

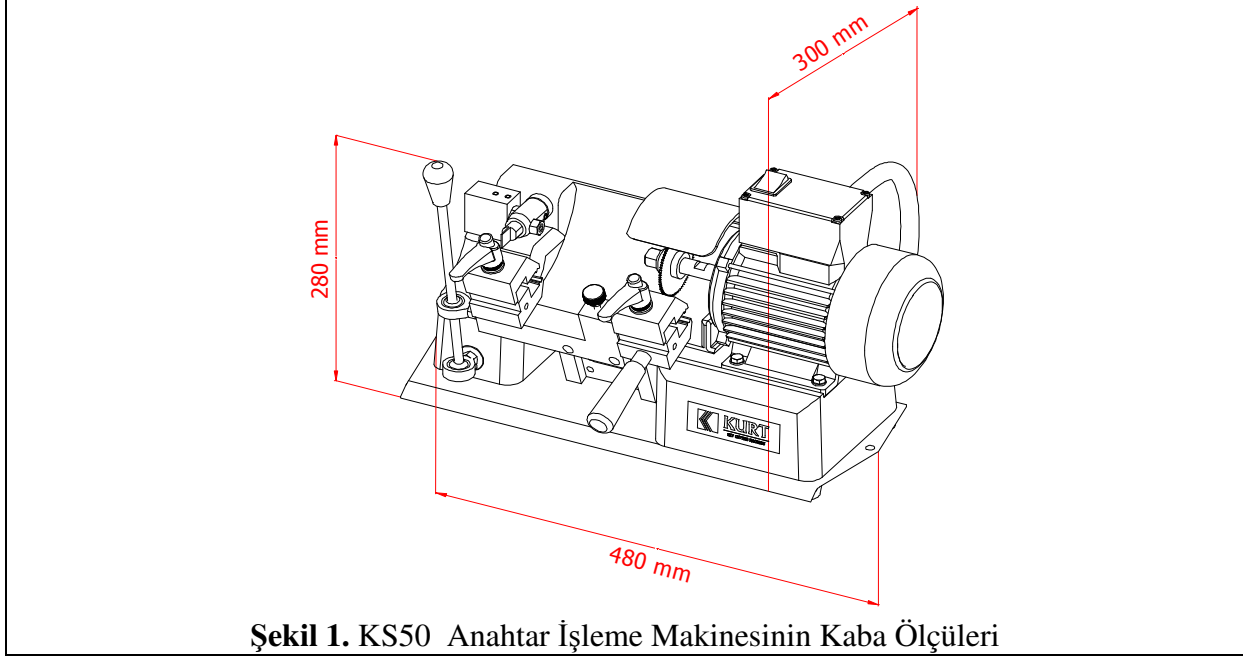
KS50 ANAHTAR İŞLEME MAKİNESİ

KULLANMA KLAVUZU

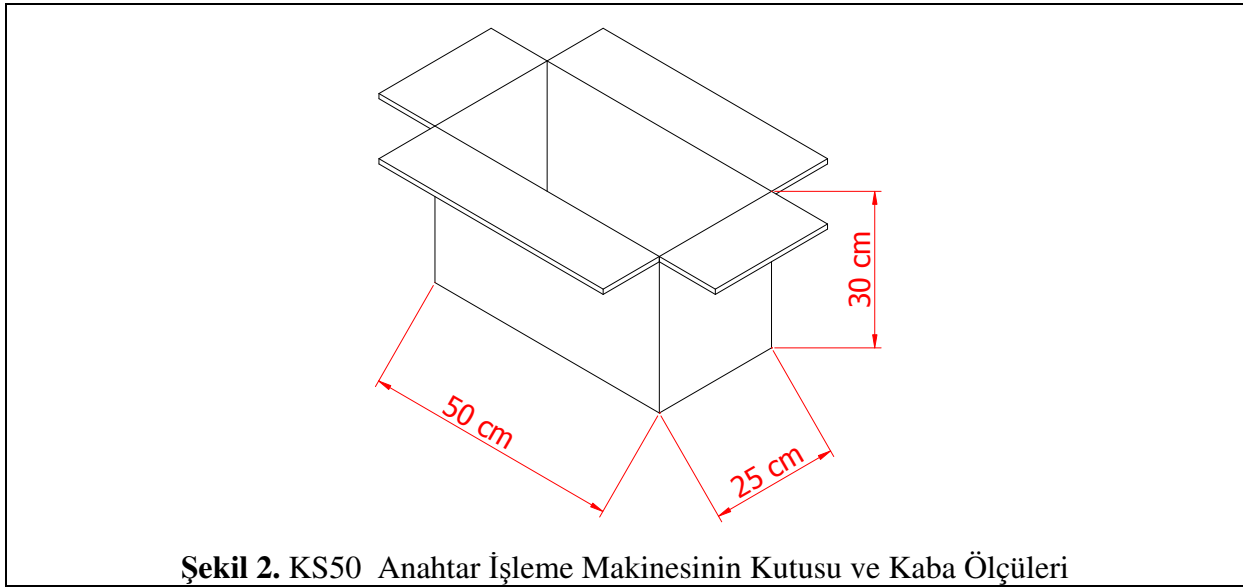
KS50 Anahtar İşleme Makinesinin Ambalajlanması ve Nakliye;

