Hidrolik Preslerin Çalışma Talimatı

1. Elektrik Dolabı İçindeki Şalteri (1)’E Getiriniz.
2. Gösterge Tablosu Üzerindeki Anahtarı (1)’E Çevirip Sisteme Elektrik Verilmesini Sağlayınız.
3. Presinizin Tablalarını 30 Atü Basınçta Kapalı Tutup Termostatları İstenilen Sıcaklık Derecesine Göre Ayarlayınız. Kaplama, Kontraplak V.S.100 C -120 C.
4. Açma Kolunu Hafif Sağa Çekiniz. Manometredeki Basınç Sıfırlandığı An, Kolu Sağ Konumuna Getiriniz. Bu Hareket Alt Tablanın İnmesini Sağlar.Kolu Sola Çekip Tablanın İnmesini Durdurunuz. Bu Harekette Tabloyu Sonuna Kadar İndirmemeye Dikkat Etmelisiniz.
5. Tutkallanmış Ve Dolayısıyla Preslemeye Hazır Malzemeleri Presin Alt Tablası Üzerine Yerleştiriniz.

\* Sıkılacak Parçaların Genellikle Aynı Kalınlıkta Olmasına Dikkat Ediniz.

\* Tablayı Mümkün Olduğu Kadar, Doldurunuz.

\* Sıkacağınız Parçaları Tablayı Doldurmuyorsa, Pistonların Üzerine Gelecek Şekilde Eşit Olarak Dağıtınız.

F- Doldurma İşleminden Sonra Şunlara Dikkat Ediniz.

Sıkılacak Malzemenin Metrekaresine Göre Basınç Manometresini Ayarlayınız. Bu Ayarlama İşleminde Pres Üst Gövdesi Üzerinde Bulunan Çizelgeyi Göz Önüne Alınız. Çizelge Üzerindeki 1,5kğ. Yazılı Çizgi Sizin İçin Ölçü Çizgisidir, Hangi Basınçta Basacağınızı Bulabilmeniz İçin, Soldan Sağa Görünen Uygun M2 Den Yukarıya Çıkan Çizginin 1,5 Kg. Yazılı Çizgi İle Kesiştiği Noktadan, Sola Doğru Gidildiğine Soldaki Dikey Çizgi Üzerinde Bulunan Basınç Sizin İçin Uygun Basınç Demektir. Buna Göre Basınç Manometresindeki İbreyi İstenilen Basınca

Getirip İkinci İbreyi De 30 Atü Basınç Daha Altına Getiriniz. Pres Kullanmada Tablanızı Bozulmaması Ve Uzun Ömürlü Olması İçin Mutlaka Bu İçin Mutlaka Bu İşleme Dikkat Etmelisiniz. Bu Sebepten Daima Sıkılacak Malzemenin Alanı Hesabedilmelidir.

G - Gösterge Tablosunda Zaman Ayar Saati Vardır. Bu Saat Size Gerekli Sıkma Zamanı Sonunda İşin Bittiğini Haber Vermek İçindir. Tabla Açık Dururken Yapıştırılacak Malzemenin Kalınlığına Göre Saati Ayarlayınız. Normal Kaplama Yapıştırma Süresi 5 Dakikadır. Kaplama Dışında Diğer Malzemelerin Yapışma Zamanı Hesabedilirken

Daima 1mm Kalınlık İçin 1 Dakikaya İhtiyaç Olduğu Göz Önüne Alınmalıdır. Bu 1 Dk Veya Dakikalar Daima Kaplama İçin İhtiyaç Duyulan 5 Dakikanın Üzerine İlave Edilmelidir.

Örneğin.3mm.Kalınlıkta Kontrplak Yapıştırmak İçin 5+3=8 Dakika Ya İhtiyaç Vardır. Bu Şekilde İhtiyaç Olan Zaman İçin Zaman Saatini Dış Çemberinden Çevirerek İbreyi İstenilen Dakikaya Ayarlayabilirsiniz. Bu İşlemi Yaparken Şunlara Dikkat Etmelisiniz.

- Zaman Saatinin Hemen Altında Bulunan Küçük Pencere İçindeki İşaret 12min.Olmalıdır.

- Pres Çalışırken Kesinlikle Zaman Saatiyle Oynamayınız.

- Aynı Malzemenin Sıkılmasında, Stop Düğmesine Basıldığında Zaman Saati Otomatik Olarak Ayarlandığından Tekrar Tekrar Ayarlamaya Gerek Yoktur.

H -Yukarıdaki İşlemleri Sırasıyla Tamamladıktan Sonra Star Düğmesine Basıp Bırakınız. Alt Tabla Üst Tablaya Doğru Hareket Edecektir. Bu İşlemde Açma Kolunun Tam Solda Olmasına Dikkat Ediniz. Sıkılacak Malzeme Üst Tablaya Dokunduğunda Ayarlanan Basınca Gelebilmesi İçin Basınç Manometresindeki Siyah İbre Ayar İbresine Doğru Hareket Edecektir. Bu İki İbre Üst Üste Geldiğinde “Çıt” Diye Bir Ses İle Kavrama Noktasına (Basınca) Ulaşılmış Demektir. Bu Andan İtibaren Zaman Saati Çalışmaya Başlar Ve Sıfır Noktasında Zil Sesi İle İşin Tamamlandığını Bildirir.

İ - Zaman Saati İbresi 0 (Sıfır)’A Geldiğinde Zil Çalar Ve Artık Presleme İşi Bitmiştir. Kırmızı Stop Düğmesine Basıp Devreyi Kesiniz. Saat Tekrar Eski Ayarladığınız Yere Otomatik Olarak Gelecektir. Ventil Kolunu Sağa Doğru Az,Basınç Sıfırlandıktan Sonra Sonuna Kadar Çekiniz.Alt Pres Tablası Sizin İçin Müsait Açıklığa Geldiğinde Kolu Sola Çekip Tablayı Durdurunuz Ve İçindeki Sıkılmış Malzemeleri Boşaltınız,Yerine Yenilerini Koyunuz Ve Yukarıdaki İşlemleri Sırasıyla Takip Ederek Çalışmaya Devam Ediniz.

Hidrolik Yağ

Petrol Ofisi Rondooil Hd 46

Shell Tellus 46

Shell Tellus 29