



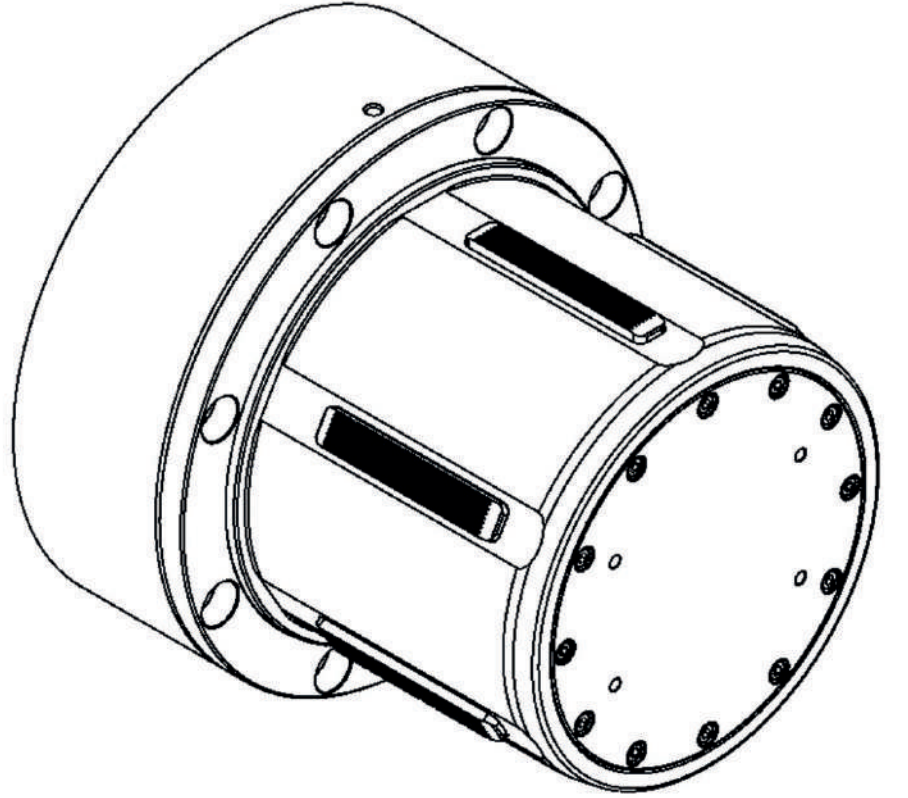
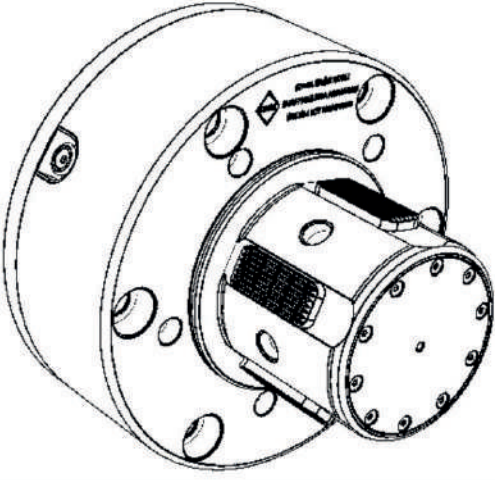
Şaftsız Sarım Başlığı

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 GEREKEN HUSUSLAR



- ➔ Tüm güvenlik uyarılarını ve talimatlarını dikkatlice okuyun.
- ➔ Reymak Şaftsız Sarım Başlığı yay gerginliği altında çalışmaktadır.
- ➔ Basıncı hava kullanırken göz koruması için gözlük kullanın.
- ➔ Reymak Makine Şaftsız Sarım Başlığını, makineye bağlamak ve / veya kaldırmak ve takmak için bir vinç kullanılmasını önerir.
- ➔ Shaftless Winding Head to the machine.

Shaftless Chuck ağırlıkları (yaklaşık):

3" – 7-11 kg

6" – 27-34 kg

Adaptör ağırlıkları (yaklaşık):

3" – 2,5-4,5 kg arası

Ürünlerde gres yağı kullanılması, kirlenmeye neden olması sebebiyle, hareketli aksamlarda kir ve tortunun birikmesine sebep olur. Yalnızca aşağıda belirtilen şekilde silikon kuru film yağlayıcı kullanın.



GEREKİNİMLER

**Temiz, yağlandırılmamış hava beslemesi: Uygun çalışma için 4-7 bar Alyan anahtarı: 2,5 – 5 mm
Pipo Anahtarı: 12 mm
Düşük viskoziteli bir koruyucu sıvı (su uzaklaştırıcı, pas koruyucu) LOCTITE® 3243
Mapa: M10**

Sarım işlemlerinize ilgili daha fazla aksesuar için sthillconverting.com adresini ziyaret edin.

BAKIM - ONARIM

En uygun çalışma performansı için, düzenli bakım gerçekleştirerek, şaftsız sarım başlığını toz birikmesi ve korozyondan koruyunuz.

Günlük

Çalışma vardiyası boyunca sarım başlığını, toz ve partiküllerden uzak tutmak için basınçlı hava kullanın.

Periyodik Temizlik

Basınçlı hava uygulaması, toz ve partikül birikmelerini uzaklaştırmadığı takdirde ve ya tırnaklar sıkıştığında; sarım başlığı, temizlik ve yağlama için makine üzerinden sökülmeksizin kısmi demontajlanabilir. Tırnakları sökünüz; tırnaklar ve kanalları temizleyiniz. Tekrar montajlamadan önce, düşük viskoziteli bir koruyucu sıvıyı (su uzaklaştırıcı, pas koruyucu) yüzey üzerine püskürterek, ince bir yağlı film tabakası oluşturunuz.

