



AZF
MEKATRONİK

Big-Bag Dolum Sistemi / Big-Bag Filling System

KULLANMA KILAVUZU / USER MANUEL

www.azfmekatronik.com.tr

Sistemi çalıştırmadan önce kullanma kılavuzunu okuyunuz!
Read the user manual before operating the system!

İçindekiler

1- GENEL TALİMATLAR

- 1-1- Kılavuz Hakkında
- 1-2- Makine Kullanım Talimatları

2- GÜVENLİK UYARILARI

- 2-1- Güvenliğe ilişkin temel bilgiler
- 2-2- Personel Gereklilikleri
- 2-3- Personel Nitelikleri
- 2-4- Personel için güvenli uyarıları
- 2-5- Elektrik Akımı
- 2-6- Arıza Durumu
- 2-7- Yedek Parça Uyarıları

3- MAKİNE BİLGİLERİ

- 3-1- Makineye Genel Bakış
- 3-2- Çalışma Prensipleri
- 3-3- Uygulama Alanları
- 3-4- Makine Teknik Özellikleri
- 3-5- Güvenlik Etiketleri
- 3-6- Etiket Konumları

4- PAKETLEME, YÜKLEME, TAŞIMA, VE DEPOLAMA

- 4-1- Güvenlik Uyarıları
- 4-2- Teslimat Kontrolü
- 4-3- Paketleme
- 4-4- Yükleme Taşıma
- 4-5- Depolama

5- İŞLETMEYE ALMA

- 5-1- Güvenlik
- 5-2- Montaj İşlemleri ve Talimatları
 - 5-2-1- Gövde Montajı
- 5-3- Ayar ve Kontrol Noktaları
- 5-4- Elektrik ve Hava Bağlantısı
 - 5-4-1- Bağlantı Talimatları
 - 5-4-2- Hava Bağlantısı

6- KULLANIM

- 6-1- Kullanım Güvenliği
- 6-2- Kullanım Öncesi

7- BAKIM ve TEMİZLİK NOKTALARI

- 7-1- Bakım ve Temizlik Güvenliği
- 7-2- Bakım Sistemi
- 7-3- Bakım ve Temizlik Rutinleri
- 7-4- Bakım ve Temizlik Noktaları

8- ARIZA GİDERME

- 8-1- Arıza Durumunda Yapılacaklar
- 8-2- Olası Arızalar
- 8-3- Sıradışı Arızalar

9- YEDEK PARÇA ve SERVİSİ

- 9-1- Genel
- 9-2- Dozajlama Grubu
- 9-3- Gövde Grubu
- 9-4- Pnömatik Valf Grubu

10- TEKNİK VERİLER

- Servis ve Yedek Parça Talep Formu
- Notes

Contents

1- GENERAL INSTRUCTIONS

- 1-1- About The User's Manual
- 1-2- Machine Operating Instructions

2- SAFETY WARNINGS

- 2-1- Basic Information on Safety
- 2-2- Personnel Requirements
- 2-3- Staff Qualifications
- 2-4- Safety Warnings for Personnel
- 2-5- Electric Current
- 2-6- Failure Status
- 2-7- Spare Parts Warnings

3- MACHINE INFORMATION

- 3-1- Machine Overview
- 3-2- Working Principle
- 3-3- Application Areas
- 3-4- Machine Specifications
- 3-5- Security Labels
- 3-6- Label Locations

4- PACKAGING, LOADING, TRANSPORT AND STORAGE

- 4-1- Safety Warnings
- 4-2- Delivery Control
- 4-3- Packaging
- 4-4- Loading, Transport
- 4-5- Storage

5- COMMISSIONING

- 5-1- Safety
- 5-2- Assembly Procedures and Instructions
 - 5-2-1- Body Assembly
- 5-3- Adjustment and Control Points
- 5-4- Electrical Connection
 - 5-4-1- Connection Instructions
 - 5-4-2- Air Connection

6- USE

- 6-1- Usage Safety
- 6-2- Before Use

7- HANDLING AND CLEANING POINTS

- 7-1- Handling and Cleaning Security
- 7-2- Handling System
- 7-3- Handling and Cleaning Routine
- 7-4- Handling and Cleaning Points

8- TROUBLESHOOTING

- 8-1- What to Do in Case of Failure
- 8-2- Possible Malfunctions
- 8-3- Unusual Faults

9- SPARE PARTS AND SERVICE

- 9-1- General
- 9-2- Dosing Group
- 9-3- Body Group
- 9-4- Pneumatic Valve Group

10- TECHNICAL DATA

- Service Spare Parts Request Form
- Notes

AZF MEKATRONİK'in geniş ürün yelpazesi kapsamındaki kaliteli ürünümüzü seçmekte karar kıldınız.

*Bize göstermiş olduğunuz güven için teşekkür ederiz.

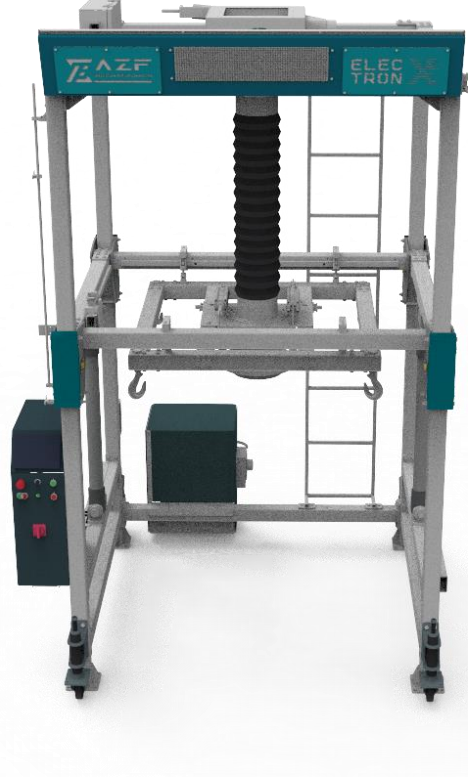
*Makinayı teslim alırken, nakliye esnasında hasar meydana gelip gelmediğini ve parçaların eksik olup olmadığını lütfen kontrol ediniz!

*Sipariş formunu esas alarak teslim edilen makina aksamının eksiksiz olduğunu kontrol ediniz!

*Sorular veya problemlerin çıkması durumunda bu kullanım kılavuzuna başvurunuz!

*Bu tip durumlarda e-mail veya telefonla irtibata geçiniz!

*Aşınma etkisindeki parçaların düzenli bakımı ve aşınma durumunda gecikmeden değiştirilmesi makinanızın kullanım süresini arttırır!



1.GENEL TALİMATLAR

1.1.KILAVUZ HAKKINDA

Açıklamalar makinenin güvenli, gereğine uygun ve verimli bir şekilde kullanımı için bilgiler içerir.

Kılavuzu daima makinenin yakınında, kullanıcının kolay ulaşabileceği bir yerde muhafaza edin.

Bu kılavuz yalnızca bilgilendirilmiş ve yetkili uzman personele yöneliktir.

Kılavuzun makine üzerinde çalışacak olan herkes tarafından okunması ve uygulanması gerekir.

Gerektiği takdirde kullanım alanında özellikle geçerli olan kaza önleme ve çevre koruma yönetmeliklerin de işletmecisi tarafından kılavuza eklenmesi gerekir.

Makinenin sahibi değişirse kılavuzun makinenin yeni sahibine iletilmesi gerekir.

NOT

Telif Hakkı

Üreticinin yazılı izni olmadan kılavuz üçüncü taraflara devredilemez.

Tüm içerik ve resimler telif hakkı ile korunur ve sınai mülkiyet haklarına tabidir. Kötüye kullanım teşkil eden her türlü faydalanma cezai sorumluluk gerektirir.

Bu kılavuz, teslimat kapsamının temel bir parçasıdır ve makinenin taşınmasından itibaren nihai olarak imha edilmesine kadarki süreçte geçerliliğini korur. Kılavuz yalnızca üstte belirtilmiş olan makine için geçerlidir.

You have decided to choose our quality product within the scope of wide product range of AZF MEKATRONİK

*We thank you for the trust you have shown us!

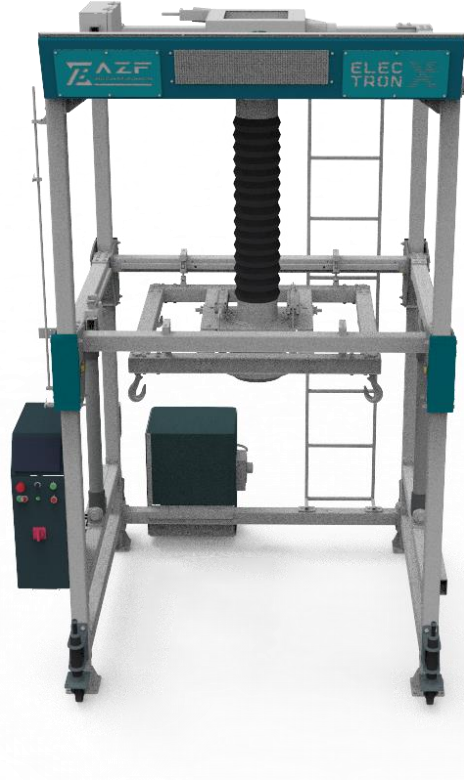
* When receiving the machine, please check whether there was any damage during transportation and whether the parts are missing!

*Check that the delivered machine parts are complete based on the order form!

*If questions or problems arise, refer to this user manual.

*In such cases, please contact by e-mail or telephone!

*Regular maintenance of the parts under the effect of wear and replacing them without delay in case of wear increase the service life (life utility) of your machine!



1.GENERAL INSTRUCTIONS

1.1.ABOUT THE USER'S MANUAL

Descriptions contain information for the safe, proper and efficient use of the machine.

Always keep the user manual near the machine, within an easily accessible place for the user.

This manual is intended for informed and authorized specialist personnel only.

The manual must be read and followed by everyone who will work on the machine.

If necessary, the accident prevention and environmental protection regulations that are especially valid in the field of use should be added to the manual by the operator.

If the owner of the machine changes, the manual must be forwarded to the new owner of the machine.

NOTE

Copyright

The manual cannot be transferred to third parties without the written consent of the manufacturer.

All content and images are protected by copyright and are subject to industrial property rights. Any use that constitutes abuse requires criminal liability.

This manual is an essential part of the scope of delivery and is valid from the time the machine is transported until its final disposal. The guide is valid only for the machine mentioned above.

1.2.MAKİNE KULLANMA TALİMATLARI

Big-Bag Dolum Sistemi, endüstriyel ağır şartlarda çalıştırılmak üzere tasarlanmıştır. Fabrika sahasında bulunan yarı mamul ürünler Big-Bag olarak torbalanabilir. Sistem, sağlam gövde, hidrolik asansör, tartım ünitesi, taşıma ünitesi ve kontrol panosundan meydana gelmektedir.

Makinenin başka türlü ya da tarif edilenin haricindeki kullanıma izin verilmez. Bunun sonucunda meydana gelen hasarlardan üreticiye herhangi bir yükümlülük doğmaz. Kullanıcı/işletmeci tek başına sorumluluk alır.

Makineyi çalışma sahasına kurmadan önce kullanma kılavuzunu mutlaka okuyunuz ve kullanma kılavuzunu uygun yerde muhafaza ediniz.

Makinedeki mal giriş ve çıkış bölümlerinde uygun akış sistemi ekipmanlar kullanınız.

Sistem durdurulmadan önce makine içerisindeki mallar tam olarak boşaltılmalıdır. Makine içerisinde kalan mallar uzun süre beklerse koku, bakteri üremesine neden olabilir. Bu nedenle tam olarak mallar boşaltıldıktan sonra makine kapatılmalıdır.

Makinenin ve münferit bileşenlerinin aşağıdaki şekilde kullanılmasına izin verilmez.

- * Makinenin herhangi bir biçimde değiştirilmesi yasaktır.
- * Makinenin güvenlik tertibatlarını kullanmadan kullanımı yasaktır.
- * Makine ile kılavuzda belirtilenlerden hariç başka ürünlerin paketlenmesi yasaktır. (Sipariş onayında belirtilmediği takdirde)

İzin verilmeyen kullanımdan oluşan hasarlardan üreticiye herhangi bir yükümlülük doğmaz.

Makine İçindeki Ürünün Boşaltılması

Makine çalışırken kullanıma uzun süreli (minimum 15 gün) ara verilmesi gerekirse; içindeki ürünler boşalınca kadar makineyi çalıştırılmalıdır. Makine içinde uzun süre ürün kalırsa, bu istenmeyen kokulara, bakteri üremesine neden olabilir.

Normal Durdurma

Makine; Paketleme Grubu makinelerinden biridir. Normal Durdurma işlemi, ana kumanda masasından yapılır. Sistemin durdurulması için makineler ve taşıma sistemi ekipmanları içindeki ürünler tam olarak boşaltılmalıdır. Bir üniteye bağlı olmayan makinelerde durdurma işlemi makine üzerinde bulunan elektrik panosu üzerinde yapılır.

Acil Durdurma

Ürün sıkışması, taşıma sistemi elemanlarının zarar görmesi gibi tehlikeli durumlar ortaya çıktığında, sistem ana kumanda masasından kapatılmalıdır. Problem giderildikten sonra sistem tekrar çalıştırılır ve paketleme işlemi kaldığı yerden devam eder. Bu tip tehlikeli durumlarda gerekirse makine elektriği komple kesilmelidir.

Arıza ve Bakım

İşletmeci, makinenin ve ekipmanlarının çalışır vaziyette tutulmasını sağlamalıdır. Makinede arıza ve bakım olması halinde elektrik akımı kesilmeden işlem yapmayınız. Elektrik panosundan enerji kesildikten sonra işlem yapılmalıdır. Bakım, onarım ve arıza çalışmaları, yalnızca söz konusu uzmanlık alanında eğitim almış personel tarafından gerçekleştirilebilir.

Montaj Riski

Makine çeşitli amaçlarla söküldüğü zaman tekrar montaj sırasında demonte parçaları tam olarak bağlantı elemanları ile sıkıştırın ve sıkılığı kontrol edin. Tam olarak monte edilmemiş parçalar, makinenin hasarlanmasına ve fonksiyonunu yerine getirmesine mâni olabilir.

1.2.MACHINE OPERATING INSTRUCTIONS

Big-Bag Filling System is designed for heavy-duty industrial operations. Semi-finished products in the factory area can be bagged as Big-Bags. The system consists of a consolidated body, hydraulic lift, weighing unit, transport unit and control panel.

Other or any other use of the machine other than as described is not permitted. The manufacturer is not liable for any resulting damage. The user/operator takes sole responsibility.

Before installing the machine in the working area, be sure to read the user manual and keep the user manual in the appropriate place.

Use appropriate flow system equipment in the goods entry and exit sections of the machine.

Before the system is stopped, the goods inside the machine must be completely emptied. If the goods left in the machine are left for a long time, it may cause odor, bacterial growth. For this reason, the machine must be switched off after the goods have been completely unloaded.

The following use of the machine and its individual components is not permitted.

- * Any modification of the machine is prohibited.
- * It is forbidden to use the machine without using the safety devices.
- * It is forbidden to sift other products with the machine other than the ones specified in the manual. (Unless specified in order confirmation).

The manufacturer is not liable for damage caused by unauthorized use.

Unloading the Product Inside the Machine

If it is necessary to take a long break (minimum 15 days) while the machine is working; The machine should be run until the products inside are empty. If the product is left in the machine for a long time, it may cause unpleasant odors and bacterial growth.

Normal Stop

Machine is one of the Packaging Group machines. Normal Stop operation is made from the main control panel. The products inside the machines and conveying system equipment must be completely emptied to stop the system. In machines that are not connected to a unit, the stopping process is made on the electrical panel on the machine.

Emergency Stop

When dangerous situations such as product jamming or damage to the transport system elements occur, the system should be turned off from the main control panel. After the problem is resolved, the system is restarted and the elimination process continues from where it left off. In such dangerous situations, if necessary, the machine electricity

Fault maintenance

The operator must ensure that the machine and its equipment are kept in working order. In case of malfunction and maintenance on the machine, do not operate without interrupting the electrical current. Operation should be done after the power is cut from the electrical panel. Maintenance, repair and fault work may only be carried out by personnel trained in the relevant specialty.

Installation Risk

When the machine is disassembled for various purposes, tighten the disassembled parts fully with the fasteners and check the tightness during reassembly. The parts incompletely assembled may cause damage to the machine and prevent it from functioning.

2.GÜVENLİK UYARILARI

2.1.GÜVENLİĞE İLİŞKİN TEMEL BİLGİLER

Güvelik Bölümü, personelin ideal şekilde korunması ile makinenin güvenli arızasız şekilde taşınması için kurulumdan imha etmeye kadar güvenliğe ilişkin tüm noktalarla ilgili genel bir bakış sunar.

Bu kullanım kılavuzunda verilen talimatları ve güvenlik uyarılarını dikkate almamak, kişiler için ciddi tehlikelerin yanında makinede maddi hasarlara neden olabilir.

Makine, son teknolojiye göre ve güvenlik tekniği bakımından kabul görmüş direktifler ve standartlar uyarınca planlanmış ve kurulmuştur.

Makinenin kullanımı güvenlidir.

Makinede meydana gelebilecek risklerden kaçınmak için aşağıdaki noktalara dikkat edin:

- * Makineyi yalnızca amacına uygun kullanım çerçevesinde çalıştırın.
- * Makinenin, yalnızca eğitim personel tarafından kullanılmasını sağlayın.
- * Makine, gereğine uygun şekilde bakım ve onarım yapın.
- * Tavsiye edilen bakımı düzenli olarak gerçekleştirin.
- * Bu kılavuzda verilen güvenlik uyarılarını ve ikaz bilgilerini dikkate alın.
- * Makinede ve yapısında değişiklik yapmayın.



2.SAFETY WARNINGS

2.1.BASIC INFORMATION ON SAFETY

The Safety Section provides an overview of all aspects of safety, from installation to disposal, for optimum personnel protection and safe failure-free transport of the machine.

Ignoring the instructions and safety warnings given in this user manual may cause serious dangers to persons as well as material damage to the machine.

Machinery has been planned and installed according to the latest technology and in accordance with accepted directives and standards in terms of safety technique.

The machine is safe to use.

Pay attention to the following points to avoid the risks that may occur on the machine:

- * Operate the machine only for its intended use.
- * Ensure that the machine is used by trained personnel only.
- * Maintain and repair the machine as required.
- * Perform the recommended maintenance regularly.
- * Take into account the safety warnings and warning information given in this user manual.
- * Do not modify the machine and its structure.



2.2.PERSONEL GEREKLİLİKLERİ

İşletmecinin en azından aşağıdaki koşullara uyulmasını sağlaması gerekir:

- * Yalnızca çalışma güvenliğine ilişkin temel yönetmeliklere aşına ve makinenin kullanımı için eğitim almış olan bir personel görevlendirilebilir.
- * Görevlendirme için yasal asgari yaşa riayet edilmelidir.
- * Makine yalnızca işletmeci tarafından yazılı şekilde görevlendirilmiş personel tarafından işletilmeli, bakıma alınmalı ve onarımı yapılmalıdır.
- * Personelin sorumluluk alanı, yetkisi ve denetlenmesi işletmeci tarafından açık şekilde tanımlanmalı ve denetlenmelidir.
- * Acemi olan personelin, yalnızca eğitim almış bir personelin gözetimi altında çalışmasını sağlayın.
- * Makinenin bulunduğu alana yetkisiz kişiler giremez.
- * İşletme içi ve harici denetim ve bildirme görevleri ile kullanım özellikleri dikkate alınmalıdır.
- * Acil durumlarda yapılacaklar için talimat açıklanmalıdır.
- * Tehlikeli maddelerin kullanıma ilişkin açıklama yapılmalıdır.(Ör. Temizleme maddesi-Elektrik Sistemi)
- * Personele gerekli olan tüm koruyucu donanımları sağlayın. Tehlikeli bir çalışma esnasında hangi koruyucu donanımın gerekli olduğuna işletmeci kendi sorumluluğunda karar verir.

NOT

İşletmeci ve kendisinin yetkilendirdiği personel kazasız bir kullanımdan sorumludur.

Personel gerekli bilgilerden yoksun ise eğitilmeli ve talimat almalıdır.

2.3.PERSONEL NİTELİKLERİ

Makinedeki çalışmalar, yalnızca kalifiye ve eğitim almış personel tarafından gerçekleştirilmelidir. Personelin aşağıdaki niteliklere sahip olması gerekir:

- * İlgili alanda özel bilgi ve deneyim. Bu durum, özellikle de elektrikli, mekanik, hidrolik ve pnomatik tertibatlardaki onarım ve tamir çalışmalarında gerekir.
- * Makine üzerinde ya da makine ile gerçekleştirilen faaliyetler için talimat(bk. Aşağıdaki "Personel Nitelikleri" tablosu.).
- * Mevcut normlar, düzenlemeler, kaza önleme yöntemleri ve işlem tutumları üzerinde kullanım güvenliği sağlayan bilgiler
- * Olası tehlikeleri tanımak ve önleyebilmek.

Gerekli personel nitelikleri, kullanım yerine bağlı olarak farklı yasal düzenlemelere tabiidir. İşletmeci, geçerli yasalara riayet edilmesini sağlamalıdır.

Yasal olarak düzenlenmemiş olması haline aşağıdaki liste izin verilen personeli ve asgari niteliklerini tanımlamaktadır.

2.2.PERSONNEL REQUIREMENTS

The operator must ensure that at least the following conditions are met:

- * Only personnel who are familiar with the basic operating safety regulations and who have been trained in the use of the machine may be assigned.
- * The legal minimum age for assignment must be respected.
- * Machine should only be operated, maintained and repaired by personnel in written assigned by the operator.
- * The area of responsibility, authority and supervision of the personnel should be clearly defined and supervised by the operator.
- * Make novice personnel work only under the supervision of a trained personnel.
- * Unauthorized persons cannot enter the area where the machine is located.
- * Internal and external auditing and reporting duties and usage characteristics should be taken into consideration.
- * Instructions for what to do in an emergency should be explained.
- * Statement regarding the use of dangerous substances should be made. (Ex. Cleaning Agent -Electrical System)
- * Provide staff with all necessary protective equipment. The operator decides on his own responsibility which protective equipment is required during a hazardous operation.

NOTE

The operator and the personnel authorized by him are responsible for an accident-free use.
If personnel are lack of the necessary information, they should be trained and instructed.

2.3.STAFF QUALIFICATIONS

Work on the machine should only be carried out by qualified and trained personnel.

The personnel must have the following qualifications;

- * Special knowledge and experience in the relevant field. This is especially necessary for repair and repair work on electrical, mechanical, hydraulic and pneumatic assemblies.
- * Instruction for the activities performed on or with the machine (see the "Personnel Qualifications" table below).
- * Information ensuring safety of use on existing norms, regulations, accident prevention methods and operating attitudes
- * To recognize and prevent possible dangers.

Required personnel qualifications are subject to different legal regulations depending on the place of use. The operator must ensure that applicable laws are complied with.

In case of not legally regulated, the list below defines the permitted personnel and their minimum qualifications.

KİŞİ	AÇIKLAMA
Ara Eleman	Kişinin teknik öğrenimi ve bilgisi azdır. Yalnızca özel bir öğrenim gerektirmeyen basit faaliyetler gerçekleştirebilir.
Eğitim almış kullanıcı personel	Kişi tesisteki yetkili biri tarafından bilgilendirilir ve yerine getirilecek faaliyet ile ilgili kullanım adımlarını tanır.
Uzman Personel	Kişi konuya özel teknik mesleki eğitim almıştır ve böylece ilgili uzmanlık bilgisine sahiptir. Mesleki eğitim kapsamında elektrik teknisyeni, mekanik uzmanı vb.. olabilir.

Tab. 1:Kişi gruplarının tanımı

Faaliyet	Ara Eleman	Eğitim almış kullanıcı personel	Uzman Personel
Taşıma	X	X	√
Montaj ve kullanıma alma	X	X	√
Arızayı tespit etme ve giderme	X	X	√
Kurma, donatma	X	X	√
Kullanım	X	√	√
Bakım	X	X	√

Tab. 2: Kişi grupları için izin verilen ve yasaklanan faaliyetler

PERSON	EXPLANATION
The Intermediate Staff	Person has little technical education and knowledge. Can only perform simple activities that do not require special training.
The Trained User	Personnel is informed by an authorized person in the facility and knows the usage steps related to the activity to be performed.
The Specialized Personnel	Person has received subject-specific technical vocational training and thus has relevant specialist knowledge. Within the scope of vocational training, electric technician, mechanic specialist, etc. could be.

Table 1: Definition of contact groups

Activity	The Intermediate Staff	Trained User Personnel	Expert Personnel
Transportation	X	X	√
Assembly and getting into use	X	X	√
Detection and elimination of faults	X	X	√
Installation, Equipping	X	X	√
Use	X	√	√
Maintenance	X	X	√

Table 2: Allowed and prohibited activities for groups of people

2.4.PERSONEL İÇİN GÜVENLİK UYARILARI

Şu çalışma şekillerinde kaçının:

- * Kullanıcının ya da üçüncü tarafların bedeni ve hayatı için tehlikeye yol açan çalışma şekli
- * Makinede ya da diğer değerli eşyalarda zarara yol açan çalışma şekli
- * Cihazın güvenliğini ve çalışmasını kötü şekilde etkileyen çalışma şekli
- * Cihaz ile birlikte verilen güvenlik uyarılarına uyulmadan yapılan çalışma şekli
- * Cihaz kullanım halindeyken cihazda hiçbir çalışma gerçekleştirmeyin.
- * Gerilim bulunan hiçbir bileşende çalışma gerçekleştirmeyin.
- * Makine üzerinde çalışırken daima kişisel koruyucu donanım kullanın.

Devre dışı bırakılan güvenlik tertibatları nedeniyle yaralanma tehlikesi söz konusudur. Genel olarak hiçbir güvenlik tertibatını sökmeyin. Hiçbir güvenlik tertibatını devre dışı bırakmayın.

- * Güvenlik tertibatlarının çalışıp çalışmadıklarını günlük olarak kontrol edin.
- * Güvenlik tertibatlarında arıza ya da bozukluk olması halinde derhal işletmeciye bildirin.
- * İşletim esnasında kapakları(ör.kaplamalar, siperler, muhafazalar) kapalı tutun.
- * Kimyasalların kullanılması durumunda söz konusu üreticilerin ilgili güvenlik bilgi formlarını ve imha uyarılarını dikkate alın. Tüm yerel güvenlik gerekliliklerini yerine getirin.
- * Kullanım, arıza, bakım ve temizlik esnasında koruyucu ekipman kullanın.
- * Çalışmaları yalnızca ilgili izin ile gerçekleştirin
- * İşletim araçlarını(ör. Yağ, gres, ve diğer kimyasal maddeler)kullanırken her bir ürünün üretici bilgilerini ve güvenlik uyarılarını dikkate alın.

Makine uygun şekilde işletilmediğinde maddi hasar tehlikesi oluşur.

- * Mevcut olması halinde montaj parçalarının ve ilave donanımların açıklamalarını dikkate alın.

2.5.ELEKTRİK AKIMI

Gerilim taşıyan parçalar temas halinde ölüm tehlikesi oluşur. Bunun sonucunda ciddi yaralanmalar ya da ölüm meydana gelebilir. Ayrıca açık elektrikli parçalar kontrolsüz şekilde harekete neden olabilir.

- * Paketleme sistemine ve elektrikle ilgili montaj talimatına uygun elektrik tesisatı montajı yaptırın.
- * Elektrik muhafazanın kapaklarını kapalı tutun
Makine üzerinde yapılacak olan elektrik çalışmalarını, yalnızca uzman bir elektrik teknisyeni tarafından ve elektrik tekniği kurallarına uygun şekilde gerçekleştirilmesini sağlayın.
Elektrik sistemi üzerinde çalışmaya başlamadan önce;
 - * -Cihazı gerilimsiz hale getirin.
 - Cihazı yeniden açılmaya karşı emniyete alın.
 - Gerilimsiz olduğunu kontrol edin.
 - Cihazın yanında duran gerilim altındaki parçaları izolasyon matı. vb.. ile kapatın.
- * Yalnızca gerilim izolasyonlu alet kullanın.
- * Elektrik donanımların hasarlarına dikkat edin ve düzenli aralıklarla kontrol edin. Gevşek kablo bağlantıları ve hasarlı kablolardan kaynaklanan tehlike eksikliğini derhal giderin.
- * Elektrik kablo ve Akım Kontrolü yapınız. Besleme kablolarının kablo kesiti (mm²) motor etiketinde belirtilen akım değerinin ¼ oranından küçük olmamalıdır.
- * Makinede, ve ünite sisteminde ana kumanda masasında ilk kurulum aşamasında izolasyonlu pano kullanılmalı ve elektrik kaçak testi yapılmalıdır.

2.4.SAFETY WARNINGS FOR PERSONNEL

Avoid these ways of working:

- * The way of working that causes danger to the body and life of the user or third parties.
- * The mode of application that causes damage to the machine or other valuable belongings.
- * Operating mode that adversely affects the safety and operation of the device.
- * Mode of operation without complying with the safety warnings supplied with the device.
- * Do not perform any work on the device while it is in use.
- * Do not perform any work on any components with voltage.
- * Always wear personal protective equipment while working on the machine.

There is a risk of injury due to deactivated safety devices. Do not generally disassemble any safety devices. Do not deactivate any safety devices.

- * Check daily whether the safety devices are working.
- * Inform the operator immediately in case of malfunctions or defects in the safety devices.
- * Keep covers (e.g. coatings, shields, guards) closed during operation.
- * In case of use of chemicals, take into account the relevant safety data sheets and disposal warnings of the aforementioned manufacturers. Follow all local security requirements.
- * Use protective equipment during use, breakdown, maintenance and cleaning.
- * Perform work only with relevant permission
- * Pay regard to each product's manufacturer's information and safety warnings when using operating tools (e.g. oil, grease and other chemicals).

