

		Döküman No:TL-45 Yayın No : 01 Yayın Tarihi: 13/04/2016 Revizyon Tarihi: .../.../2016 Revizyon Sayısı:00 Sayfa No: 1 /2
	Kenar Yapıştırma Makinesi Talimatı	

Çalışma Güvenlik Ve Kuralları

- 1) Elektrik Panosunun Üzerindeki Ana Şalteri “0” Konumundan “1” Konumuna Getiriniz
- 2) Baskı Merdanesini, Yapıştırılacak Kenar Bandına (Pvc, Melamin, Masif) Göre Ayarlayınız.
- 3) Tutkal Haznesi Isıtıcısının Düğmesini Açınız.
- 4) İstenilen Sıcaklığa Ulaşıldığında Kontrol Paneli Üzerindeki Hazır Lambası Yanar. Ardından Palet Düğmesine Basılarak Palet Harekete Geçirilir.
- 5) Palet Harekete Geçirildikten Sonra Tutkalın İstenilen Sıcaklığa Ulaşması İçin Bir Süre Beklenir.
- 6) Tutkal Haznesi İçerisindeki Tutkalın Yeterli Miktarda Olup Olmadığını Kontrol Ediniz.
- 7) Yapıştırılacak Kenar Bandının Yüksekliği Makinenin Üst Baskı Merdaneleri İle Ayarlanır.
- 8) Kenarları Bantlanacak Olan Panelin Genişliğine Uygun Olan Bant Verilmelidir.Çünkü Makinenin Panele Yapıştıracağı Bandı Düzgün Bir Biçimde İşleyebilmesi İçin Panelin Altında Ve Üstünde Yeterli Miktarda Fazlalık Olmalıdır.
- 9) Tutkal Filminin Kalınlığı Haznenin Üst Kısmında Bulunan Kol Vasıtasıyla Ayarlanır. Sürülecek Tutkal Miktarını Arttırmak İçin Kolu Saat Yönünün Tersine,Daha Az Tutkal İçin İse Saat Yönünde Döndürünüz.Örneğin Masif İçin Çok İnce Bantlar İçin Daha Az Tutkala İhtiyaç Vardır.

Dikkat: Erimiş Tutkalın Viskozitesi Hiçbir Zaman 40,000 Mpa/Saniye’yi Geçmemelidir. Aşırı İnce Tutkal Tabakası,Bandı Yapıştırmak İçin Yetersiz Olduğundan Problem Çıkartır.Her Zaman İyi Kalite Tutkal Kullanınız.Aşırı Tutkal Doldurulması Durumunda Haznesini Sık Sık Temizlemek Zorunda Kalabilirsiniz.

Kenar Yapıştırma (Masifleme) Makinasının Bakımı

Günlük : - Her Mesai Bitiminde Basınçlı Hava İle Makine İyice Temizlenmelidir.

- Her Mesai Günü Başlangıcında Gırasörlüklere Yağ Basınız.

- Makine Çalışır Çalışmaz Şarlandırıcıdaki Yağı Kontrol Ediniz.Yağ Seviyesi

Düşükse Yağ Koyunuz

- Hareket Eden Kısımları Yağlayınız

- Vidaları Ve Üst Baskının Kaldırma Kollarını Yağlayınız.

Haftalık : - Üiversal Bağlantıları,Zincirleri Ve Dişlileri Yağlayınız.

- Emici Kafaların Performansını Kontrol Ediniz. İçine Sıkışan Artık Parçaları

Temizleyiniz.

- Takım Hassasiyetini Kontrol Ediniz.Kesim Ünitesi Bıçaklarının Düzgün Çalışıp

Çalışmadığını,Kenar

Bantların Dalma Kırma Yapıp Yapmadığını Kontrol Ediniz.

Aylık : - Palet Zincirinin Muhafaza Saçını Sökerek İçerde Bulunan Artık Parçaları Temizleyin.Gerek

Görülürse Toz Emici Kullanın.

		Döküman No:TL-45 Yayın No : 01 Yayın Tarihi: 13/04/2016 Revizyon Tarihi: .../.../2016 Revizyon Sayısı:00 Sayfa No: 2 /2
	Kenar Yapıştırma Makinesi Talimatı	

Körülenmediğini

- Kesim Ünitesi Bıçaklarının Bağlantılarını Kontrol Ediniz.Bıçakların Körülenip Kontrol Ediniz.Körülenmiş Bıçaklarla Çalışmayınız.
- Tutkal Haznesinin İçini Erimiş Tutkal Artıklarından Temizleyiniz.
- Rediktör Haznesindeki Yağı Kontrol Ediniz.

Yıllık : - Günlük,Haftalık Ve Aylık Bakımda Yapılması Gerekli Bakımı Yapınız.
Ve Bozulmaya - Tüm Bağlantı Elamanlarını Kontrol Ediniz.Gevşemiş Olanları Sıkınız ,Bozulmuş Başlamış Parçaları Değiştiriniz.

Yağlama Tablosu

[YağlanacakShellBpMobilPetrol OfisiSüre Ekipmanlar](#)

Şartlandırıcı Tellus C10 Energhp(3) VelociteTelemotoroil Ayda Bir
Oil No.6

MafsallarAlvanıa Ep1 EnergreuseMobilplexSupergres Ep1 Üç Ayda Bir
Dişliler Ls-Ep1 Ep No1
Zincirler

Genel Yağlama Tellus 46 Energolhlp 46 D.T.E.OilRegaloil 46 Üç Ayda Bir
Medium