Tam Bakım

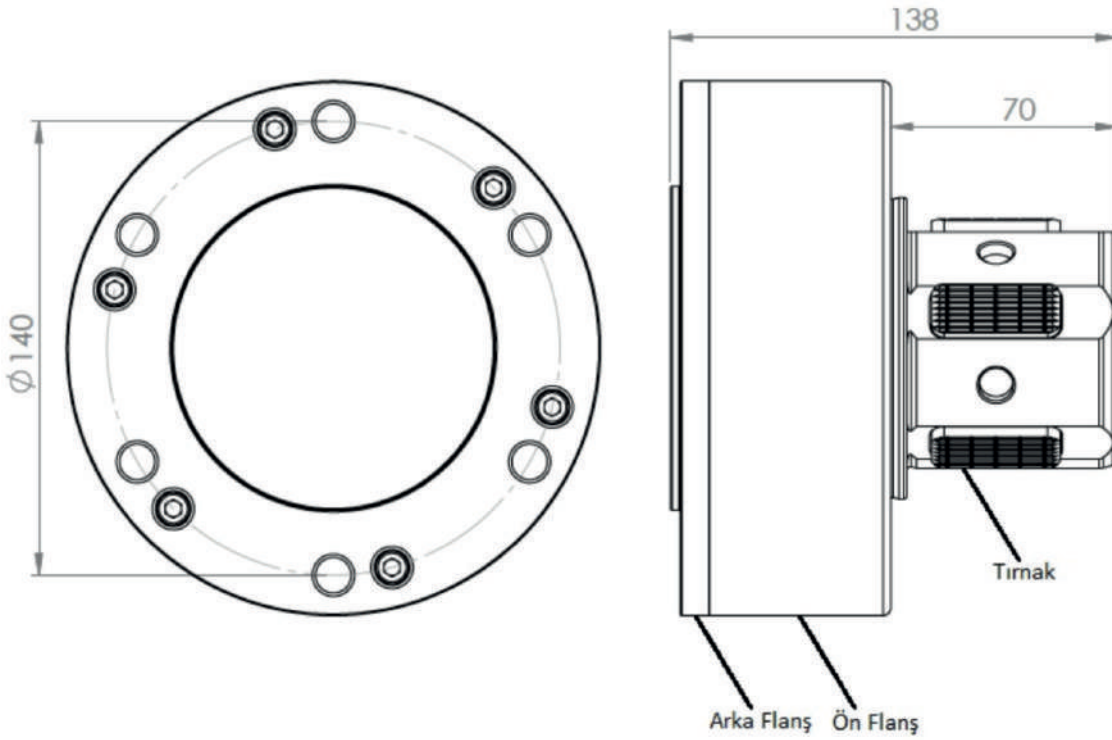
Her 6 ayda bir, sarım başlığını makine üzerinden sökerek demontajlayınız. Tüm parçaları iyice temizleyin ve aşınma olup olmadığını kontrol edin. Tekrar montajlamadan önce, düşük viskoziteli bir koruyucu sıvıyı (su uzaklaştırıcı, pas koruyucu) yüzey üzerine püskürterek, ince bir yağlı film tabakası oluşturunuz. Daha ağır uygulamalarda, daha sık bakım gerekebilir.

3" REYMAK ŞAFTSIZ SARIM BAŞLIĞI

Teknik Bakış

3" Reymak Şaftsız Sarım Başlığı, üzerindeki tırnakları genişletmek için piston ve piston milinin pnömatik tahrikli hareket mekanizmasını kullanır. Masura tipine bağlı olarak, tırtıklı tırnaklar vasıtasıyla 650-750 Nm potansiyel tork değerine ulaşan iç çekirdek basıncını dağıtır. Mekanik bir yay, düşük toleranslar ve minimum boşluklar tırnakların geri çekilmesini sağlar.

3" Reymak Şaftsız Sarım Başlığı, 3" lik (0,25-0,50 mm) masuraları kavraması için tasarlanmıştır.

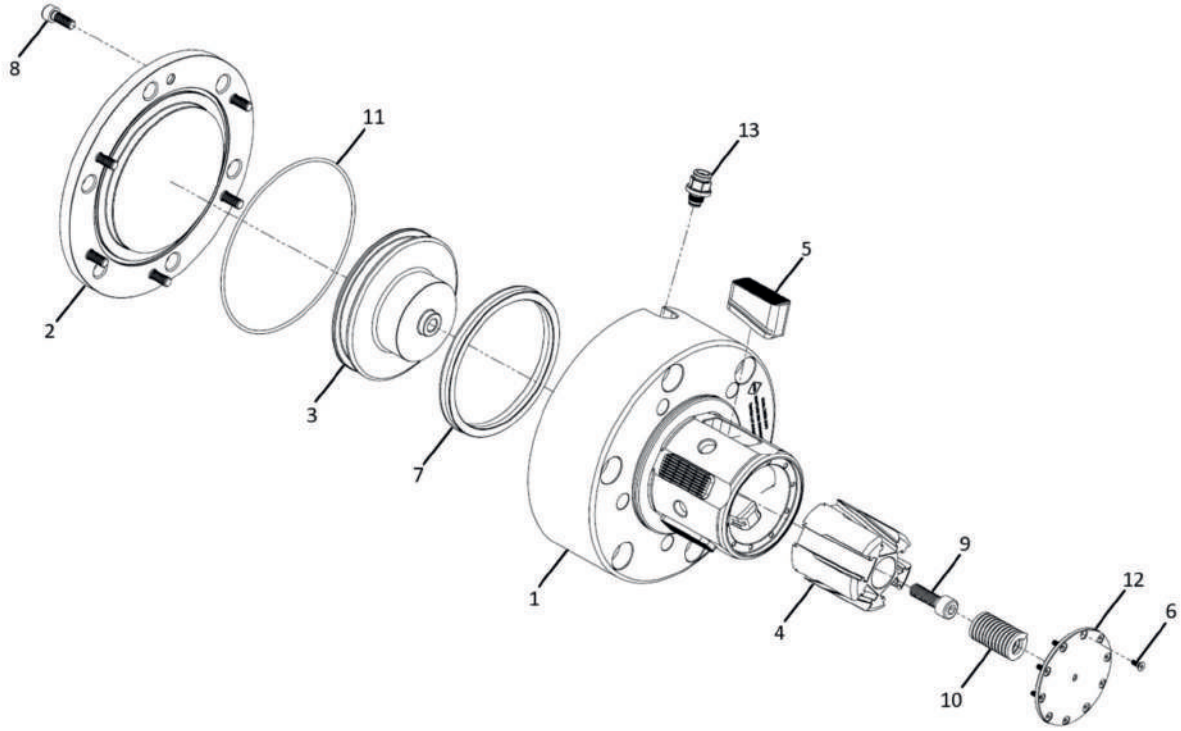


3" Reymak Şaftsız Sarım Başlığı, arka flanşındaki bölüm dairesi kullanılarak makinenize montajlanır. Eğer makine duvarınız farklı bir cıvata düzenine sahip ise özel bir montaj arka flanşı gereklidir. Sarım başlığınız arka flanşı montajlanmış şekilde gönderilecektir.

