İçindekiler

1. Kullanım 1
2. Güvenlik Talimatları 1
3. Teknik Özellikler 1
4. Performans Özellikleri 2
5. Yapı ve Çalışma Prensibi 2
6. Çalıştırma Talimatı 4
7. Devre Şeması 7
8. Sızdırmazlık Ünitesinin Parçalarına Ayrılmış Çizimi 8
9. Konveyör Tablasının Parçalarına Ayrılmış Çizimi 14
10. Sonsuz Dişli Kutusunun Parçalarına Ayrılmış Çizimi 16
11. Makine Gövdesinin Parçalarına Ayrılmış Çizimi 17
12. FRB-770II Geçiş Parçasının Parçalarına Ayrılmış Çizimi 19
13. Sorun Giderme 20
14. Yedek Parça Listesi 21
Garanti Kartı

--- A ---

1. Kullanım

Bu sızdırmaz ambalajlama makinesi gıda, ilaç, kimyasallar, günlük sarfiyat malzemeleri, sebze tohumları gibi alanlarda yaygın kullanılan her türlü plastik filmi sızdırmaz hale getirmek için uygundur. Fabrikalar ile satış mağazalarındaki toptan ürünlerle için en iyi ve en uygun sızdırmazlık ekipmanıdır.

2. Güvenlik Talimatları

2.1. Tatbik edilen güç kaynağının doğru olduğundan emin olun. Makine, tek fazlı üç telli sistem ile uyumlu çalışır (AC 220V/50HZ). Rengi sarı ve yeşil arasında değişen kablo, kaçak koruması için kullanılan topraklama kablosudur ve yerinden çıkarılmamalıdır. Akım kablosunun üzerine basılmasının ve ezilmesinin engellenmesi amacıyla kullanılmadığı zamanlarda toplayıp güvenli bir yere kaldırmanız gerekir.

2.2. Güç bağlandıktan sonra, herhangi bir elektrikli cihaza dokunmayın.

2.3 Makine çalışırken asla transmisyon parçalarına dokunmayın, aksi halde yaralanmaya sebebiyet verebilirsiniz.

2.4 Makine çalışırken asla ısıtıcı bloğa dokunmayın.

2.5. Makineyi aşındırıcı veya paslandırıcı bir ortamda veya rutubetin çok olduğu mekanlarda çalıştırmayın.

2.6. Makinenin herhangi bir parçasını İmalatçının yetkilendirdiği teknik personel olmadan değiştirmeyin.

2.7. Makinenin içini ve dışını temiz tutun, sızdırmazlık kayışında zaman içinde oluşan kiri temizleyin.

2.8. Nihayetsiz dişli kutuya düzenli olarak yağ dolumu ve değişimi tatbik edin. Dişli tertibat ve dişli çarkı yağlamayı unutmayın (YP7408 yarı likit dişli yağı ile).

2.9. Makine kullanılmadığında güç beslemesini kesin.

2.10. Bu kullanma kılavuzunu kolaylıkla başvurmak için özenle saklayın.

3. Teknik Özellikler

Model
Parametre
Parça

FRB-770 I (Yatay tip)
FRB-770 II (Dikey tip)
FRB-770 III (Konsol tipi)

Voltaj (V/Hz)
AC 220/50 110/60

Motor gücü (W)
50

Sızdırmazlık gücü r(W)
300x2

Sızdırmazlık hızı (m/dk)
0-12 (0 -16)

Sızdırmaz conta genişliği (mm)
8 - 10

Sıcaklık kontrol aralığı (°C)
0-300 (°C) (Kademesiz ayarlanabilirlik)

Sızdırmazlık orta noktasından konveyör tablasına olan mesafe (mm)
10-40
150-270
10-40

Film bandının kalınlığı (tek katmanlı) mm
<0,08

Tek ambalaj için azami konveyör yükü (kg)
1

Konveyörün azami toplam yükü (kg)
3

Harici ebatlar (UxGxY) (mm)
840X380X320
840X380X550
840X550X800

Net ağırlık (Kg)
32
37
40
--- 1 ---

Not: FRB-770 serisi için ambalaj torbası sağ taraftan beslenir. FR-770 serisi için ambalaj torbası sol taraftan beslenir.

