

HORTUM & BORU SIKMA PRESİ HOSE & PIPE CRIMPING MACHINES

KULLANIM KILAVUZU

PRES **BORA**®



 YERLİ
ÜRETİM

İÇİNDEKİLER

MAKİNA TEKNİK ÖZELLİKLERİ	3
D02 HORTUM SIKMA PRESİ ÖN GÖRÜNÜŞÜ	4
D02 HORTUM SIKMA PRESİ ARKA GÖRÜNÜŞÜ	5
AYAKLARIN SEÇİMİ VE MONTAJI	6 - 7
ÇALIŞMA TALİMATLARI	8
DİJİTAL KONTROL PANELİ İŞLEMLERİ	8 - 11
BAKIM VE YAĞLAMA - SABİT AYAKLARIN YAĞLANMASI	11
SORUN GİDERME - GÜVENLİK UYARILAR	12
GÜÇ DİYAGRAMI	13
KONTROL DİYAGRAMI	14



PRESDORA Hortum Sıkma Preslerini Tercih Ettiğiniz İçin Teşekkür Ederiz.

PRESDORA D02 Hortum Sıkma Presi, küçük ve orta büyüklükteki hortum sıkma işlerini kolayca yapabileceğiniz ideal bir makinedir

Bu kullanım kılavuzu size kurulum ve kullanım ile ilgili rehberlik edecektir.

Lütfen bu kullanım kılavuzunu dikkatlice okuyarak verilen talimatlara uyunuz

MAKİNA TEKNİK ÖZELLİKLERİ;

Hortum Sıkma Kapasitesi	3/16" dan 2" e kadar
Güç İhtiyacı	380V - 3PH - 4 KW
Ayak Hareket Mesafesi	34 mm
Ayak Ölçüleri (11 Çeşit)	15-18-21-24-27-33-39-45-51-57-66 mm
En * Boy * Yükseklik (Dolap Hariç)	700 * 450 * 750 mm
En * Boy * Yükseklik (Dolap Dahil)	700 * 450 * 1500 mm
Makine Ağırlığı (Dolap Hariç)	260 Kg.
Makine Ağırlığı (Dolap Dahil)	310 Kg.

KURULUM

- Kutuyu dikkatlice açarak makineyi çıkarınız. Makineyi düz ve sağlam bir zemine yerleştiriniz
- Hidrolik yağ deposu kapağını (Resim 2) açınız ve depo girişindeki filtre üzerinden depoya en az 45 litre HLP68 hidrolik yağı ekleyiniz. Yağ tankı kapasitesi 67 litredir.
- Makine güç kablosunu 380 V Trifaze besleme hattına bağlayınız. Besleme hattınızın 4kW güç kullanımına uygun olduğundan emin olunuz
- Ana şalteri (Resim 1) açınız, acil stop butonunu çevirerek ve geriye doğru çekerek serbest bırakınız ve "motor start" düğmesine basınız. Düğmeye bastığınızda motorun, üzerinde gösterildiği gibi saat yönünde döndüğünden emin olunuz. Eğer saat yönünün tersine dönüyorsa elektrik bağlantısındaki fazların yerini değiştiriniz ve işlemleri tekrar ediniz. Motor saat yönünün tersine döndüğü taktirde yine de çalışacak fakat ihtiyaç duyulan gücü üretemeyecektir.
- İlk kullanımdan önce hidrolik sistemdeki havanın sistemden atılması için aşağıdaki adımları uygulayınız
- Motoru çalıştırınız
- Manuel olarak ayakları açıp kapatınız. Bu işlemler sırasında yağ basıncı düşük olmalıdır. Bu yüzden hava alma sırasında tam açılma veya tam kapanmadan sonra düğmeye basmayı bırakınız. Bu süreçte hiçbir presleme işlemi yapmayınız
- Motoru "Acil Stop" düğmesini kullanarak durdurunuz
- Acil stop düğmesini serbest bırakınız
- Bu işlemleri en az 10 sefer tekrarlayınız. Sistemdeki hava tamamen atılana kadar işlemleri tekrar ediniz.