Özel seçenekler hakkında ek bilgi için Stihl Converting Equipment Müşteri Hizmetleri temsilcisiyle görüşün. (+90 236 214 01 01)

3" REYMAK ŞAFTSIZ SARIM BAŞLIĞI

Montaj Diyagramı ve Parça Listesi



NO	PARÇA ADI	MİKTAR	PARÇA KODU
1	Ön Flanş	1	09700
2	Arka Flanş	1	09703
3	Piston	1	09704
4	Piston Mili	1	09708
5	Tırnak	5	09702
6	M3 x 8 - DIN 7991 Cıvata	10	03167
7	Kastaş Seals - K50 - 100 x 88 x 8,5	1	03170
8	M6 x 16 - DIN 912 Cıvata	6	00085
9	M8 x 25 - DIN 912 Cıvata	1	00019
10	Ø 20 x 64 mm Helezonik Yay (Mavi)	1	07405
11	O-ring Ø 115 x 2	1	09706
12	Ön Kapak	1	03164
13	G1/8 Subap	1	717-3

Hem aksnel hem de radyal subap konumu için, özel montaj arka flanşı mevcuttur.

3" REYMAK ŞAFTSIZ SARIM BAŞLIĞI

Kurulum

Taşıma ve kurulum esnasında dikkat ediniz. Şaftsız sarım başlığı ağırlığı 7-11 kg'dir.

1. Montajlamadan önce o-ringin sarım başlığına takıldığından emin olunuz. Eğer takılı değilse (Bkz. Parça Listesi Sayfa 4) değişiklik talep ediniz.

Dikkat: O-ring olmayan sarım başlığını makineye montajlamayınız.

2. Sarım başlığı bölüm dairesi ile makine duvarındaki bölüm dairesini hizalayınız.
3. Sarım başlığını mil üzerinde döndürerek cıvata deliklerini hizalayın.
4. Sarım başlığını 6 adet M10 cıvata ile montajlayınız.



5. Masurayı yüklemeyen önce, sarım başlığı tırnaklarının genişlemesini ve büzülmesini gözlemlemek için çalışma basıncını uygulayınız. Sorun çıkması halinde Bkz. Sorun Giderme Sayfa 23.

6. Masurayı takın, masuranın tırnakları tamamen kapladığından emin olunuz.

Sarım başlığı kullanıma hazırdır.

3" - 6" Reymak Adaptör kurulumu için Bkz. Sayfa 22.

İşletme

	TEHLİKE. Masura, çalışma sırasında tırnakları tamamen örtmelidir.
	Güvenliği ve optimum performansı sağlamak için işletme basıncını 5,5 bar'ın üzerinde tutun. 7 barlık maksimum hava basıncını aşmayın.

Şaftsız Sarım Başlığını Şişirmek (Çalıştırmak)

1. Masuranın, tırnakları tamamen kapladığından emin olunuz.
2. Sthill Converting Şişirme Seti'ni kullanınız.
3. Hava memesini, ön flanşta bulunan subaba sıkıca bastırın.
4. Sarım başlığını, hava basıncı 4-7 bar arasında olana kadar şişirin.

Şaftsız Sarım Başlığını İndirmek

1. Sarım başlığının dönmesini durdurun.
2. Sthill Converting Tahliye Seti'ni kullanınız.
3. Hızlı tahliye için subabı ittirin. Havanın, subabın ortasındaki delikten kaçmasına izin verin.
4. Sarım başlığını, masuradan çıkarın.

3" REYMAK ŞAFTSIZ SARIM BAŞLIĞI

Bakım

Eğer başınçlı hava toz veya kalıntı birikimini gideremiyorsa veya tırnaklar sıkışiyorsa, Reymak Makine temizlik ve yağlama için tırnakların sökölmesini tavsiye eder. Bu işlem, sarım başlığı makineden sökölmeden yapılabilir.

Periyodik Temizleme – Makine Üzerinde

1. Eğer montajlıysa; adaptörü, sarım başlığı üzerinden sökünüz (Sayfa22).
2. **DUR: Tüm tırnakları aynı anda sökmeyiniz.** En az bir tırnak, piston milindeki kanalları, sarım başlığı ön flanşındaki tırnak kanalları ile hizada tutmak için yerinde kalmalıdır.
3. 5mm altıgen alyan anahtar kullanarak, kılavuz pimini ve tırnakları çıkarın. Aşınma bakımından inceleyiniz ve gerekli görüldüğü takdirde değiştiriniz.
4. Sarım başlığı ön flanşındaki tırnak kanallarını temizleyiniz, bütün parçalardan kalıntıları siliniz ve korozyonu giderin.

Not: Kalıntılar veya korozyon giderilemezse; Reymak Makine, sarım başlığını tam demontaj ve bakım için makineden sökmenizi tavsiye eder. Bkz. Sayfa 8

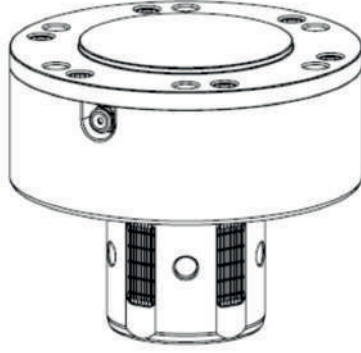
5. Silikon kuru film yağlayıcı ile tırnakların alt yüzeylerini ve tırnak kanallarını yağlayınız. Tırnakları kanallara yeniden yerleştiriniz.
6. 4. ve 5. adımları diğer tırnaklar için uygulayınız.

3" REYMAK ŞAFTSIZ SARIM BAŞLIĞI

Tam Demontaj – Sarım Başlığını Makineden Sökmek

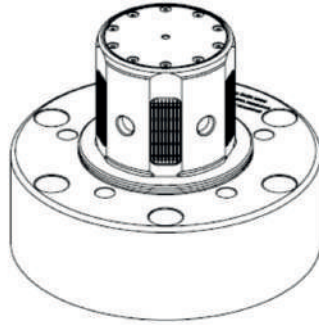
Reymak Makine, her 6 ayda bir temizlik ve yağlama için tam demontaj tavsiye eder; daha ağır uygulamalarda daha sık bakım yapılması gerekli olabilir. Sarım başlığı, tam demontaj için makineden sökülmelidir.

1. Sarım başlığındaki havayı boşaltınız. Eğer montajlıysa; adaptör/sarım başlığı üzerinden sökünüz (Sayfa 22).
2. Sarım başlığını makineden sökünüz ve arka flanş (2) yukarıyabakacak şekilde çalışma tezgâhınıza yerleştiriniz (Şekil 1).



