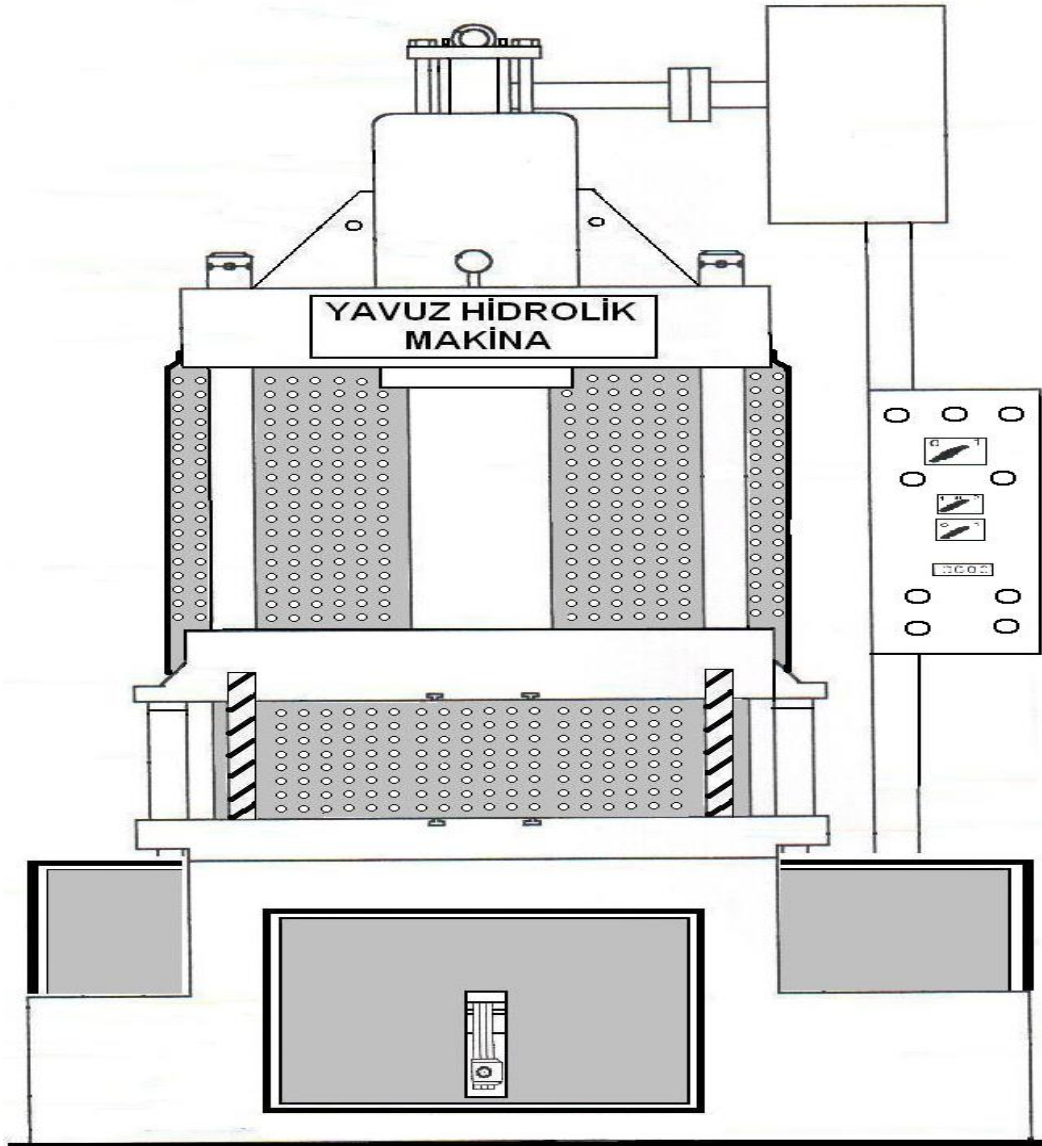


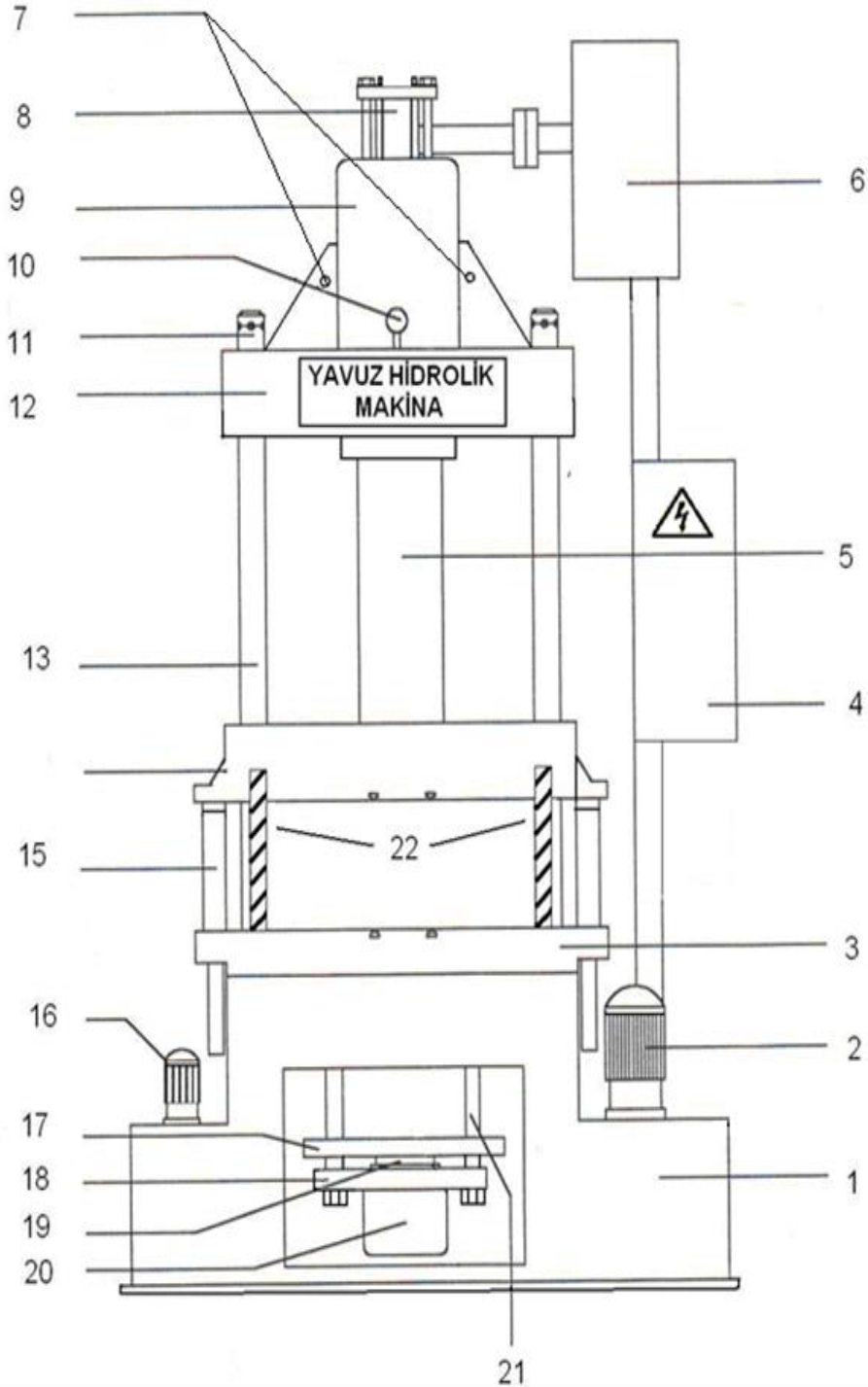
YHSP 170/80
KULLANIM KILAVUZU



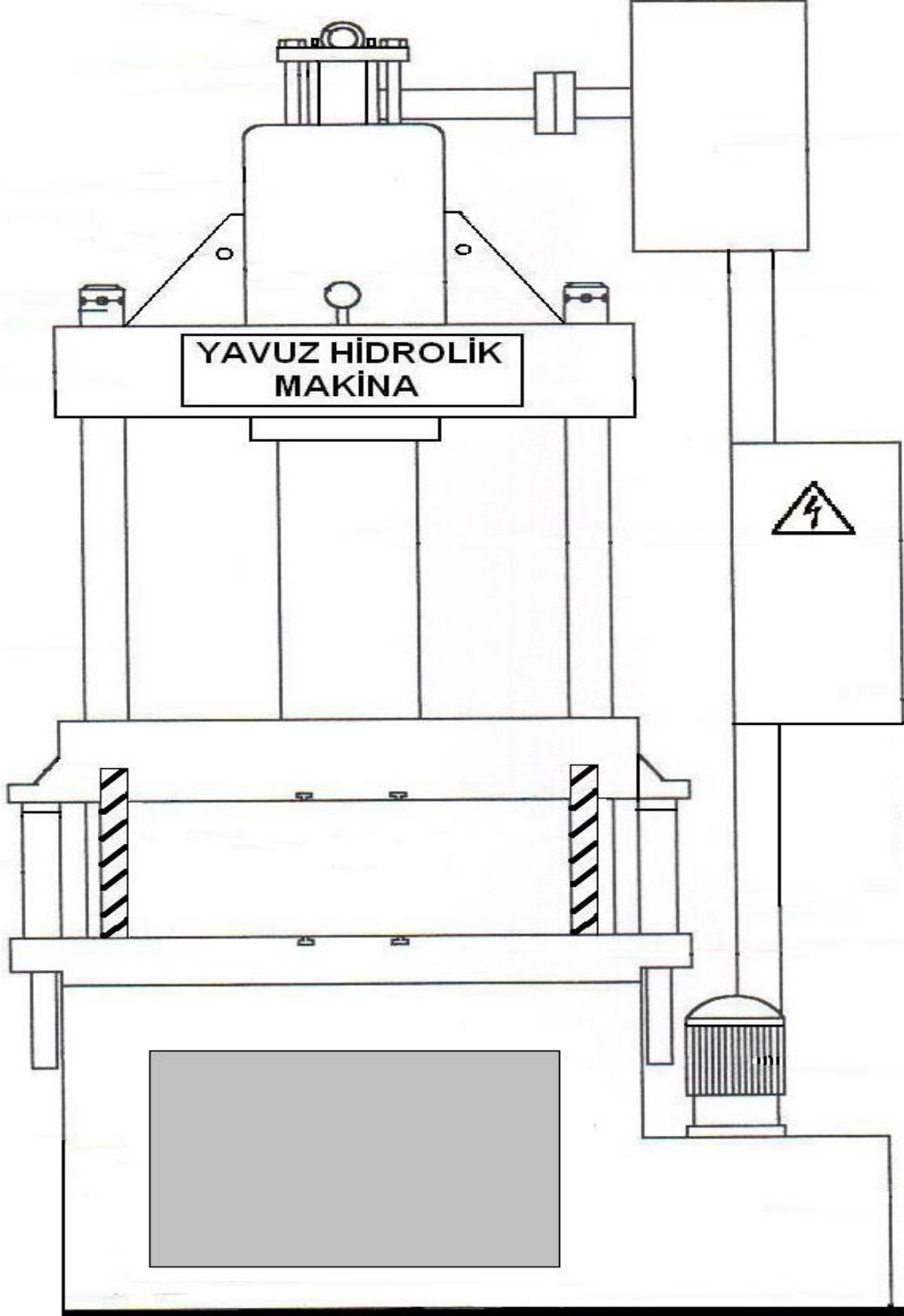
YSHP 170/80 TEKNİK BİLGİLER

Presleme Kuvveti	170 Ton
İşletme Basıncı Max.	250Bar
Faydalı Kalıp Alanı	750x750 mm
Plakalar Arası Max. Açıklık	900 mm
Üst Gezer Plaka Strok	600 mm
Boşta İniş Hızı	150 mm/s
Sıvama Hızı	18 mm/s
Geri Dönüş Hızı	200 mm/s
