

HORTUM & BORU SIKMA PRESİ HOSE & PIPE CRIMPING MACHINES

KULLANIM KILAVUZU



PRES **DORA**®



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.

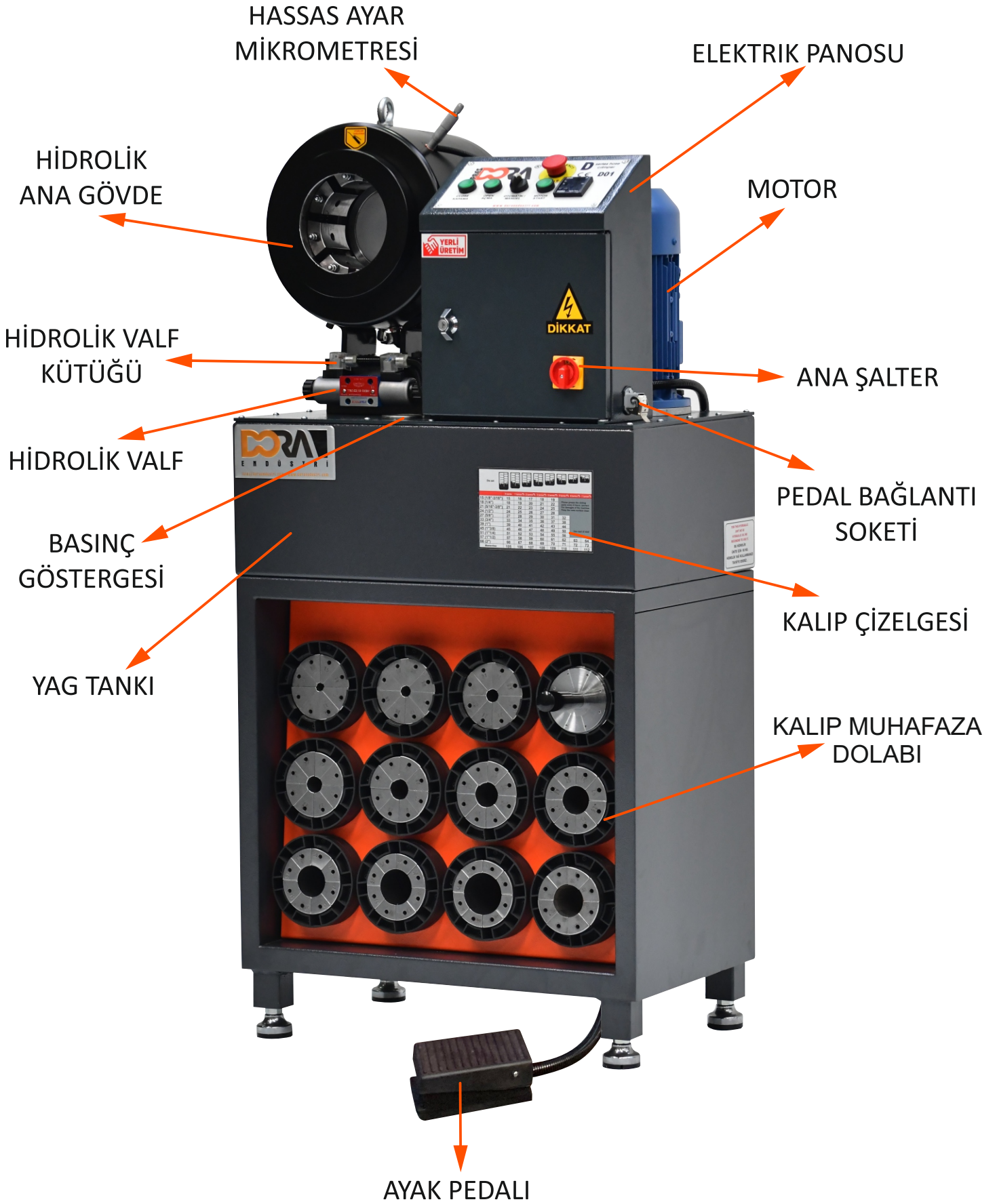
MAKİNA KURULUMU;

Öncelikle PRESDORA D01 Hortum Sıkma Makinasını tercih ettiğiniz için teşekkür ederiz.