4. Performans Özellikleri

4.1. Bu sızdırmaz, termostatlı kontrol ünitesi ve kademesiz hız-ayarlı iletim mekanizmasını kullanabilme becerisine sahiptir farklı malzemelerden imal edilmiş plastik ambalaj filmli paketleri mühürleyebilir ve değişken ambalaj üretimi hatlarıyla birlikte donatılabilir. Makine, sürekli sızdırmazlık, güvenilir sızdırmazlık kalitesi, rasyonel yapı ve rahat çalışma gibi konularda yüksek verimlilik ile karakterize edilen sızdırmazlık uzunluğu konusunda sınırlama getirmez.

4.2 Bu seride yatay, dikey ve konsol tipi olmak üzere üç farklı model sunulmaktadır. Yatay modelin kullanımı kuru malzemelerin ambalajlanması için, dikey modelin kullanımı ise toz veya sıvı halindeki malzemelerin ambalajlanması için uygundur.

5. Yapı ve Çalışma Prensibi

5.1. Bu makine raf, hız ayarlama mekanizması, sızdırmazlık sıcaklığı kumanda sistemi, transmisyon ve taşıyıcı sistem, baskı tertibatı gibi bölümlerden oluşmaktadır. (aşağıdaki şekillere bakın)

FRB-770I
--- 1 ---

1. besleyici bağlantısı açıklığı
2. tahrikli teker yuvası (ayar bloğu)
3. tekerlek tahrikli
4. kumanda paneli
5. ısıtıcı blok
6. bekleme tablası
7. sürücü rölesi
8. soğutucu blok
9. tahrikli teker
10. kabartma teker
11. silikon teker
12. kılavuz teker
13. konveyör kayışı

14. konveyör masası
15. kaldıraçlı masanın tespit butonu
16. konveyör masasının çaprazlama sıkıştırma butonu
17. dirsek çıkıntı

FRB-770II
Şekil 2
--- 2 ---

1. konveyör masası
2. tahrikli teker
3. konveyör kayışı
4. sabit braket
5. geriye doğru kayan braket
6. emniyet kapağı
7. kabartma silindiri için ayar butonu
8. muhafaza
9. hava şalteri
10. kumanda paneli
11. besleyici bağlantısı açıklığı
12. tespit butonu
13. çalışma tezgahı
14. konveyör kayışı için ayar butonu
15. sıkıştırma somunu
16. konveyör masasının çaprazlama sıkıştırma butonu
17. raf
18. dikey mil
19. dengeleme halkası tertibatı
20. konik dişli tertibatı

FRB-770III
Şekil 3

5.2 Güç kaynağı bağlandıktan sonra, elektrotermal öğeler ısı üretmeye başlar, bu da üst ve alt ısıtıcı blokların sıcaklıklarında ani artışa neden olur. İstenilen sıcaklık ve hızı sırasıyla elde edebilmek amacıyla sıcaklık kontrolü cihazını ve hız ayarlayıcı mekanizmayı ayarlayın. Plastik ambalaj torbasının sızdırmazlık alanı öncelikle konveyör kayışı ile iki sızdırmazlık kayışı arasındaki açıklığa iletilir, daha sonra iki sızdırmazlık kayışı ile sıkıştırılır ve ısıtma alanına gönderilir. Plastik ambalaj film ısınır ve eriyerek yapışkan hale gelir. Sürücü rölesinin uyguladığı basınçla, ambalaj filmi sıkışır. Daha sonra, sızdırmazlık alanı soğuma ve biçimlendirme için soğutma alanına taşınır, şeritlerin veya ağ benzeri desenlerin yapılması için kabartma silindiriyle preslenir.

