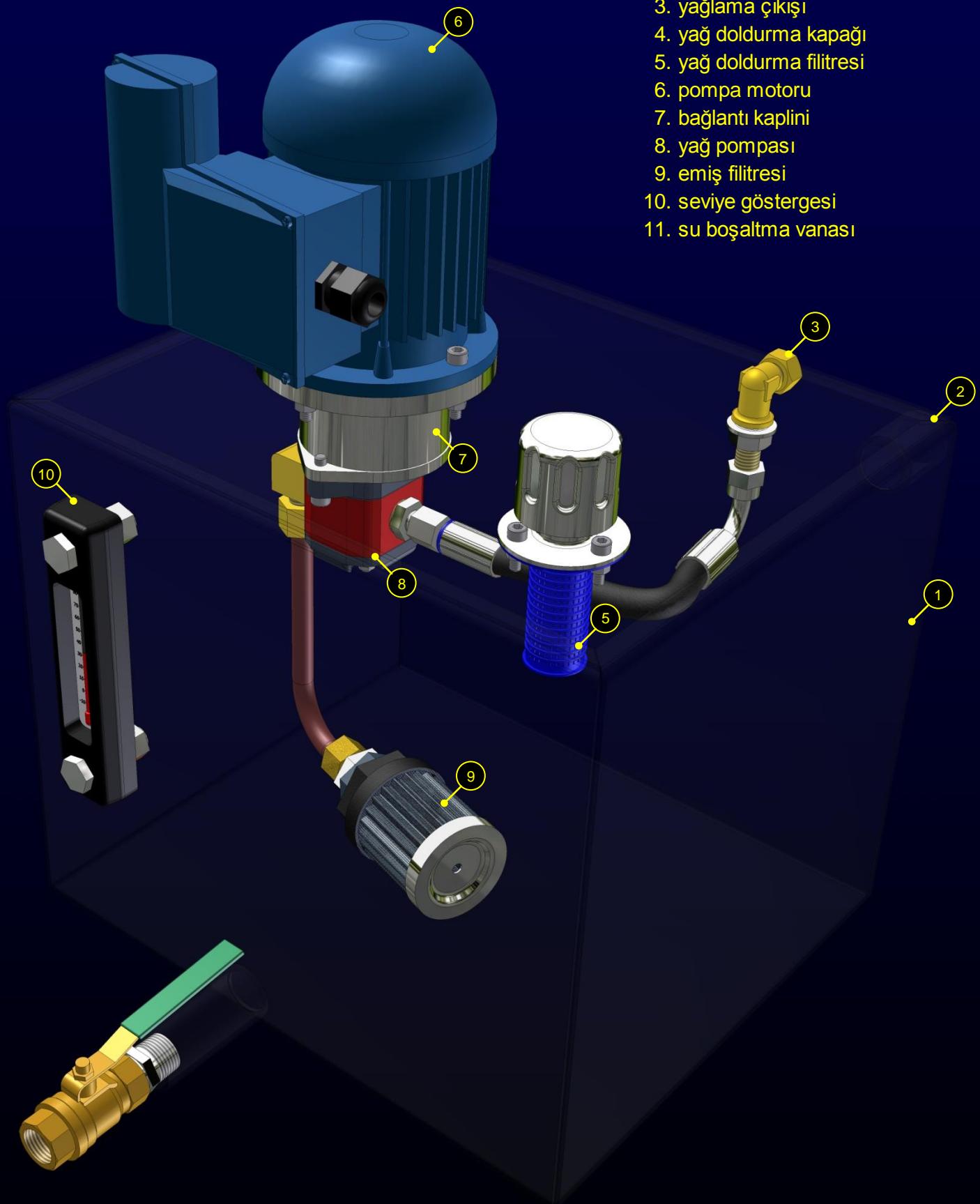
Ön Dolum Valfi



- 1. açma - kapama şapkalı mili
- 2. o-ring
- 3. gövde
- 4. hidrolik giriş
- 5. bakır pül
- 6. o-ring
- 7. o-ring
- 8. yay
- 9. yay tutucu
- 10. segman
- 11. yay
- 12. piston
- 13. piston gövdesi
- 14. set sukur
- 15. bağıntı civataları
- 16. ön dolum valfi kovanı
- 17. ön dolum valfi flanşı



Yağlama Tankı

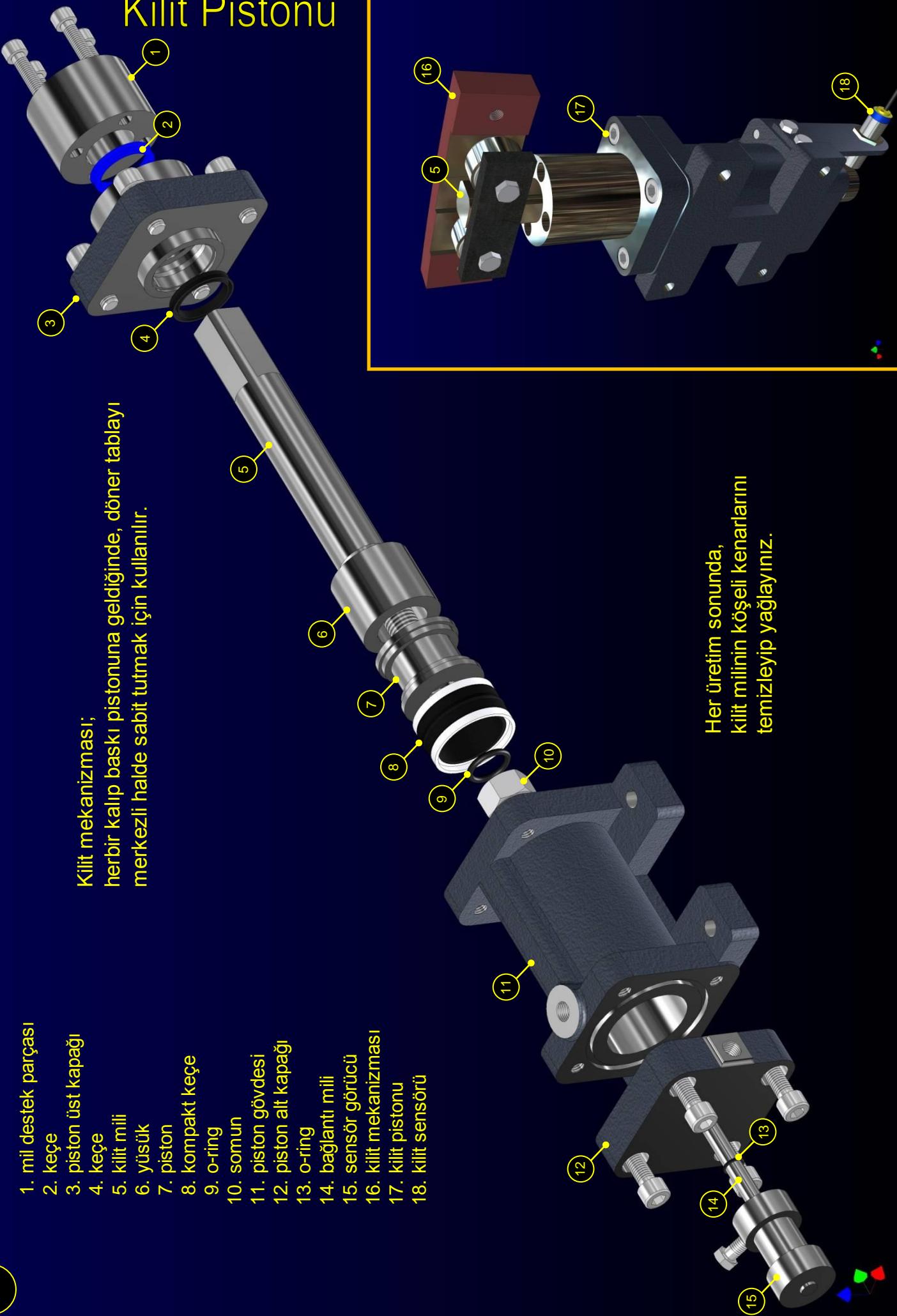


1. tank
2. yağ geri dönüşü
3. yağlama çıkışı
4. yağ doldurma kapağı
5. yağ doldurma filtresi
6. pompa motoru
7. bağlantı kaplısı
8. yağ pompası
9. emiş filtresi
10. seviye göstergesi
11. su boşaltma vanası

Kilit Pistonu

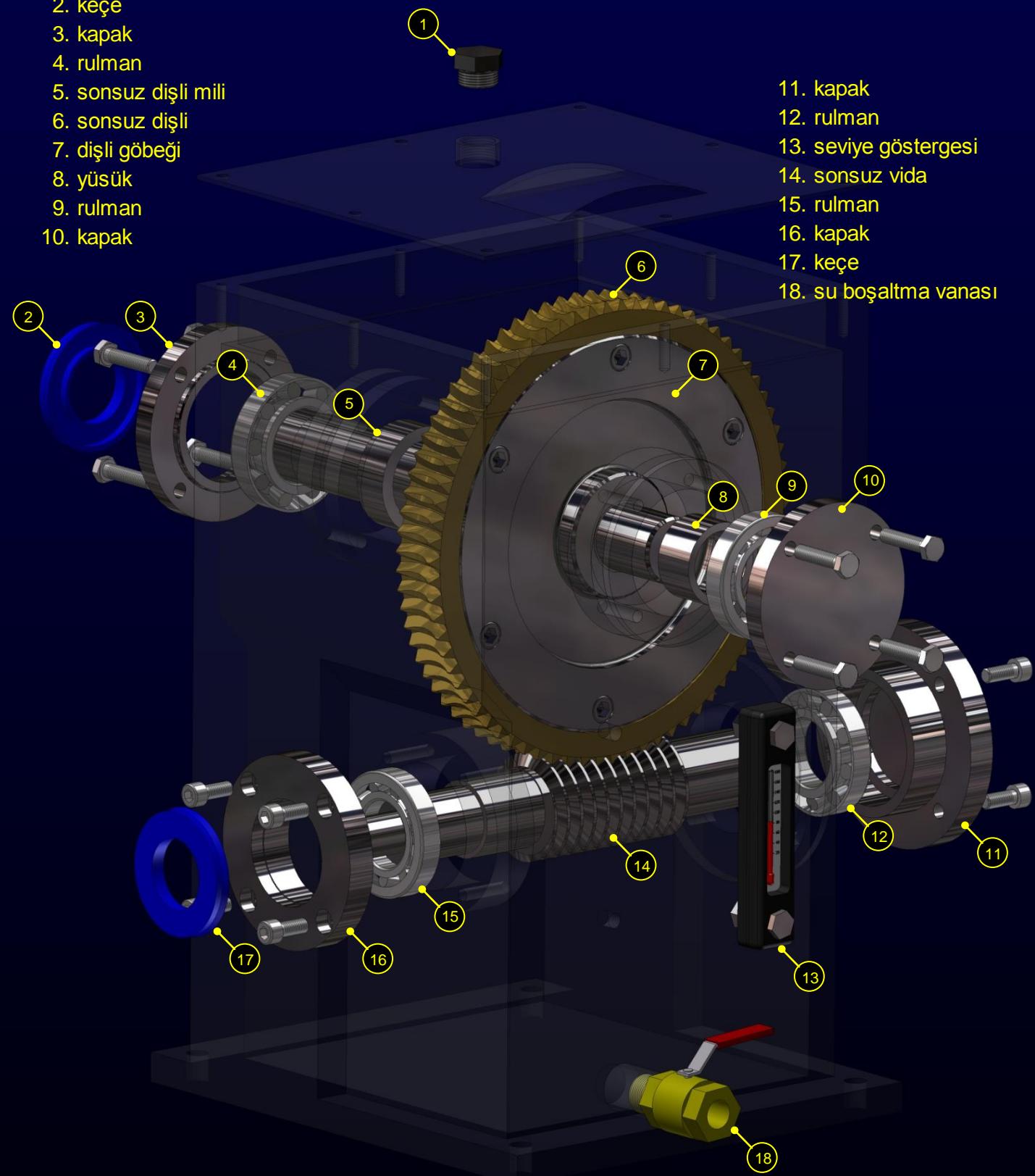


Kilit Pistonu



Ana Şanzuman

1. yağ doldurma tapası
2. keçe
3. kapak
4. rulman
5. sonsuz dişli mili
6. sonsuz dişli
7. dişli göbeği
8. yüksek
9. rulman
10. kapak



Ana şanzumanda 90 numara yağ kullanınız

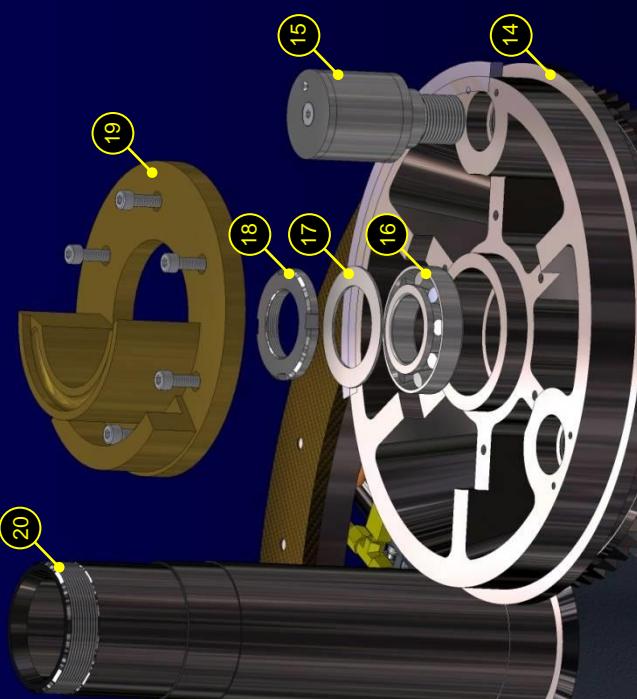
Yağ seviyesini günlük olarak kontrol ediniz

Yağ seviyesi düşük ise yağ ekleyiniz

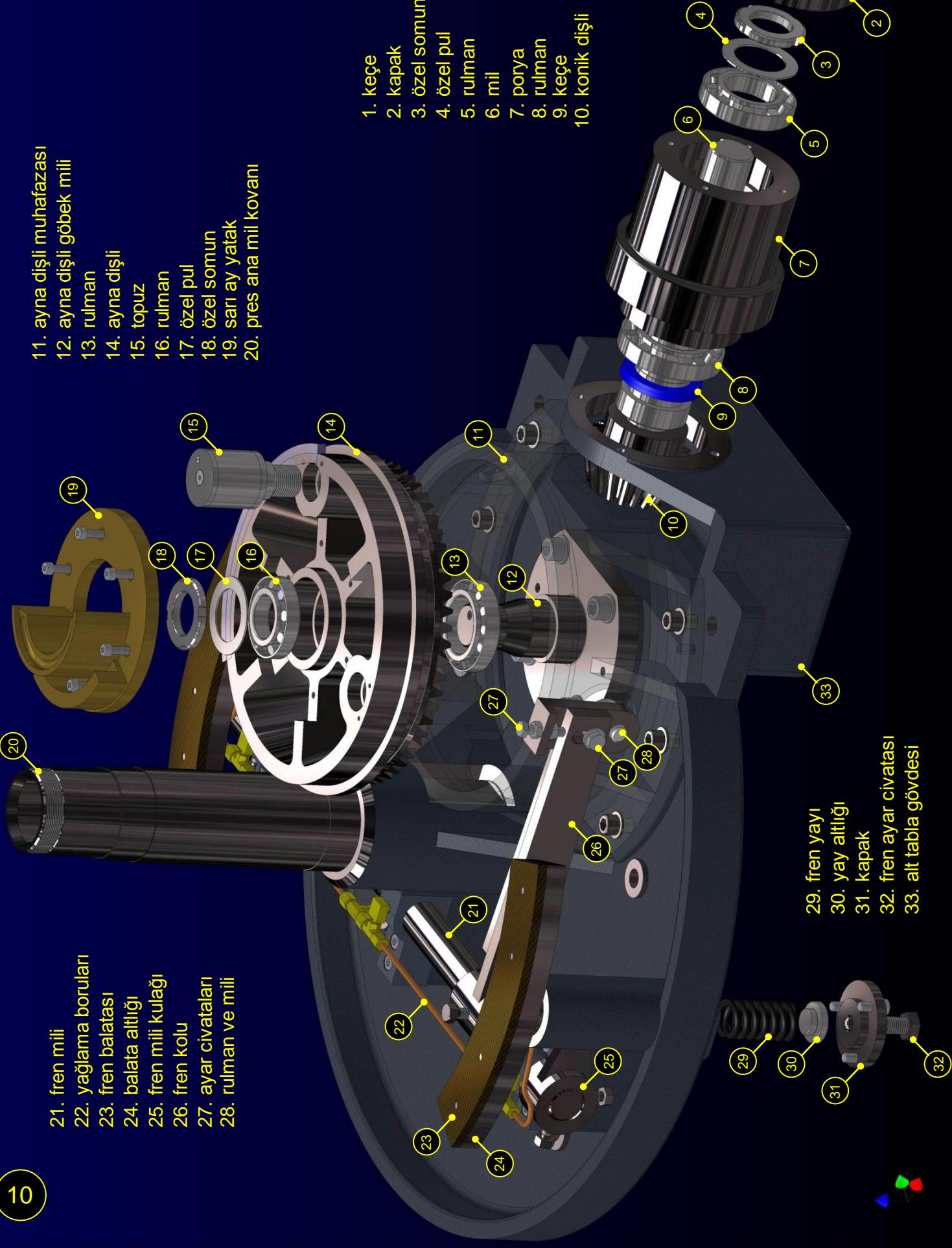
6 Ayda bir ana şanzuman yağını değiştiriniz.

