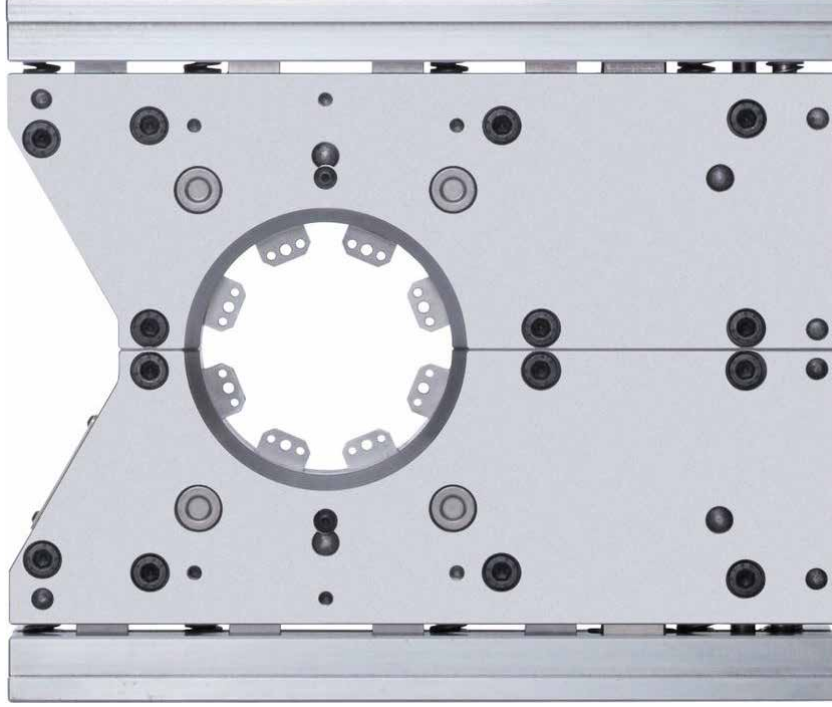




OETIKER COMPACT OETIKER COMPACT XL

Kullanım talimatları

Orijinal kullanım talimatları
Basım 08.22

Parça no. 08905574
Oetiker Switzerland AG, Horgen,
İsviçre

İçindekiler tablosu

1	Bu kılavuz hakkında bilgi	1-4
1.1	Kullanılan ifadelerin sembolleri ve anlamları	1-4
1.2	Kapsam	1-4
2	Temel güvenlik talimatları.....	2-5
2.1	Kullanım talimatları nasıl kullanılır?	2-5
2.2	Kullanım amacı	2-5
2.3	Büzme aletinin yanlışlıkla başlatılması	2-5
2.4	Özel güvenlik talimatları.....	2-6
2.4.1	Hareketli parçalar	2-6
2.4.2	Savrulan parçalar.....	2-6
2.4.3	Devrilme.....	2-6
2.4.4	Gürültü seviyesi	2-6
2.5	Güvenli çalışma yöntemleri	2-6
2.6	Değişiklikler ve hasarlar.....	2-6
2.7	Nitelikli personel	2-7
2.8	Bakım işleri.....	2-7
2.9	Operatörün yükümlülükleri	2-8
2.10	Büzme aleti üzerindeki işaretler	2-8
3	Açıklama	3-9
3.1	Tasarım	3-9
3.2	İşlev	3-9
4	Kurulum.....	4-10
4.1	Ambalajdan çıkarma.....	4-10
4.2	Kurulumun hazırlanması	4-10
4.3	Büzme aletinin takılması.....	4-10
4.4	Destek elemanlarının takılması (isteğe bağlı)	4-11
5	Çalışma	5-12
5.1	Çalışmaya hazırlama	5-12
5.2	Test işlevi	5-12
5.3	Büzme aleti ile büzme	5-13

6	Bakım.....	6-14
6.1	Bakım programına göre bakım yapın	6-14
6.2	Büzme aletinin temizlenmesi ve yağlanması	6-14
6.3	Büzme çenelerinin kontrolü ve değiştirilmesi	6-14
6.4	Dahili bileşenlerin kontrol edilmesi ve değiştirilmesi	6-15
6.4.1	Genel Bakış	6-15
6.4.2	Prosedür	6-16
6.5	Yedek parça siparişi	6-17
7	Sorun giderme.....	7-18
8	Nakliye, depolama ve elden çıkarma.....	8-19
8.1	Taşıma	8-19
8.2	Depolama	8-19
8.3	Elden Çıkarma	8-19
9	Ek 9-20	
9.1	Teknik Veriler	9-20
9.1.1	Genel teknik veriler	9-20
9.1.2	Yağlayıcı.....	9-20
9.2	Pres için minimum gereklilikler.....	9-21
9.3	Yedek parçalar	9-22
9.4	Uygunluk beyanı (şablon)	9-23
10	Yardım ve Destek	10-24

1 Bu kılavuz hakkında bilgi

1.1 Kullanılan ifadelerin sembolleri ve anlamları

Bu kullanım talimatlarında, okuyucuyu olası maddi hasar ve kişisel yaralanmalar konusunda uyarmak için çeşitli uyarı işaretleri kullanılmıştır.

- Bu uyarı işaretlerine uyulması zorunludur.
- Bir uyarı işareti ve metin ile işaretlenmiş talimatlara uyulması zorunludur.

Bu kullanım talimatlarında aşağıdaki semboller kullanılmıştır:

 UYARI	
Tehlikeli durum. Bu talimatlara uyulmaması ölümcül veya ciddi yaralanmalara yol açabilir.	
Sembol	Anlamı
► ...	Tek adımlı eylem çağrısı
1. ...	Çok adımlı eylem çağrısı ► Sıraya dikkat edin.
2. ...	
3. ...	
✓ ...	Gereksinim • Bir işlemin başarılı bir şekilde yerine getirilmesi için gerekli veya işçilik gücünü azaltıcı adımlar.

1.2 Kapsam

Bu kullanım talimatları aşağıdaki aletler için geçerlidir:

- OETIKER COMPACT büzme aleti (Ürün numarası: 13400538)
- OETIKER COMPACT XL büzme aleti (Ürün numarası: 13401306)

Bu kullanım talimatları, işlevin yanı sıra doğru kurulum, çalıştırma, depolama ve taşıma işlemlerini açıklamaktadır.