If the machine is not operated properly, a risk of material damage occurs.

- * Take into account the descriptions of assembly parts and additional equipments, if available.

2.5.ELECTRIC CURRENT

When voltage-carrying parts come into contact, they may create a danger of death. As a result of this, serious injury or death may occur. In addition, open electrical parts can cause uncontrolled movement.

- * Have the electrical installation installed in accordance with the packaging system and the electrical installation instructions.
- * Keep the covers of the electrical enclosure closed.
Ensure that electrical work on the machine is carried out only by a qualified electrician and in accordance with electrical engineering rules.
Before starting work on the electrical system;
- * -De-energize the device.
 - Secure the device against being switched on again.
 - Check that it is potential-free.
 - Close the live parts next to the device with insulating mat etc.
- * Use tools with voltage isolation only.
- * Pay attention to the damage of electrical equipment and check it at regular intervals. Immediately remedy the lack of danger from loose wiring and damaged wiring.
- * Check the electrical cable and current. The cable cross-section (mm²) of the supply cables should not be less than ¼ of the current value specified on the motor nameplate.
- * Insulated panel should be used in the first installation stage at the main control panel in the machine and unit system and electrical leakage test should be done.

2.6. ARIZA DURUMU

Makinede arıza oluşması durumunda, arıza giderme bölümü ile tespit edilebilecek ve giderilebilecek bir hata meydana gelmiş olabilir.

Tehlike tehdidi olması halinde, cihazın şebeke ile bağlantısını derhal kesin. Beklenmedik bir işlem tutumu tespit edilmesi halinde cihazı kapatın. Bu durumlara örnek olarak şunlar gösterilebilir.

- * -Alışılmadık sesler, titreşimler, kokular
- * -Hatalı tutumlar ve hata göstergeleri
- * -Yüksek sıcaklıklar
- * Makineyi tekrar açılmaya karşı emniyete alın.
- * Arıza gidermeye ilişkin tüm çalışmaların, yalnızca makine gerilimsiz durumdayken ilgili eğitimi almış olan uzman bir personel tarafından gerçekleştirilmesini sağlayın.
- * Arıza durumunda derhal arızanın gerçekleştiği yerdeki sorumlu kişiyi bilgilendirin.
- * Meydana gelen arıza giderilemiyorsa, üreticinin servisi ile irtibata geçin.

2.7.YEDEK PARÇA UYARILARI

Bakım ve tamir çalışmalarında işletmeci, üretici tarafından belirlenen teknik gereklilikleri karşılayan ve izin verilen yedek parçaların kullanılmasından sorumludur. Bu koşul, orijinal yedek parçaların kullanılmasıyla sağlanır.

Üretici tarafından tedarik edilmeyen yedek parçalar, aşınan parçalar, hareketli parçalar ve kırılabilen parçalar kontrol edilmemiştir ve onaylanmamıştır. Bazı durumlarda bu parçaların montajı ve kullanımı, makinenin yapısal özelliklerini olumsuz etkileyerek güvelliği tehlikeye atabilir.

Orijinal olmayan parçalar ile aksesuarların kullanımından kaynaklanan hasarlar için üretici hiçbir şekilde sorumluluk üstlenmez. Bu durumda üreticinin sağladığı garanti ve güvencenin tamamı kaybolur.

- * Yalnızca üretici tarafından izin verilen orijinal parçaları ya da orijinal aksesuarları kullanın.
- * En önemli yedek parçaları, aşınan parçaları, hareketli parçaları ve kırılabilen parçaları stoklamanızı tavsiye ederiz.

2.6. FAILURE STATUS

In the event of a malfunction in the machine, an error may have occurred that can be detected and resolved by the troubleshooting section.

In case of danger, disconnect the device from the mains immediately. If an unexpected operation behavior is detected, switch off the device. Examples of these situations include:

- * -Unusual sounds, vibrations, smells
- * -Incorrect attitudes and error indicators
- * -High temperatures

- * Secure the machine against being switched on again.
- * Ensure that all troubleshooting work is carried out by trained specialist personnel only when the machine is off voltage.
- * In case of malfunction, immediately inform the responsible person at the place where the malfunction occurred.
- * If the fault cannot be rectified, contact the manufacturer's service.

2.7.SPARE PARTS WARNINGS

In maintenance and repair works, the operator is responsible for the use of approved spare parts that meet the technical requirements set by the manufacturer. This condition is achieved by using original spare parts.

Spare parts, wearing parts, moving parts and fragile parts not supplied by the manufacturer have not been checked and approved. In some cases, the assembly and use of these parts may endanger security and adversely affect the structural characteristics of the machine.

The manufacturer does not take any responsibility for damage caused by the use of non-original parts and accessories. In this case, all warranty and assurance provided by the manufacturer is lost.

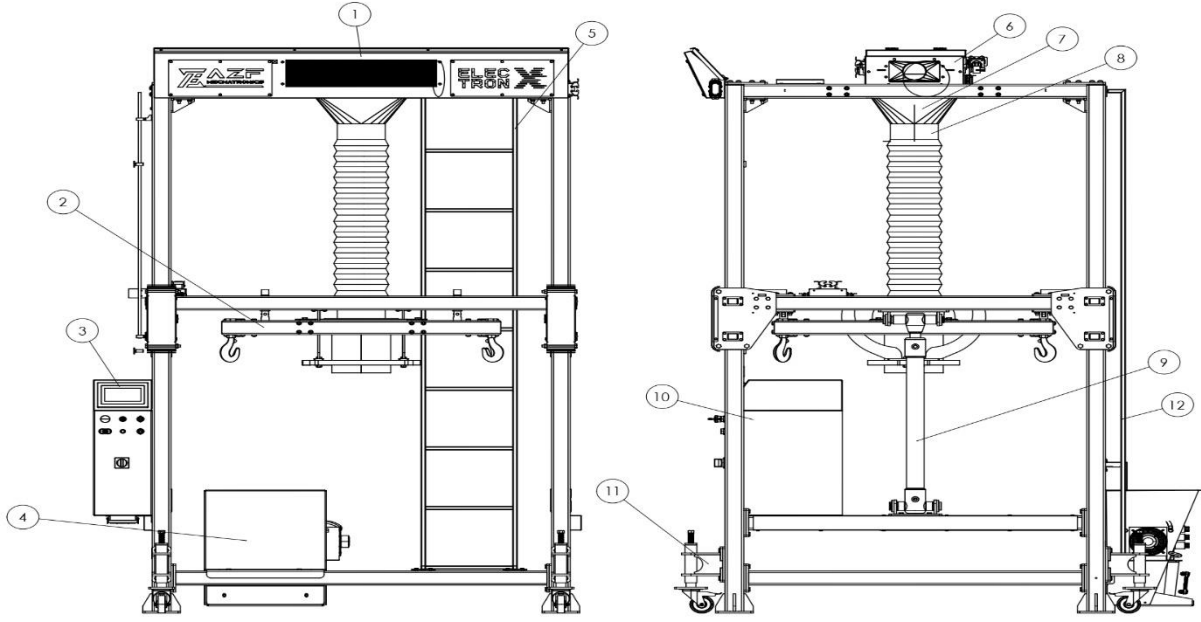
- * Use only original parts or original accessories authorized by the manufacturer.

- * We recommend you to stock up on the most important spare parts, wearing parts, moving parts and fragile parts.

3.MAKİNE BİLGİLERİ

Bu bölüm "Uzman Personel" personel grubu için belirlenmiştir.
(bk. Bölüm Güvenlik Uyarıları - Personel Nitelikleri)

3.1.MAKİNEYE GENEL BAKIŞ



Şekil 1: Makineye Genel Bakış

MAKİNE GENEL PARÇALAR			
Parça Nu.	Tanımlama	Parça Nu.	Tanımlama
1-	Led Panel	7-	Dozajlama Ünitesi
2-	Tartım Profil Kasa	8-	Çuval Bağlantı Borusu
3-	Kontrol Paneli	9-	Hidrolik Silindir
4-	Hidrolik Ünite	10-	Yazıcı Kutusu
5-	Merdiven	11-	Teker
6-	Pnömatik Klape	12-	Pnömatik Regülatör

Tab. 3: Makine Genel Parçalar

3.MACHINE INFORMATION

This section is designated for the "Expert Staff" personal team.
(See Section Security Warnings - Personal Qualifications)

3.1.MACHINE OVERVIEW

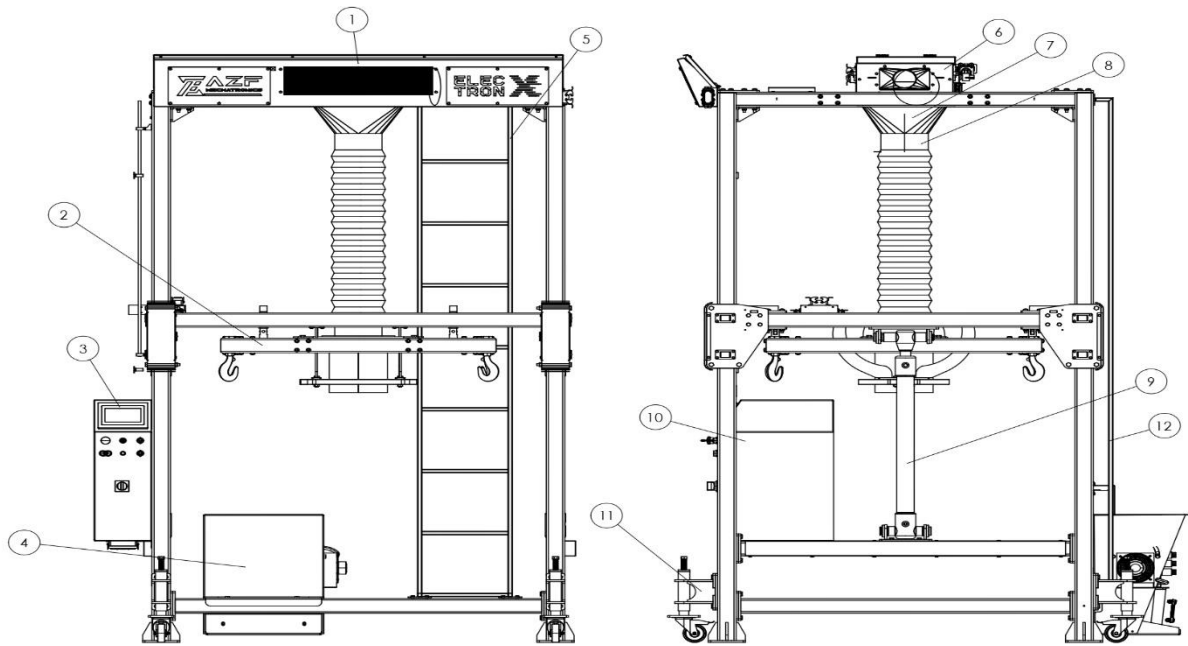


Figure 1: Machine Overview

GENERAL PARTS TO THE MACHINE			
Item Nu.	Description	Item Nu.	Description
1-	Led Panel	7-	Dosing Unit
2-	Weighing Profile Case	8-	Bag Connection Pipe
3-	Control Panel	9-	Hydraulic Cylinder
4-	Hydraulic Unit	10-	Printer Box
5-	Stairs	11-	Whell
6-	Pneumatic Cover	12-	Pneumatic Regulator

Tab. 3: General parts to the machine

3.2. ÇALIŞMA PRENSİBİ

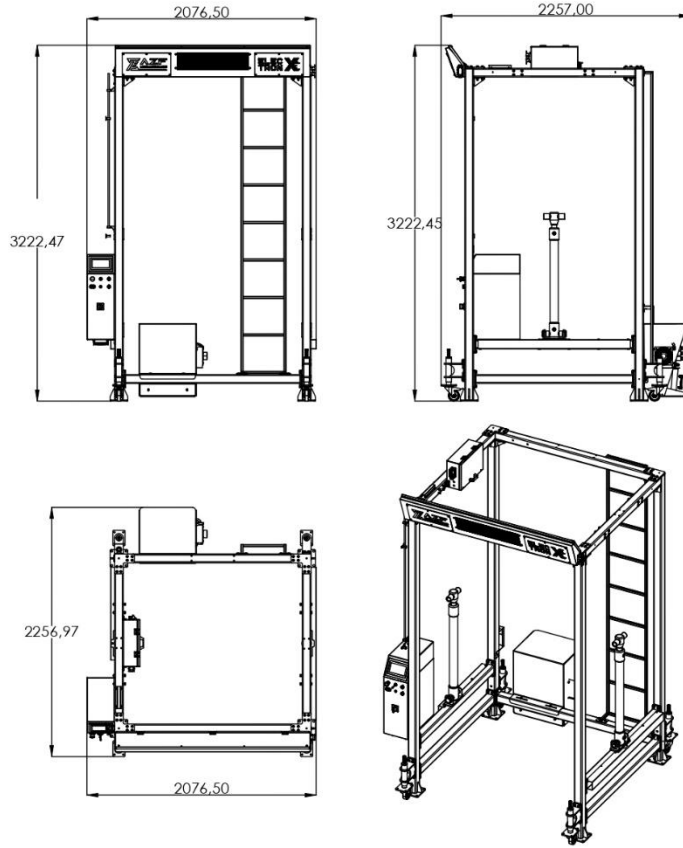
Big-Bag Dolum Sistemi, endüstriyel ağır şartlarda çalıştırılmak üzere tasarlanmıştır. Fabrika sahasında bulunan yarı mamul ürünler Big-Bag olarak torbalanabilir.

Sistem, sağlam gövde, hidrolik asansör, tartım ünitesi, taşıma ünitesi ve kontrol panosundan meydana gelmektedir. Start verildiğinde big-bag yukarı hareket eder. Dozajlama ünitesi torbaya dolum yapmaya başlar. İstenilen kilograma geldiğinde ürün akışı kesilir ve big-bag yükleme hazır pozisyona getirilir. Big-bag çuvallarında oluşan taban sarkmalarına karşı çuval yerleştirme yapılır.

3.3. UYGULAMA ALANLARI

Big-Bag dolum ünitesi; eleme üniteleri, değirmen üniteleri, silo depolama ve endüstriyel alanlarda kullanılabilir.

3.4. MAKİNE TEKNİK ÖZELLİKLERİ



Şekil 2: Teknik Özellikler

Tab. 4: Teknik Özellikler

3.2. WORKING PRINCIPLE

Big-Bag Filling System is designed for heavy-duty industrial operations. Semi-finished products in the factory area can be bagged as Big-Bags.

The system consists of a consolidated body, hydraulic lift, weighing unit, transport unit and control panel. When the start is given, the big-bag moves up. The dosing unit starts filling the bag. When it reaches the desired kilogram, the product flow is stopped and the big-bag is brought to the ready position for loading. Sack placement is done against the sagging of the bottom that occurs in big-bag sacks.

3.3.APPLICATION AREAS

Big-Bag filling unit; It can be used in screening units, mill units, silo storage and industrial areas.

3.4.MACHINE TECHNICAL DETAILS

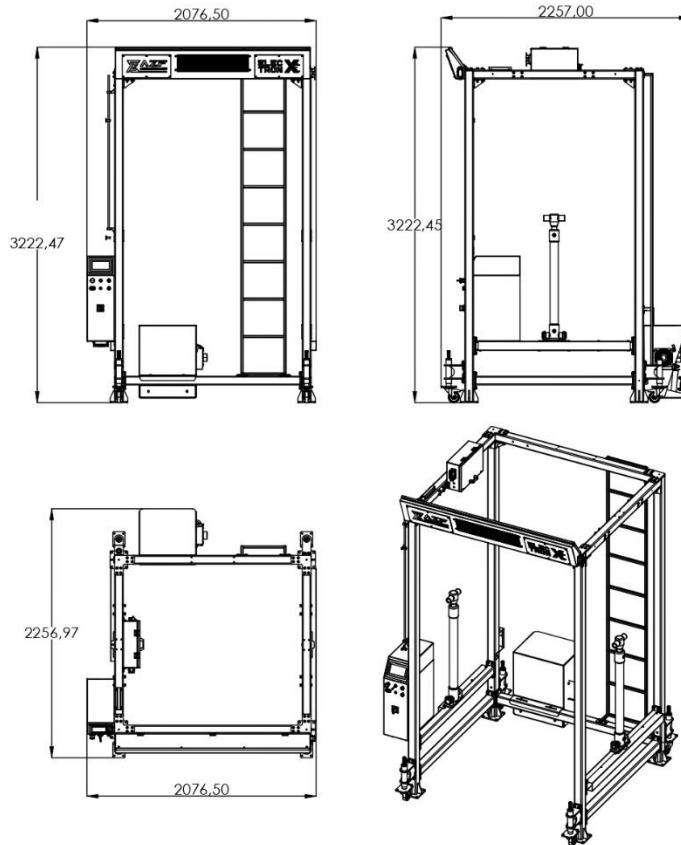


Figure 2: Technical Details

Tab. 4: Technical Details

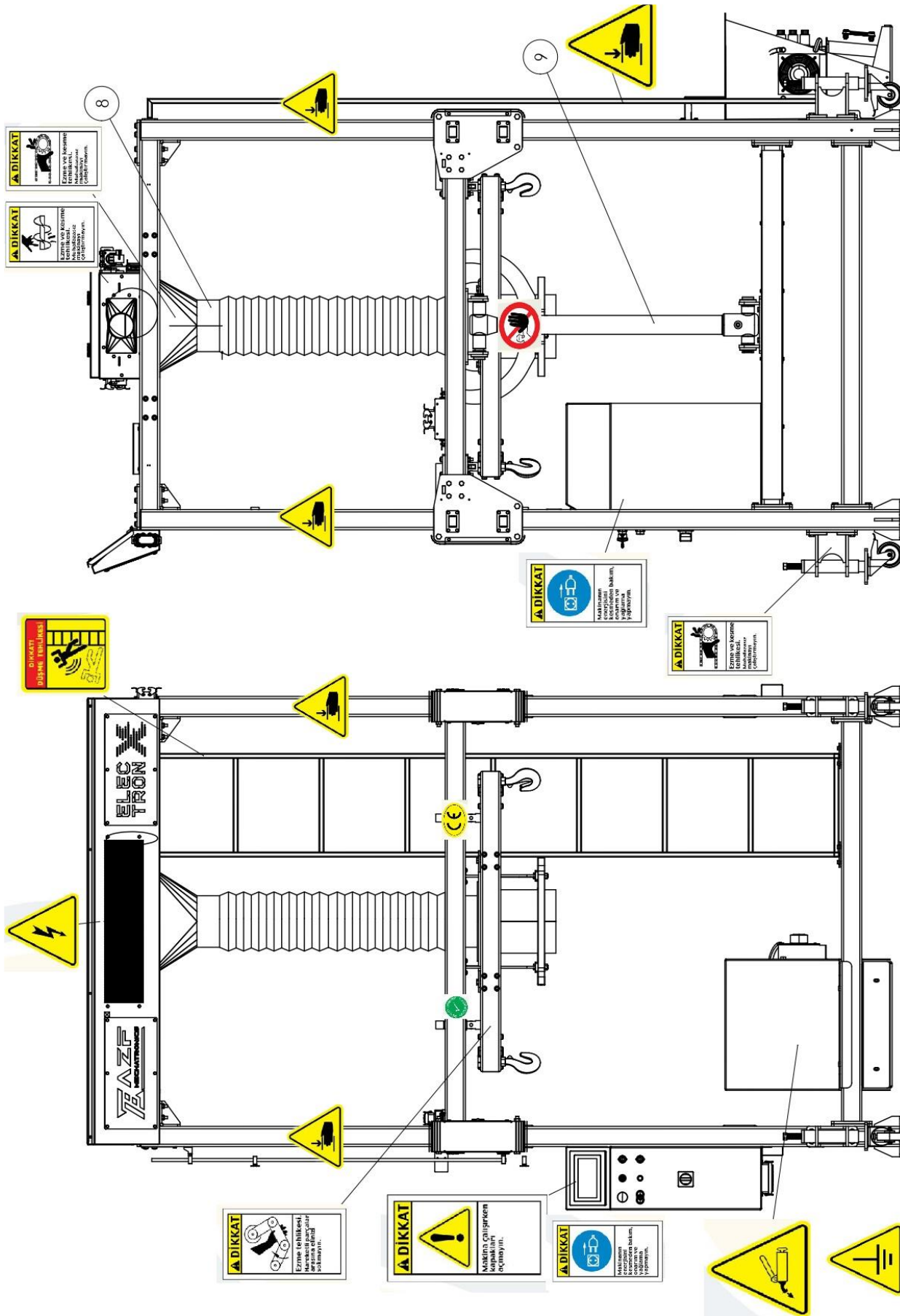
3.5.GÜVENLİK ETİKETLERİ

SEMBOL	ANLAMI
	TEHLİKE! Kullanım ve Bakım kılavuzunu okuyup anlamadan makineyi çalıştırmayın ve bakım onarım yapmayın!
	TEHLİKE! Kapak ve Muhafaza olmadan çalışılması sonucu yaralanma riski!
	TEHLİKE! Hareketli parçalar arasına elinizi sokmayın!
	TEHLİKE! Hareketli parçalar arasına elinizi sokmayın!
	Kaldırma Kancası
	Yağlama Noktası
	TEHLİKE! Topraklama Yapınız!
	DÜŞME TEHLİKESİ! Platform ve merdiven üzerinde çalışırken korkuluklara yaslanmayın!
	Avrupa Standartlarına uygun olarak tasarlanıp, üretilmiştir.
	Kalite-Kontrol Yapılmıştır.

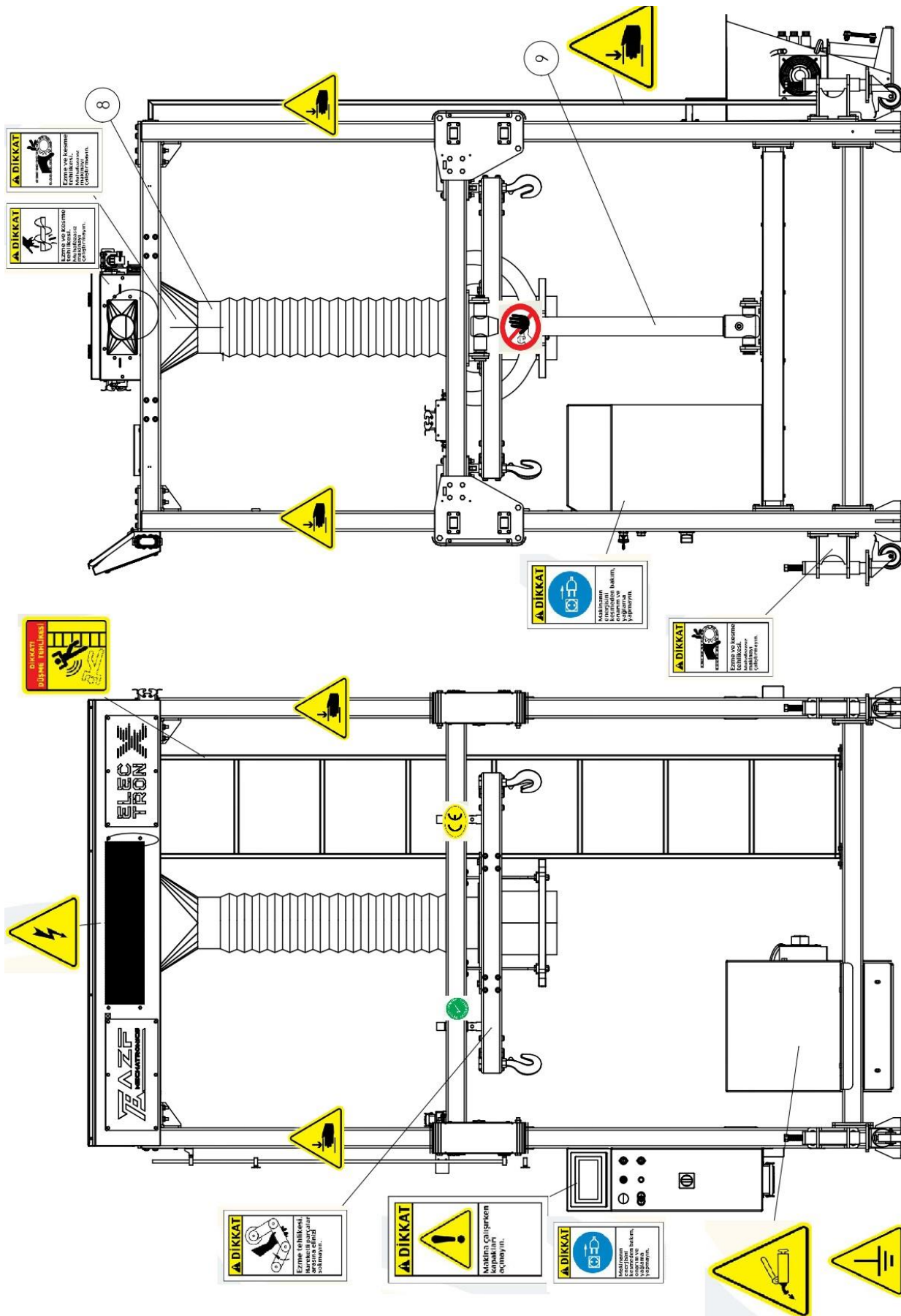
3.5.SAFETY LABELS

SYMBOL	MEANING
	DANGER! Do not operate the machine and do not perform maintenance and repair without reading and understanding the User and Maintenance manual!!
	DANGER! Risk of injury from working without cover and guard!
	DANGER! Do not put your hand between moving parts!
	DANGER! Do not put your hand between moving parts!
	Lifting Hook
	Greasing Points
	DANGER! Make Electrical Grounding!
	DANGER! Do not lean on the railings when working on the platform and ladder!
	It has been designed and manufactured in accordance with European Standards.
	Quality-Control is done.

3.6.ETİKET KONUMLARI



3.6.LABEL LOCATIONS



4.PAKETLEME, YÜKLEME, TAŞIMA, VE DEPOLAMA

4.1.GÜVENLİK UYARILARI

Kalifiye ya da talimat almış olmadıkları işleri gerçekleştiren kişiler için yaralanma tehlikesi mevcuttur.

Yalnızca "Uzman Personel" grubu için belirtilmiştir.

- * Tüm taşıma ve montaj çalışmalarında kaza önleme yönetmeliklerini dikkate alın.
- * Yüklerin sabitlenmesi ve vinç operatörlerinin bilgilendirilmesi için yalnızca eğitim almış uzman bir personel görevlendirin.
- * Taşıma için yalnızca uygun ve teknik olarak kullanabilir durumdaki kaldırma, taşıma, yük alma ve yeterli taşıma gücü olan bir yük bağlama aracı kullanın.
- * Makine parçalarını ya da büyük yapı gruplarını, değiştirme esnasında dikkatli şekilde kaldırma mekanizmasına sabitleyin ve emniyete alın.
- * Makineyi yalnızca bunun için öngörülen bağlama noktalarında kaldırın.
Taşıma halkaları gibi tüm bağlama noktalarını kullanmadan önce kontrol edin. Bu durum özellikle de
- * makinenin uzun bir kullanım süresinden sonraki taşınması için geçerlidir. Makinenin teslim edildiği durumda olmayan bağlama noktaları kullanılamaz.
- * Makineye kaynak yapmak, yakmak ya da delmek suretiyle ilave bir bağlama konumu eklenemez.
Kaynak ya da deliğin çentik etkisi ile çatlama riski vardır.
- * Demonte makine parçalarını nakliye sonrası dikkatlice monte edin ve sabitleyin

4.2.TESLİMAT KONTROLÜ

Makine teslim alınırken eksiksizlik ve olası taşıma hasarları bakımından derhal incelenmelidir.

- * Makinenin ya da münferit bileşenlerin taşıma ambalajını çıkarın.
- * Makineyi taşıma hasarlarından dolayı kontrol edin.
 - a- Taşıma hasarlarını nakliye firmasına ve üreticiye yazılı olarak derhal bildirin.
 - b- Makineyi olası başka hasarlardan koruyun.
- * İrsaliye yardımıyla teslimatı eksiksizlik bakımından kontrol edin.

4.3.PAKETLEME

Makineler, sevk edilmeden önce patlaç ve streç naylon ile özenle paketlenir. Yedek parçalar veya montajda kullanılacak diğer parçalar kolilerle paketlenmiştir. Paketler üzerindeki işaretlere ve güvenlik talimatlarına uyunuz.

4. PACKAGING, LOADING, HANDLING AND STORAGE

4.1. SAFETY WARNINGS

There is a danger of injury to persons performing work for which they are not qualified or instructed.

Indicated for Specialized Personnel group only.

- * Pay attention to the accident prevention regulations in all transport and assembly works.
- * Assign only trained specialist personnel to immobilize the loads and inform crane operators.
- * For transport, use only suitable and technically usable lifting, carrying, unloading and lashing vehicles with sufficient carrying capacity.
- * When replacing machine parts or large abuilding groups, carefully fasten and secure them to the lifting mechanism.
- * Only lift the machine at the designated mounting points provided for this.
Check all attachment points such as carrying eyelets before using them. This is especially necessary for
- * transporting the machine after a long period of use. Attachment points that are not in the condition in which the machine was delivered cannot be used.
- * An additional connecting position cannot be added to the machine by welding, burning or drilling. There is a risk of cracking due to the notch effect of weld or hole.
- * Assemble and fix the disassembled machine parts carefully after shipping.

4.2. DELIVERY CONTROL

The machine must be immediately inspected for completeness and possible transport damage when receiving the machine.

- * Remove the transport packaging of the machine or the individual components.
- * Check the machine for transport damage.
 - a- Immediately notify any transport damage to the shipping company and the manufacturer in writing.
 - b- Protect the machine from other possible damage.
- * Check the delivery for completeness with the help of the waybill.