Pot Kuvveti	80 Ton
Pot Piston Strok	250 mm
Kalkış Hızı	50 mm/s
Ana Motor	15 kW
Pot Motor	4 kW
Ana Pompa	78lt./dak.
Pot Pompa	96lt./dak.
Ağırlık	4750kg (yaklaşık ağırlıktır ilave donanım ve yağ seviyesine göre farklılık gösterebilir)
Ebatlar	3500x2100x950 mm
Kullanılan Yağ	ISO 68
Kullanılan Yağ Miktarı	450 lt.
Seri No	24081702

YHSP 170/80



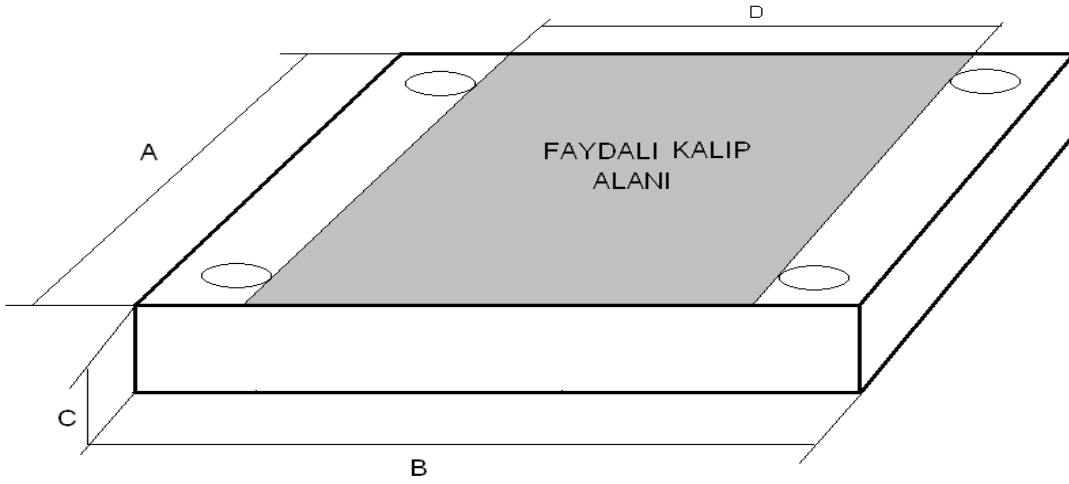
170 YHFP (FORM PRESİ)



