



KOBRA SERİSİ HALI SIKMA

MAKİNALARI

2700/3300/4200/5200

PİSTONLU VE MANUEL

MODELLERİ

KULLANIM KLAVUZU



İÇİNDEKİLER

1 - ÜRÜN TANITIMI VE TEKNİK

ÖZELLİKLER

2- TAŞIMA VE YERLEŞİM

3- ELEKTRİK

4- MAKİNAYI DEVREYE ALMA ,

UYARILAR VE ÖNLEMLER

6- OPERATÖR

7- BAKIM

8- KAPAK AYARLARI

9 - SERVİS

10- YIKAMA KAPASİTESİ



1 - ÜRÜN TANITIMI VE TEKNİK ÖZELLİKLER

KOBRA2700 (Ø38)

GERİLİM : 380 V

FREKANS : 50 Hz

MAKSİMUM GÜÇ:15 KW

BOYUTLAR :1650 x 1380 x 3150 mm

AĞIRLIK : 510 kg

KOBRA 3300 (Ø42)

GERİLİM : 380 V

FREKANS : 50 Hz

MAKSİMUM GÜÇ : 15 KW

BOYUTLAR : 1840x 1520x 3750 mm

AĞIRLIK :650 kg

KOBRA 4200(Ø42)

GERİLİM : 380 V

FREKANS : 50 Hz

MAKSİMUM GÜÇ:15 KW

BOYUTLAR :1840x 1520 x 4650 mm

AĞIRLIK :820 kg

KOBRA 4200(Ø48)

GERİLİM : 380 V

FREKANS : 50 Hz

MAKSİMUM GÜÇ : 15 KW

BOYUTLAR :1840 x 1520x4650 mm

AĞIRLIK :870 kg

KOBRA5200 (Ø48)

GERİLİM : 380 V

FREKANS : 50 Hz

MAKSİMUM GÜÇ : 15 KW

BOYUTLAR : 1840x 1520x 5650mm

AĞIRLIK :1020 kg



2- TAŞIMA VE YERLEŞİM

Tüm iş sağlığı ve işçi güvenliği ile ilgili önlemler alınmalıdır.

2.1- TAŞIMA

Makina çalıştırılacağı alana forklift veya vinç ile getirilmelidir.

Taşıma işlemi ile ilgili tüm güvenlik önlemleri alınmalıdır.

Makinanın çalışma pozisyonunda taşınması gereklidir.

Taşıma sırasında oluşan hasarlar garanti kapsamına girmez.

2.2- YERLEŞİM

Makina düz bir zemine yerleştirilmelidir. Makina kesinlikle yere sabitlenmemelidir. Makinanın yere sabitlenmesinden dolayı oluşacak hasarlar garanti kapsamı dışındadır. (Bknz: Şekil.1.a ve Şekil. 1. b)
Makinanın çalıştığı ortam operatörün rahat çalışabileceği bir ortam olmalıdır.

3- ELEKTRİK

Makina şasisine ilave topraklama hattı bağlanarak gerekli toprak ölçümü yaptırılmalıdır.

Bu ölçümün yaptırılmaması sebebi ile oluşan tüm arıza , hasar ve oluşabilecek tüm risklerde sorumluluk kullanıcıya aittir.

Makinaya gelen enerji uygun faz ve voltajda olmalıdır.

Makinanız panoya uzaksa, bağlantı amacıyla kullanılacak olan seyyar kablo uygun kesitte ve yeni olmalıdır.

Makinaya elektrik akımı vermeden evvel şartel , kablo vs. kontrol edilmelidir.

Hasar varsa giderilmelidir.

Makinaya gelen elektrik tesisatı



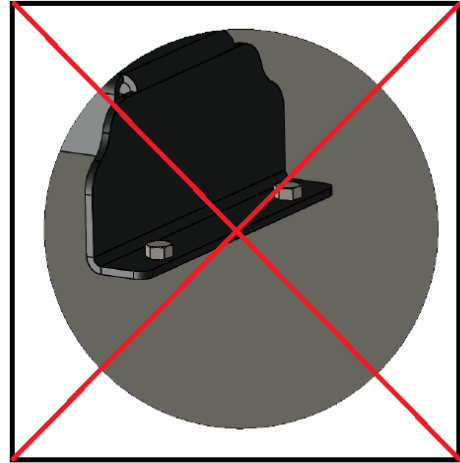
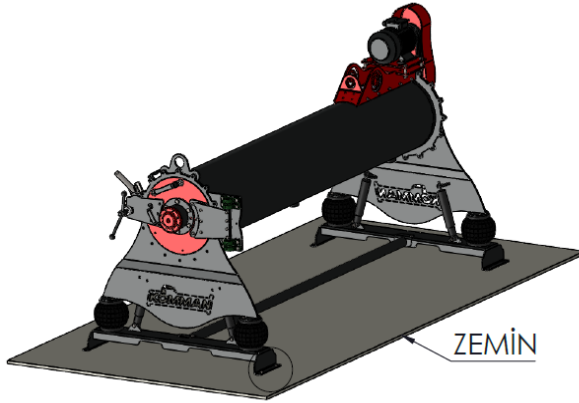
standartlara uygun olmalı ve bir uzman tarafından kontrolü sağlanmalıdır.