Nemden korumak için bir naylon torba içerine konarak kalın karton kutulara etrafı strofer ile iyice desteklenerek sevkiyat yapılmaktadır. Makine kaba ölçüleri ve ambalaj ölçüleri aşağıdaki gibidir.

NOT: Şekil 7’de F harfi ile gösterilen mengene hareket kolu çıkarılarak ambalajlanmaktadır. Makineyi ambalajdan çıkardıktan sonra kolu yerine takınız.



Şekil 1. KS50 Anahtar İşleme Makinesinin Kaba Ölçüleri




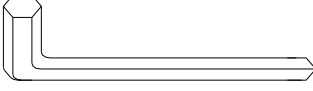
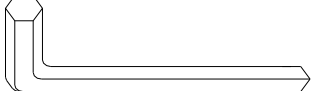
Şekil 2. KS50 Anahtar İşleme Makinesinin Kutusu ve Kaba Ölçüleri

Nakliye Sırasında Dikkat Edilecek Hususlar

- Taşırken kesici ve delici alet kullanmayınız
- El arabası veya iki kişi ile taşıyınız
- Düşürmeyiniz.
- Direk güneş ışığına bırakmayınız.

NOT: Ambalaj malzemelerini çocukların erişemeyeceği yerlere koyunuz veya uygun bir şekilde yok ediniz.

KS50 Anahtar Makinesinin Takımları

 <p>220 V 1.5 m uzunluğunda güç kablosu</p> <p>Şekil 3.1. Güç Kablosu</p>	 <p>Allen Anahtar 3 mm</p> <p>Şekil 3.2. Allen Anahtar</p>	 <p>Allen Anahtar 4 mm</p> <p>Şekil 3.3. Allen Anahtar</p>
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