Resim 1: D02 Hortum Sıkma Presi Ön Görünüşü

HİDROLİK YAĞ
GİRİŞ KAPAĞI

HİDROLİK YAĞ
GİRİŞİ

BASMA VE GERİ
ÇEKİLME BASINÇ
AYARI

HİDROLİK YAĞ
GERİ DÖNÜŞ

HİDROLİK YAĞ
BOŞALTMA VANASI

HİDROLİK YAĞ
SEVİYE GÖSTERGESİ

Resim 2: D02 Hortum Sıkma Presi Arka Görünüşü

AYAKLARIN SEÇİMİ VE MONTAJI

- Ayakları monte etmeden önce ayakların bağlanacağı yatakları maksimum açılma mesafesine kadar açınız. Tablo 1'den en uygun ayak setini seçiniz. Hızlı montaj aparatı ile ayak setini ayak dolabından alınız (Resim 3).
- Ayakları, pimleri yatakların üzerindeki yuvalara tam oturacak şekilde dikkatlice yataklara yerleştiriniz (Resim 4).



Resim 3: Ayak Setinin
Dolaptan Alınması



Resim 4: Ayak Setinin
Yataklara Yerleştirilmesi

AYAK TABLOSU

15 (1/8"-3/16")	15	16	17	18	19	Please grease the sliding parts every 4 hours, prevent the damages of the machine. Keep the cone surface clean		
18 (1/4")	18	19	20	21	22			
21 (5/16"-3/8")	21	22	23	24	25			
24 (1/2")	24	25	26	27	28			
27 (5/8")	27	28	29	30	31		32	
33 (3/4")	33	34	35	36	37		38	
39 (1")	39	40	41	42	43	44	Use next di size!	
45 (1"3/8)	45	46	47	48	49	50		
51 (1"1/4)	51	52	53	54	55	56		
57 (1"1/2)	57	58	59	60	61	62	63	64
66 (2")	66	67	68	69	70	71	72	73
Masterdies	105	106	107	108	109	110	111	112

Örneğin, orijinal çapı 47 mm olan bir parçanın çapını 42 mm' ye kadar düşürmek istediğinizde, ölçü aralığı 39-44 mm olan 39 numaralı ayak setini kullanmanız gerekiyor.

Farklı marklı hortum veya bağlantı elemanları, aynı kalıplarda sıkıldığı zaman farklı ölçülerde ürün elde edebilirsiniz. Bu yüzden farklı marka veya ölçülerdeki hortum ve bağlantı elemanlarını ilk sıkıtığınızda ölçüyü kontrol ediniz.

Önemli Not: Kalıp setleri, her kalıbın sayısal sırasına göre monte edilmelidir.

Önemli Not: İstenilen kalitede bir ürün elde etmek için, lütfen hortum imalatçısı veya tedarikçisinden sıkma ölçülerini talep ediniz. Sıkma ölçüleri markadan markaya farklılık gösterebilir.

Lütfen seri imalatlarda ilk 10 parçanın tamamını, sonrasında ise her 20 parçadan birini kontrol ediniz



MAKİNA KONTROL PANELİ

ÇALIŞMA TALİMATLARI

1. “Motor Start” Butonu: Bu buton hidrolik pompayı çalıştırır ve makineyi çalışmaya hazır hale getirir. Motoru çalıştırmadan önce “Acil Stop” butonunun serbest halde olduğundan emin olunuz.
2. “Acil Stop Butonu”: Bu buton motoru ve tüm işlemleri ani bir şekilde durdurur. Kontrol panelini devre dışı bırakır.
3. “Kapatma” Butonu: Bu buton ayakları içeri doğru hareket ettirerek çapı düşürür. Hem manuel hem de otomatik modda kullanılabilir. Kapama işlemi, ayaklar belirlenen çapa ulaştığında otomatik olarak durur.
4. “Açma” Butonu: Bu buton ayakları dışa doğru hareket ettirerek ürünü serbest bırakır. Aynı zamanda ayaklar değiştirileceği zaman yatakların maksimum çapa kadar açılmasını sağlar.
5. Ayak Pedalı: Ayak pedalı otomatik sıkma işlemlerinde kullanılır. Pedala basılı tutulduğu sürece açma/ kapama işlemleri otomatik olarak devam eder