Şekil 1

3. 12 mm pipo anahtarı ile ön flanşa (1) montajlanmış olan subabı (13) sökünüz.
4. 5 mm altıgen alyan anahtar ile arka flanşı (2), önflanşa (1) sabitleyen civataları (8) sökünüz ve arka flanşı (2) çıkartınız.
5. Ön flanşın (1) altında bulunan oluktaki o-ringi (11) çıkartınız.
6. Sarım başlığını, ön flanş (1) yukarıya bakacak şekilde çalışma tezgâhınıza yerleştiriniz (Şekil 2).



Şekil 2

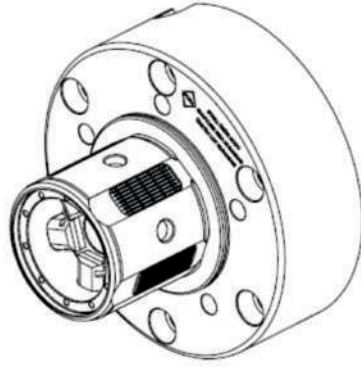
7. 2,5 mm altıgen alyan anahtar ile ön kapağı (12), önflanşa (1) sabitleyen civataları (6) eşzamanlı olarak sökünüz ve ön kapağı (12) çıkarınız.

3" REYMAK ŞAFTSIZ SARIM BAŞLIĞI

8. Helezonik yayı (10) çıkartınız.

9. 5 mm altıgen alyan anahtar ile pistonu (3), piston miline (4) sabitleyen civatayı (9) sökünüz. Civatanın (9) çıktığı deliğe uzun bir alyan sokarak pistonu (3) ittiniz ve çıkartınız.

10. Sarım başlığını, Şekil 3'te görüldüğü gibi çalışma tezgâhınıza şekilde yerleştiriniz.



Şekil 3

11. Ardından, piston milini (4), ön kapağa (12) doğru ittirerek, piston milini (4) ve tırnakları (5) çıkartınız.

12. Bütün sarım başlığı yüzeylerini temizleyiniz ve piston mili (4), ön flanş (1) ve tırnaklar (5) üzerindeki kalıntıları ve korozyonu gideriniz.

a. Pnömatik piston keçesini (7), piston (3) üzerindeki oluktan çıkartın, temizleyin ve tekrar takın.

Gerekli görüldüğü takdirde değiştirin.

b. O-ringi (11), ön flanşın (1) altında bulunan oluktan çıkartın, temizleyin ve tekrar takın. Gerekli görüldüğü takdirde değiştirin.

c. Helozonik yayı (10) aşınma durumundan inceleyin. Kırılma gözlemlendiği takdirde değiştirin.

Helezonik Yay Değişimi

Helezonik yayı, sadece kırılması durumunda değiştiriniz.

Not: Tırnak geri çekilmeme hatası, kırılmış bir helozonik yayın göstergesi olabilir.

1. Helozonik yayın demontajı için, Tam Demontaj bölümündeki 1-12. adımları takip ediniz (Sayfa 7).

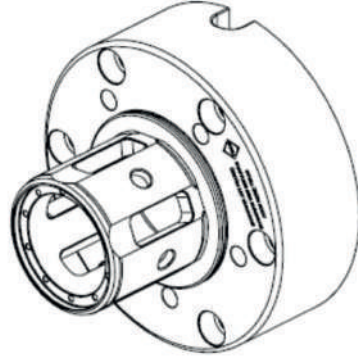
2. Helozonik yayı çıkartın, yenisi ile değiştirin.

3. Sarım başlığını yeniden montajlayınız.

3" REYMAK ŞAFTSIZ SARIM BAŞLIĞI

Sarım Başlığı Montajı

1. Ön flanş (1), Şekil 4'te görüldüğü gibi çalışma tezgâhınıza yerleştiriniz.



Şekil 4

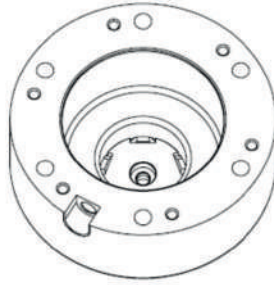
2. Piston milini (4), ön flanşa (1) takınız. Not:Piston mili (4) üzerindeki kanallar ile ön flanş (1) üzerindeki tırnak slotlarını hizalayınız.

3. Ardından tırnakları (5) takınız.

4. Piston (3) üzerindeki oluğa, pnömatik piston keçesini (7) takınız.

Pnömatik piston keçesinin (7) etrafını gres yağı ile yağlayınız.

5. Ön flanş (1) Şekil 5'te görüldüğü gibi çalışma tezgâhınıza yerleştiriniz.



Şekil 5

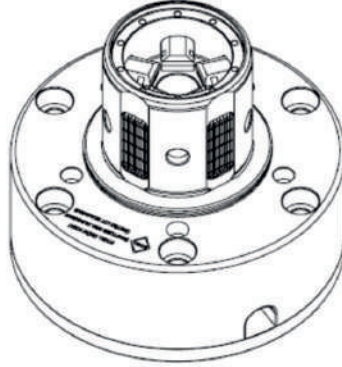
6. Pistonu (3), ön flanştaki (1) çalışma bölgesine yerleştiriniz.

7. Ön flanş (1), yukarıya bakacak şekilde çalışma tezgâhınıza yerleştiriniz.

8. 5 mm altıgen alyan anahtar ile pistonu (3), piston miline (4) sabitleyen civatayı (9) sıkınız.

3" REYMAK ŞAFTSIZ SARIM BAŞLIĞI

9. Ön flanşı (1), aşağıya bakacak şekilde çalışma tezgâhınıza yerleştiriniz.
10. 5 mm altıgen alyan anahtar ile arka flanşı (2), ön flanşa (1) sabitleyen cıvataları (8) sıkınız.
11. Sarım Başlığını Şekil 6'da görüldüğü gibi çalışma tezgâhınıza yerleştiriniz.