D01 modeli 2" e kadar olan hortum sıkma işleri için ve küçük ve orta ölçekli üretimler için ideal bir makinedir.

Makinamız aşağıda tarif edilen basit işlemler haricinde çalışmaya hazırdır.

1. Makinaya zarar vermeden ambalajından dikkatli bir şekilde çıkardıktan sonra, makineyi düz ve sağlam bir zemine yerleştirin.
2. Makinanın arka tarafında görünen filtrelili yağ dolum kapağını açarak 60 lt. HLP68 Hidrolik yağı doldurun.
3. Makinanın elektrik bağlantısını 4 KW yüke dayanabilecek bir kablo ve fişle 380 V ve 3 faz olarak yapınız. Topraklama bağlantısını yapmayı ihmal etmeyiniz.
4. Ana elektrik şalterini açın. Acil Stop düğmesini kaldırın ve Motor Start butonuna basın. Motor üzerinde de görüldüğü şekilde motorun saat yönünde dönüyor olmasına dikkat ediniz. Bu dönüş yönü makinanın normal çalışması için çok önemlidir, Aksi takdirde hidrolik pompa gerekli basıncı üretemez.



HİDROLİK YAĞ
GİRİŞ KAPAĞI

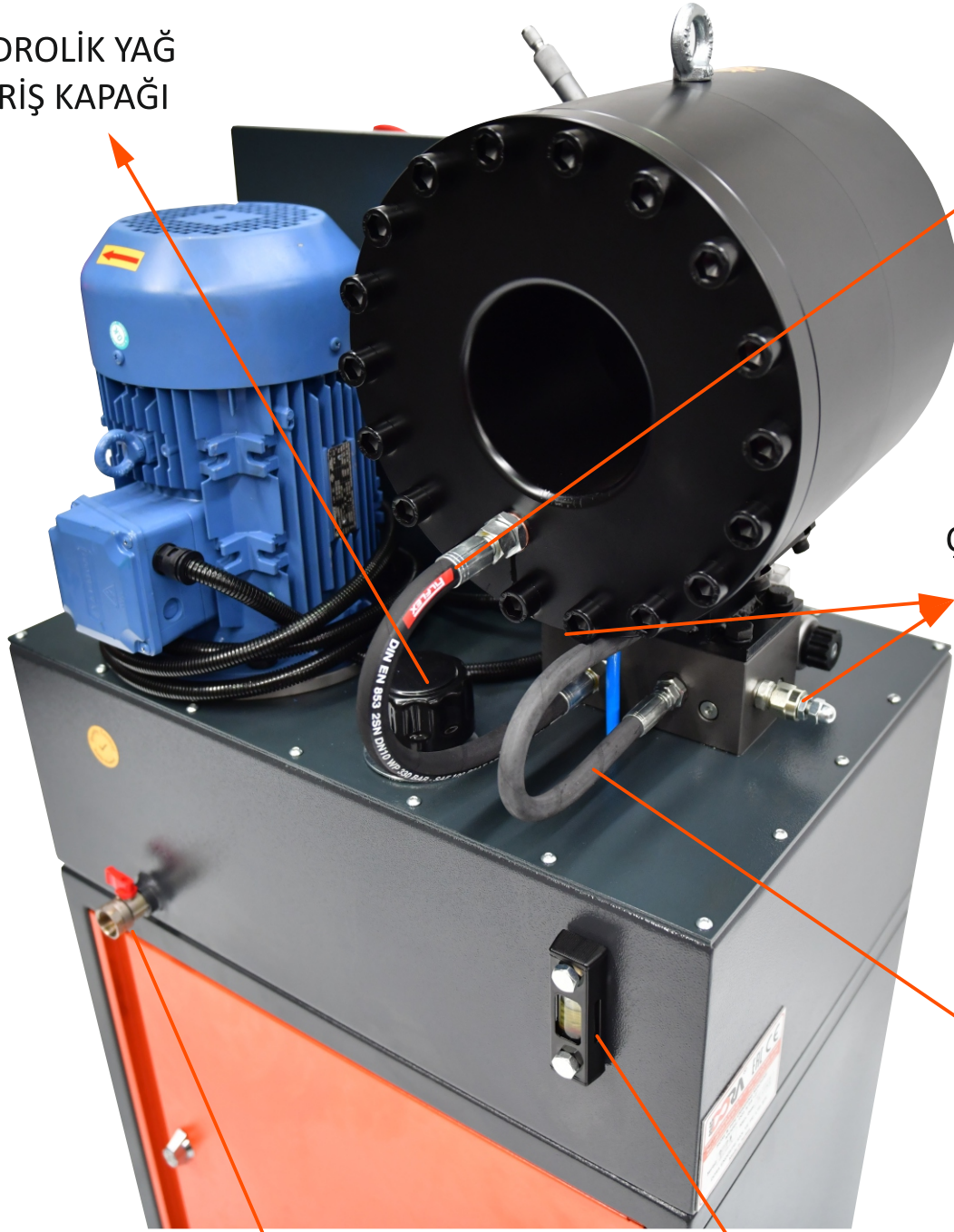
HİDROLİK YAĞ
GİRİŞİ

BASMA VE GERİ
ÇEKİLME BASINÇ
AYARI

HİDROLİK YAĞ
GERİ DÖNÜŞ

HİDROLİK YAĞ
BOŞALTIMA VANASI

HİDROLİK YAĞ
SEVİYE GÖSTERGESİ



5. Hidrolik sistem içerisindeki havayı almak için yaklaşık olarak 10 sefer Motor Start ve Acil Stop butonlarına sırasıyla basarak kısa aralıklarla makineyi çalıştırıp durdurun.

Not: sistemdeki havanın tamamen tahliye edildiğine emin oluncaya kadar bu işleme devam edin, emin olmadan uzun süreli çalıştırmanız pompanın arızalanmasına neden olabilir.

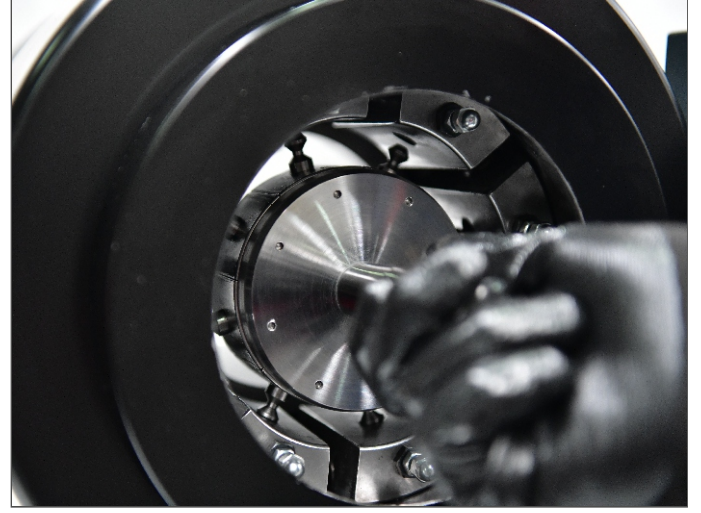
6. Ayakların Sökülme ve Takılması:

Sıkacağınız ölçü için gerekli olan ayağı seçiniz. Ayakları değiştirmeden önce ana hidrolik pistonu maksimum açılma mesafesine 2 mm. kalıncaya kadar açınız.

