



---

## **Havalı Şaft**

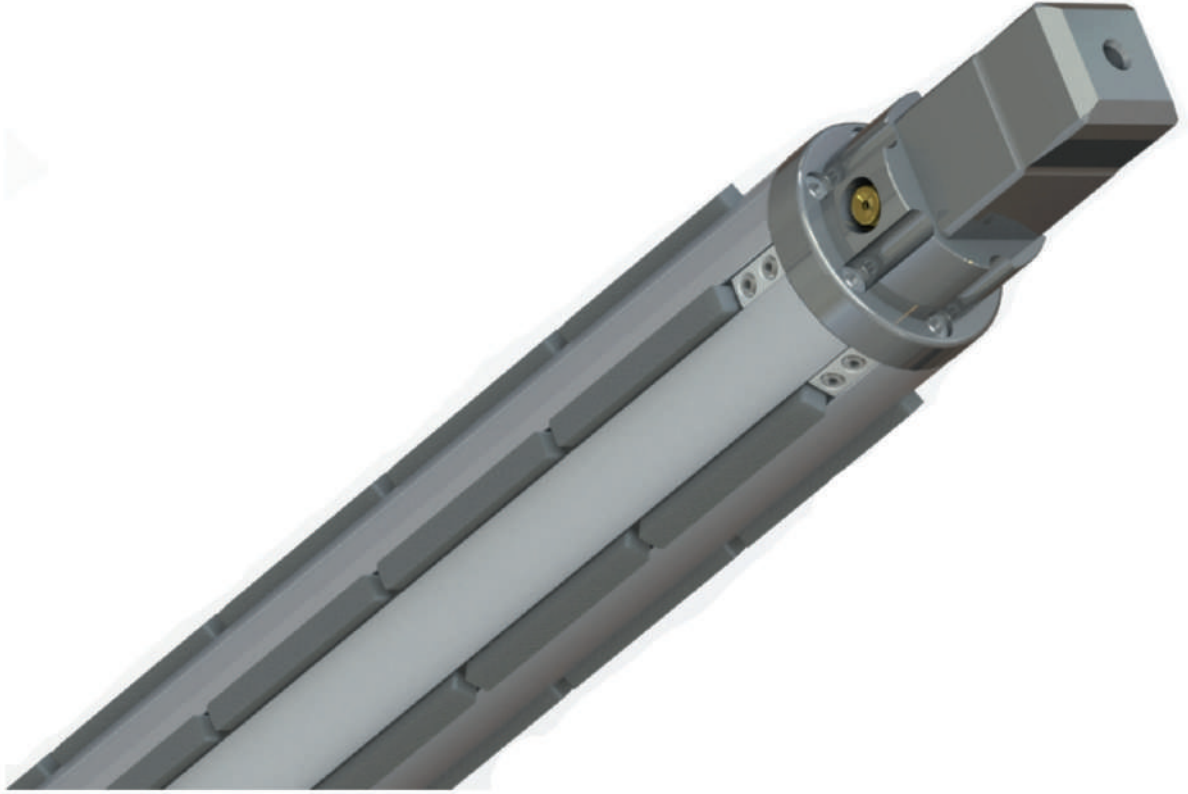
Installation, Operation and Maintenance Manual  
Installations, Betriebs und Wartungshandbuch  
Kurulum, İşletim ve Bakım Kılavuzu

---

**REYMAK**

# Reymak Şaftsız Sarım Başlığı

## Kurulum, İşletim ve Bakım Kılavuzu



## DİKKAT EDİLMESİ GEREKENLER

Bu Reymak ürününü kullanırken, kişisel yaralanma riskini azaltmak için, temel güvenlik önlemleri her zaman takip edilmelidir. Firmanızın güvenlik talimatları ve prosedürleri her zaman takip edilmelidir. Bu ürünü, herhangi bir ekipman veya makine ile kullanırken, bu ekipman veya makine üreticisi tarafından öngörülen tüm güvenlik gereksinimlerine uyulmalıdır. Yerel, eyalet ve federal güvenlik gerekliliklerine uymak sizin sorumluluğunuzdadır. Bunların hiçbiri veya aşağıdaki talimatlar, diğer kaynaklardan gelen talimatlarla çelişen veya geçersiz kılan olarak yorumlanmamalıdır. Çalışma ortamınızdaki tehlikelere ve güvenlik gereksinimlerine aşına olun ve daima güvenli bir şekilde çalışın.