4.3. PACKAGING

Before the machines are shipped, they are carefully packed with pulse and stretch nylon. Spare parts or other parts to be used in assembly are packed in boxes. Follow the markings and safety instructions on the packages.

4.4.YÜKLEME-TAŞIMA

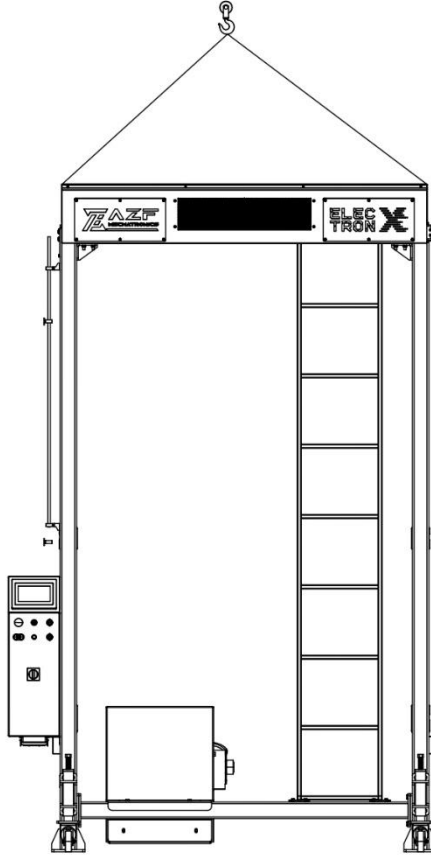
Makinanın taşınması veya işletmeye alma amacıyla yükleme-indirme ve taşıma işlemlerini güvenli bir şekilde yapılabilmesi için lütfen aşağıdaki talimatlara uyunuz. Aksi takdirde devrilen ya da düşen yükler ağır ya da ölümcül yaralanma ile sonuçlanabilir.

- * Asılı yüklerin altına girmeyin
- * Yalnızca asılan yükün toplam ağırlığına uygun olan onaylı kaldırma ve asma araçları kullanın.
- * Yükün dayanak noktalarına dikkat edin.
- * Tek taraflı yüklerden kaçının.
- * Sadece kusursuz durumda olan kaldırma/yük alma aracı kullanın.
- * Yükleri uygun tertibata sabitleyin.
- * Taşıma emniyetlerini kullanırken, bunları ancak montaj tamamlandıktan sonra çıkarın.
- * Yükleme alanını yetkisiz girişe karşı emniyete alın.
- * Yükleme alanlarının yeterince aydınlatılmasına dikkat edin.
- * Yükleri sadece denetim altında taşıyın.

İnsanlar tarafından taşınacak ürünlerde ülkeye göre izin verilen ağırlık sınırlarının aşılması durumunda, kaldırma araçları kullanılmalıdır.

Uygun kaldırma aracı kullanın. Taşıma kapasitesi, en az yükün toplam ağırlığına eşit olmalıdır.

Kaldırma ekipmanının takılması ve taşıma işlemi, yalnızca eğitimli ve yetkili personel tarafından yapılmalıdır.



4.4.LOADING-CARRYING

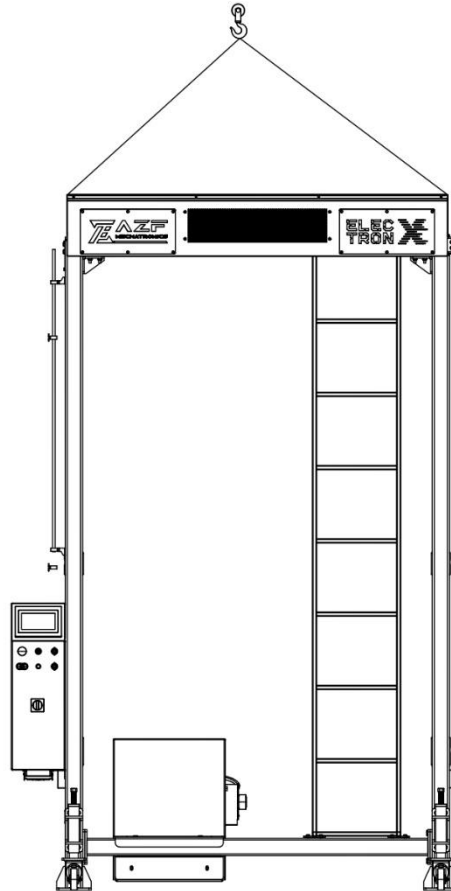
Please follow the instructions below in order to carry out the loading, unloading and transportation of the machine for the purpose of transportation or start-up. Otherwise, overturning or falling loads may result in serious or fatal injury.

- * Do not go under suspended loads.
- * Use only approved lifting and suspension equipment suitable for the total weight of the suspended load.
- * Pay attention to the fulcrum points of the load.
- * Avoid one-sided loads.
- * Use only lifting/loading equipment in perfect condition.
- * Fasten the load with suitable equipment.
- * When using the transport locks, only remove them after assembly is completed.
- * Secure the loading area against unauthorized access.
- * Make sure that the loading areas are adequately illuminated.
- * Carry loads only under supervision.

Lifting vehicles should be used in case of exceeding the allowed weight limits according to the country for the products to be transported by people.

Use the appropriate lifting vehicle. The payload must be at least equal to the total weight of the load.

Installation and handling of lifting equipment should be performed by trained and authorized personnel only.



4.5.DEPOLAMA

Taşımadan montaja kadar bir ara depolama gerekebilir. Depolama için aşağıdaki koşullar geçerlidir.

Eğer, yedek parçalar ve aşınmış bozulmuş parçalar veya alt montajlar teslimden hemen sonra montajı

* yapılmamışsa; vibrasyondan, rutubetsiz ve tozsuz olarak korunmuş bir yerde dikkatli bir şekilde depolayın.

Üzeri toz ve nem barındırmayan güvenli bir şekilde örtün.

* Makineyi yalnızca sadece yeterli taşıma kapasitesine sahip düz zeminlere yerleştirin.

* Makineyi koruyucu kapak ve muhafazalarında tutarak yere koymayın.

* Makineyi sabitleyin ve düşmeye karşı emniyete alın.

* Makineyi zemin neminin etkilerine karşı koruyun.

* Yoğuşma oluşumunu önleyin. Mümkünse depo sıcaklığını uygun şekilde ayarlayın.

* Elektrik bağlantısı cihazlarını daima kapalı, kuru ve donmaya karşı korunmuş alanlarda depolayın.

* Makine sandıkta taşınmış ise, sandığa zarar vermeyin ve sadece montaj yapılacağı zaman açın.

* Depolanacak makine parçalarını monte edilene kadar teslim edilmiş durumda bırakın.

* Taşıma emniyetlerini, ancak montaj başarıyla tamamlandığında çıkarın.

4.5.STORAGE

Storage may be required from transport to assembly. The following conditions apply to storage.

If spare parts and sub-assemblies are not assembled immediately after delivery; store carefully in a place

- * protected from vibration, moisture and dust.

Cover it securely with a dust and moisture-free sheet.

- * Place the machine on flat surfaces with sufficient carrying capacity only.
- * Do not put the machine on the ground by holding the protective covers and guards.
- * Immobilize the machine and secure it against falling.
- * Protect the machine against the effects of ground moisture.
- * Avoid the formation of condensation. If possible, adjust the tank temperature properly.
- * Always store electrical connection devices in closed, dry and frost-proof areas.
- * If the machine has been transported in a crate, do not damage the crate and only open it when it is to be assembled.
- * Leave the machine parts to be stored in the delivered condition until they are assembled.
- * Remove transport locks only after successful assembly

5.İŞLETMEYE ALMA

5.1.GÜVENLİK

Bu bölüm "Uzman Personel" personel grubu için belirtilmiştir.

Montaj aşamasında demonte parçaların montajı sırasında dikkatli olunmalı koruyucu ekipman kullanılmalıdır.

Gerilim taşıyan parçalar temas edilmesi halinde ölüm tehlikesi oluşur. Açık elektrikli parçalar kontrolsüz hareketlere neden olabilir. Bunu sonucunda ciddi yaralanmalar ya da ölüm meydana gelir.

Elektrik sistemi üzerinde çalışmalar, sadece yetkili elektrik teknisyenleri tarafından yapılabilir. Çalışmaya başlamadan önce, elektrik beslemesini kapatın ve tekrar açılmaya karşı emniyete alın.

5.2.MONTAJ İŞLEMLERİ VE TALİMATLARI

Montaj işlemlerinde aşağıdaki adımları izleyiniz.

5. COMMISSIONING (STARTUP)

5.1.SAFETY

This section is specified for the "Expert Personnel" personnel group.

During the assembly phase, care must be taken during the assembly of the disassembled parts and protective equipment must be used.

A danger of death occurs in case of contact with parts under voltage. Open electrical parts can cause uncontrolled movements. As a result of this, serious injuries or death will occur.

Work on the electrical system may only be carried out by authorized electricians. Before starting work, switch off the power supply and secure it against being switched on again.

5.2.INSTALLATION OPERATIONS AND INSTRUCTIONS

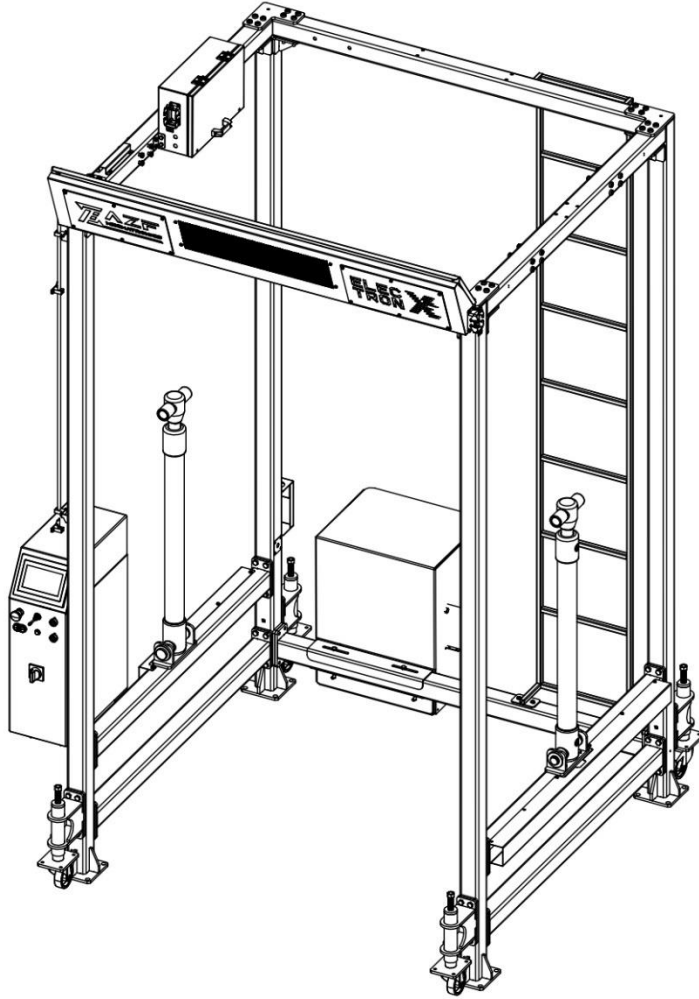
Follow the steps below for installation procedures.

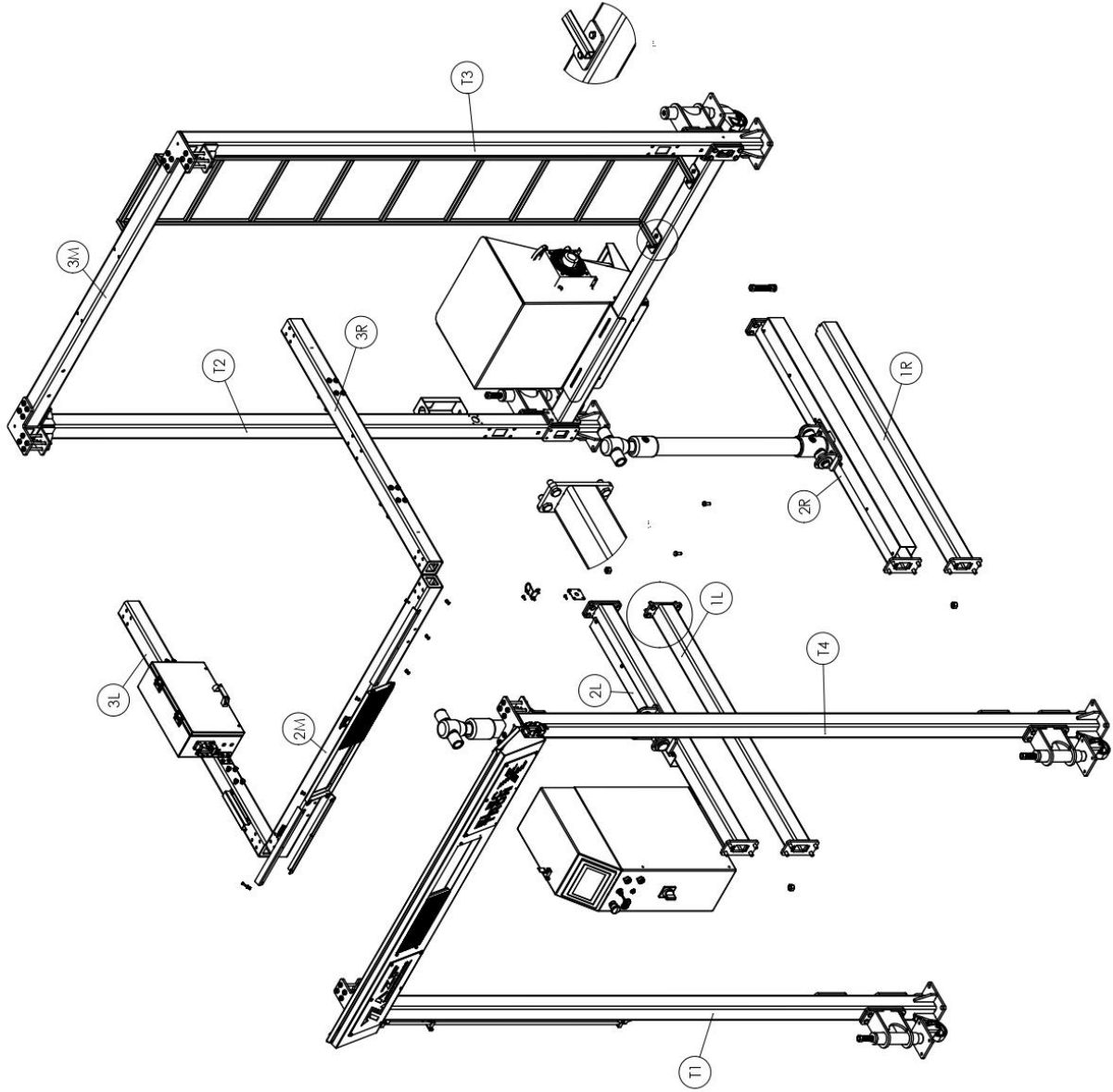
5.2.1.GÖVDE MONTAJI

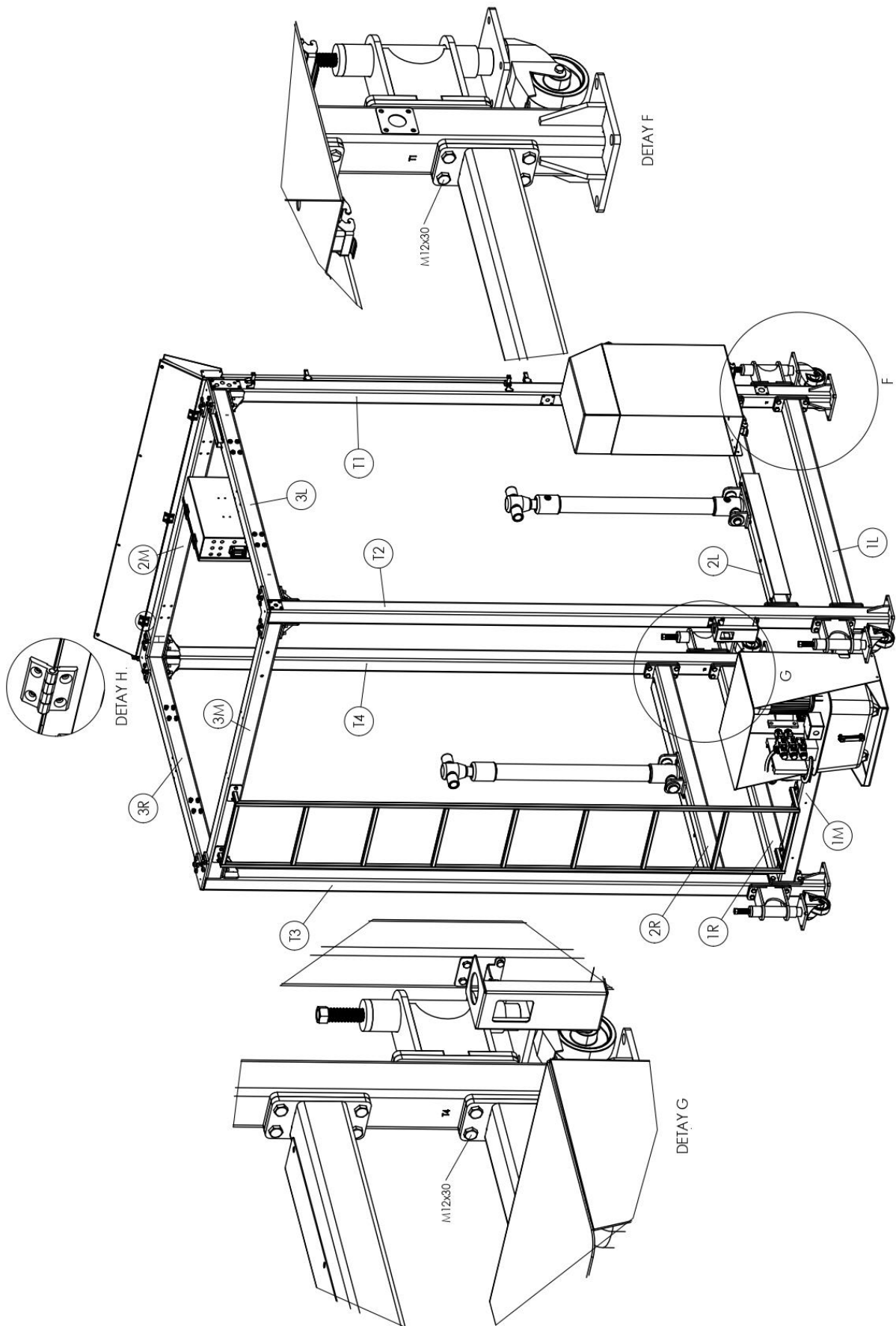
Profillerde yer ala numaralar her bir profilin montajını kolay halde yapılabilmesi için numaralandırılmıştır. Bu profilleri belirtildiği gibi montajlanmasına dikkat edilmesi gerekir. Aksi montaj hatalı olur.

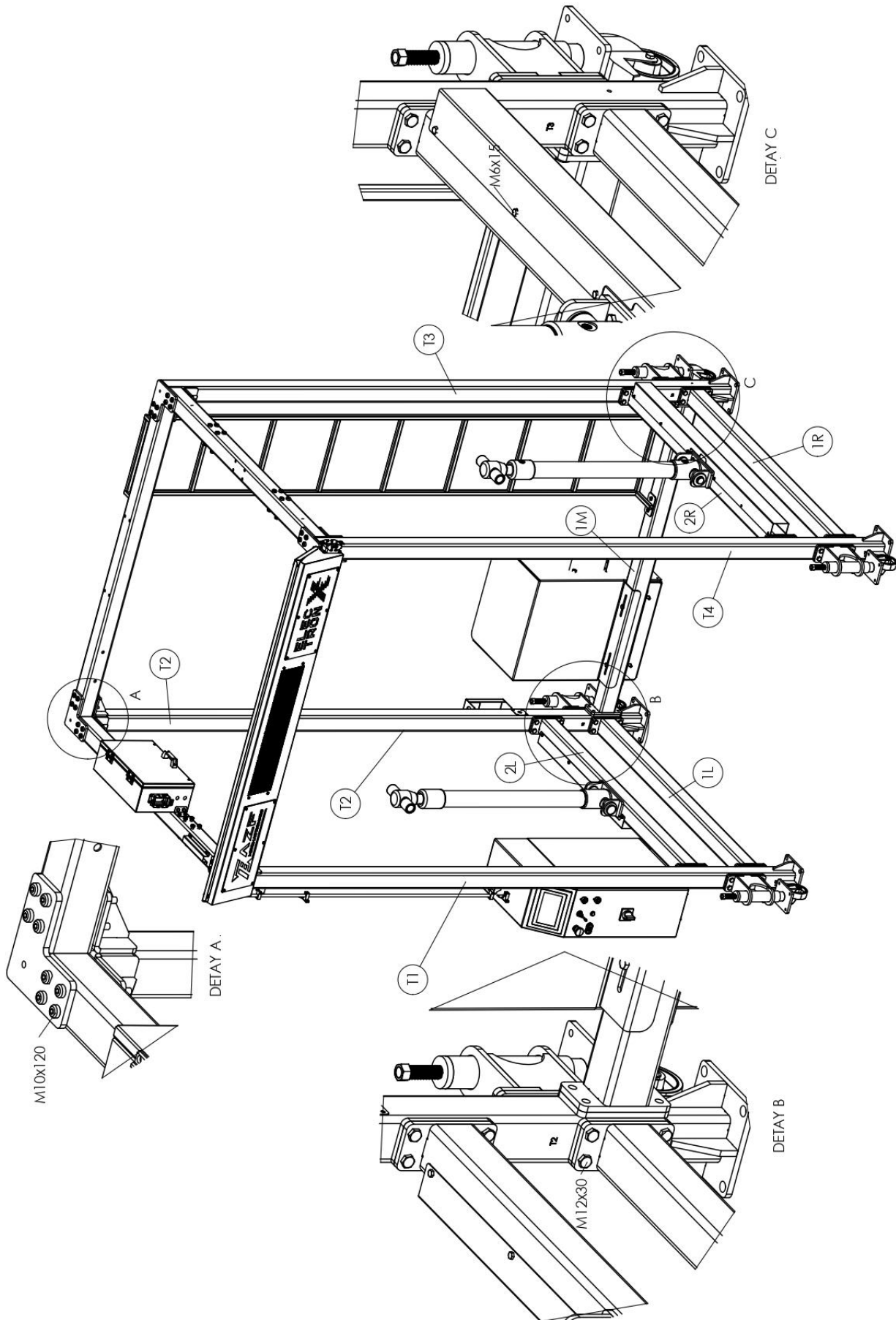
Belirtilen montaj resimleri haricinde montajlama yapmayınız.

The numbers on the profiles are numbered so that each profile can be easily assembled. Care must be taken to assemble these profiles as specified. Otherwise, assembly will be faulty. Do not assemble other than the specified assembly pictures.