Aşağıdaki resimlerde görüldüğü gibi sök tak tabancası ile ayak dolabından uygun ayakları seçerek pimlerin tam yerine oturduğundan emin olduktan sonra manuel modda ayakların montajını sağlayınız.



**UYGUN AYAK
KALIPLARININ SEÇİLMESİ**




**AYAK KALIPLARININ
MAKİNEYE MONTAJI**

7. Mikrometre ayarı (Basılacak ölçünün ayarlanması)



MİKROMETRE

Die set



	0 turns	1 turns ↻	2 turns ↻	3 turns ↻	4 turns ↻	5 turns ↻	6 turns ↻	7 turns ↻	
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
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
66 (2")	66	67	68	69	70	71	72	73	
Masterdies	105	106	107	108	109	110	111	112	

Use next di size!

AYAK TABLOSU

Örnek olarak 1" hortumu 42 mm ölçüsüne sıkmak istiyorsunuz. Rakorunuzun imalatçısının verdiği baskı ölçülerine göre uygun ayağı seçip deneme baskılarını yapın. Ölçünün yeterli olmaması ya da fazla olması durumunda mikrometre üzerinden istediğiniz ayarı yapabilirsiniz. Mikrometreyi 1 mm açarsanız rakoru 0,5 mm. daha fazla sıkmış olursunuz.

ÖNEMLİ NOT: Lütfen ayakların üzerindeki numaralara göre sıralamayı yaparak takınız!!!



MAKİNA KONTROL PANELİ

MAKİNAYI ÇALIŞTIRMA;

1. Kapama Butonu: Sıkacağıız hortum ölçüsü için gerekli ayak seçimini yapıp taktıktan sonra bu butona basarak sıkma işlemini manuel olarak yapabilirsiniz. Hidrolik piston basılacak ölçüye ulaştığında mikrometre ucuna dokunur ve otomatik olarak hareketi durdurur. Açma butonuna basarak hortumu çıkarın.
2. Açma Butonu: Sıkma pozisyonunda bulunan pistonu geri çekmek ve basılmış olan hortumu çıkarmak ya da ayakları değiştirmek için kullanılır.
3. Otomatik / Manuel Anahtarı: Anahtar Otomatik konumunda iken makine otomatik olarak mikrometre ile ayarlanmış ölçüye kadar kapanır. Hortumu sıktıktan sonra Elektronik Gösterge ile ayarlanmış konuma kadar açılır.
4. Motor Start Butonu: Acil Stop düğmesi açıkken bu butona basıldığı takdirde hidrolik pompa devreye girer. Makine çalışmaya hazırdır.
5. Elektronik Gösterge: Bu gösterge üzerinden mikrometre üzerinden ayarlanmış ölçüden itibaren ayakların ne kadar açılması gerekli ise o kadar açılma mesafesi ayarlanır.
6. Acil Stop: Bu Butona basıldığında makine tamamen durur.
7. Ayak Pedalı: Operatörün Otomatik konumda seri çalışmalarda kullanması için konulmuştur. Önemli Not: Pedalın dikkatsizce kullanılması Operatöre zarar verebilir.



AYAK PEDALI

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.

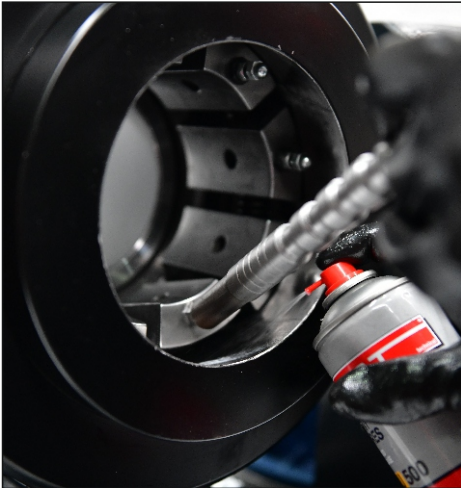
!!! GÜVENLİK UYARILARI !!!