1. Çalıştırmadan önce, tüm talimatları ve şaft tasarım uygulama sınırlarını okuyunuz ve anlayınız.
2. Bu ürünü asla amacı dışında veya özel olarak tasarlanmadığı bir makinede kullanmayınız.
3. Her kullanımdan önce günlük olarak şaftı, aşınma ve/veya diğer güvenlik ve fonksiyonel yetersizliklerine karşı kontrol ediniz.
4. Hava sistemini şişirirken veya söndürürken veya başka şekilde çalıştırırken, koruyucu gözlük takınız.
5. Bu ürünü kullanmadan önce, bağlantı elemanlarını çıkarmayın veya başka bir şekilde değiştirmeyiniz.
6. Herhangi bir bağlantı elemanının eksik olması durumunda, bu ürünü çalıştırmayınız.
7. Şaftı, kapasitenizin ötesinde ise el ile kaldırmayınız. Vücut ağırlığınızın 1/3'ünden fazla olan yükler, sağlığınız için tehlike teşkil eder. Firmanızın güvenlik politikasına bakın.
8. Bir şaftı kaldırırken, doğru kaldırma tekniklerini kullanınız (sırtınız dik ve yükü bacaklarla kaldırma).
9. Bu ürünü, ıslak ve kaygan zeminlerde taşımayınız ve kaldırmayınız.
10. Daha ağır miller için, vinç veya şaft çekicisi gibi uygun mekanik kaldırma cihazları kullanınız.
11. Bakım-onarım prosedürlerini gerçekleştirirken, başlık bağlantı elemanları eksik veya gevşek ise, şafta basınç uygulamayınız.
12. Bakım prosedürlerini gerçekleştirirken, başlıklardan biri takılmamışsa, şafta basınç uygulamayınız.
13. Bu üründe kullanılan tüm yedek parçalar, orijinal Reymak teknik özelliklerine sahip olmalıdır.
14. Bu ürün üzerinde gerçekleştirilecek tüm bakım ve onarım prosedürleri, kalifiye personel tarafından Reymak Kurulum, İşletim ve Bakım Kılavuzu'na göre yapılmalıdır..

## UYARI



Basınçlı hava kullanırken, koruma gözlüğü kullanınız.



- Tüm bağlantı elemanlarını, önerilen tork değerlerine göre sabitleyiniz.
- Gevşek bağlantı elemanları, şaftın dönmesi esnasında şafttan çıkabilir.
- Ölüme veya ciddi yaralanmalara neden olabilir.

## İÇİNDEKİLER

## REYMAK MÜŞTERİ HİZMETLERİ

+90 236 214 01 01

[www.sthillconverting.com](http://www.sthillconverting.com)

## GEREKİNİMLER

Temiz, yağlandırılmamış hava beslemesi: Uygun çalışma için 4-7 bar

Alyan anahtarı: – mm

Pipo Anahtarı: 12 mm

Düşük viskoziteli bir koruyucu sıvı (su uzaklaştırıcı, pas koruyucu)

LOCTITE® 3243

Sarım işlemlerinize ilgili daha fazla aksesuar için [www.sthillconverting.com](http://www.sthillconverting.com) adresini ziyaret edin.

# GENEL ŞAFT BAKIMI

## Bakım Programı

- Çalışma boyunca, Şaftı toz ve parçacıklardan uzak tutmak için basınçlı hava kullanınız.
- Gereklikçe, yapışkan artıkları temizleyiniz. İzopropil alkol gibi yumuşak bir çözücü ile nemlendirilmiş (ıslatılmamış) yumuşak bir bez kullanınız.
- Bkz. Tam Bakım Sayfa 11.

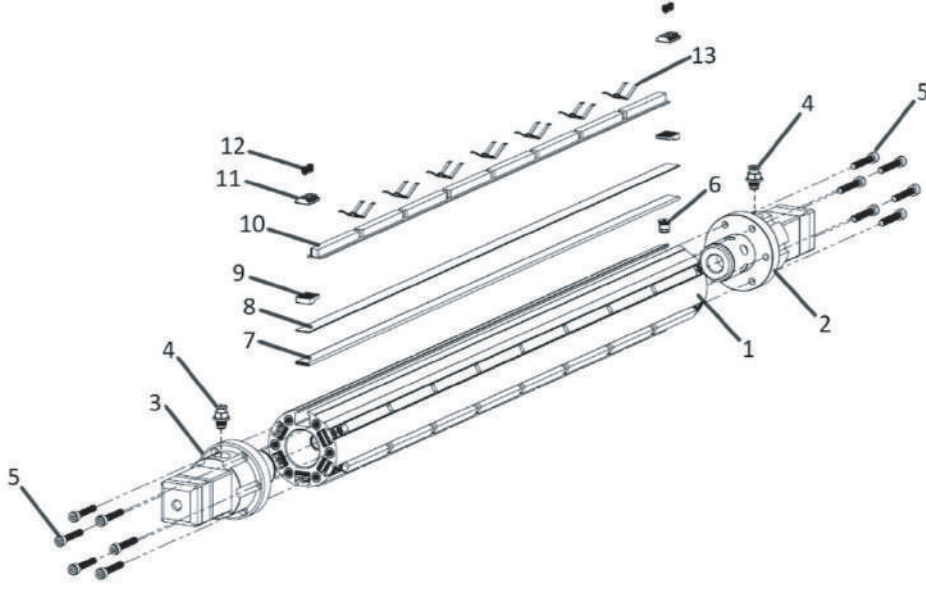
## Şaft Bakımı

- Şaftı yumuşak bir bez ile temizleyiniz.
- Hafif solventler, az miktarda kullanılabilir; yeniden montaj işlemine başlamadan önce kanalların ve tüm parçaların kurulduğundan emin olunuz.
- Şaftın düzgün çalışmasını engelleyerek toz birikmesine neden olacak yağlardan kaçınınız.

## Hava Hortumları

- Petrol bazlı yağlar kullanmayınız, poliüretan hortumlara zarar verecektir.
- Hava hortumlarını değiştirirken, çalışma sırasında olası hava sızıntılarını önlemek için;
  - a) Hava hortumlarının takozun altında sabitlenebilmesi için, hortum uzunluğunu doğru bir şekilde ölçünüz.
  - b) Hava hortumlarını her zaman dik bir şekilde kesiniz. Bir açılı ile kesilen mesaneler sızıntı riski yaratabilir.
  - c) Takoz bağlantı elemanlarının doğru bir şekilde ve tavsiye edilen torkile sıkıldığından emin olunuz. Yeniden montaj yaparken, bağlantı elemanlarının dişlerine LOCTITE® 3243 uygulayarak, bağlantıyı güçlendiriniz.