İlk çalışmada ve çalışma esnasında motorunda aşırı ısınma, elektrik motorunun tam devire binmemesi, dönüş yönünün ters olması vs.

durumlarda şarteli kapatıp gerekli kontrollerin yapılması gerekmektedir.

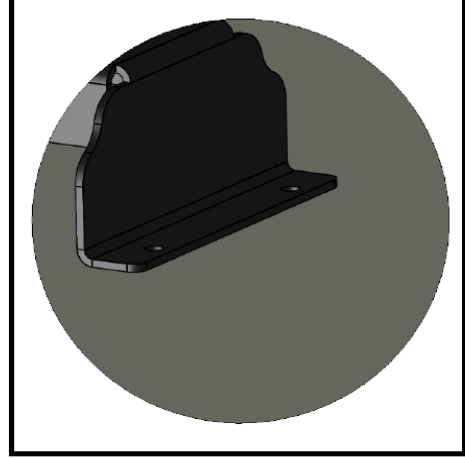
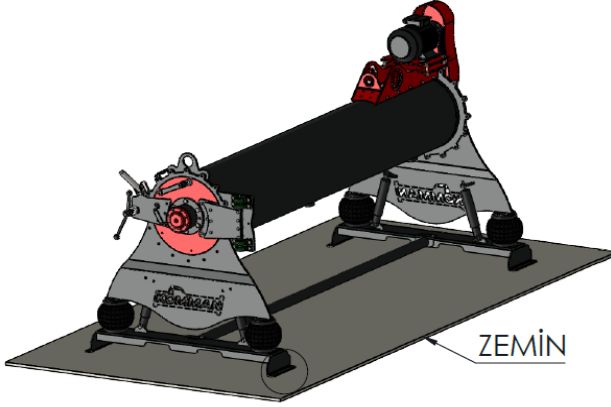
Bağlantı hataları ve elektrik dalgalanmaları kaynaklı arızalar garanti kapsamına girmez.

MAKİNANIN ZEMİNE YERLEŞİMİ RESİMLİ ANLATIM



DETAY GÖRÜNÜM

Şekil.1.a Makinanın Zemine Hatalı Yerleşimi



DETAY GÖRÜNÜM

Şekil.1.b. Makinanın Zemine Doğru Yerleşimi

4 - MAKİNANIN DEVREYE ALINMASI , UYARILAR , ÖNLEMLER VE YIKAMA

4.1 MAKİNAYI DEVREYE ALMA, UYARILAR VE ÖNLEMLER

Makina kullanılmadan evvel
kullanım klavuzu dikkatlice
okunmalıdır.

Makinanın kullanımı ve bakımı
yetkili kişilerce yapılmalıdır.

Makina, ortamda gerekli koşulların
tamamı sağlandıktan sonra
kullanılmalıdır.

Makina çalışma kapasitesinin
dışına çıkılmaması tavsiye edilir.
Makinanın çok yoğun kullanılması
durumunda her dört saatlik
çalışmanın ardından, makina



yarım saat dinlendirilmelidir.

Halı sıkma makinaları dengeli
yükleme yapılarak çalıştırılması
gereken makinalardır.

Halı makinanın içini önden ve
arkadan ortalayacak şekilde
ve doğru yönde yerleştirilmelidir.
(Bknz:Şekil 2a, Şekil 2b,Şekil.2c,
Şekil.2d)

Makina içerisine yerleştirilen
halının ters yönde ve dengesiz olarak
yerleştirilmesi makinanın anormal
sesler çıkararak çalışmasına
ve yerinde sabit durmasının
zorlaşmasına, zıplamaya neden
olacaktır.

Böyle bir durumla karşılaşılması
halinde makina durdurulmalı ve
çalışmaya zorlanmamalıdır.

Makina içerisinde aynı anda
birden fazla halının sıkma işlemi
yapılmamalıdır. Böyle bir işlemin
uygulanmasından kaynaklı tüm

hasarlar tamamıyla kullanıcıya
aittir.

Makinanız yukarıda belirtilen şartları
sağladıktan sonra, halı taşıma arabası
kullanılarak sıkılacak olan halı
makinaya yaklaştırılır.

Halı makinanın içini ortalayacak
şekilde yerleştirilir.

Kapağın tam olarak kapandığından
emin olunur.

Pano üzerinde bulunan zaman rolesi
kullanılarak makinanın halı sıkma
süresi ayarlanır.

Yukarıdaki aşamaların tamamlanması
ile birlikte makina sıkma işlemine
hazırdır.

Motorun tamamen durduğuna emin
olmadan makina kapağı
açılmamalıdır.



4.2- SIKMA

Çalıştırılmak üzere hazırlanmış olan makinanın sıkma işlemine başlatılması için pano üzerindeki yeşil butona basılması ile motor çalıştırılır. Zaman rolesi ile ayarlanmış olan sürenin tamamlanması beklenir.