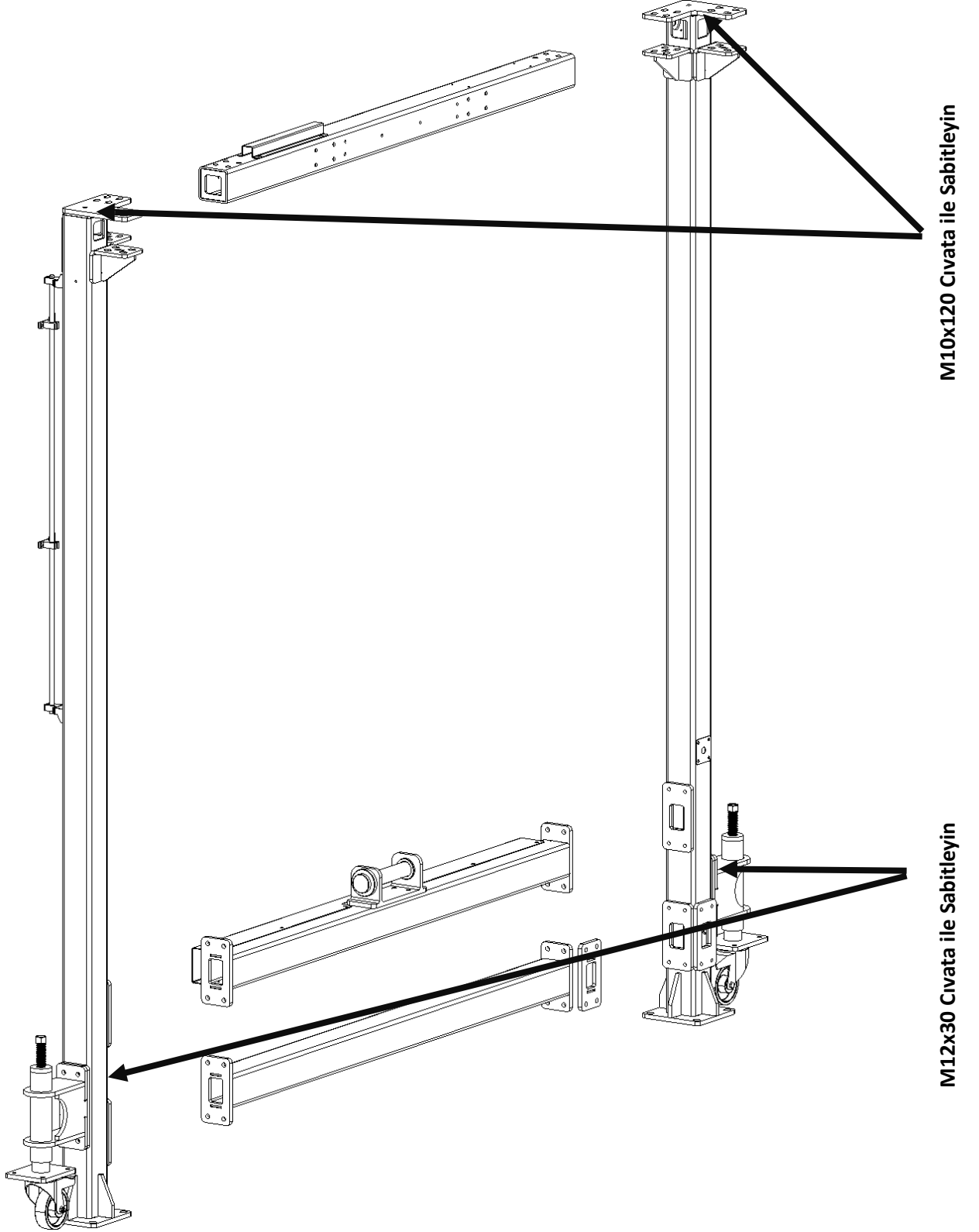








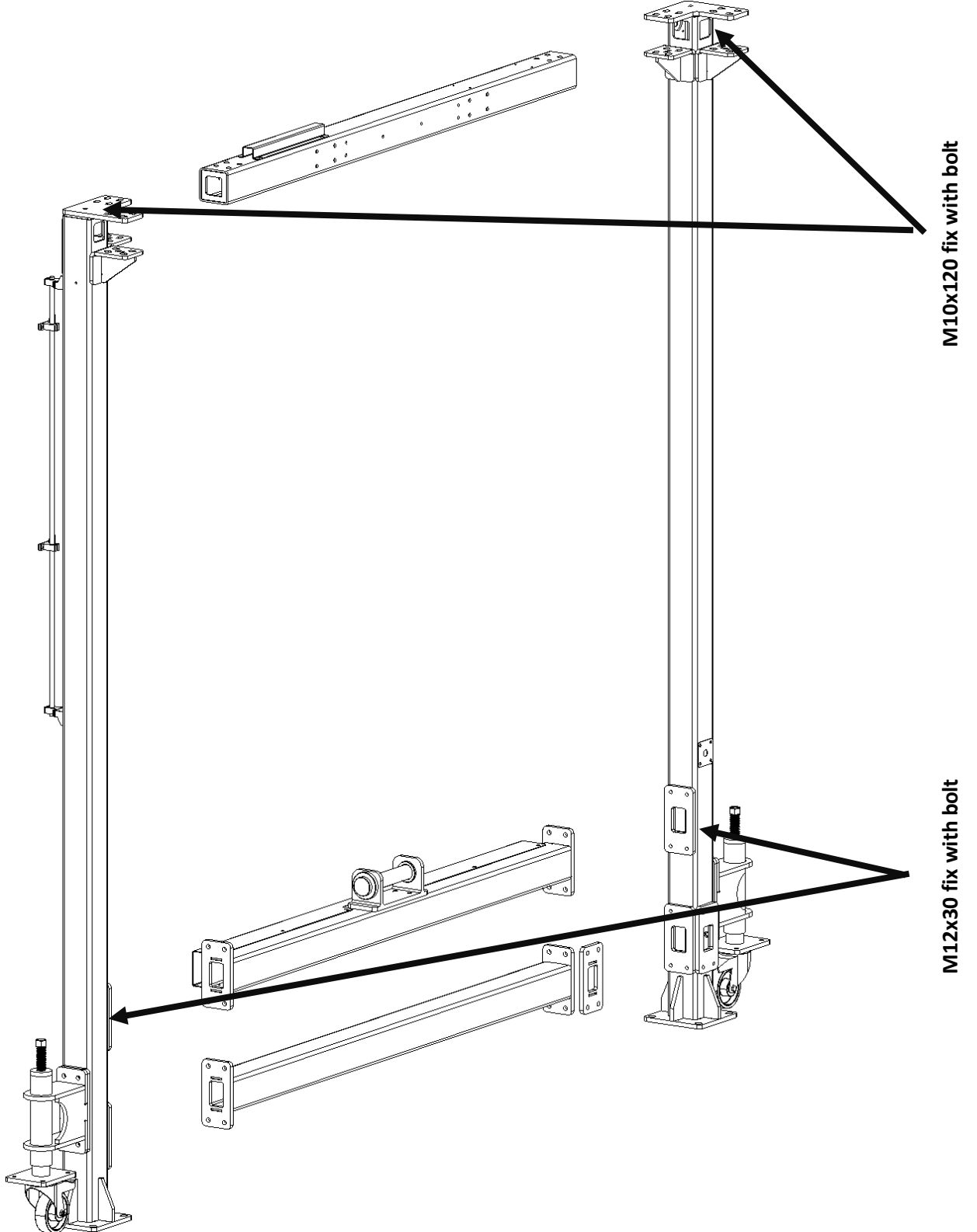
ADIM-1

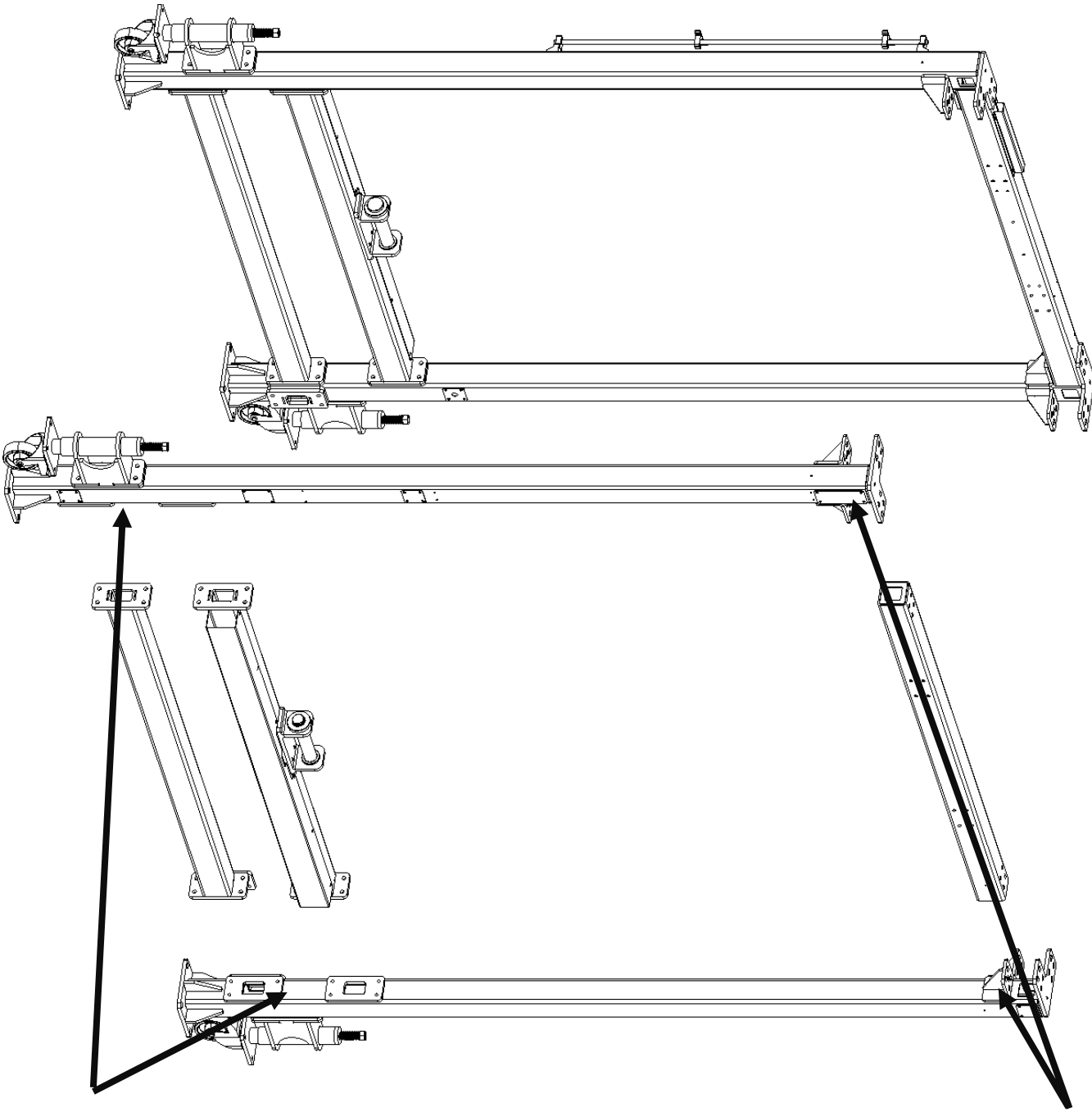


5.2.1.BODY ASSEMBLY

First of all, the personnel should prepare the equipment to be used during the assembly and keep them with them.