## MONTAJ DİYAGRAMI VE PARÇA LİSTESİ



NO	PARÇA ADI	MİKTAR
1	Alüminyum Gövde Profil	1
2	Nipelli Başlık	1
3	Nipelsiz Başlık	1
4	G 1/8 Subap	2
5	Cıvata	12
6	Pirinç Nipel	6
7	Hava Hortumu	6
8	Teflon Şerit	6
9	Tespit Takozu	12
10	Kauçuk T-Çıta	6
11	Kilitleme Takozu	12
12	Setskur	24
13	H-Yay	42

## KURULUM

### Şişirme ve Söndürme



**UYARI !**

Şaftın dönmesi esnasında, şaftı şişirmeyiniz ve söndürmeyiniz..

Şaftı şişirmek için, Reymak Hava Tabancası'nın ucunu, şaft üzerinde bulunan subaba basınız. En az 30 sn. süre ile hava tabancası ile subap arasındaki mesafeyi koruyarak hava tabancasını sıkınız. Bu, kullanım öncesi şaftın tamamen şişmesini sağlayacaktır. Çoğu durumda, şaft en az 5.5 bar (80 psi)'da çalıştırılmalı ve 7 bar (100 psi)'i geçmemelidir. Reymak Havalı Şaftları bir veya iki subap ile donatılmıştır. Havalı şafttaki subap(lar)ın yerini bulmak için montaj çizimine bakınız. Şaftı söndürmek için, havanın şafttan tamamen çıkmasını sağlamak için şişirme/söndürme aletinin ucu ile subabı en az 30 saniye boyunca bastırınız.

**NOT**

Asla şaftı tamamen söndürmeden, masurayı şafttan çıkarmaya çalışmayınız. Bu durum masuraya, T-Çitalara ve şaft gövdesine ciddi anlamda zarar verebilir.

## ÜRÜN SPESİFİKASYONLARI

### Teknik Spesifikasyonlar



**UYARI !**

Montaj çiziminde belirtilen çalışma parametrelerini aşmayınız. Aksi halde ürün garantisini iptal olur ve ciddi yaralanmalara neden olur.

Lütfen havalı şaftınızın çalışma parametreleri ve sınırları için onay çizimlerine bakın.

# BAKIM

## Rutin Muayene

**Haftalık** rutin muayene uygulayınız. Rutin muayene, genellikle şaftın demontajlanmasına ve makineden sökülmesine gerek olmaksızın yapılabilir. Rutin muayenenin amacı, makinede kullanılmadan önce şaftın düzgün çalışmasını sağlamaktır. Tüm çıtalara düzgün şekilde genişlediğinden ve daraldığından emin olmak için pnömatik sistemi kontrol ediniz. Kusurlu, kırık veya yabancı partikül içeren çıtalara değiştiriniz. Ek olarak, şaftın düzgün çalışmasını engelleyebilecek toz birikmesi gibi yabancı partiküllerin olmadığından emin olmak için çita kanallarını inceleyiniz. Tüm bağlantı elemanlarının uygun şekilde sıkıldığından ve eksik olmadıklarından emin olunuz.

## Yıllık Bakım

**Her yıl** yıllık muayene/bakım uygulayınız. Tüm bağlantı elemanlarının uygun şekilde sıkıldığından ve başlıkların ve çıtalara şaft montaj çizimine göre montajlandığından emin olunuz. Varsa, her montaj çizimi için tüm yatak düzeneklerini gresleyiniz. Düzgün olmayan veya aşırı aşınmış çıtalara bulunuyorsa, tüm çıtalara değiştiriniz. Tüm çita kanallarını inceleyiniz ve kanallarda çatlama veya genişleme olmadığından emin olunuz.

## Rutin Olmayan Bakım

Eğer ürün, normal şartlar altında kullanılır ve düzenli muayenesi yapılırsa, rutin olmayan ve olağanüstü bir bakıma ihtiyaç duyulması nadirdir. Gerekli olması durumunda +90 236 214 01 01 numaralı telefondan Reymak Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçmeniz önerilir.

## Hizmet Dışı Kalması

Ürünün çekilmesi veya hizmet dışı kalması durumunda, tüm risk altındaki bileşenlerin uygun imha yoluyla zararsız hale getirilmesi gerekir. Bu işlemler, ürünün imha edileceği ülkede bulunan hükümlere uygun olarak gerçekleştirilmelidir.