4.3- GÜVENLİK ÖNLEMLERİ

Makinanın çalışacağı ortamda alınması gereken tüm güvenlik önlemlerinden operatör sorumludur. Operatör makinanın çalıştığı ortamda herhangi bir elektrik kaçağı vs. olmadığından emin olmalıdır.

HALININ HALI SIKMA MAKİNASINA YERLEŞİMİNİN ŞEMATİK GÖSTERİMİ

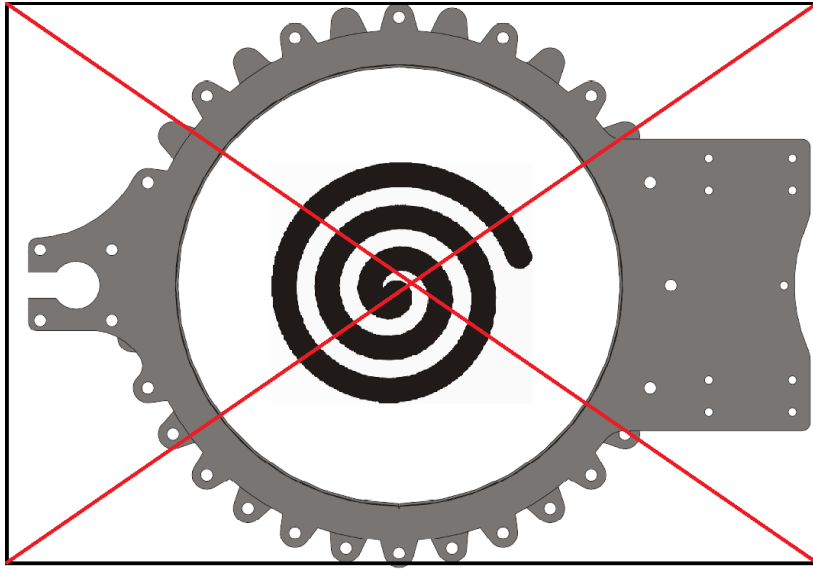
Makinanın saat dönme yönünün tersine dönerek çalışması durumunda makina içerisine halının doğru yerleşiminin şematik görünümü Şekil.2a' da, yanlış yerleşiminin şematik görünümü Şekil.2b' de gösterilmiştir. Makina içerisine halının ortalanması Şekil.2c' de gösterilmiştir. Şekillerde gösterilen makina kullanım şekillerine uyulmamasından kaynaklı tüm arıza ve hasarlar garanti kapsamı dışındadır.