Bu kullanım talimatları, güvenli çalışma prosedürleri için önemli bilgiler içermektedir.

2 Temel güvenlik talimatları

2.1 Kullanım talimatları nasıl kullanılır?

- Bu kullanım talimatlarının her zaman kolayca ulaşılabilir bir yerde bulunduğundan emin olun.
- Büzme aleti satılırsa, bu kullanım talimatlarının büzme aletinin bir sonraki sahibine verildiğinden emin olun.
- Büzme aletini devreye almadan önce lütfen kullanım talimatlarını dikkatlice okuyun
 - Tüm ayarlara ve işlevlerine aşinalık kazanın.
 - Büzme aletini kuran, işleme alan, bakımını veya onarımını yapan herkes, başta güvenlik talimatları olmak üzere kullanım talimatlarını okumuş ve anlamış olmalıdır.

2.2 Kullanım amacı

- OETIKER COMPACT ve COMPACT XL bir büzme aletidir ve OETIKER Daraltılabilir Halka Kelepçeleri (MCR) büzmek (kelepçelemek) için kullanılır.
- Büzme aleti yalnızca ilgili gereklilikleri karşılayan bir prese monte edilmeli ve bu pres içinde çalıştırılmalıdır (bkz. bölüm 9.2). Pres (harici tahrik mekanizması) 2006/42/EC sayılı Makine Direktifi hükümlerine uygun olmadığı takdirde büzme aletinin çalıştırılması yasaktır.
- Büzme aleti, makineler için ayrılmış elverişli bir konumda kullanılmalıdır (endüstriyel çalışma).
- Belirtilen dışında kullanımlara izin verilmemektedir.
- Büzme aletinin burada özellikle belirtilenler dışında uygulamalar için kullanılması durumunda bununla ilişkili hasar veya yaralanmalar için üretici veya satıcı sorumlu tutulmayacaktır. Sonuçlara dair tüm sorumluluk kullanıcıya aittir.
- Büzme aleti, mevcut durumda uygulanmakta olan güvenlik ile ilgili kuralların yanı sıra teknolojinin mevcut durumuna uygun şekilde oluşturulmuştur.

2.3 Büzme aletinin yanlışlıkla başlatılması

Büzme aleti, operatör tarafından sağlanan bir prese takılır ve çalıştırılır. Pres yanlışlıkla başlatılırsa, bir pres dizisi tetiklenir. Ciddi yaralanma riski vardır.

- Büzme aletini takmadan, sökmeden veya büzme aleti üzerinde çalışmadan önce presin yanlışlıkla başlatılamayacağından emin olun.
- Presin güvenlik talimatlarına uyun.

2.4 Özel güvenlik talimatları

2.4.1 Hareketli parçalar

Çalışma sırasında, büzme aletinin üst ve alt yarı parçaları arasında ve büzme çeneleri bölgesinde parmakların ve ellerin ezilmesi, kesilmesi ve çizilmesi nedeniyle ciddi yaralanma riski vardır.

- ▶ Çalışma sırasında üst ve alt yarı parçalar arasına ve büzme çeneleri bölgesine uzanmayın.
- ▶ Büzme aleti üzerinde kurulum, sökme ve bakım çalışmaları gerçekleştirmeden önce, presin yanlışlıkla etkinleştirilemeyeceğinden emin olun.

2.4.2 Savrulan parçalar

Daraltılabilir Halka Kelepçeler çalışma sırasında kırılırsa, parçalar yüksek hızda savrulabilir. Ciddi göz yaralanması riski vardır.

- ▶ Büzme aletiyle çalışırken güvenlik gözlüğü kullanın.

2.4.3 Devrilme

Büzme aleti doğru şekilde sabitlenmezse, devrilme nedeniyle ağır yaralanma riski vardır.

- ▶ Büzme aletini kullanırken, aleti bu amaç için sağlanan kenetleme elemanlarına doğru şekilde sabitleyin.
- ▶ Büzme aletini devrilmeye karşı korunaklı bir şekilde saklayın ve taşıyın.
- ▶ Koruyucu ayakkabı ve eldiven kullanın.

2.4.4 Gürültü seviyesi

Çalışma sırasında, yüksek gürültü seviyesi nedeniyle işitme hasarı riski vardır.

- ▶ Büzme aletiyle çalışırken kulak koruması kullanın.

2.5 Güvenli çalışma yöntemleri

- ▶ İlgili görev için uygun koruyucu ekipman kullanın: güvenlik gözlüğü, kulak koruması ve güvenlik ayakkabıları.
- ▶ Asitlerin veya benzer kimyasalların depolandığı alanlarda büzme aletini çalıştırmayın.

2.6 Değişiklikler ve hasarlar

- ▶ OETIKER'in izni olmadan büzme aletinde değişiklik yapmayın. Herhangi bir değişiklik, OETIKER'in ortaya çıkan herhangi bir hasar veya yaralanmaya dair sorumluluğunu ortadan kaldıracaktır.
- ▶ Sadece orijinal yedek parçalar ve aksesuarları kullanın.
- ▶ Alette gözle görülür hasarlar varsa (ör. büzme çenelerinde) büzme aletini çalıştırmayın. Alet derhal hizmet dışına alınmalıdır.

2.7 Nitelikli personel

Bu büzme aleti yalnızca yetkili ve nitelikli personel tarafından kullanılmalıdır. Ürünün kullanım talimatlarını okumadan kullanılması yasaktır. Kullanım için yetki seviyeleri aşağıdaki gibidir:

Personel	Operatör	Bakım ve onarım personeli
Faaliyetler		
Büzme aletinin çalıştırılması	✓	✓
Büzme aletinin takılması, sökülmesi ve temizlenmesi	✓	✓
Büzme aletinin bakımı ve onarımı	x	✓

Açıklama: ✓ = izin verilir x = izin verilmez

„Operatör“

- belirtilen güvenlik talimatları ve yönetmelikleri hakkında bilgi sahibidir
- bu belgede açıklanan ilgili prosedürleri bilir
- uygun eğitimleri almıştır
- Büzme aletinin kullanımı konusunda eğitim almıştır (pres = operatör tarafından eğitilmiştir)

İşletmeci şirket, çalışanın güvenlik talimatlarını ve düzenlemelerini kendi dilinde aldığından emin olmalıdır.