YSHP 170/80 ELEMANLARI

- 1.Şase
- 2.Ana Motor
- 3.Alt Tabla
- 4.Elektrik Panosu
- 5.Üst Piston
- 6.Ön Doldurma/Boşaltma Deposu
- 7.Taşıma Halkası
- 8.Ön Doldurucu Valfi
- 9.Üst Silindir
- 10.Manometre
- 11.Somun
- 12.Üst Silindir Plakası
- 13.Kolon Mili
- 14.Üst Gezer(Koç) Plaka
- 15.Yan Kaldırıcı
- 16.Alt Pot Motor
- 17.Pot Gezer Plaka
- 18.Pot Sabit Plaka
- 19.Pot Piston
- 20.Pot Silindir
- 21.Pot Askı Mili
- 22.Güvenlik (El Koruma) Bariyeri (OPSİYONEL)
- 23:Ekrandan kontrollü PLC ekran (OPSİYONEL)
- 24:Inverter sistemi (OPSİYONEL)
- 25.Yağ Seviye Göstergesi (OPSİYONEL)

ALT MODELLERE GÖRE ANA TABLA VE FAYDALI KALIP ALANI ÖLÇÜLERİ

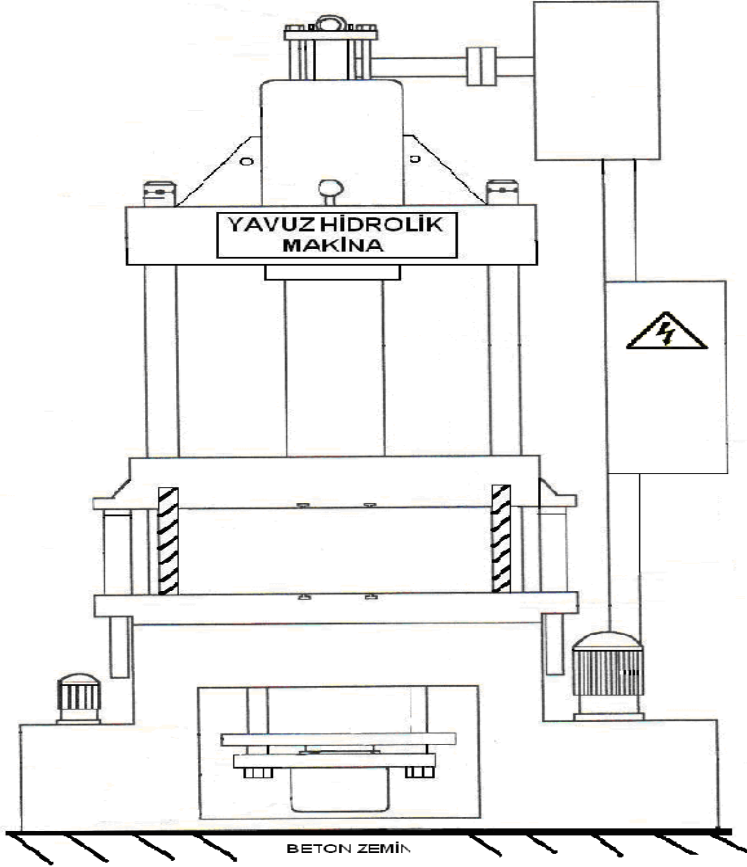


MODEL	FAYDALI KALIP ALANI (A x D) (mm x mm)	A (mm)	B (mm)	C (mm)
YHSP 40/20	450X450	450	650	70
YHSP 50/25	500 X 500	500	700	80
YHSP 80/40	550 X 550	550	750	100
YHSP 110/50	620 X 700	700	850	120
YHSP 170/80	750 X 750	750	1000	170
YHSP 200/100	850 X 850	850	1200	180
YHSP 250/120	1000 X 1000	1000	1300	200
YHSP 300/150	1050 X 1050	1050	1400	220
YHSP 400/180	1100 X 1100	1100	1500	240
YHSP 500/250	1200 X 1200	1200	1600	250
YHSP 600/300	1300 X 1300	1300	1700	260

YHSP 800/400	1400 X 1400	1400	1800	280
YHSP 1000/500	1500 X 1500	1500	1900	300

MAKİNANIN KURULUMU VE DEVREYE ALMA

Pres düz, titreşim ve sallantıya meydan vermeyecek beton bir zemine yerleştirilmelidir.



Makina çalıştırılmadan önce depo ISO 68 no' lu yağla doldurulmalıdır.

Motorun Çalışması:

Elektrik panosunun üst kısmında enerji giriş bağlantısı yapıldıktan sonra 32 nolu ana şalter "1" konumuna getirilip (33) no' lu butona basılarak motor çalıştırılır.<motorun dönüş yönü üzerindeki yön işaretine göre olmalıdır.

Manual Çalışma:

Ana motor çalışır durumdayken (35) no' lu seçici şalter "1" konumuna getirilerek pano üzerindeki (38,39,40,41) numaralı butonlarla manuel çalışma sağlanır.Bu çalışmalar limit siviçleri ile sınırlandırılmalıdır.Bu işlemler aynı zamanda otomatik çalışma ayarlarını içerir.

Otomatik(Tek Çevrim) Çalışma:

Bu işlem için (35) nolu seçici şalter "2" konumuna, (36) nolu seçici şalter "1" konumuna getirilmelidir. Ütüleme işleminde (36) no' lu şalter "0" konumuna getirilmelidir.

Not: Bazı özellikler modelden modele farklılık gösterebilir resimdekiler temsildir ve opsiyonel olarak ilave donanımlar yıldan ve modelden modele farklılık gösterebilir ilave bilgi için üreticiyle iletişime geçebilirsiniz.

SİVİÇ AYARLARI

23.Siviç Mili

24.Üst Gezer Aşağı Stop Siviç Ayarı

25.Üst Gezer Yukarı Stop Siviç Ayarı

26. Üst Gezer Frenleme Siviç Ayarı

ACIKLAMALAR:

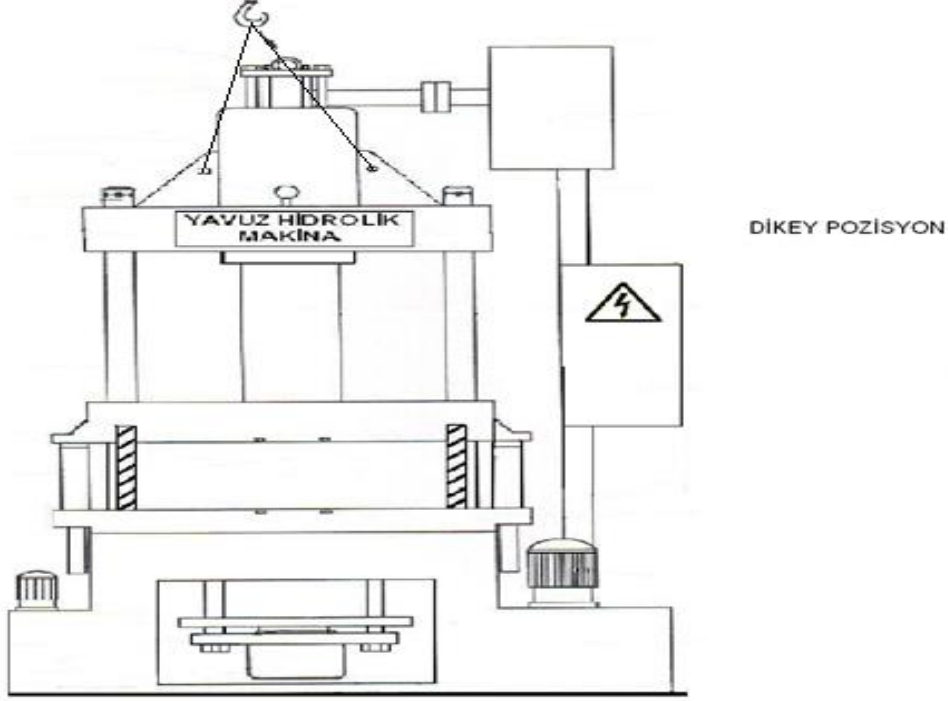
- Üst gezer aşağı iniş miktarı(sıvama boyu) 24 numaralı siviç topuzu aşağı yukarı hareket ettirilerek ayarlanır.
- Üst gezer yukarı kalkış mesafesi 25 numaralı siviç topuzu aşağı yukarı hareket ettirilerek ayarlanır.
- Frenlemeyi ayarlamak için resimdeki 26 numaralı siviç ve topuzu istenilen konuma göre ayarlanır.