Şekil 6

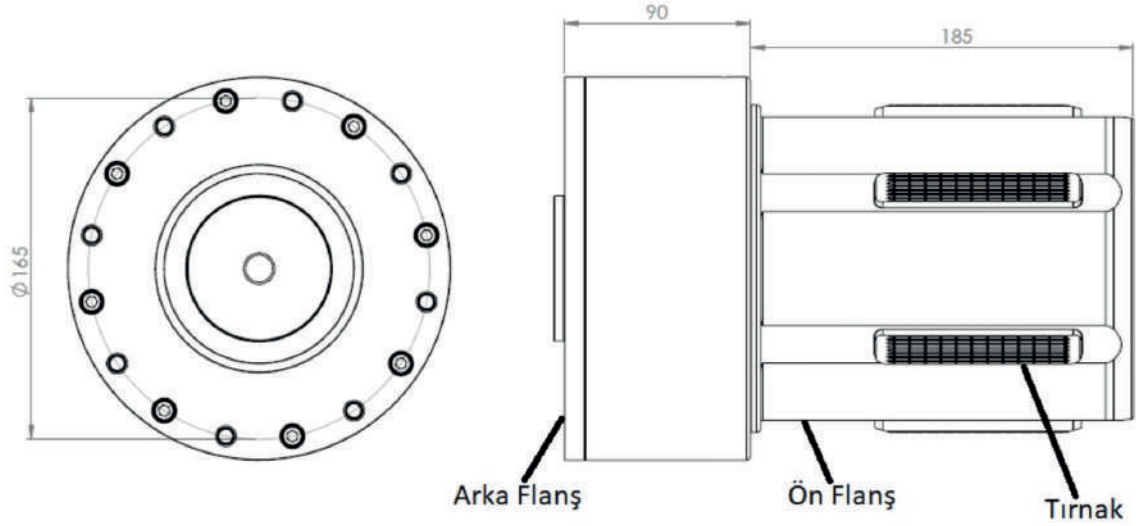
12. Helozonik yayı (10) yuvasına yerleştiriniz.
13. 2,5 mm altıgen alyan anahtar ile ön kapağı (12), ön flanşa (1) sabitleyen cıvataları (6) eşzamanlı sıkınız.
14. 12 mm pipo anahtarı ile ön flanşa (1) montajlanmış olan subabı (13) takınız.

6" REYMAK ŞAFTSIZ SARIM BAŞLIĞI

Teknik Bakış

6" Reymak Şaftsız Sarım Başlığı, üzerindeki tırnakları genişletmek için piston ve piston milinin pnömatik tahrikli hareket mekanizmasını kullanır. Masura tipine bağlı olarak, tırtıklı tırnaklar vasıtasıyla 1350 Nm potansiyel tork değerine ulaşan iç çekirdek basıncını dağıtır. Mekanik bir yay, düşük toleranslar ve minimum boşluklar tırnakların geri çekilmesini sağlar.

6" Reymak Şaftsız Sarım Başlığı, 6" lik (0,25-0,50 mm) masuraları kavraması için tasarlanmıştır.

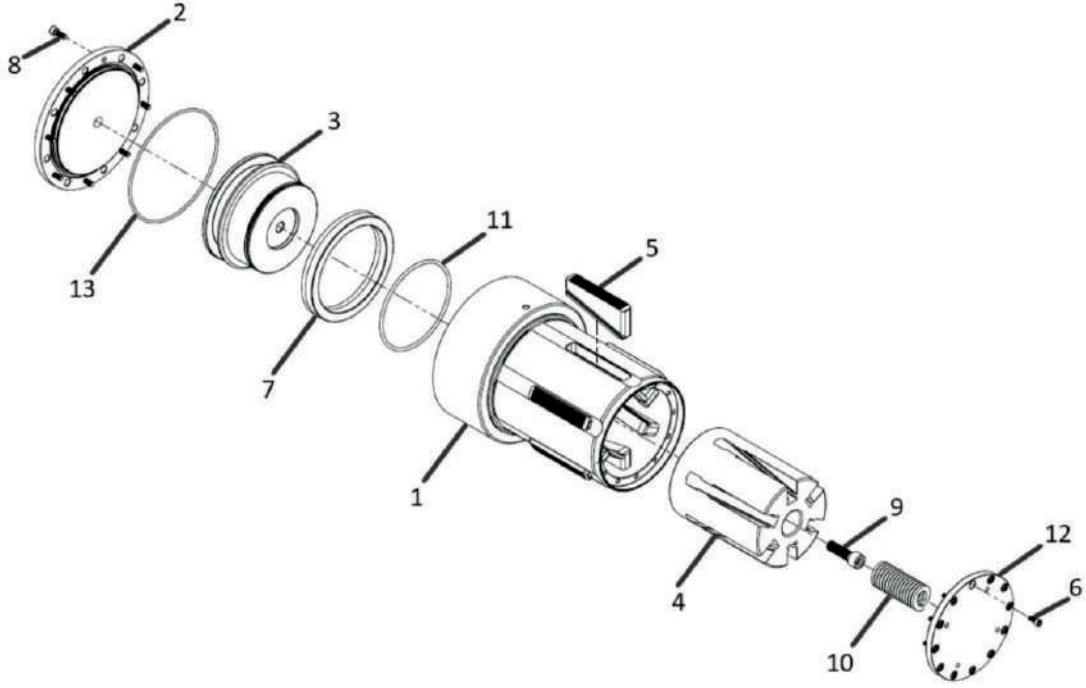


6" Reymak Şaftsız Sarım Başlığı, arka flanşındaki bölüm dairesi kullanılarak makinenize montajlanır. Eğer makine duvarınız farklı bir cıvata düzenine sahip ise özel bir montaj arka flanşı gereklidir. Sarım başlığınız arka flanşı montajlanmış şekilde gönderilecektir.

Özel seçenekler hakkında ek bilgi için Sthill Converting Equipment Müşteri Hizmetleri temsilcisiyle görüşün. (+90 236 214 01 01)

3" REYMAK ŞAFTSIZ SARIM BAŞLIĞI

Montaj Diyagramı ve Parça Listesi



NO	PARÇA ADI	MİKTAR	PARÇA KODU
1	Ön Flaş	1	33031
2	Arka Flaş	1	33030
3	Piston	1	33033
4	Piston Mili	1	33034
5	Tırnak	6	33032
6	M5 x 12 - DIN 912 Cıvata	12	00334
7	Kastaş Seals – K21 - 115 x 140 x 18	1	00996
8	M6 x 16 - DIN 912 Cıvata	8	00085
9	M8 x 25 - DIN 912 Cıvata	1	00136
10	Ø 32 x Ø 16 x 102 mm Helezonik Yay (Mavi)	1	00924
11	O-ring Ø 112 x 3	1	00995
12	Ön Kapak	1	33035
13	O-ring Ø 145 x 3	1	00618

6" REYMAK ŞAFTSIZ SARIM BAŞLIĞI

Hem aksenel hem de radyal subap konumu için, özel montaj arka flanşı mevcuttur.