“Bakım ve onarım personeli”

- “operatör” için belirtilen bilgilere sahiptir
- teknik eğitim almış ve büzme aletinin bakım ve onarımı için uygun aletlerin kullanımı konusunda deneyimlidir

2.8 Bakım işleri

Kullanım talimatlarında belirtilen bakım aralıklarına uyulmalıdır. Bakım ve onarım talimatları uygun şekilde izlenmelidir (bkz. bölüm 6).

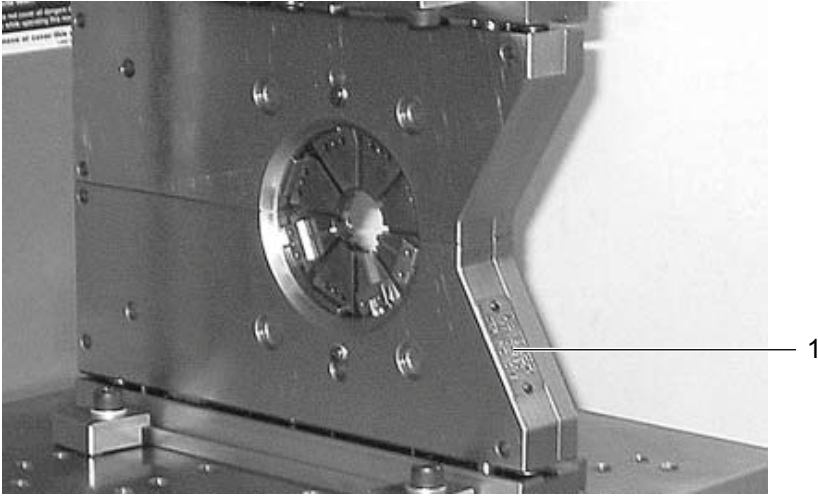
- ▶ Sadece nitelikli bakım ve onarım personelinin bakım ve onarım görevlerine devam etmesine izin verilmelidir
- ▶ Büzme aletini suya veya diğer sıvılara daldırmayın.

2.9 Operatörün yükümlülükleri

- Kazaların önlenmesi için genel çaplı olarak uygulanan, hukuki ve diğer bağlayıcı düzenlemelerin yanı sıra genel olarak kabul görmüş güvenlik ile ilgili ve endüstriyel sağlık düzenlemelerini izlemek ve bunlara uymak.
- Büzme aletinin kullanılmakta olduğu ülkede yürürlükte olan çevresel yönetmelikleri izlemek ve bunlara uymak.

2.10 Büzme aleti üzerindeki işaretler

İsim plakası (1) büzme aletinin eğimli yüzeyinde bulunur.



Şek. 1 İsim plakası

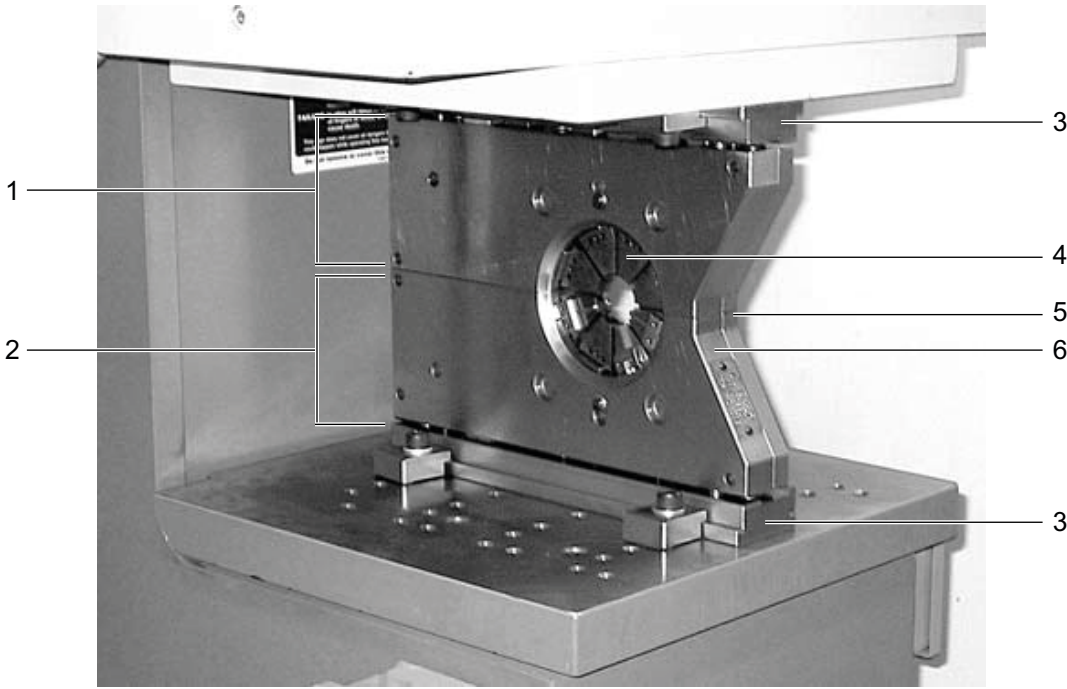
İsim plakası aşağıdaki bilgileri içerir:

- Ürün adı/üretici
- Ürün no.
- Seri no.

3 Açıklama

3.1 Tasarım

Aşağıdaki şekil, büzme aletinin bir hidrolik preste tipik kurulum durumunu göstermektedir.



Şek. 2 Tasarım

1	Aletin üst yarı parçası	4	Büzme çeneleri
2	Aletin alt yarı parçası	5	Kapak plakası
3	Basınç plakası	6	Kılavuz plaka

3.2 İşlev

Büzme aleti Daraltılabilir Halka Kelepçelerin büzülmesi (preslenmesi veya daraltılması) için kullanılır. Bir hidrolik pres gibi bir harici tahrik mekanizması ile çalıştırılır. Büzme aleti kaldırılabilir ve bu şekilde radyal iş parçası yerleştirilebilir. Birbiriyle değiştirilebilen sekiz büzme çenesi (kapama segmenti) MCR çapı düzenlemelerinin asgari eforla gerçekleştirilmesine olanak tanır.

İş parçaları ile ilişkili MCR, büzme aletine manuel olarak yerleştirilir.