Alt Tabla

- 10
- 21. fren mili
 - 22. yağlama boruları
 - 23. fren balatası
 - 24. balata altlığı
 - 25. fren mili kulağı
 - 26. fren kolu
 - 27. ayar civataları
 - 28. rulman ve mili
 - 11. ayna dişli muhafazası
 - 12. ayna dişli göbek mili
 - 13. rulman
 - 14. ayna dişli
 - 15. topuz
 - 16. rulman
 - 17. özel pul
 - 18. özel somun
 - 19. sarı ay yatağı
 - 20. pres ana mili kovası



- 29. fren yayı
- 30. yay atlığı
- 31. kapak
- 32. fren ayar civatası
- 33. alt tabla gövdesi



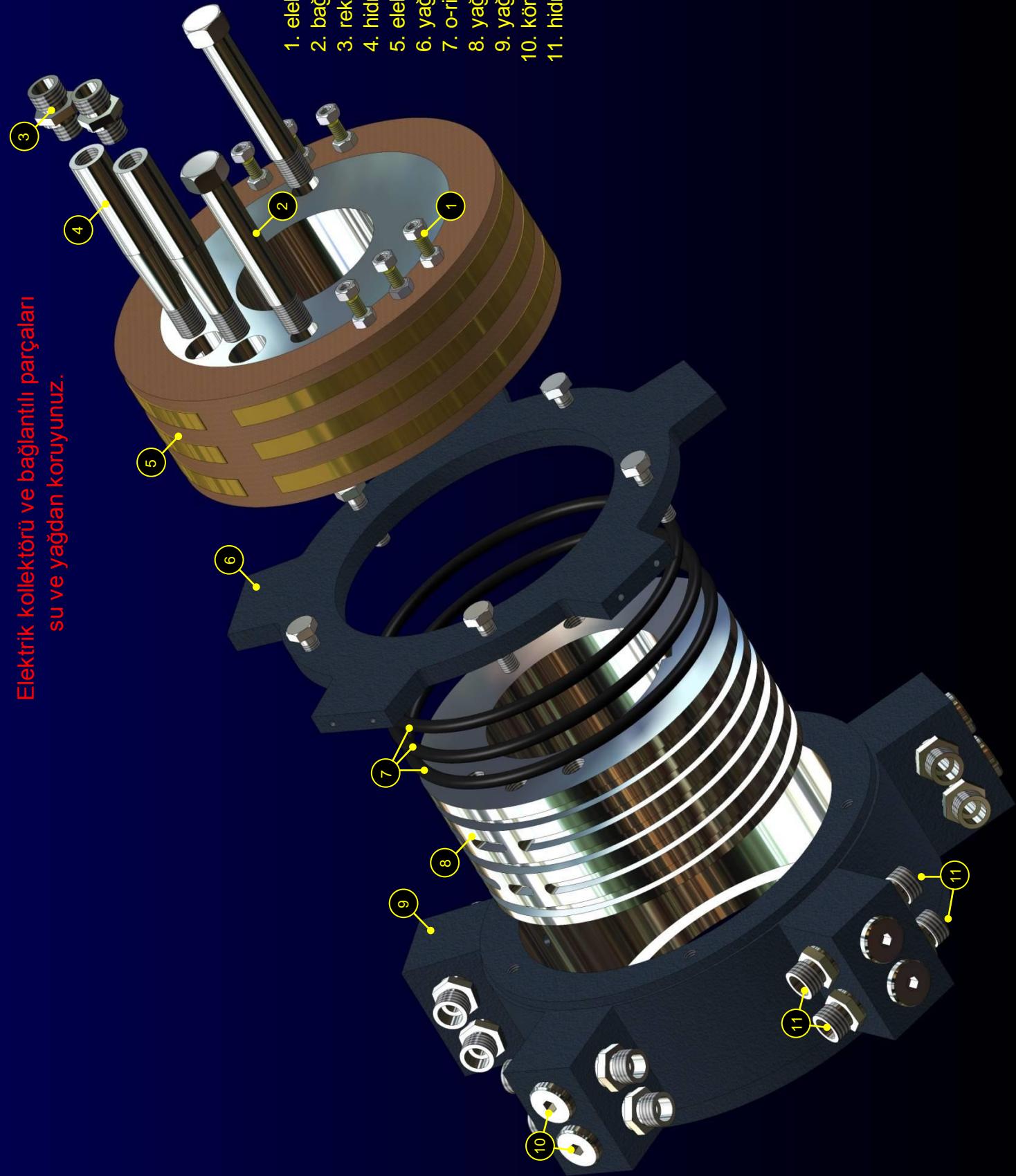
Kollektörler

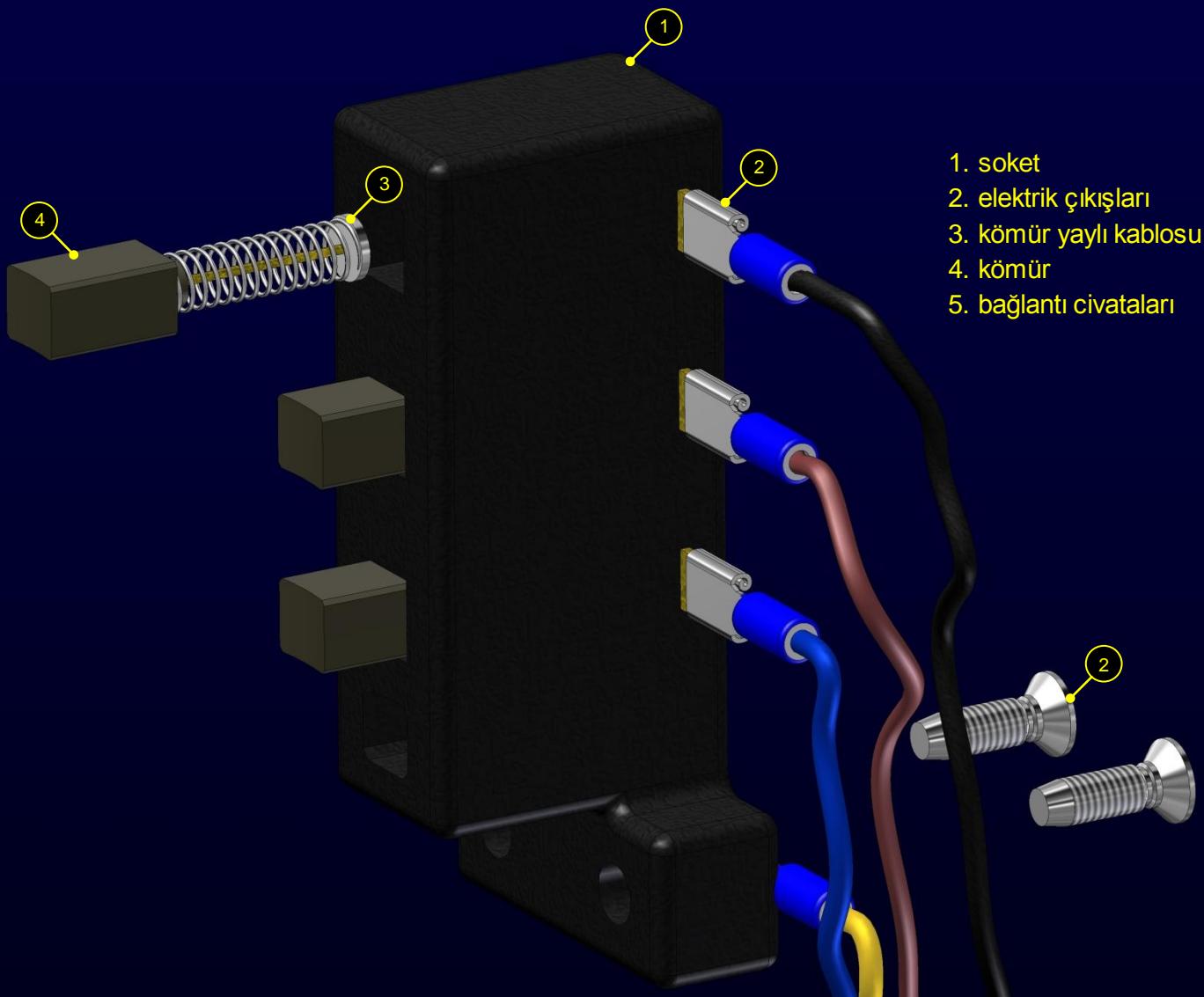
Elektrik kollektörü ve bağlantılı parçaları
su ve yağdan koruyunuz.

1. vibrasyon motoru girişi 1
2. vibrasyon motoru girişi 2
3. toprak bağlantısı
4. hidrolik girişleri
5. kömür soketi
6. elektrik kollektörü
7. yağ kollektörü kapağı
8. hidrolik çıkışları
9. kör tapalar
10. yağ kollektörü gövdesi

Kollektörler

Elektrik kollektörü ve bağlantıları
su ve yağdan koruyunuz.





1. soket
2. elektrik çıkışları
3. kömür yaylı kablosu
4. kömür
5. bağlantı civataları

Vibratör motorları için gerekli elektrik; elektrik kollektöründen, kömürler vasıtası ile dağıtilır. Elektrik kollektöründe, kömürlerde yada soketlerde hata olduğunda, vibratör motorlarında yada invertörlerde arzalar meydana gelir.

- aylık :

Zaman içinde kömürlerin, sokete yada elektrik kollektörüne temasında düzensizlikler olabilir. Periyodik olarak aşağıdaki işlemleri yapınız.

Kömürleri soketden çıkartınız ve herbir kömürün hangi yuvadan çıkartıldığını not ediniz. Soket diplerinde 3 numaranın temas etiği yerleri, bir tornavida ucuna takılmış bez ile temizleyiniz. 2 numara ile belirtilen bağlantıların sağlamlığını kontrol ediniz.

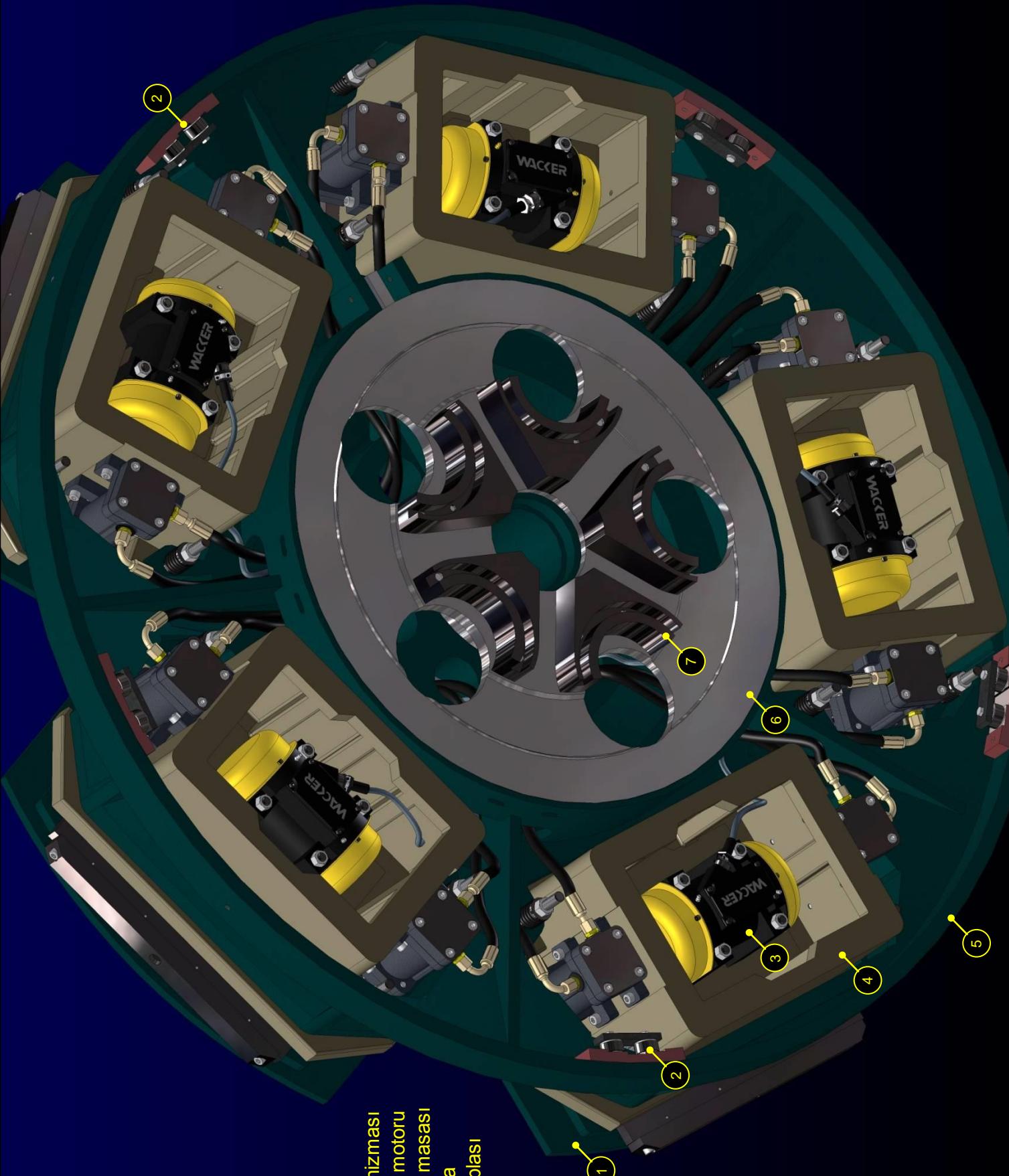
Kömürlerin uçlarına kesinlikle müdahale etmeyiniz.

Kömürleri sokete geri takarken herbir kömürü, çıkartıldığı yuvaya takınız.

Kömürlerin yuvalarında rahat hareket ettiğinden emin olunuz.

Kömürler bittiğinde takım olarak değiştiriniz.

