

PROFESSIONAL

TR-9930

KULLANMA
KILAVUZU

Sayın AN-SAN kullanıcıysı ;

Bu kullanma kılavuzu makinanızın daha uzun ömürlü ve daha sağlıklı çalışması için düzenlenmiştir.

Makinanızdan en iyi verimi almanız açısından, kullanma kılavuzundaki bilgileri okumanız önemle rica olunur.

Kaliteden asla ödün vermeyen AN-SAN'ı tercih ettiğiniz için teşekkür ederiz.

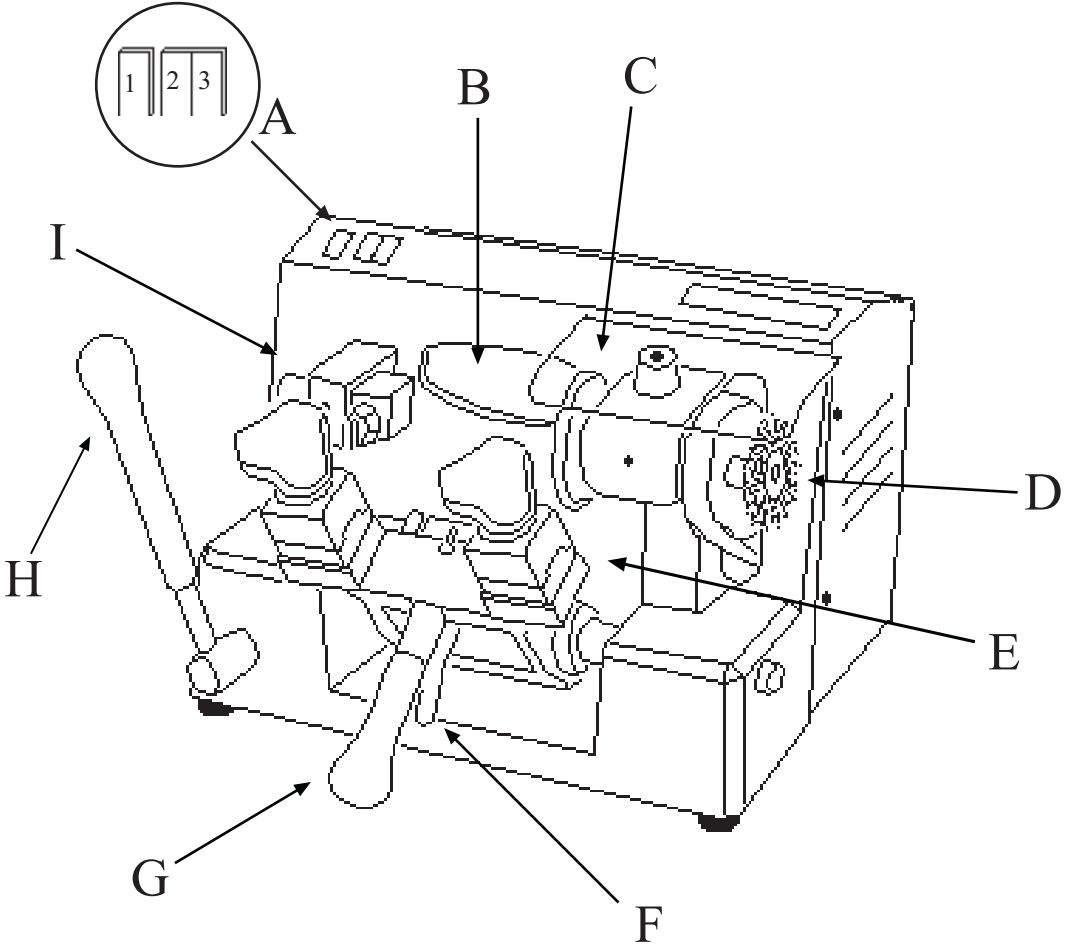
İÇERİK

- 1 - İÇERİK
- 2 - TEKNİK BİLGİLER
- 3 - KISMİ TANITIM
- 4 - KULLANIM ÖNCESİ
- 5 - MAKİNANIN KURULMASI
- 6 - MENGENELERİN ÇEVİRİLMESİ
- 7 - ANAHTAR BAĞLAMA ŞEKİLLERİ
- 9 - ANAHTAR İŞLEME
- 9 - AYAR
- 10- BAKIM VE TEMİZLİK
- 11- ELEKTRİK ŞEMASI

TEKNİK VERİLER

MODEL	TR-9930
EN	35 cm
BOY	30 cm
YÜKSEKLİK	26 cm
AĞIRLIK	30 kg
GERİLİM	220-230 v
FREKANS	50 Hz
ENERJİ TÜKETİMİ	0,18 kw
MOTOR ADEDİ	1 x monofaze
MOTOR GÜCÜ	150W
DEVİR	1400 d/d
YALE FREZE	80 x 5 x 16
FIRÇA	60 x 20 x 6