- Kompakt sürüm olan COMPACT, çapı 16...60 mm olan halkaları bürer.
- Büyük sürüm olan COMPACT XL, 16...109 mm çaplı daraltılabilir halkaları bürer.

4 Kurulum

⚠ UYARI

Presin başlatılması nedeniyle ciddi yaralanmalar!

- Büzme aletini takmadan önce presin yanlışlıkla başlatılamayacağından emin olun.

4.1 Ambalajdan çıkarma

1. Ambalaj malzemelerini tamamen çıkarın. Ahşap kutuyu daha sonradan depolama ve taşıma için saklayın (bkz. bölüm 8).
2. Bileşenleri eksiksizlik, doğruluk ve hasar açısından kontrol edin. Hasarlı bileşenleri orijinal yedek parçalarla değiştirin. Eksik parça varsa lütfen OETIKER müşteri hizmetleri ile iletişime geçin (bkz. bölüm 10).

4.2 Kurulumun hazırlanması

1. Kurulum alanının aşağıdaki koşulları karşıladığından emin olun:
 - Kurulum/sökme ve operatörün çalışması için yeterli alan
 - Asit veya benzeri kimyasalların saklanmadığı bir alan
2. Presin ilgili gereksinimleri karşıladığından emin olun (bkz. bölüm 9.2).

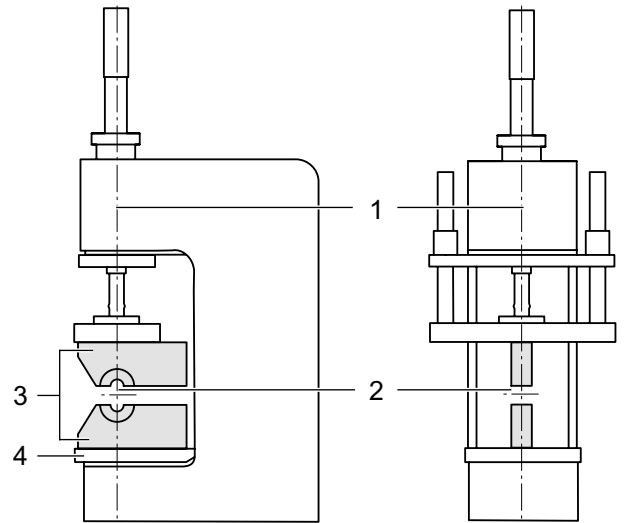
4.3 Büzme aletinin takılması

⚠ UYARI

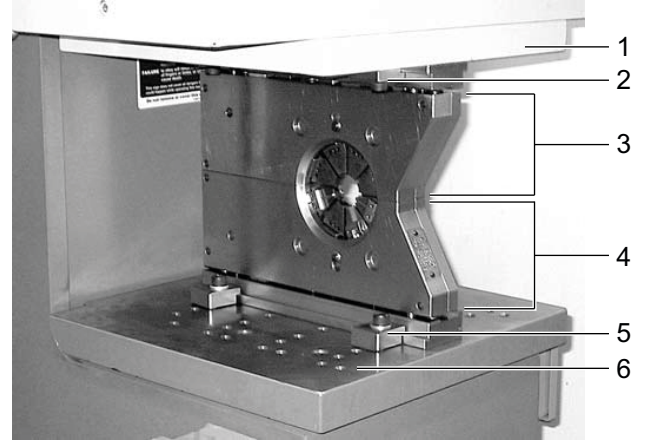
Büzme aletinin devrilmesi nedeniyle ağır yaralanmalar!

- Büzme aletinin her zaman yerine sabitlendiğinden emin olun.

1. Büzme aletini (3) presin (4) alet tablası üzerinde istenilen konuma getirin.
2. Büzme aletini hizalayın. Basınç tokmağının (1) eksen ve basınç alanı merkezi (2) birbiriyle mükemmel şekilde hizalı olmalıdır.



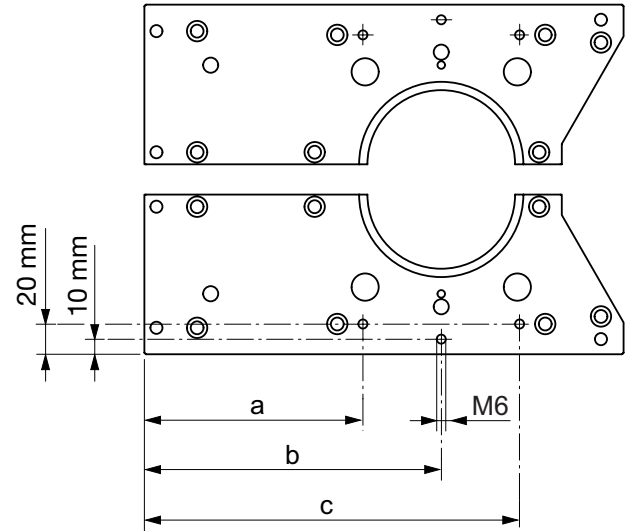
3. Dört kenetleme elemanını (5) kullanarak büzme aletinin alt yarı parçasını (4) alet tablasına (6) sabitleyin.
4. Büzme aletinin üst ve alt yarı parçalarını (3, 4) hizalayın.
5. Presi dikkatlice büzme aletinin üst yarı parçasının (3) üzerine indirin.
6. Dört kenetleme elemanını (2) kullanarak büzme aletinin üst yarı parçasını (3) baskı plakasına (1) sabitleyin.



4.4 Destek elemanlarının takılması (isteğe bağlı)

Hem kılavuzda hem de kapak plakalarında isteğe bağlı iş parçası dayanaklarının veya kılavuz elemanların takılması için üçer M6 dişi bulunur.

- Gerekirse destek elemanlarını büzme aletine takın.



Şek. 3 M6 dişlerinin boyutları

Mesafe	Değer [mm]	
	COMPACT	COMPACT XL
a	145	166
b	195	235
c	245	304

5 Çalışma

UYARI

Büzme aleti preslemesi sırasında parmakların ve ellerin ezilmesi!

- ▶ Presleme sırasında büzme çenelerine ve büzme aletinin üst ve alt yarı parçalarına dokunmayın veya uzanmayın.

UYARI

Kırılan MCR'den savrulan metal parçacıkları nedeniyle ciddi göz yaralanmaları!

- ▶ Büzme aletiyle çalışırken güvenlik gözlüğü kullanın.