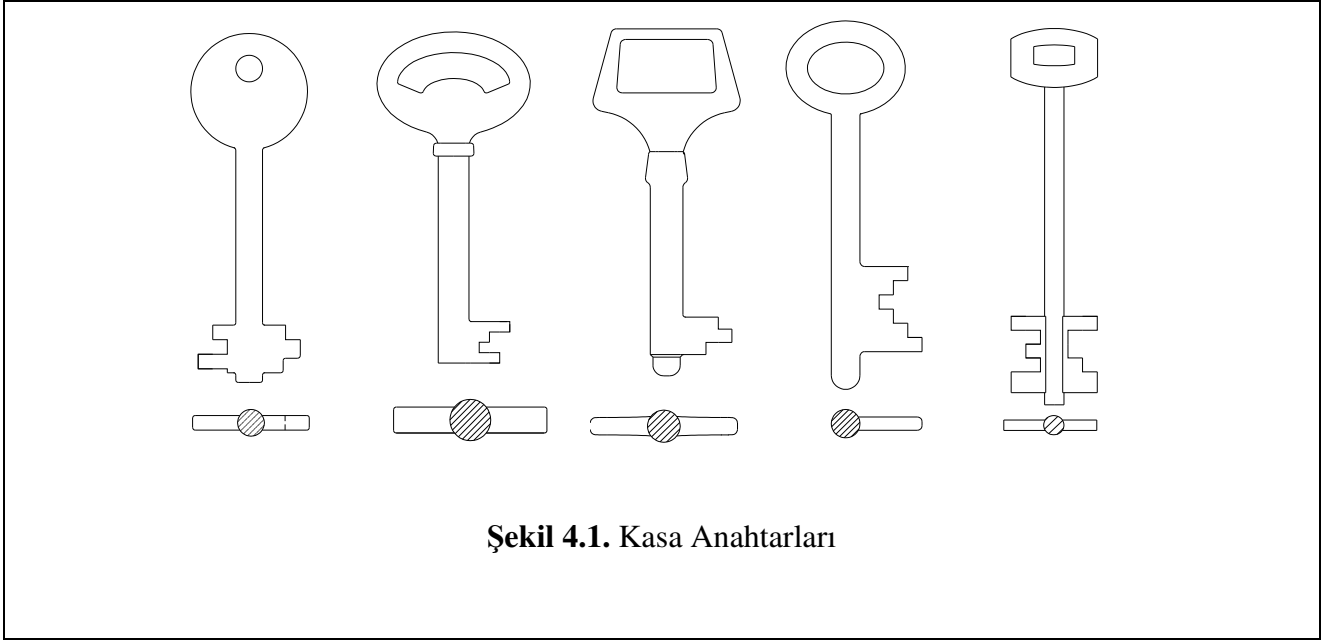
Güvenlik

1. Çalışma yerinizi düzenli tutun. Çalışma yerindeki düzensizlik kaza tehlikesi yaratır.
2. Çevre etkilerini dikkate alın. Uygun ışıklandırma düzenini sağlayın.
3. Çalışma esnasında çocukları çalışma sahasından uzak tutun.
4. Aletlerinizi güvenli bir biçimde saklayın. Kullanılmayan aletler, kuru ve kapalı bir yerde ve çocukların erişemeyeceği şekilde saklanmalıdır.
5. Çalışırken koruyucu gözlük kullanın.
6. Aletlerinizin bakımını özenle yapın. İyi ve güvenli çalışabilmek için makinenin her an işleyecek durumda ve temiz tutun.
7. Daima dikkatli olun. İşinizi takip edin. Makul hareket edin. Konsantre olmadan makineyi kullanmayın.
8. Makineyi ehil kişiler dışındakilere kullanırmayınız.