KISMİ TANITIM



A-KONTROL PANELİ

1-Aydınlatma anahtarı

2-Direkt çalıştırma anahtarı

3-Otomatik çalıştırma anahtarı

B-AYDINLATMA

C-YALE FREZE

D-ÇAPAK ALMA FIRÇASI

E-MENGENE SİSTEMİ

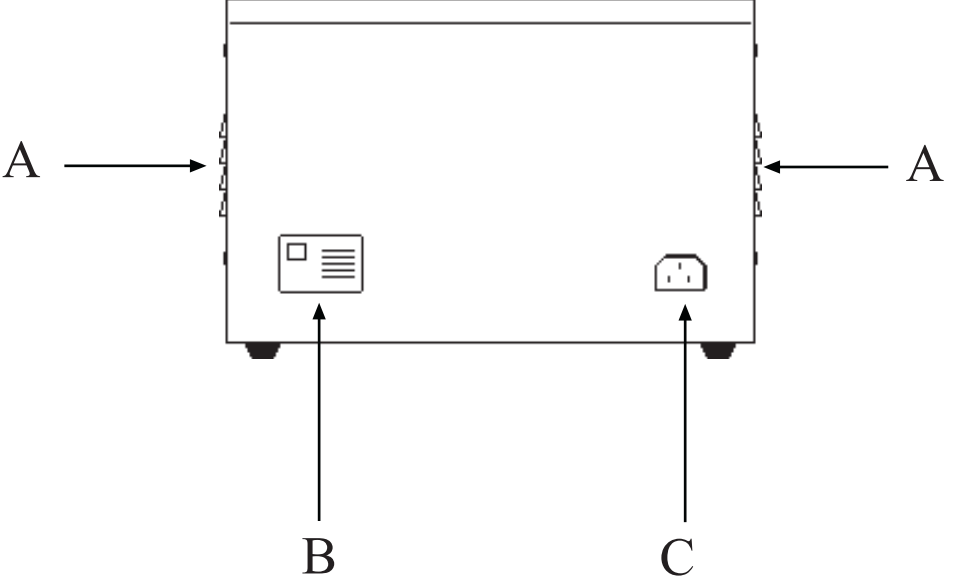
F-EMNİYET TETİĞİ

G-KALDIRMA KOLU

H-GEZİCİ KOL

I-TAKİPÇİ

KISMİ TANITIM

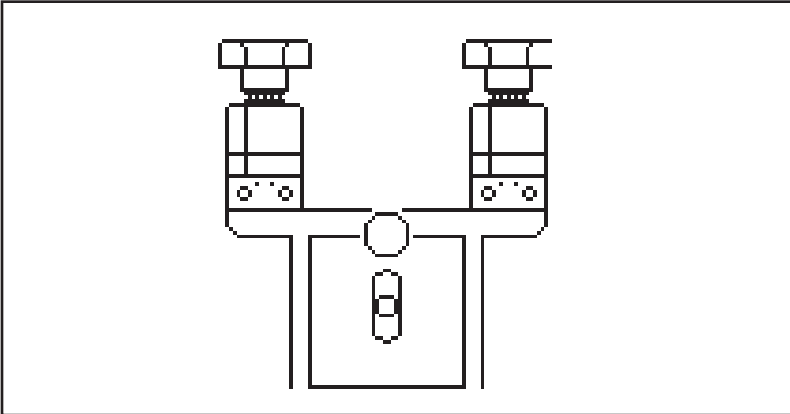


A-HAVALANDIRMA IZGARALARI
B-İMAL TARİHİ VE SERİ NO
C-ELEKTRİK GİRİŞİ

KULLANIM ÖNCESİ

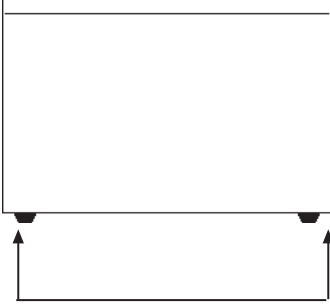
Makinanızı kullanmadan önce mutlaka kullanma kılavuzundaki bilgileri mutlaka okuyun. İlk yapmanız gereken, makinanızı koyacağınız uygun bir yer hazırlamanız. Daha sonra makinanızla birlikte verilen elektrik kablosunu makinanın arkasındaki sokete takın. Makinanızı mutlaka topraklı bir prizde kullanın. Kullanmaya başlamadan önce makinanızın tüm işlevlerini çalıştırıp kontrol edin.

Makinanız montajdan sonra belirli aksamaları koruyucu yağ ile yağlandığından anahtar kesme işleminde anahtardan çıkan çapaklar yağlı yerlere yapışacaktır. Bu yüzden (bkz.şkl.1-a) bu bölümleri temizleyin. Temizleme işlemini 22. sayfaya bakarak uygulayabilirsiniz. Tüm işlemler tamamlandıktan sonra makinanız kullanılmaya hazırdır. İyi günlerde kullanmanız dileğiyle...



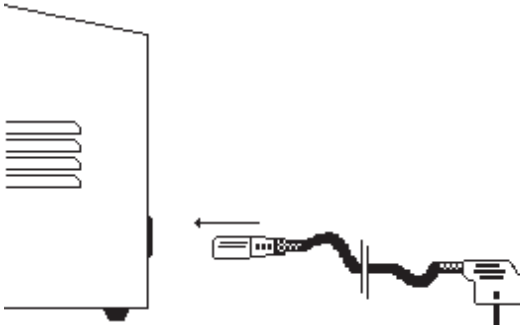
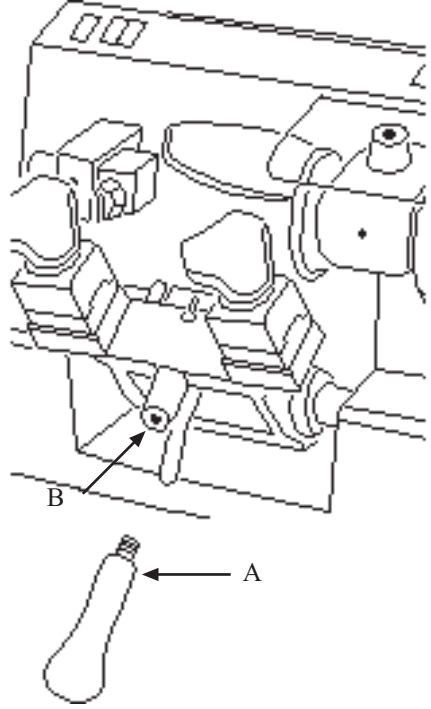
ŞEKİL 1-A

MAKİNANIN KURULMASI



Makinanızı mutlaka düz bir zemine oturtun, sallanmasını engelleyin.

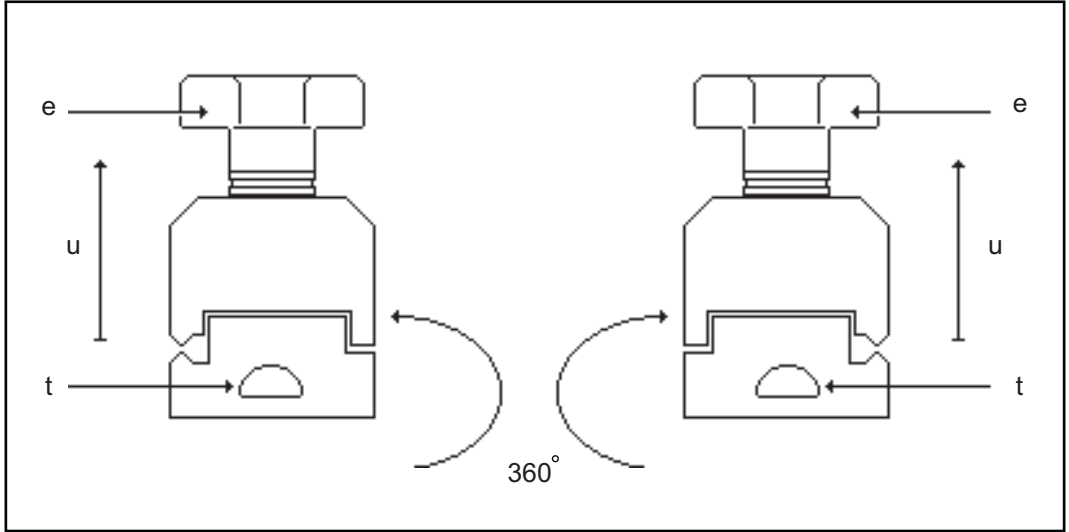
Ambalajından çıkardığınız kaldırma kolu bakalitini(a) şekilde (b) ile işaretli noktaya takıp saat yönünde sıkın.



Elektrik kablosunu makinaza şekildeki gibi takın.

MENGENELERİN ÇEVİRİLMESİ

Bu sistem oto anahtarlarını mengeneye paralel bağlayamama sıkıntısını gidermek için tasarlanmıştır. Çünkü oto anahtarlarının her iki tarafında da dişlerin olması ve anahtarda mengeneye dayanacak bir yüzeyin bulunmaması anahtarı mengeneye bağlamamızı bir problem haline getirmektedir. Oto anahtarını bağlamadan önce (e) ile gösterilen parçayı iki üç tur gevşeterek mengenenin (t) ile işaretli alt parçasını tutarak (u) yönünde yukarı çekiyoruz. Çektiğimiz alt parçayı bırakmadan 360.... çeviriyoruz. Diğer tarafa çevirmek için yaptığımız işlemlerin aynısını tekrar ediyoruz. (bkz.şkl.2-a)

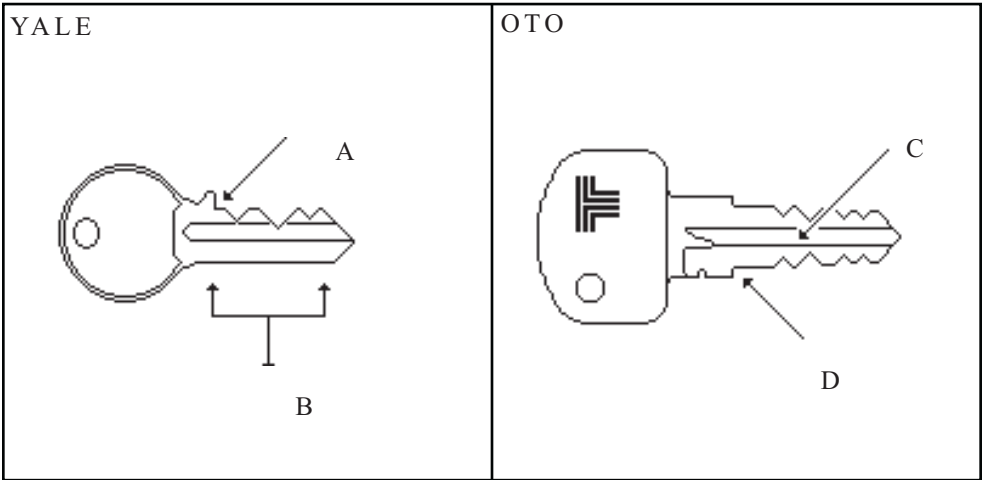


ŞEKİL 2-A

ANAHTAR BAĞLAMA ŞEKİLLERİ

Anahtarların belli başlı dayama kısımları vardır. Yale (ev) anahtarlarında şekil3-a'da gösterildiği gibi (a) ile işaretli kısım damak dayaması (b) ile işaretli kısım sırt dayamasıdır. Oto anahtarlarının genelinde (diğer anahtarlar için bkz.sf.16/17) (d) ile işaretli kısım damak (c) ile işaretli kısım ise kanaldan sıkma işleminde kullanacağımız anahtar bağlama kanalıdır.