UYARI

Yüksek gürültü seviyesi nedeniyle işitme hasarı!

- ▶ Büzme aletiyle çalışırken kulak koruması kullanın.

5.1 Çalışmaya hazırlama

- ✓ Büzme aleti doğru takılmış olmalıdır.
- ▶ Aşağıdaki ön gerekliliklerin karşılandığından emin olun:
 - İş parçasına uygun büzme çeneleri monte edilmiş olmalıdır.
 - Gerekli olması durumunda, konumlandırma ekipmanı yerine yerleştirilmelidir.
 - Büzülecek MCR'nin dış çapının bilinmesi gerekmektedir.
 - Pres stroku ve presleme süresi bilinmelidir.

5.2 Test işlevi

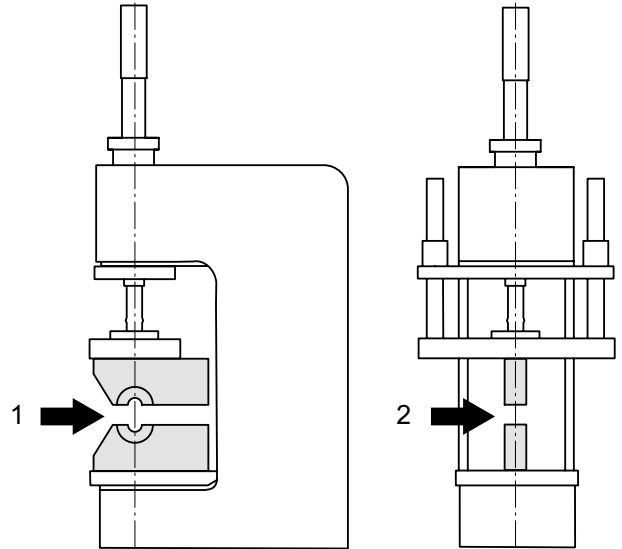
Büzme aleti devreye alınmadan önce bir işlev testi yapılması zorunludur. Yeni bir uygulama (iş parçası veya MCR) ayarlarken, işlev testi yapılması isteğe bağlıdır.

- ✓ Çalışmaya hazırlık yapılmış olmalıdır.
- 1. Seçilen büzme çenelerinin kullanılmakta olan MCR için uygun olduğundan emin olun (Büzme çeneleri üzerindeki kazınmış boyut [mm cinsinden ø], büzülecek MCR'nin elde edilebilecek en küçük çapını gösterir).
- 2. Presi açın.
- 3. İş parçasını ve ilgili MCR'yi yerleştirin.

4. Pres sırasını başlatın:
 - Presi kurulum moduna getirin.
 - Büzme aletini yalnızca istenilen halka çapına ulaşılan kadar kapatın.
5. Pres sonucunu kontrol edin:
 - Preslenen MCR'nin dış çapını ölçün. Çap, belirtilen pres parametrelerine uygun olmalıdır.
 - Pres strokunun artırılması veya azaltılması, minimum büzme kuvvetine ulaşılan kadar halka çapını da uygun şekilde değiştirir. Bu durumda üst ve alt yarı parçalar baskı plakasına temas eder.

5.3 Büzme aleti ile büzme

- ✓ Çalışmaya hazırlık yapılmış olmalıdır.
 - ✓ Gerekliyse işlev testi yapılmış olmalıdır.
1. Presi başlatma durumuna getirin. Presin üst parçasını yukarı konuma getirin.
 2. İş parçasını radyal (1) veya eksenel (2) olarak besleyin. MCR'nin büzme çeneleri kapsamında (yan kenarlar arasında) kaldığından emin olun.
 3. Pres sırasını başlatın.
(Büzme çenelerinin yan kenarları, pres sırası esnasında MCR'nin kaymasını önler.)
 4. Presin üst parçası tekrar başlangıç konumuna gelir gelmez iş parçasını radyal (1) veya eksenel (2) olarak çıkarın.



6 Bakım

UYARI

Presin başlatılması nedeniyle ciddi yaralanmalar!

- Takılan büzme aleti üzerinde çalışmadan önce presin yanlılıkla başlatılamayacağından emin olun.

6.1 Bakım programına göre bakım yapın

- Büzme aletinin bakımını bakım programında belirtildiği gibi gerçekleştirin:

Ne zaman?	Ne?
Günlük	► Çok kirlenmişse, büzme aletini erişilebilen tüm yerlerden kuru bir bezle temizleyin.
Haftalık	► Büzme aletini temizleyin ve yağlayın (bkz. bölüm 6.2). ► Aşınmışsa, büzme çenelerini kontrol edin ve değiştirin (bkz. bölüm 6.3)
250.000 stroktan sonra	► Aşınma ve yıpranma derecesi yüksek olan bileşenleri kontrol edin, yağlayın ve aşınmışlarsa değiştirin (bkz. bölüm 6.4).
Her yıl veya 1.000.000 stroktan sonra (hangisinin önce gerçekleştiğine bağlı olarak)	► Aşınma ve yıpranma derecesi düşük olan bileşenleri kontrol edin, yağlayın ve aşınmışlarsa değiştirin (bkz. bölüm 6.4).

6.2 Büzme aletinin temizlenmesi ve yağlanması

OETIKER, korozyonu önlemek için yüzeylerin yağlanmasını önerir.

1. Büzme aletini kuru bir bez veya yağlı bir bez ile temizleyin.
2. Büzme aletinin yüzeylerini uygun yağ ile yağlayın (bkz. bölüm 9.1.2).

6.3 Büzme çenelerinin kontrolü ve değiştirilmesi

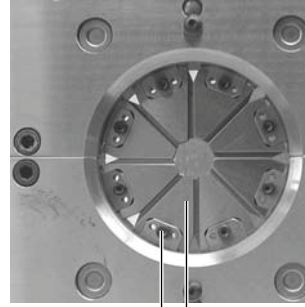
Kontrol ve değişim, büzme aleti takılıken veya çıkarılmışken gerçekleştirilebilir. Büzme aleti kapalı (A) veya açık (B) durumdayken de gerçekleştirilebilir. Tüm büzme çenelerine bir boyut işlenmiştir (mm olarak $\varnothing$). Bu boyut, büzülecek MCR için elde edilebilecek en küçük çapı belirtir.