- KULLANIM KILAVUZUNU OKUYUNUZ VE MAKİNAYI KULLANMADAN ÖNCE İHTİYACINIZ OLAN HER ŞEYİ HAZIRLAYINIZ.
- MAKİNA 350 BAR BASINÇ ÜRETMEKTEDİR, MAKİNA ÇALIŞIRKEN ELLERİNİZİ TEHLİKELİ NOKTALARDAN UZAK TUTUNUZ.
- MAKİNANIN DOĞRU VE SAĞLIKLI KULLANIMI VE BASKI ÖLÇÜLERİNİ BELİRLEMEK İÇİN HORTUM VE RAKOR ÜRETİCİLERİNİN ÖNERİLERİNİ DİKKATE ALINIZ.
- DEVAMLI GÖZLÜK KULLANINIZ.
- MAKİNADA KESİNLİKLE KIRILABİLİR MATERYALLER PRESLEMİYİNİZ. (CAM, SERTLEŞTİRİLMİŞ METALLER V.S.)
- GENEL ÜRETİM GÜVENLİK KURALLARINA GÖRE GÖZLÜK, MASKE VE ELDİVEN KULLANMAYI İHMAL ETMEYİNİZ.

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

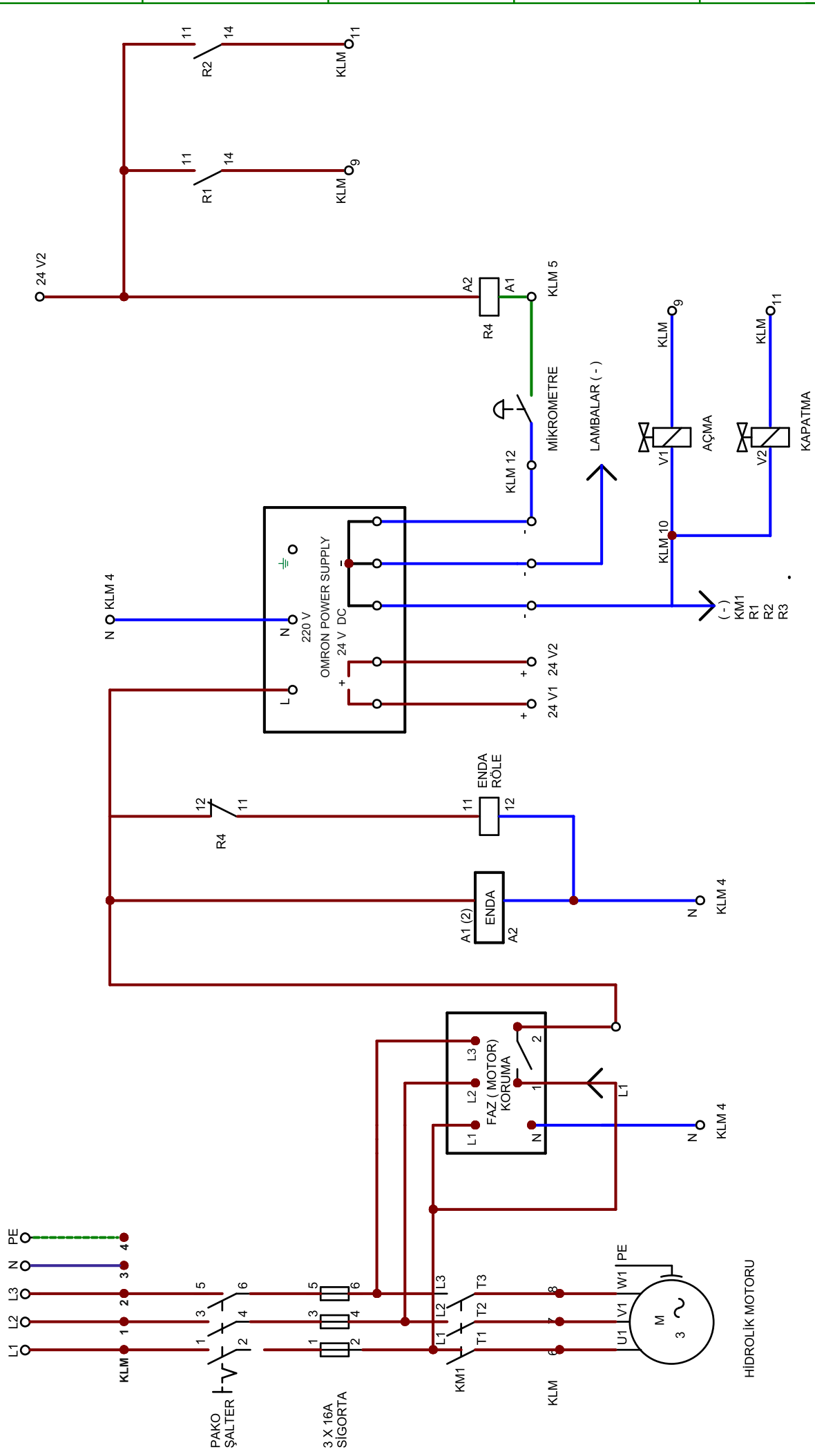
SABİT AYAKLARIN YAĞLANMASI;