Önemli Not: Lütfen ayak pedalını çok dikkatli bir şekilde kullanınız. Ayak pedalının dikkatsizce kullanılması kazalara ve yaralanmalara sebep olabilir.



AYAK PEDALI

DİJİTAL KONTROL PANELİ İŞLEMLERİ

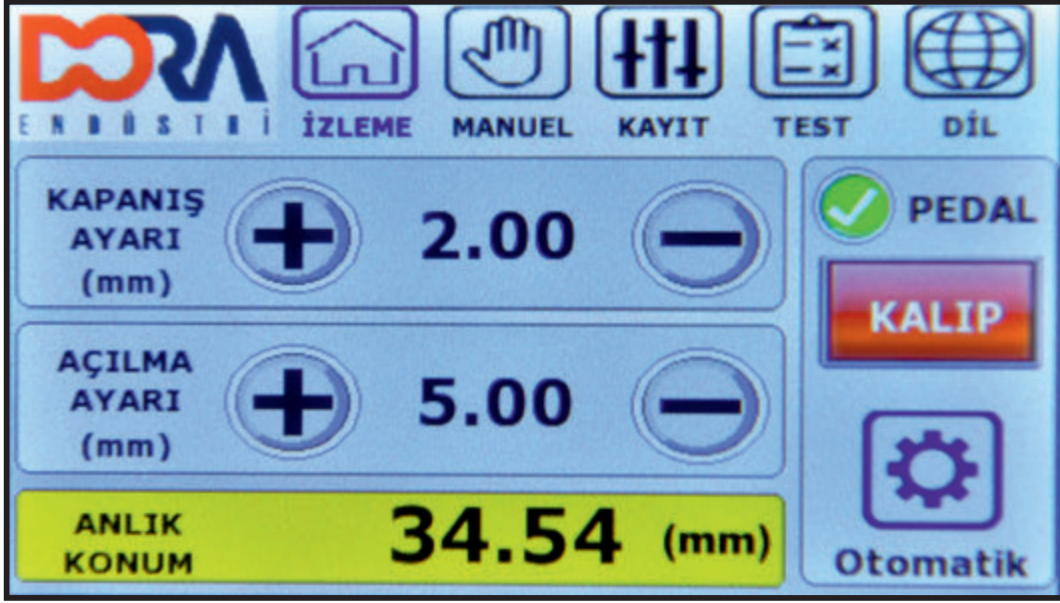
1. “ANA SAYFA” EKRANI

Bu menüde, “+” ve “-” tuşlarını kullanarak veya doğrudan değer girerek sıkma çaplarını ayarlayabilirsiniz

Manuel veya Otomatik mod seçimleri de bu ekrandan yapılmaktadır.

Bu ekrandaki “KALIP” tuşu yatakların konumunu, ayak değiştirme durumuna getirir.

“ANA SAYFA” ekranında aynı zamanda ayak pedalının takılı olup olmadığını da görebilirsiniz.



Resim 6: “ANA SAYFA”
Ekranı

2. “MANUEL” EKRANI

Bu ekranda ok tuşlarını kullanarak, manuel modda sıkma işlemlerinizi yapabilirsiniz. Aynı zamanda bu ekrandan motoru çalıştırıp durdurabilirsiniz.