Büzme çenelerinin aşınması büyük ölçüde kullanıma, yani yıllık döngü sayısına, uygulamaya, gerekli sıkma kuvvetine ve kullanılan MCR tipine bağlıdır (bkz. bölüm 6.4.1). Tipik aşınma ve hasar belirtileri şunlardır:

- Çenelerde kenar kırıkları
- Malzemede erozyon bulunması ($> 0,05$ mm)
- Kamlar ve sürgülerin çapının artık küçültülememesi

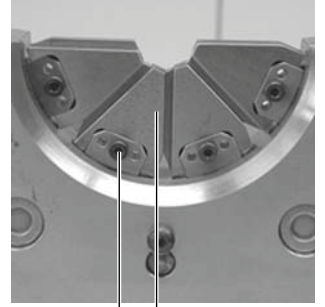
1. Büzme çenelerini kontrol edin. Aşınma ve hasar durumunda, parçaları aşağıda açıklandığı gibi değiştirin.
2. Vidaları (1) sökün.
3. Büzme çenelerini (2) çıkarın.
4. Yeni büzme çenelerini takın. Gerekirse, yuvadaki büzme çenelerine lastik bir çekiçle hafifçe vurun.
5. Vidaları doğru tork değerinde sıkın:
 - Compact = 3 Nm
 - Compact XL = 5,5 Nm

A



1 2

B



1 2

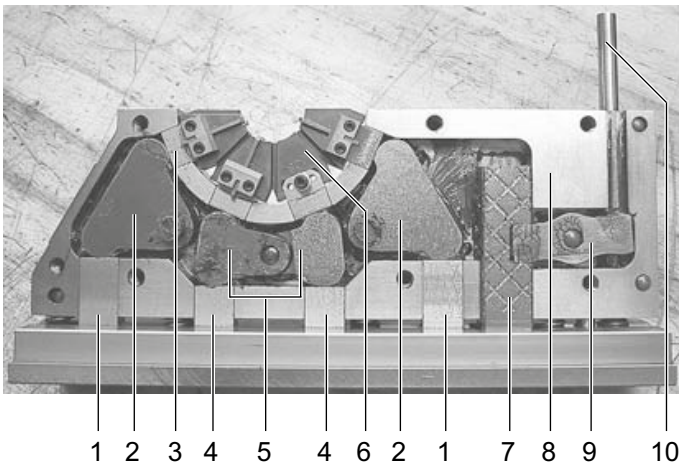
6.4 Dahili bileşenlerin kontrol edilmesi ve değiştirilmesi

6.4.1 Genel Bakış

Bileşenler aşınma ve yıpranma derecelerine göre sınıflandırılır:

Aşınma ve yıpranma derecesi	Bileşen	Tipik aşınma ve hasar belirtileri
Yüksek	Büzme çeneleri, büyük ve küçük kamlar, kaydırıcı	- Görünür aşınma (> 0,05 mm) - Kenarda kırılma veya pullanma
Düşük	Büyük ve küçük itme bloku, mandal, itme çubuğu, kılavuz, plaka, kol	Malzemenin korozyona uğraması

Şekilde, büzme aletlerinin üst ve alt yarı parçalarının iç bileşenleri eşit olarak gösterilmektedir. Kamlar (2, 5) makaralı rulmanlar üzerinde bulunur. Makaralı rulmanlar kalıcı olarak yağlanmıştır ve herhangi bir bakım işlemine gerek duymaz.



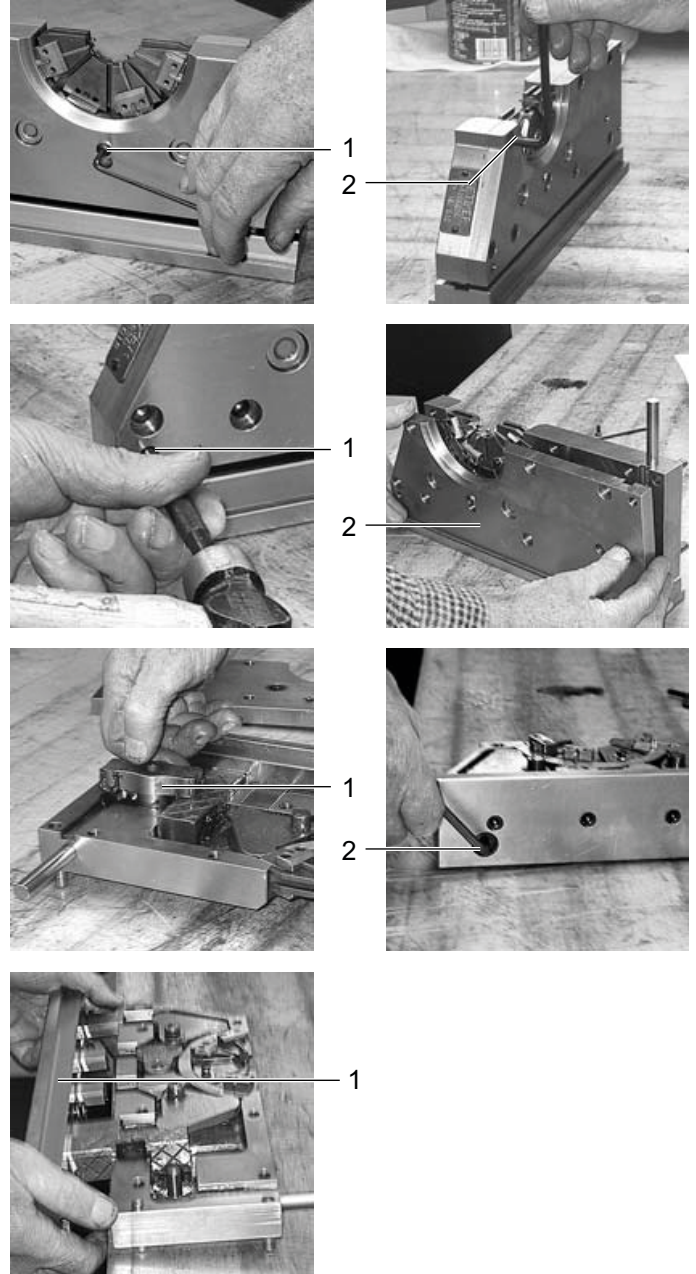
- 1 Büyük itme bloku
- 2 Büyük kam
- 3 Kaydırıcı
- 4 Küçük itme bloku
- 5 Küçük kam
- 6 Büzme çeneleri
- 7 Mandal
- 8 Kılavuz plaka
- 9 Kol
- 10 İtme çubuğu

Şek. 4 Dahili bileşenlere genel bakış

6.4.2 Prosedür

İç bileşenleri kontrol etmek için büzme aleti sökülmelidir.