Not: Bazı modellerde doğrusal (lineer) cetvel opsiyonel olarak bulunmaktadır ayarlama için ekran talimatları okunur.

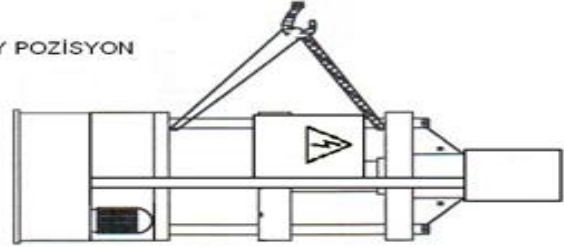
PRESİN EN VERİMLİ ŞEKİLDE ÇALIŞABİLMESİ İÇİN
DİKKAT EDİLECEK HUSUSLAR

- Hidrolik yağı her yıl değiştirilmelidir.
- Hidrolik yağ seviyesi sık sık kontrol edilmeli. Eksilme varsa yeni yağ ile takviye edilmelidir.
- Makina çok sıcak ortamlara konulmamalıdır.
- Hidrolik yağ dış etkenlerden(toz, buhar, su, vb.) korunmalıdır.
- Hidrolik yağ emiş filtreleri(yağ deposu içinde) sık sık kontrol edilmeli. Haftada bir yerinden çıkarılarak basınçlı hava ile temizlenmelidir. Bu işlem aksatılırsa pompa, valfler ve diğer hidrolik elemanlar bozulabilir.
- Kolonlar sık sık temizlenip yağlanmalıdır. (ISO 68)
- Pres üzerinde garanti haricinde herhangi bir nedenle parça değişimi yapılacaksa kesinlikle orijinaline uygun parça kullanılmalıdır. Aksi takdirde presin çalışmasında düzensizlik ortaya çıkabilir. Parça değişimi ile ilgili durumlarda lütfen üretici firmayla temasa geçiniz.
- Yağın kullanıldığı hidrolik devrelerin çok iyi temizlenmesi şarttır. Bu devre üzerindeki elemanların temizliğinde benzin ve basınçlı hava kullanılmalı, orijinaline uygun monte edip yerine takılmalıdır.
- Pres üzerindeki tüm kolon mili ve askı mili somunları gevşemeye karşı sık periyotlarda kontrol edilmelidir.
- Normal ve vardiyalı çalışma yapılan yerlerde, bakım defterine makine da oluşabilecek sakatlıklar tespit edilip kaydedilmelidir.

YHSP 170/80 TAŞIMA ŞEKİLLERİ



YATAY POZİSYON



TAŞIMADA DİKKAT EDİLECEK HUSUSLAR

DİKEY POZİSYON:

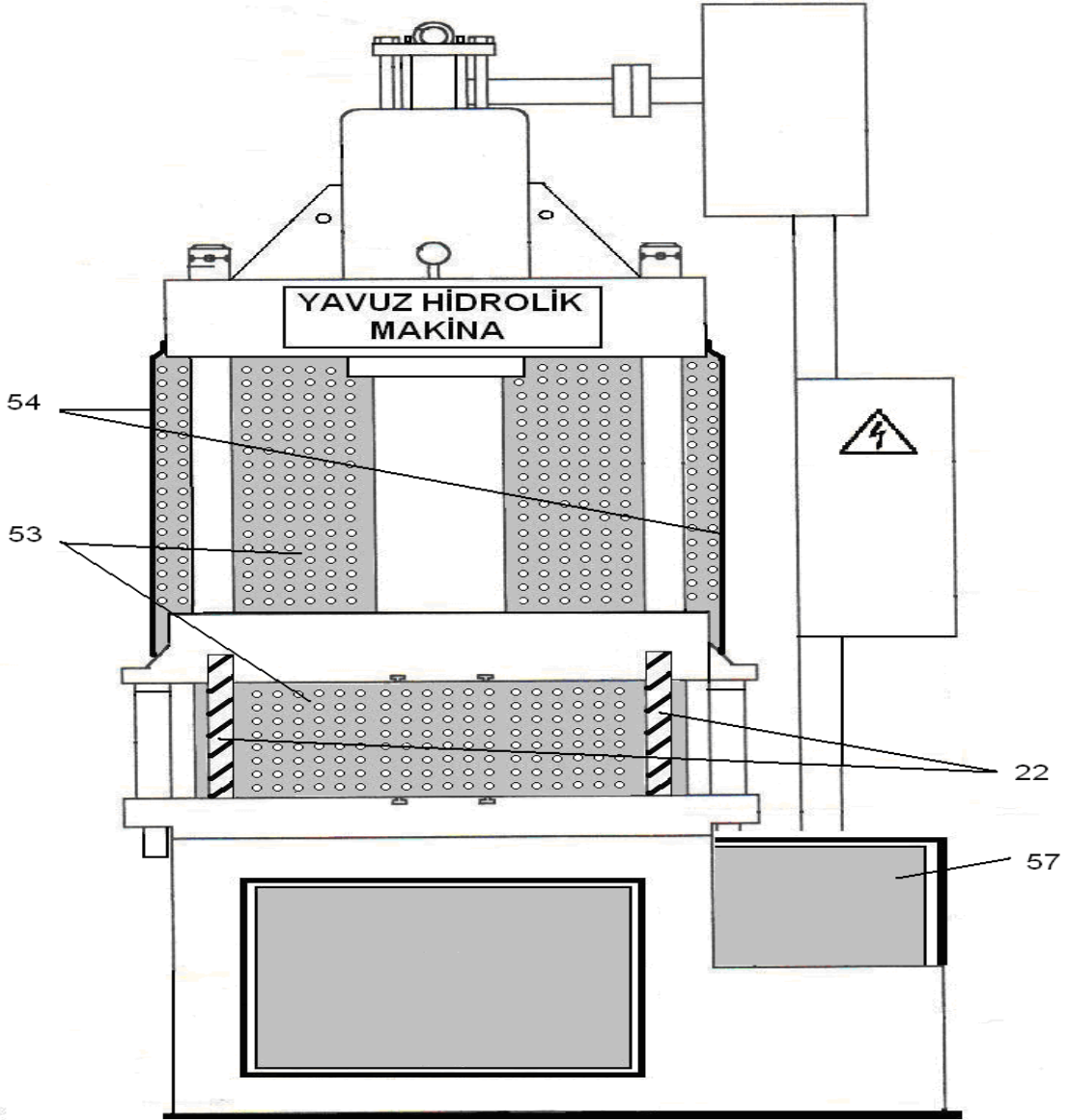
Bu durumda pres, yukarıdaki kaldırma halkasından bağlanarak kaldırılmalıdır. Bu esnada üst gezer plakanın iyice sabitlendiğinden emin olunuz.

YATAY POZİSYON:

Bu kaldırma şeklinde pres kolon millerinden dengeli ve tahribat oluşturmayacak bir şekilde bez halatlarla bağlanarak kaldırılmalıdır.