Sızdırmaz mekanizmanın transmisyon kısmının çalışması, sızdırmazlık kayışlarını, kılavuz kayışları ve konveyör bandını dişliler vasıtasıyla eş zamanlı olarak çalıştıran motorla başlatılır.
--- 3 ---

6. Çalıştırma Talimatı

6.1 Kumanda Paneli (4 no.lu şemaya bakınız)

Şekil 4

6.2 Kullanmadan önce makineyi hazırlayın.

6.2.1 Bu makine topraklanmış priz ile donatılmıştır. Güvenli çalışma koşullarını emniyet altına almak için lütfen bağlantının iyi yapılıp yapılmadığını kontrol edin.

6.2.2 İlk kullanım veya çok uzun süre ara verme, elektronik ısıtma elemanlarının nemlenmesine neden olacağı için normal çalıştırma aşamasından önce birkaç dakika süreyle düşük sıcaklıkta ön ısıtma yapmanız gerekmektedir.

6.2.3 Ambalaj gerekliliğini karşılamak için konveyör tezgahının yükseklik ve yatay düzlem ayarını yapın.

6.2.4 Sızdırmazlık çizgisinden ambalajın ağız açıklığına kadar olan harici ebada göre besleme ağzı açıklığının pozisyonunu ayarlayın.

6.2.5 Mühürlenecek malzemenin kalınlığına göre üst ve alt ısıtma blokları arasındaki boşluğun yanı sıra üst ve alt soğutma blokları arasındaki boşlukları da ayarlayın. Şekil 5'e göre durdurma pullarını (2) ayarlayarak, özellikle durdurma pulunu saat yönünde çevirerek artırın (boşluğu arttırın) veya saat yönünün tersine aşağı doğru kaydırarak (boşluğu azaltın) iki sızdırmazlık kayışı arasındaki boşluğu ayarlayın. İki sızdırmazlık kayışı arasındaki boşluk, sızdırmazlık kalıcılığı ve yüksek çözünürlüklü kabartmaları garanti altına almalı ve sızdırmazlık alanının iki ucundan da uzatılmış uygun uzunluğa sahip olması gereken bir katmandaki ambalaj torbasının kalınlığına eşit olmalıdır.

6.2.6 Sızdırmazlık kayışını değiştirme ve ayarlama

6.2.6.1 Emniyet kapağını çıkartın, ısıtma bloğu soğuyunca iki ısıtıcı bloğu kaldırmak için hem üst ısıtma bloğu hem de üst soğutma bloğundaki durdurma pullarını 90° döndürün, daha sonra hem gofraj silindiri hem de sıkma rulosundaki yayları gevşetin, bu sırada sızdırmazlık kayışlarını yerinden çıkarmaya hazırlamak için kılavuz kayışını sökün. (5 no.lu şemaya bakın)
--- 4 ---

1. vida
2. durdurma pulu
3. tespit vidası
4. somun

Şekil 5

6.2.6.2 Tekerlek tahrikli yuvayı (ayar bloğu) ısıtma bloğuna doğru hareket ettirin ve sızdırmazlık kayışını yerinden çıkarın.

6.2.6.3 Yeni sızdırmaz kayış ile değiştirin ve kılavuz kayışını yeniden yerine yerleştirin.

6.2.6.4 Tekerlek tahrikli mesneti, ısıtma ve soğutma bloklarını ve sürücü rölesi gibi parçaları yeniden orijinal konumlarına yerleştirin.

6.2.6.5 Makineyi test etmek için güç kaynağını bağlayın.

6.2.6.6 Emniyet kapağını yerine takın. Sıcaklık ayarlanan sıcaklık seviyesine ulaştığında, makine çalışmaya hazır hale gelir.

6.2.7 Konveyör tablasının çaprazlama konumda ayarı: önce her iki taraftaki ayar düğmelerini (1) gevşetin ve sonra konveyör masasını ayak dayama paneli (2) boyunca uzun oluk yuvasına taşıyın. Ayar işlemini tamamladıktan sonra her iki taraftaki düğmeleri sıkılaştırın.