1. Büzme aletini ayırın.
2. M5 x 8 mm vidayı (1) çıkarın.
3. 7 vidayı M8 x 20 mm (2) çıkarın.
4. 5 dübel pimini (1) geri itin ancak çıkarmayın.
5. Kapak plakasını (2) çıkarın
6. Mekanizmayı dübel pimlerinin yanına yerleştirin.
7. Sökme kolu (1).
8. 2 geçiş vidasını (2) basınç plakasından gevşeterek çıkarın.
9. Basınç plakasını (1) aşağıdan çıkarın.
10. Tüm bileşenleri ve makaralı rulmanları tipik aşınma ve hasar belirtileri açısından kontrol edin (bkz. bölüm 6.4.1). Gerekirse bileşenleri değiştirin (bkz. bölüm 6.5).
11. Kirlenmiş eski yağı temizleyin ve giderin.
12. Tüm bileşenleri uygun gresle yağlayın (bkz. bölüm 9.1.2).
13. Büzme aletini ters sırada monte edin. Vidaları doğru tork değerinde sıkın:
 - M5 = 5,5 Nm
 - M8 = 23 Nm



6.5 Yedek parça siparişi

1. Aşağıdaki bilgileri sağılayın:
 - Ürün tanımlayıcısı, ürün numarası, büzme aletinin seri numarası (*bkz. bölüm 2.10*).
 - Yedek parçanın adedi ve adı, yedek parça numarası (*bkz. bölüm 9.3*).
 - Nakliye bilgileri (kamyon veya tren) ve tam teslimat adresi.
2. Yedek parça siparişi için OETIKER müşteri hizmetlerine başvurun (*bkz. bölüm 10*).

7 Sorun giderme

UYARI

Presin başlatılması nedeniyle ciddi yaralanmalar!

- Takılan büzme aleti üzerinde çalışmadan önce presin yanlışlıkla başlatılamayacağından emin olun.

Arıza	Olası neden	Sorun giderme önlemleri
Preslenen halkanın çapı hatalı.	Büzme çenelerinde aşınma	► Büzme çenelerini değiştirin (bkz. bölüm 6.3).
	Kusurlu iç bileşen	► İç bileşenleri değiştirin (bkz. bölüm 6.4).
	Hatalı pres stroku	► Stroku doğru olarak ayarlayın.
	Hatalı pres basıncı	► Pres basıncını ayarlayın.
	Büzme mekanizmasının tam olarak sıkılmaması (hizasızlık)	► Sıkmayı kontrol edin (bkz. bölüm 4.3).
	Büzme çeneleri uygun yapıda değildir.	► Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçin.
Büzme çeneleri asılı kalıyor. Açıldığında başlangıç konumunda değil.	Aşırı kir birikmesi	► Büzme aletini temizleyin.
	İç bileşenlerin yağlanması için uygun olmayan gres kullanılması.	► Yalnızca uygun gres kullanın (bkz. bölüm 9.1.2).
	Basınç yayı aşınmış	► Çene desteklerindeki sıkıştırma yayını değiştirin (bkz. bölüm 6.4).

Diğer tüm sorunlar için lütfen yerel OETIKER Servis Merkezimize başvurun.

8 Nakliye, depolama ve elden çıkarma

Büzme aleti (2) ahşap bir kutu (1) içinde teslim edilir.

Ahşap kutu, taşıma ve depolama için de kullanılır.

Taşımadan ve depolamadan önce lütfen büzme aletini yağlayın
(bkz. bölüm 9.1.2)

8.1 Taşıma

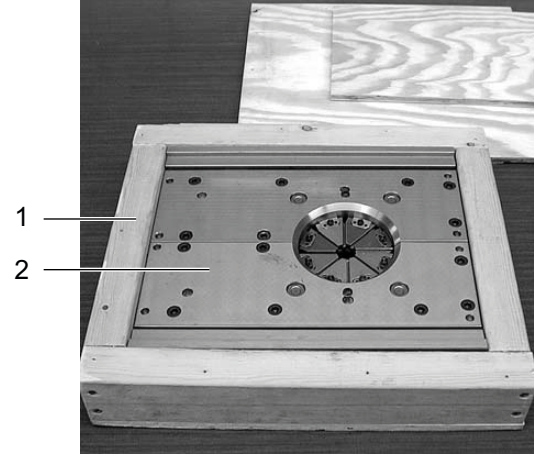
- Büzme aletini ahşap kutu içinde taşıyın.

8.2 Depolama

1. Depolama yerinde aşağıdaki koşulların sağlandığından emin olun:
 - tozsuz
 - temiz
 - kuru
 - doğru oda sıcaklığı
2. Büzme aletini ahşap kutu içine koyun. Aletin hasarlara ve ani pozisyon değişikliklerine karşı emniyete alındığından emin olun.

8.3 Elden Çıkarma

- Büzme aletini ulusal düzenlemelerinize uygun şekilde elden çıkarın. OETIKER, bu amaç için özel bir elden çıkarma şirketi ile iletişime geçmenizi önerir.