NOT: Makina taşınmadan önce üst gezer plaka en üst seviyeye kaldırılarak ön doldurma/ boşaltma deposunun tahliye vanasından yağ boşaltılmalı. Bu işlem bittikten sonra üst gezer plaka en alt konuma indirilmeli ve alt ana depoların yağları boşaltılmalıdır.

170 YHFP KORUMA, GÜVENLİK VE MUHAFAZA AKSESUARLARI

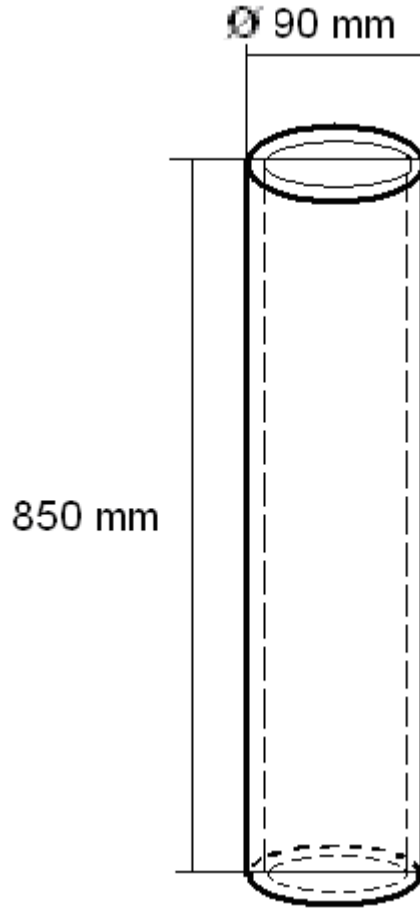


- 22.El Koruma Güvenlik Bariyeri (opsiyonel)
53.Arka Yüzey Güvenlik Muhafazası (opsiyonel)
54.Yan Yüzeyler Güvenlik Muhafazası (opsiyonel)
57:Sağ Ünite Muhafazası (opsiyonel)

DİKKAT!!! PRES ÇALIŞIRKEN HİCBİR KORUMA, GÜVENLİK VE MUHAFAZA AKSESUARI YERİNDEN SÖKÜLMEMELİDİR.

İLAVE AKSESUARLAR

1.Üst Gezer Plaka Taşıma Takozu (Arıza ve bakım esnasında gezer plaka bu takoz üzerine indirilip sabitlenmelidir.)



2.Pot Pimleri(10 adet) (Sıvama işlemlerinde kullanılmalı ve boylarında herhangi bir uzatma işlemi yapılmamalıdır.)

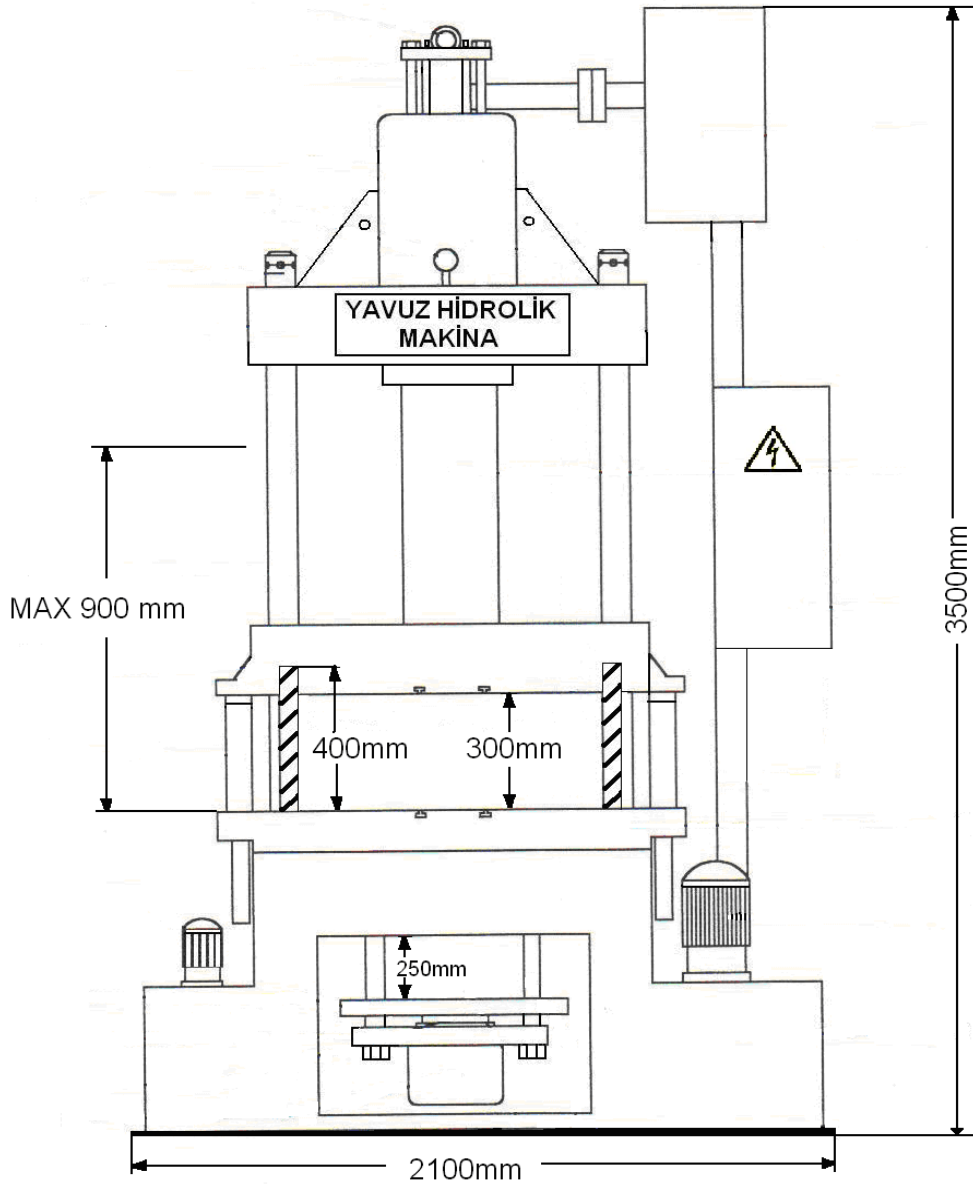
MUHTEMEL ARIZALAR VE GİDERİLMESİ

1. Valflerin soketleri yerinden çıkartılmış ya da gevşemiş olabilir hepsi yuvasına oturtulmalıdır.
2. Arızanın giderilmesi için ilgili valfler sökölüp temizlenmelidir.
3. Pres istenilen baskıyı yapamıyorsa, ana pompa emniyet valfi açık kalmış olabilir.
4. Motor start almıyorsa, bir veya birkaç elektrik fazı kesik veya düşük olabilir. Bu durumda 380 V şebeke akımına ulaşılmadan pres çalıştırılmamalıdır.
5. Presin çalışma sesi normalden fazla ise pompa emiş filtreleri temizlenmelidir.

Anormal bir durumla karşılaşıldığında prese müdahale etmeden önce yukarıda belirtilen muhtemel arızalar mevcut değilse üretici firmaya ulaşılmalı. Kullanım kitapçığındaki uyarıları uygulamadıkça herhangi bir işlem yapılmamalıdır.