Resim 7: “MANUEL”
Ekranı

3. “KAYIT” EKRANI

Bu ekranda, farklı çaplar, markalar veya müşteriler için yaptığınız ayarları kaydedebilir veya geri çağırabilirsiniz. PRES DORA D02 modelinde 100 adet kayıt saklayabilirsiniz.

İlgili kaydı seçip “YÜKLE” tuşuna bastığınızda ayaklar otomatik olarak baskı konumuna gelecektir.

NO:	İSİM	KAPANMA	AÇILMA
1		0.00	0.00
2		0.00	0.00

Buttons: YÜKLE, SİL, KOPYALA, YAPIŞTIR

Resim 8: “KAYIT”
EKRANI

4. “TEST” EKRANI

Bu ekranda, “RESET” tuşuna bastıktan sonra ekrana üretim adedini girdiğinizde, program yaptığınız sıkma işlemlerini saymaya başlayacaktır. Ekranda hem ne kadar işlem yaptığınızı, hem de ne kadar işleminiz kaldığını anlık olarak görebilirsiniz. Hedeflenen sayıya ulaşıldığında, presleme işlemi otomatik olarak sonlanacaktır. ON/OFF tuşlarını kullanarak bu özelliği açıp kapatabilirsiniz.

GMT 296R PLC	
<input checked="" type="checkbox"/>	ACİL STOP
<input checked="" type="checkbox"/>	HİDROLİK START
<input checked="" type="checkbox"/>	KAPAMA BUTON
<input checked="" type="checkbox"/>	AÇMA BUTONU
<input checked="" type="checkbox"/>	FAZ ARIZASI
<input checked="" type="checkbox"/>	PEDAL AKTİF
<input checked="" type="checkbox"/>	PEDAL

Hedef Adet	80	OFF
Kalan Adet	0	
Üretim Adeti	0	RESET

Resim 9: “TEST”
EKRANI

5. “DİL” EKRANI

Bu ekrandan programın arayüz dilini seçebilirsiniz. PRESDORA D02 modelinde Türkçe, İngilizce, Arapça ve Rusça olmak üzere 4 dil seçeneği mevcuttur.



Resim 10: “DİL”
EKRANI

BAKIM VE YAĞLAMA

İlk kullanımdan önce ve periyodik olarak makine yataklarının sprey gres yağı ile yağlanması gerekir. Yağlama işlemi için lütfen aşağıdaki adımları takip ediniz:

- Ayak setini, yataklarından çıkarınız
- Yatakların maksimum açıklıkta olduğundan emin olunuz
- Yatakların arasındaki boşlulardaki ve konik yüzeydeki toz veya talaşları temizleyiniz.
- Yatakların arasını ve konik yüzeyi sprey gres yağı ile yağlayınız (Resim 11)
- Yataklarla konik yüzey arasına yağın işlemesi için yatakları birkaç kez öne arkaya hareket ettiriniz.



Resim 11: Ayakların
Yağlanması

Önemli Not: Aşınmaları engellemek için konik yüzeylerin her hafta mutlaka yağlanması gerekmektedir.

Ayakların hareketleri sırasında herhangi bir düzensizlik görürseniz lütfen yağlama işlemi yaparak tekrar kontrol ediniz.

Hidrolik yağ tankındaki yağ seviyesini her 10.000 parçada bir veya 6 ayda bir düzenli olarak kontrol ediniz. Yağ eksilmişse HLP68 hidrolik yağı ilave ediniz.

SORUN GİDERME

Makinenin çalışması sırasında herhangi bir uygunsuzluk görürseniz aşağıdaki adımlardan size en uygun olanlarını takip ediniz.