## Ürün Depolama

Tüm Reymak Havalı Şaftları, kullanılmadığında dikkatli bir şekilde depolanmalıdır. Maksimum performans sağlamak için, şaftın metal ve lastik



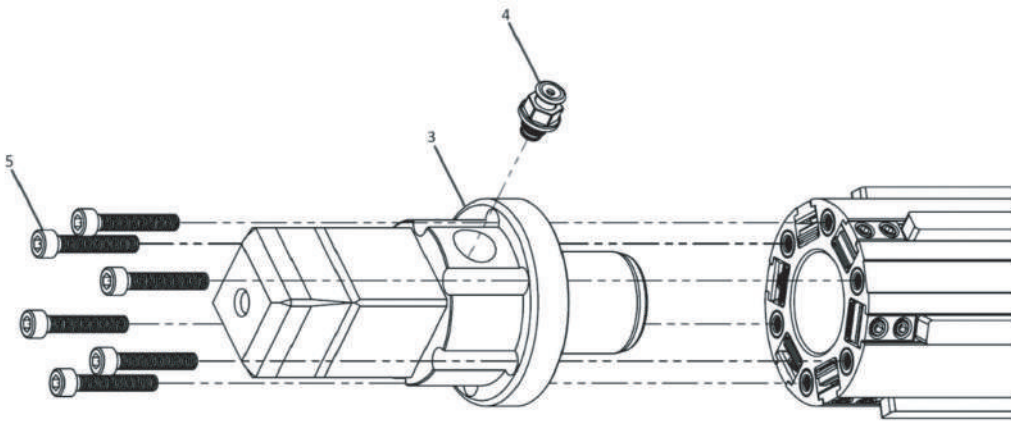
## DEMONTAJ

bileşenleri korumak için keçe ile kaplanmış yüzeylerde durmalıdır. Depolama yerleri, serin ve kuru ortamlarda insan ve araç trafiğinden uzak olmalıdır.

### ⚠ DİKKAT

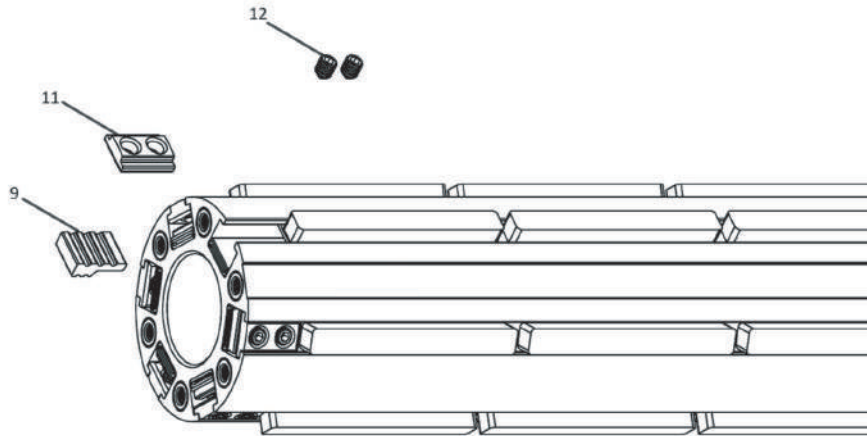
Hava düzeneklerine bakım yapmadan önce şaftı tamamen boşaltınız.  
Herhangi bir bakım yapmadan önce şaft, çalışma yüzeyine sabitlenmelidir.

1. Demontaj işlemine, havalı şaftın nipelsiz başlık (3) tarafından başlayınız.
2. Nipelsiz başlık (3) üzerinde varsa G 1/8 subabı (4) ihtiyacı duyulması halinde sökünüz (Bkz. Şekil 1).
3. Cıvataları (5) sökerek, nipelsiz başlığı (3) alüminyum gövde profilden (1) çıkartınız (Bkz. Şekil 1).



Şekil 1

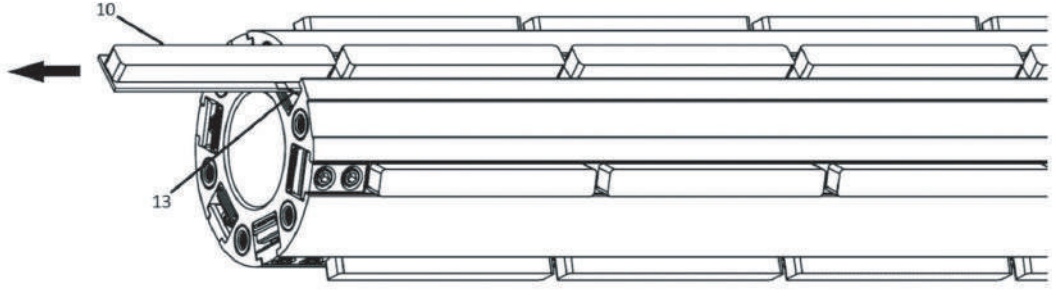
4. Setskurları (12) sökerek, kilitleme takozunu (11) ve tespit takozunu (9) çıkartınız (Bkz. Şekil 2).



Şekil 2

## DEMONTAJ

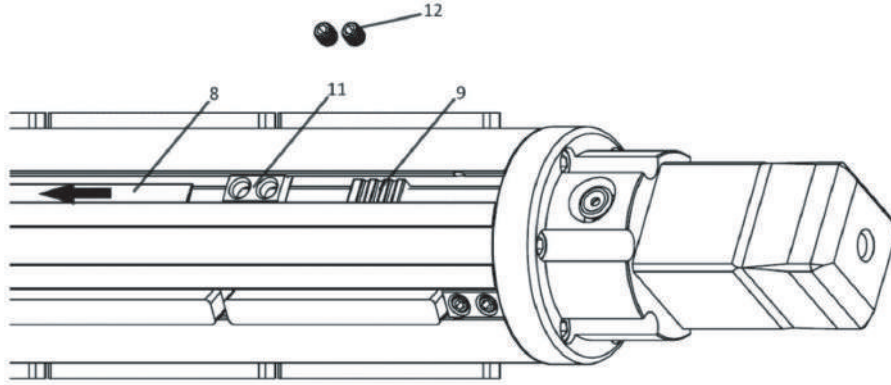
5. Kauçuk T-Çıta (10) ve H-Yayları (13) kanaldan ok yönünde çıkartınız (Bkz. Şekil 3).