Genel olarak benimsediğimiz anahtarları kısaca tanıdıktan sonra anahtar bağlarken nelere dikkat etmemiz gerekiyor onlara göz atalım. Öncelikle anahtarların kanallarına mutlaka dikkat edelim. Ayrıca anahtarda hata varmı yokmu diye bakalımki gözümüzden kaçan ufak bir hata anahtarın geri gelmesine sebep olabilir.

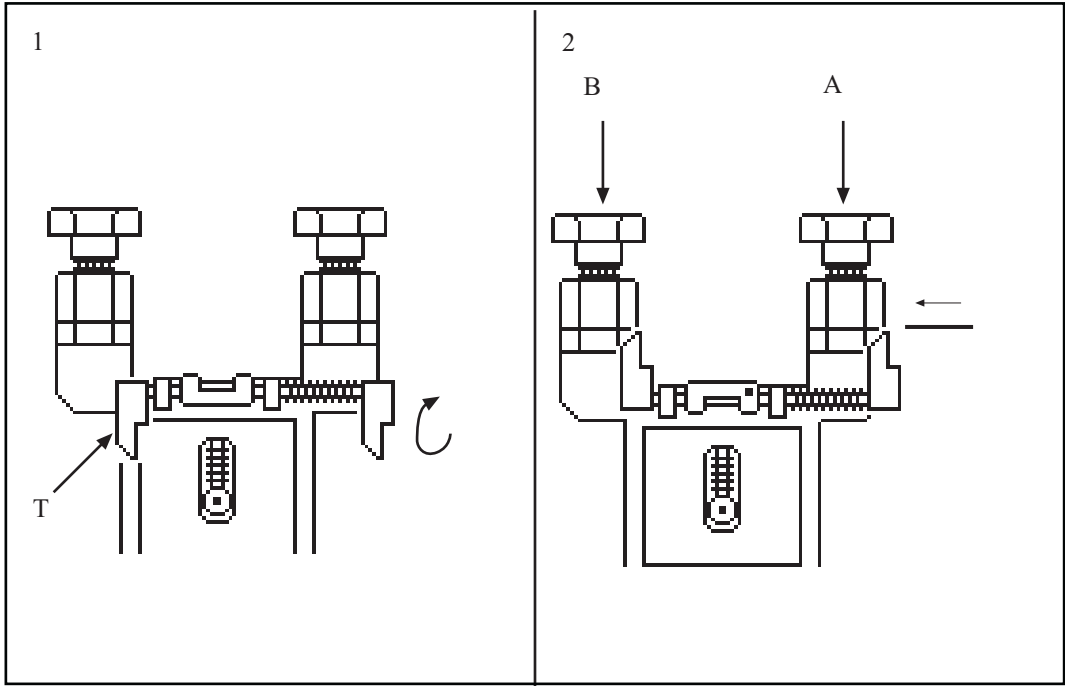


ŞEKİL 3-A

ANAHTAR BAĞLAMA ŞEKİLLERİ

Anahtarları bağlarken önce (t) ile işaretli ayardili mekanizmasını şekildeki ok işareti yönüyle yukarı kaldırın. Kopyalayacağımız anahtarı (a) sol taraftaki mengeneyle, ham anahtarı (b) ise sağ taraftaki mengeneyle bağlıyoruz. (bkz.şkl.3-b)

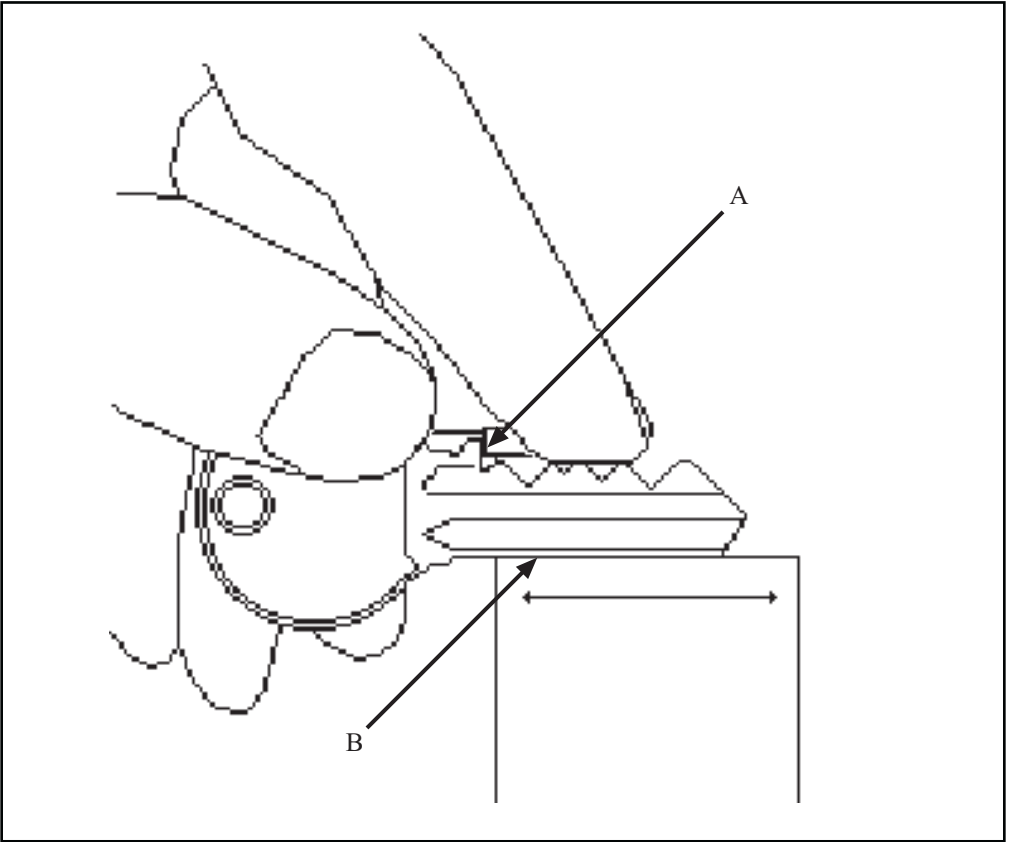
Daha sonra şekil 3-c’de gösterildiği şekilde anahtarın dayanma yüzeylerine yaslandığından emin olun. Anahtarları bağlarken önce kopyalayacağımız anahtarı bağlayın daha sonrada ayardili mekanizmasına dokunmadan ham anahtarı bağlayın. Ayardili mekanizması emniyet tetiğine basıldığında otomatik olarak atacaktır, bu yüzden elle kapatmanıza gerek yoktur.