- Ana şalterin açık olup olmadığını kontrol ediniz.
- “ACİL STOP” butonunun serbest halde olduğundan emin olunuz.
- Motor dönüş yönünün saat yönünde olduğundan emin olunuz.
- Elektrik besleme hattınızı kontrol ediniz. Yanlış yapılan kablo bağlantıları cihazınıza zarar verebilir. Uzun veya yetersiz kesitli ara kabloları kullanmayınız.
- Elektrik panosu içerisinde bulunan termik kontaktör ve sigortayı kontrol ediniz
- Ayakların arasını ve konik yüzeyi kontrol ediniz. Yüzeylerin her türlü toz ve çapaktan arındırıldığına emin olunuz.
- Kullandığınız ayakların ölçülerini kontrol ediniz.
- Hidrolik yağ seviyesini ve hidrolik pompayı kontrol ediniz.

İSTENİLEN KALİTEDE HORTUM SIKMAK İÇİN;

Rakor üreticinizden sıkma ölçülerinizi öğrenin. Sıkma ölçüleri markadan markaya değişiklik göstermektedir.

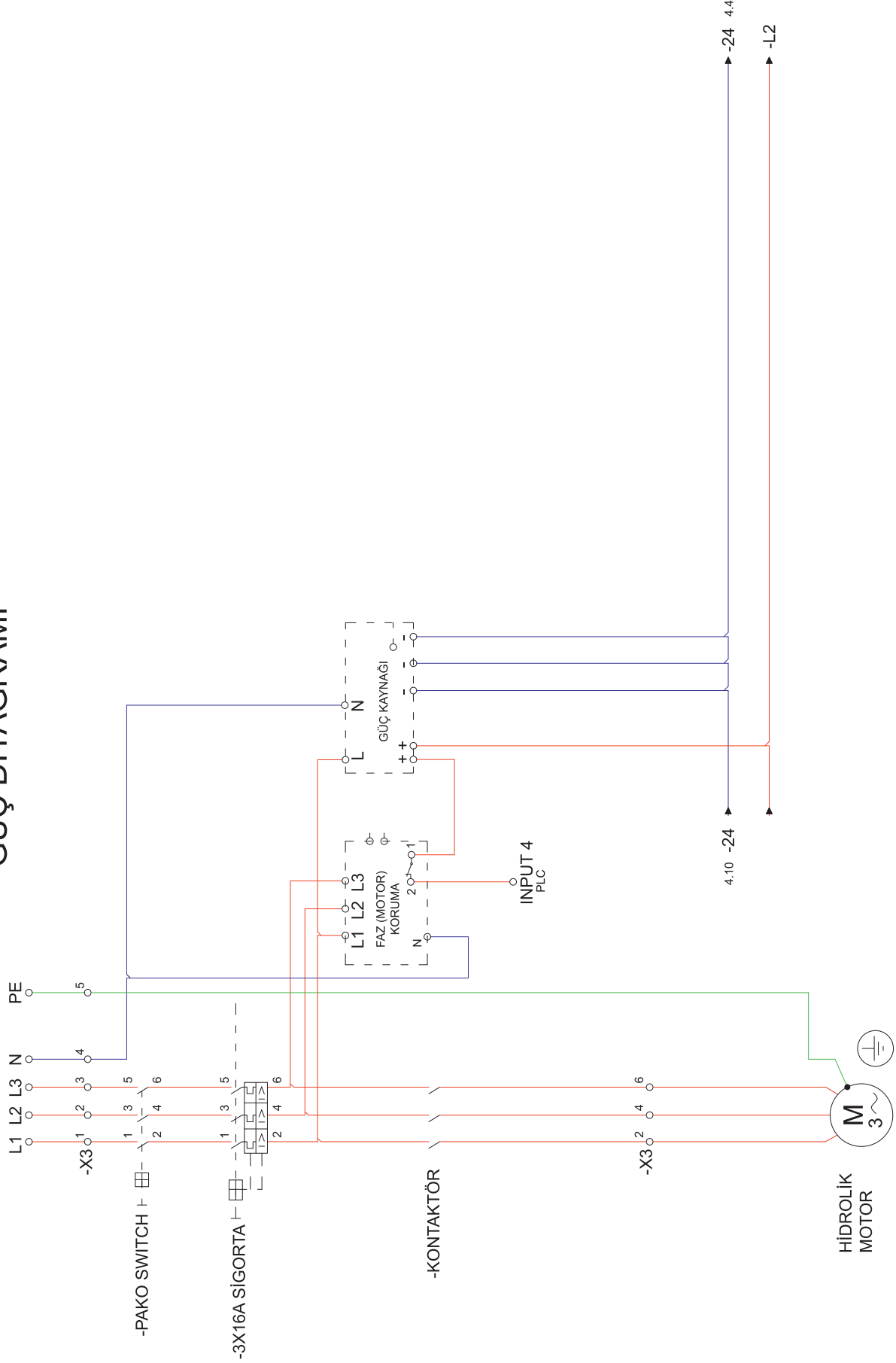
Seri baskılarda ilk 10 parçanın hepsini, devamında ise 20 parçada bir ölçüm yapınız.