Kurulum

UYARI	<ul style="list-style-type: none">• Kurulum sırasında bir vinç kullanın ve güvenli taşıma prosedürlerine uyun.• Şaftsız sarım başlığı ağırlığı 24-34 kg'dır.• Şaftsız sarım başlığı, taşıma için M10 mapa deliğine sahiptir.
-------	--

1. Montajlamadan önce o-ringin sarım başlığına takıldığından emin olunuz. Eğer takılı değilse (Bkz. Parça Listesi Sayfa 13) değişiklik talep ediniz.



Dikkat: O-ring olmayan sarım başlığını makineye montajlamayınız.

2. Sarım başlığı bölüm dairesi ile makine duvarındaki bölüm dairesini hizalayınız.
3. Sarım başlığını mil üzerinde döndürerek civata deliklerini hizalayın.
4. Sarım başlığını 6 adet M10 civata ile montajlayınız.
5. Masurayı yüklemeyen önce, sarım başlığı tırnaklarının genişlemesini ve büzüşmesini gözlemlemek için çalışma basıncını uygulayınız. Sorun çıkması halinde Bkz. Sorun Giderme Sayfa 23.
6. Masurayı takın, tırnakların masurayı tamamen kapladığından emin olunuz.

Sarım başlığı kullanıma hazırdır.

3" – 6" Reymak Adaptör kurulumu için Bkz. Sayfa 22.

İşletme

	TEHLİKE. Masura, çalışma sırasında tırnakları tamamen örtmelidir.
	Güvenliği ve optimum performansı sağlamak için işletme basıncını 5,5 bar'ın üzerinde tutun. 7 barlık maksimum hava basıncını aşmayın.

Şaftsız Sarım Başlığını Şişirmek (Çalıştırmak)

1. Masuranın, tırnakları tamamen kapladığından emin olunuz.
2. Sthill Converting Şişirme Seti'ni kullanınız.
3. Hava memesini, ön flanşta bulunan subaba sıkıca bastırın.
4. Sarım başlığını, hava basıncı 4-7 bar arasında olana kadar şişirin.

Şaftsız Sarım Başlığını İndirmek

1. Sarım başlığının dönmesini durdurun.
2. Sthill Converting Tahliye Seti'ni kullanınız.

3" REYMAK ŞAFTSIZ SARIM BAŞLIĞI

3. Hızlı tahliye için subabı ittirin. Havanın, subabın ortasındaki delikten kaçmasına izin verin.
4. Sarım başlığını, masuradan çıkarın.

Bakım

Eğer başıncılı hava toz veya kalıntı birikimini gideremiyorsa veya tırnaklar sıkışıyor, Reymak Makine temizlik ve yağlama için tırnakların sökülmesini tavsiye eder. Bu, sarım başlığını makineden sökmeden yapılabilir.

Periyodik Temizleme – Makine Üzerinde

Düzenli çalışma için tırnakların ve slotlarının periyodik temizlenmesi önemlidir.

1. Eğer montajlıysa; adaptörü, sarım başlığı üzerinden sökünüz (Sayfa22).
2. DUR: Tüm tırnakları aynı anda sökmeyiniz. En az bir tırnak, piston milindeki kanalları, sarım başlığı ön flanşındaki tırnak kanalları ile hizada tutmak için yerinde kalmalıdır.
3. 5 mm altıgen alyan anahtar kullanarak, kılavuz pimini ve tırnakları çıkarın. Aşınma bakımından inceleyiniz ve gerekli görüldüğü takdirde değiştiriniz.
4. Pirinç alt tırnakları çıkarmak için sarım başlığını döndürün.

Not: Pirinç alt tırnaklar çıkmayabilir. Pirinç altı tırnakları çıkarmak normalde gerekli değildir.

5. Tırnak slotlarını temizleyiniz. Tırnakları ve pirinç alt tırnakları aşınma bakımından inceleyiniz ve gerekli görüldüğü takdirde değiştiriniz.
6. Sarım başlığı tırnaklarını ve pirinç alt tırnakları temizleyiniz (eğer çıkarılmışsa). Pirinç alt tırnakların alt yüzeylerini, tırnakları ve tırnak slotlarını spreyle yağlayınız.

ÖNEMLİ

Kuru film yağı uygulamadan önce, aşınma yüzeylerinin döküntü ve korozyon içermediğinden emin olun.

7. Çıkarılmışsa pirinç alt tırnakları yeniden takın, ardından tırnakları takın.

Not: Pirinç alt tırnağın yönüne dikkat ediniz. Konik, arka flanşı göstermelidir.

8. 4.,5.,6. ve 7. adımları diğer tırnaklar için uygulayınız.

6" REYMAK ŞAFTSIZ SARIM BAŞLIĞI

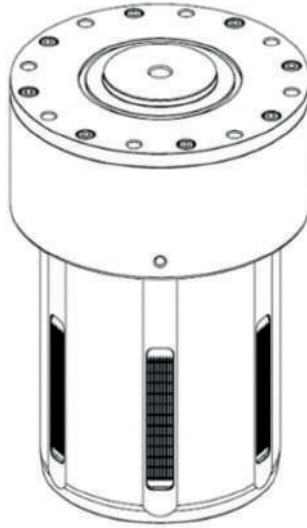
Tam Demontaj – Sarım Başlığını Makineden Sökmek

Reymak Makine, her 6 ayda bir temizlik ve yağlama için tam demontaj tavsiye eder; daha ağır uygulamalarda daha sık bakım yapılması gerekli olabilir. Sarım başlığı, tam demontaj için makineden sökülmalıdır.

UYARI

- Kurulum sırasında bir vinç kullanın ve güvenli taşıma prosedürlerine uyun.
- Şaftsız sarım başlığı ağırlığı 24-34 kg'dır.
- Şaftsız sarım başlığı, taşıma için M10 mapa deliğine sahiptir.

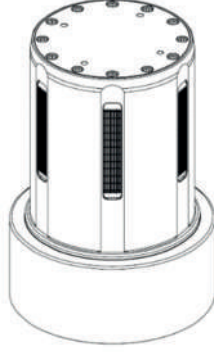
1. Sarım başlığındaki havayı boşaltınız. Eğer montajlıysa; adaptörü sarım başlığı üzerinden sökünüz (Sayfa 22).
2. Sarım başlığını makineden sökünüz ve arka flanş (2) yukarıya bakacak şekilde çalışma tezgâhınıza yerleştiriniz (Şekil 7).