Şekil 3

6. Havalı şaftın nipelli başlık (2) tarafına geçiniz.

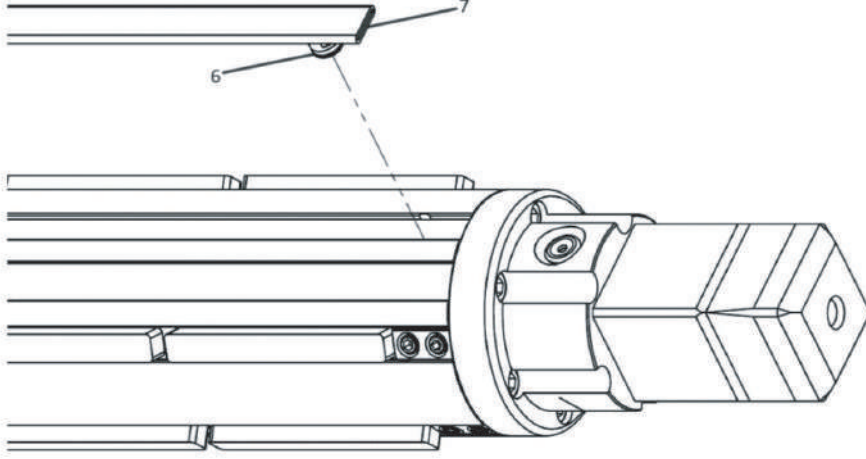
7. Setskurları (12) sökerek, kilitleme takozunu (11), tespit takozunu (9) ve teflon şeridi (8) kanaldan ok yönünde çıkartınız (Bkz. Şekil 4).



Şekil 4

8. Kanal içerisinde bulunan hava hortumunu (7) ve pirinç nipeli (6) sökünüz (Bkz. Şekil 5).

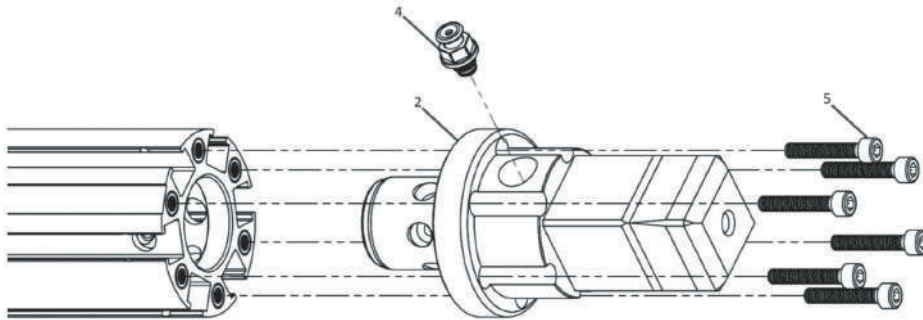
## DEMONTAJ



Şekil 5

9. Diğer hortum kanalları için 4-8 adımlarını tekrarlayınız.
10. Cıvataları (5) sökerek, nipelli başlığı (2) alüminyum gövde profilden (1) çıkartınız (Bkz. Şekil 6).
11. Nipelli başlık (2) üzerinde bulunan G 1/8 subabı (4) ihtiyaç duyulması halinde sökünüz (Bkz. Şekil 6).

## MONTAJ

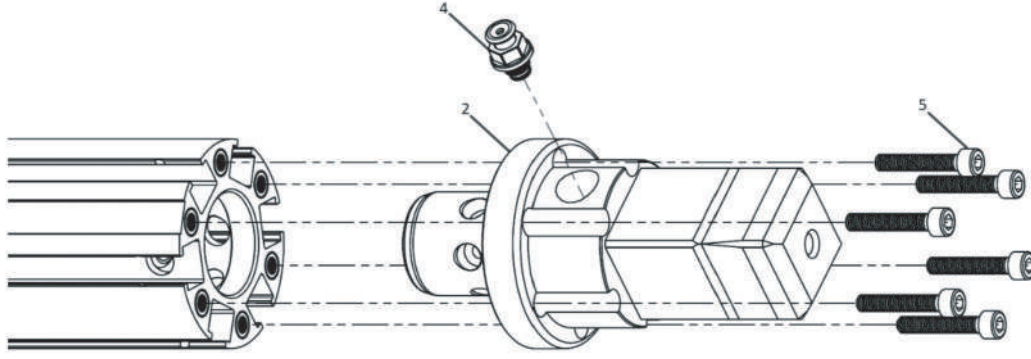


Şekil 6

1. Alüminyum gövde profili (1) çalışma tezgâhınıza yerleştiriniz.
2. Montaj işlemine, alüminyum gövde profilin nipelli delikleri bulunan tarafından başlayınız (Şekil 7).
3. Nipelli başlığı (2), alüminyum gövde profilde (1) bulunan nipel delikleri ile hizalayarak yerleştiriniz (Şekil 7).
4. Nipelli başlığı (2) alüminyum gövde profile (1) sabitleyen cıvataları (5) sıkınız (Şekil 7). Bağlantı elemanlarının dişlerine LOCTITE® 3243 uygulayarak, bağlantıyı güçlendiriniz.

