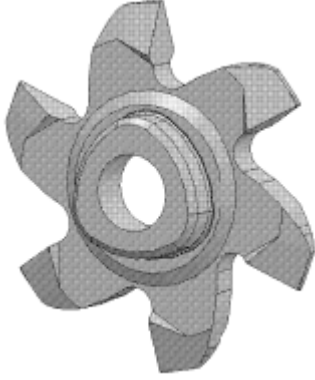
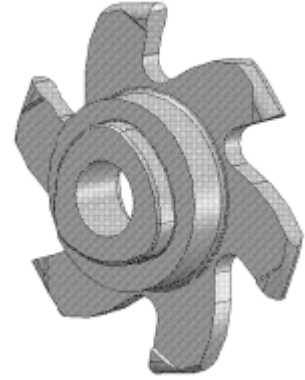


BULUPACT

DARBE TEST CİHAZI İÇİN V VE U KANAL AÇMA CİHAZI



V NOTCH KANAL AÇMA BIÇAĞI



U NOTCH KANAL AÇMA BIÇAĞI



BMS Bulut Makina Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.

Kocaeli KOBİ Organize Sanayi Bölgesi

Köseler Mahallesi, 6.Cadde No:20/2 Dilovası / KOCAELİ

Tel: +90 262 502 97 73-76 / +90 262 503 06 51

Web: www.bulutmak.com e-mail: bms@bulutmak.com

1	TEKNİK ÖZELLİKLER	3
1.1	Standart aksesuarlar	3
1.2	Aşağı Besleme Kolları	3
1.3	İnce Ayar Besleme.....	3
1.4	Kafa Rotasyonu	3
1.5	Yüksek / Düşük Hız Düğmesi	3
2	ELEKTRİK BAĞLANTILARI	3
3	Takım Değişirme	4
4	Sabitleme Civata Ayarı	4

1 TEKNİK ÖZELLİKLER

Mil	MT2 veya R8
Mil Çalışma Mesafesi	50mm / 2 "
Kafa Dönme	± 90 °
Mil Hızı	Değişken
Mil Hızı Menzili	50-2250 rpm
Tabla Çalışma Yüzeyi	500x180mm / 700x180mm 20 "x7" / 28 "x7"
Maks. Tablo Yatay Hareket	280mm
Maks. Masa Çapraz Hareket	175mm / 7 "
Maks. Dikey Hareket	380mm / 15 "
T Yuvası Adeti	3
T Yuvası Boyutu	12mm / 1/2 "
Motor	750W, 1Ph, 230V
Net Ağırlık (yaklaşık)	103 / 115 kg
Nakliye Ağırlığı (yaklaşık)	125 / 140 kg

1.1 Standart aksesuarlar

- 1 Yağ Tabancası
- 2 Çift Uçlu Anahtar (29mm)
- 6 Altıgen Lokma Anahtar (3.5.8,10mm)
- ER 25 mm tutucu
- 16-16,5 pens
- 1 adet U kanal açıcı bıçak (sert karbür 50 HRC ≤)
- 1 adet V kanal açıcı bıçak (sert karbür 50 HRC ≤)
- 1 adet U ve V kanal sıfırlama aparatı
- 1 adet Charpy numune altlığı

1.2 Aşağı Besleme Kolları

Kafanın sağ tarafında bulunur. Saat yönünün tersine hareket, ucu tablaya doğru ilerletir. Geri tepme yayı kolları geri çeker. Kolları kullanmadan önce topuzun gevşek olması gerekir. Tutma tabanındaki dereceli kadranlar, doğru ve rahat hareketler yapmak için indekslenebilir veya "sıfırlanabilir".

1.3 İnce Ayar Besleme

Kafanın önündeki ince ayar topuzunu kullanmak için, sağdaki topuzu saat yönünde çevirin.

Aşağı doğru hareket etmek istiyorsanız, ine ayar topuzunu saat yönünde çevirin. Geri çekmek için ters yönde hareket ettirin.

1.4 Kafa Rotasyonu

Kafa, sola veya sağa 90 ° yatırmak için tasarlanmıştır, Kafa altındaki kilit somunlarını gevşetin. Kafayı istediğiniz gibi çevirin referans kılavuzunu kullanarak pozisyonu ayarlayın. İstenilen pozisyonda, somunları tekrar sıkın.

Not: Kafa desteği sağladığınızdan emin olun. Bu yüzden beklenmedik bir şekilde kendi kendine dönmeyin. Daima kafanın kontrolünü sağlayın.

1.5 Yüksek / Düşük Hız Düğmesi

Kafanın sağında bulunur. Düğmeyi sağa veya sola hareket ettirerek H / L hızı seçebilirsiniz.

Matkap dakikada dönüş hızı:

L= 50-1125

H= 100-2250

2 ELEKTRİK BAĞLANTILARI

DC Motor - türü 93ZYT005

230V veya 110V,

5600rpm, 2.7A, 750W

Motoru çalıştırmak için "I" işaretli yeşil düğmeye, motoru kapatmak için "0" işaretli kırmızı düğmeye basın. Hız Kontrol Düğmesi saat yönünde çevirin dönüş hızını arttırın, azaltmak için ters çevirin. Makinenin her durdurulduğunda topuzu sıfıra çevrilmelidir. Makineyi daima düğme 0 da iken çalıştırın. F/R anahtarının konumunun değiştirilmesi motorun yönünü tersine çevirir.

F-ileri yön, R-geri yön.

Kafanın arka plakasında bulunan Sigorta Kutusu içinde 8A değerinde sigorta bulunur. Açmak için düğmeyi saat yönünün tersine çevirin ve sigortayı değiştirin, tekrar sıkmak için ters çevirin.

3 Takım Değişirme

1. Makinenin fişini çekin.
2. Çeki demiri kapağını çıkarın.
3. Çeki demirini gevşetirken, alt kısımdaki düz ucu 25mm anahtar ile tutun.
4. Çekme çubuğunu yaklaşık üç ila dört tur arası gevşetin.
5. Çekme kafasına lastik tokmakla dokununuz.
6. Takımı bir elinizle tutarken, çeki demirini gevşetin.
7. Yeni takımı kuru bir bezle silip yerine oturtun. Çeki demirini yerine oturtun ve sıkarken ucu 25 mm anahtar ile tutun.

Lastik tokmakla vurmadan önce, çeki demirini gevşetmezseniz dişlilere zarar gelebilir!

4 Sabitleme Civata Ayarı

Bir süre sonra, tabla hareketi normal aşınmaya neden olur. Bu aşınmayı telafi etmek için civataları ayarlayın.

1. Yatay ayar vidası tablanın arkasında sağda bulunur.
Çapraz ayar vidası tablanın altında sağda bulunur.
Dikey ayar vidası sütunun üstünde bulunur.
2. Vidaları, inceden kalına kaydırıp sıkıştırın. Tabla kolunu çevirip ve gerginliği kontrol edin.
3. Gerektiği gibi yeniden ayarlayın.