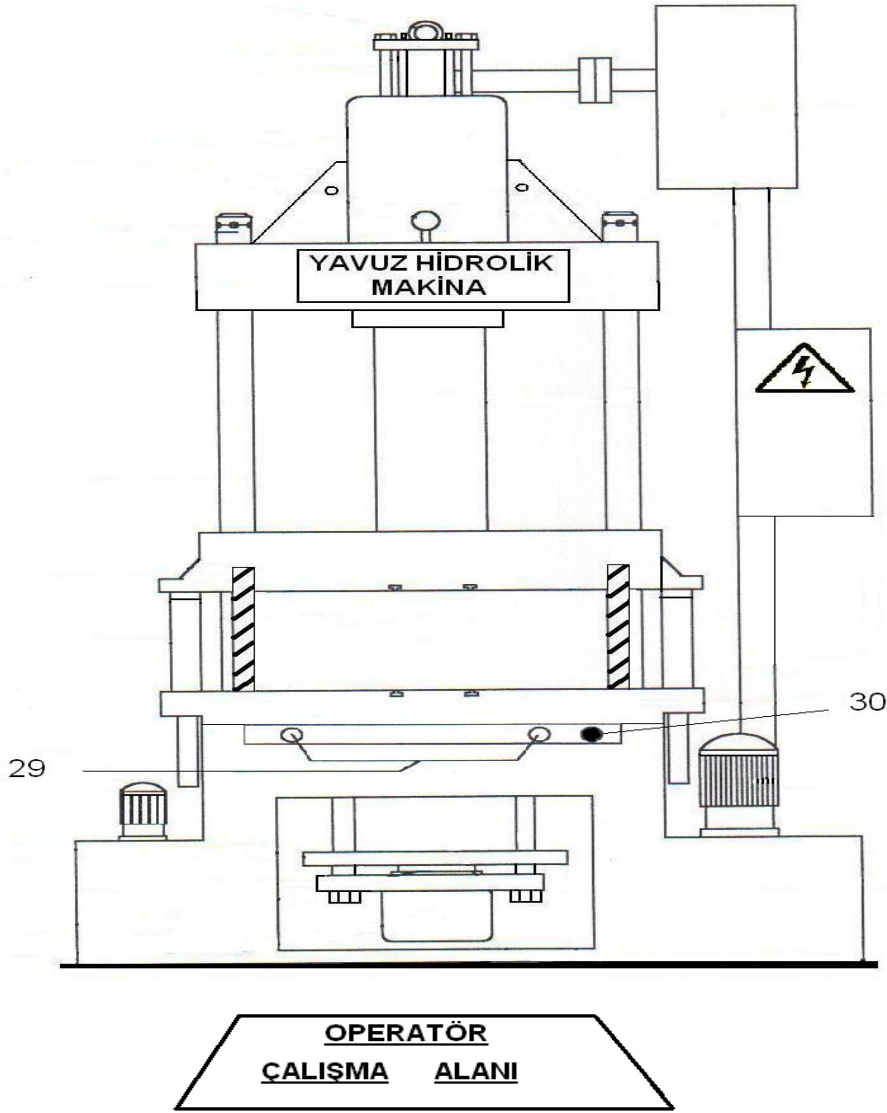
Not: Yetkisiz elektrik devrelerinin ve siviçlerin yer değişimi makinanın normal çalışmasına, mal kaybına ve zararına, ciddi yaralanmalara neden olabilir.

YHSP 170/80 ANA ÖLÇÜLER



TOPLAM AĞIRLIK =4750 KG

ÖN PANEL ve OPERATÖR ÇALIŞMA ALANI



29. Çift el (otomatik tek çevrim) butonları

30. Acil durdurma butonu

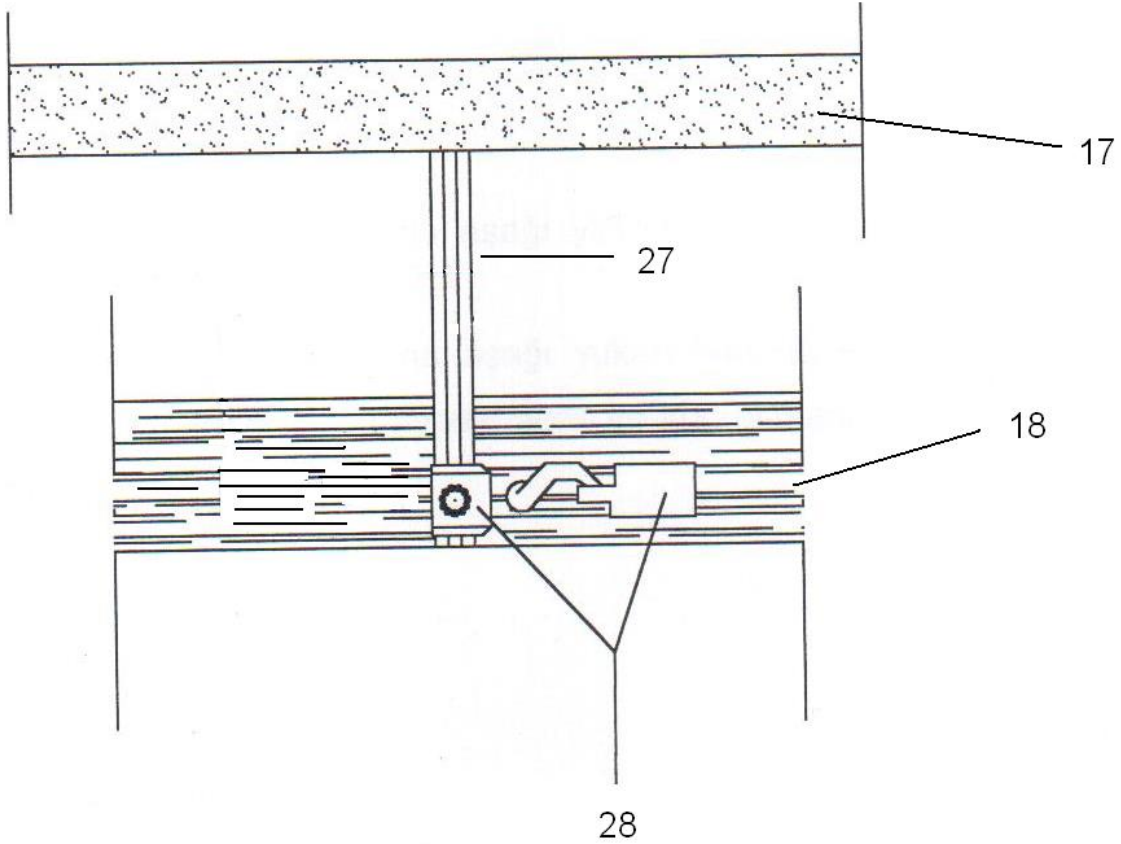
ACIKLAMALAR:

- Pres otomatik(tek çevrim) konumundayken çalışmaya başlatmak için aynı anda iki elle (29) numaralı butonlara basılmalıdır. Bu butonlar tek el teması ile çalışmaz

Tehlike anında veya acil bir durumda (30) numaralı butona basıldığında üst gezer (koç) plakanın hareketi durup geriye dönecektir. Acil stop butonu ok yönünde çevrilip kilidi açılmadıkça pres' in tüm hareketleri engellenmiş olacaktır.

- Operatör yukarıdaki görülen alan içinde ayakları üzerinde durarak yüzü makinanın ön yüzüne bakarak ve 29, 30 numaralı butonlar elleri hizasında ayakta durur.