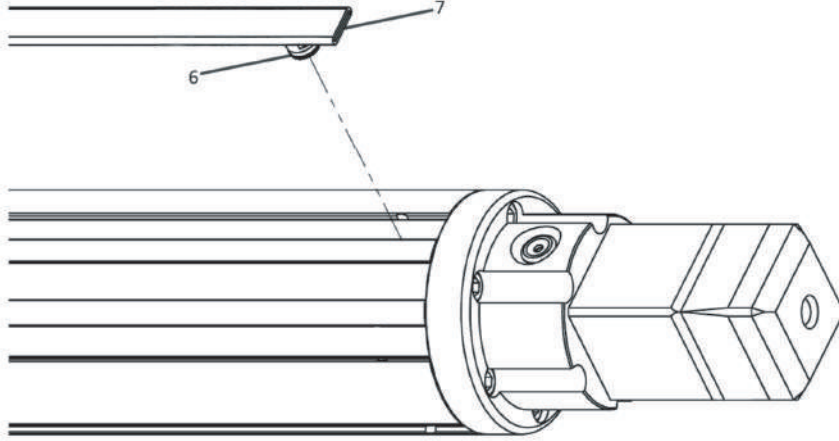
## MONTAJ

5. Nipelli başlık (2) üzerindeki deliğe, G 1/8 subabı (4) takınız (Şekil 7).



Şekil 7

6. Kanallardan birine, pirinç nipel (6) takılmış hava hortumunu (7) yerleştiriniz (Şekil 8). Nipelin (6), deliğe tam oturduğundan emin olunuz.



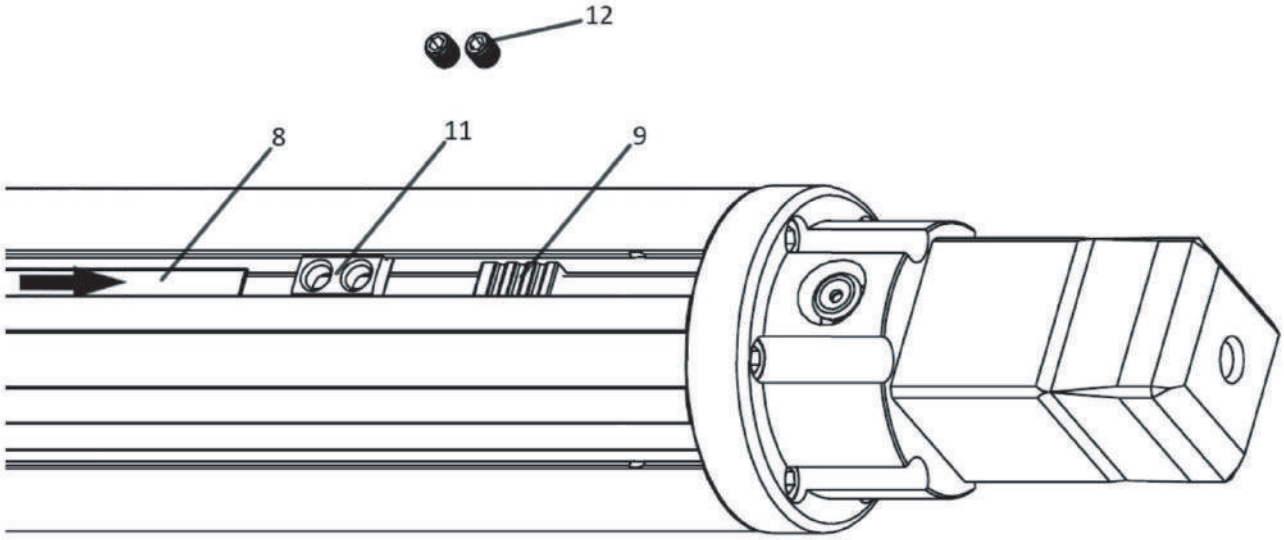
Şekil 8

7. Hava hortumunun (7) üzerine, teflon şeriti (8) ok yönünde kanalda ilerleterek, nipelli başlığa (2) temas edecek şekilde yerleştiriniz (Şekil 9).

8. Tespit takozunu (9) kanala yerleştirerek, nipelli başlığa (2) temas edecek şekilde yerleştiriniz (Şekil 9).

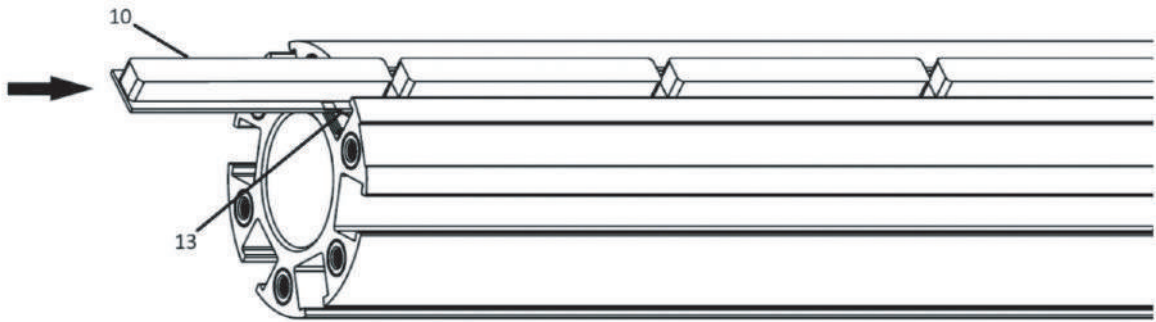
9. Kilitleme takozunu (11) kanala yerleştirerek, tespit takozu (9) ile hizalayınız (Şekil 9).