ŞEKİL 3-B

ANAHTAR BAĞLAMA ŞEKİLLERİ

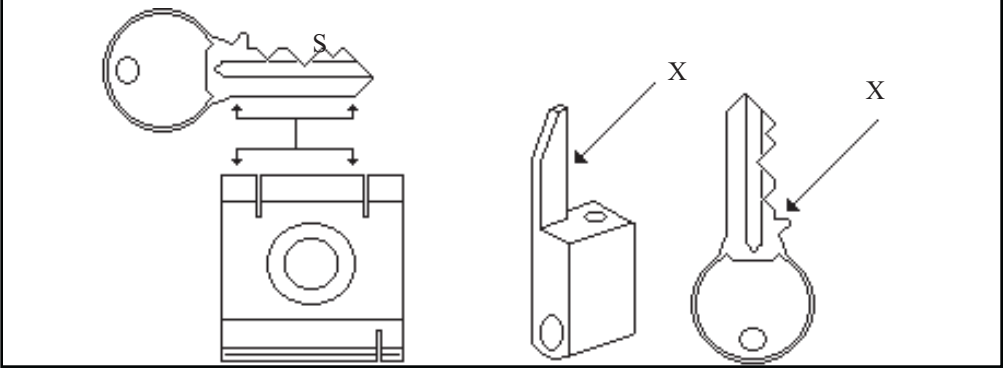
Anahtarı şekildeki gibi tutmalıyızki her iki dayama noktasında kontrol edebilelim. İşaret parmağınızla anahtarı mengeneye doğru bastırıp mengene içinde ileri geri oynatarak damağın (a) ve sırtın (b) iyice yaslanıp yaslanmadığını kontrol edin.(bkz.şkl.3-c) Anahtarları oturtuktan sonra mengeneyi sıkın.



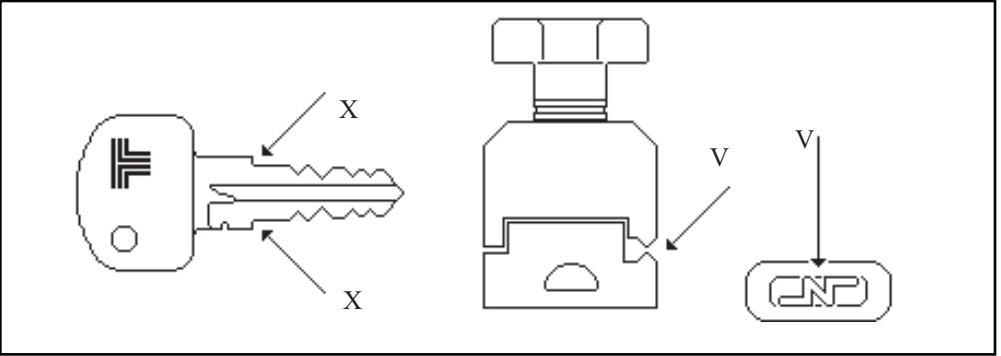
ŞEKİL 3-C

ANAHTAR BAĞLAMA ŞEKİLLERİ

Gözlemlerden sonra dikkat edeceğimiz ikinci husus ise anahtarların dayanma yüzeyleridir. Şekil 3-d’de görüldüğü gibi (s) yüzeylerinin birbirine iyice yaslanması ve (x) damağının (x) yüzeyine tamamen dayanması gerekir. Bu hem kopya hemde ham anahtar bağlanırken dikkat edilmelidir.



ŞEKİL 3-D

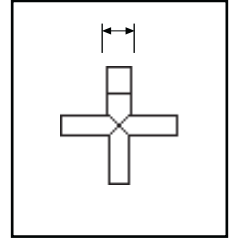
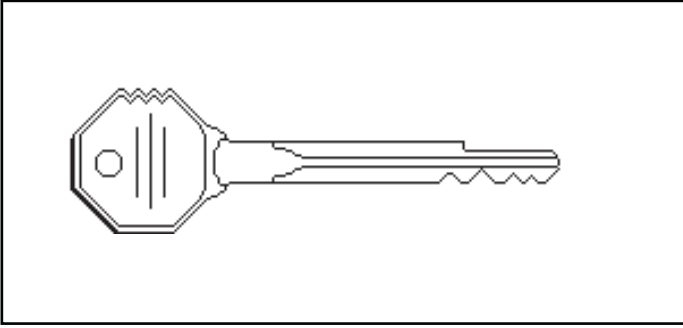


ŞEKİL 3-E

Oto anahtarlarında da damak dayaması (x) aynıdır. Fakat sırt dayaması yerine kanaldan sıkma sistemi uygulanır. Anahtardaki (v) kanalını mengenedeki (v) kanalına sürerek takın.(bkz.şkl.3-e)