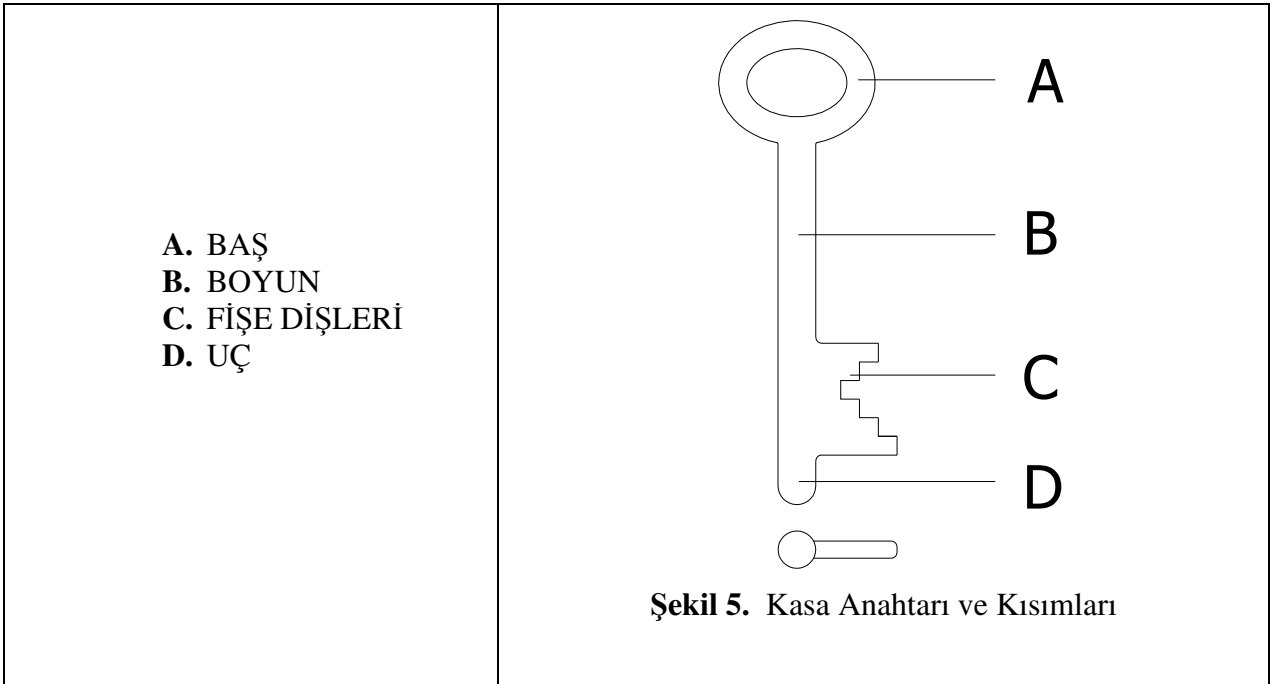
KS50 Anahtar İşleme Makinesinin Kullanım Alanları

Tek ve çift taraflı ve çift taraflım anahtarlarını hassas olarak işler. Çift yönlü mengene sayesinde anahtarlar hem düz olarak, hem de kanaldan bağlanabilir. Anahtar izleme ucu ile mikro metrik hassas olarak ayarlanabilir. Mengenedeki kanallar ve dayama aparatı yardımı ile kulaksız anahtarlar burundan bağlanabilir. Düşük devirli bir motor ile elektrikli hale getirilebilir.