ALT POT SIVIÇ ELEMANLARI ve AYARI



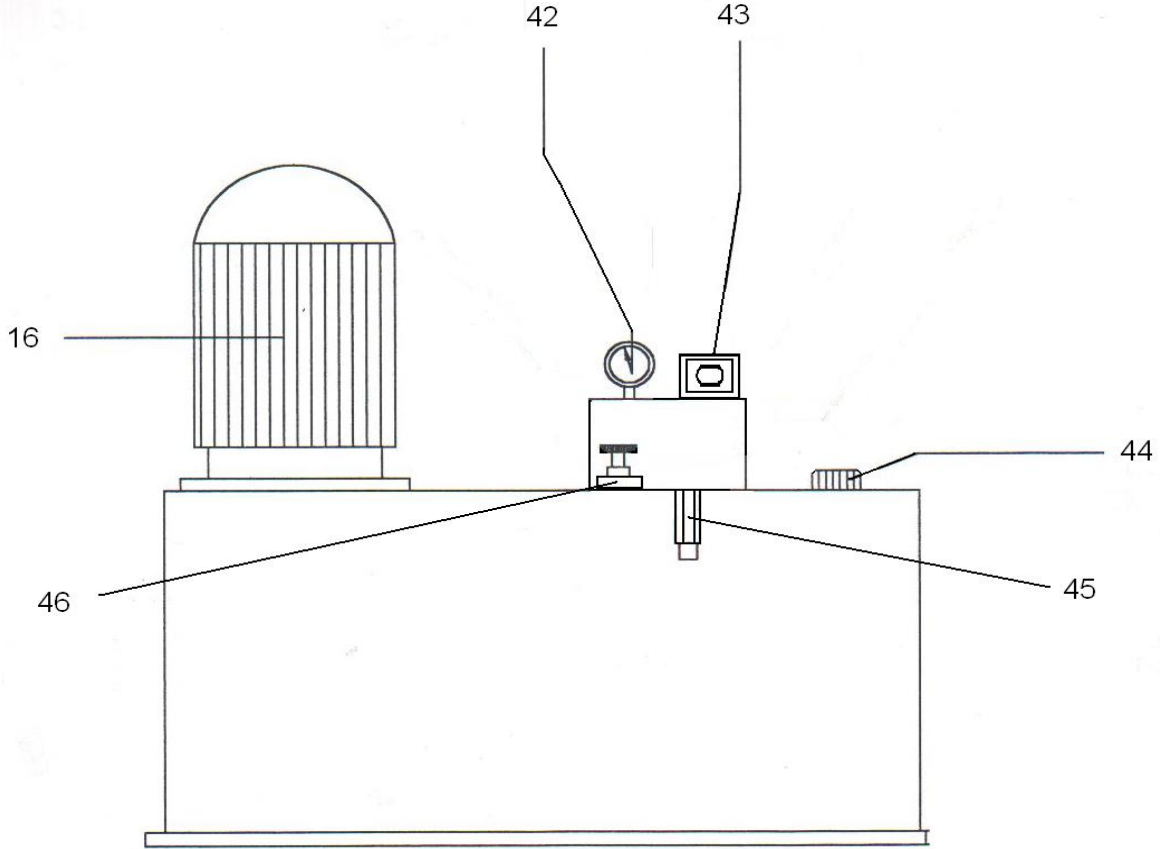
27.Alt Pot Siviç Mili

28.Alt Pot Yukarı Stop Siviçi

ACIKLAMA:

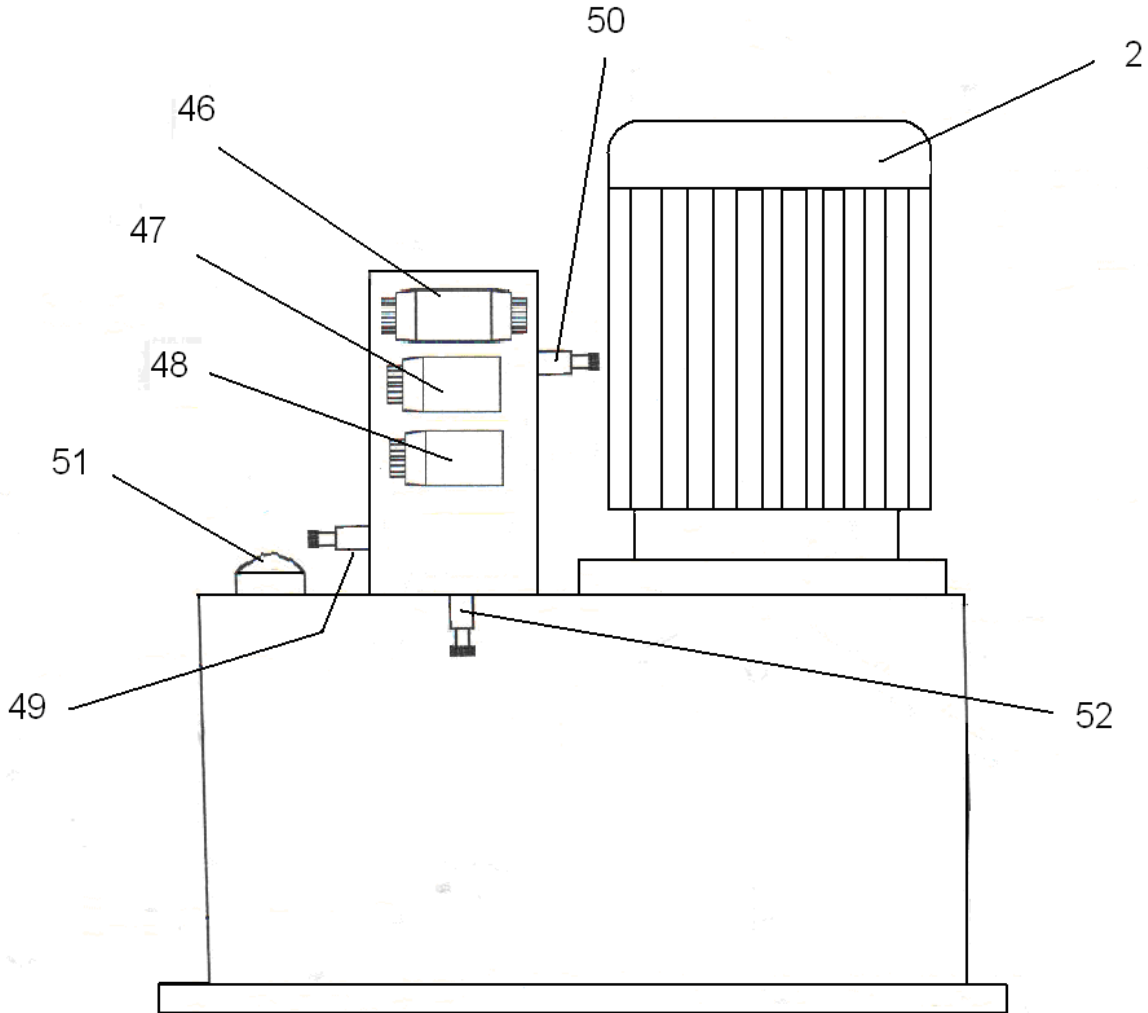
28 numaralı siviçin topuzu hareket ettirilerek alt potun yukarı çıkış stroğu ayarlanır.