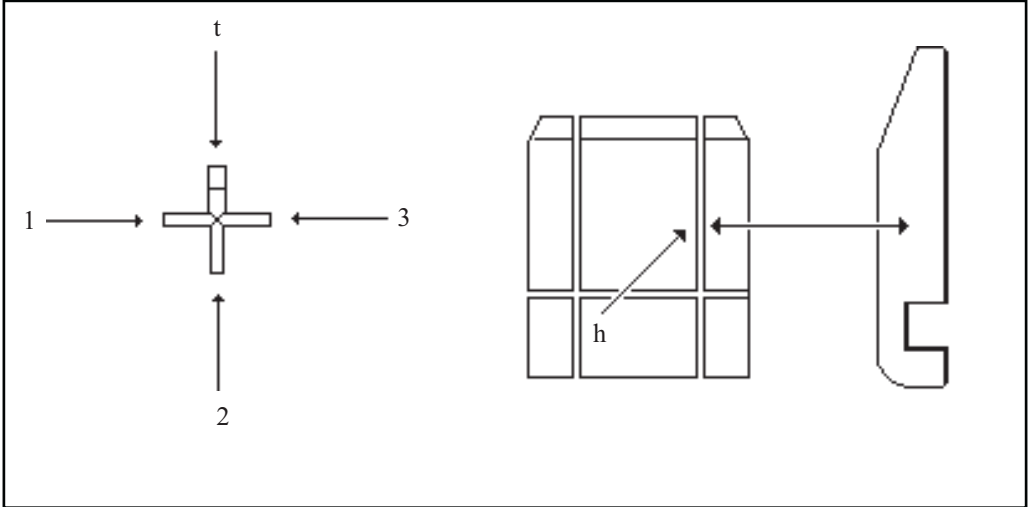
ANAHTAR BAĞLAMA ŞEKİLLERİ

YILDIZ (FİAM) ANAHTAR



ŞEKİL 3-F

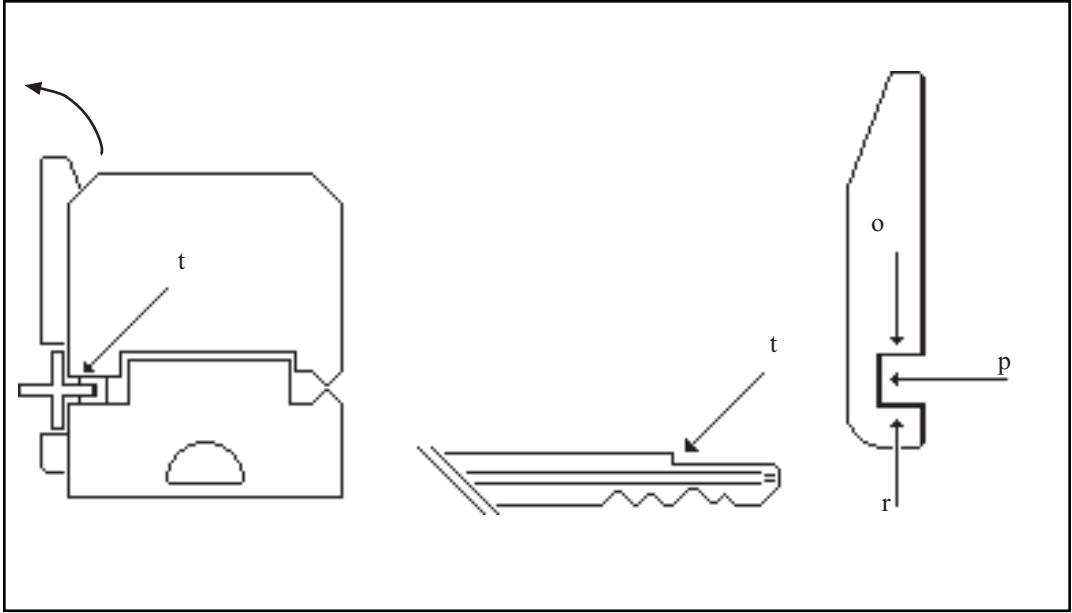
Yıldız tip anahtarı yapmadan önce markaların uyum sağlamasını ve kopya ile ham anahtarın aynı kalınlıkta olmasına dikkat etmeliyiz. (bkz.şkl.3-f) Bu anahtar çeşidinin üç tarafı şifre diğer tek tarafı ise dayama tırnağıdır. Bu anahtarıda mungenemizin tarafında yapacağız. Fiam aparatını mungenenin en öndeki (h) ile işaretli kanala şekildeki gibi takıyoruz.(bkz.şkl.3-g)



ŞEKİL 3-G

ANAHTAR BAĞLAMA ŞEKİLLERİ

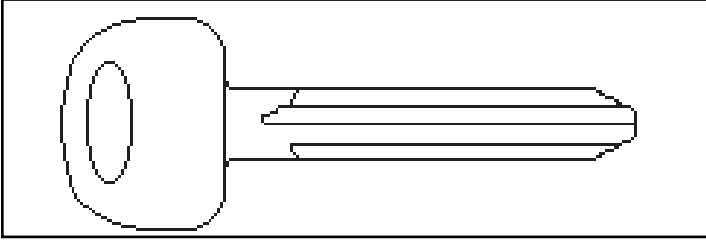
Fiam parçasını taktıktan sonra sırasıyla kanatları kopyalamaya başlıyoruz. Şekilde görüldüğü gibi (t) ile işaretli dayama tırnağını hangi kanadı yapıyorsak, fiam parçasındaki (o,p,r) noktalarına dayamak suretiyle, anahtarın sırt dayamasını da mungenenin dışından yaparak anahtarımızı sıkıyoruz. Unutmamamız gereken diğer husus ise kopyanın hangi dayama noktasını kullandıysak ham anahtarında aynı noktasını kullanmalıyız. Yine anahtarı bağlarken mengene içinde ileri geri sürerek anahtarın oturup oturmadığını kontrol etmeliyiz. Anahtarı bağladıktan sonra fiam parçasını şekildeki ok yönü itibariyle çıkartmalıyız.(bkz.şkl.3-h)



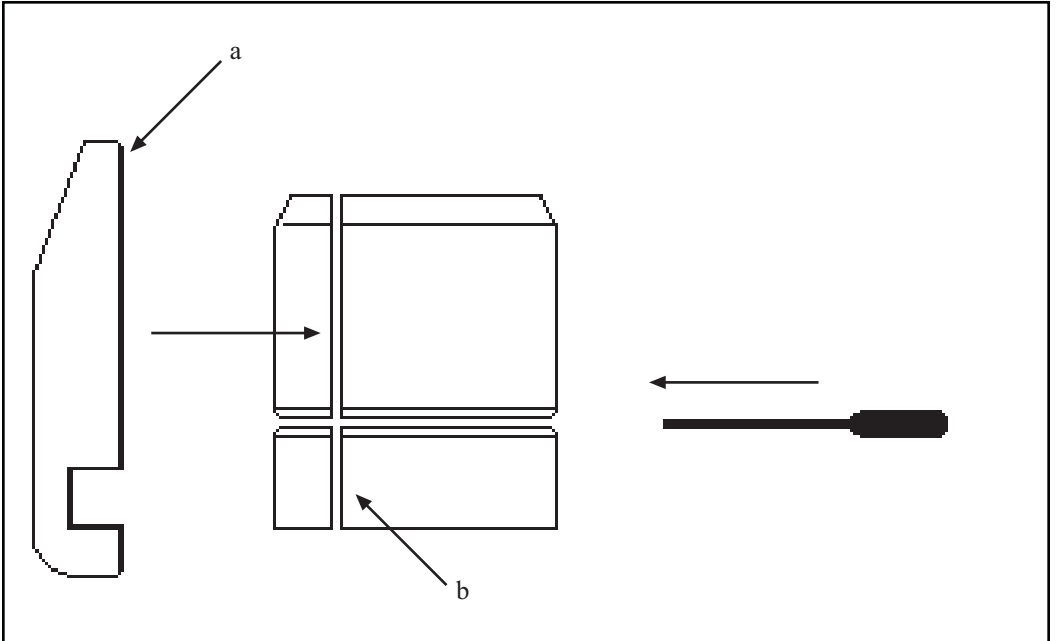
ŞEKİL 3-H

ANAHTAR BAĞLAMA ŞEKİLLERİ

DİĞER OTO ANAHTAR ÇEŞİTLERİ (DAMAKSIZ)



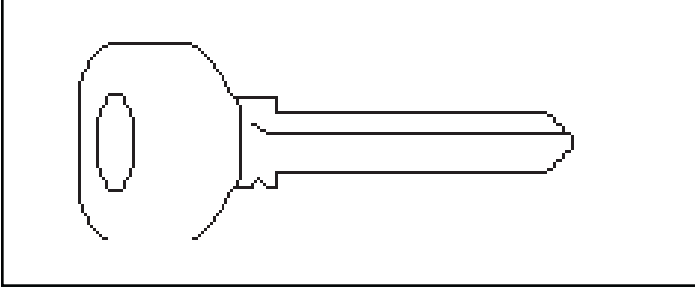
Damak dayaması olmayan çeşitteki anahtarlar için fiam parçası adı verilen aparatı kullanıyoruz. Anahtarı bağlamadan önce fiam parçasını (a) mengenedeki (b) ile işaretli kanala takıyoruz ve anahtarın uç kısmını bu aparata yaslıyoruz. Böylece damak dayamasını anahtarın burnundan almış oluyoruz. Aynı işlemi ham anahtarı bağlarken de gerçekleştiriyoruz.(bkz.şkl.3-I) Kesme işleminden önce aparatı kanalda unutmuyoruz.