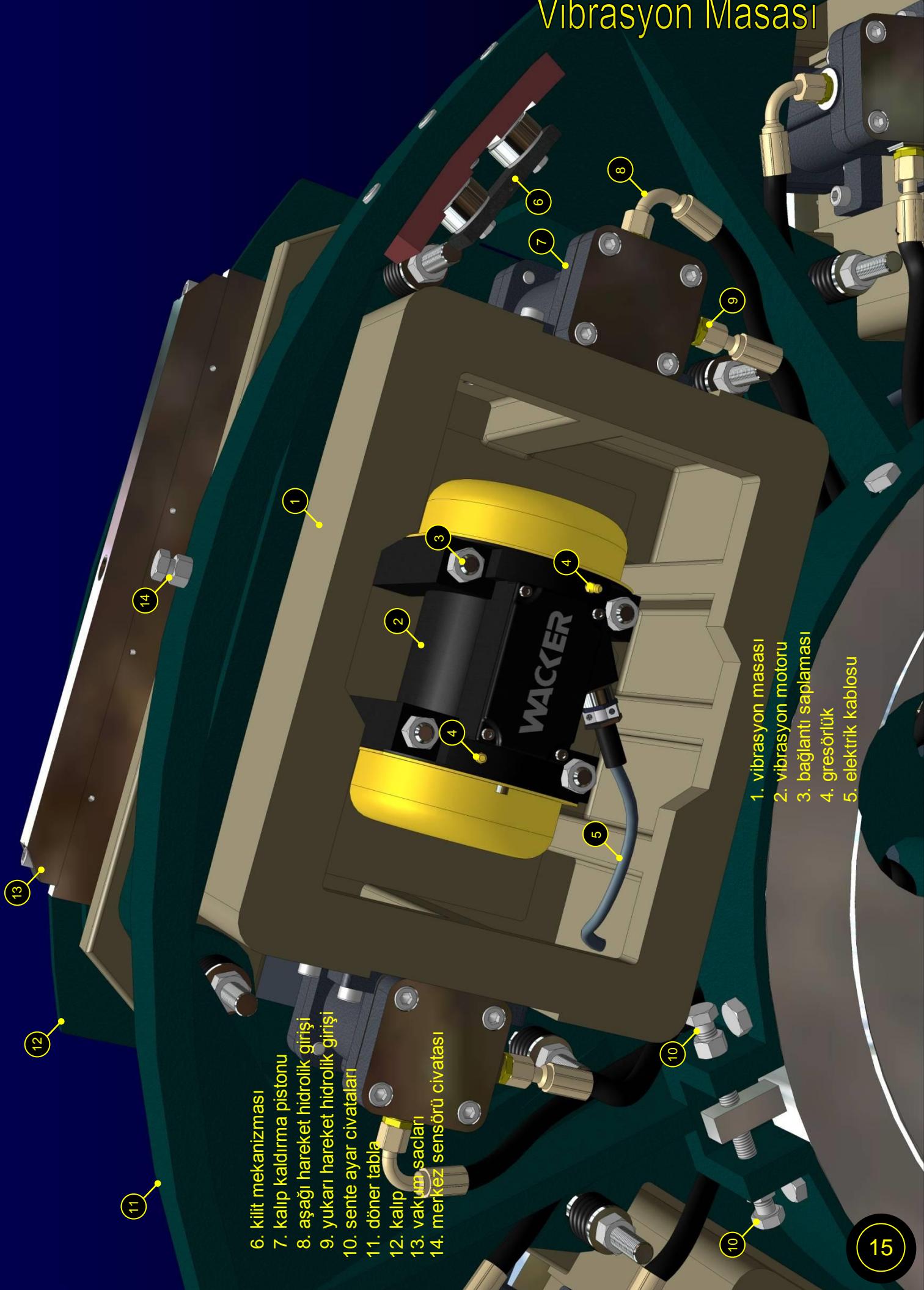
Döner Tabla



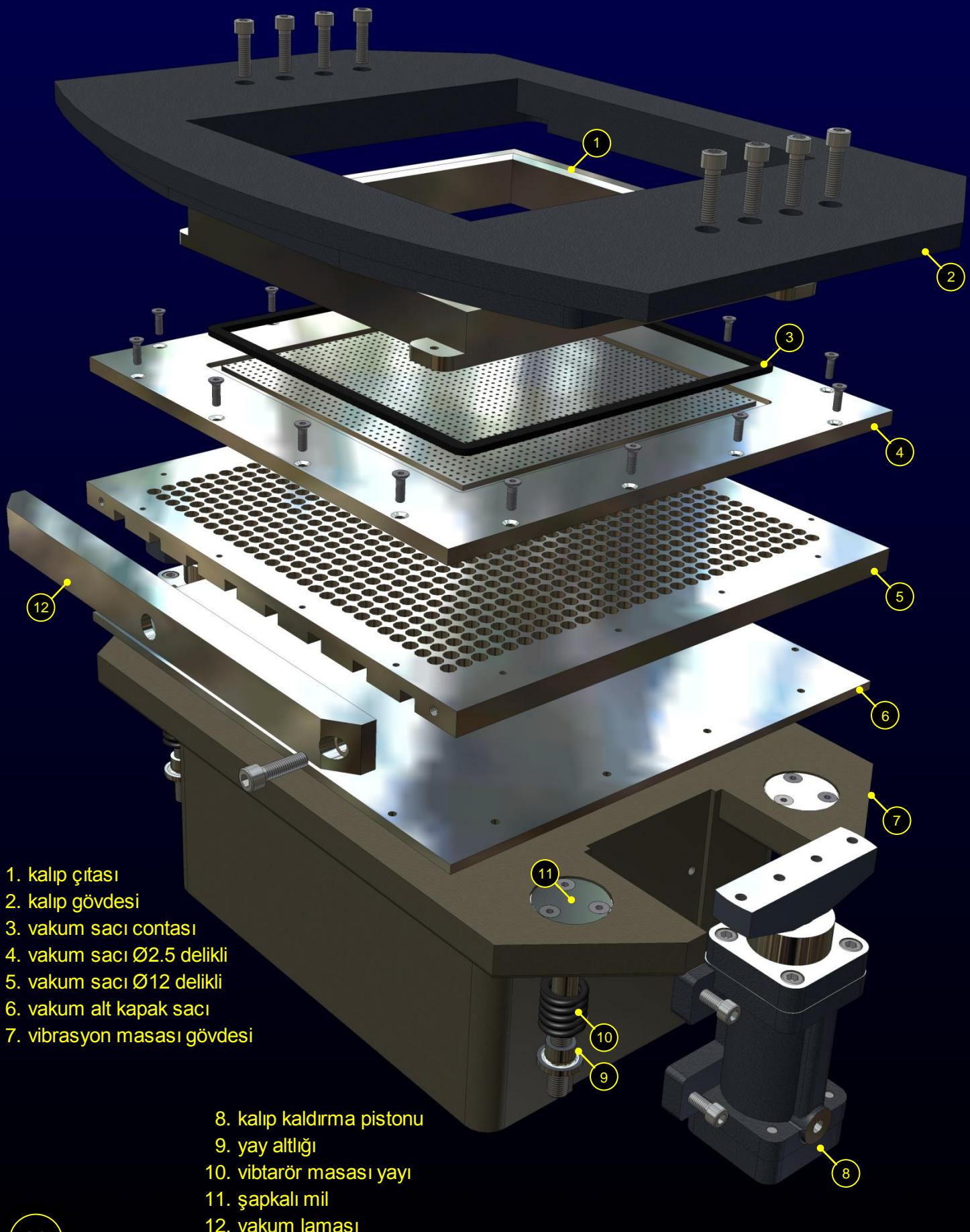
1. kalıp
2. kilit mekanizması
3. vibrasyon motoru
4. vibrasyon masası
5. döner tabla
6. bölüntü tablası
7. ay yatak



Vibrasyon Masası



Vibrasyon Masası



Periyodik Kontroller :

- Günlük :

Her üretim sonunda vakum saclarının deliklerini temizleyiniz.

Bunun için kalıpların içine su doldurup, vakum yaptırınız.

Bu işlem için kesinlikle metal aşındırıcı özelliği olan kimyasal kullanmayın.

Kalıp kaldırma pistonları hidrolik hortumlarının rekorlarında
sızıntı kontrolü yapınız.

Vibratör masalarından biri vibrasyon esnasında, diğerlerine göre farklı titreşim
yapıyor ise; vibratör masası yaylarını ve vibratör motoru bağlantı saplamalarını
kontrol ediniz. Sorun devam ediyor ise vibratör motorunu kontrol ediniz.

Kalıp kaldırma pistonlarının hidrolik hortumları ve vibratör motorlarının
elektrik kabloları, titreşim ile oluşan sürtünmelerden korunmak için
tel spiral içinden geçirilir.

- Aylık :

Kalıpları, kalıp kaldırma pistonlarına bağlamak için kullanılan civatalar
sıkıldıktan sonra, üzerlerini cam macunu ile kapatınız. Bu işlem, civata
başlarının harç ile dolmasını engelleyecektir.

Vibratör motorları bağlantı saplamalarını kontrol ediniz ve sıkılayınız.

- 6 Aylık :

Kalıp çitlarının iç kısımlarında, uzun süre kullanımdan sonra aşınmalar
meydana gelir. Bu durum üretilen karoların kenarlarında dökülmelere
ve karo ölçülerinde farklılıklara neden olur. Bu duruma gelmiş
kalıp çitlerini değiştireiniz.

6 Ayda bir vibratör motorlarının 4 numaralı gresörlüklerine bir defa
gres basınız. Bunun için L135V (KP2N-40, DIN 51502) gres kullanınız.

6 Ayda bir yağlanmayan, belirtilen den fazla yağlanan yada farklı gres
kullanılan vibrasyon motorlarında hasarlar meydana gelir.

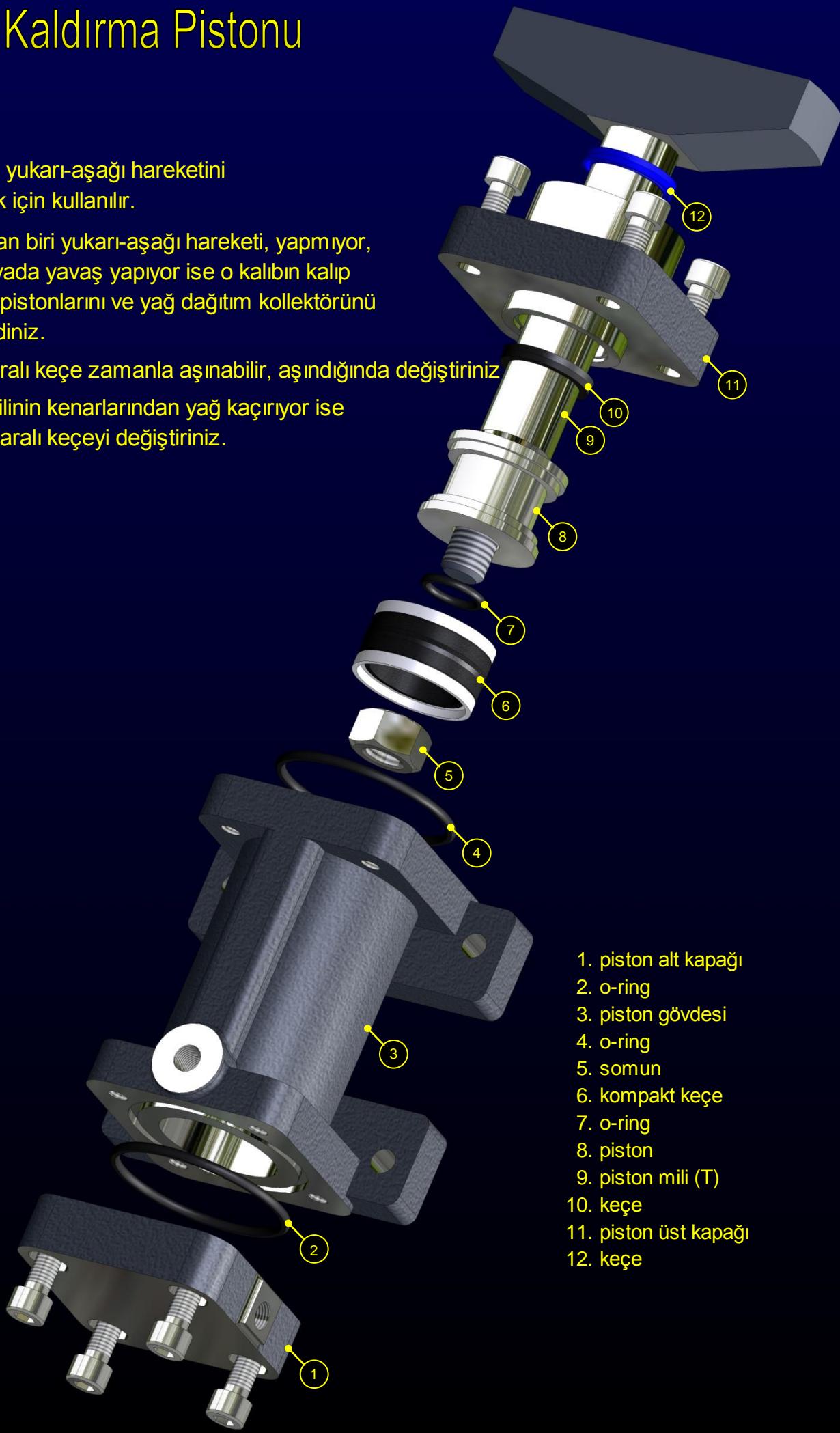
Kalıp Kaldırma Pistonu

Kalıpların yukarı-aşağı hareketini sağlamak için kullanılır.

Kalıplardan biri yukarı-aşağı hareketi, yapmıyor, çapraz yada yavaş yapıyor ise o kalıbın kalıp kaldırma pistonlarını ve yağ dağıtım kollektörünü kontrol ediniz.

(6) numaralı keçe zamanla aşınabilir, aşındığında değiştiriniz

Piston milinin kenarlarından yağ kaçırıyor ise
(10) numaralı keçeyi değiştiriniz.



Tamponlar

1. hareketli tampon
2. ara tampon
3. baskı tamponu
4. kalıp
5. vakum pistonu
6. vakum sacları
7. merkezleme sensörü
8. sensör cıvataları
9. yağlama pompası
10. yağ basma kolu

Zamanla baskı tamponu kenarlarında aşınmalar meydana gelir ve üretilen karoların köşelerinde dökülmelere neden olur. Bu durumda baskı tamponunu değiştirmeniz gereklidir.

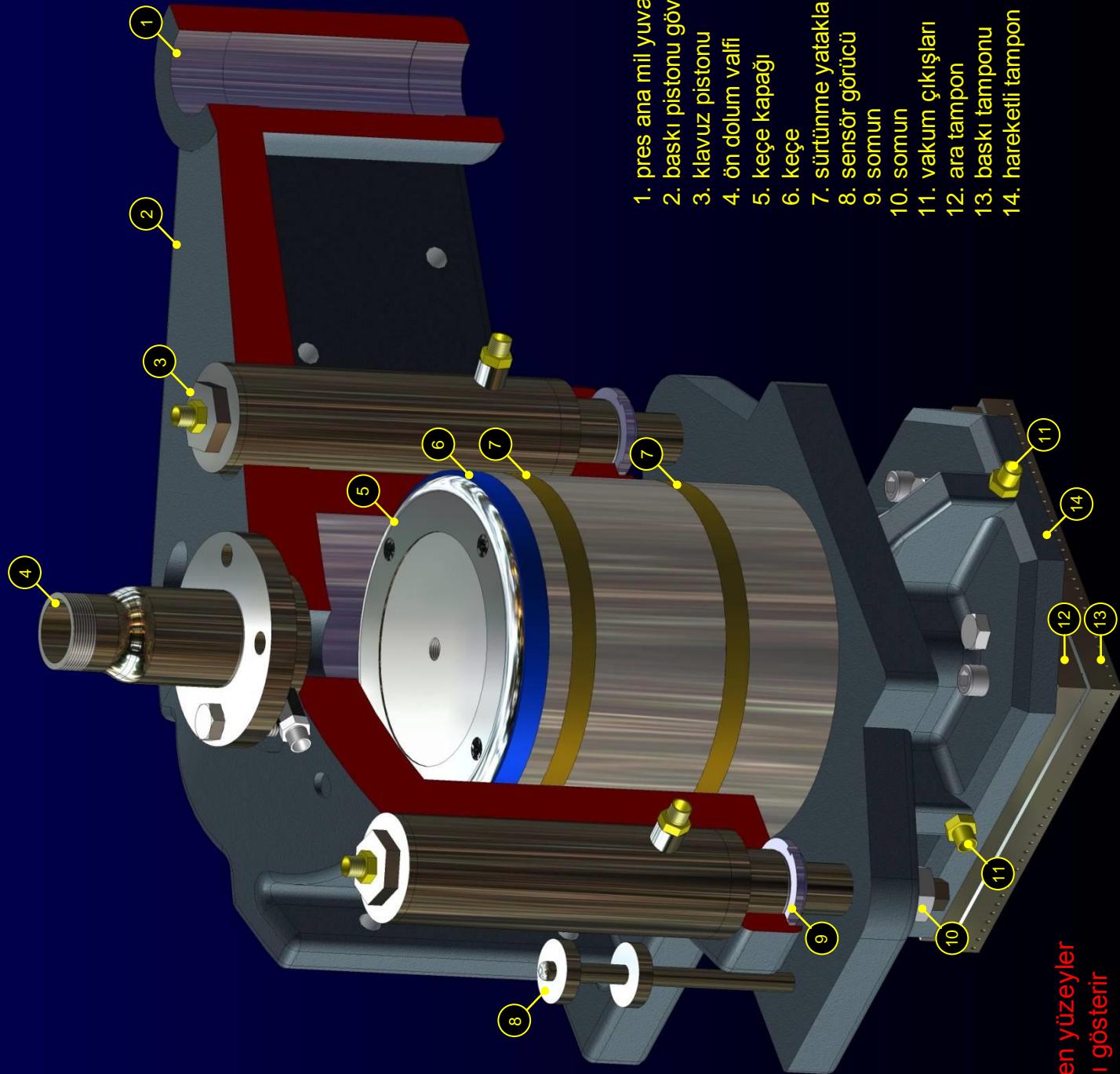
Baskı tamponu ile kalıp arasında 6-7mm boşluk olmalıdır. Aksi halde kalıp üzerinde kalan harç artıkları baskı tamponu lastiğine sürterek, lastiği aşındırır. Baskı tamponu lastikleri zamanla bozulur. Lastiği bozulmuş baskı tamponuna yeniden lastik bastırınız.

Haftada bir :
Baskı tamponu vakum deliklerini matkap ile temizleyiniz.
Ara tampon üzerinde bulunan kanalları temizleyiniz.

Fren yağlama pompasında
30 numara yağ kullanınız.

Hergün üretim başında ve sonunda
2 defa yağ basınız.