Şekil 7

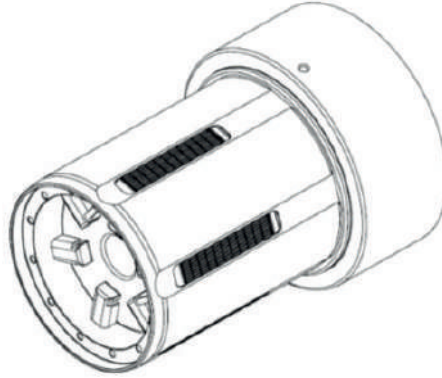
3. 3 mm altıgen alyan anahtar ile arka flanş (2), ön flanşa (1) sabitleyen cıvataları (8) sökünüz ve arka flanş (2) çıkartınız.
4. Arka flanşın (1) altında bulunan oluktaki o-ringi (13) çıkartınız.
5. Sarım başlığını, önflanş (1) yukarıya bakacak şekilde çalışma tezgâhınıza yerleştiriniz (Şekil 8).

3" REYMAK ŞAFTSIZ SARIM BAŞLIĞI



Şekil 8

6. 3 mm altıgen alyan anahtar ile ön kapağı (12), ön flanşa (1) sabitleyen civataları (6) eşzamanlı sökünüz ve ön kapağı (12) çıkartınız.
7. Helezonik yayı (10) çıkartınız.
8. 5 mm altıgen alyan anahtar ile pistonu (3), piston miline (4) sabitleyen civatayı (9) sökünüz. Civatanın (9) çıktığı deliğe uzun bir alyan sokarak pistonu (3) ittiriniz ve çıkartınız.
9. Piston (1) üstünde bulunan oluktaki o-ringi (11) çıkartınız.
10. Sarım başlığını, Şekil 9'te görüldüğü gibi çalışma tezgâhınıza şekilde yerleştiriniz.



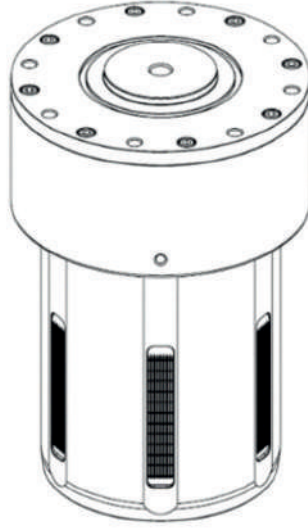
Şekil 9

11. Ardından, piston milini (4), ön kapağa (12) doğru ittirerek, piston milini (4) ve tırnakları (5) çıkartınız.
12. Bütün sarım başlığı yüzeylerini temizleyiniz ve piston mili (4), ön flanş (1) ve tırnaklar (5) üzerindeki kalıntıları ve korozyonu gideriniz.
 - a. O-ringi (13), piston (3) üzerinde bulunan oluktan çıkartın, temizleyin ve tekrar takın. Gerekli görüldüğü takdirde değiştirin.
 - b. Pnömatik piston keçesini (7), piston (3) üzerindeki oluktan çıkartın, temizleyin ve tekrar takın. Gerekli görüldüğü takdirde değiştirin.
 - c. O-ringi (11), ön flanşın (1) altında bulunan oluktan çıkartın, temizleyin ve tekrar takın. Gerekli görüldüğü takdirde değiştirin.
 - d. Helozonik yayı (10) aşınma durumundan inceleyin. Kırılma gözlemlendiği takdirde değiştirin.

6" REYMAK ŞAFTSIZ SARIM BAŞLIĞI

Sarım Başlığı Montajı

1. Ön flanşı (1), Şekil 10'te görüldüğü gibi çalışma tezgâhınıza yerleştiriniz.



Şekil 7

2. Piston milini (4), ön flanşa (1) takınız. Not:Piston mili (4) üzerindeki kanallar ile ön flanş (1) üzerindeki tırnak slotlarını hizalayınız.

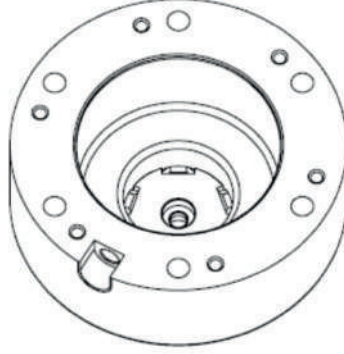
3. Ardından tırnakları (5) takınız.

4. Piston (3) üzerindeki oluğa, pnömatik piston keçesini (7) takınız.

Pnömatik piston keçesinin (7) etrafını gres yağı ile yağlayınız.

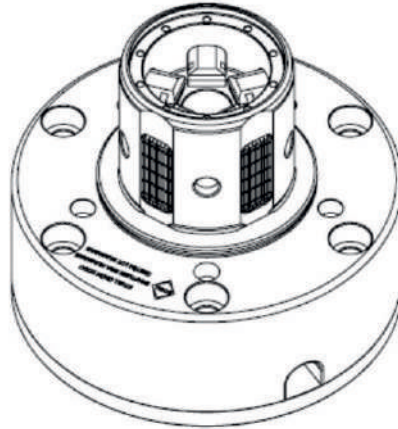
5. Ön flanşı (1) Şekil 11'te görüldüğü gibi çalışma tezgâhınıza yerleştiriniz.

3" REYMAK ŞAFTSIZ SARIM BAŞLIĞI



Şekil 11

6. Pistonu (3), ön flanştaki (1) çalışma bölgesine yerleştiriniz.
7. Ön flanşı (1), yukarıya bakacak şekilde çalışma tezgâhınıza yerleştiriniz.
8. 5 mm altıgen alyan anahtar ile pistonu (3), piston miline (4) sabitleyen civatayı (9) sıkınız.
9. Ön flanşı (1), aşağıya bakacak şekilde çalışma tezgâhınıza yerleştiriniz.
10. 5 mm altıgen alyan anahtar ile arka flanşı (2), ön flanşa (1) sabitleyen civataları (8) sıkınız.
11. Sarım Başlığını Şekil 12'de görüldüğü gibi çalışma tezgâhınıza yerleştiriniz.



Şekil 12

12. Helozonik yayı (10) yuvasına yerleştiriniz.
13. 2,5 mm altıgen alyan anahtar ile ön kapağı (12), ön flanşa (1) sabitleyen civataları (6) eşzamanlı sıkınız.
- 12 mm pipo anahtarı ile ön flanşa (1) montajlanmış olan subabı (13) takınız.

REYMAK ŞAFTSIZ SARIM BAŞLIĞI ADAPTÖRLERİ

Reymak Şaftsız Sarım Başlığı Adaptörleri'nin tüm işletme ve bakım talimatları için, lütfen TLM-19_003 nolu kullanma kılavuzuna bakınız.

Burada verilen bilgiler yalnızca temel kurulumu kapsar.