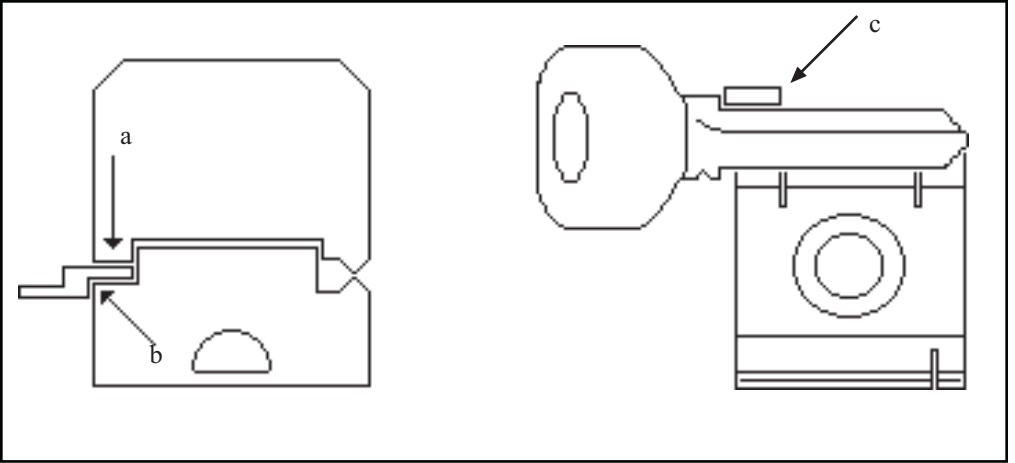
ŞEKİL 3-I

ANAHTAR BAĞLAMA ŞEKİLLERİ

DİĞER OTO ANAHTAR ÇEŞİTLERİ (KANALSIZ)



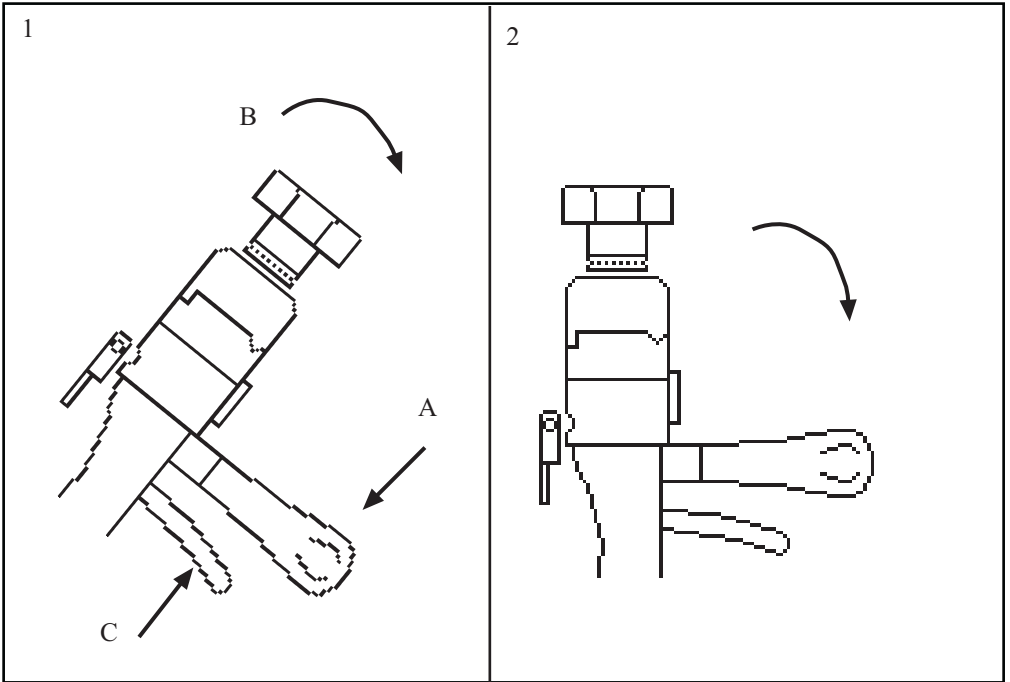
Kanalsız oto anahtarlarını yapmak için mengenenin normal (yale) kısmını kullanıyoruz. Anahtarı (a) yüzeyinden sıkıp (b) yüzeyini ise mengenenin dış yüzeyine yaslıyoruz. Yine damak dayamamızı ayar dilinden (c) yapıyoruz.(bkz.şkl.3-i)



ŞEKİL 3-İ

MENGENE GRUBU KALDIRMA

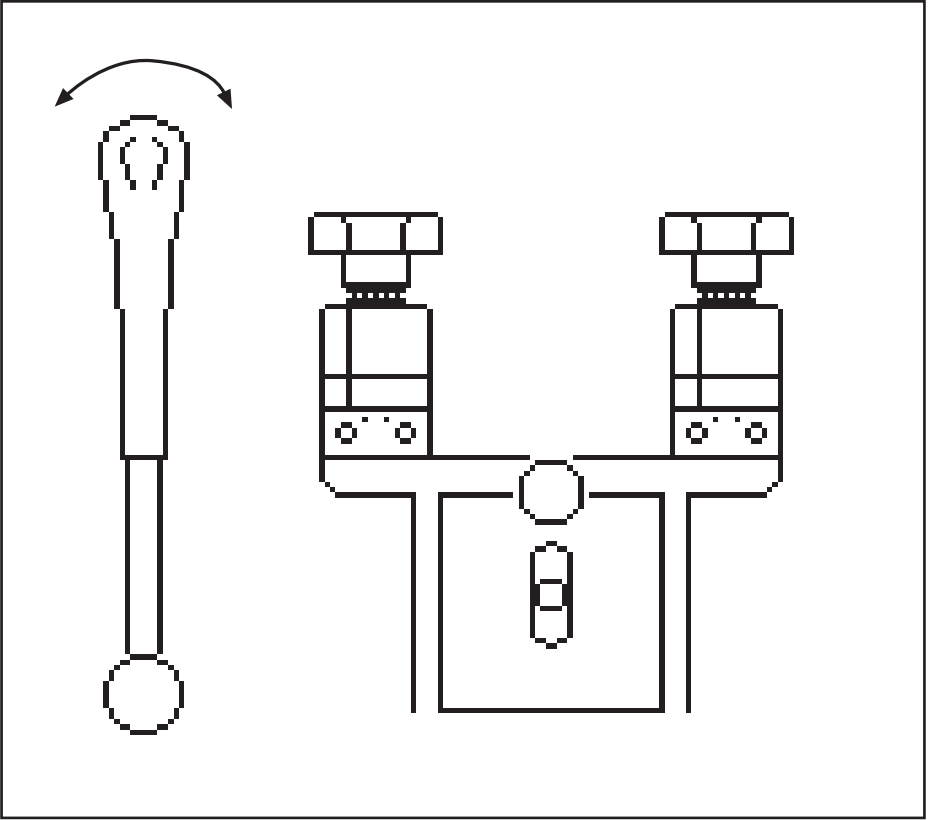
Mengene grubunu kaldırmak için şekil 1’de görüldüğü gibi kaldırma kolundan (a) tutarak çatalı aşağı doğru hafifçe bastırıyoruz ve emniyet tetiğini kaldırma koluna doğru çekiyoruz ve çatalı serbest bırakıyoruz. Geri almak için ise çatalı kaldırma kolundan (a) tutarak geri çekmemiz (2) yeterli olacaktır. (bkz.şkl.3-b)



ŞEKİL 3-B

ANAHTARIŐLEME

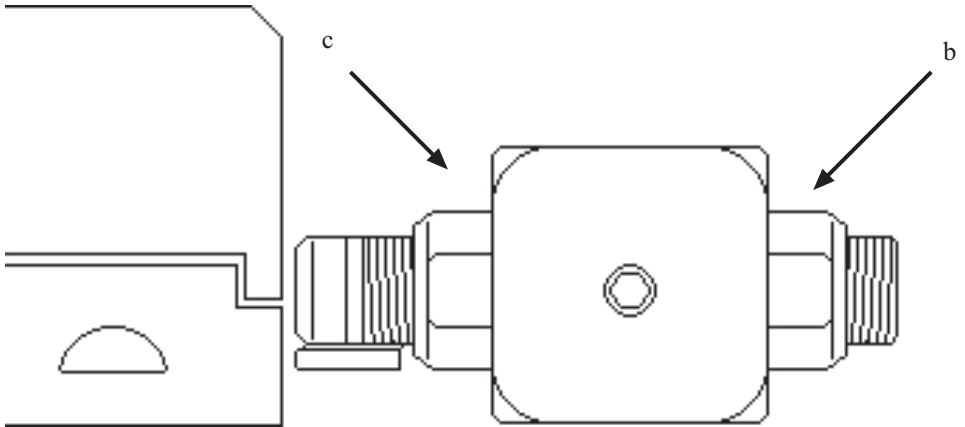
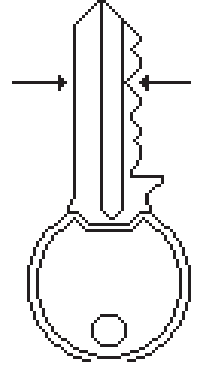
Mengenenin sağa ve sola hareketini gezici kol sağlar. Anahtarlar iŐlemek için gezici kol sağa ve sola gezdilir. Gezdirme işlemi hızlı değil normal bir hızda olmalıdır



AYAR

Kesinlikle makinanızın ayarı ile gerekmediği hallerde oynamayınız. Çünkü makinanızın ayarı en hassas şekilde ayarlandığı için bıçak değiştirme gibi işlemler haricinde ayar kesinlikle bozulmayacaktır. Eğer mümkünse bu gibi durumlarda da (bıçak değiştirme v.b.) ayarı yetkili kişilere yaptırınız.