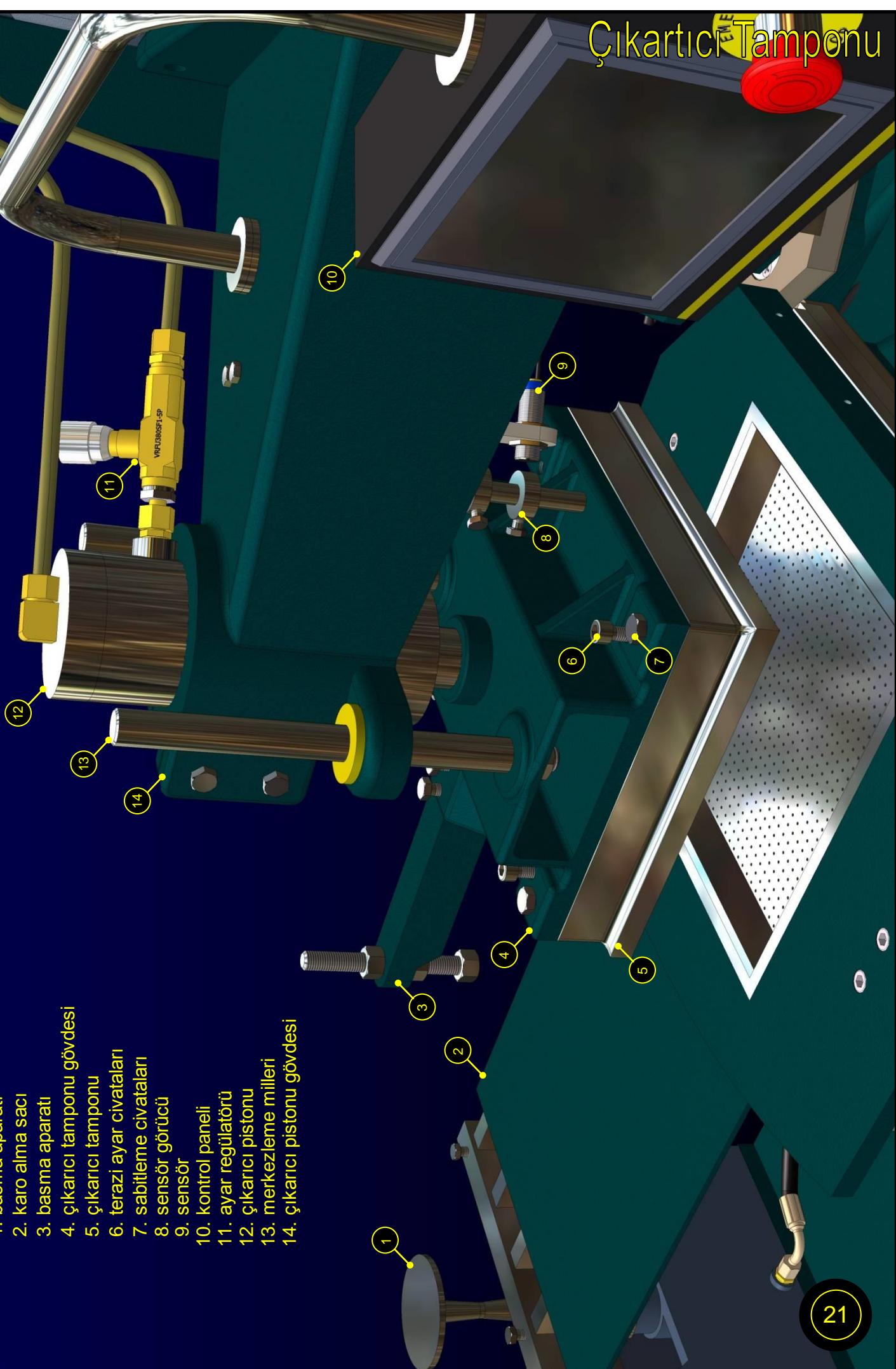
Baskı Pistonu



not: Kırmızı ile gösterilen yüzeyler
resimde kesit alındığını gösterir

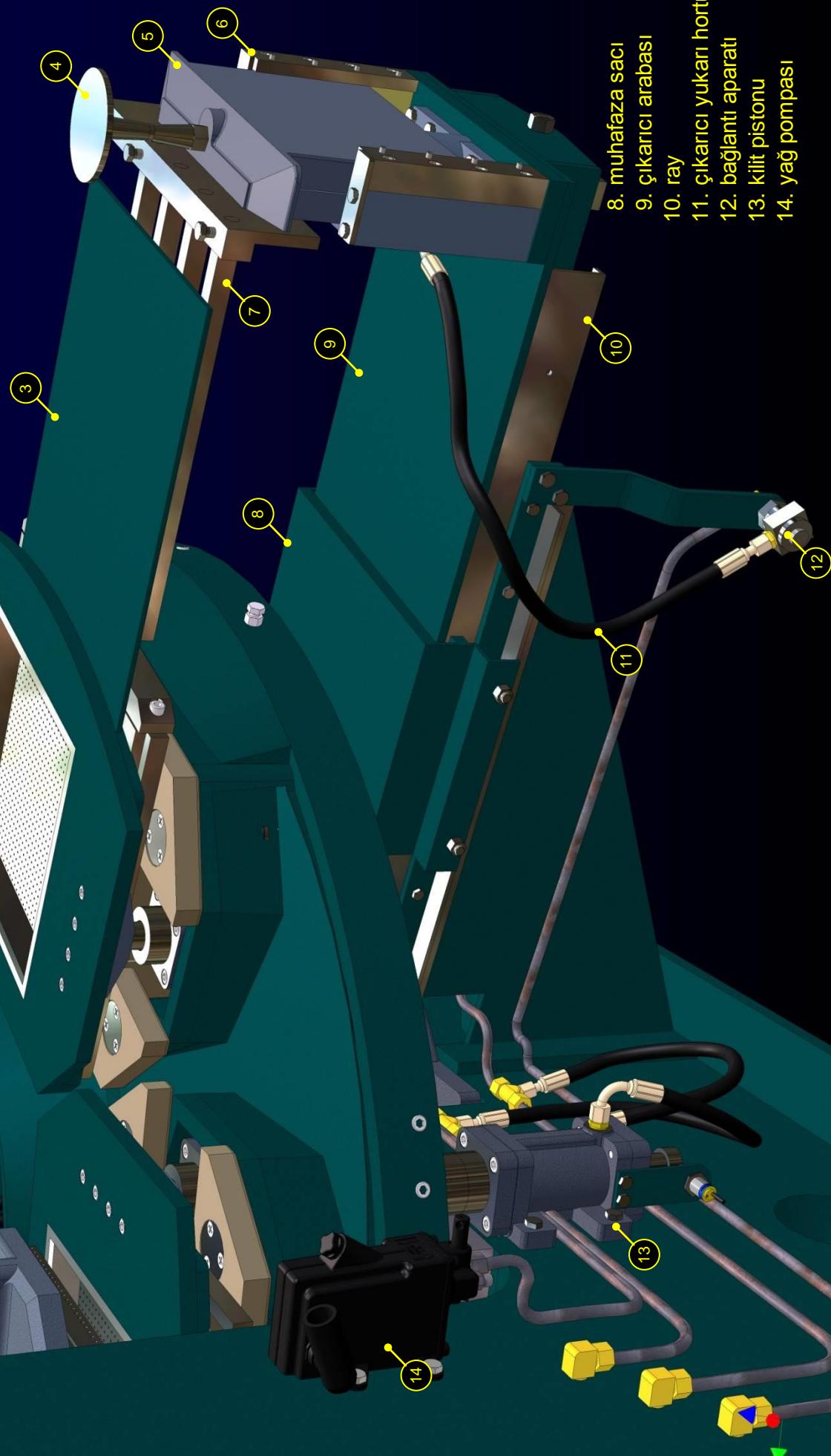


1. basma aparatı
2. karo alma sacı
3. basma aparatı
4. çıkışıcı tamponu gövdesi
5. çıkışıcı tamponu
6. terazi ayar civataları
7. sabitleme civataları
8. sensör görücü
9. sensör
10. kontrol paneli
11. ayar regülatörü
12. çıkışıcı pistonu
13. merkezleme milleri
14. çıkışıcı pistonu gövdesi



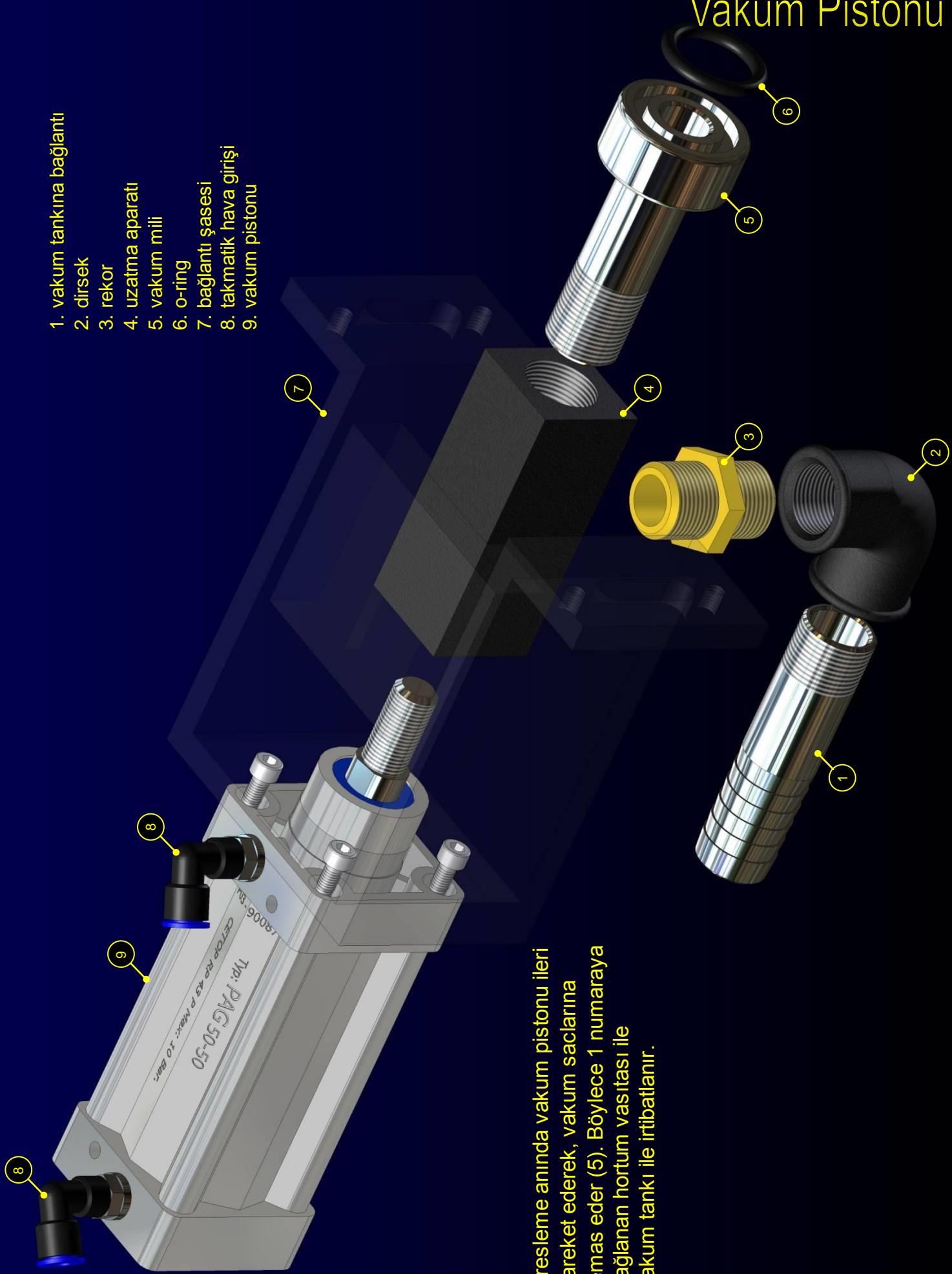
Çıkarıcı Arabası

1. Çıkarıcı tamponu
2. basma aparatı
3. karo alma sacı
4. basma aparatı
5. pala kızağı
6. pala yatakları
7. izgara



Vakum Pistonu

1. vakum tankına bağlılığı
2. dirsek
3. rekor
4. uzatma aparatı
5. vakum mili
6. o-ring
7. bağlantı şasesi
8. takmatik hava girişи
9. vakum pistonu

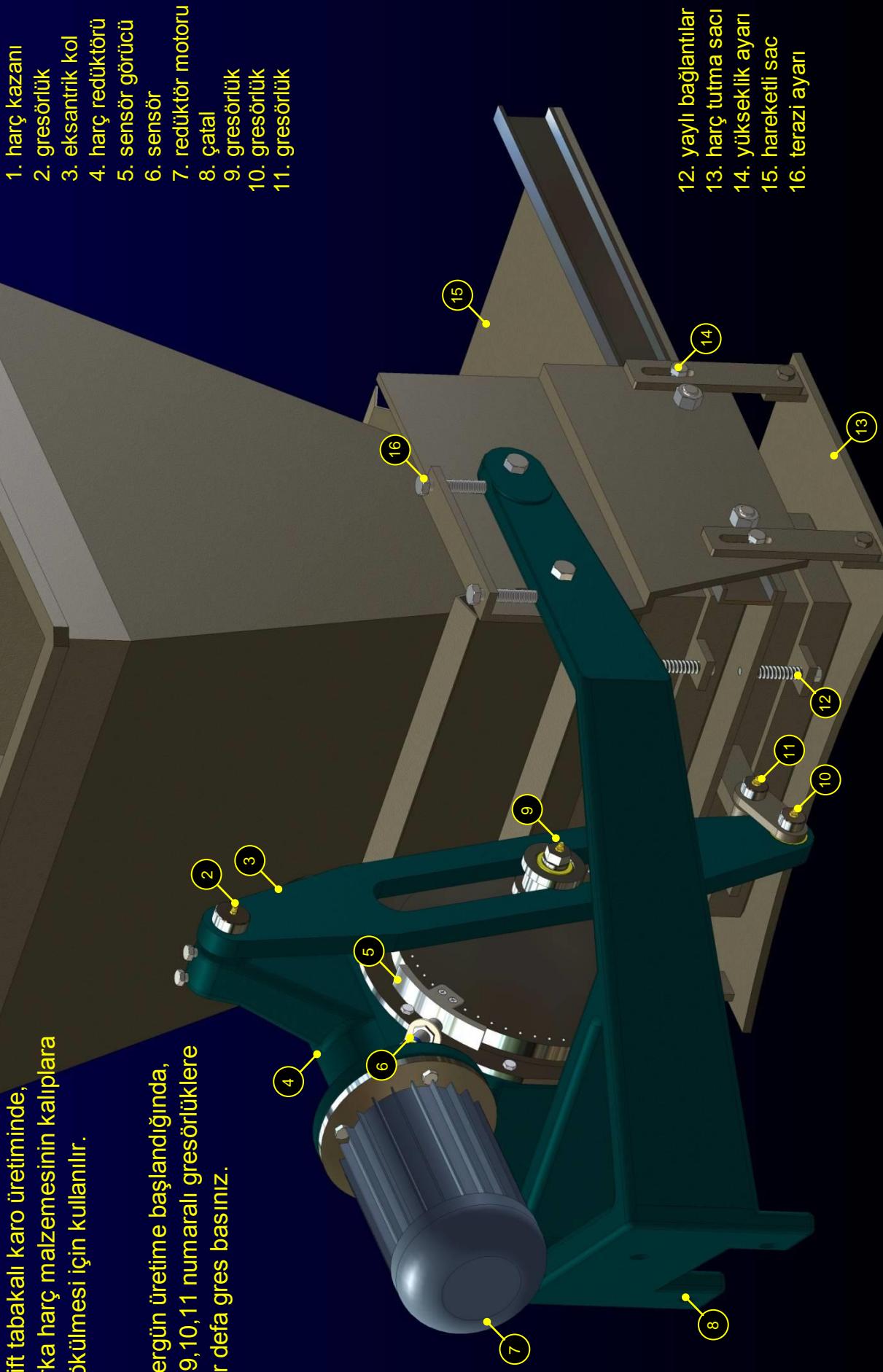


Presleme anında vakum pistonu ileri hareket ederek, vakum saclarına temas eder (5). Böylece 1 numaraya bağlanan hortum vasıtası ile vakum tankı ile irtibattanır.

Harc Kazanı

Çift tabaklı karo üretiminde,
arka harç malzemesinin kalıplara
dökülmesi için kullanılır.

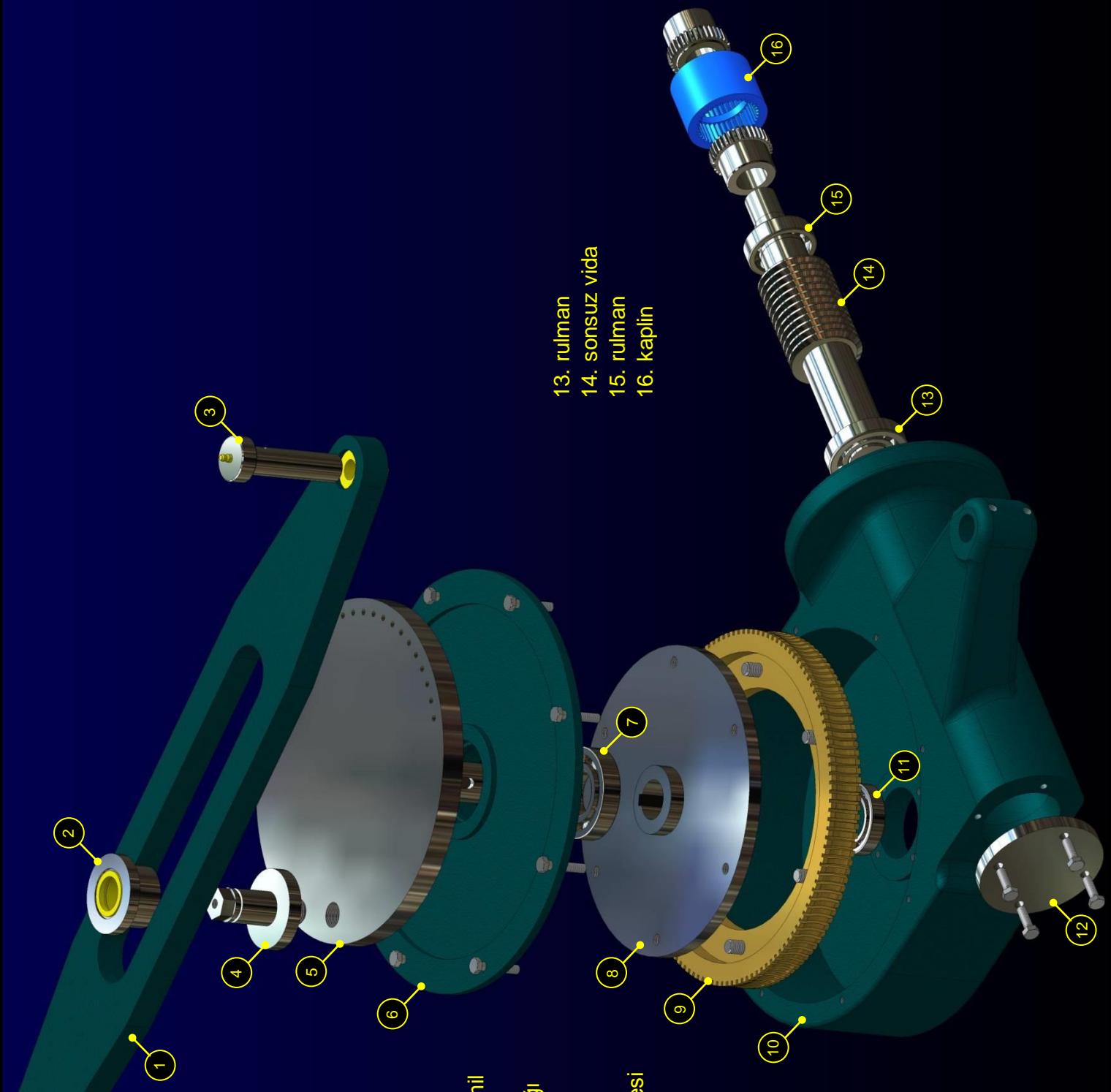
Hergün üretime başlandığında,
2,9,10,11 numaralı gresörlüklerle
bir defa gres basınız.