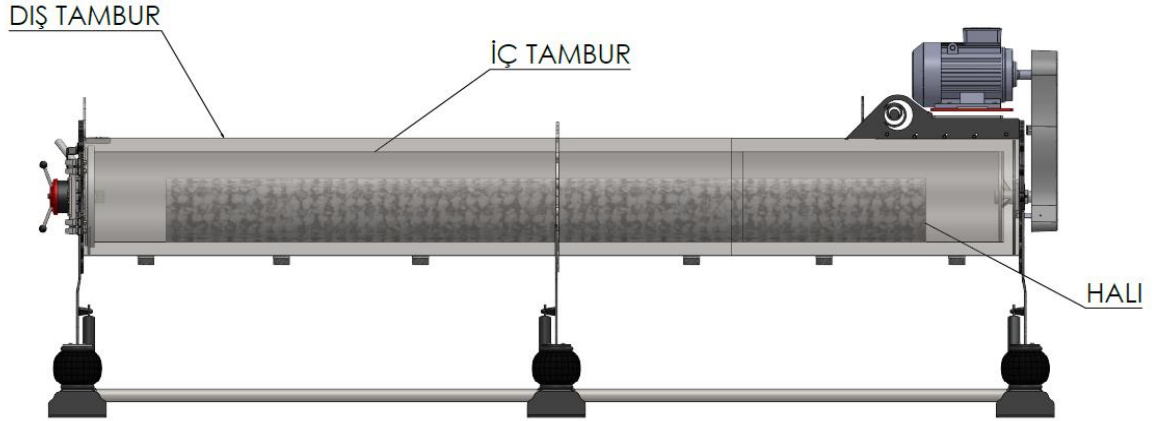
Makina Dönüş Yönü



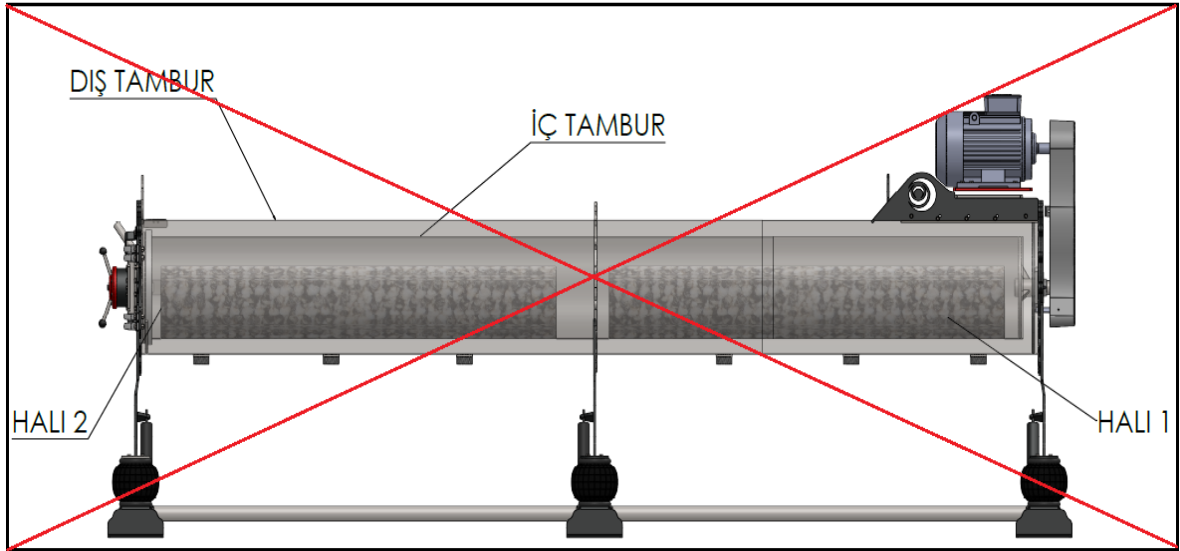
Şekil.2a Doğru Yerleşim



Şekil.2b Yanlış Yerleşim



Şekil.2c Halının Makinaya Ortalanması



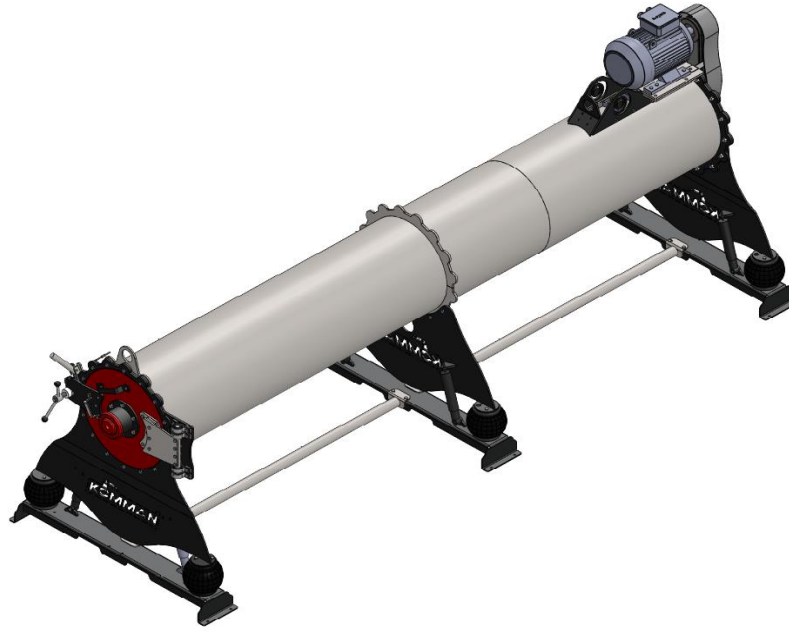
Şekil.2d Makina İçerisine Birden Fazla Halı Yerleşimi

Makina içerisinde aynı anda birden fazla halınının sıkma işlemi yapılmamalıdır.

Bu durumdan kaynaklanan arızalar garanti kapsamında dışındadır.