Adaptörler

Sarım başlığını, makinadan çıkarmadan adaptörün takılması ve çıkarılması gerçekleştirilebilir.

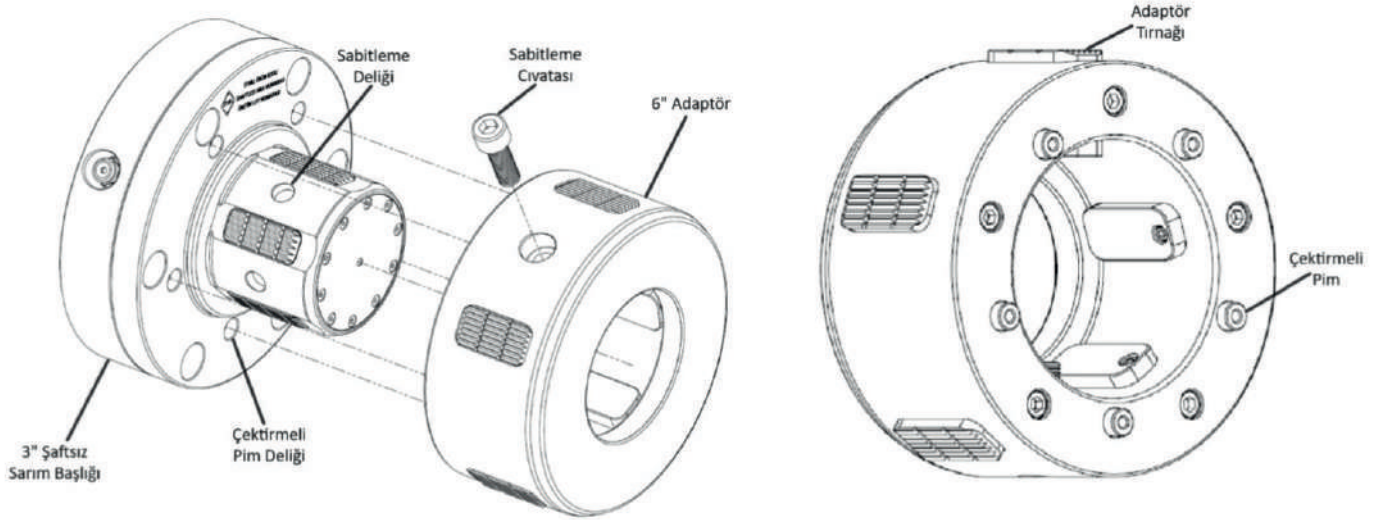
Kurulum

1. Sarım başlığı tırnaklarının, tamamen geri çekildiğinden emin olunuz.
2. Adaptör tabanındaki çektirmeli pimleri, sarım başlığı üzerindeki delikler ile hizalayınız.
3. Adaptör üzerindeki sabitleme cıvatası deliğini, sarım başlığının ön flanşındaki sabitleme cıvatası deliği ile referanslayacak şekilde, adaptörü sarım başlığı üzerinde kaydırınız.
4. Adaptör, sarım başlığının ön flanşına temas ettiğinde, adaptör ile sarım başlığını sabitleyen sabitleme cıvatasını sıkınız.

Not: Sabitleme cıvatası, cıvata deliğine oturmuyorsa; adaptör tırnaklarının, sarım başlığı tırnakları ile düzgün şekilde hizalandığından emin olunuz.

SORUNLARI GİDERME

Not: Sabitleme cıvatası, adaptörün sarım başlığında kaymasını önler. Tork aktarmaz. Sarım başlığından adaptöre tork, adaptör gövdesi üzerinde bulunan çektirme pimleri ile transfer edilir.



Problem	Temel Nedeni	Çözüm	Sayfa
Tırnakların tam olarak geri çekilmemesi	Sarım başlığındaki havanın tam olarak boşalmaması	Sarım başlığının havasını boşaltınız.	-
	Yay arızası	Yayı değiştiriniz.	3\" - 9
	Hava sistemi arızası	Sıradaki maddeyi inceleyiniz.	-
Hava sistemi arızası	Hasarlı pnömatik piston keçesi nedeniyle hava kaçağı	Pnömatik piston keçesini inceleyiniz. Demontaj talimatı için <i>Bkz. Tam Demontaj</i>	3\" - 9 6\" - 16
	Hasarlı veya takılmamış o-ring	O-ringi inceleyiniz. Demontaj talimatı için <i>Bkz. Tam Demontaj</i>	3\" - 9 6\" - 16
	Hasarlı subap	Subabı değiştiriniz.	İletişim
	Adaptörün, shaftsız sarım başlığı üzerinde hareket etmesi	Adaptör sabitleme cıvatası takılmaması	Adaptör sabitleme cıvatasını takınız.
Adaptör sabitleme cıvatasının doğru takılmaması		Tırnakların hizasını kontrol ediniz ve adaptör sabitleme cıvatasının uygun şekilde takıldığından emin olunuz.	3\" - 22 6\" - 22

REYMAK ŞAFTSIZ SARIM BAŞLIĞI ADAPTÖRLERİ

	Adaptör sabitleme cıvatasının kırılması	Adaptör sabitleme cıvatasını değiştiriniz.	3" - 22 6" - 22
Adaptör sabitleme cıvatasının oturmaması	Adaptör ile sarım başlığının uygun olarak hizalanmaması	Adaptör tırnakları ile sarım başlığı tırnaklarının hizasını kontrol ediniz. Sarım başlığı tırnakları tamamen indiğinde adaptör kolayca çıkabilir.	3" - 22 6" - 22
Adaptör sabitleme cıvatasının kırılması	Sabitleme cıvatası adaptör gövdesinin yüzeyinin altına tamamen yerleştirilmemesi	Sabitleme cıvatasının doğru hizalanıp hizalanmadığını kontrol ediniz. Sabitleme cıvatasının deliğe tam olarak oturduğundan emin olunuz.	3" - 22 6" - 22
Masuranın adaptöre oturmaması	Sabitleme cıvatası adaptör gövdesinin yüzeyinin altına tamamen yerleştirilmemesi	Sabitleme cıvatasının doğru hizalanıp hizalanmadığını kontrol ediniz. Sabitleme piminin deliğe tam olarak oturduğundan emin olunuz.	3" - 22 6" - 22
	Masura çapının hatalı olması	Masura çapını kontrol ediniz.	-



2019 © Sthill Converting Equipment.

Tüm hakları saklıdır. Bu yayının hiçbir bölümü, Sthill Converting Equipment'ın 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.