!!! GÜVENLİK UYARILARI !!!

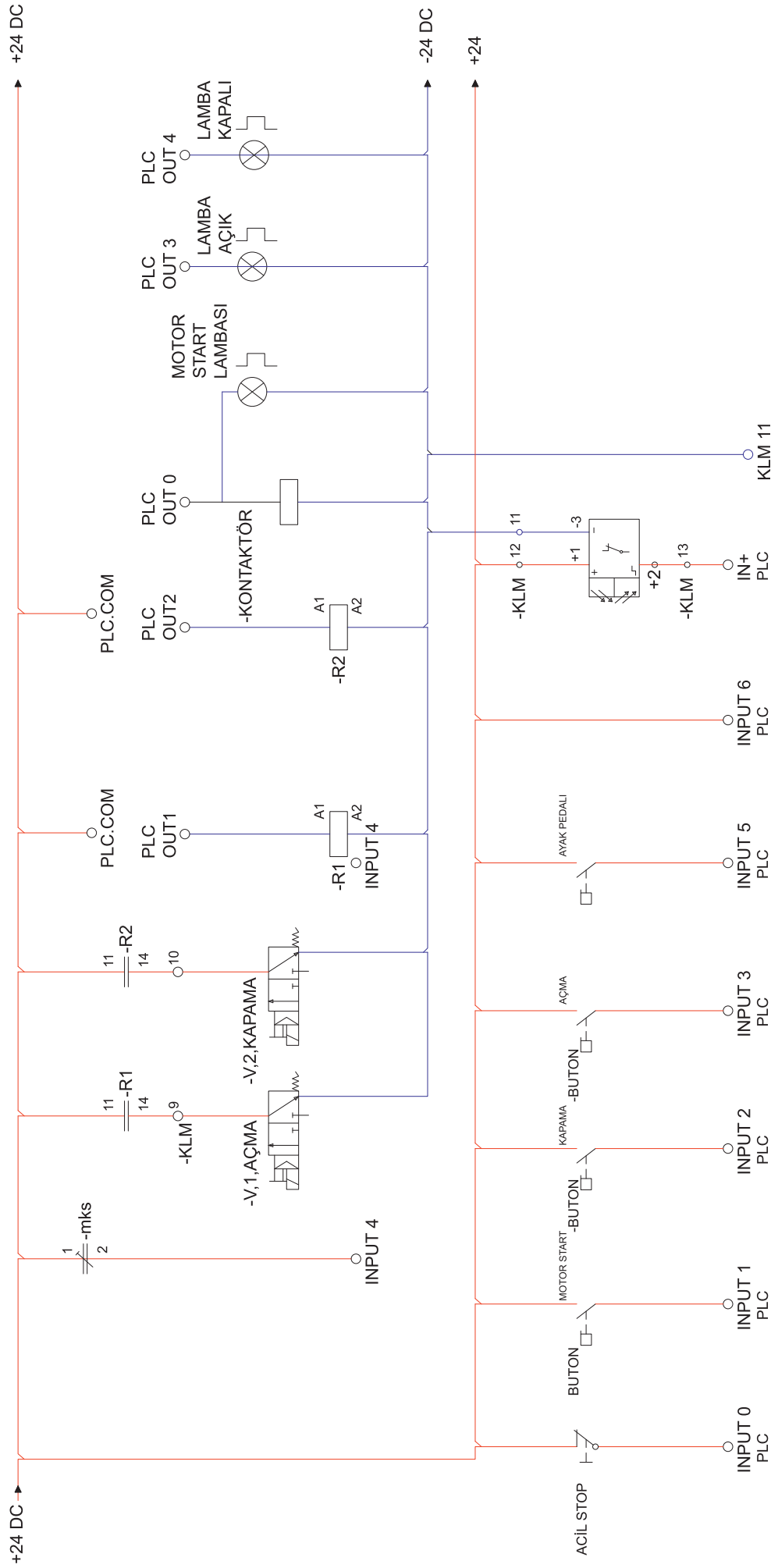
- PRES DORA D02 HORTUM SIKMA PRESİ'NİN MAKSİMUM ÇALIŞMA BASINCI 330 BARDIR
- MAKİNE MAKSİMUM ÇALIŞMA BASINCINA ULAŞTIĞINDA ÇALIŞMAYI DURDURUR.
- HİDROLİK POMPANIN ÇALIŞMA BASINCI LİMİT AYARLARIYLA KESİNLİKLE OYNAMAYINIZ. ÇALIŞMA BASINCINI YÜKSELTMEK MAKİNENİN ARIZALANMASINA, KAZALARA VE YARALANMALARA SEBEP OLABİLİR.
- BU KULLANIM KILAVUZUNU OKUYUNUZ VE MAKİNENİZİ BURADAKİ TALİMATLARA GÖRE KULLANINIZ.
- ÇOK SERT METALLER VE CAM GİBİ KIRILGAN MALZEMELERİ PRESLEMİYİNİZ. BU TÜR GEVREK MALZEMELER PRESLEME SIRASINDA PATLAMA ETKİSİ YAPARAK YARALANMALARA SEBEP OLABİLİR.
- MAKİNEYİ KULLANIRKEN MUTLAKA GÖZLÜK VE ELDİVEN KULLANINIZ
- MAKİNEYİ KULLANIRKEN İŞ GÜVENLİK UZMANINIZIN ÖNERECEĞİ DİĞER KORUYUCU KIYAFET VE EKİPMANI KULLANINIZ.