SOL ÜNİTE



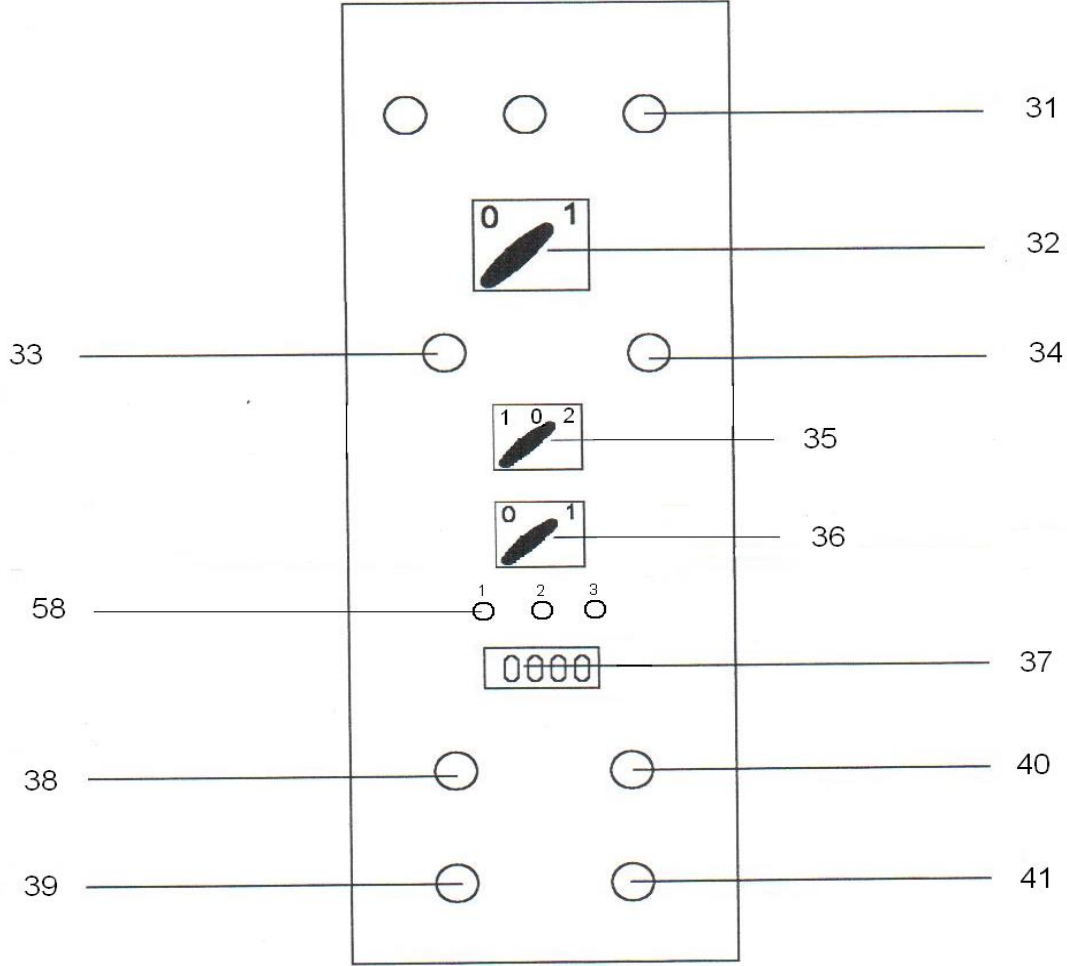
- 16.Pot Motoru
- 42.Alt Pot Piston Manometresi
- 43.Alt Pot Plaka Aşağı Valfi
- 44.Yağ Depo Kapağı
- 45.Basınç Emniyet Valfi
- 46.Alt Pot Piston Basınç Kontrol Valfi

SAĞ ÜNİTE



- 2. Ana Motor
- 46.Üst Gezer Plaka Yön Kontrol Valfi (İzlemeli)
- 47.Üst Gezer Plaka Aşağı/Yukarı Kontrol Valfi (İzlemeli)
- 48.Frenleme Valfi
- 49.Üst Gezer Plaka Aşağı İniş Hız Ayar Valfi
- 50.Ana Basınç Emniyet Valfi
- 51.Depo Kapağı
- 52.Dekompresyon Valfi

ELEKTRİK PANOSU



- 31. Faz Lambaları
- 32. Ana Şalter
- 33. Motor Başlatma Butonu
- 34. Motor Durdurma Butonu
- 35. Otomatik/Manual Seçici Şalteri (0.Boş, 1.Manual, 2.Otomatik)
- 36. Alt Pot Otomatik Seçici Şalter (0.Ütüleme, 1.Alt Pot Otomatik Devrede)
- 37. Sayıcı
- 38. Üst Gezer Plaka Yukarı Butonu
- 39. Üst Gezer Plaka Aşağı Butonu
- 40. Alt Pot Plaka Yukarı Butonu
- 41. Alt Pot Plaka Aşağı Butonu

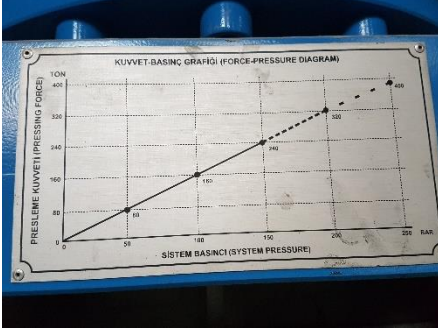
MAKİNADA KULLANILAN UYARI İŞARETLERİ VE ANLAMLARI



Kalp ayarları manuel (güvenlik) modunda yapınız. Makinayı kapatın, elektriki kesin ve gezer plakanın sabit yukarı pozisyonda olduğundan emin olunuz.



Çalışırken eldiven kullan.



Basınç- kuvvet grafiği.



Yüksek voltaj çarpılma tehlikesi.



El sıkışma tehlikesi.

Kullanılan talimatlar pres modelleri arasında farklı olabilir veya mevcut olmayabilir. Makinanın çalışacağı ortamın önlemleri yetkili firma yada deneyimli personel tarafından tatbik edilmelidir.

BAKIM ve ONARIM

- 1- Pres üzerindeki Güvenlik etiket ve işaretlerini gözden geçir.
- 2- Presin etrafındaki tehlike yaratacak unsurları temizle.
- 3- Presteki tüm Elektrik bağlantılarını girişlerini kontrol et.
- 4- Hidrolik yağı ilk olarak 500 çalışma saatinde daha sonra ise her 2500 çalışma saatinde değiştir.
- 5- Kolon mili somunları belirli periyotlarda gevşeyip gevşemediğini kontrol et.
- 6- Makinada çalışmaya başlamadan önce depodaki yağ seviyesini kontrol et; eğer azalmış ise takviye et pompa, valf ve değer elemanların bozulmasını önlemiş olursun.
- 7- Tüm Emniyet kuralları gözden geçir.
- 8- Pres kullanma talimatına göre çalıştır.
- 9- "Hidrolik Kumanda Ünitesinde" pompaya bağlı olan "Emiş Filtresi" üç ayda bir kez pompadan sökölüp hava tutmak suretiyle temizlenmelidir.
- 10- Pres üzerinde her hangi bir sebeple parça değişimi yapılacak ise bu değişimde kesinlikle aslına uygun parça kullan. Aksi durumda presin çalışmasında uyumsuzluklar ortaya çıkar. 3- Yağın Bulunduğu tüm devreler özellikle hidrolik devrelerini çok iyi temizleyiniz. Bu devre elemanlarının temizliğinde mutlaka önce benzin ile yıka sonra da basıncı hava ile temizle ve son kontrolden sonra yerine tak.

Yukarıda belirtilen bütün talimatlar teknik bilgiler ve donanım özellikleri yıldan yıla modelden modele farklılık gösterebilir ek ya da daha fazla için üreticiye danışınız.