Ana ayakları sonuna kadar açın. Ayakların arasını ve konik yüzeyi spray gres ile yağlayınız. Sabit ayaklar ve konik yüzey arasında demir talaşı, pislik v.s. kalmamış olmasına ve bir kaç sefer ayakları ön ve arka noktalara ileri geri hareket ettirerek yüzeylerin tamamen yağlanmış olmasına dikkat ediniz.



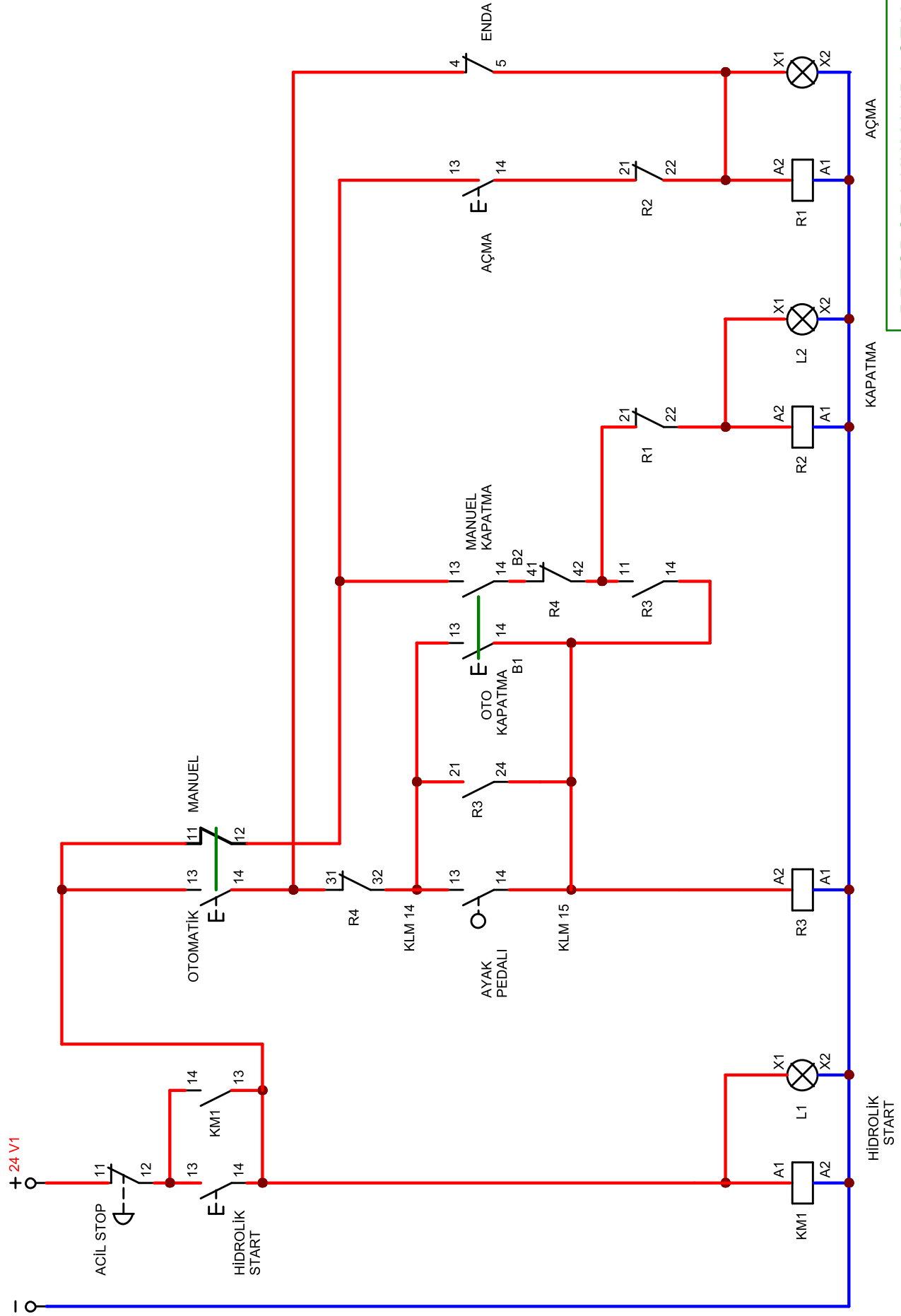
Not 1: Resim, ayakların yağlanması için örnek bir resimdir. Farklı marka ve tipte gres yağlar da kullanılabilir.