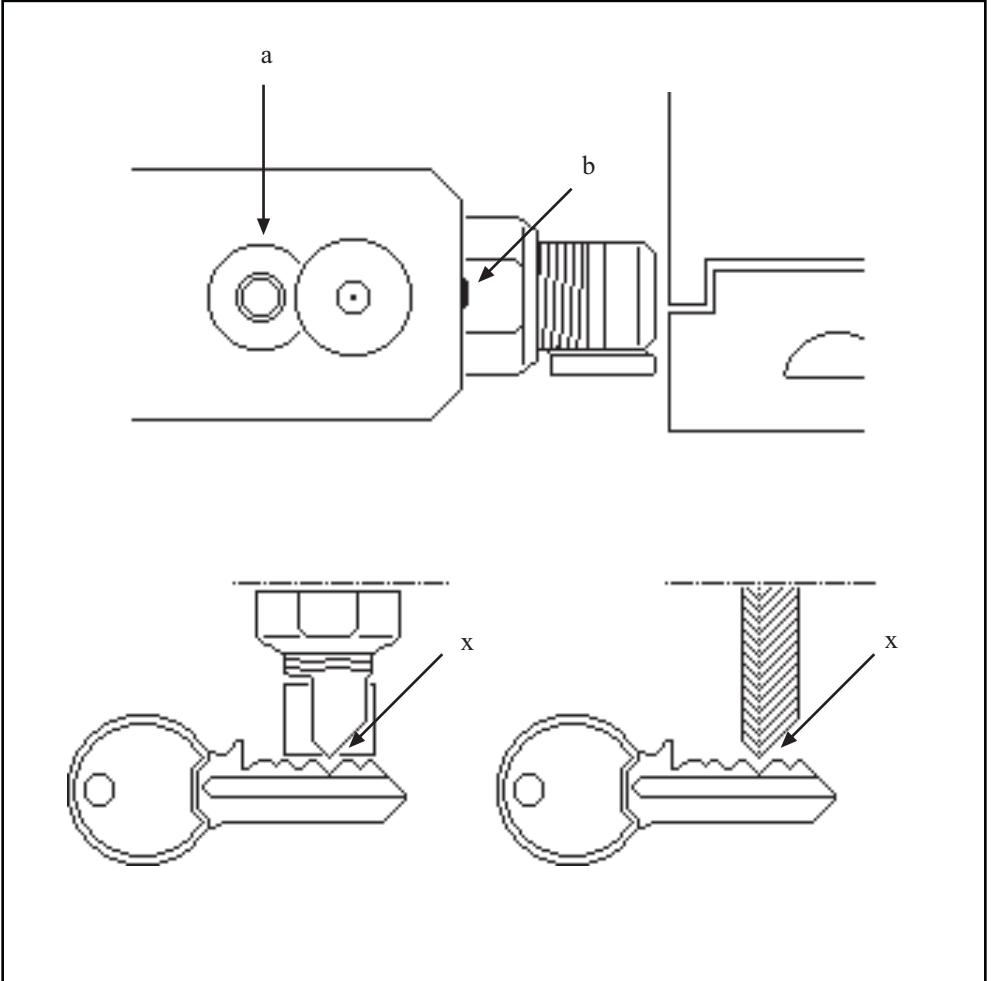
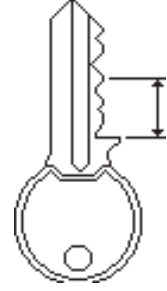
Bıçak değiştirme işleminden sonra anahtar düşük çıkıyorsa (b) ile işaretli somunu gevşetip (a) ile işaretli somunu sıkıyoruz. Eğer anahtar yüksek çıkıyorsa bu işlemin tersini yapıyoruz. Çevirme işlemi azar azar yapıyoruz ve her defasında çıkan anahtarı orijinali ile kumpasla ölçüyoruz. Çıkan ölçü orijinal anahtarın ölçüsü ile aynı olunca ayarı tamamlamış oluyoruz. Bu iki somun haricinde başka hiçbir civata ile oynamıyoruz.(bkz.şkl.4-a)



ŞEKİL 4-A

AYAR

Anahtarın damak ayarını yapmak için şekil 4-b’de görüldüğü gibi (a) ile işaretli damak ayar civatasını sağ veya sola çevirerek damak ayarını yapıyoruz. Her çevirme işleminden sonra sabitleme civatasını (b) sıkıyoruz. Bunun dışında başka hiçbir civata ile oynamıyoruz.

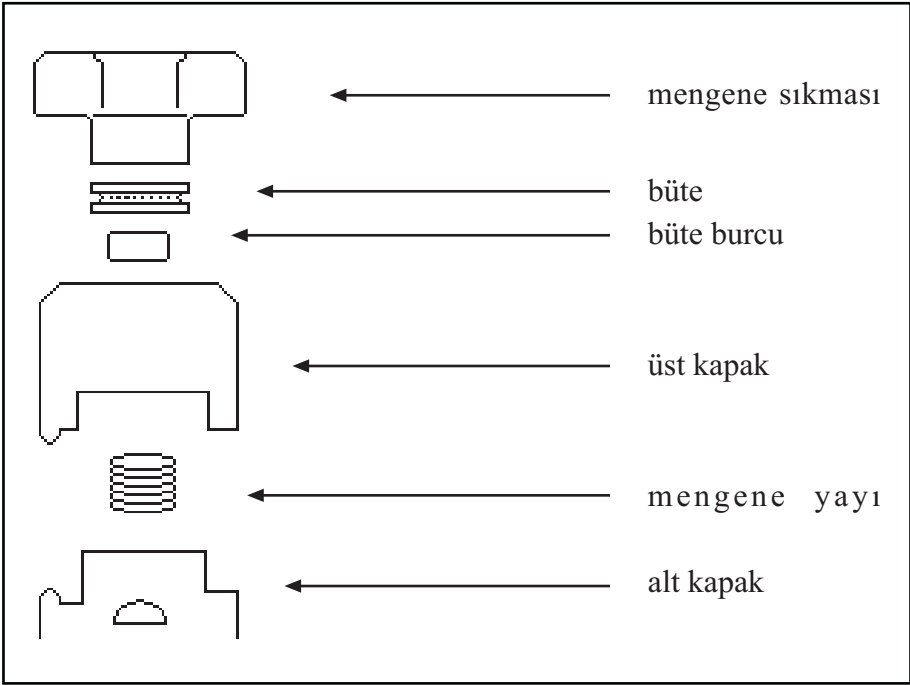


ŞEKİL 4-B

BAKIM VE TEMİZLİK

Makine temizliğinde dikkat ve önem göstermemiz gereken kısım yale mngeneleridir. Çünkü bu kısımda mngeneleri çevirirken altına dökülen çapaklar mngenenin zemine düz basmasını engelleyecektir. Bu yüzden en az haftada bir mngeneleri söküp (bkz.şkl.5-a) temizlemelisiniz. Temizledikten sonra kesinlikle yağlamamalı, çünkü bu yağ çıkan çapakları mngenelere yapıştıracaktır.