1. ayar düğmesi;
2. ayak dayama paneli

Şekil 6

6.3 Tahrikli tekerin ayar bloğunu düzenleyin.

Eğer sızdırmazlık kayışı rayından çıkmış şekilde hatalı çalışıyorsa, tahrikli teker yuvası (ayar bloğu) üzerindeki tespit vidalarını 7 no.lu şekilde gösterildiği gibi düzenleyin.
--- 5 ---

1. tekerlek tahrikli mesnet (ayar bloğu)
2. tahrikli teker yuvası (ayar bloğu)
3/4. tespit vidası
5. yay

Şekil 7

6.4. Başlatma prosedürü

6.4.1 Güç kaynağı ve çalıştırma anahtarının bağlantısını yapın, gösterge ışığı yanacaktır, daha sonra hız ayarı düğmesini ayarladığınızda Tüm transmisyon parçaları eş zamanlı çalışmaya başlayacak.

6.4.2 Tekeri kendi etrafında döndürme işlevi olan kabartma tekerinin mikro-ayar düğmesine uygun oranda basınç uygulandıktan sonra sınırlayıcı vidayla sıkılaştırın.

6.4.3 Isıtıcı şalterine basıldığında, elektronik ısı kumandasının yeşil ışığı yanacaktır. Ambalaj torbasının malzemesine ve kalınlığına göre, sıcaklık kontrol cihazını gerekli sıcaklığa ayarlayın. Isıtma blokları ön ısıtmaya başlandığında, makinenin eş zamanlı olarak başlatılması ve düşük hızda çalışmaya devam etmesi gerekir.

6.4.4 Soğutma için pervanenin devreye sokulup sokulmayacağı ambalaj torbasının yapıldığı malzemeye ve kalınlığına bağlıdır.

6.4.5 Sızdırmazlık açıklığını düzeltin ve hizalayın, sonra torbanın ağzını besleme açıklığına hizalayarak torbayı besleyin. Torba sızdırmazlık kayışları tarafından tutulduktan sonra, torba otomatik olarak ileri doğru hareket ettirilirken içeriye doğru itmeyin veya zor kullanarak çekmeyin, aksi takdirde düzensiz sızdırmazlık veya arıza meydana gelecektir.

6.4.6 Eğer sızdırmazlık kayışı veya ısıtıcı blok üzerinde kir tespit edilirse, cihazı durdurmanız ve temizlik yapmanız gerekmektedir. Sıcaklık çok yüksek olduğu esnada üzerinde biriken kiri asla ellerinizi kullanarak temizlemeye çalışmayın.

6.5. Çalıştırmayı durdurun

Sızdırmaz mühürleme cihazının kullanım ömrünü uzatmak için lütfen makineyi kapatmadan önce, sıcaklık kontrol düğmesini önce 0 konumuna getirin ve sonra pervaneyi çalıştırın; sızdırmazlık kayışı çalışır durumdayken, sıcaklık göstergede azalmaya başlar. Birkaç dakika sonra, sıcaklık 100°C altına düştüğünde, pervaneyi ve ana güç kaynağını kapatabilirsiniz.

6.6 Acil durdurma şalteri

Acil bir durumda, makineyi derhal durdurmak için acil durdurma şalterine basın. Bir tür kendiliğinden kilitlenebilen şalterdir. Saat yönünde 120°C döndürmek suretiyle serbest bırakın.

6.7 Kumanda panelinin yükünün boşaltılması yöntemi:

6.7.1 Muhafazanın arka kapağını yerinden kaldırın.

6.7.2 Acil Durdurma şalterini yerinden sökün (acil durdurma şalteri üzerindeki kırmızı düğmeyi saatin aksi yönünde döndürün ve yerinden çıkarın. Daha sonra, kırmızı düğmenin altında bulunan gümüş renkli segman yayını döndürerek yerinden çıkarın), sıcaklık kontrolörünün önünde ve arkasında bulunan pimleri de çıkarın.