STEP-1

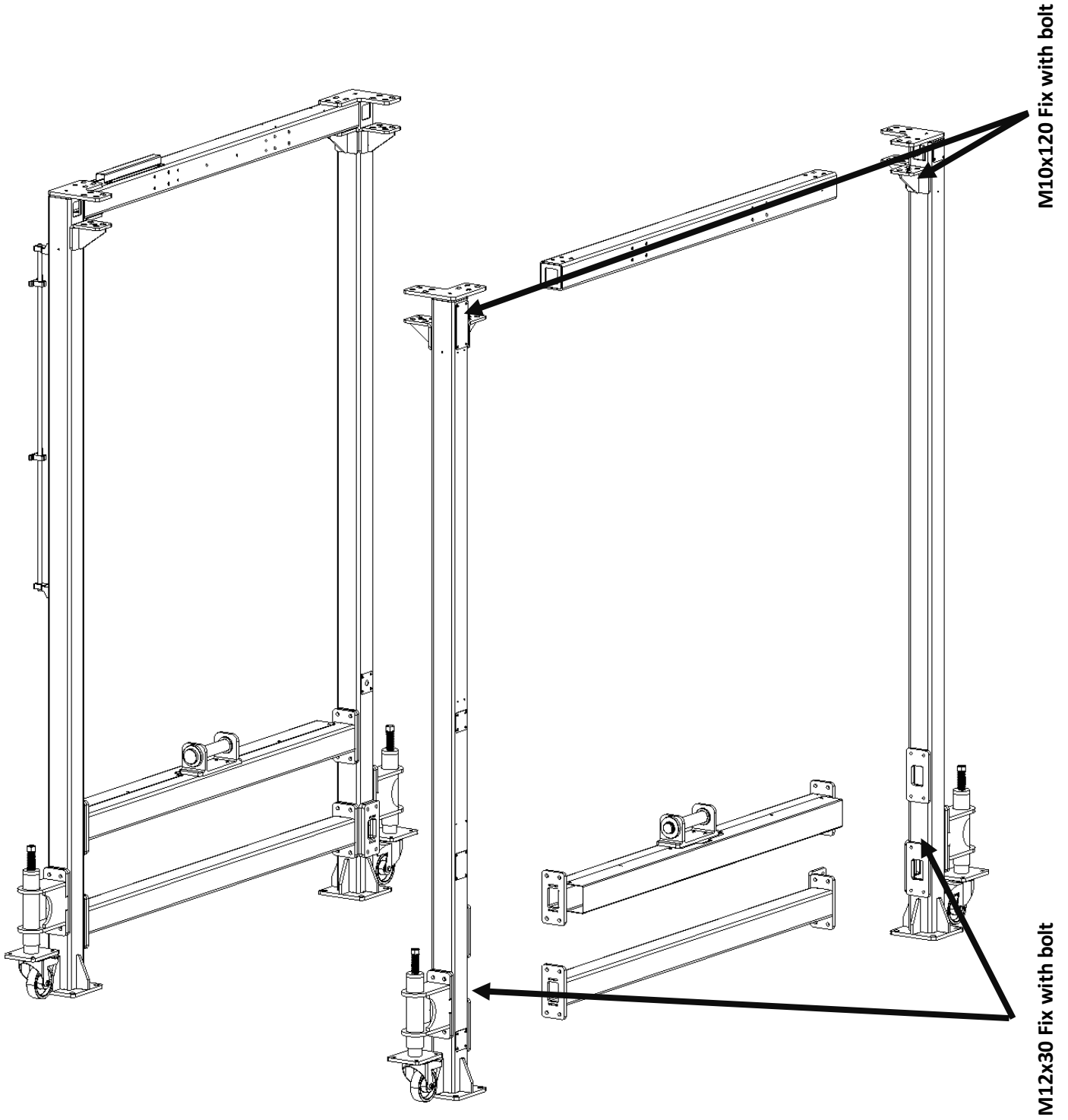




M12x30 Cıvata ile Sabitleyin

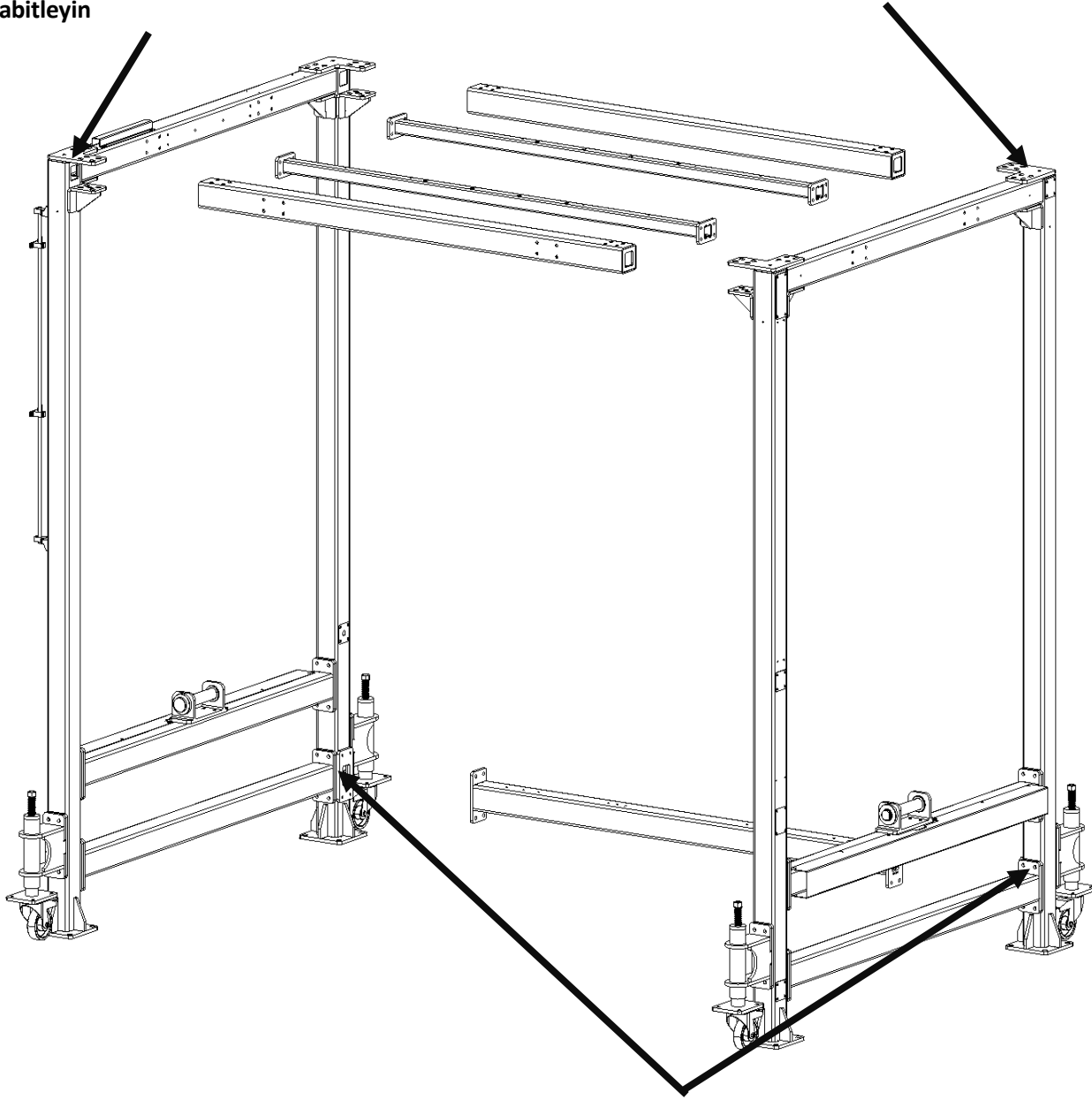
M10x120 Cıvata ile Sabitleyin

STEP-2



M10x120 Cıvata ile
Sabitleyin

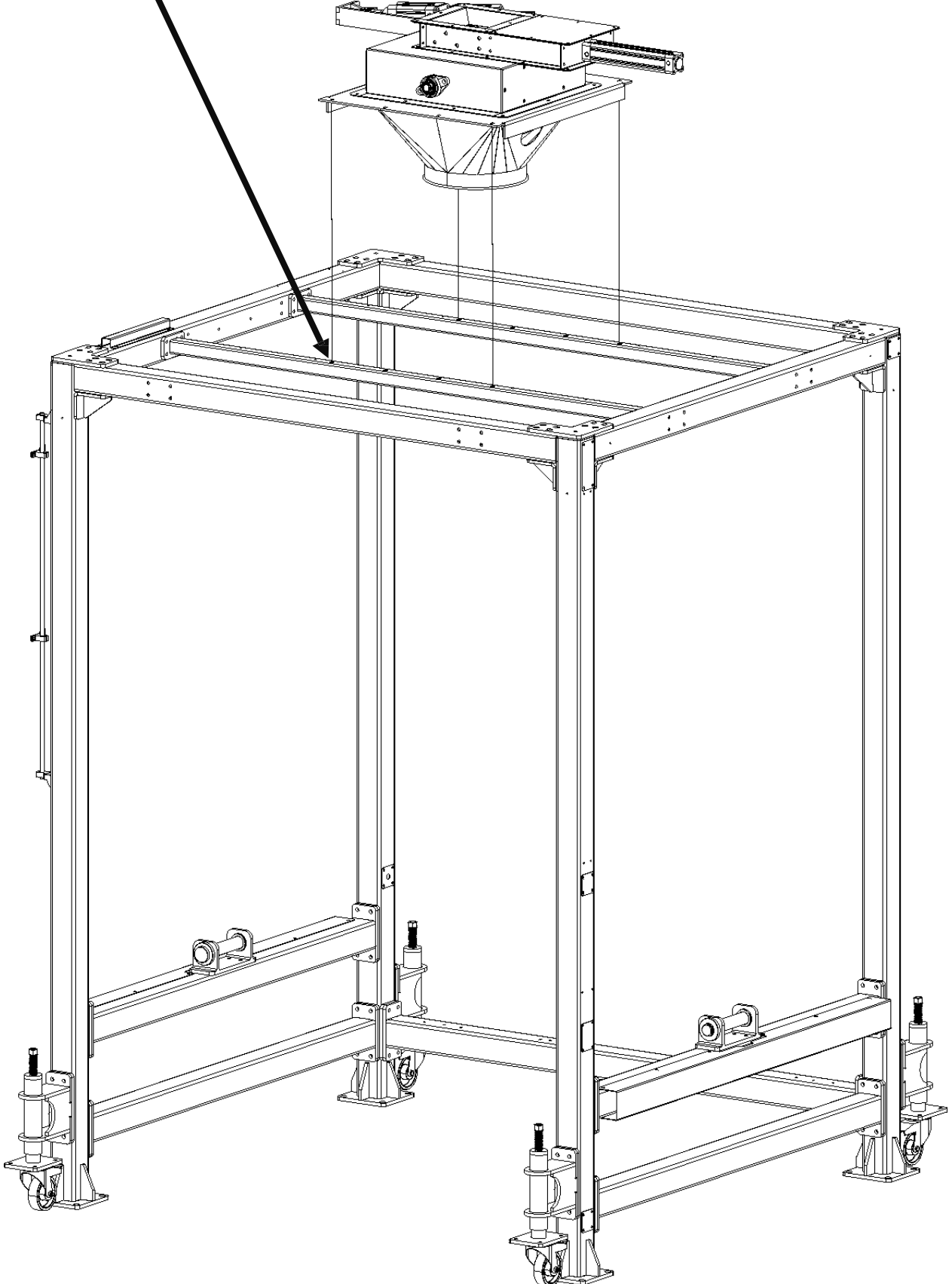
M10x120 Cıvata ile Sabitleyin



M12x30 Cıvata ile Sabitleyin

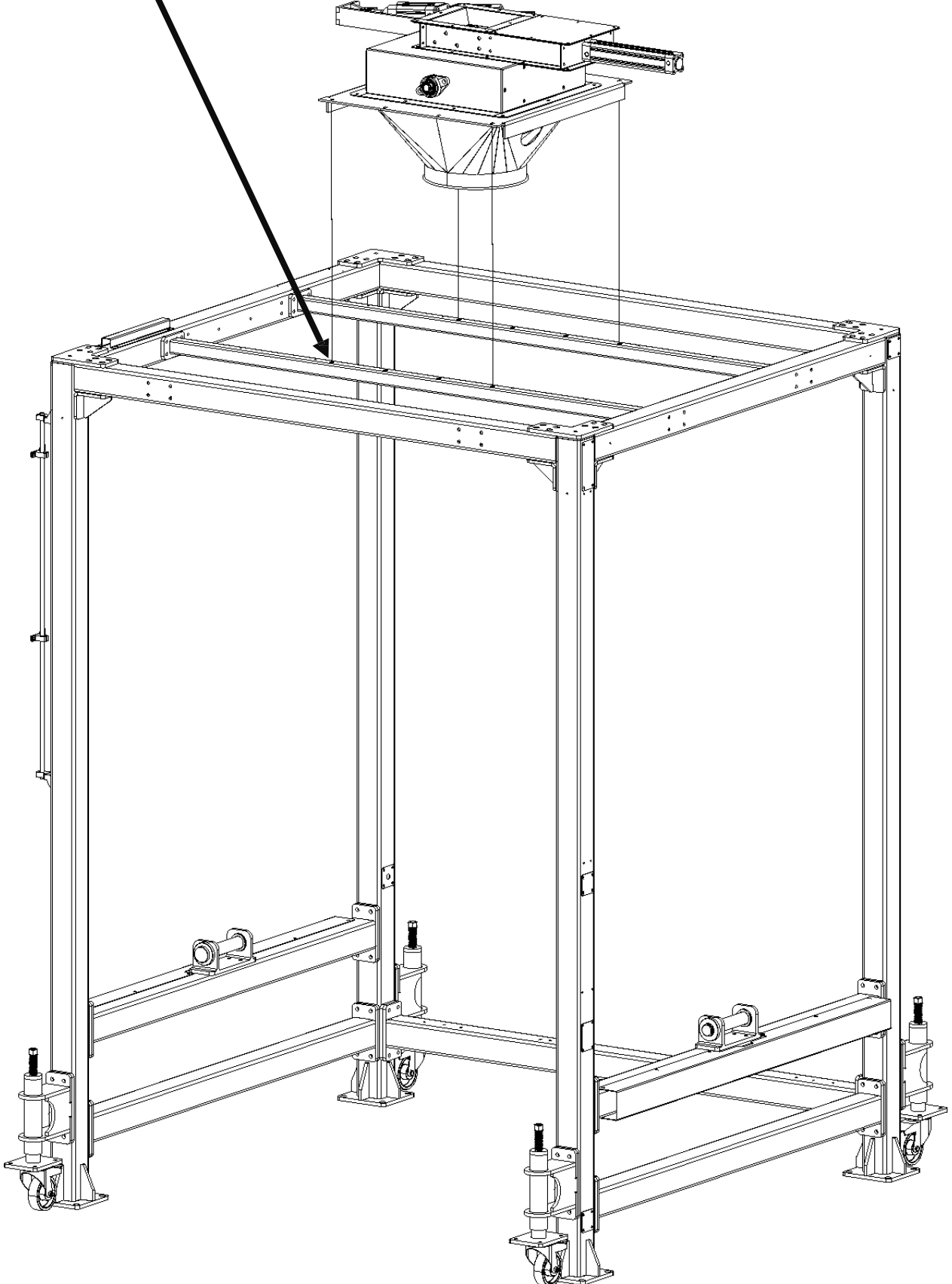
ADIM-4

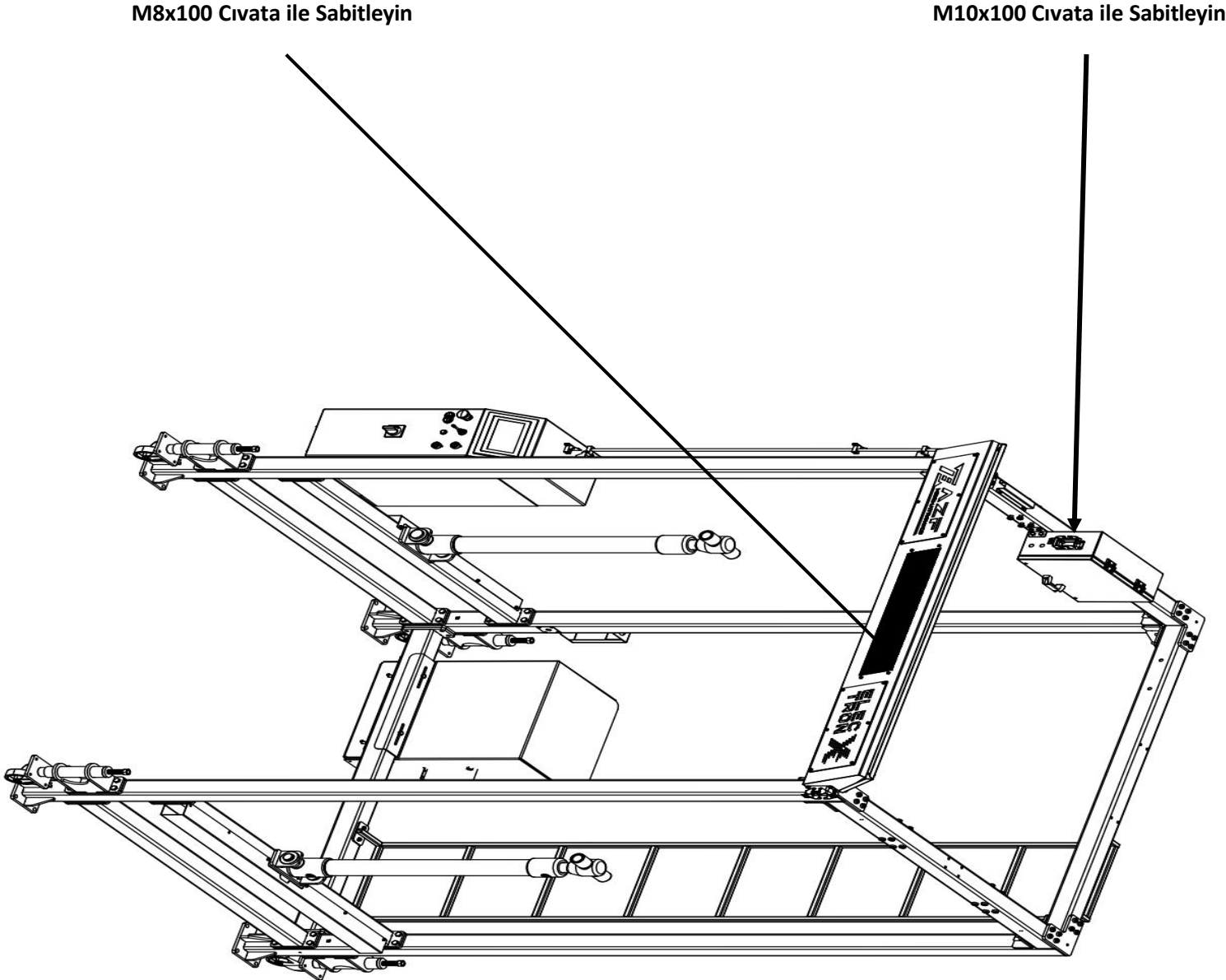
M6x15 Cıvata ile Sabitleyin



STEP-4

M6x15 Fix with bolt

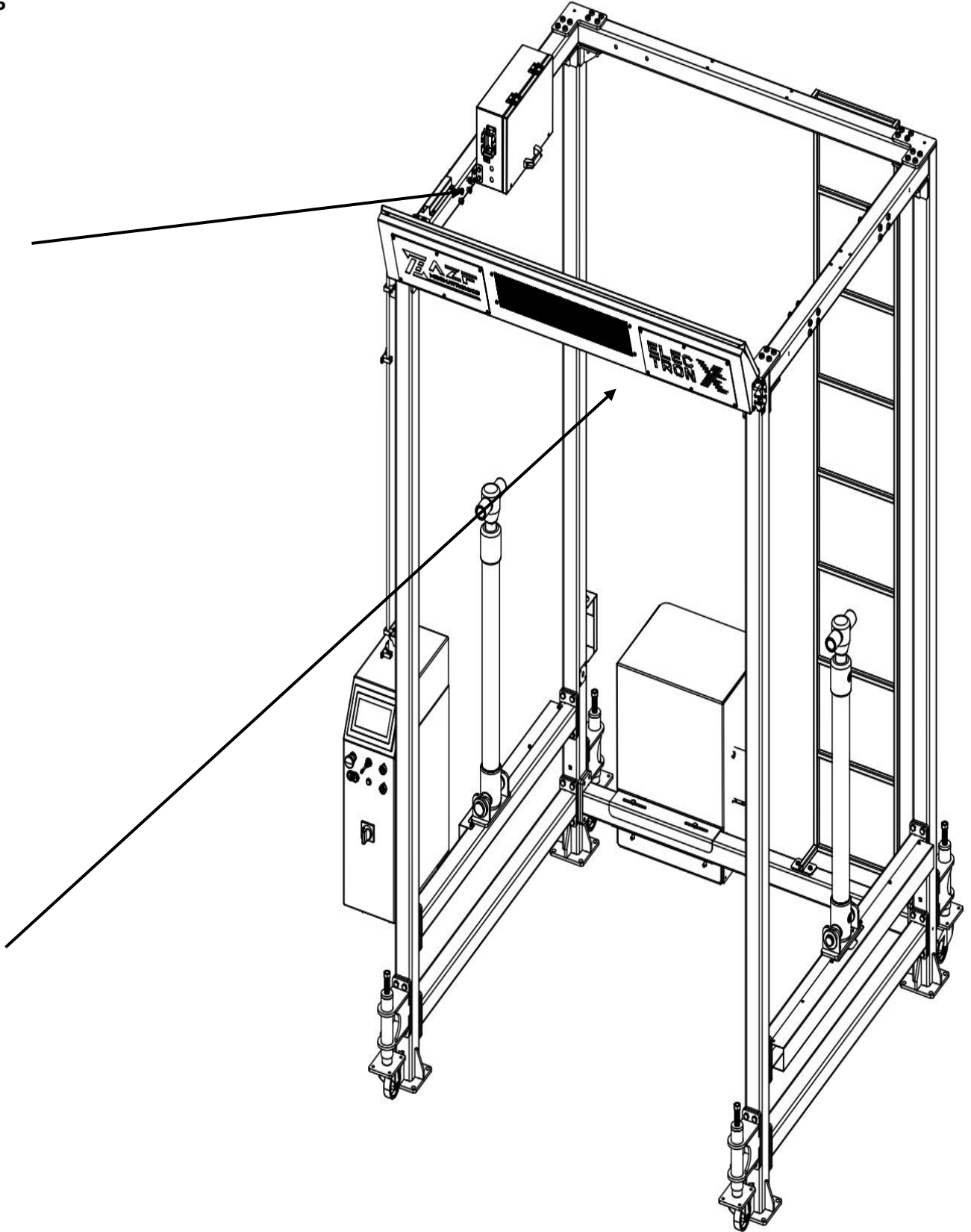




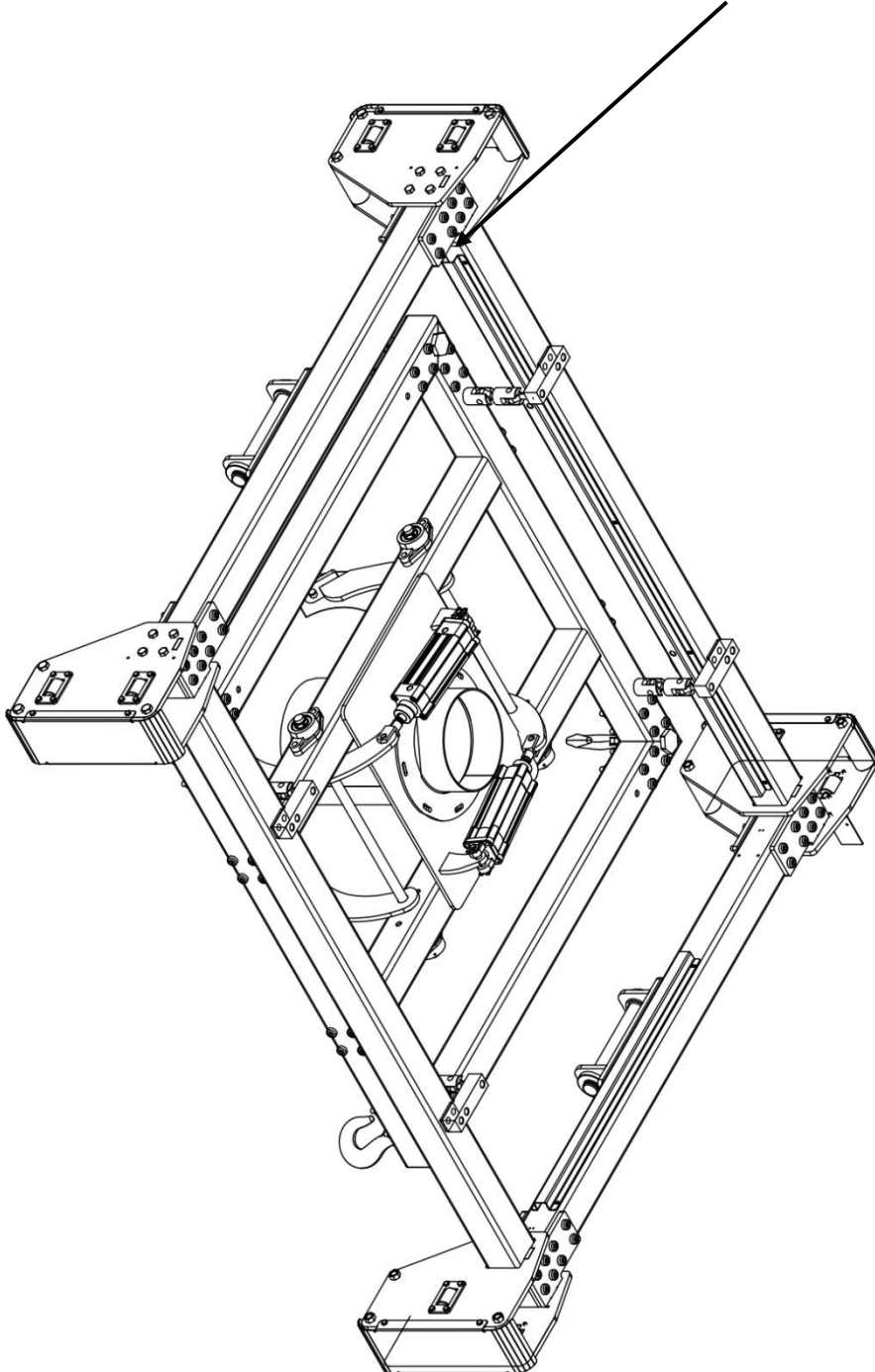
STEP-5

M10x100 Fix with

M8x100 Fix with bolt



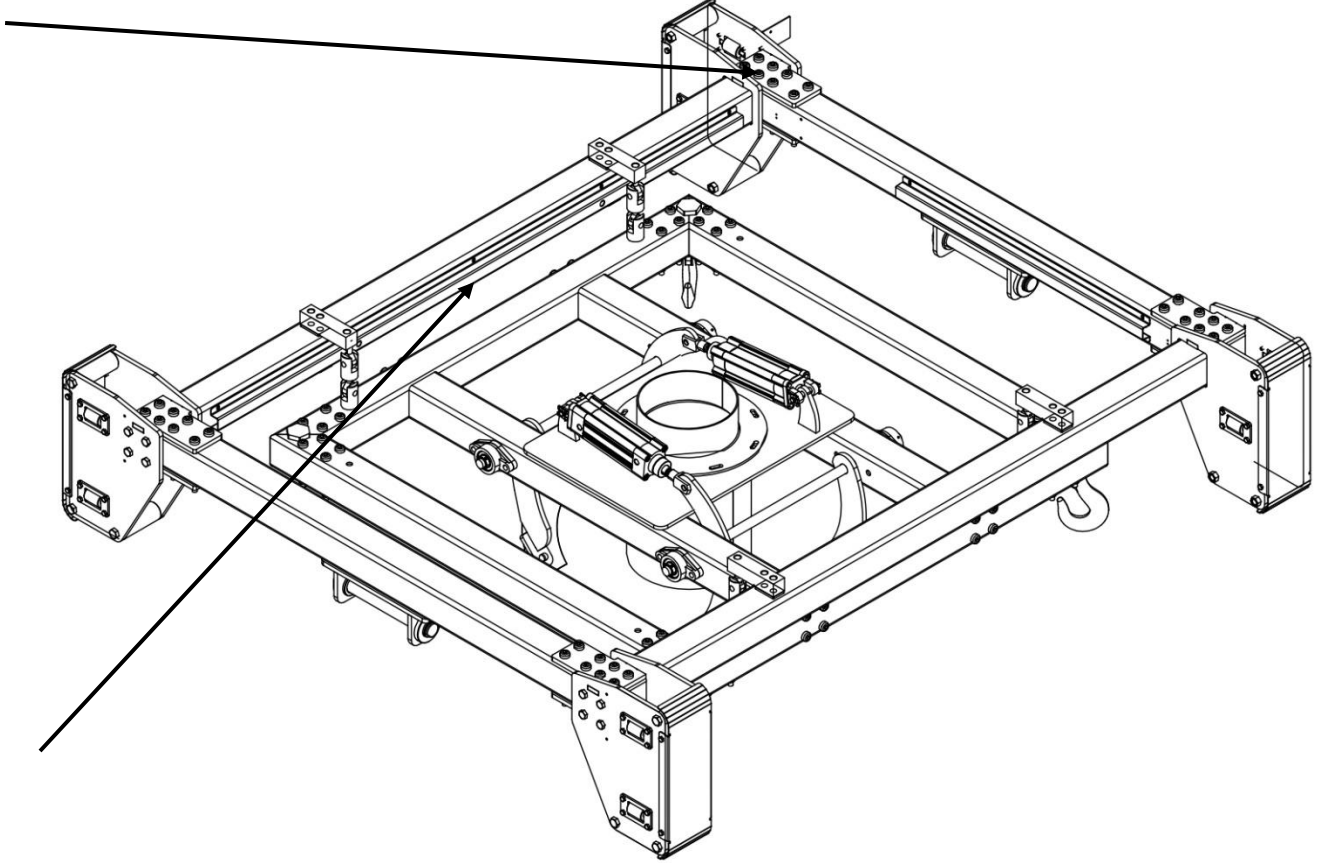
M12x140 Civata ile Sabitleyin



STEP-6

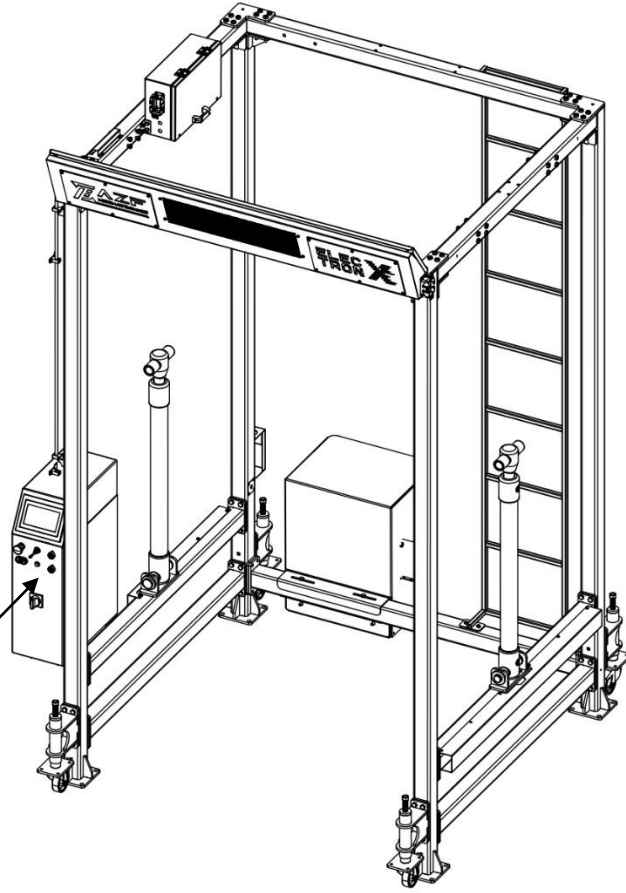
M12x140 Fix with bolt

Secure with cylinder bushing



ADIM-7

M6x16 Cıvata ile sabitleyin



ile sabitlevin

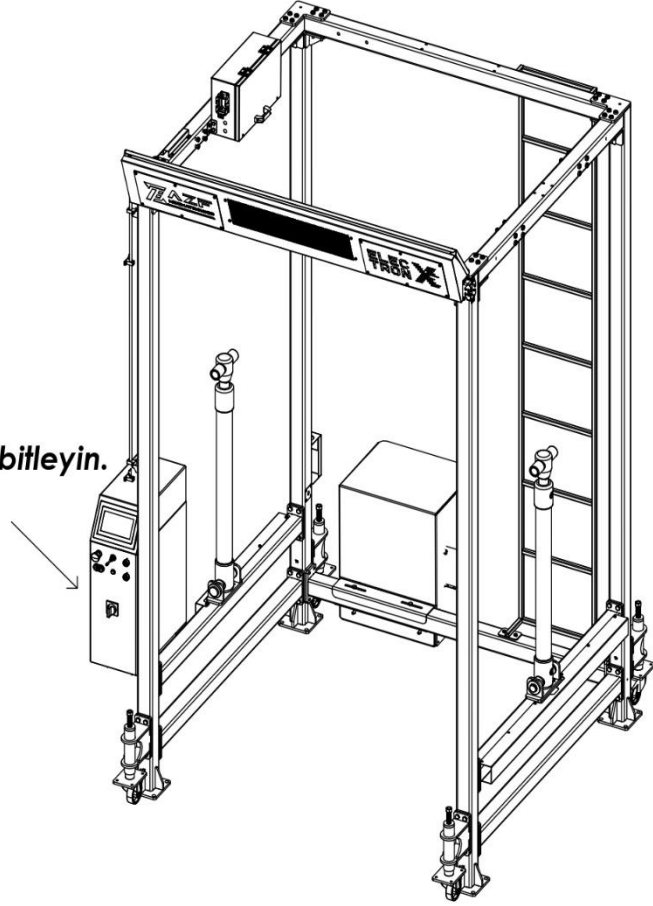
AÇIKLAMALAR:

Big-Bag Dolum Sisteminin montajı bu aşamada tamamlanmıştır. Makineyi çalışma alanına montajında devrilmelere karşı dikkatli olunmalı yalnızca uzman personel tarafından montajı yapılmalıdır.

- * Makinanın çalışma zemini, betonarme veya çelik konstrüksiyon olabilir. Montaj yapılacak zeminin özelliklerine uygun ankraj civatası seçilmelidir.
- * Makinanın sabitleneceği zemin için M12 çelik ankraj civatası kullanınız. Civata boyu betonarme veya çelik konstrüksiyon zeminin kalınlığına göre seçiniz.
- * Montaj yapılacak zeminin tespitinde, makineye monte edilecek giriş-çıkış boruları ve ek aksesuarlar için ihtiyaç duyulacak alanları dikkate alınız.
- * Zemin düzleminin sıfır olmasına (düz) dikkat ediniz. Ayrıca gıda hijyeni için uygun zemin hazırlayınız.

STEP-7

M6x1.00 Vida ile sabitleyin.



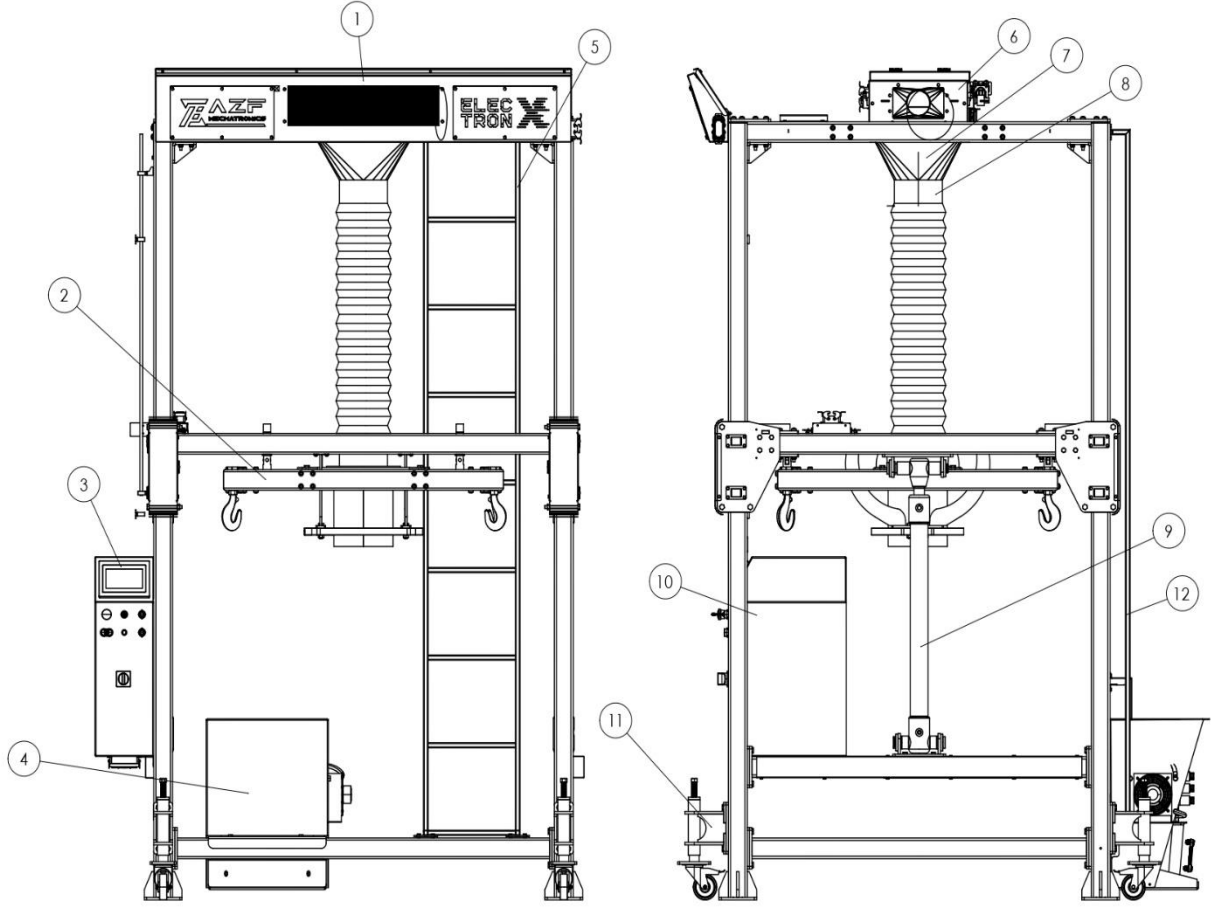
M6x16 fix with bolt

DESCRIPTIONS:

Big-Bag Filling System mounting is completed at this stage. When mounting the machine in the working area, care should be taken against overturning, and it should only be mounted by expert personnel.

- * The working floor of the machine can be reinforced concrete or steel construction. Anchor bolts should be selected in accordance with the characteristics of the floor to be mounted.
- * Use M12 steel anchor bolt for the ground on which the machine will be fixed. Choose the bolt length according to the thickness of the reinforced concrete or steel construction floor.
- * When determining the floor to be mounted, pay attention to the areas which will be needed for the inlet-outlet pipes and additional accessories to be mounted on the machine.
- * Make sure that the ground plane is zero (flat). Also, prepare a suitable ground for food hygiene.

5.3. AYAR ve KONTROL NOKTALARI



Şekil 5: Ayarlar

AYAR ve KONTROL NOKTALARI			
Parça Nu.	Tanımlama	Parça Nu.	Tanımlama
1	Led Panel	5	Loadcell
2	Kızak Burçları	6	Yazıcı
3	Elektirik Kontrol Paneli	7	Taşıma Tekerleri
4	Hidrolik Ünitesi	8	Pnomatik Regülatör

Tab. 6: Ayar ve Kontrol Noktaları

5.3. SET and CONTROL POINTS

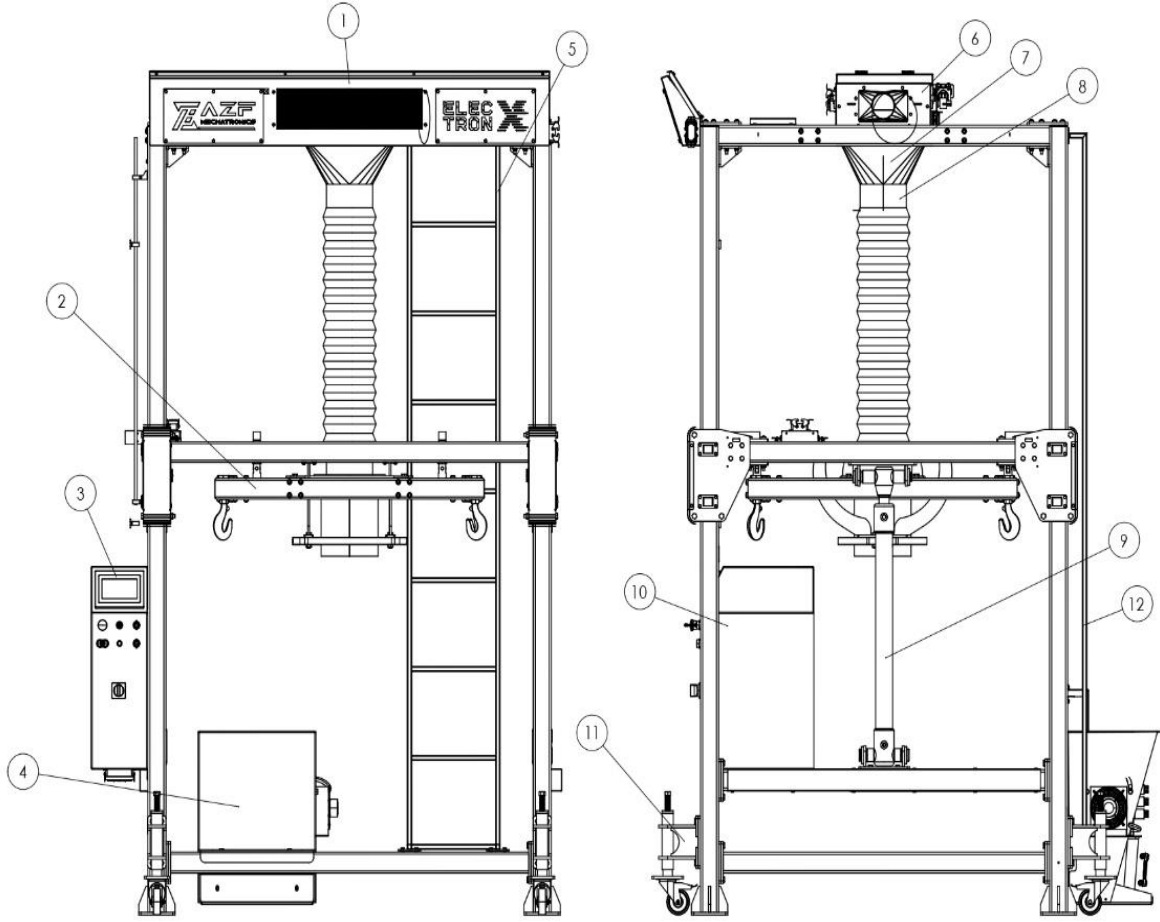
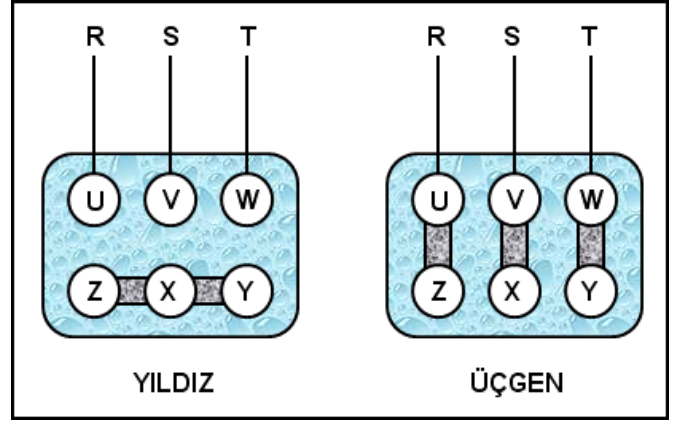
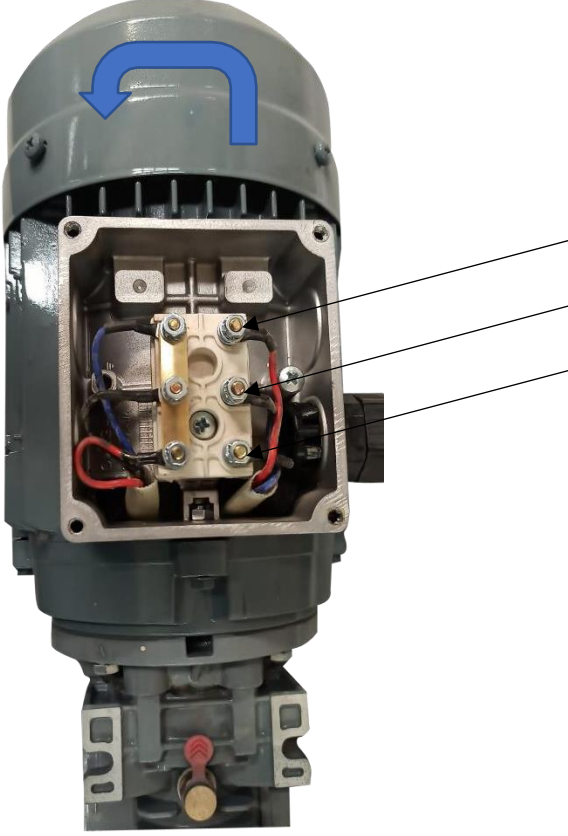


Figure 5: Settings

SET and CONTROL POINTS			
Item Nu.	Definition	Item Nu.	Definition
1	Led Panel	5	Loadcell
2	Sleigh Bushes	6	Printer
3	Electric Control Panel	7	Transport Wheels
4	Hydraulic Unit	8	Pneumatic Regulator

Tab. 6: Set and Control Points

ELECTRIC and AIR CONNECTION



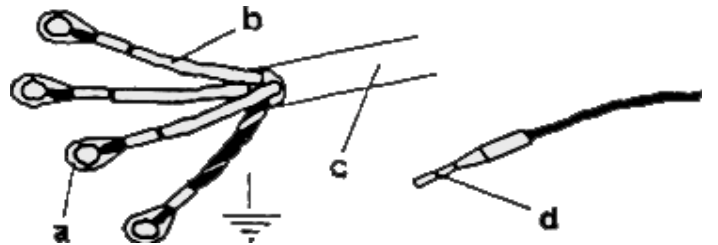
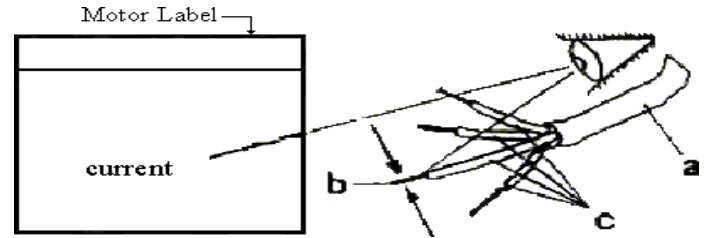
380V için YILDIZ Bağlantı şeklini kullanın.

Şekil 6: Bağlantı Şekli

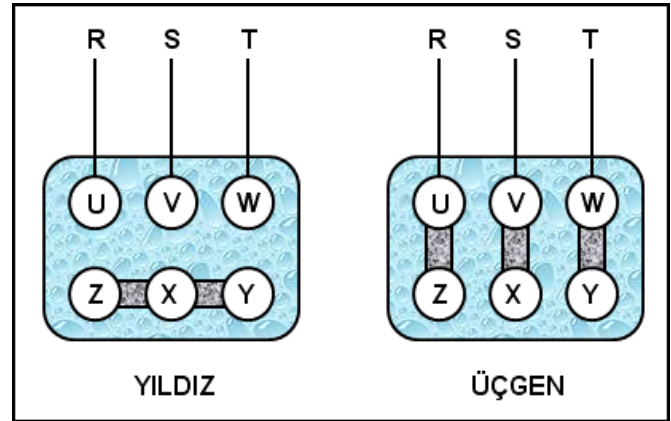
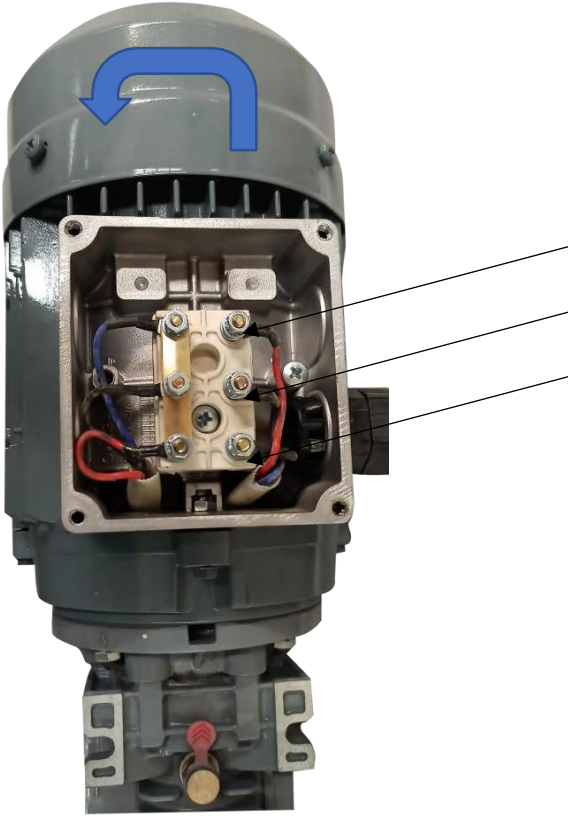
Elektrik Kablo Bağlantısı;

Elektrik kablo bağlantısı için aşağıda belirtilen talimatlara uyunuz;

- Esnek ve -30°C ile 90°C arasında çalışabilen kablolar kullanılmalıdır.
- Besleme Kablosunun (a) kondüktörlerinin (c) (iletkenleri) kablo kesiti mm^2 (b) aşağıda verilen orandan küçük olmamalıdır. (Şekil 7)
AKIM (A)/4
- Akım değerleri, motor plakası üzerinde ve teknik dokümanlarda verilmiştir. (Şekil 7)
- Ana besleme kablolarının (c) kondüktörlerini (b) kablo pabucu (a) kullanarak ve termistör bağlantısını yüzük (d) kullanarak bağlayın. (Şekil 8)



Şekil 8



For 380V, Use STAR Connection Type

Figure 6 : Connection Type

Electric Cable Connection;

For electrical cable connection, follow the instructions given below;

- Flexible and cables that can operate between -30°C and 90°C should be used.
- The cable cross-section mm^2 (b) of the conductors (c) (conductors) of the Supply Cable (a) must not be less than the ratio given below. (Figure 7) $\text{CURRENT (A)}/4$
- Current values are given on the motor plate and in the technical documents. (Figure 7)
- Connect the conductors (b) of the mains supply wires (c) using the cable lug (a) and the thermistor connection using the ring (d). (Figure 8)

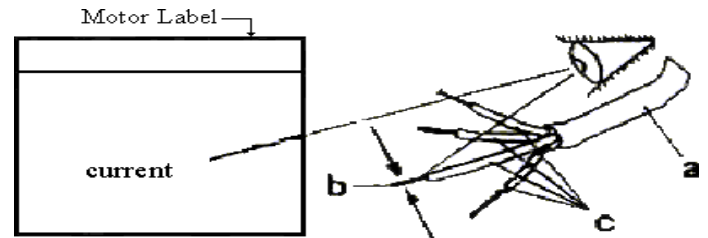


Figure 7

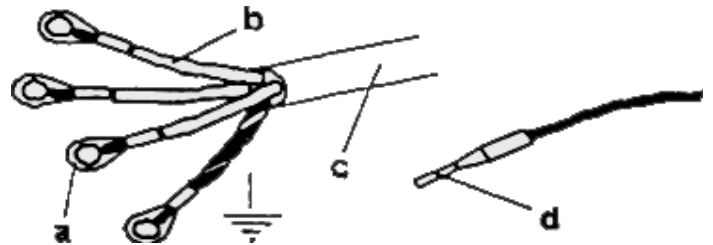


Figure 8

5.4.1.BAĞLANTI TALİMATLARI

Motor çalıştırmadan önce aşağıdaki bilgiler dikkate alınmalıdır.

- * Motorların elektrik bağlantı şekli Şekil 6'de verilmiştir.
- * Temel tasarımda motorlar 6 sabit terminale sahiptir ve topraklama vidasıyla donatılmıştır.
- * Bağlantı Diyagramları, terminal kutusu kapağında verilmiştir.
- * Besleme kablosu iletkenleri bağlantı diyagramına göre bağlanmış olmalıdır.
- * Motor Plakasındaki değerlerle, güç kaynağındaki değerlerin örtüşmüş olduğundan emin olun.
- * Güç kablosunun artı bölümü akım ve fabrika özel şartları aralığında kurallara uygun olarak seçilmelidir.
- * Güç kabloları bağlantısı, güvenilir temas ve bir perma ile garantiye alarak özel koruma ile emniyetli olmalıdır.
- * Bütün kablo destekleri besleme kablosunun kırılması veya eğilmesini önleyerek gereği gibi monte edilmiş olmalıdır.
- * Kullanılmamış giriş boşlukları tapalarla sımsıkı kapatılmış olmalıdır.
- * Bütün contaları ve donatılmış yüzeyleri kontrol edin, eğer zarar varsa yenileyin.
- * Bütün motorların bağlantı kabloları titreşim, takılma, kopma vb.. durumlara karşı güvenli olacak şekilde düzenleyiniz.

Motoru çalıştırmadan önce aşağıdaki test ve kontrolleri gerçekleştirin:

- * İzolasyon ve işlem şartlarının motor plakası bilgilerine uygunluğunu denetleyin.
- * Dönüş yönü kontrolü yapın.
- * Bütün sürücü elemanlarından emin olun ve elektrik bağlantılarını gerçekleştirin.
- * Topraklama bağlantılarının gereği gibi olduğunu denetleyin.
- * Yatakları (gereği gibi) doğru yağlayın.
- * Bütün koruyucu tedbirleri alın.
- * Motoru bütün hıza ulaşıncaya kadar yüklemesiz çalıştırın.
- * Yatakların, muhafazaların ve makine gövdesi'nin gürültü ve vibrasyonlarını denetleyin.
- * Eğer yumuşak çalıştırma olmayacaksa veya tecrübe olarak tespit edilen herhangi bir gürültü varsa, motor bağlantılarını kesin. Hatanın sebebini tespit edin ve hatayı giderin.