10. Kilitleme takozunu, tespit takozuna sabitleyecek setskurları (12) sıkınız (Şekil 9).



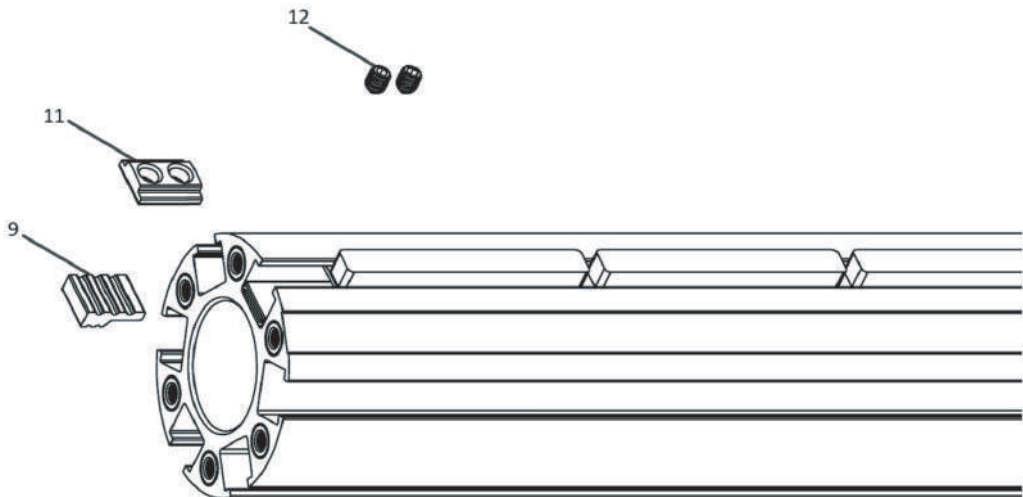
Şekil 9

11. Kauçuk T-Çita (10) ve H-Yayları (13) kanala ok yönünde sokunuz (Bkz. Şekil 10).



Şekil 10

12. Kilitleme takozunu (11) ve tespit takozunu (9) yerleştirerek, setskurları (12) sıkınız (Bkz. Şekil 11). Hava hortumunun (7) ve teflon şeridin (8) fazlalık kısımlarını keserek kopartınız. Kilitleme takozu (11) ve tespit takozunun (9), nipselz başlığa (3) değmeyeceğinden emin olunuz.



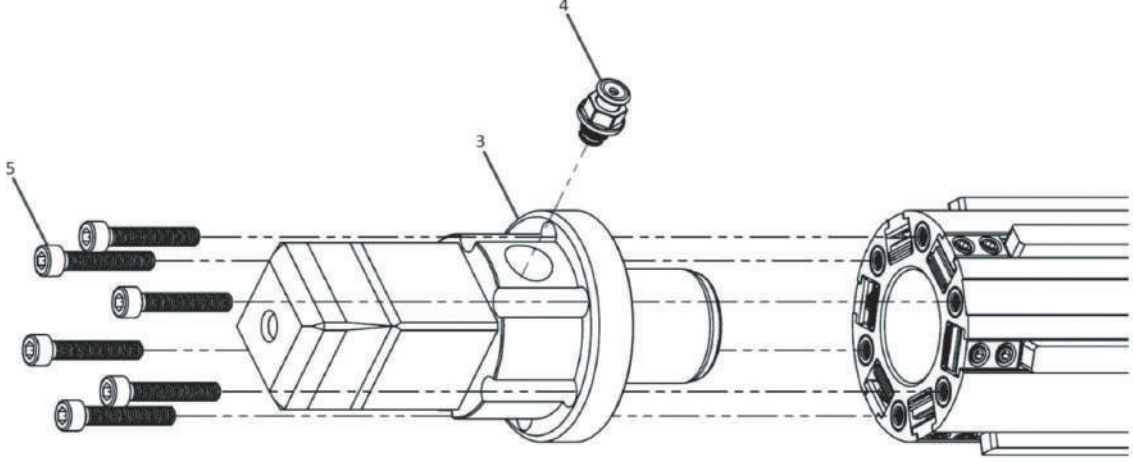
Şekil 11

## SORUNLARI GİDERME

13. Diğer hortum kanalları için 5-12 adımlarını tekrarlayınız.

14. Nipelsiz başlığı (3) alüminyum gövde profile (1) sabitleyen cıvataları (5) sıkınız (Şekil 12).

15. Nipelsiz başlık (3) üzerindeki deliğe, G 1/8 subabı (4) takınız (Şekil 12).



Problem	Temel Nedeni	Çözüm
Şaftın aşırı ısınması	Sarım işlemi durduktan sonra, şaftın masura içinde dönmeye devam etmesi	Sarım işlemi bitince, şaftın dönmesini durdurunuz.
	Şaftta, toz veya artık birikmesi sebebi ile aşırı sürtünme olması	Sarım operasyonunu durdurunuz; masuraları çıkarın ve şaftı temizleyiniz. Tozu gidermek için basınçlı hava kullanınız. Artıkları gidermek için, izopropil alkol gibi bir miktar hafif bir solvent ile nemlendirilmiş bez kullanarak temizleyiniz. Yeniden yüklemeye önce şaftın tamamen kurummasını sağlayınız.
	Şaft ile masura devir oranının yüksek olması	Sarım hızını düşürünüz.
Şaftın aşırı titremesi	Şaftın dengesinin bozulması	Yardım için Reymak Müşteri Hizmetleri ile iletişime geçiniz.
Başlıkların beklenenden önce aşınması	Hızın veya ağırlığın aşırı olması	Şaftın dönme hızının ve taşıdığı yükün kabul edilebilir sınırlar dahilinde olduğunu doğrulamak için onay çözümüne bakınız.
Şaftın şişmemesi veya hava kaçırmaması	Kilitleme takozunun yeteri kadar baskı yapmaması nedeniyle hortumlardan hava kaçıması	Setskurları düzgün sıkınız.