6.7.3 Kontrol panelini A oku boyunca itin (artık panele bağlı değildir) ve ardından paneli B okunun üzerinden çıkarın.

7. Devre Şeması

Elektrik tesisatı şeması
QF1: devre kesici;
SB1: şalter/acil durumda durdurma;
K1: devreyi açma/kapatma;
K2: şalter/conta;
K3: şalter/pervane;
MD: DC motoru;
PERVANE: aksiyel akım fanı
THC1: sıcaklık kontrolörü
ST1: Isı ölçer;

HE1: ısıtıcı boru
W1: gerilim ölçer;
AP1: hız düzenleyici PCB
--- 7 ---

8. Sızdırmazlık Ünitesinin Parçalarına Ayrılmış Çizimi

Şekil 8
--- 8 ---

Parça
Tanım
Miktar
Açıklama notu

1
besleyici bağlantısı açıklığı

2
tekerlek tahrikli mesnet (ayar bloğu) yayı

3
üst tekerlek tahrikli mesnet (ayar bloğu)

4
taban paneli
çelik: 102102-3

5
emniyet kapağı desteği

6
emniyet kapağı

7
672 oluklu düğme (M8x35)
kabartma silindiri için ayar butonu

8
kabartma silindiri ayarı için destek panosu

9
kabartma silindirinin yay yuvası

10
kabartma silindirinin yayı

11
küçük kasnak mili

12
küçük kasnak

13
606-2Z rulman

14
kabartma teker yuvası

15
kabartma teker

16
6201 -Z rulman

17
bağlantı mili

18
yuvarlak somun

19
büyük ebat rondela

20
bağlantı mili

21
tahrikli teker

22
kare rulman yuvası

23
tahrikli tekerlek mili

24
silikon tekerlek mili

25
silikon teker

26
silikon tekerlek kapağı

27
kılavuz kayışı

28
sızdırmazlık kayışı

29
tahrikli teker

30
alt tekerlek tahrikli mesnet (ayar bloğu)
--- 9 ---

Şekil 9
--- 10 ---

Parça
Tanım
Miktar
Açıklama notu

1
durdurma pulu

2
üst tutucu plaka

3
bakır bloğun asma plakası

4
üst tutucu plaka için kılavuz kılıfı

5
bakır blok için yay

6
kendiliğinden oluşan altıgen ince somun

7
üst ısıtma bloğu (770)

8
300W/220V (012X95) mühürleme için ısıtma borusu

9
alt ısıtma bloğu (770)

10
bakır blok yastığı

11

alt tutucu plaka

12
sürgülü makara

13
üstten kavramalı silindir mili

14
üst soğutma bloğu

15
61900-2Z rulman

16
kavrayıcı röle

17
alt soğutma bloğu

Şekil 10

Parça
Tanım
Miktar
Açıklama notu

1
bağlantı mili

2
bağlantı mili

3
bağlantı panosu II

4
6004-2Z rulman

5
çelik dişli tertibat

6
dişli mili

7
10 uçlu kablo terminali (turuncu)

8
orta dişli tertibat

9
6201 -Z rulman

10
rulman yuvası (üç delikli)

11
6001-2Z rulman

12
tahrikli dişli

13
aksiyel pervane
--- 13 ---

9. Konveyör Tablasının Parçalarına Ayrılmış Çizimi

Şekil 11
--- 14 ---

Parça
Tanım
Miktar
Açıklama notu

1
konveyör kayışı

2
konveyör kayışı için ayar bloğu

3
iki uçlu cıvata

4
konveyör masası için ayar düğmesi

5
6201 -Z rulman

6
arka silindir için rulman yuvası

7

konveyör tablasının arka mili

8
konveyör tablasının arka silindiri

9
yarım-daire ve kare muylu cıvata

10
çalışma tezgahı

11
plastik aralayıcı

12
cıvata (674-M8 yıldız tutma kolu)

13
konveyör tablası

14
rulman yuvası (58)

15
konveyör tablasının orta mili

16
konveyör tablasının dişli çarkı

17
rulman yuvası (üç delikli)