1. terazi ayarı
2. çatal
3. gresörülük
4. harç redüktörü
5. yaylı bağıntılar
6. gresörülük
7. gresörülük
8. boşaltma kapağı
9. teker
10. teker kızağı
11. yükseklik ayanı



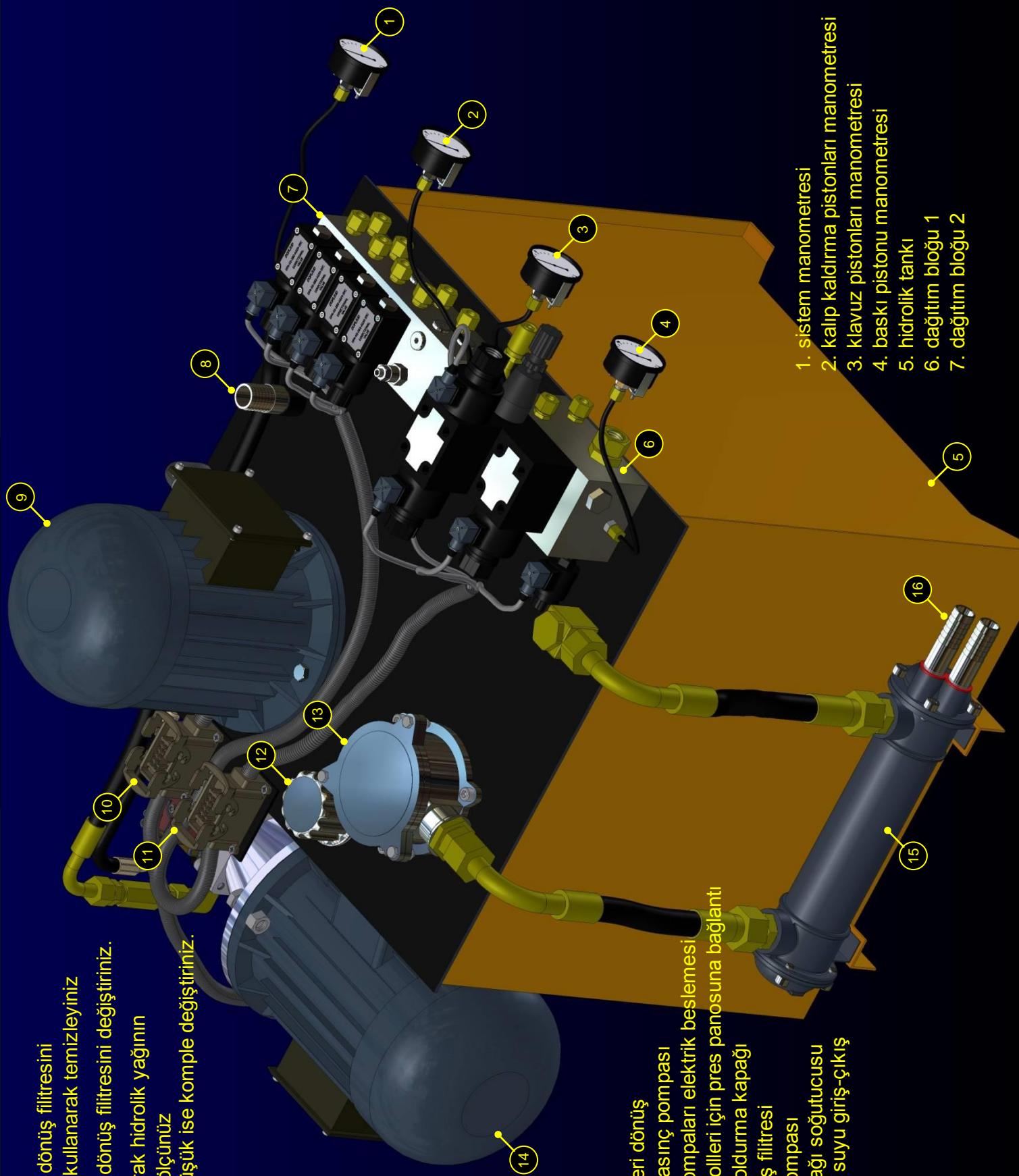
Harç Redüktörü



1. eksantrik kol
2. mil yatağı
3. şapkalı mil
4. anahtar başlı mil
5. flanslı mil
6. redüktör kapığı
7. rulman
8. dişli göbeğü
9. sonsuz dişli
10. redüktör gövdesi
11. rulman
12. kapak



Hidrolik Ünitesi



Ayda bir; geri dönüş filtresini
hava ve tiner kullanarak temizleyiniz.
Yilda bir; geri dönüş filtresini değiştiriniz.

Periyodik olarak hidrolik yağınnı
viskozitesini ölçünüz.
Viskozitesi düşük ise komple değiştiriniz.

8. hidrolik geri dönüş
9. yüksek basınç pompası
10. basınç pompaları elektrik beslemesi
11. valf kontrolleri için pres panosuna bağlantı
12. hidrolik olsadurma kapağı
13. geri dönüş filtresi
14. basınç pompası
15. hidrolik yağı soğutucusu
16. soğutucu suyu giriş-çıkış

1. sistem manometresi
2. Kalıp kaldırma pistonları manometresi
3. Klavuz pistonları manometresi
4. basıı pistonu manometresi
5. hidrolik tankı
6. dağıtım bloğu 1
7. dağıtım bloğu 2

Hidrolik Ünitesi

BASINÇ DEĞERLERİ VE AYARLARI

- Baskı pistonu basıncı (max.) = 180 bar
- Klavuz pistonları basıncı = 80 bar
- Kalıp kaldırma pistonları basıncı = 40 bar

SİSTEM BASINÇININ AYARLANMASI

- 14 numaralı ayarı sonuna kadar sıkınız
- sayfa30'da 5 numaralı basınç regülatöründen 65 bar olarak ayarlayıniz.
- 14 numaralı ayarı gevşeterek , basıncı 63 bar da sabitleriniz.
- sayfa30'da 5 numaralı basınç regülatörünü gevşeterek basıncı 50 bar da sabitleyiniz.

ÖNEMLİ NOT : Baskı pistonu basıncının 180 bar üzerinde ayarlanması, ana şase üzerinde ciddi hasarlara neden olur.
Bu durumda oluşacak hasarlardan PINAR İŞ MAKİNALARI' sorumlu değildir!



1. sistem manometresi



2. kalıp kaldırma pistonları manometresi



3. klavuz pistonları manometresi



4. baskı pistonu manometresi



5. dozatör pistonu



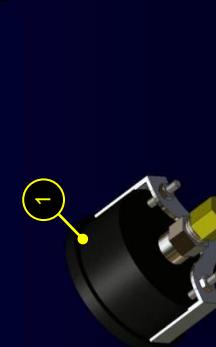
6. çıkışıcı tamponu



7. çıkışıcı arabası aşağı-yükük



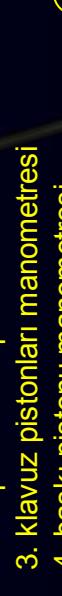
8. çıkışıcı arabası ileri-geri



9. klavuz pistonları basınç ayarı



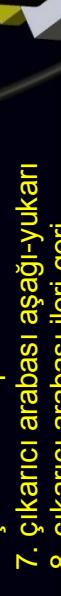
10. klavuz pistonları valfi



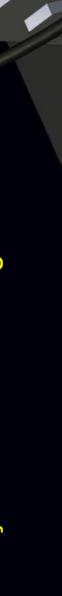
11. baskı pistonu valfi



12. boşaltma valfi



13. baskı pistonu basınç ayarı



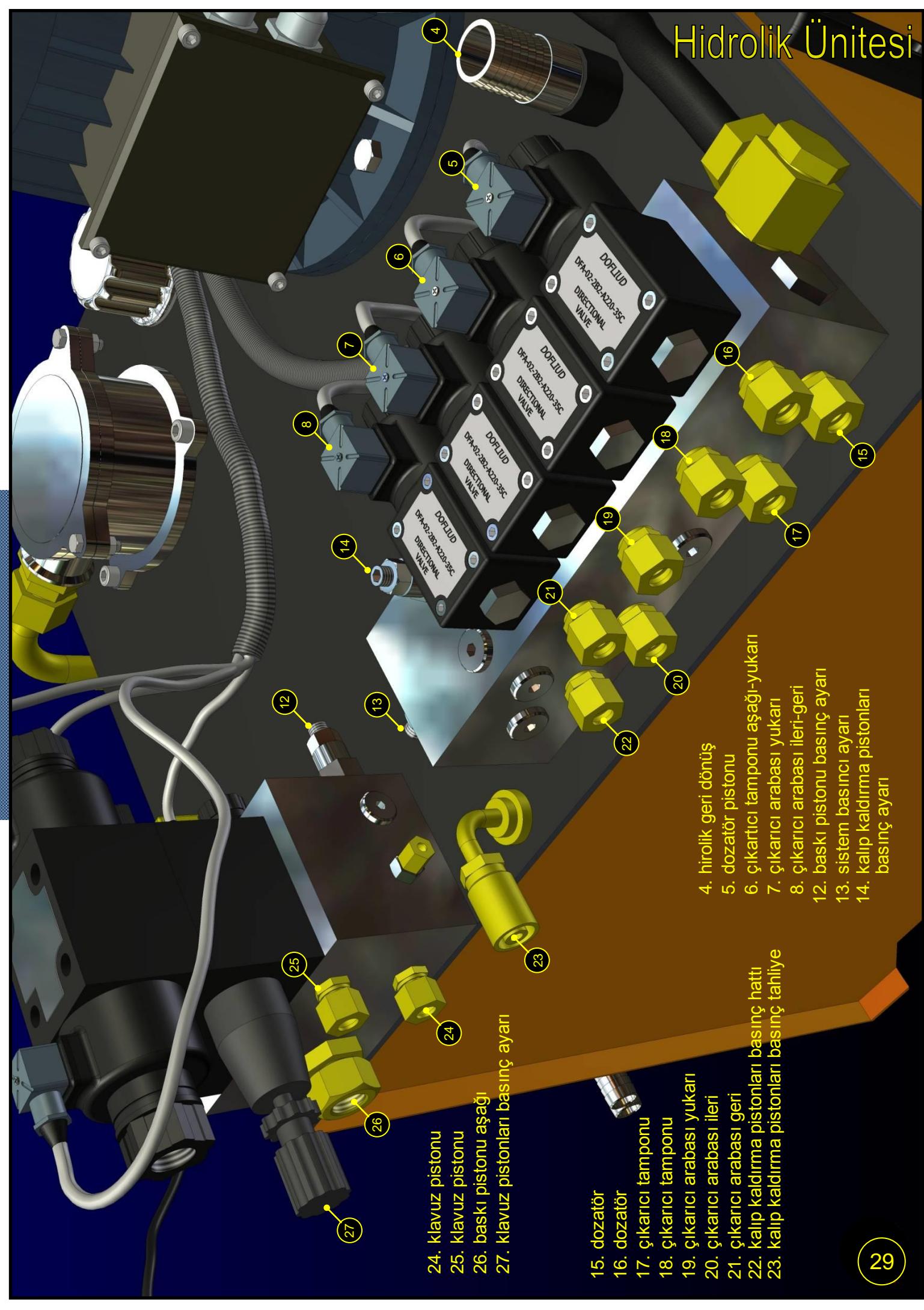
14. sistem basınçlı ayarı



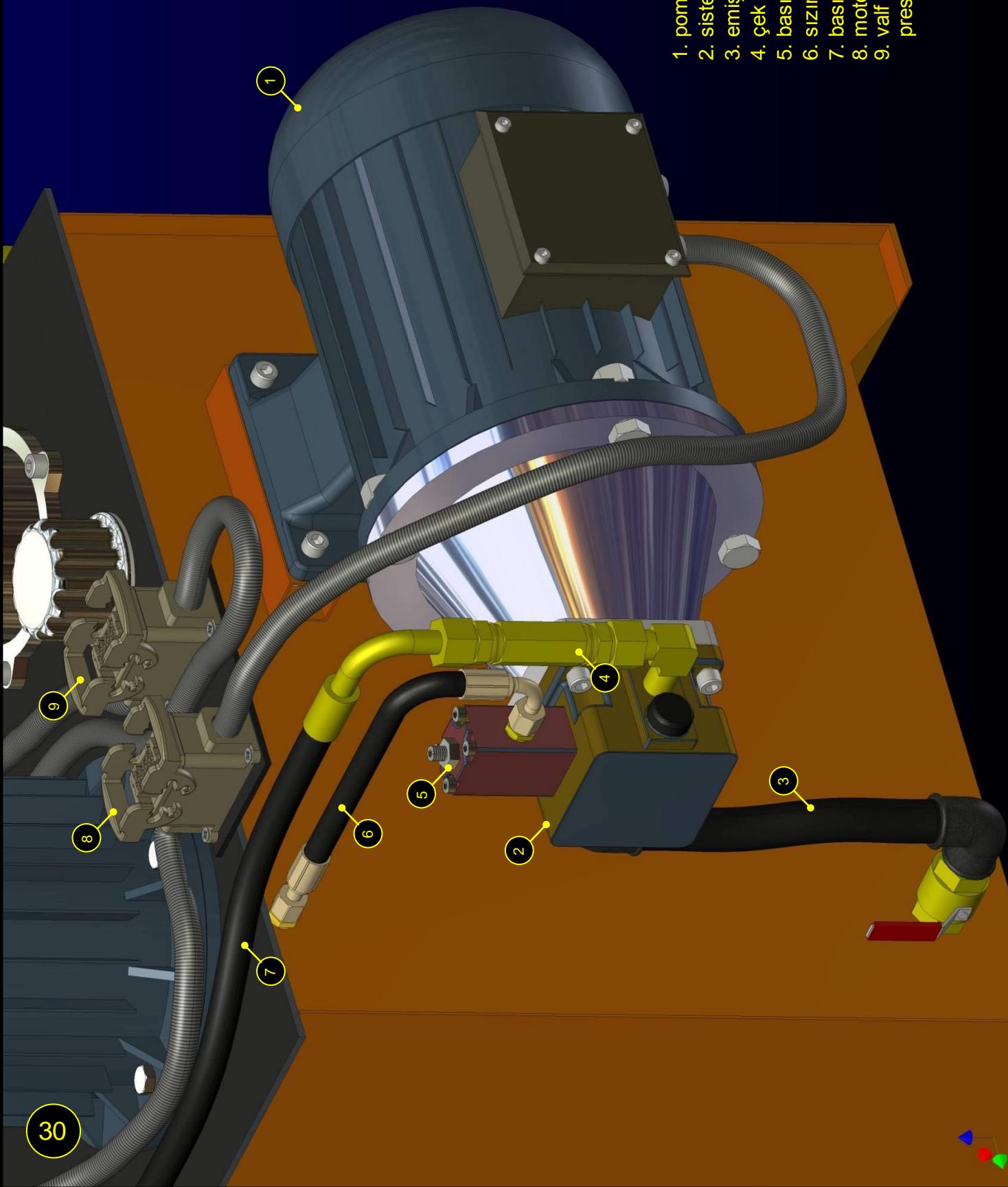
15. kalıp kaldırma pistonları basınç ayarı