Şek. 5 Büzme aletinin taşınması
ve depolanması

9 Ek

9.1 Teknik Veriler

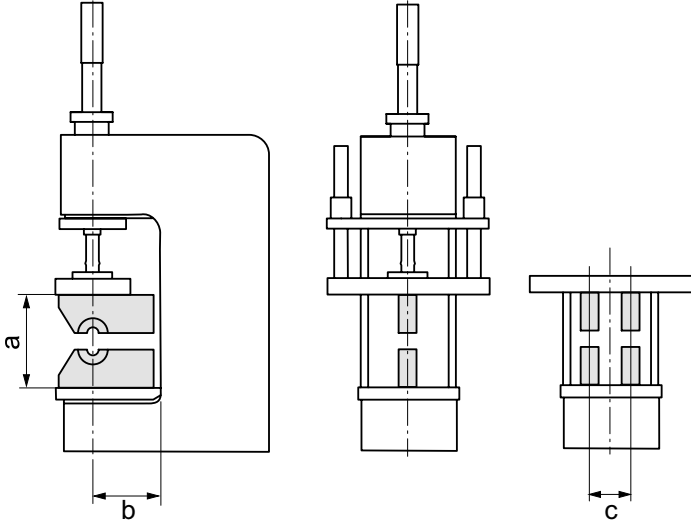
9.1.1 Genel teknik veriler

Parametre		Değer	
		COMPACT	COMPACT XL
Boyut	Uzunluk	316 mm	385 mm
	Genişlik	58 mm	58 mm
	Yükseklik	268 mm	330 mm
Ağırlık		22 kg	32 kg
Pres verileri	Halka boyutları	ø 16 - 60 mm	ø 16 - 109 mm
	Halka genişlikleri	7, 8, 9 ve 10 mm	
	Büzme çenelerinin stroku	ø 8 mm	
Malzeme		Çelik	
Uygulanabilir daraltılabilir halkalar		OETIKER Daraltılabilir Halka Kelepçe (MCR, PG 150, PG 250)	

9.1.2 Yağlayıcı

Tip	Amaç	Özellik
Gres	İç bileşenlerin yağlanması	CASTROL MOLY GREASE (Diğer üreticilerin eşdeğer gresleri de kullanılabilir)
Yağ	Büzme aletinin yağlanması	Mekanik parçalar için piyasada satılan yağlar

9.2 Pres için minimum gereklilikler



Şek. 6 Pres alanının boyutları ve aletler arası aralıklar

Parametre		Değer	
		COMPACT	COMPACT XL
Pres alanı	Yükseklik (a)	min. 328 mm	min. 390 mm
	Derinlik (b)	min. 210 mm	min. 250 mm
Aletler arası aralık (c)		maks. 45 mm, doğrulamadan sonra > 45 mm	
Pres kuvveti		min. 5000 kg	
Pres stroku		min. 10 mm, artı radyal yükleme için MCR çapı*	
Üst basınç plakası		lateral yönlendirilir	

*) Açıklama: 8 mm Ø azaltma + 2 mm rezerv + Ø MCR

9.3 Yedek parçalar

Aşağıdaki tablolarda, yinelenen siparişler için ve rezerv stokta mevcut olan en önemli yedek parçalar listelenmektedir.

Yedek parça	Adet	Ürün no.		Yorum/tip
		Compact	Compact XL	
Kaydırıcı	8	13400505	13401313	–
Kol	2	13400506	13400506	–
Büyük kam	4	13400507	13401314	–
Küçük kam	4	13400508	13401315	–
İtme çubuğu	2	13400501	13401318	–
Mandal	2	13400543	13401320	–
Küçük itme bloku	4	13400503	13401316	–
Büyük itme bloku	4	13400504	13401317	–
Sıkıştırma yayı	8	05004947	05004947	–
Sıkıştırma yayı	8	05004948	05004948	–
Sıkıştırma yayı	2	05004949	05004949	–
Makaralı rulman (Büyük kam)	8	05004945	–	BK-1212
Kam mili	8	–	13401319	BK-1212
Gres	1	08902550	08902550	Shell Retinax CMX, CASTROL MOLY GREASE

9.4 Uygunluk beyanı (şablon)

EC Uygunluk Beyanı*

(Orijinal Almanca belgeden çevrilmiştir)

Biz,

Oetiker Schweiz AG
Spaetzstrasse 11
CH-8810 Horgen
İSVİÇRE

olarak işbu belge ile sorumluluğu tamamen bize ait olmak üzere

Oetiker Compact / - Compact XL

Tip

Compact / Compact XL

Model / Seri no. (SN)

13400538 / 13401306 Ürün Numaralı
Compact / Compact XL
Seri Numarası SN:

aşağıdaki Direktiflerin temel gerekliliklerini karşıladığını teyit ederiz:

2006/42/EC - Makine Direktifi

Geçerli olan uyumlulaştırılmış standartlar:

Makine güvenliği – Genel tasarım ilkeleri – Risk değerlendirme ve risk azaltma
(ISO 12100:2010)

EN ISO 12100:2010

Makine güvenliği - Üst ve alt uzuvlar ile tehlikeli bölgelere ulaşılmasını önlemek için güvenli
mesafeler (ISO 13857:2019)

EN ISO 13857:2019

Makine güvenliği - İnsan vücudu kısımlarının ezilmesinden kaçınmak için minimum boşluklar
(ISO 13854:2017);

EN ISO 13854:2017

Uygulanan diğer teknik standartlar ve şartnameler:

Yok

Direktif 2006/42/EC Ek VII A kapsamında teknik dosyayı derleme yetkisi bulunan kişi:

Oetiker Schweiz AG
Pascal Moser
Spaetzstrasse 11
CH-8810 Horgen
İSVİÇRE

Adına imzalanan
Horgen: 12.02.2021

Oetiker Schweiz AG

.....
Otomatik Montaj Aletleri Yöneticisi
(Pascal Moser)

.....
Tüzel Kişi Yöneticisi Oetiker Schweiz AG
(Yvonne Zampatti)

**Orijinal uygunluk beyanı ürünle birlikte verilmektedir!*

10 Yardım ve Destek

Yardıma veya teknik desteğe ihtiyacınız varsa, ilgili Oetiker servis merkeziyle iletişime geçin.

Daha fazla bilgi için www.oetiker.com adresini ziyaret edin.

EMEA

İletişim E-posta Adresi: ptsc.hoe@oetiker.com

İletişim Telefon Numarası: +49 7642 6 84 0

Kuzey ve Güney Amerika

İletişim E-posta Adresi: ptsc.oea@oetiker.com

İletişim Telefon Numarası: +1 989 635 3621

Çin

İletişim E-posta Adresi: ptsc.cn.tianjin@oetiker.com

İletişim Telefon Numarası: +86 22 2697 1183

Japonya

İletişim E-posta Adresi: ptsc.jp.yokohama@oetiker.com

İletişim Telefon Numarası: +81 45 949 3151

Güney Kore

İletişim E-posta Adresi: ptsc.kr.seoul@oetiker.com

İletişim Telefon Numarası: +82 2 2108 1239

Hindistan

İletişim E-posta Adresi: ptsc.in.mumbai@oetiker.com

İletişim Telefon Numarası: +91 9600526454