18
6001-2Z rulman

19
iki-gözlü rulman yuvası
ön silindir için kullanılır

20
konveyör tablasının ön silindiri

21
konveyör tablasının ön mili

22
6201-2Z rulman

23

zincir (48 parçalı)
--- 15 ---

10. Sonsuz Dişli Kutusunun Parçalarına Ayrılmış Çizimi

Şekil 12

Parça
Tanım
Miktar
Açıklama notu

5-1
50W/220V DC motoru

5-2
Nihayetsiz dişli kutusu (16m)

5-3
Tahrikli teker dişli çarkı

Pik demirli dişli çark
--- 16 ---

11. Makine Gövdesinin Parçalarına Ayrılmış Çizimi

Şekil 13
--- 17 ---

Parça
Tanım
Miktar
Açıklama notu

6-1
Kapı Topuzu Desteği

6-2
Kapı Topuzu Mengenesi

6-3-1
Karbon-film Gerilim Ölçeri 220K

6-3-2
K18-2 Düğme

6-4
Acil durdurma şalteri

6-5
Yay Panosu Şalteri

6-6
2301 sıcaklık kontrolörü

6-7
Plastik panel

6-8
10a priz
Priz

6-9
DZ47-2P/5A Devre kesici

6-10
Muhafaza

6-11
Hız düzenleyici plaka

6-12
PF083A Priz

6-13
Geçiş Tablası Desteği
Ayarlanabilir Raf

6-14
(674 Düğmeli) Tutma kolu

6-15
Ayak

6-16
Kauçuk Ayak Tamponu

6-17
Ray

6-18
Taban Levhası (Elektroforez)
Çelik: 102102-3

12. FRB-770II Geçiş Parçasının Parçalarına Ayrılmış Çizimi

Şekil 14

Parça
Tanım
Miktar
Açıklama notu

7-1
Tahrikli Mil I

7-2
Tahrikli Mil II

7-3
Rulman Desteği (Büyük)
Çift Amaçlı Rulman Desteği (Orta)

7-4
Konik Dişli Desteği Kapağı

7-5
6000-2Z rulman

7-6
Kısa Konik Dişli

7-7
608 Rulman

7-8
Rulman Desteği (Küçük)
Çift Amaçlı Rulman Desteği (Küçük)

7-9
Uzun Konik Dişli

7-10
Konik Dişli Desteği

7-11
6003-2Z rulman

7-12
Çift Amaçlı Rulman Desteği (Büyük)
--- 19 ---

13. Sorun Giderme

Sorun
Neden

Çözüm

Sızdırmazlık kayışı rayından çıkmış bir şekilde hatalı çalışıyor.
Tahrik tekerleği mili, tahrikli ayar bloğu miline paralel konumda değil.
Tahrikli ayar bloğu yuvası üzerindeki iki adet ayar vidasını uygun pozisyonda ayarlayın.

Sızdırmazlık kayışı kolaylıkla arızalabilir.

1. Sızdırmazlık kayışı üzerinde çok fazla gerilim var.
2. Sızdırmazlık kayışı rayından çıkmış bir şekilde hatalı çalışıyor.
3. Sızdırmazlık kayışı üzerinde kırışıklık meydana gelmiş.
4. Sızdırmazlık kayışı yüzeyinde yapışkanlı bant ve kir oluşumu var.
5. Sızdırmazlık kayışı kolaylıkla yanabilir.

1. Tahrikli ayar bloğu yuvası üzerindeki dikey ayar vidasını, sızdırmazlık kayışını daha az gevşek hale getirmek için ayarlayın.
2. (yukarıdaki noktaya bakın).
3. Sızdırmazlık kayışı üzerinde kırışıklık oluşumu yok.
4. Yüzeyi zaman içerisinde temizleyin.
5. İki ısıtıcı blok arasındaki açıklık çok küçük veya sıcaklık çok yüksek.

Kabartma düşük çözünürlükte.

1. Kabartma (gofraj) tekeri miadını doldurmuş.
2. Kabartma tekeri üzerindeki baskılı yay yeterli dereceye kadar gerilmemiş.