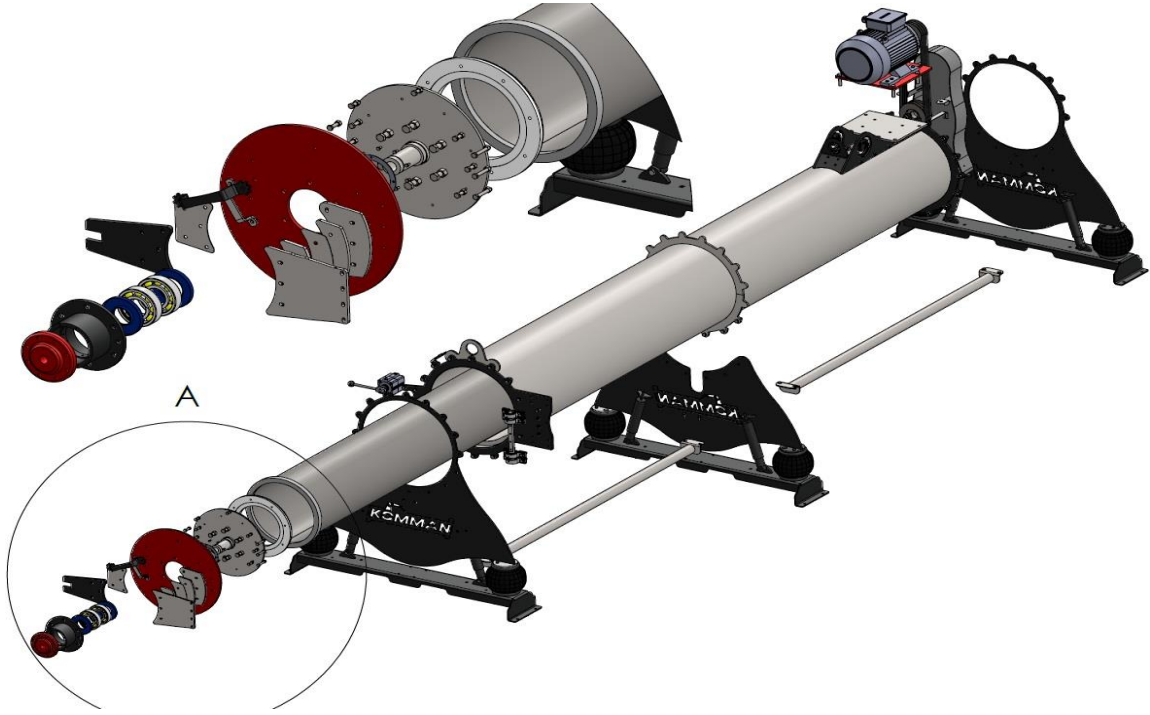


KOBRA SERİSİ GENEL GÖRÜNÜM





KOBRA SERİSİ DETAY GÖRÜNÜMÜ



EKRAN KUTUSU BUTONLARI VE GÖREVLERİ



Stop Butonu

Makinayı durdurmak için kullanılan butondur.



Start Butonu

Makinayı çalıştırmak için kullanılan butondur.



Zaman Rolesi

Makinanın sıkma süresini ayarlamak için kullanılan butondur.



Uyarı Lambası

Makinanın çalışır durumda olup olmadığını gösteren lambadır.



6- OPERATÖR

Makina kullanımı konusunda, makinaı kullanacak olan kişi veya kişilere nasıl kullanılacağı konusunda bilgi verilmelidir.

7- BAKIM

Bakım işlemine başlamadan önce makinanın tñm elektrik bağlantısı kesilmelidir.

Makinanın bakımı yetkili kişi veya kişilerce yapılmalıdır.

Rulmanların yağlanma işleminin doğru ve zamanında yapılmasına dikkat edilmelidir. Minimum, her 240 saat kullanımın ardından rulmanlar suya dayanıklı kauçuk gres ile yağlanmalıdır.

8- KAPAK AYARLARI

Makinanın dengesiz çalışmasından dolayı zaman ile kapak ayarı değişebilir. Operatör şekil.3a ve şekil.3b' deki civataları kullanarak kapak ayarını kendisi yapar.

Kapak aşağı dñřmñř ise, kapağı menteşeye bağlayan flanştaki ùç civata gevşetilererek kapak yukarı kaldırılır ve civatalar geri sıkılır.

Kapak sağa veya sola kaymış ise rulmanların civataları gevşetilererek, kapak sađ veya sol yñne kaydırılarak ayarlanır. Kapağın istenen konuma gelmesinin ardından, civatalar sıkılır. (Baknz: şekil.3a ve şekil.3b) Kapakta bulunan kestamid ve oringin kontrolleri yapılmalı, aşınma meydana gelmişse değiştirilmelidir.

(Bknz: şekil.4 ve şekil.5)



9- SERVİS

Makina garanti kapsamında değilse servis nakliye ücreti alınır.

Servis hizmetinde belirleyici faktör

alıcı ile yapılmış olan sözleşmedir.

Servis hizmeti Komman makinanın

kendisi veya Komman makina tarafından

belirlenen yetkili servisler tarafından

verilir.

Garanti kapsamına girmeyen veya

garanti süresi dolmuş tüm makinaların

bakımı ücret karşılığı yapılır.