5.4.1.CONNECTION INSTRUCTIONS

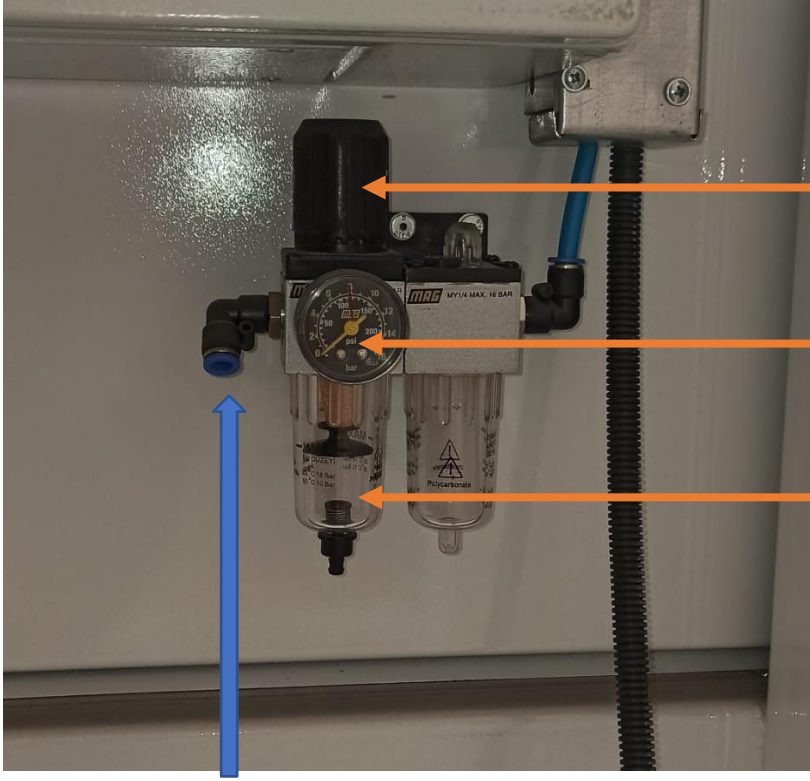
The following information should be considered before starting the engine.

- * The electrical connection of the motors is given in Figure 6.
- * In basic design, the motors have 6 fixed terminals and are equipped with a ground screw.
- * Connection Diagrams are given on the terminal box cover.
- * Supply cable conductors must be connected according to the connection diagram.
- * Make sure that the values on the engine plate match ones on the power supply.
- * The positive part of the power cable should be selected in accordance with the rules within the range of current and factory special conditions.
- * The connection of the power cables must be safe with reliable contact and special protection by securing it with a perm.
- * All cable supports must have been properly mounted by preventing breakage or bending of the supply cable.
- * Unused entrance gaps must be tightly closed with plugs.
- * Check all gaskets and equipped surfaces, renovate if damaged.
- * Arrange the connecting cables of all motors in such a way that they are safe against vibration, tripping, breaking away.

Perform the following tests and checks before starting the engine:

- * Inspect the compliance of the insulation and operation conditions with the motor plate information.
- * Check the direction of rotation.
- * Make sure all the drive elements and perform the electrical connections.
- * Check that the grounding connections are as required.
- * Properly lubricate the bearings (as required).
- * Take all protective measures.
- * Run the engine without loading until it reaches full speed.
- * Check noise and vibrations of bearings, guards and machine body.
- * Disconnect the engine if there will be no soft start or if there is some noise detected by experience.
- * Identify the cause of the error and rectify the mistake.

5.3.2. HAVA BAĞLANTISI



Hava Girişi

Çalışma Basıncı : 6 BAR

1-Basınç Ayar Düğmesi
Çalışma Basıncı ayarlamak için kullanılır.

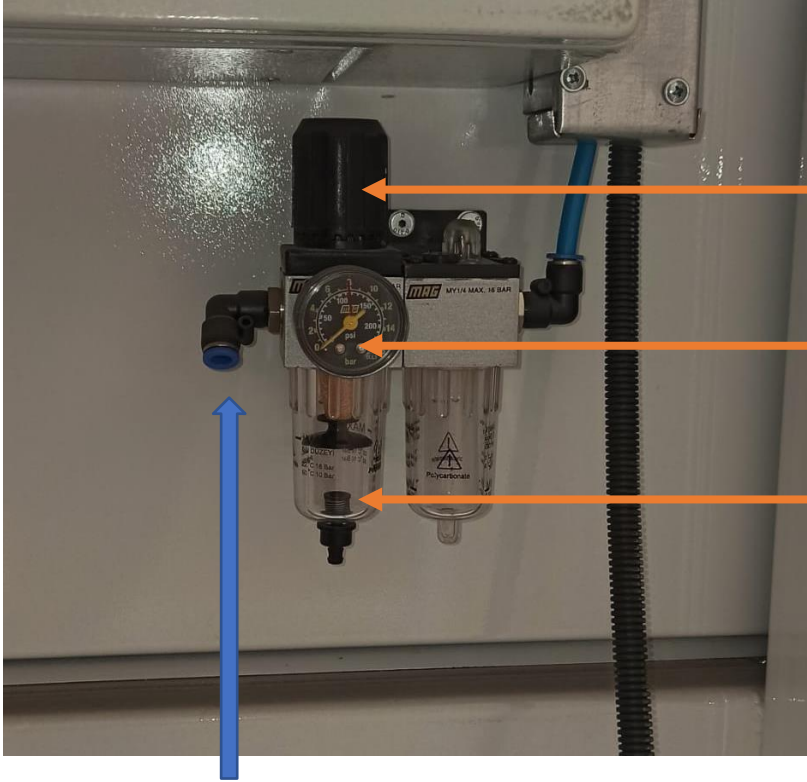
2-Manometre

3-Yoğuşma su haznesi

Haznenin altında su boşaltma için valf bulunur.

Çalışma Basıncı Aralığı
Min.: 6 Bar - Max: 10 Bar

5.4.2.AIR CONNECTION



Air Input

Operating Pressure : 6 BAR

1- Pressure Adjustment Button

It is used to set the Working Pressure.

2- Manometer

3- Condensation Water Tank

There is a valve at the bottom of the reservoir for water discharge.

Working Pressure Range

Min.: 6 Bar - Max: 10 Bar

6. KULLANIM

6.1. KULLANIM GÜVENLİĞİ

- * Yalnızca onaylı olan ve teknik bakımdan kusursuz ve işleme hazır durumda olan parçalar kullanın.
- * Makineyi yalnızca amacına uygun kullanım çerçevesinde çalıştırın.
- * Makinenin çalışma alanını temiz tutun.
- * Makineyi yetkisiz erişime karşı emniyete alın.
- * Makineyi devreye almadan önce, çalışan makineden dolayı kimsenin tehlike altında olmadığından emin olun.
- * Makineyi sadece tüm güvenlik cihazları mevcut ve tamamen işlevsel ise çalıştırın.

6.2. KULLANIM ÖNCESİ

Amacının dışında kullanım ve yanlış davranış, hayati tehlike oluşturan yaralanmalara ve maddi hasarlara neden olabilir.

Cihazın her çalıştırılmasından ve kullanılmasından önce Güvenlik bölümündeki uyarılara dikkat edin. Kullanım için görevlendirilmiş kişilere düzenli olarak eğitim verin.

Cihazı çalıştırmadan ve kullanmadan önce şunlar sağlanmalıdır.

- * Kullanım kılavuzunu kavramak
- * Makineyi kullanmak için nitelik(mesleki eğitim, talimat)
- * İşletmeci tarafından cihazı kullanma yetkisi

Cihazın çalıştırılması ve kullanılması için ön hazırlıklar.

- * Kişisel koruyucu ekipman giyin.
- * Makineyi inceleyerek aşinalık kazanın
- * Geçerli yönetmelikler hakkında bilgi edinin.

6. USAGE

6.1. USE SAFETY

- * Use only approved parts in technically perfect and ready-to-operate condition.
- * Operate the machine only for its intended use.
- * Keep the working area of the machine clean.
- * Secure the machine against unauthorized access.
- * Before commissioning the machine, make sure that no one is endangered by the working machine.
- * Only operate the machine if all safety devices are available and fully functional.

6.2. BEFORE USAGE

Unintended use and misbehavior can result in life-threatening injuries and material damage.

Pay attention to the warnings in the Safety section before each start-up and use of the device. Provide regular training to persons commissioned for usage.

Before starting and using the device, the following must be provided.

- * To comprehend the user's manual
- * Qualification (vocational training, instruction) to use the machine
- * Authorization to use the device by the operator

Preliminaries for starting and using the device.

- * Wear personal protective equipment.
- * Gain familiarity by examining the machine.
- * Obtain information about current regulations.

7. BAKIM ve TEMİZLİK

7.1. BAKIM ve TEMİZLİK GÜVENLİĞİ

Bu bölüm 'Uzman Personel' personel grubu için belirlenmiştir. (bk. 2.3. Personel Nitelikleri). Diğer personel grupları bakım çalışmalarını gerçekleştiremez.

- * Her bakım ve temizlik öncesinde makineyi ani ve istemsiz çalışmalara karşı emniyete alın.
- * Yalnızca uzman ve eğitim almış kişiler tarafından bakım işlerinin yapılması gerekir.
- * Bölgenize ait olan iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerini uygulayın.
- * Bakım çalışmaları aceleye getirilmemeli, plan ve program dahilinde çalışılmalı.
- * Bakım öncesinde elektriği mutlaka kesin. Aksi takdirde, çarpılmalara ve beklenmedik kazalara sebep olabilir.
- * Emniyet için gerekli koruyucu iş kıyafetlerinizi giyin. Bakım sırasında zemine dökülebilecek yağ gibi ürünlerle kayganlaşan zemin üzerinde adımlarınızı dikkatli atın.
- * Çalışma esnasında ısınan parçalara doğrudan el ile dokunmayın.
- * Hava ile temizlik yaparken koruyucu ekipman kullanın. Aksi takdirde saçılan ürünler gözünüze girebilir.
- * Çalışma yaptığınız zemini sağlama alın, düşmelere karşı tedbirli olun.
- * Yağ gibi ürünlerle çalışırken dökülen yağ mutlaka silerek temizleyin. Aksi takdirde siz veya çevrenizdekiler tökezleyebilir ve düşebilir.

7.2. BAKIM SİSTEMİ

Makinelerin verimli ve güvenli işletilmesinde karşılaşılan sorunlar, verimlilik ve karlılığın azalmasına yol açabildiği gibi üretimin aksamasına, müşteri memnuniyetsizliğine ve hepsinden önemlisi iş kazalarına bile sebep olabilir. Bu nedenle arıza nedeniyle oluşan plansız durmaları azaltmak, iş planının aksamasının önüne geçmek ve güvenli çalışma ortamı yaratmak için planlı ve koruyucu bakım yapmak büyük önem taşımaktadır.

Diğer taraftan bakımsız makinelerle çalışılması sırasında gereksiz yedek parça değiştirme ve enerji giderleri büyük gider kalemini oluşturur hale gelmekte, dolayısı ile kuruluşun önemli ölçüde maddi zararlara uğraması söz konusu olmaktadır. Aşağıda sıralanan tüm problemlerin ortadan kaldırılması ya da minimize edilmesi için kuruluşlarda bakım yönetim sisteminin oluşturulması gerekir.

Pratik olarak ölçeğine bakılmadan tüm kuruluşlarda uygulanabilen bir bakım sistemi aşağıdaki gibi kurulabilir:

Bu sistematüğün oluşturulması için öncelikle aşağıdaki faaliyetler sırası sağlanmalı ya da gözden geçirilmelidir.

- * Bakım biriminin oluşturulması
- * Tüm makinelerin tanımlanması, kodlanması ve listelenmesi
- * Makinelerin mevcut yerleşim planının, en ergonomik, en verimli, ve en güvenli çalışma şekline göre gözden geçirilerek gerektiğinde revize edilmesi
- * Hurda yada kullanılmayan makinelerin tanımlanması ve eğer mümkünse üretim alanından uzaklaştırılarak uygun alanda depolanması ya da elden çıkartılması
- * Kritik makinelerin(güvenlik riski taşıyan ve ana üretim yükünü çeken makineler) belirlenmesi
- * Makineye özgü güvenlik uyarılarının çalışanlara duyurulması

Yukarıda belirtilen kriterler firma yetkilisi tarafından uygulanmalı günlük, aylık ve yıllık bakımlarla ilgili çalışmalar yapılmalı; bilgi ve deneyime sahip çalışanlarla bakım listesi oluşturulmalıdır.

7.MAINTENANCE AND CLEANING

7.1.MAINTENANCE AND CLEANING SAFETY

This section is for the "Expert Staff" personal team.(See Section Security Warnings - Personal Qualifications).

Other personnel groups cannot perform maintenance work.

- * Secure the machine against sudden and involuntary work before each maintenance and cleaning.
- * Maintenance work should only be carried out by specialists and trained persons.
- * Follow the occupational health and safety measures of your region.
- * Maintenance work should not be rushed, and should be worked within the plan and program.
- * Before maintenance, cut off the electricity. Otherwise, it may cause shocks and unexpected accidents.
- * Wear your protective overall (work clothes) for safety. Take your steps carefully on the slippery floor with products such as oil which may spill on the floor during maintenance.
- * Do not touch the hot parts directly with your hands during operation.
- * Use protective equipment when cleaning with air. Otherwise, spilled products may enter your eyes.
- * Secure the ground where you work, be cautious against falls.
- * When working with products such as oil, be sure to wipe off any spilled oil. Otherwise, you or those around you may stumble and fall.

7.2.MAINTENANCE SYSTEM

Problems encountered in the efficient and safe operation of machines may cause a decrease in productivity and profitability, as well as manufacturing disruption, customer dissatisfaction, and more importantly, even working accidents. For this reason, it is of great importance to carry out planned and preventive maintenance in order to reduce unplanned stops due to malfunctions, prevent disruption of the work plan and create a safe working

On the other hand, unneeded spare part replacement and energy expenditures become a major expense item when working with poorly maintained machines, so the organization suffers significant financial losses. In order to eliminate or minimize all the problems listed below, a maintenance management system should be established in organizations.

Practically, regardless of its scale, a maintenance management system which can be applied in all organizations can be established as follows:

In order to create this systematic, the following sequence of activities should be provided or reviewed first.

- * Creating the maintenance unit
- * Identification, coding and listing of all machines
- * Reviewing the existing layout of the machines according to the most ergonomic, most efficient and safest working style and revising it when necessary
- * Identification of scrap or unused machinery and, if possible, removed from the production area and stored in the appropriate area or disposed of
- * Identification of critical machines (machines with safety risks and main production load)
- * Announcement of machine-specific safety warnings to employees

The above-mentioned criteria should be applied by the company representative, and daily, monthly and annual maintenance studies should be carried out; A maintenance list should be made with employees having knowledge and

7.3.BAKIM ve TEMİZLİK RUTİNLERİ

Günlük-Haftalık ve Aylık bakımlar koruyucu bakımlardır. Koruyucu bakım, üretimin durmasına neden olabilecek durumları ortadan kaldırmak için makine üzerinde bulunan hareketli, aşınmaya müsait ve kırılğan parçaların periyodik olarak bakımının yapılmasıdır.

- * Rutin yağlama işleri
- * Günlük makine temizliği
- * Parça durum ve kontrolleri
- * Kalibrasyon ve ayar

Yıllık Bakımlar koruyucu bakım sonucunda belirlenen ya da değişim zamanı gelmiş parçaların değiştirilmesi; makine ve tesisin normal işleme şartlarına göre çalışmasını temin etmektir. Sürekli kullanım sonucu tıkanan, aşınmış veya gevşemiş parçaları kontrol ediniz. Kullanım sonucu ileriki dönemde sorun çıkarmaya müsait parçalar için yedek parça listesi oluşturun.

- * Parça değişimleri
- * Detaylı temizlik
- * Mekanik ve Elektrik Kontrolleri

Günlük - Haftalık - Aylık bakım için ekte bulunan bakım kartı gibi bir tablo oluşturabilir ve makinenin görünen yüzeyine asabilirsiniz.

7.3.MAINTENANCE AND CLEANING ROUTINES

Daily-Weekly and Monthly maintenances are preventive maintenances. Preventive maintenance is the periodic maintenance of the moving, wear-prone and fragile parts on the machine in order to eliminate the situations that may cause the production stoppage.

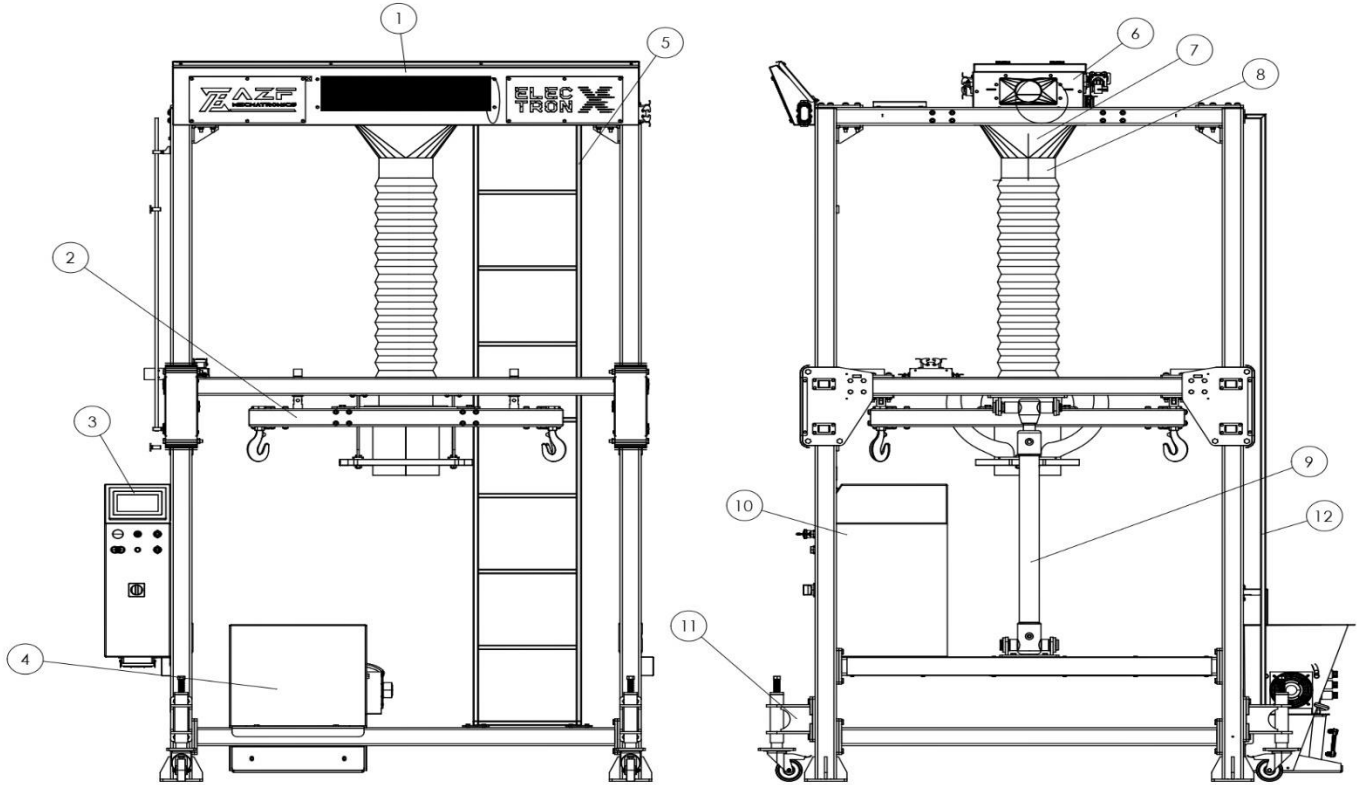
- * Routine Lubrication Works
- * Daily Machine Cleaning
- * Part Status and Controls
- * Calibration and Adjustment

Annual Maintenances; to ensure operation of the machinery and plant according to normal processing conditions. Check for clogged, worn or loose parts as a result of continuous usage. Create a spare part list for parts that are likely to cause problems in the future as a result of usage.

- * Part Replacements
- * Detailed Cleaning
- * Machinery and Electrical Controls

For Daily - Weekly - Monthly maintenance, you can create a table like the attached maintenance card and hang it on the visible surface of the machine.

7.4.BAKIM NOKTALARI



Şekil 11 : Bakım ve Temizlik Noktaları

Paketleme Makinesinin bakımı ve temizliği yapılacak olan parçaları

BAKIM ve TEMİZLİK NOKTALARI	
Parça Nu.	Tanımlama
1	Elektrik Kontrol Panosu ve Elektrik Ekipmanları
2	Motor ve Hidrolik
3	Kızak ve Yataklı Rulmanlar
4	Hava Ekipmanları
5	Taşıma Tekerleri

Tab. 7 : Bakım ve Temizlik Noktaları

- * Elektrik panosunun içini temiz tutun. Çalışmayan parçaların değişimini sağlayın.(1)
- * Motor ısını kontrol edin. Yağ kaçaklarını kontrol edin.(2)
- * Rutin olarak kontrol edin. Yağlama yapın. Çalışmayan aksamaları değiştirin.(3) (4)
- * Yük altında çalıştırmayın.(5)

II
II
II

I - Haftalık Bakım	II - 1 Aylık Bakım	III - 3 Aylık Bakım	IV - 6 Aylık Bakım	V - Yıllık Bakım
--------------------	--------------------	---------------------	--------------------	------------------

7.4.MAINTENANCE POINTS

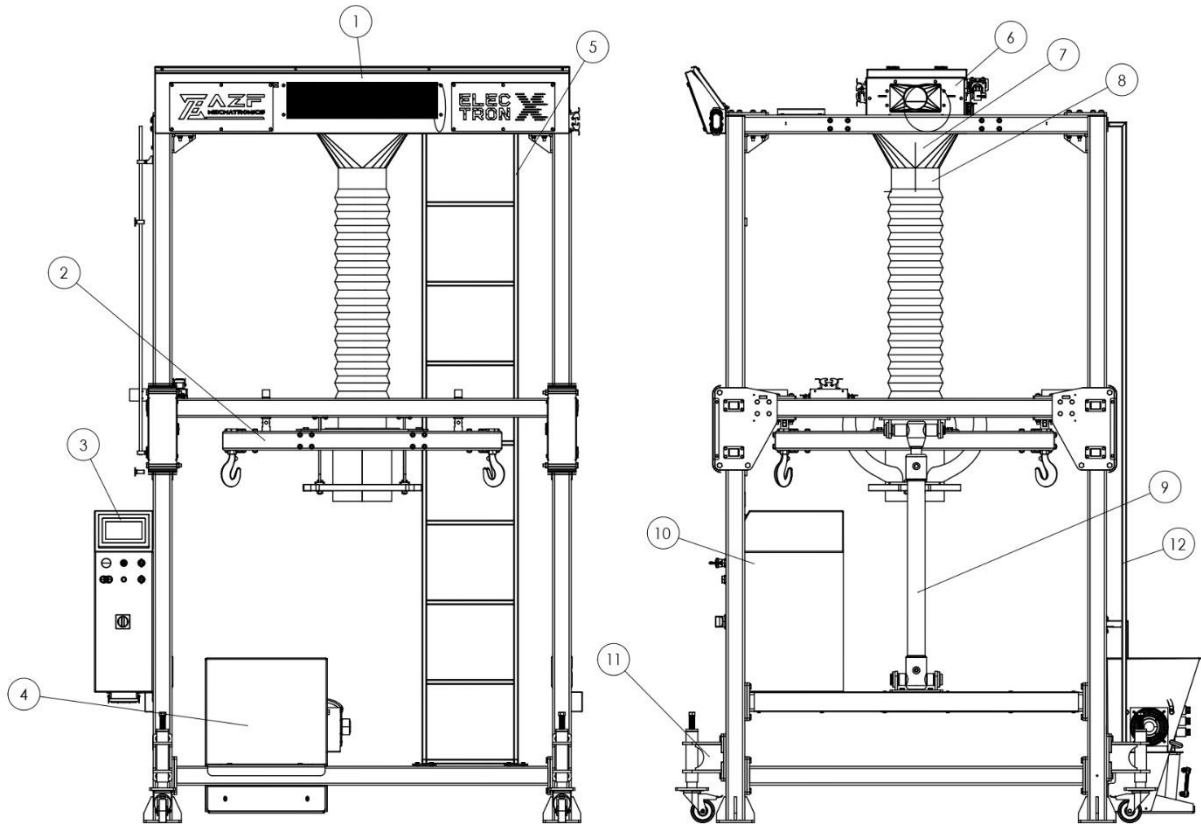


Figure 11 : Maintenance and Cleaning Points

Parts of the Packaging Machine to be maintained and cleaned

MAINTENANCE AND CLEANING POINTS	
Item Nu.	Definition
1	Electric Control Panel and Electric Equipments
2	Motor and Hydraulic
3	Slide and Bearings
4	Air Equipments
5	Transport Wheels

Tab. 7 : Maintenance and Cleaning Points

- * Keep the inside of the electrical panel clean. Have non-working parts replaced. (1)
- * Check the motor temperature. Check for oil leaks. (2)
- * Check routinely. Lubricate. Replace any parts that are not working. (3) (4)
- * Do not operate under load. (5)

II
II
II

I - Weekly Maintenance	II - 1 Monthly Maintenance	III - 3 Monthly Maintenance	IV - 6 Monthly Maintenance	V - Yearly Maintenance
---------------------------	-------------------------------	--------------------------------	-------------------------------	------------------------

8.ARIZA GİDERME

Arıza durumunda servise başvurmak için, bu kılavuza ekli olan servis formunu kullanın.

8.1.ARIZA DURUMUNDA YAPILACAKLAR

- * Kişilere veya makineye doğrudan tehlike teşkil eden arıza durumlarında makineyi kapatın.
- * Arızanın nedenini belirleyin.
- * Arıza giderme işlemi çalışmaları tehlike bölgesinde yapılmasını gerektiriyorsa, makineyi kapatın ve tekrar açılmaya karşı emniyete alın.
- * İş yerindeki sorumlu kişiyi derhal arıza hakkında bilgilendirin.
- * Arızanın yetkili uzman personel tarafından giderilmesini sağlayın.
- * Parça değişimlerinde doğru montaj ve kurulum yapıldığından emin olun

8.2.OLASI ARIZALAR

8.2.1.HATALI TARTIM

Uzun süre çalışan makinede kalibrasyon hataları olabilir. Bakım ve onarım zamanlarında kalibrasyon ayarları kontrol edilmelidir. Değişmesi gereken parçaları orijinali ile değiştirin. Kalibrasyon ayarı tutmayan makineden üreticinizle irtibata geçin.

8.2.2.MOTOR ARIZALARI

Makine üzerinde bulunan motorlarda aşırı sıcak ortam, elektrik dalgalanmaları, oluşan tozlu ortam, voltajın yüksek gelmesi, elektrik bağlantılarının doğru yapılmaması motorlarda yanmalara ve kırılmalara sebep olabilir. Bu tip durumlarda elektrik bağlantıları kontrol edilmeli, motorlar tozlu ortamdan arındırılmalıdır.

8.2.3.RULMAN YATAĞI ARIZALARI

Makine üzerinde bulunan yatakların sürekli aktif olarak çalışması, orijinal olmayan parça değişikliği, rutin yağlama ve bakımın yapılmaması arızalara sebep verebilir. Yataklar genel temizlik ve bakım zamanlarında yağlanmalı, ısınmalara karşı sürekli kontrol edilmelidir.

8.2.4.PNOMATİK ARIZALARI

Uzun süre kullanım, orijinal olmayan parça değişikliği, sistemde dolaşan havanın pis olması pnomatik ekipmanlarda arızalara sebep olabilir. Bakım ve onarım zamanlarında hava kalitesi kontrol edilmelidir. Gerektiği takdirde değişim yapılmalıdır.

8.3.SIRADIŞI ARIZALAR

Makinenin aniden durması, kalibrasyonun ayar tutmaması, makinede alışagelmedik sesler vb. gibi durumlarda servis sağlayıcınızla görüşün

8.TROUBLESHOOTING

To contact the service in case of malfunction, use the service form attached to this manual.

8.1.THINGS TO DO IN CASE OF MALFUNCTION

- * Switch off the machine in case of malfunctions that pose a direct danger to people or the machine.
- * Specify the cause of the malfunction.
- * If troubleshooting requires work in the danger zone, switch off the machine and secure it against being switched on again.
- * Immediately inform the individual responsible at the working place about the malfunction.
- * Have the fault rectified by authorized specialist personnel.
- * Ensure that correct installation/setup is made for part replacements.

8.2.POSSIBLE FAULTS

8.2.1.WRONG WEIGHING

There may be calibration errors in the machine running for a long time. Calibration settings should be checked during maintenance and repair times. Replace the parts needed to replace with the original ones. Contact your manufacturer for the machine which does not hold the calibration setting.

8.2.2.MOTOR FAULTS

Extremely hot environment in the motors on the machine, electrical fluctuations, dusty environment, high voltage, improper electrical connections may cause burns and breakage in the motors. In such cases, the electrical connections should be checked and the motors should be cleaned of dusty environment.

8.2.3.BEARING HOUSE FAULTS

Continuous active operation of the bearings on the machine, non-original part replacement, lack of routine lubrication and maintenance may cause malfunctions. Bearings should be lubricated during general cleaning and maintenance and should be constantly checked against overheating.

8.2.4.PNEUMATICAL FAULTS

Long-term use, non-original part replacement, dirty air circulating in the system may cause malfunctions in pneumatic equipment. Air quality should be checked during maintenance and repair. Changes should be made if necessary.

8.3.EXTRAORDINARY FAULTS

Sudden stopping of the machine, calibration not adjusting, unusual noises in the machine, etc. Contact your service provider in such cases.