1. Kabartma tekerini yenisiyle değiştirin.
2. Kabartma tekerinin sıkıştırma yayını ayarlayın.

Sızdırmazlık kayışı işler haldeyken bir direnç var.

İki ısıtıcı blok arasındaki açıklık çok küçük veya sürtünme çok fazla.

Sızdırmazlık kemerleri arasındaki açıklığı tek katmanlı ambalaj torbasının kalınlığına yaklaşık olarak denk gelecek bir şekilde ayarlayın. Böylece güçlü sızdırmazlık ve net okunabilir yazdırma sağlamakla kalmaz, sızdırmazlık parçasının her iki ucunun da çok fazla uzamasını engeller.

Ambalaj torbası orta basınçlı teker veya kabartma tekerine taşındığında blok veya katlı haldedir.

Basınçlı teker veya kabartma tekeri çok fazla basınç yaratmaktadır.

1. Sızdırmazlık kemerleri arasındaki açıklığı tek katmanlı ambalaj torbasının kalınlığına yaklaşık olarak denk gelecek bir şekilde ayarlayın böylece güçlü sızdırmazlık ve net okunabilir yazdırma sağlamakla kalmaz, sızdırmazlık parçasının her iki ucunun da çok fazla uzamasını engeller.
2. Açıklık ayarını yaptıktan sonra sınırlayıcı vidayı tespit edin.

Sızdırmazlık kayışı rayından çıkmış bir şekilde hatalı çalışıyor.

Tahrik silindiri mili, tahrikli silindir miline paralel konumda değil.

Konveyör tablası üzerindeki tahrikli silindir milinin (arka mil) iki ayar vidasını ayarlayın.

Konveyör kayışı ile sızdırmazlık kayışı eş zamanlı hareket etmiyor.
Konveyör kayışı üzerindeki gerilim çok az.
1. Tahrikli silindir mili (ön mil) ve orta milin zincirlerini gerektiği gibi sıkıştırın.
2. Konveyör kayışı gerektiği gibi sıkıştırın.
--- 20 ---

Motor bakımı

1. Motorla ilgili bir anormallik meydana geldiğinde makineyi durdurun, sorun çözüldükten sonra kullanmaya devam edin.

2. Düzenli aralıklarla motorun tozunu alın ve temizliğini yapın. Motor kapağını etkileyebilecekleri için alkol, benzin ve benzen bazlı kimyasallar içiveren sıvıları temizlik esnasında kullanmaktan kaçının.

3. Karbon fırçası ve fırçalı motor (komütatör) kesintisiz 2500 saat süresince çalışmak üzere tasarlanmıştır. Motorun içi ve komütatörün dışı her 120 saatlik kullanımdan sonra temizlenmelidir. (Komütatör temizliği için alkol kullanımı). Miatlarını dolduktan sonra karbon fırçasını ve komütatörü derhal yenileriyle değiştirin.

4. Sürtünme, yağmur yağışı ve kimyasal korozyon gibi hasarlardan kaçının. Motoru normal iklim koşulları altında kullanın. Eğer motor korozyona, 30 °C üzeri veya 5 °C altı sıcaklığa maruz kalmışsa, tedarikçiler ile iletişime geçin.

14. Yedek Parça Listesi

Parça
Parça Kodu
Tanım
Birim
Miktar

1
910802
kılavuz kayışı (428 x 6 x 4)
pc
4

2
910902-2
sızdırmazlık kayışı (770 x 15 x 0.20)
pc
20

3
920205
güç hattı
pc
1

4
920461-05
sigorta borusu (5x20 3A)
pc
2

5
930101
yıldız tornavida
pc
1

6
930102
oluklu tornavida
pc
1

7
930124
M6 iç altıgen somun anahtarı
pc
1

8
930132
8-10 mono blok ayarlı anahtar
pc
1

9
930133
12-14 mono blok ayarlı anahtar
pc
1

10
930138
38-42 ayarlı anahtar
pc
1

11
940801-11
hız düzenleyici PCB tertibatı
pc
1

12
930308-21
baskı tekeri
pc
1