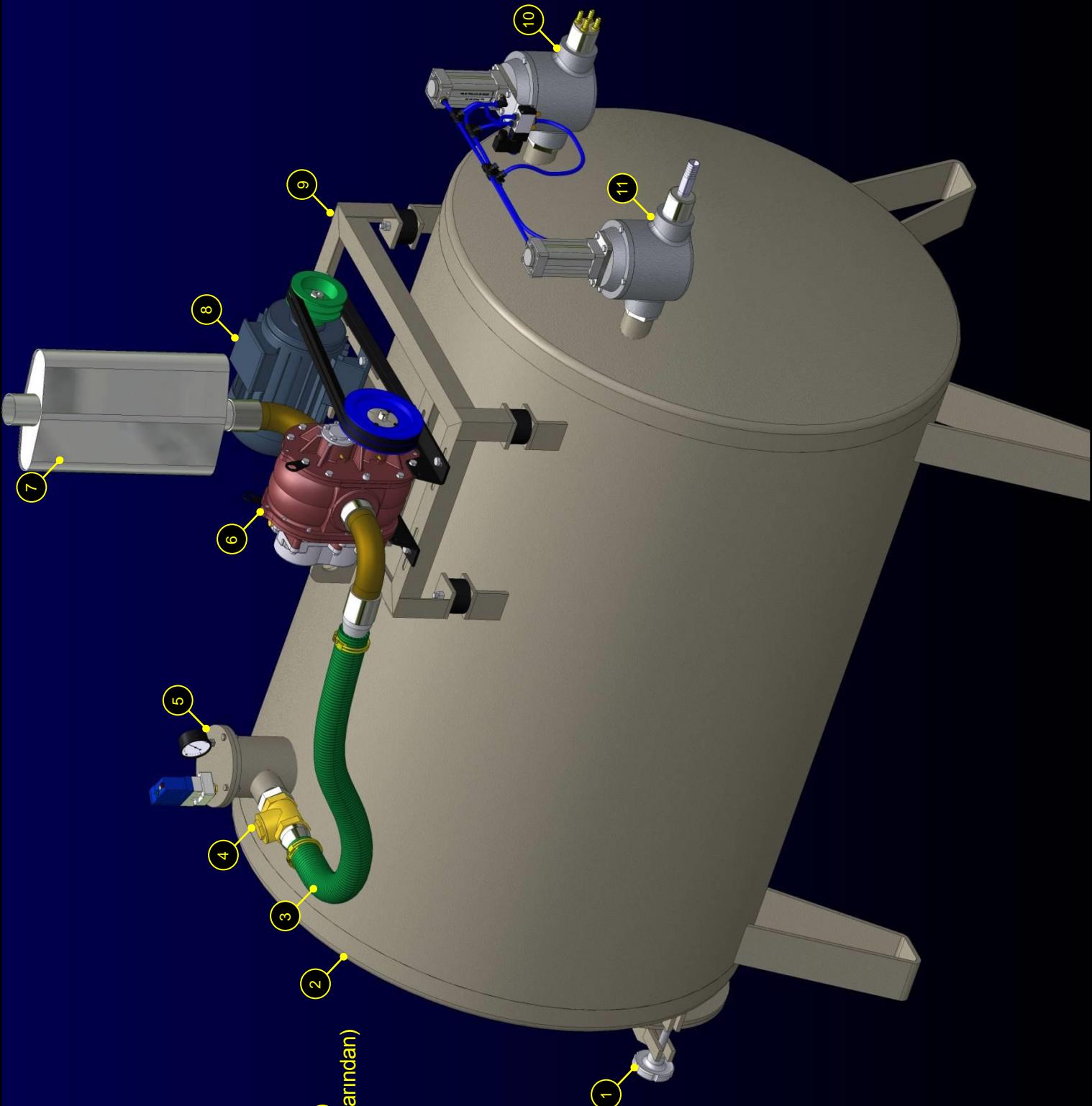


Hidrolik Ünitesi



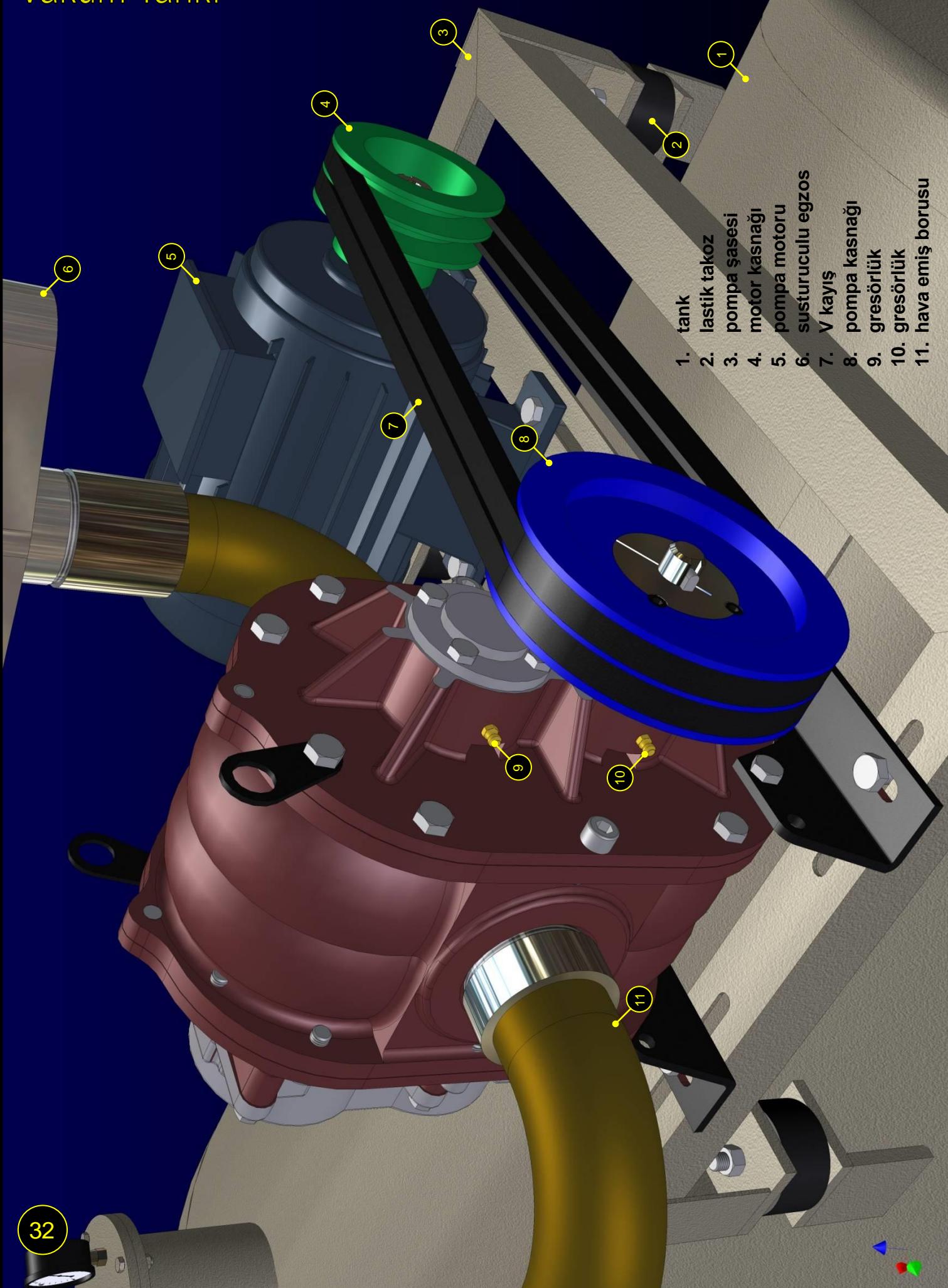
Hidrolik Ünitesi





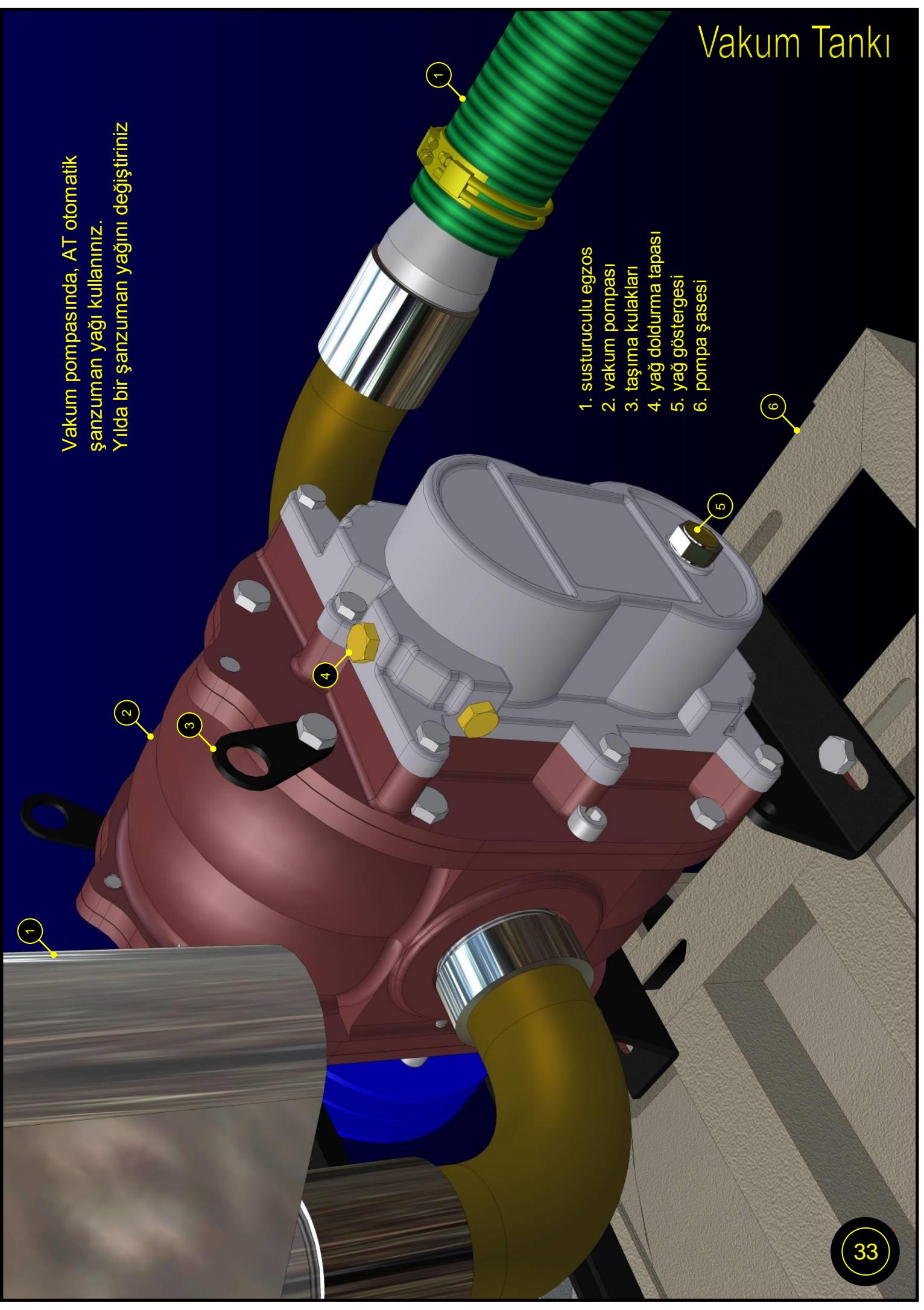
1. boşaltma Kapığı
2. tank
3. hava emiş hortumu
4. çek valf
5. filtre yuvası
6. vakum pompası
7. susturuculu egzos
8. pompa motoru
9. pompa şasesi
10. su emiş (tampondan)
11. su emiş (vakum saçılarından)

Vakum Tankı

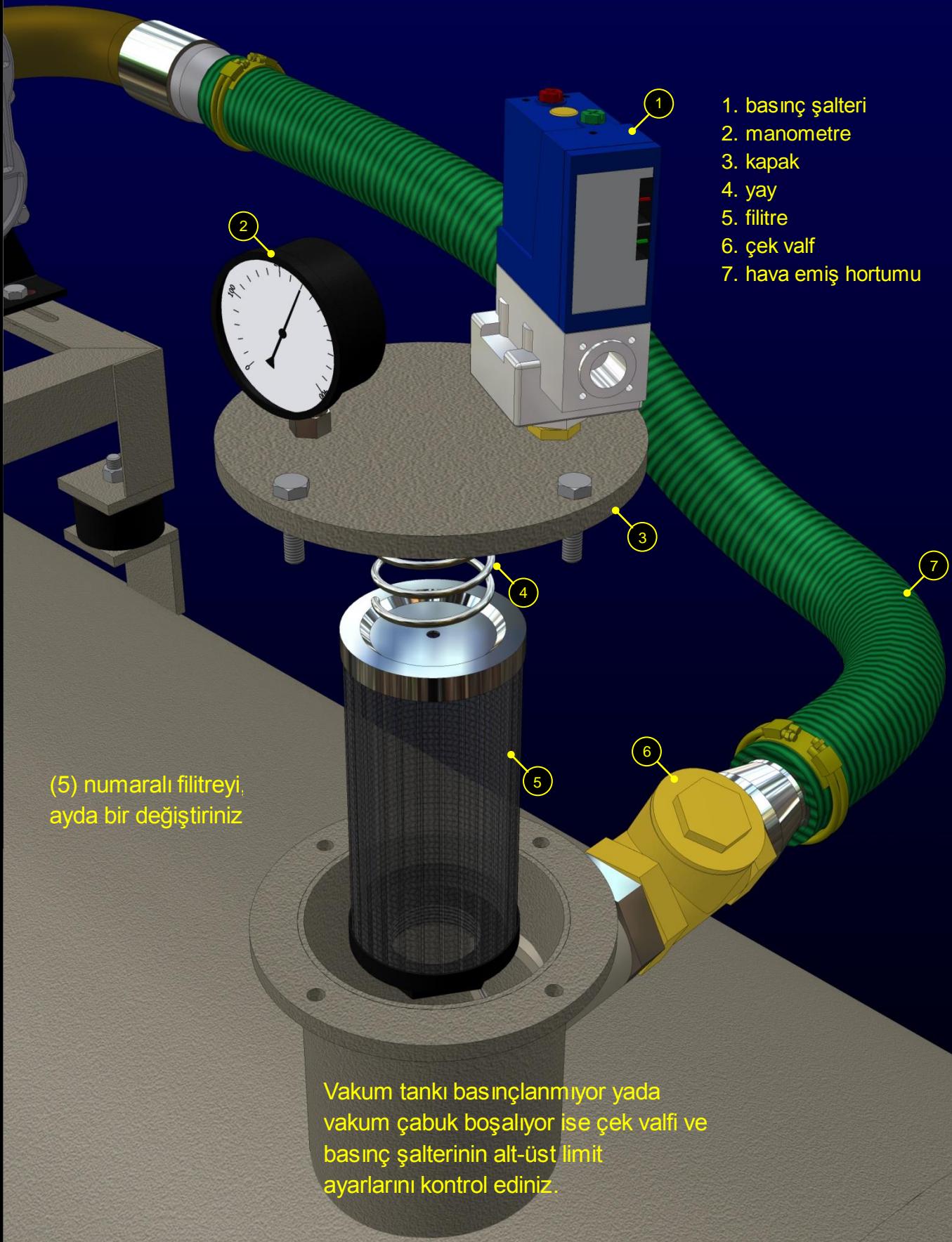


Vakum Tankı

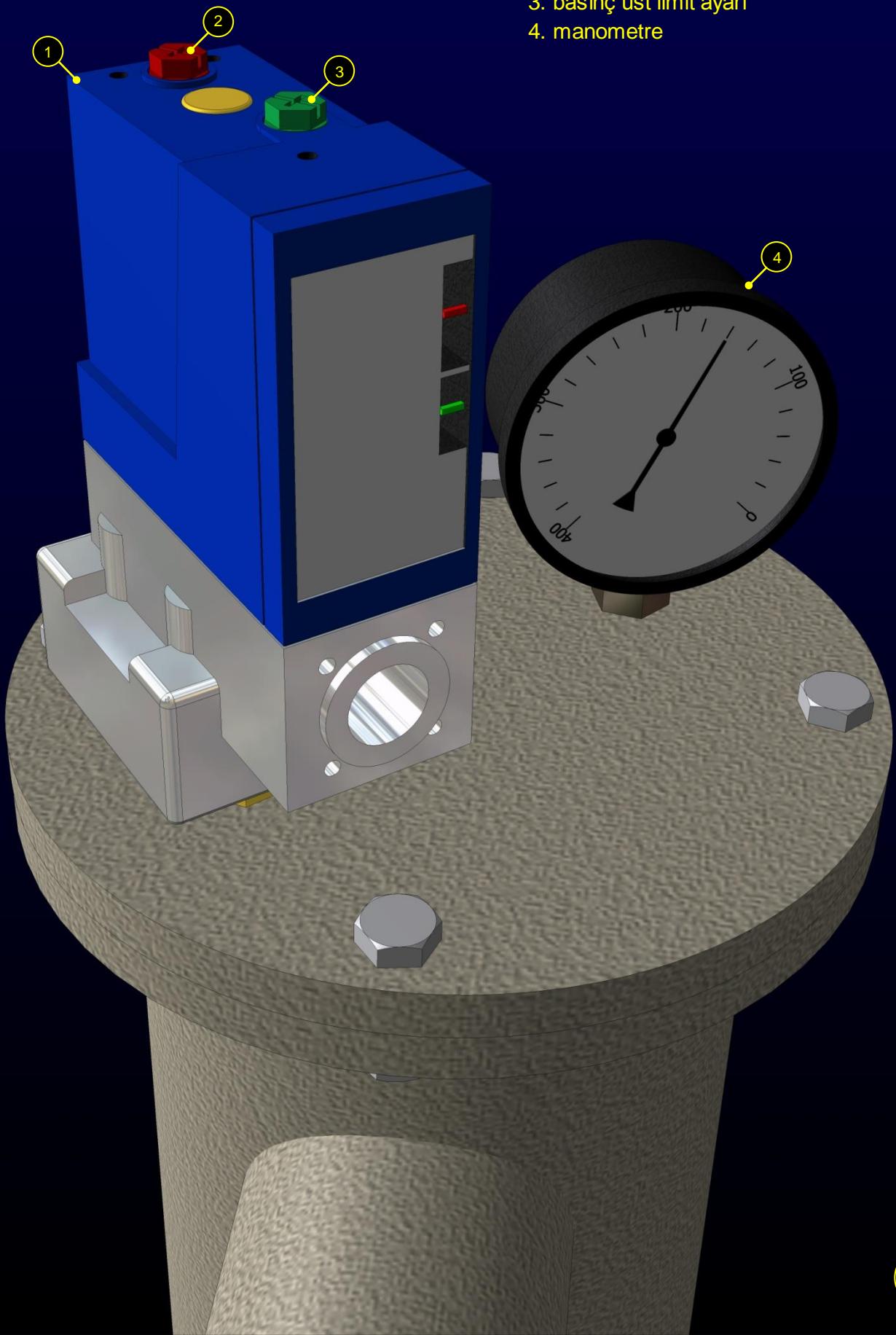
Vakum pompasında, AT otomatik
şanzuman yağı kullanınız.
Yilda bir şanzuman yağını değiştiriniz