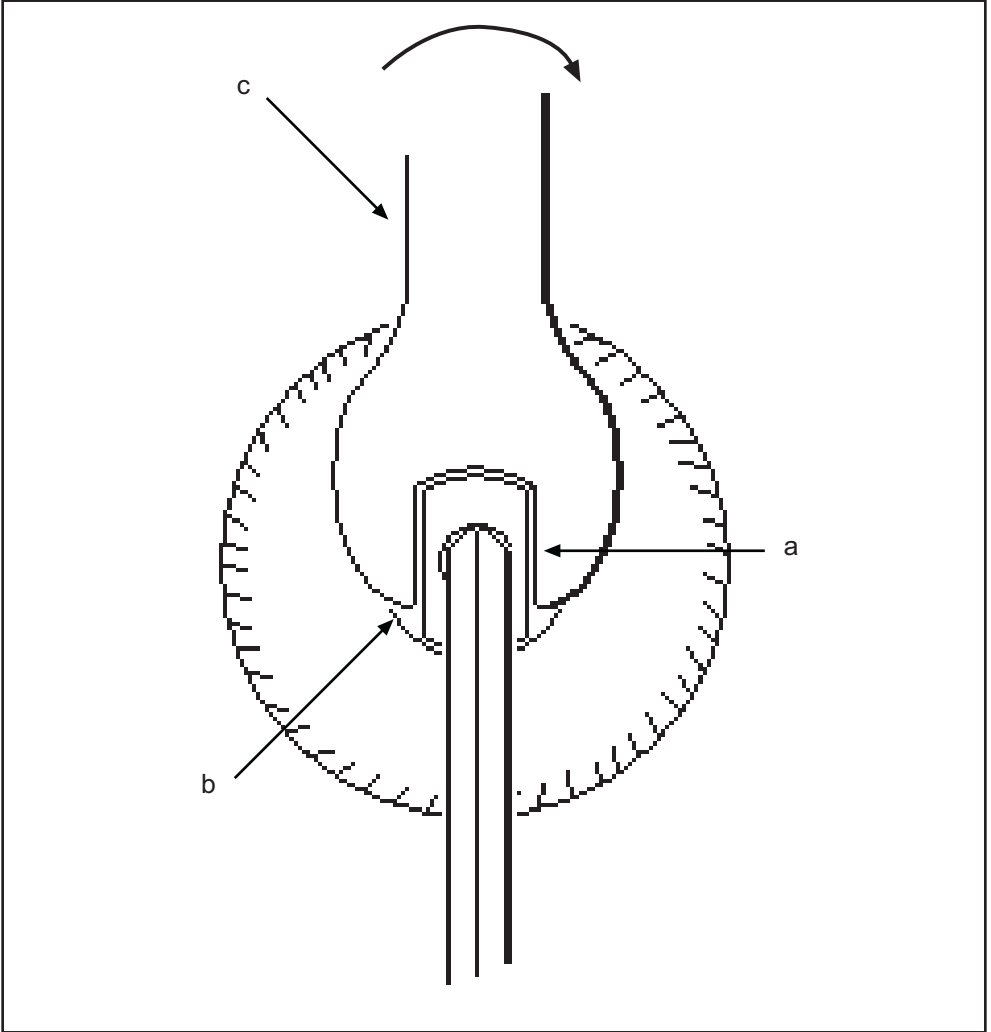
DİKKAT! Temizliği, mngeneleri teker teker söküp yapın, mngelerin yerlerini kesinlikle değiştirmeyin.



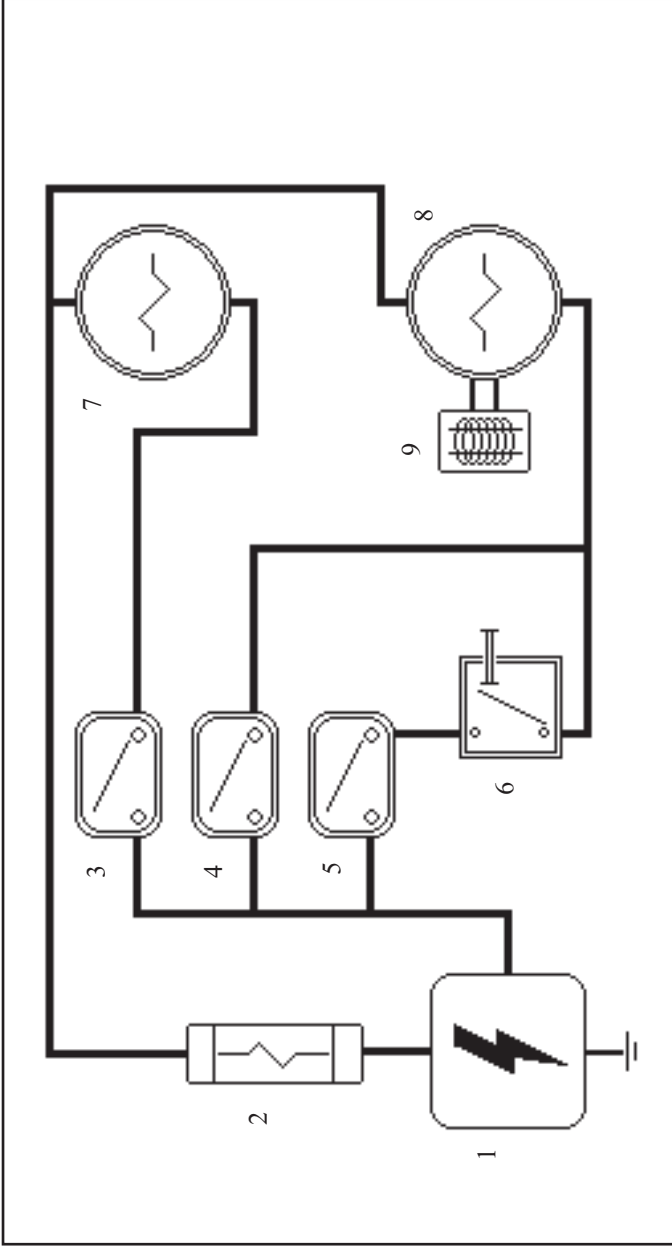
ŞEKİL 5-A

BIÇAK DEĞİŞTİRME

Bıçak değiştirme işlemi için öncelikle makinanızın fişini prizden ekin. Bıçağın bağlı olduğu milin n kısmındaki deliğe (a) 6 alyan anahtar takın ve bıçağı sıkan somunu (b) 22 anahtar (c) yardımıyla saat yönüne çevirerek gevşetin. Bıçağı çıkardıktan sonra yenisini bıçağın dönüş yönüne göre takın. Makinanızda kesinlikle üzerinden çıkan bıçaktan farklı bıçak kullanmayın. Makinanın bıçağını değiştirdikten sonra mutlaka makinanın ayarını kontrol edin.(bkz.şkl.4-a/b)



ELEKTRİK ŞEMASI



1-ELEKTRİK GİRİŞİ

2-SİGORTA

3--AYDINLATMA ANAHTARI

4-DİREKT ÇALIŞTIRMA

5-O TOMATİK ÇALIŞTIRMA ANAHTARI

6-MİKRO SİVİÇ

7-AYDINLATMA

8-MOTOR

9-KONDANŐTÖR



Topçular Mahallesi Maltepe Caddesi
Keçeci İş Mrk.No: 2/54 34055 Eyüp / İSTANBUL
Tel: +90 212 612 3393 Faks: +90 212 565 2983
Bayrampaşa VD.069 047 4417 Tic.Sic. 875 453