

Döküman No:	TBMYO.TL.0064
Yayın Tarihi:	21.08.2019
Revizyon Tarihi:	
Revizyon No:	
Sayfa:	1/1

1. KULLANMA TALİMATI

AŞAĞIDA SADECE BETON ÇELİK ÇEKME MAKİNASI KULLANIMI İLE İLGİLİ İŞLEM SIRASI VERİLMİŞ OLUP, İŞLEMLER İLE İLGİLİ DETAYLAR İÇİN BU CİHAZ İÇİN ÜRETİCİ FİRMA TARAFINDAN VERİLEN KULLANIM KLAVUZUNA BAKILMALIDIR.

- NUMUNENİN ÖZELLİĞİNE GÖRE UYGUN TUTUCU UÇLAR ALT VE ÜST ÇENEYE TAKILIR.
- NUMUNE, TUTUCU ÇENELER ARASINA YERLEŞTİRİLİR.
- DIGİTAL İNDİCATÖR SIFIRLANIR, SOLA OK TUŞU İLE MAX. DEĞER HAFİZASI SİLİNİR.
- HİDROLİK POMPA ÇALIŞTIRILIR.
- BASINÇ BOŞALTMA VANASI KAPALI KONUMA GETİRİLİR.
- HIZ AYAR VANASI YAVAŞ YAVAŞ AÇILIR.
- PİSTON HAREKET ETMEYE VE NUMUNE ÜZERİNE KUVVET ETKİMEYE BAŞLAR.
- İNDİKATÖRDEN KUVVET ARTIŞI İZLENİR.
- DIGİTAL İNDİCATÖR GÖSTERGESİNDEN NUMUNENE ETKİYEN ÇEKME KUVVETİ İZLENİR VE KUVVET ARTIŞININ DURAKSADIĞI GÖZLEMLENİR. İŞTE BU DURUMDA NUMUNENİN AKMA BÖLGESİNE GELDİĞİ ALGILANIR. BİR SÜRE SONRA GÖSTERGEDE ARTIŞ DEVAM EDER VE MALZEMENİN AKMA BÖLGESİNDEN ÇIKTIĞI; KOPMA BÖLGESİNE GİRDİĞİ ANLAŞILIR. BU KISA ARTIŞIN ARDINDAN KUVVET AZALMAYA VE NUMUNE GÖZLE GÖRÜLÜR ORANDA İNCELEREK UZAMAYA BAŞLAR VE ÇOK GEÇMEDEN NUMUNE KOPAR.
- BASINÇ BOŞALTMA VANASI AÇIK KONUMA GETİRİLİR VE PİSTONUN GERİ DÖNÜŞÜ SAĞLANIR.
- KOPAN NUMUNE ÇENELERDEN ÇIKARILIR.
- İKİ PARÇA HALİNE GELEN NUMUNE BİRLEŞTİRİLİP, DENEY ÖNCESİ İŞARETLENMİŞ OLAN ÇİZGİLER ARASI TEKRAR ÖLÇÜLÜR VE BULUNAN DEĞER ‘‘L₁’’

Döküman No:	TBMYO.TL.0064
Yayın Tarihi:	21.08.2019
Revizyon Tarihi:	
Revizyon No:	
Sayfa:	2/2

YANI KOPMA UZAMASI OLARAK KAYDEDİLİR.

- DIJİTAL İNDİKATÖRDE İSE “MODE” TUŞU İLE KOPMA KUVVETİ OKUNUR VE KAYDEDİLİR.

2. CİHAZIN PERİYODİK BAKIMI

- CİHAZIN GENEL TEMİZLİĞİNİ HER GÜN YAPINIZ.
- CİHAZIN BASMA TABLALARINI HAFTADA BİR DEFA İNCE YAĞ İLE YAĞLAYINIZ.
- HAFTADA BİR TANK ÜZERİNDEKİ YAĞ GÖSTERGESİNDEN YAĞ SEVİYESİNİ KONTROL ET. YAĞ SEVİYESİ KIRMIZI ÇİZGİYE KADAR İNMIŞ İSE YAĞ EKLEYİNİZ.
- ÇEKME ÇENELERİNİN DIŞLERİNİ CİHAZ İLE BERABER GELEN TEL FIRÇA İLE HER GÜN TEMİZLEYİNİZ.
- YAPILAN TEST MİKTARININ SIKLIĞINA GÖRE ÖZELLİKLE ALT ÇEKME GÖVDESİNİN TEMİZLİĞİNİ (3 GÜN İLE 1 HAFTA ARASI) PERİYODİK OLARAK YAP. BU İŞLEM İÇİN ALT ÇENELERİ SÖK GÖVDE İÇERİSİNE HAVA TUTUNUZ.
- 2 AYDA BİR ALT ÇENE GÖVDESİNİN KAPAĞINI SÖKEREK PERİYODİK TEMİZLİK YAP.
- YILDA BİR AŞAĞI YUKARI AYAR VIDALARINI VE BU KISMI HAREKET ETTİREN DIŞLI SİSTEMLERİNİ GRES İLE YAĞLA.

HAZIRLAYAN

...../...../.....

.....
Birim Kalite Komisyonu

MZA

ONAYLAYAN

...../...../.....

Müdür

MZA