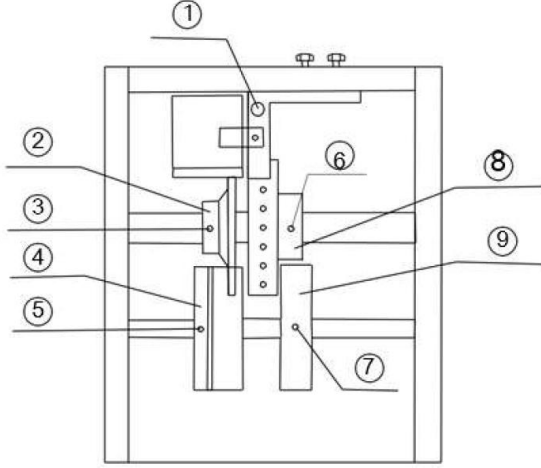


RFM-M21 Radyal Komponent Form Verme Cihazı Kullanım Kılavuzu

Cihaz Yapısı



- 1 Takım Tutucu Sabitleme Cıvatası
- 2 Büyük Bıçak
- 3 Cıvata Sabitleme Cıvatası
- 4 Taşıma Bloğu
- 5 Destek Bloğu Sabitleme Cıvataları
- 6 Tahrik Tekerleği Sabitleme Cıvatası
- 7 Besleyici Sıkma Cıvatası
- 8 Tahrik Tekerleği
- 9 Besleyici

Çalıştırma Talimatları

1. Önce bıçak tutucusundaki paslanmaz çelik kapağın vidalarını gevşetin. Ardından kapağı çıkarın ve tahrik tekerleğinin sabitleme vidalarını sıkın.
2. Örgülü kapasitörden küçük bir parça kesin. Küçük deliği tahrik tekerleğinin yuvarlak ucuna geçirin.
3. Besleyici klipsinin yıldız başlı düğmesini gevşetin. Besleyici klipsini hareket ettirerek örgüyü yuvaya yerleştirin. Böylece örgü üzerindeki her küçük delik tahrik tekerleğinin yuvarlak ucuyla hizalanır. Ancak sağa ve sola fazla oynama olmamalıdır.
4. Tutucunun yıldız başlı düğmesini serbest bırakın. Tutucuyu, kapasitörün diğer tarafına doğru kaydırın. Böylece tüm örgü sağa sola oynamaz, ancak ileri geri kayabilir.
5. Kesici manşonun hareket edebilmesi için takım tutucu sabitleme cıvatalarını gevşetin. Büyük bıçak sabitleme cıvatalarını gevşetin. İki bıçağı üretimde gerekli kesme ayak boyutuna göre ayarlayın. Daha sonra iki bıçağı birbirine daha yakın konuma getirin ve takım tutucu sabitleme cıvatasını ve büyük bıçak sabitleme cıvatasını sıkın.
6. Paslanmaz çelik kapağı yeniden takın.



+90 216 652 2300
+90 216 652 1913



info@prosmt.com
www.prosmt.com



Aydınlı Mah. Turna Sok No:23/B
34953 Tuzla / İstanbul



Önlemler ve Ekipman Bakımı

1. Makine dönerken, aktarma parçalarına elinizle dokunmayın. Ellerinizi veya giysinizi kaptırmamak ve güvenli çalışmayı sağlamak için dikkatli olun.
2. Örgünün tahrik tekerleğinin yuvarlak ucundan kaydığı fark edilirse işlem durdurulmalı ve örgü düzeltilmelidir.
3. Tahrik edilen bıçakların, büyük bıçakların ve yuvarlak bıçakların yüzeyinde canlı yağ bulunmamalıdır. Diğer transmisyon parçalarının yüzeyine paslanmayı önlemek için anti-pas yağları uygulanabilir.
4. Aktarma dişlilerine az miktarda gres yağı ekleyin.
5. Makinedeki tüm parçaların gevşek olup olmadığını düzenli olarak kontrol edin. Gevşeklik varsa sıkın.
6. İş bitiminde makine üzerindeki kalıntı atıkları temizleyin. Böylece makine her zaman iyi durumda tutulur.



+90 216 652 2300
+90 216 652 1913



info@prosmt.com
www.prosmt.com



Aydınlı Mah. Turna Sok No:23/B
34953 Tuzla / İstanbul