10- SIKMA KAPASİTESİ

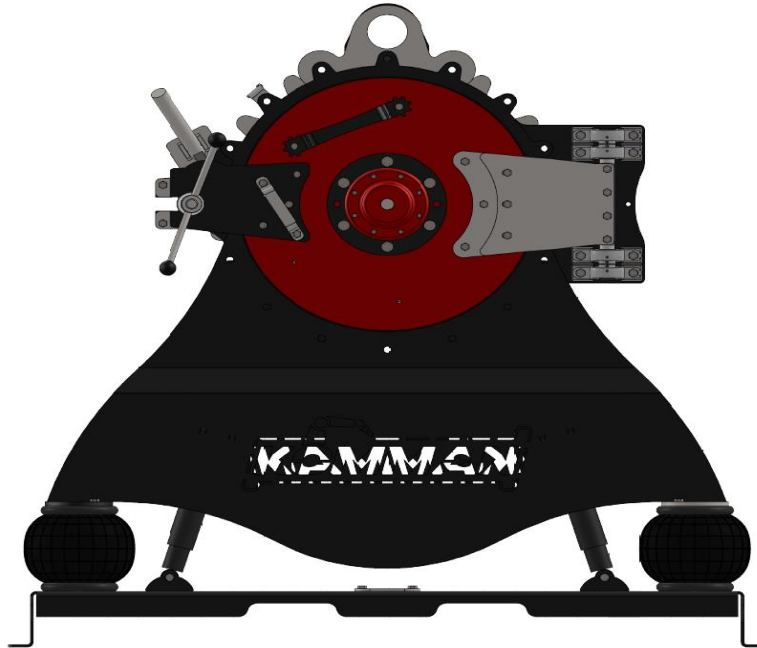
KOBRA serisi halı sıkma

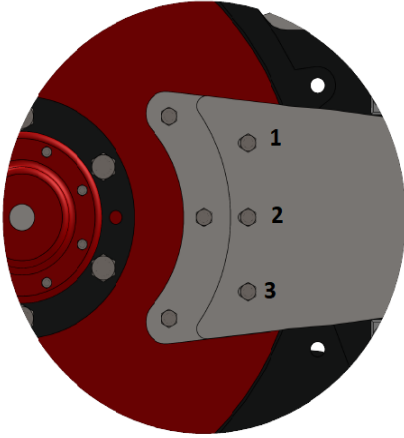
makinalarının halı sıkma

kapasiteleri saatte ortalama

120 m² dir.

KAPAK AYARININ DETAYLI ANLATIMI

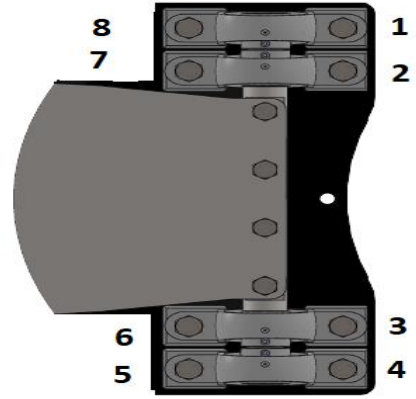




Şekil.3a Kapağın Aşağı Düşmesi

Durumunda Yapılması Gerekenler

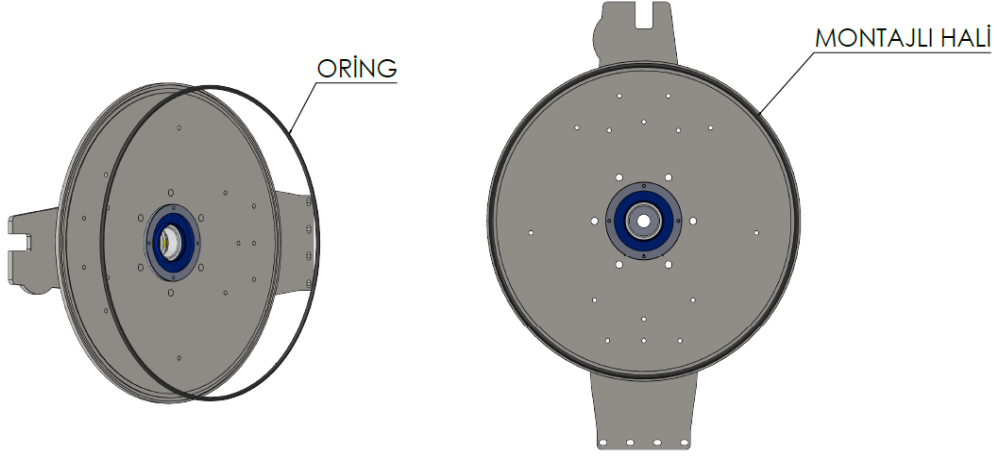
Makina kapağı aşağıya düşmüşse detay görünüm üzerinde numaralandırılmış olan civatalar gevşetilir. Kapağın konumu ayarlanır ve civatalar sıkılır.



Şekil.3b Kapağın Sağa Sola Kayması

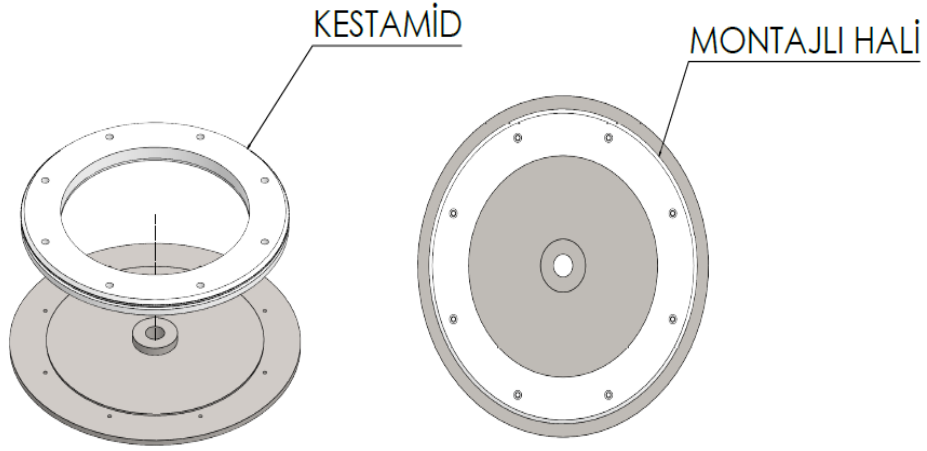
Durumunda Yapılması Gerekenler

Makina kapağının sağa veya sola kayması durumunda detay görünümde numaralandırılmış olan civatalar gevşetilir. Kapak istenen konuma getirilir ve civatalar sıkılır.