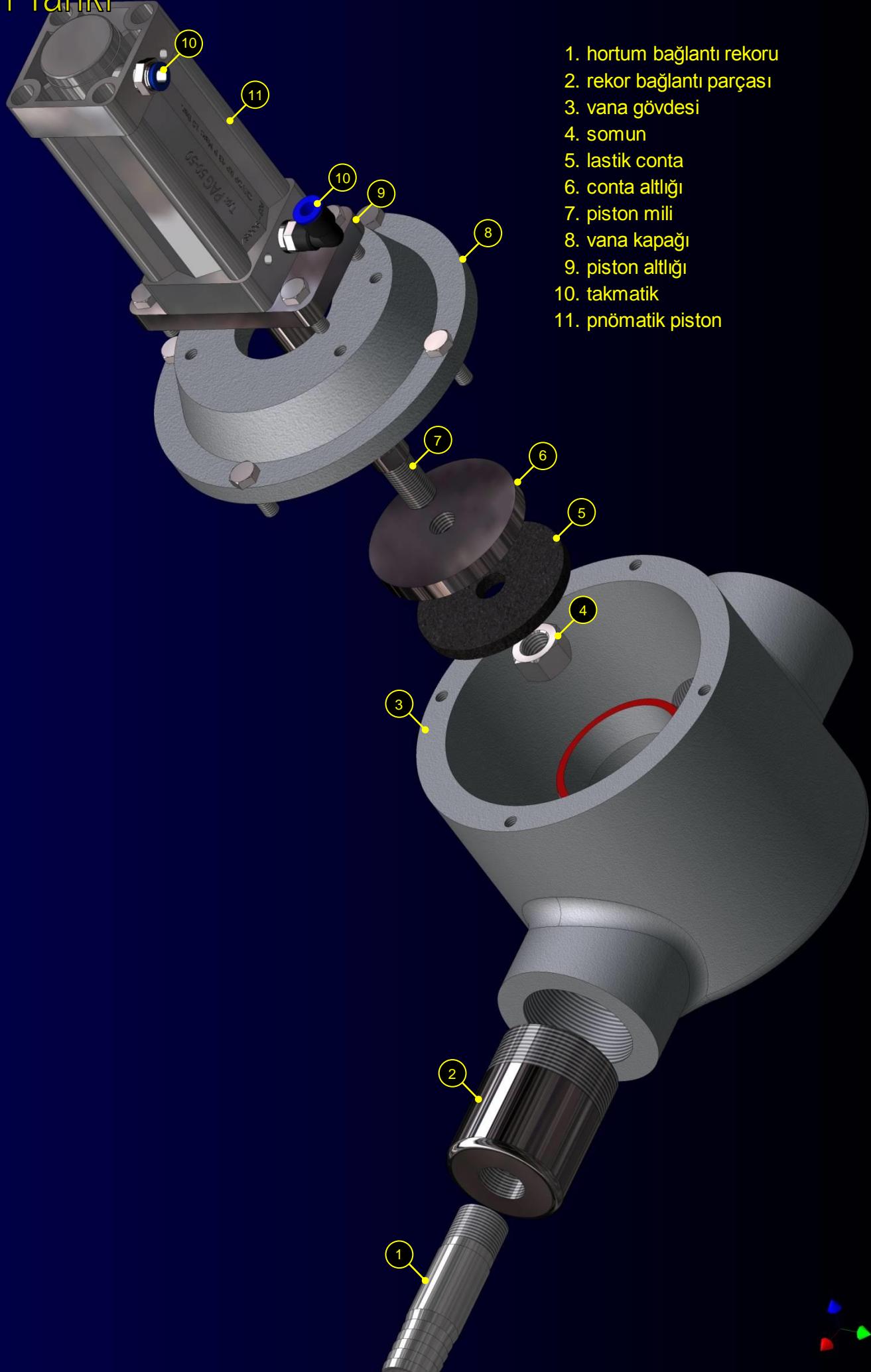
Vakum Tankı

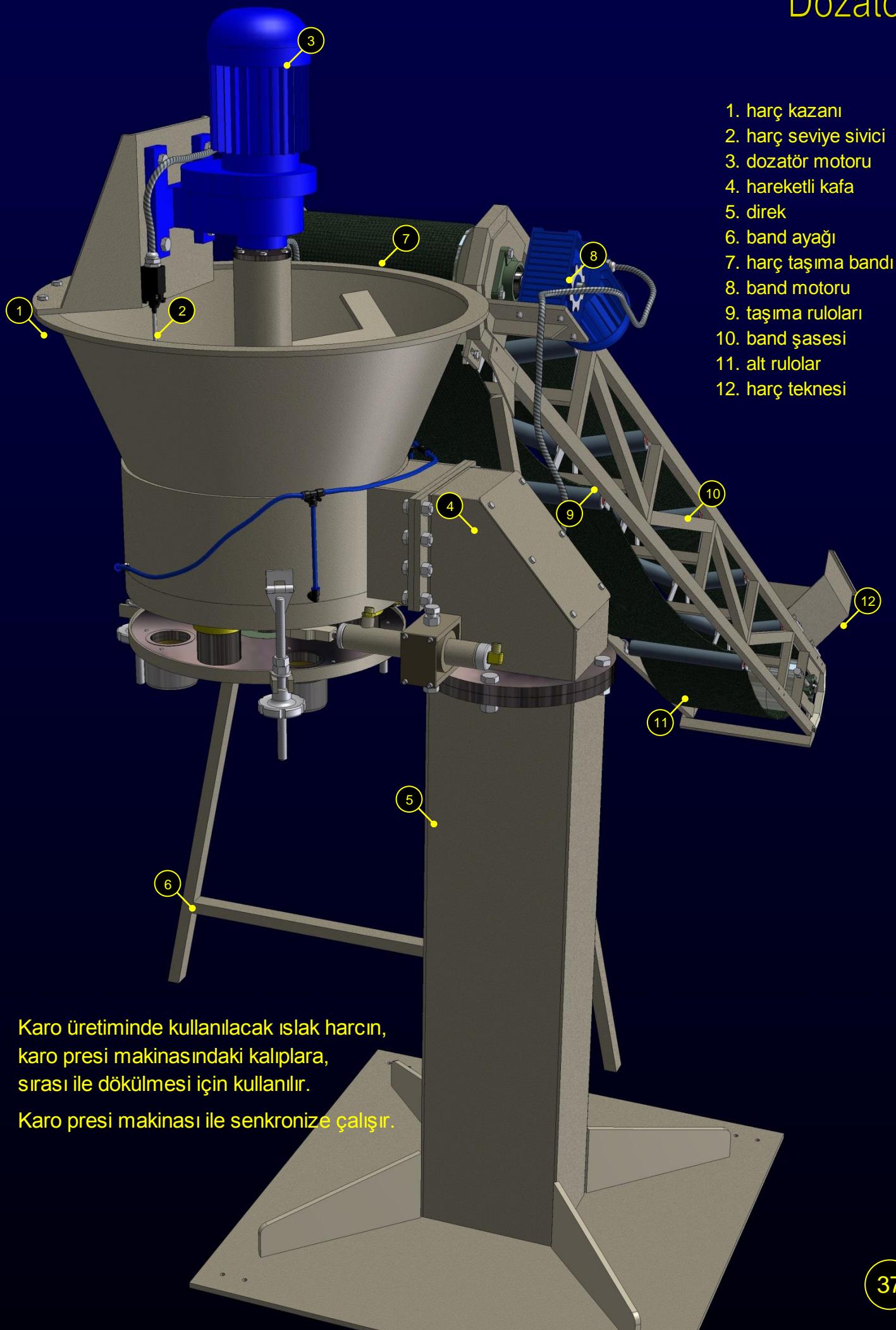


Vakum Tankı



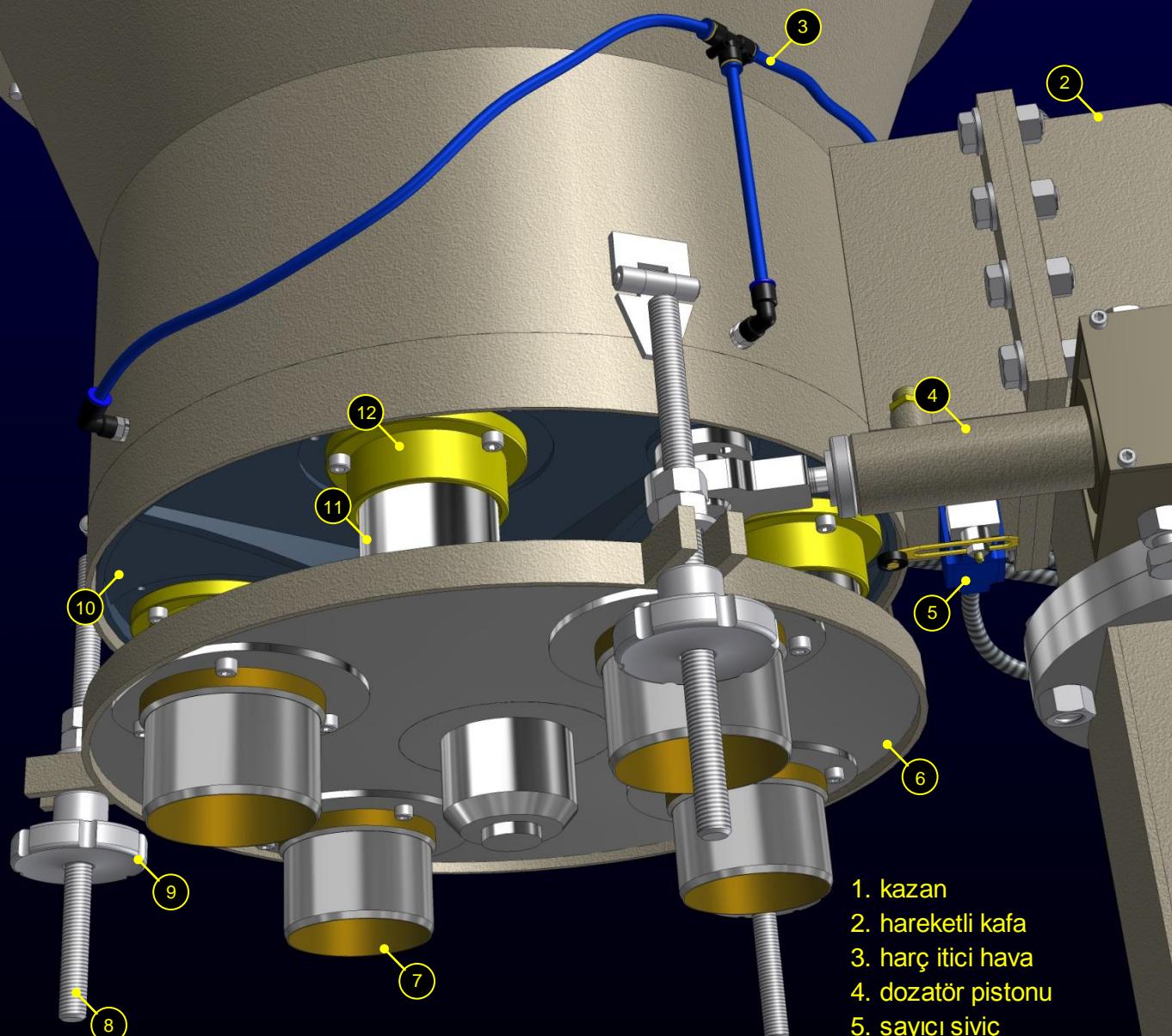
Vakum Tankı





Dozatör

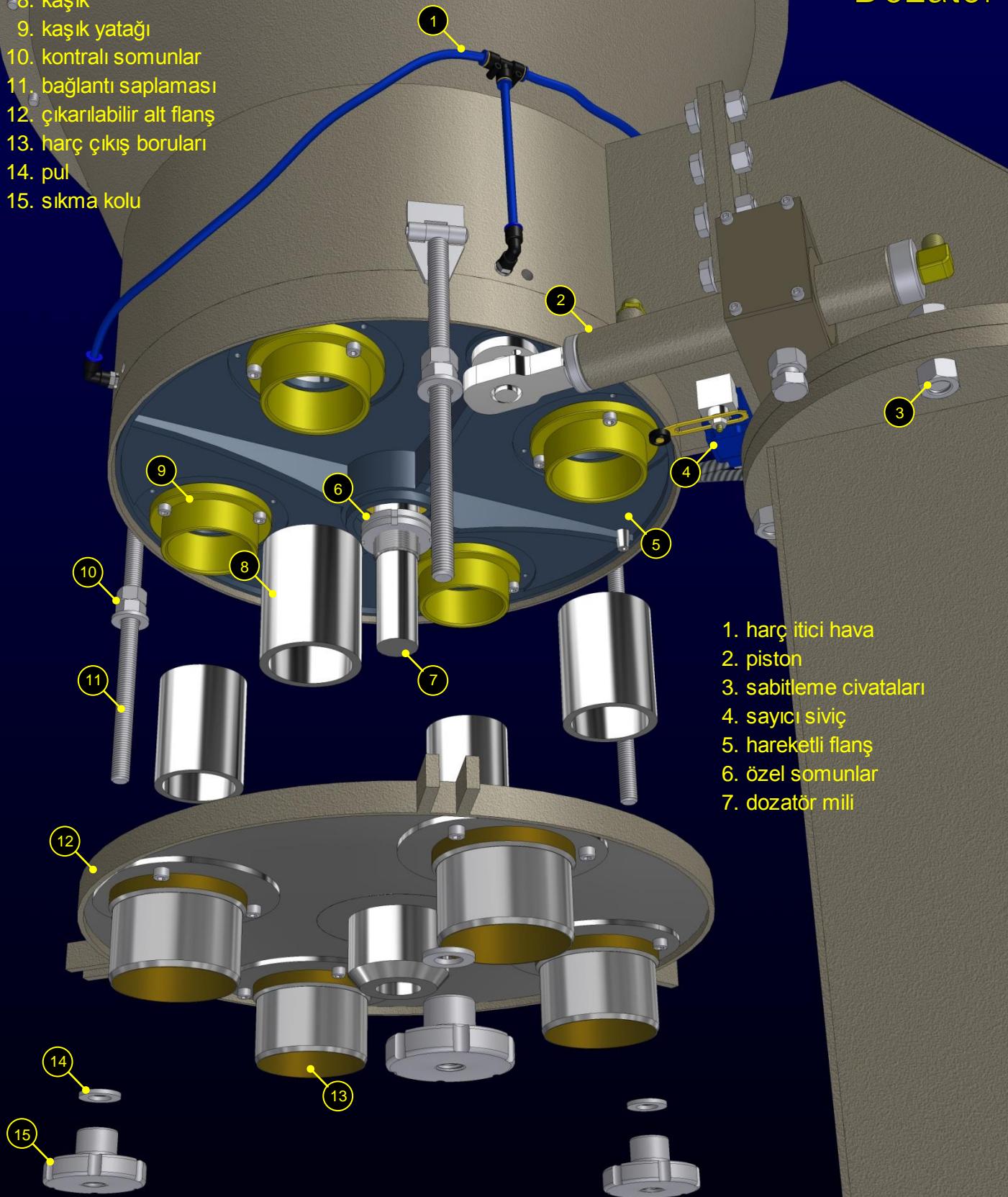
Kalıplara dökülecek ıslak harçın miktarını ayarlamak için; sıkma kolu (8) sıkılarak yada gevşetilerek alt flanş yukarı aşağı hareket ettirilir. Böylece kaşıkların yükseklikleri dolayısı ile harç miktarı ayarlanmış olur.



1. kazan
2. hareketli kafa
3. harç itici hava
4. dozatör pistonu
5. sayıcı sıvıç
6. çıkarılabilir alt flanş
7. harç çıkış boruları
8. bağlantı saplaması
9. sıkma kolu
10. hareketli flans
11. kaşık
12. kaşık yatağı

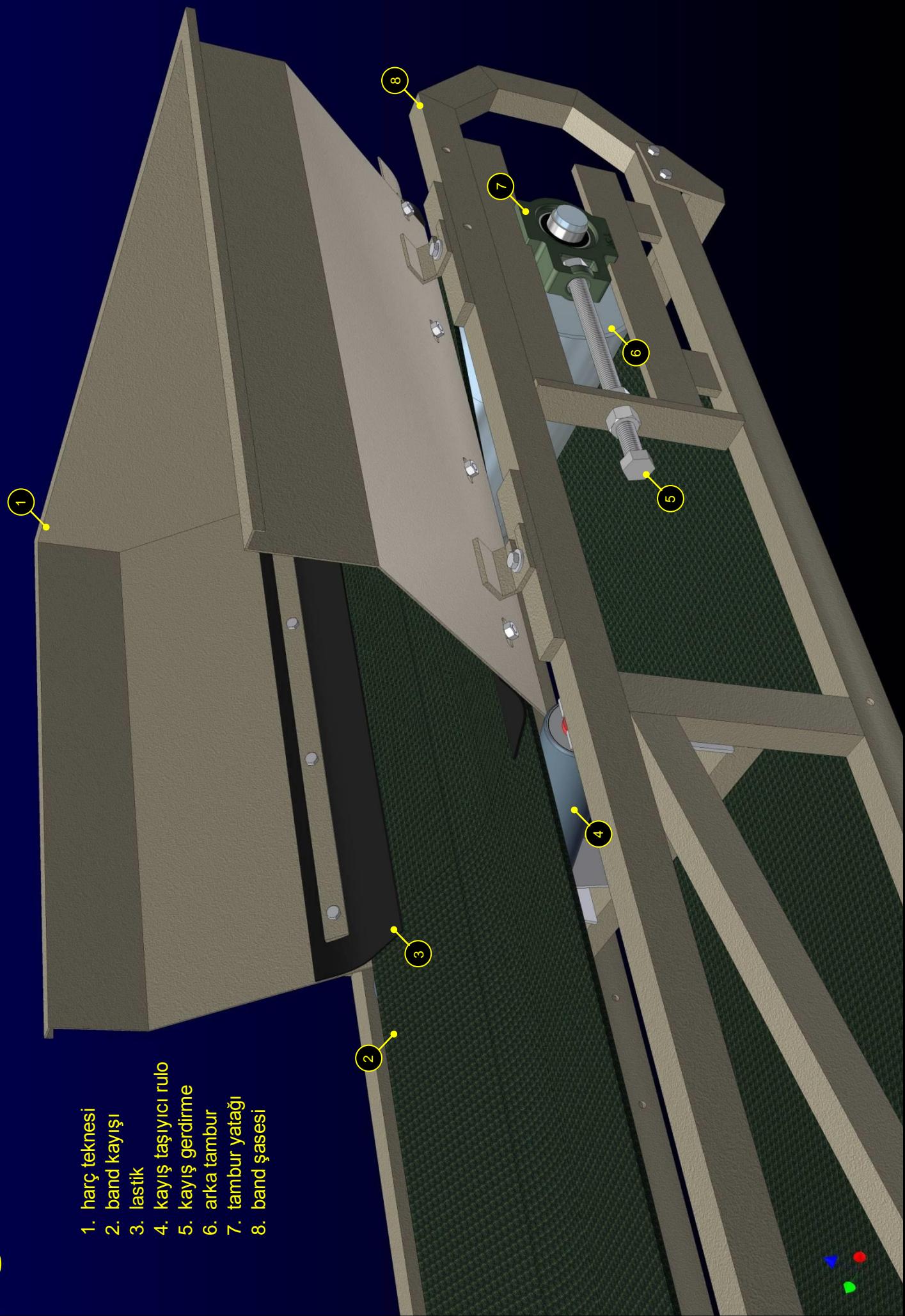
Dozatör

- 8. kaşık
- 9. kaşık yatağı
- 10. kontralı somunlar
- 11. bağlantı saplaması
- 12. çıkarılabilir alt flanş
- 13. harç çıkış boruları
- 14. pul
- 15. sıkma kolu