9.YEDEK PARÇA ve SERVİSİ

9.1.GENEL

NOT

Orijinal olmayan parçaların kullanılmasından kaynaklanan hasarlardan üretici sorumlu tutulamaz.

Tüm aşınan parçalar garantiden hariç tutulur.(Ör. Hareketli ve/veya ürüne temas eden parçalar)

Değiştirme durumunda, sadece orijinal parçalar kullanılabilir. Orijinal olmayan parçaların kullanılması hasara neden

* Yedek parçalar bir temsilci aracılığıyla veya doğrudan makine üreticisinden temin edilebilir.

* Yedek parçaların siparişi için lütfen makine ve yedek parça adını belirtiniz.

Makine Tipi ve Modeli

Grup numarası

Yedek parça numarası ve miktarı

* Üretici, bir arıza durumunda bekleme ve duruş sürelerini azaltmak veya önlemek için yedek parça listesine göre hareketli ve aşınan parçaların stoklanmasını önerir.

Aşağıda makina montaj gruplarına göre resimler verilmiş ve parçalar numaralandırılmıştır.

Makinalarda herhangi bir problem yaşanması durumunda ekte verilen Müşteri Anket Formu (The Customer Questionnaire Form) doldurarak biz iletiniz.

9.SPARE PARTS AND SERVICE

9.1.GENERAL

NOTE

The manufacturer cannot be held responsible for any damage caused by using of unoriginal parts.
All wearing parts are excluded from the warranty. (E.g. Moving and/or parts in contact with the product)

In case of replacement, only original parts can be used. Using unoriginal parts may cause damage.

- * Spare parts are provided through a representative or directly from the machine manufacturer.

- * For ordering spare parts, please specify the machine and name of spare part.

 - Machine Type and Model

 - Group Number

 - Spare Part Number and Quantity

- * The manufacturer recommends stocking moving and wearing parts according to the spare parts list to reduce or avoid waiting and downtime in the event of a malfunction.

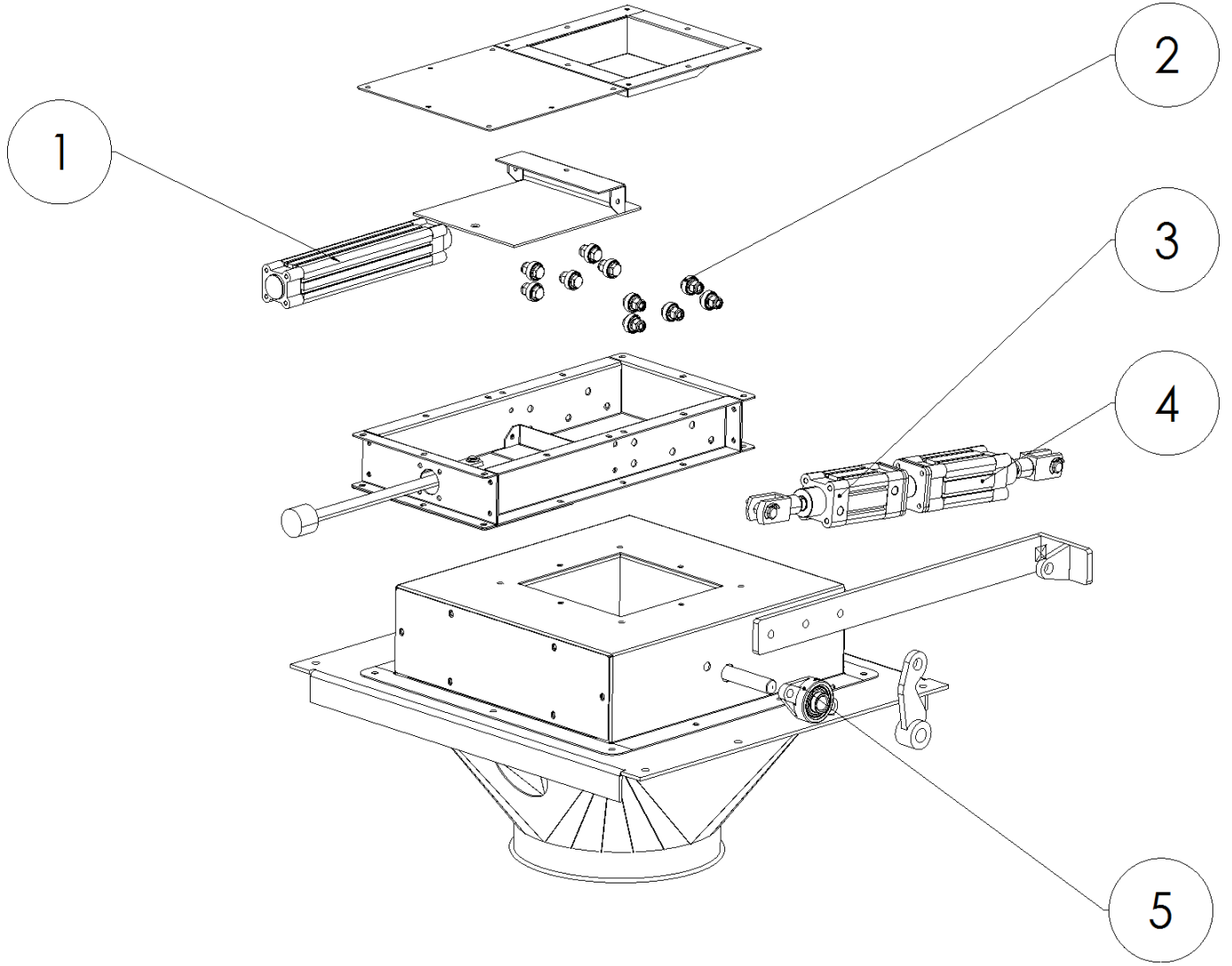
The following pictures are given according to the machine mounting groups and the parts are numbered.

In case of any problems with the machines, please fill in the attached Service and Spare Parts Form and inform us.

9.2. DOZAJLAMA GRUBU

GRUP KODU : BG-D-100-1

GRUP ADI : DOZAJLAMA



Şekil 8: Dozajlama Yedek Parça

ÖĞE NO	YEDEK PARÇA ADI	GRUP KODU	PARÇA TANIMI	MİKTAR	AÇIKLAMA
1	40X200 Pno. Piston	BG-D-100-1	BG-D-101	1	HAREKETLİ
2	6000 Rulman		BG-D-102	10	HAREKETLİ
3	50x30 Pno. Piston		BG-D-103	1	HAREKETLİ
4	50x50 Pno. Piston		BG-D-104	1	HAREKETLİ
5	UCFL204		BG-D-105	2	HAREKETLİ

Tab. 7: Dozajlama Yedek Parça

9.2. DOSING GROUP

GROUP CODE : BG-D-100-1

GROUP NAME : DOSING

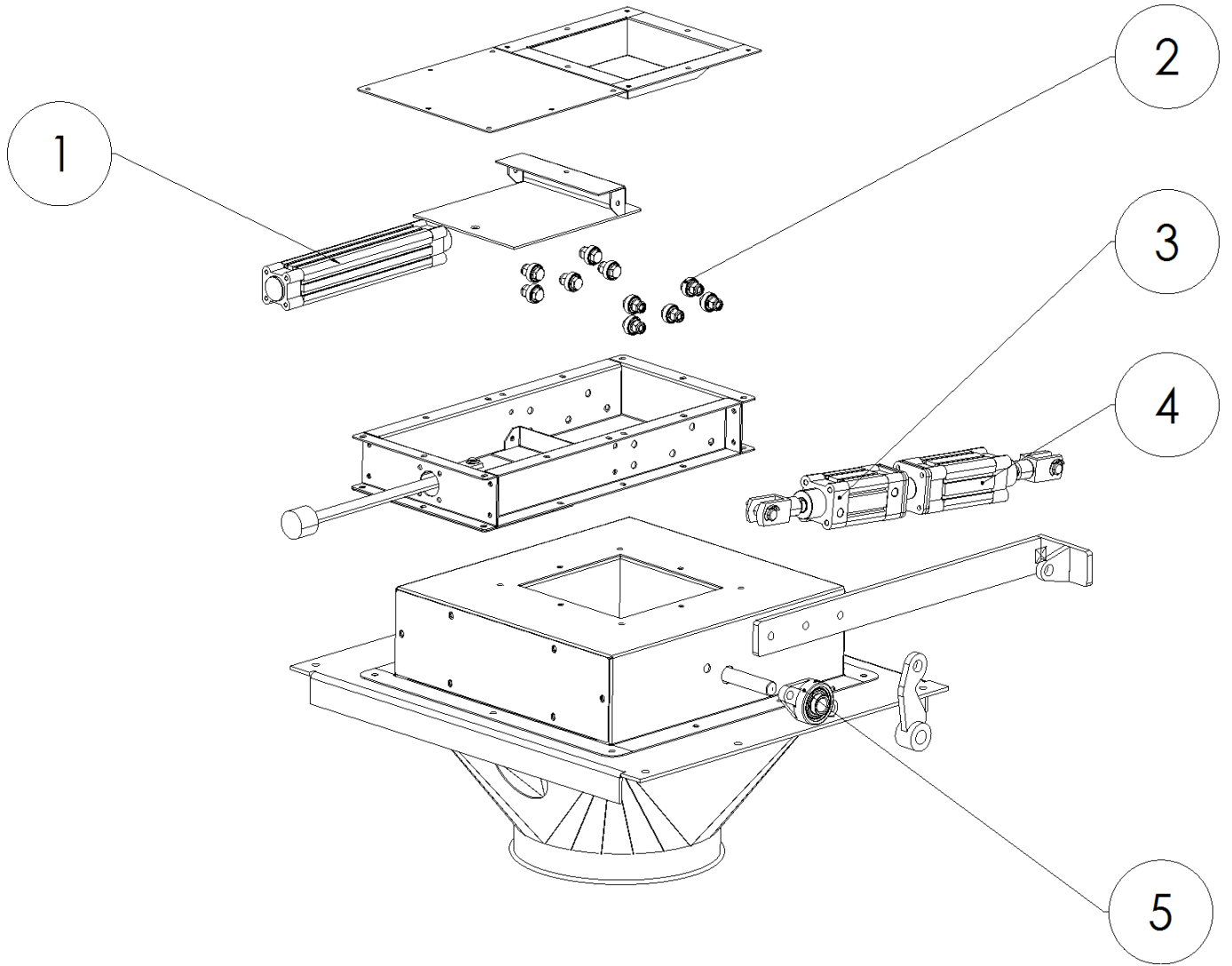


Figure 8: Dosing Spare Parts

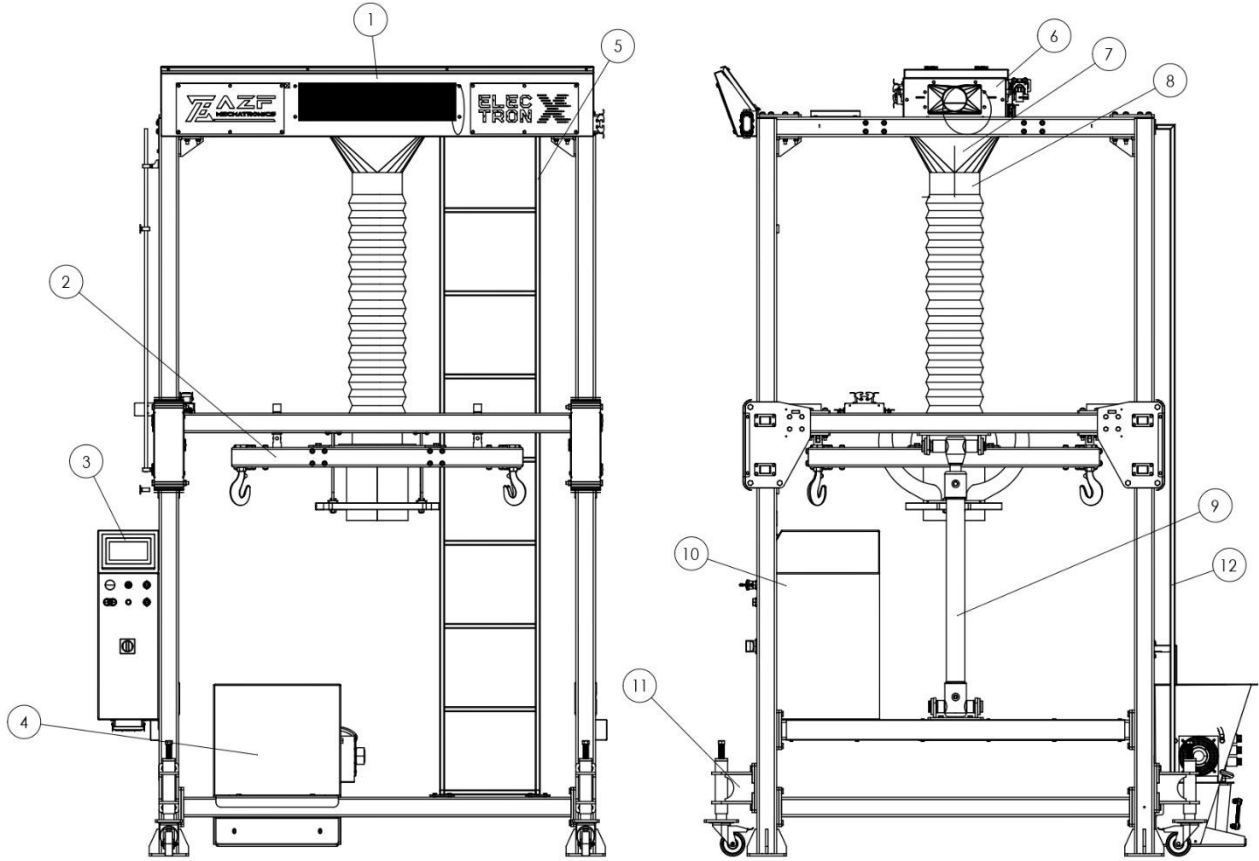
ITEM NU	SPARE PARTS NAME	GROUP CODE	PART DESCRIPTION	QUANTITY	EXPLANATION
1	40X200 Pno. Piston	BG-D-100-1	BG-D-101	1	MOVING
2	6000 Bearing		BG-D-102	10	MOVING
3	50x30 Pno. Piston		BG-D-103	1	MOVING
	50x50 Pno. Piston		BG-D-104	1	MOVING
4	UCFL204		BG-D-105	2	MOVING

Tab. 7: Dosing Spare Parts

9.3. GÖVDE GRUBU

GRUP KODU : BG-G-200-1

GRUP ADI : GÖVDE



Şekil 10: Gövde Yedek Parça

ÖĞE NO	YEDEK PARÇA ADI	GRUP KODU	PARÇA TANIMI	MİKTAR	AÇIKLAMA
1	Pnmatik Grubu	BG-G-200-1	BG-G-201	1	HAREKETLİ
2	Kanca		BG-G-202	4	KIRILABİLİR
3	Kızak Grubu		BG-G-203	4	HAREKETLİ
4	Elektirik Kontrol Paneli		BG-G-204	1	
5	Loadcell Askısı		BG-G-205	8	HAREKETLİ
6	Loadcell		BG-G-206	4	HAREKETLİ
7	Hidrolik Kazanı		BG-G-207	1	HAREKETLİ
8	Hidrolik Silindir		BG-G-208	2	HAREKETLİ
9	Teker		BG-G-209	4	KIRILABİLİR

Tab. 9: Gövde Yedek Parça

9.3. BODY GROUP

GROUP CODE : BG-G-200-1

GROUP NAME : BODY

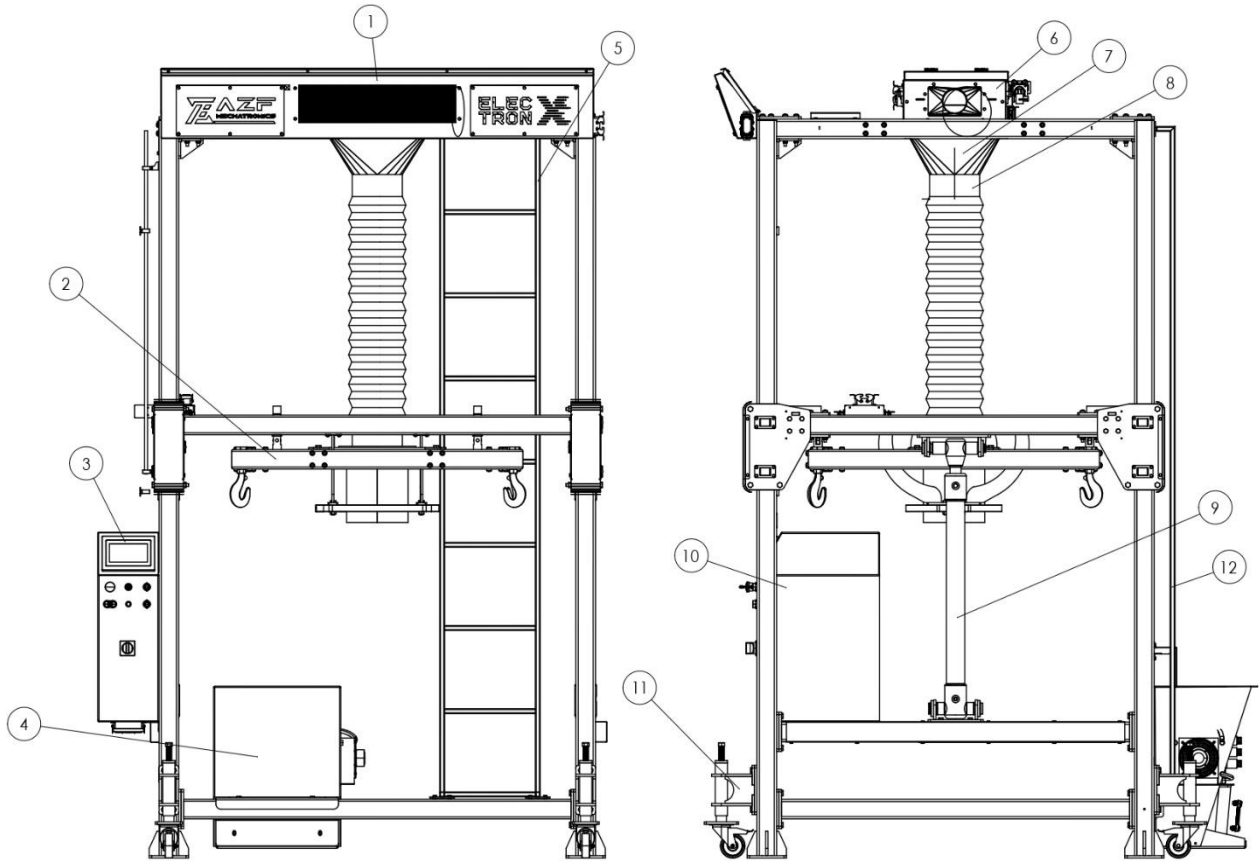


Figure 10: Body Spare Parts

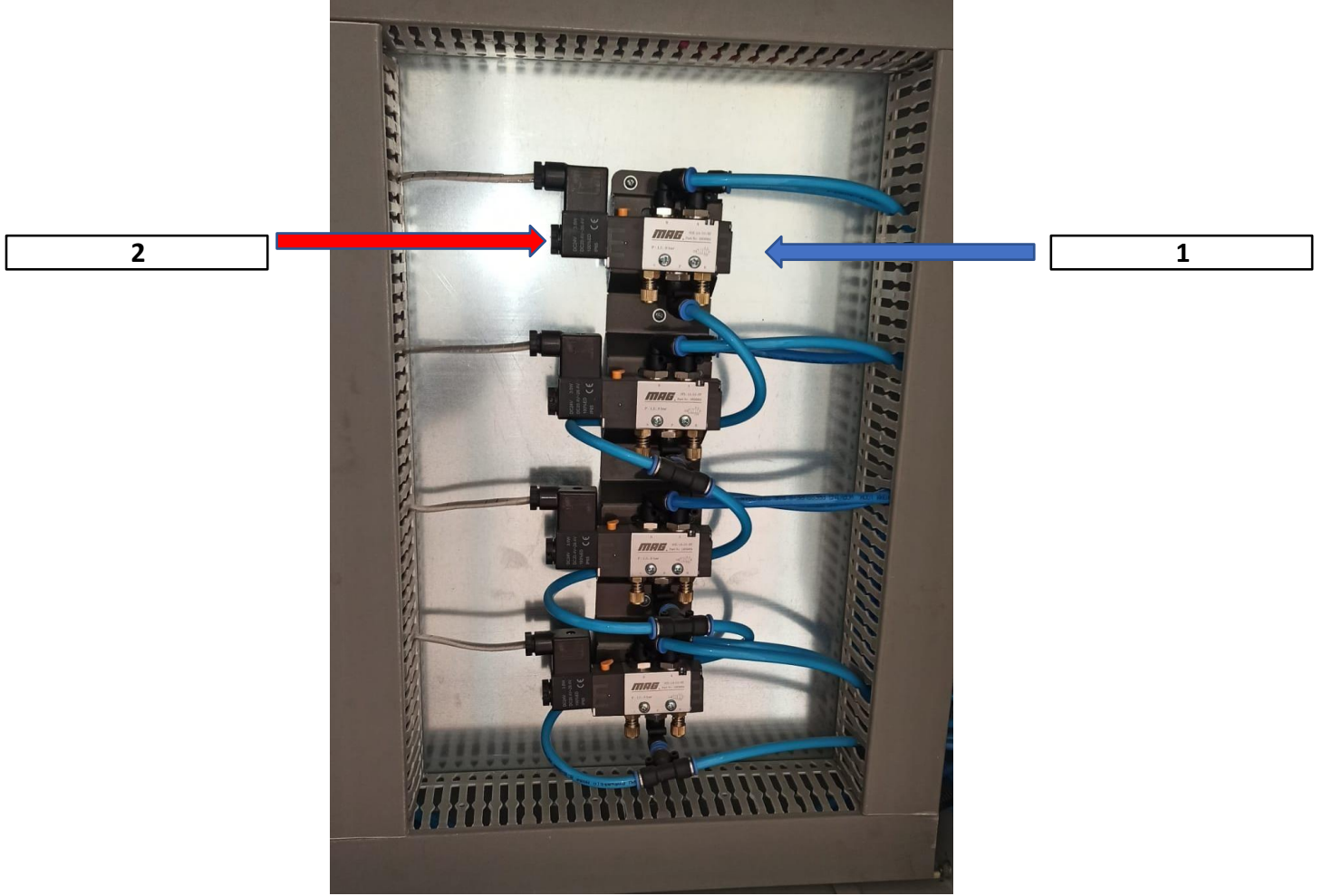
ITEM NU	SPARE PARTS NAME	GROUP CODE	PART DESCRIPTION	QUANTITY	EXPLANATION
1	Pneumatic Group	BG-G-200-1	BG-G-201	1	MOVING
2	Hook		BG-G-202	4	FRANGIBLE
3	Sled Group		BG-G-203	4	MOVING
4	Electric Control Panel		BG-G-204	1	
5	Loadcell Hanger		BG-G-205	8	MOVING
6	Loadcell		BG-G-206	4	MOVING
7	Hydraulic Boiler		BG-G-207	1	MOVING
8	Hydraulic Cyclinder		BG-G-208	2	MOVING
9	Whell		BG-G-209	4	FRANGIBLE

Tab. 9: Body Spare Parts

9.4.PNOMATİK VALF GRUBU

GRUP KODU : P-E-600-1

GRUP ADI : PNOMATİK VALF



Şekil 13 :Pnömatik Valf Grubu

ÖĞE NO	YEDEK PARÇA ADI	GRUP KODU	PARÇA TANIMI	MİKTAR	AÇIKLAMA
1	24V 1/4-5/2 Pno Valf Gövde	P-E-600-1	P-E-601	4	HAREKETLİ
2	Bobin		P-E-602	4	HAREKETLİ

Tab. 11: Pnömatik Valf Yedek Parça

9.4. PNEUMATIC VALVE GROUP

GROUP CODE : P-E-600-1

GROUP NAME : PNEUMATIC VALVE

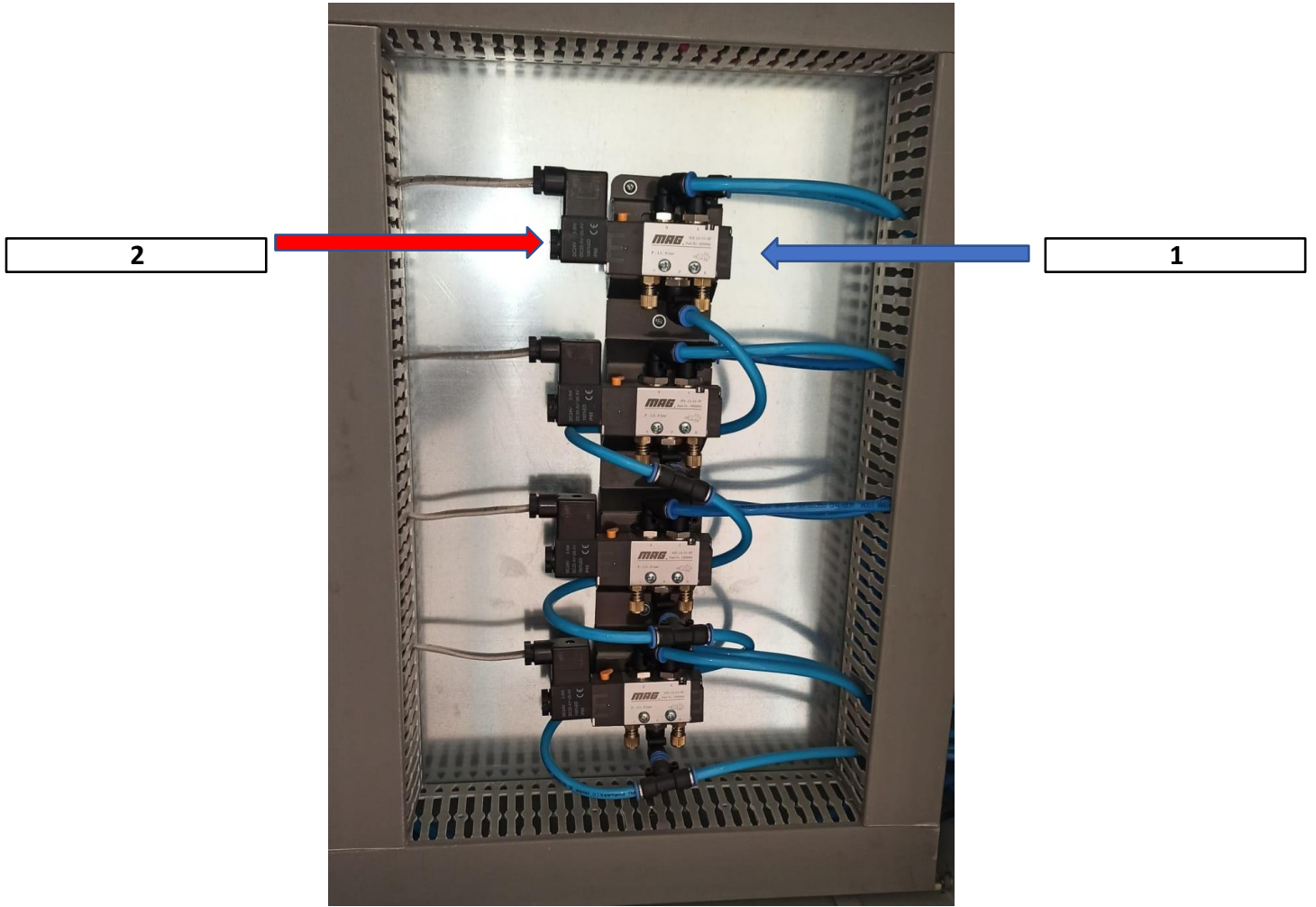


Figure 13 : Pneumatic Valve Spare Parts

ITEM NU	SPARE PARTS NAME	GROUP CODE	PART DESCRIPTION	QUANTITY	EXPLANATION
1	The Body of 24V 1/4-5/2 Pne Valve	P-E-600-1	P-E-601	4	MOVING
2	Bobbin		P-E-602	4	MOVING

Tab. 11: Pneumatic Valve Spare Parts

10. TEKNİK VERİLER

İşletim Gerilimi	
Güç Tüketimi	
Cihaz Sigortası	
Koruma Türü	IP54-IP65
Sıcaklık Aralığı	-5°C -+50°C(Kullanım) -10°C - +60°C(Depolama ve Taşıma)
İşletim Basıncı	
Bağıl Nem Oranı	
Ürün Sıcaklığı	
Besleme Hızı	
Besleme Performansı	
Besleme Basıncı	
Basıncılı Hava Tüketimi	
Şebeke Bağlantısı	380V
Malzeme(Makine)	1,5mm-10mm A1 ST37 - Boyalı
Malzeme(Elektrik)	
Makine Boyası	Galvaniz Kaplama - Statik Boya

10. TECHNICAL DATA

Operating Voltage	
Power consumption	
Device Insurance	
Protection Type	IP54-IP65
Hot Range	-5°C -+50°C(Use) -10°C - +60°C(Storage and Transport)
Operating Pressure	
Relative humidity	
Product Temperature	
Feed Rate	
Feed Performance	
Feed Pressure	
Compressed Air Consumption	
Mains Connection	380V
Material(Machine)	1,5mm-10mm A1 ST37 - Boyalı
Material(Electric)	
Machine Paint	Galvanized coating - Static paint

SERVİS VE YEDEK PARÇA TALEP FORMU
SERVICE / SPARE PARTS REQUEST FORM

Satıcı ile irtibata geçmeden önce, lütfen aşağıdaki formu dikkatli bir şekilde doldurunuz.

Before contacting the seller, please carefully fill out the form below.

Arızalı durumun ya da istenilen parçanın fotoğraflarının veya videolarının yardımı olabilir. Oluşan problem hakkında ne kadar bilgi vererseniz, o kadar daha iyi olur.