Şekil 4. Oring Değişimi

Oringler, mekanik bir sızdırmazlık elemanı olarak kullanılan yuvarlak (O şeklinde) elemanlardır. Kullandıkça aşınma özelliğine sahip olan oringlerin, kontrollerinin düzenli olarak yapılması önemlidir. Aşınma meydana gelmesi durumunda oringler, sızdırmazlık özelliğini kaybedecek ve makinanın gürültülü çalışmasına neden olacaktır. Oringin aşınması durumunda yapılması gereken, bir tornavida vs. kullanılarak oringin montajlanmış olduğu yerden çıkarılması ve yerine yeni oring takılmasıdır. Yeni oring takıldığında iç tambura rahat geçmesi için zımpara ile alıştırma işlemi yapılmalıdır.



Şekil.5: Kestamid Değişimi

Kestamid, bu makinada yataklama elemanı olarak kullanılmıştır. Uzun süreli kullanımlarda aşınmaya uğrarlar. Bu nedenle kestamidlerin kontrollerinin yapılması ve aşınmışsa, aşınmış olan kestamidin yerinden çıkarılıp , yerine yeni kestamidin takılması gerekmektedir.



UYARI İŞARET LEVHALARI



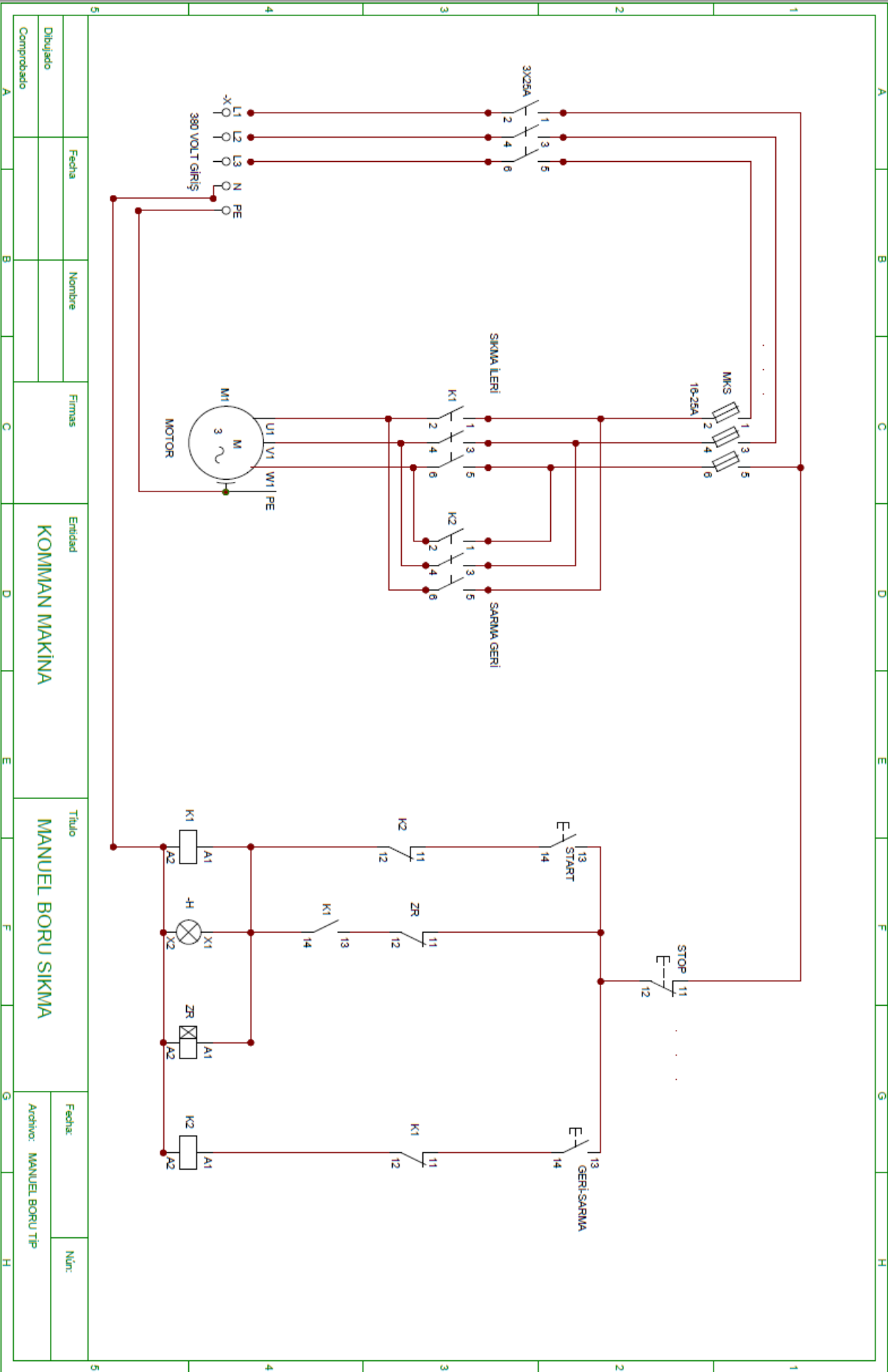
Makina tamamen durdurulmadan makinanın kapağı açılmamalıdır. Kapağın açılmaya çalışılması ciddi yaralanmalara sebebiyet verebilir.