- KULLANIM SIRASINDA HİÇBİR YERDE AÇIK UÇLU ELEKTRİK KABLOSU BULUNMADIĞINDAN EMİN OLUNUZ.
- PRESLEME SIRASINDA ELLERİNİZ AYAKLARIN OLDUĞU KISIMA YAKLAŞTIRMAYINIZ.

*** Tanktaki yağ seviyesini kontrol ediniz. İlave yağ gerektiği zaman HLP 68 Hidrolik Yağı ilave ediniz.

GÜÇ DİYAGRAMI



KONTROL DİYAGRAMI

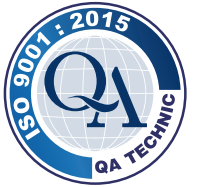




Daha farklı sorunlar ve çözüm önerileri için;
www.doraendustri.com / info@doraendustri.com üzerinden e-mail ile ya da
+90 332 342 65 50 numaralı telefondan bize her zaman ulaşabilirsiniz.

HOBİTUM SIKMA PRESİ HOSE CRIMPING MACHINES

PRES **DORA**®



DORA
E N D Ü S T R İ

Fevzi Çakmak Mah. 10753. Sk. Kobisan-3 San. Sit.
No: 30/AAE Karatay, KONYA, TÜRKİYE
Tel: +90 332 342 6550 | Faks: +90 332 345 4100
www.doraendustri.com | info@doraendustri.com



Discover
the potential