Photos or videos of the defective condition or the requested part may be helpful. The more information you provide about the problem occurring, the better.

BAŞVURU SEBEBİ / REQUEST :**Servis Talebi / Service :** ☐**Yedek Parça Talebi / Spare Parts Request :** ☐**MAKİNE / MACHINE****YETKİLİ KİŞİ ADI / AUTHORIZED PERSON NAME****MODEL / MODEL****FİRMA ADI / COMPANY NAME****ÜRETİM YILI / YEAR OF PRODUCTION****TEL & E-MAIL****ADRES / ADDRESS****SERVİS TALEP NEDENİNİ AÇIKLAMA / DESCRIPTION SERVICE REQUEST :**

KAŞE&İMZA / STAMP&SIGNATURE

--

GÖNDERİ ADRESİ / SHIPPING ADDRESS

Fevziçakmak Mahallesi Şehit Hamdi Karagöz Cd.
No:4/1L Karatay/KONYA/TÜRKİYE Telefon:+90332
5031545 / +90532 674 9607
www.azfmekatronik.com.tr /
info@azfmekatronik.com.tr

SERVİS VE YEDEK PARÇA TALEP FORMU
SERVICE / SPARE PARTS REQUEST FORM

Satıcı ile irtibata geçmeden önce, lütfen aşağıdaki formu dikkatli bir şekilde doldurunuz.

Before contacting the seller, please carefully fill out the form below.

Arızalı durumun ya da istenilen parçanın fotoğraflarının veya videolarının yardımı olabilir. Oluşan problem hakkında ne kadar bilgi vererseniz, o kadar daha iyi olur.

Photos or videos of the defective condition or the requested part may be helpful. The more information you provide about the problem occurring, the better.

BAŞVURU SEBEBİ / REQUEST :**Servis Talebi / Service :** ☐**Yedek Parça Talebi / Spare Parts Request :** ☐**MAKİNE / MACHINE****YETKİLİ KİŞİ ADI / AUTHORIZED PERSON NAME****MODEL / MODEL****FİRMA ADI / COMPANY NAME****ÜRETİM YILI / YEAR OF PRODUCTION****TEL & E-MAIL****ADRES / ADDRESS****SERVİS TALEP NEDENİNİ AÇIKLAMA / DESCRIPTION SERVICE REQUEST :**

KAŞE&İMZA / STAMP&SIGNATURE

--

GÖNDERİ ADRESİ / SHIPPING ADDRESS

Fevziçakmak Mahallesi Şehit Hamdi Karagöz Cd.
No:4/1L Karatay/KONYA/TÜRKİYE Telefon:+90332
503 1545 / +90532 674 9607
www.azfmekatronik.com.tr /
info@azfmekatronik.com.tr

YEDEK PARÇA TALEBİ:

NO	ADET / QUANTITY	ÜRÜN KODU / PRODUCT NO	ÜRÜN AÇIKLAMASI / PRODUCT DESCRIPTION
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			

KAŞE&İMZA / STAMP&SIGNATURE**GÖNDERİ ADRESİ / SHIPPING ADDRESS**

Fevziçakmak Mahallesi Şehit Hamdi Karagöz Cd.
No:4/1L Karatay/KONYA/TÜRKİYE Telefon:+90332
503 1545 / +90532 674 9607
www.azfmekatronik.com.tr /
info@azfmekatronik.com.tr

YEDEK PARÇA TALEBİ:

NO	ADET / QUANTITY	ÜRÜN KODU / PRODUCT NO	ÜRÜN AÇIKLAMASI / PRODUCT DESCRIPTION
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			

KAŞE&İMZA / STAMP&SIGNATURE**GÖNDERİ ADRESİ / SHIPPING ADDRESS**

Fevziçakmak Mahallesi Şehit Hamdi Karagöz Cd.
No:4/1L Karatay/KONYA/TÜRKİYE Telefon:+90332
503 1545 / +90532 674 9607
www.azfmekatronik.com.tr /
info@azfmekatronik.com.tr

Kılavuz-User Manuel

Page/Sayfa 82

Kılavuz-User Manuel



AZF MEKATRONİK

Fevziçakmak Mah. Şehit Hamdi Karagöz Cad. No:4/1 L
Karatay / KONYA

0332 503 15 45

info@azfmekatronik.com

<https://www.azfmekatronik.com/>

CUSTOMER NAME

PROJECT CODE

AZF2025-3001-3-1

PROJECT DESCRIPTION

BIG-BAG MACHINE PANEL PROJECT

SUPPLY VOLTAGE

380-400VAC

CONTROL VOLTAGE

24VDC

POWER DRAWN

4KW

DRAWING THE PROJECT

CONTROLLER

PROJECT MANAGER

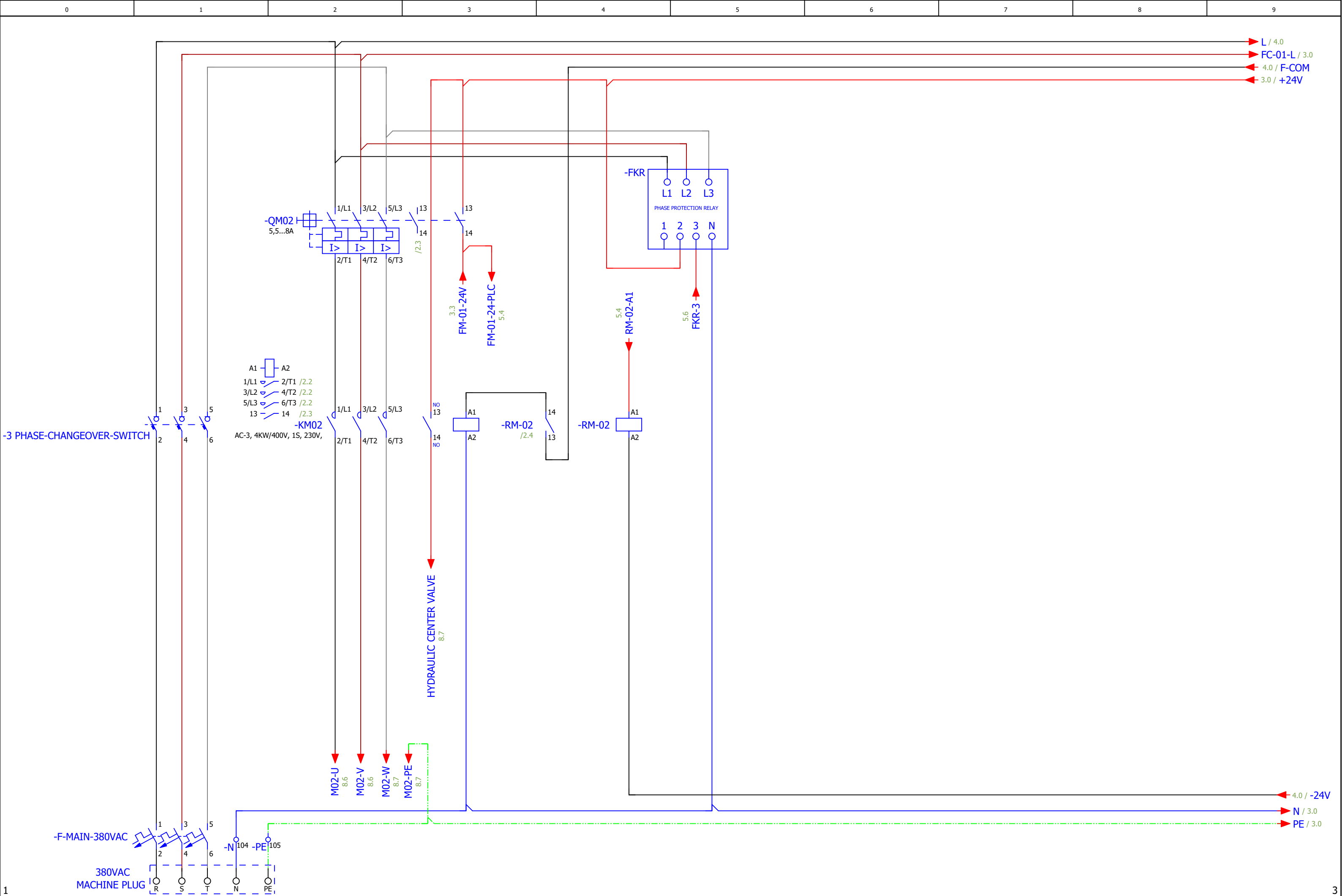
PROJECT CREATION DATE

7.04.2025

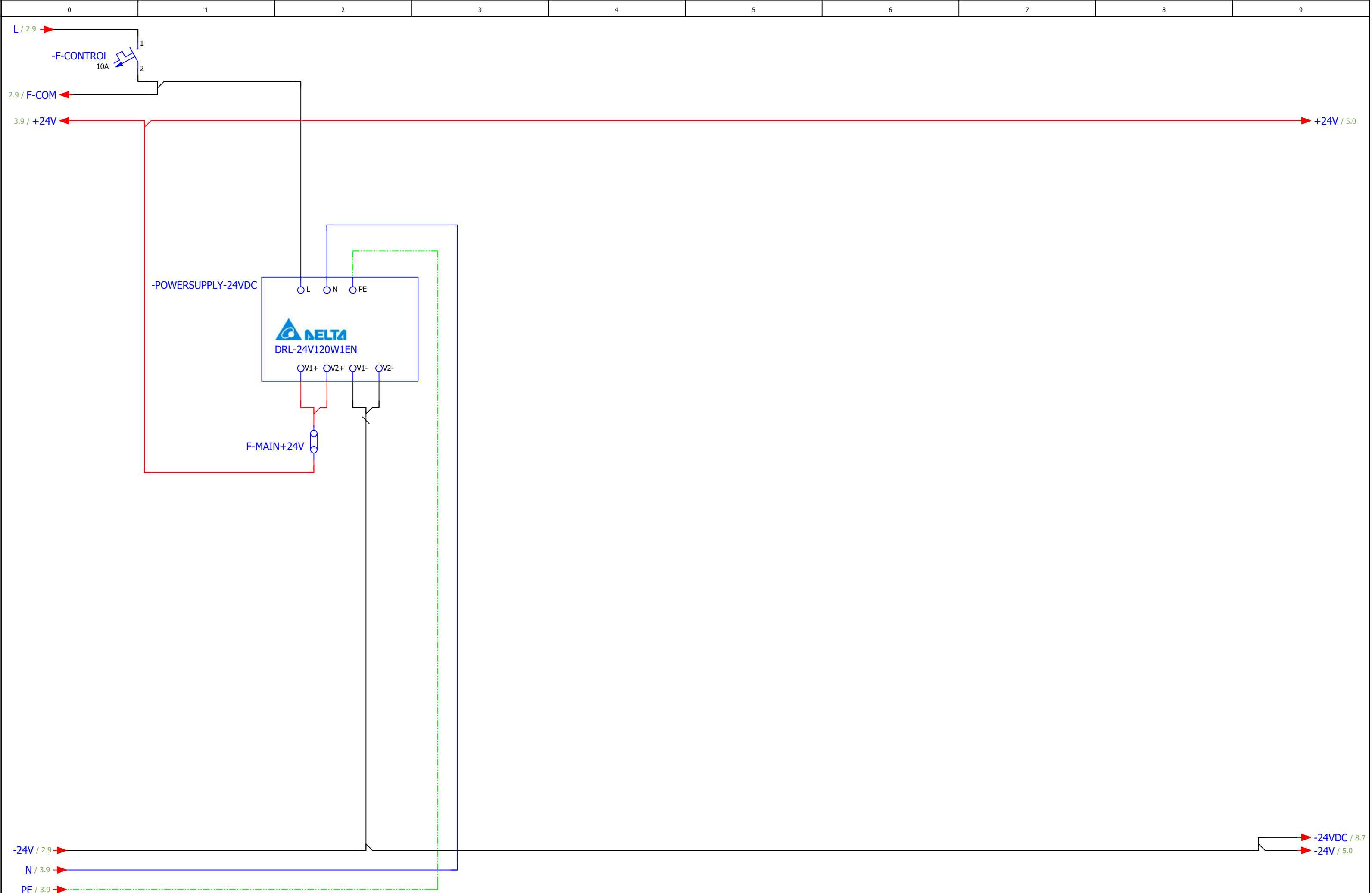
ISSUE DATE

7.04.2025

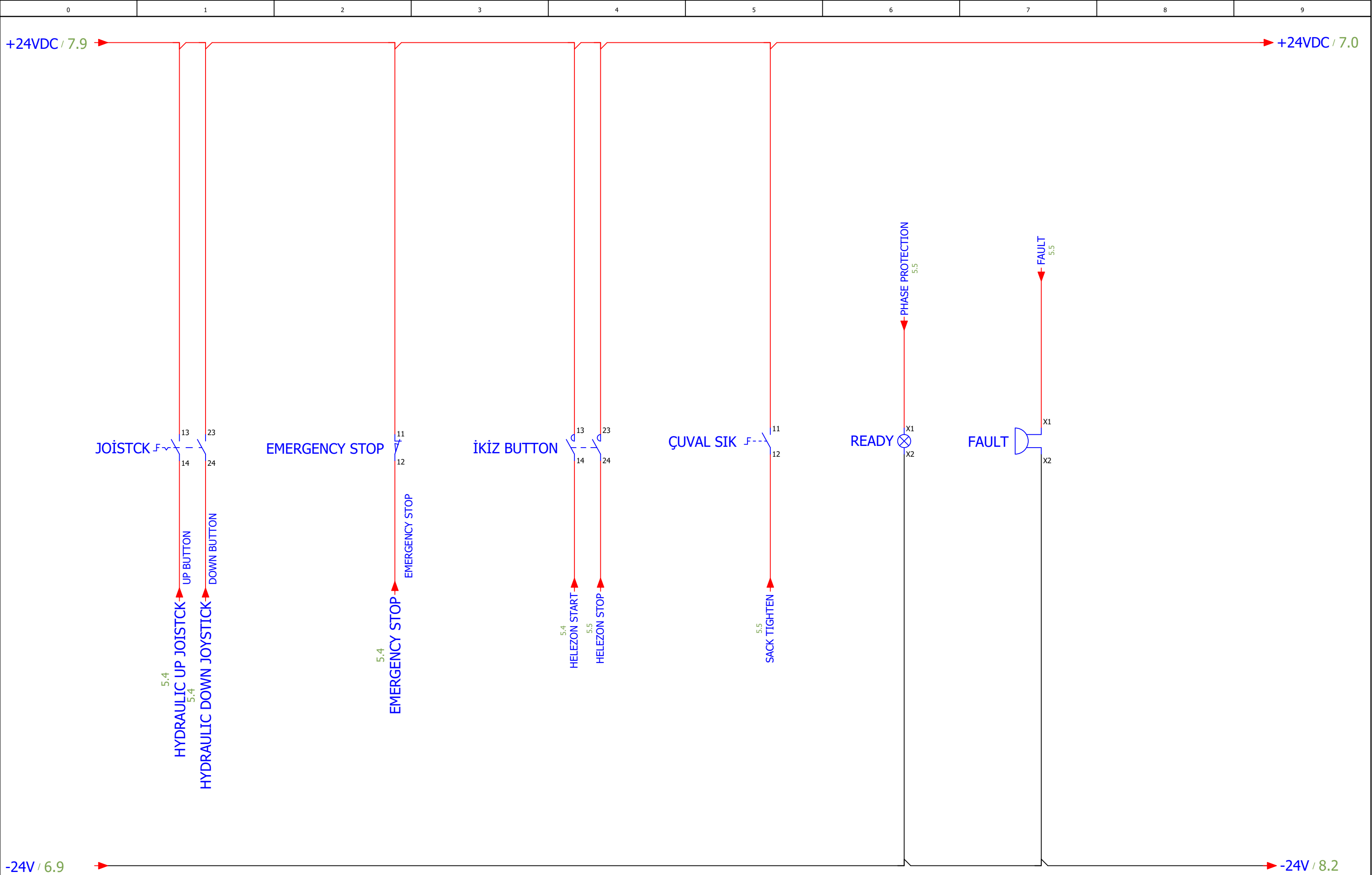
PROJECT CODE		AZF2025-3001-3-1	AZF MEKATRONİK	COVER PAGE	= CA1	
DRAWING THE PROJECT		BIG-BAG MACHINE PANEL PROJECT			+ EAA	
PROJECT MANAGER					IEC_bas001	PAGE 1
CREATION DATE	7.04.2025					PAGE 1 / 11



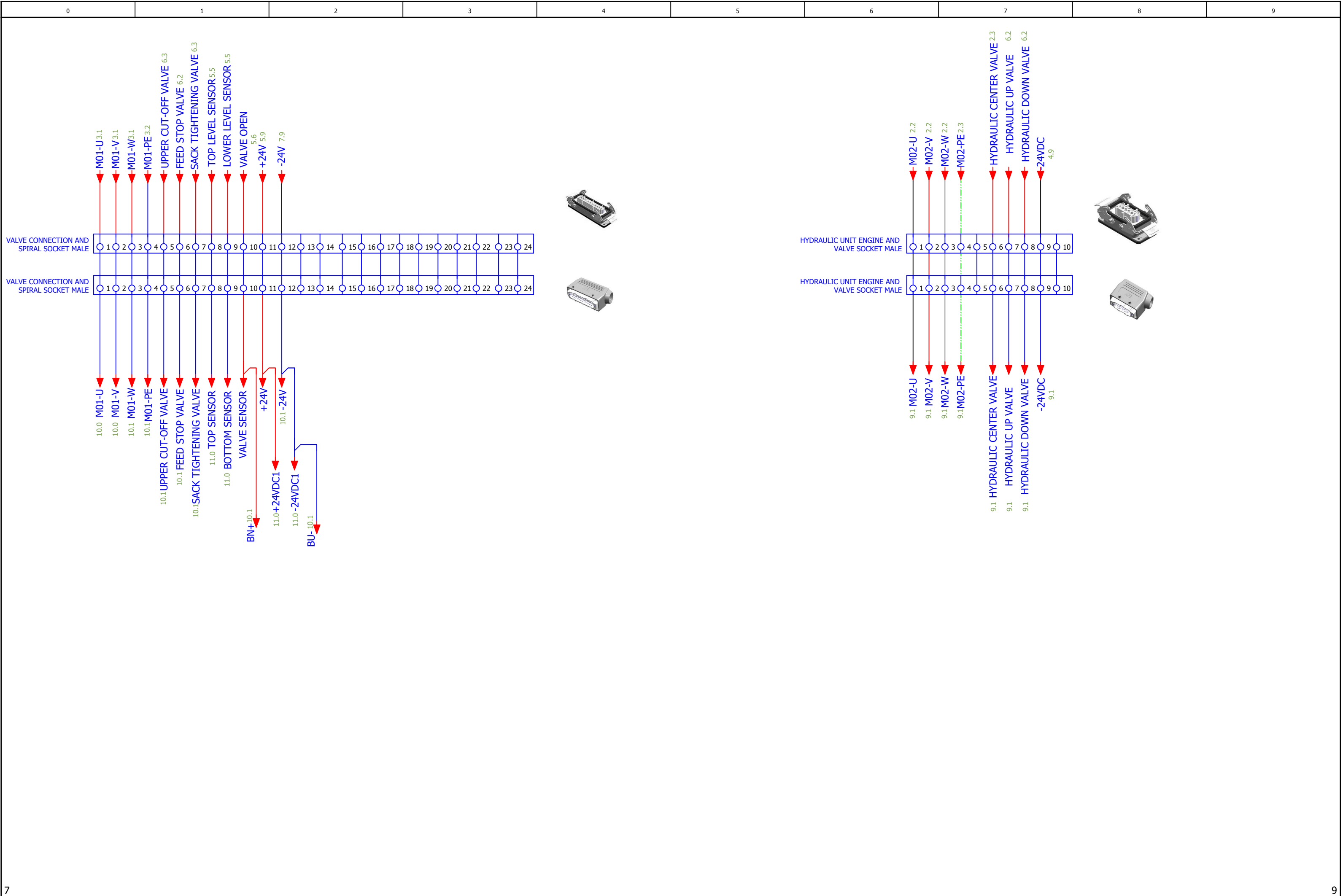
PROJECT CODE		AZF2025-3001-3-1	AZF MEKATRONİK	MAIN SUPPLY	= CA1
DRAWING THE PROJECT		BIG-BAG MACHINE PANEL PROJECT			+ EAA
PROJECT MANAGER					IEC_bas001
CREATION DATE	7.04.2025				PAGE 2 / 11

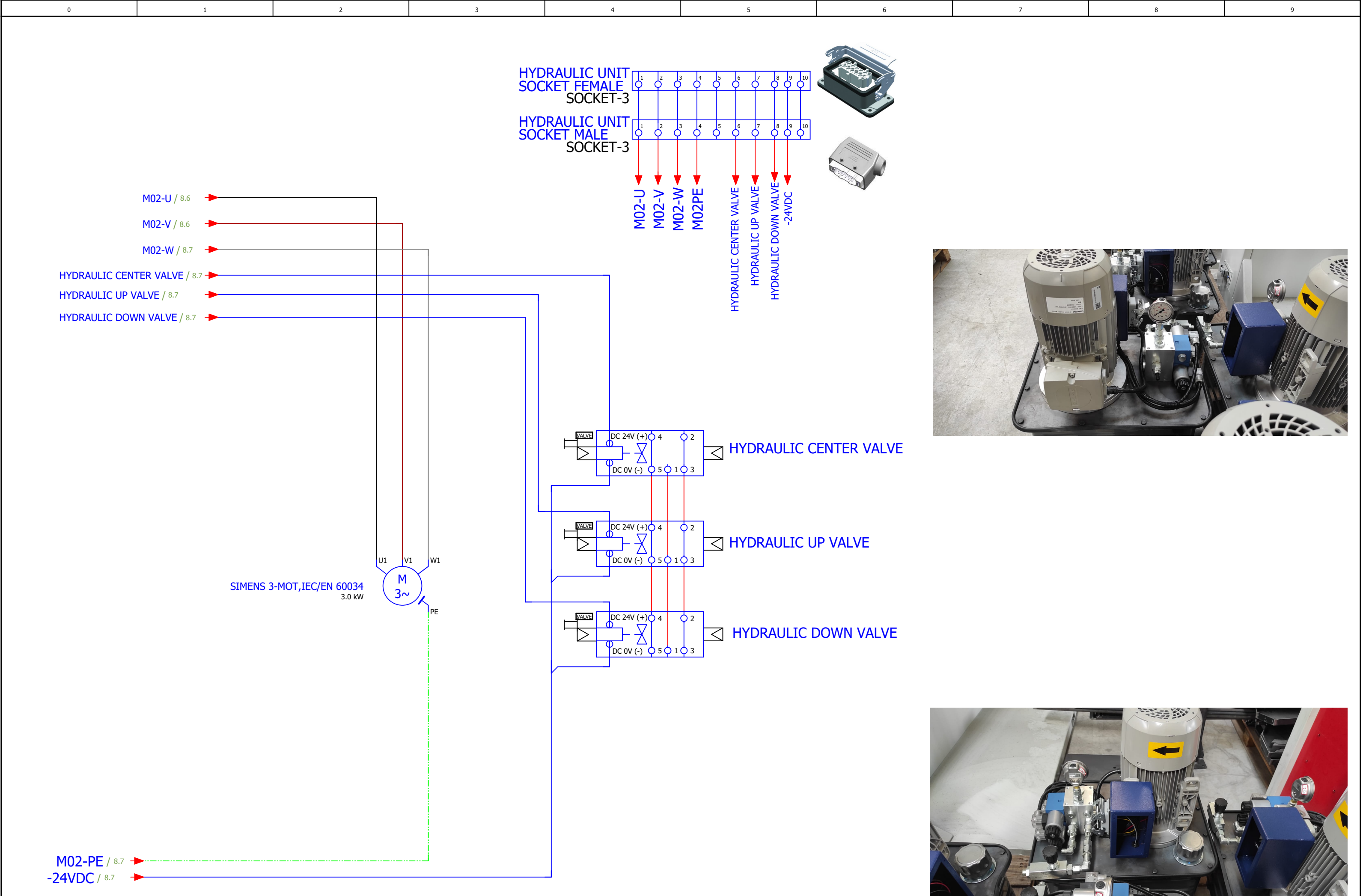


3	5									
PROJECT CODE			AZF2025-3001-3-1	AZF MEKATRONİK			POWER SUPPLY	= CA1		
DRAWING THE PROJECT			BIG-BAG MACHINE PANEL PROJECT				CIRCUIT	+ EAA		
PROJECT MANAGER								IEC_bas001	PAGE	4
CREATION DATE	7.04.2025								PAGE	4 / 11

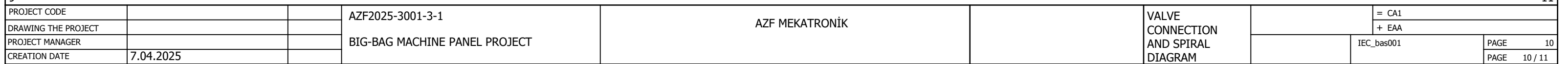


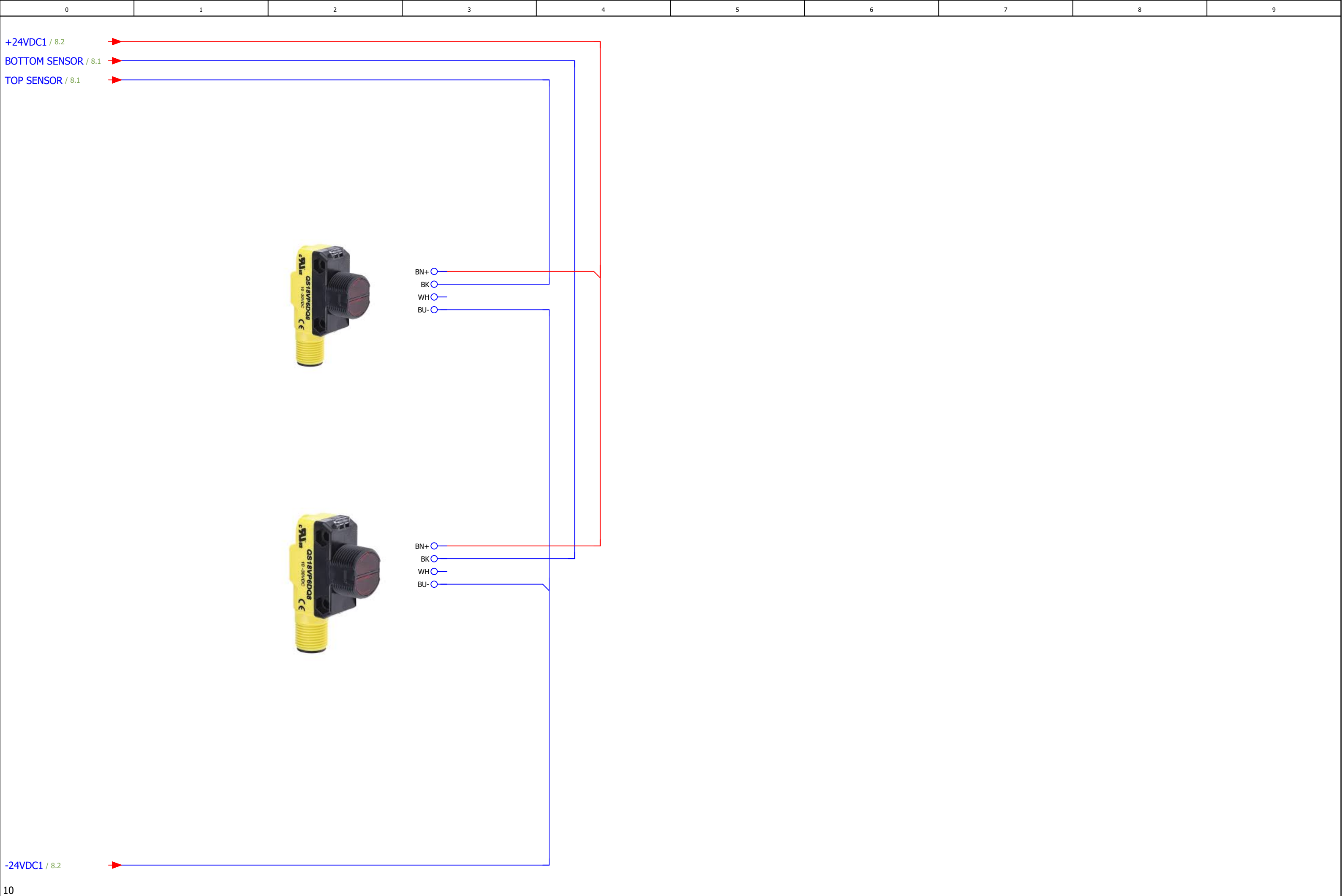
6											8
PROJECT CODE			AZF2025-3001-3-1	AZF MEKATRONİK			CONTROL	= CA1			
DRAWING THE PROJECT			BIG-BAG MACHINE PANEL PROJECT				CIRCUIT	+ EAA			
PROJECT MANAGER								IEC_bas001		PAGE	7
CREATION DATE	7.04.2025									PAGE	7 / 11





8											10
PROJECT CODE			AZF2025-3001-3-1	AZF MEKATRONIK		HYDRAULIC UNIT		= CA1			
DRAWING THE PROJECT			BIG-BAG MACHINE PANEL PROJECT			ENGINE AND VALVE		+ EAA			
PROJECT MANAGER								IEC_bas001		PAGE 9	
CREATION DATE	7.04.2025									PAGE 9 / 11	





10									
PROJECT CODE			AZF2025-3001-3-1	AZF MEKATRONİK		PHOTOELECTRIC SENSOR	= CA1		
DRAWING THE PROJECT			BIG-BAG MACHINE PANEL PROJECT				+ EAA		
PROJECT MANAGER							IEC_bas001		PAGE 11
CREATION DATE	7.04.2025								PAGE 11 / 11