Not 2: Konik yüzeyin en az haftada bir olacak şekilde temizlenmesi gerekmektedir. Bu konik yüzey ve sabit ayakların sürtünen kısımlarının aşınmaması için önemlidir. Sabit ayakların geri çekilmesi esnasında bir düzensizlik görürseniz lütfen çalışma yüzeyini temizleyiniz.



PRESDORA GÜÇ ŞEMASI

GÜÇ ELEKTRİK ŞEMASI



PRESDORA KUMANDA ŞEMASI

KUMANDA ELEKTRİK ŞEMASI

ARIZA VE GİDERİLMESİ;

Aşağıdaki durumlardaki gibi makinanın düzenli çalışmadığı zamanlarda dikkat edilmesi gerekli hususlar:

Makinanın ön tarafındaki kırmızı anahtar ana şalterdir. Açık olmasına dikkat ediniz.

Elektrik bağlantısını kontrol ediniz. Hatalı kablo bağlantıları ve yetersiz güç motora zarar verebilir. Seyyar güç kaynağından makinarya elektrik bağlantısı yapmayınız.

Elektrik panosu içerisinde bulunan termik kontaktör ve sigortayı kontrol ediniz.

Mikrometreden sinyal alan mikro switch (Röle)'yi kontrol ediniz. Çalışma esnasında normalde kapalı olmalıdır.

Yanlış ölçüde ayak kullanımı olmamasına dikkat ediniz.

Mikrometre ayarının doğru yapıldığından emin olunuz. Hortum ve rakor üreticilerinin önerilerini dikkate alınız.

Yetersiz pompa basıncı olabilir. Yağ seviyesini ve pompayı kontrol ediniz.

Küçük ölçüdeki hortumları sıkıp, büyük ölçüdeki hortumları sıkamadığınız durumlarda ise sistem basıncını en fazla 350 bar'a kadar çıkarabilirsiniz. Daha fazla artırmanız durumunda sistemin zarar görmesine ve yaralanmalara yol açabilirsiniz.

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 telefonda 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