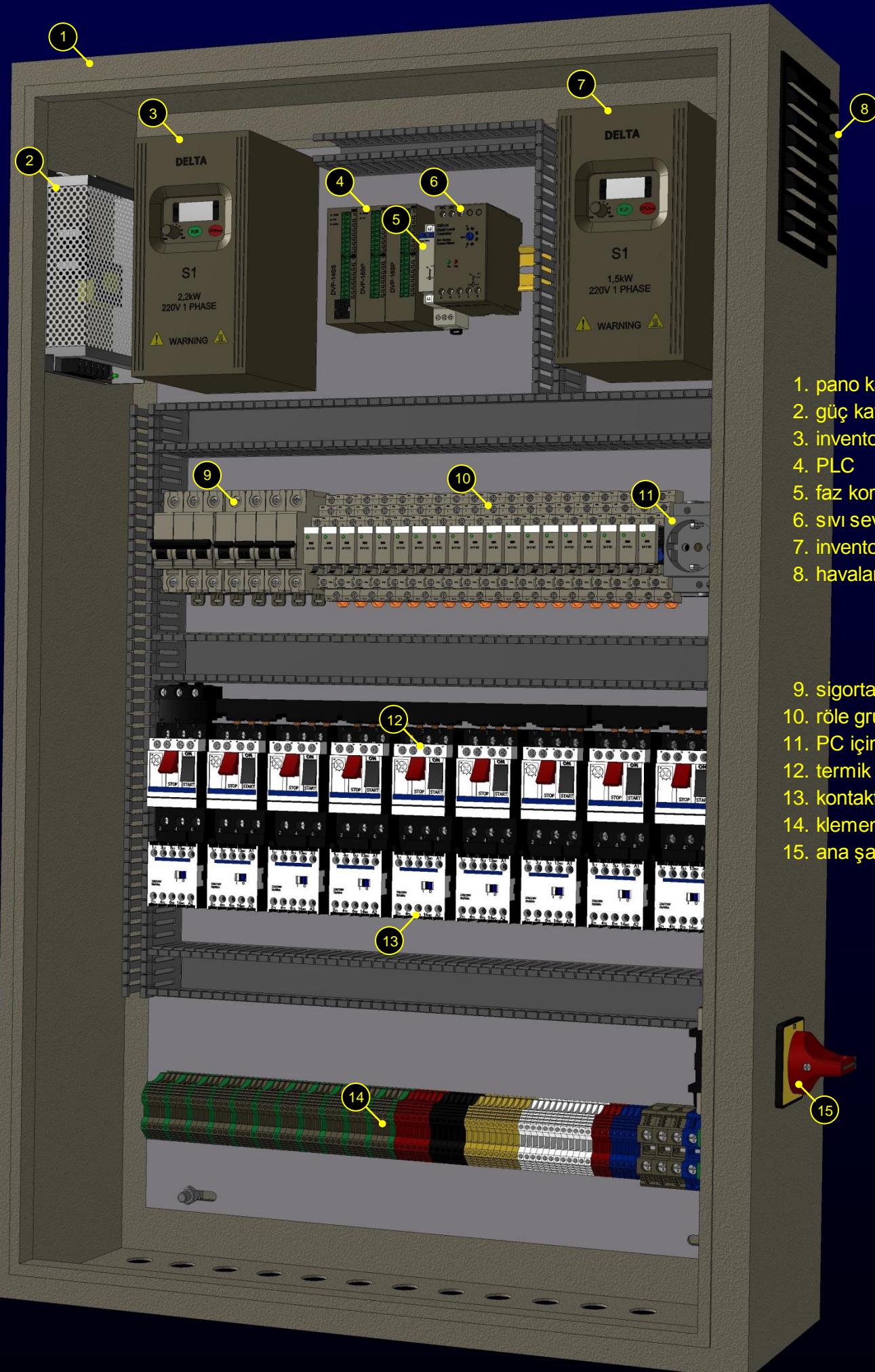


- 1. harç itici hava
- 2. piston
- 3. sabitleme civataları
- 4. sayıcı sıvıç
- 5. hareketli flanş
- 6. özel somunlar
- 7. dozatör mili

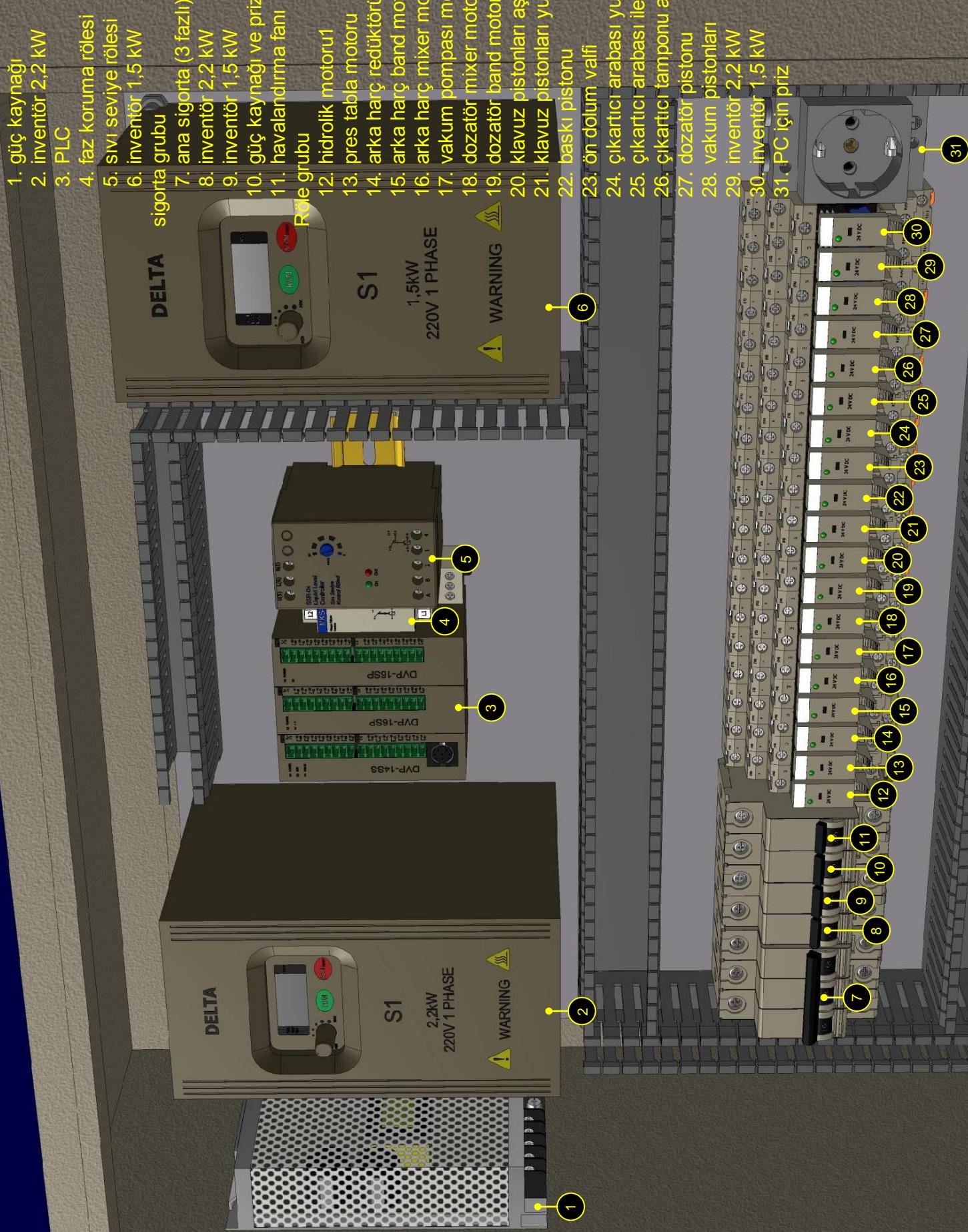
Band



Elektrik Panosu



Elektrik Panosu



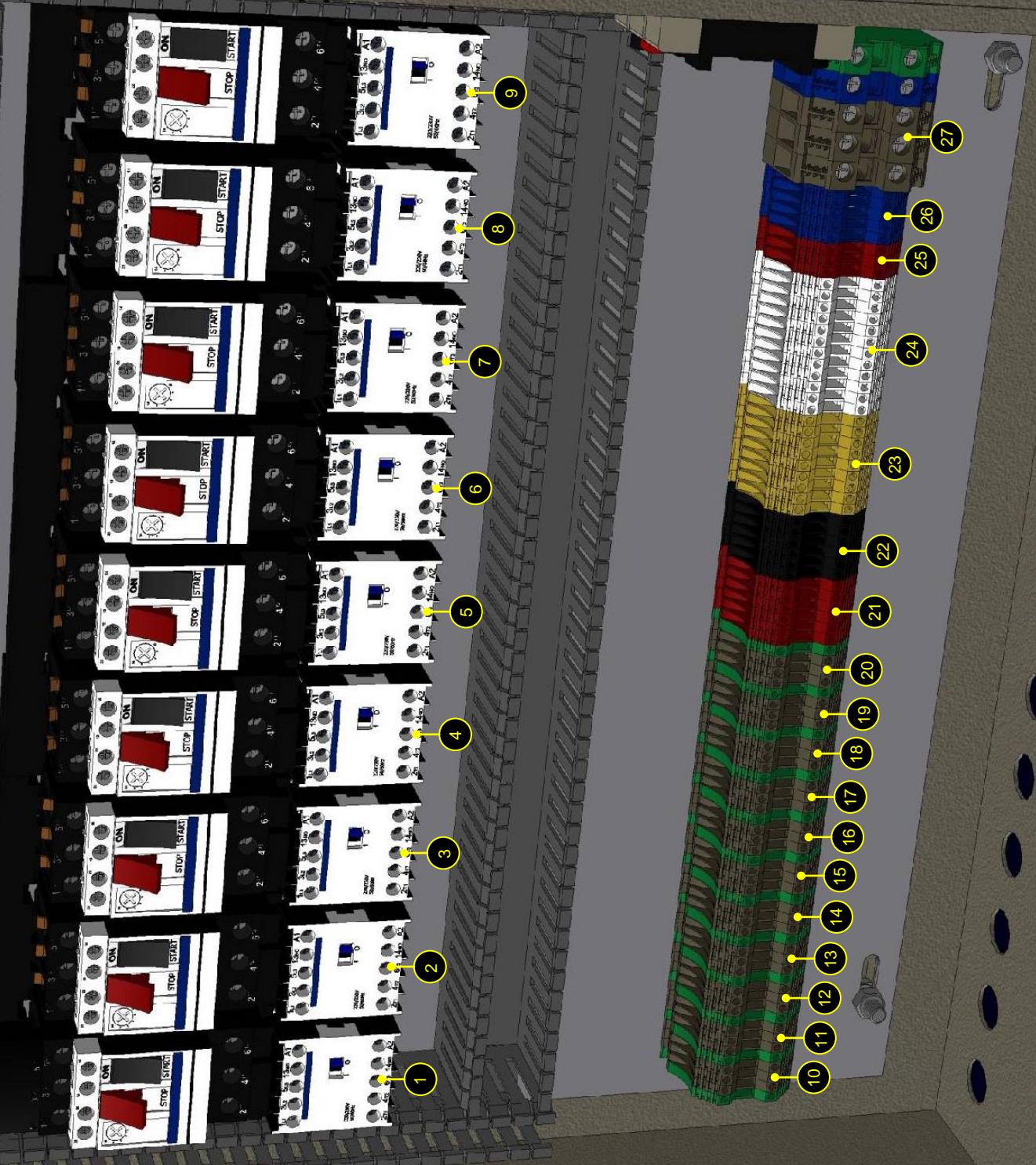
Elektrik Panosu

Termik ve Kontaktör grubu

1. hidrolik motoru1
2. hidrolik motoru2
3. pres tabla motoru
4. arka harç redüktörü
5. arka harç band motoru
6. arka harç mixer motoru
7. vakum pompası motoru
8. dozatör mixer motoru
9. dozatör band motoru

Klemens grubu

10. hidrolik motoru1
11. hidrolik motoru2
12. pres tabla motoru
13. arka harç redüktörü motoru
14. arka harç band motoru
15. arka harç mixer motoru
16. vakum pompası motoru
17. dozatör mixer motoru
18. dozatör band motoru
19. vibrasyon motoru 2,2 kW
20. vibrasyon motoru 1,5 kW
21. - 24V
22. + 24V
23. çıkış klemensleri
24. giriş klemensleri
25. sıvı seviye rölesi
26. nötr
27. elektrik ana giriş



Elektrik Panosu

DELTA İnvertörlerde karşılaşılan genel arızalar



aşırı akım arızası

Vibrasyon motorlarından biri aşırı akım çekiyor.
Vibrasyon motorlarında ve motor kablolarında şase kaçağı kontrolü yapınız.



invertör giriş voltajı arızası

- İnvörter giriş voltajı yüksek olabilir, kontrol ediniz.
- Yavaşlama zaman ayarı çok kısa olabilir, artırınız.
- Frenleme direnci arızalı olabilir, kontrol ediniz.



aşırı yük invertör çıkışında kısa devre arızası

Elektrik kollektörü üzerindeki bütün vibrasyon motoru kablolarını söküp, kontrol panelinden vibrasyon yaptırınız. Arıza devam ediyor ise invertör, devam etmiyor ise vibrasyon motoru arızalıdır.



yavaşlamada aşırı akım

- Motor çıkıştı yavaşlama ayarının zamanını artırın.
- Arıza devam ediyor ise invertör arızalıdır.



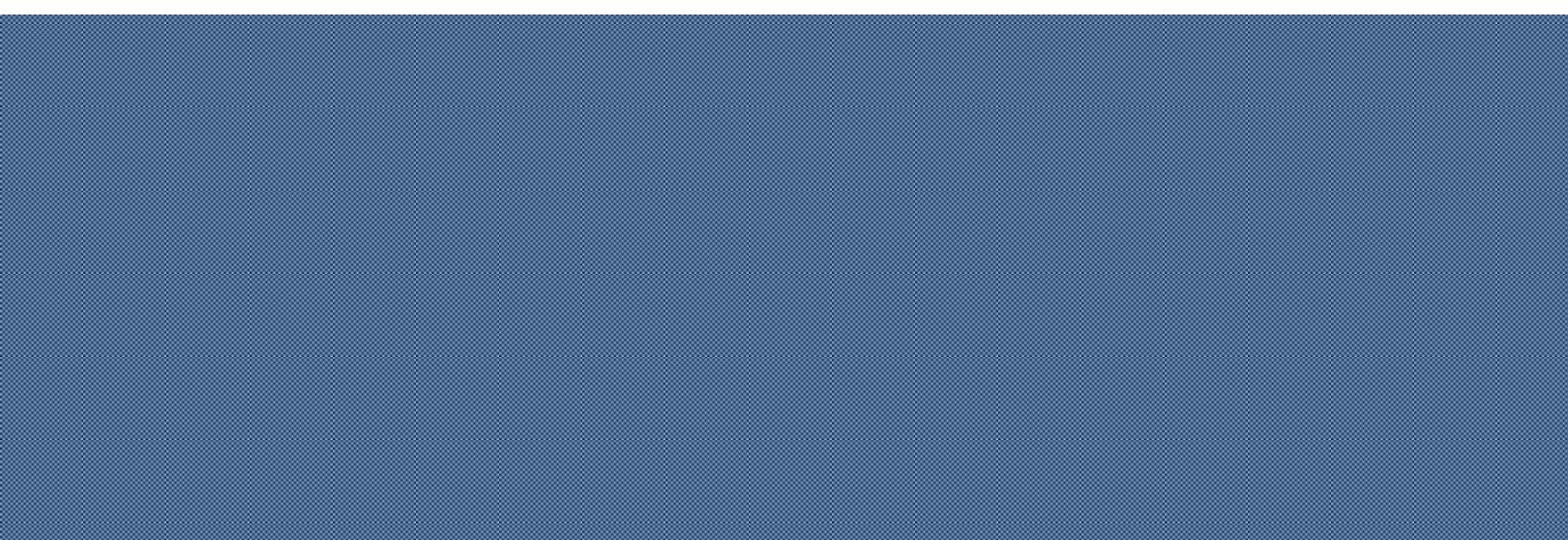
otomatik hızlanma / yavaşlama arızası

İnvörter ayarları değiştirilmiştir.
Önceki değerleri giriniz.

Notlar :

- 1,5 kW ve 2,2 kW invertörlerin arıza kodları ve çözümleri aynıdır.
- Ekrandaki hata iptali edip çalışmaya devam etmek için; kapağı açınız, klemens tablosunda R1A veya R1B ye bağlı olan kablo uçlarını çıkartın yada R1C ile birleştirin. Bu şekilde tek vibrasyon ile çalışmanızı devam edebilirsiniz.

Bu sayfada anlatılan konuların tamamı DELTA invertörler için geçerlidir ve kullanım için makina ile birlikte verilen invertör klavuzları esastır.





31.sokak no: 105-107 06370 Ostim-Ankara/Türkiye
tel: +90(312) 354 55 49 fax: +90(312) 354 76 02
web: www.pinaris.com.tr e-mail: info@pinaris.com.tr