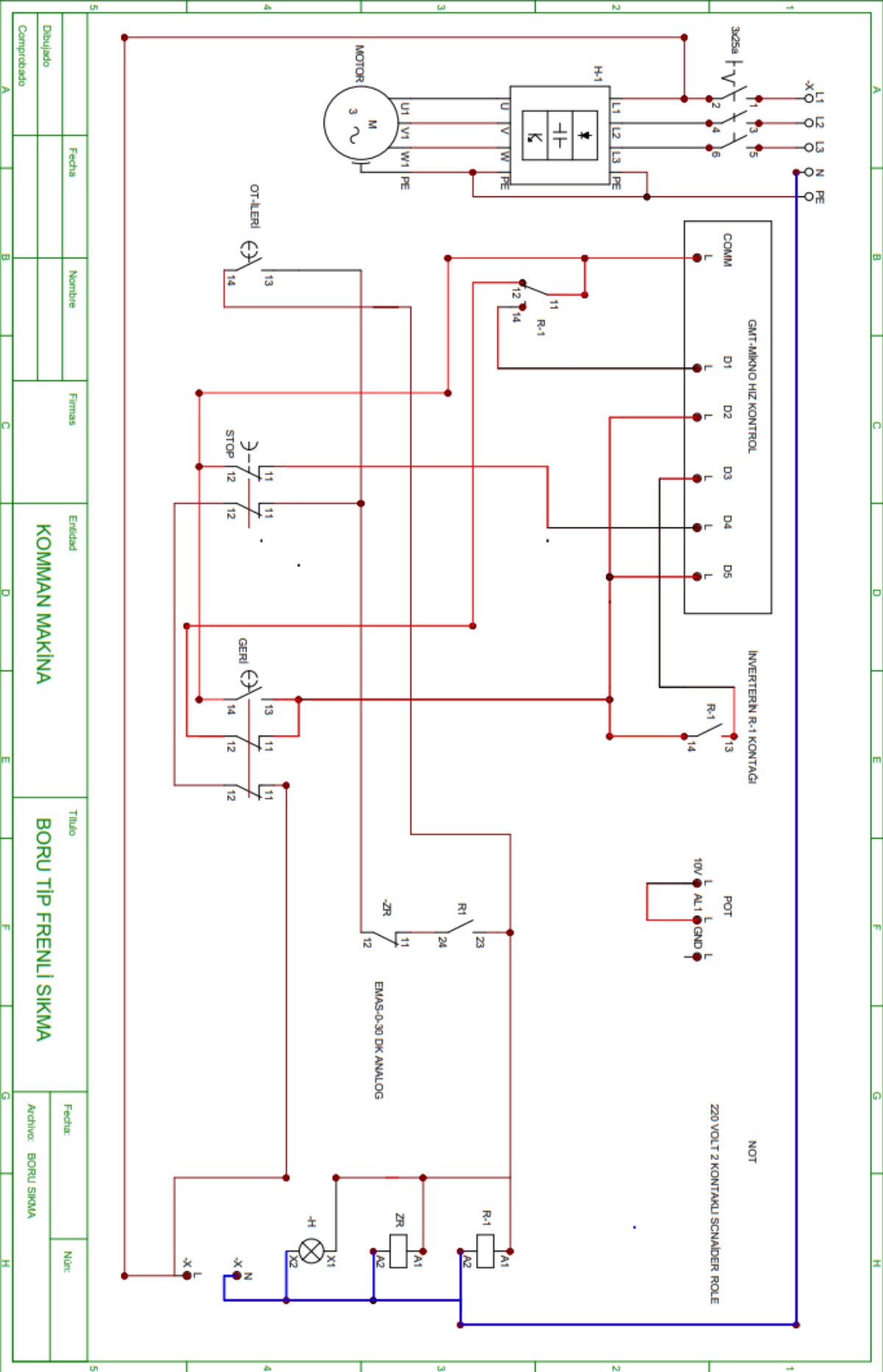
Panonun tamamen kapandığına emin olunmadan, motorların kablo bağlantı kımlarına herhangi bir müdahale yapılmamalıdır.



ELEKTRONİK DEVRE ŞEMALARI



5		A		B		C		D		E		F		G		H		5	
Dibujado		Fecha		Nombre		Firmas		Entidad		Titulo		Fecha:		Núm:		Archivo: MANUEL BORU TTP			
Comprobado								KOMMAN MAKINA		MANUEL BORU SIKMA									
A		B		C		D		E		F		G		H					



5		A		B		C		D		E		F		G		H		5
Düğüdü		Fecha		Nombie		Firmas		Enidad		Título		Fecha:		NÚ:		Archivo: BORU SIKMA		5
Comprobado		A		B		C		D		E		F		G		H		5