## SORUNLARI GİDERME

Hava subabından hava kaçması

**Sabunlu su kullanarak, hava subabının etrafına püskürtünüz.**

Kabarcıklar sızıntı olan yeri gösterir.

Eğer subap, merkezinden hava kaçırıyorsa, subabı değiştiriniz.

Eğer subap dişlerden hava kaçırıyorsa, subabı çıkartınız, Loctite® 3243 kullanarak tekrar takınız.

Hava hortumundan hava kaçması

**Sabunlu su kullanarak, çıtaların uçlarının çevresine kilitleme takozlarının etrafına püskürtünüz.**

Kabarcıklar sızıntı olan yeri gösterir.

Hava hortumu değiştirme talimatlarını uygulayınız (Sayfa x).

Hortum kanallarının içinde talaş olmadığından emin olunuz.

Hava hortumunun kilitleme takozlarını merkezlememesi

Hava hortumunun kilitleme takozlarını merkezlediğinden ve nipelin doğru takıldığından emin olunuz.

Problem	Temel Nedeni	Çözüm
Çalışma esnasında masuranın şaft üzerinde kayması	Şaftın düzgün şişirilmemesi Kilitleme takozunun yeteri kadar baskı yapmaması nedeniyle hortumlardan hava kaçması	Şaftın minimum 5,5 bar (80 psi)'a şişirildiğinden emin olun. Setskurları düzgün sıkınız.
Hava subabından hava kaçması	Hava subabından hava kaçması	<b>Sabunlu su kullanarak, hava subabının etrafına püskürtünüz.</b> Kabarcıklar sızıntı olan yeri gösterir. Eğer subap, merkezinden hava kaçırıyorsa, subabı değiştiriniz. Eğer subap dişlerden hava kaçırıyorsa, subabı çıkartınız, Loctite® 3243 kullanarak tekrar takınız.
Hava hortumundan hava kaçması	Hava hortumundan hava kaçması	<b>Sabunlu su kullanarak, çıtaların uçlarının çevresine kilitleme takozlarının etrafına püskürtünüz.</b> Kabarcıklar sızıntı olan yeri gösterir. Hava hortumu değiştirme talimatlarını uygulayınız (Sayfa x). Hortum kanallarının içinde talaş olmadığından emin olunuz.
Hava hortumunun kilitleme takozlarını merkezlememesi	Hava hortumunun kilitleme takozlarını merkezlememesi	Hava hortumunun kilitleme takozlarını merkezlediğinden ve nipelin doğru takıldığından emin olunuz.
Masura iç çapının büyük olması	Masura iç çapının büyük olması	Masura iç çapının kabul edilebilir aralıkta olduğundan emin olmak için onay çizimine bakınız.

Masuranın şaftta oturmaması	Havanın şafttan tahliye edilmemesi	Subabı en az 30 sn. basılı tutarak havanın şafttan tamamen çıkmasını sağlayınız.
	Masura iç çapının küçük olması	Masura iç çapının kabul edilebilir aralıkta olduğundan emin olmak için onay çizimine bakınız.
Masuranın şaftta sıkışması	Yüksek tansiyon sebebi ile masuranın ezilmesi	Sarım hızını düşürünüz.
	Sarım malzemesi daralması ile masuranın ezilmesi (Örneğin; gerilebilir malzemeler)	Sarım malzemesini ve masurayı keserek şafttan ayırınız.
	Masura kalıntılarının, masurayı şaftta bağlaması	Sarım malzemesini ve masurayı keserek şafttan ayırınız. Şaftı, az miktarda izopropil alkol gibi hafif bir solvent ile nemlendirilmiş bez kullanarak temizleyiniz. Masuraları tekrar yüklemeyen, şaftın tamamen kurumasını sağlayınız.
Masuranın çok fazla toz üretmesi	Kenarları pürüzlü kötü masura kalitesi	Masuraları değiştiriniz.
Çalışma esnasında hava basıncının düşmesi	Hava hortumlarının sızıntı yapması	Çalışmayı durdurunuz ve 4,1 bar (60 psi)'da hava kaçakları için hortumları test ediniz. <b>Hortumlara, kilitleme takozlarına ve hava bağlantı elemanlarına sabunlu su püskürterek balon oluşumlarını kontrol ediniz.</b>



2019 © Sthill Converting Equipment.

Tüm hakları saklıdır. Bu yayının hiçbir bölümü, Sthill Converting Equipment'in önceden yazılı izni olmadan hiçbir şekilde ve hiçbir koşulda elektronik, mekanik, optik, manüel veya başka herhangi bir yöntemle bir bilgi erişim sisteminde çoğaltılamaz, iletilemez, kopyalanamaz ve saklanamaz veya herhangi bir dile çevrilemez.

Bu ürün Sthill Converting Equipments markası adına üretilmiştir ve sorumluluğu altında satılmaktadır