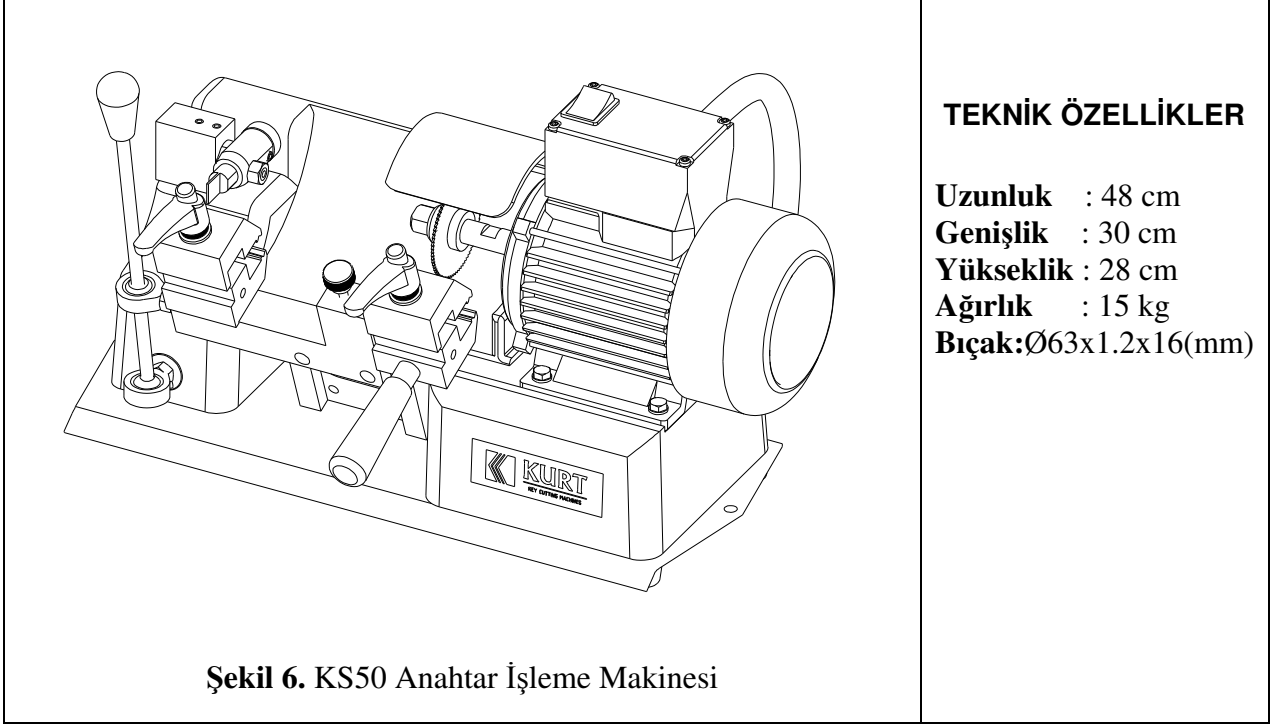
Kasa Anahtarları



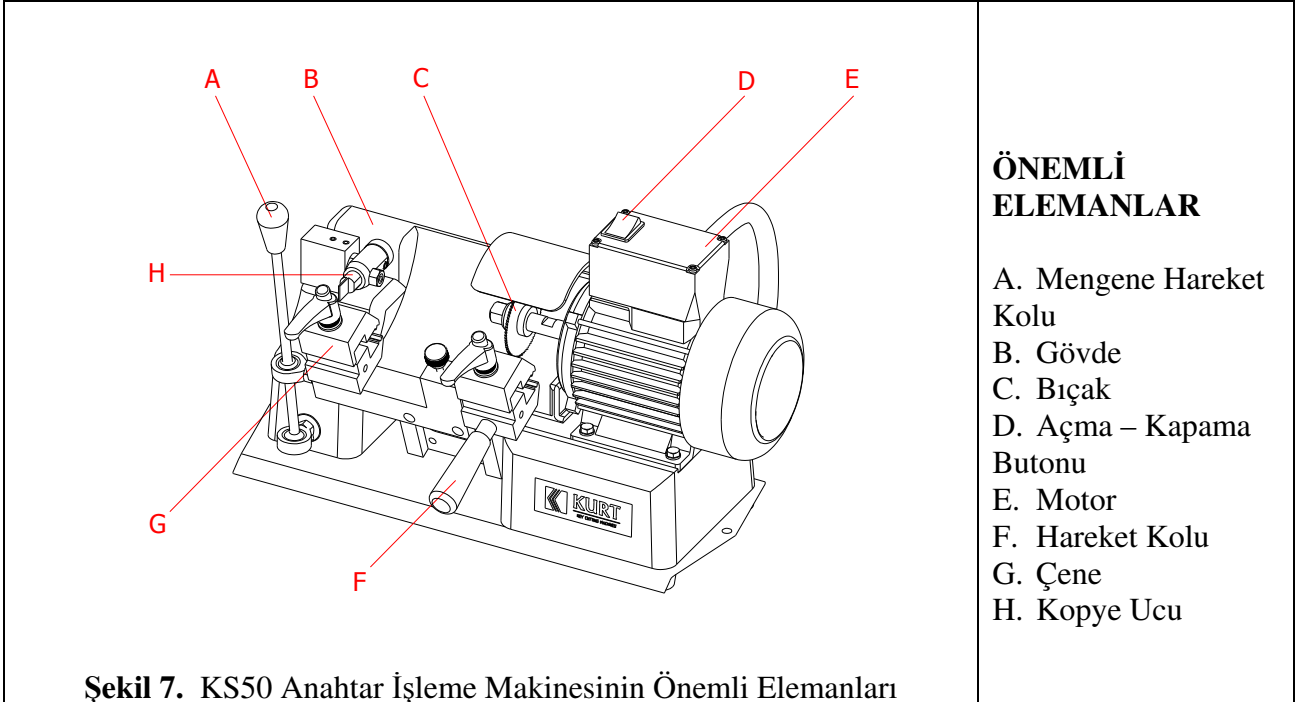
Kasa Anahtarı ve Kısımları



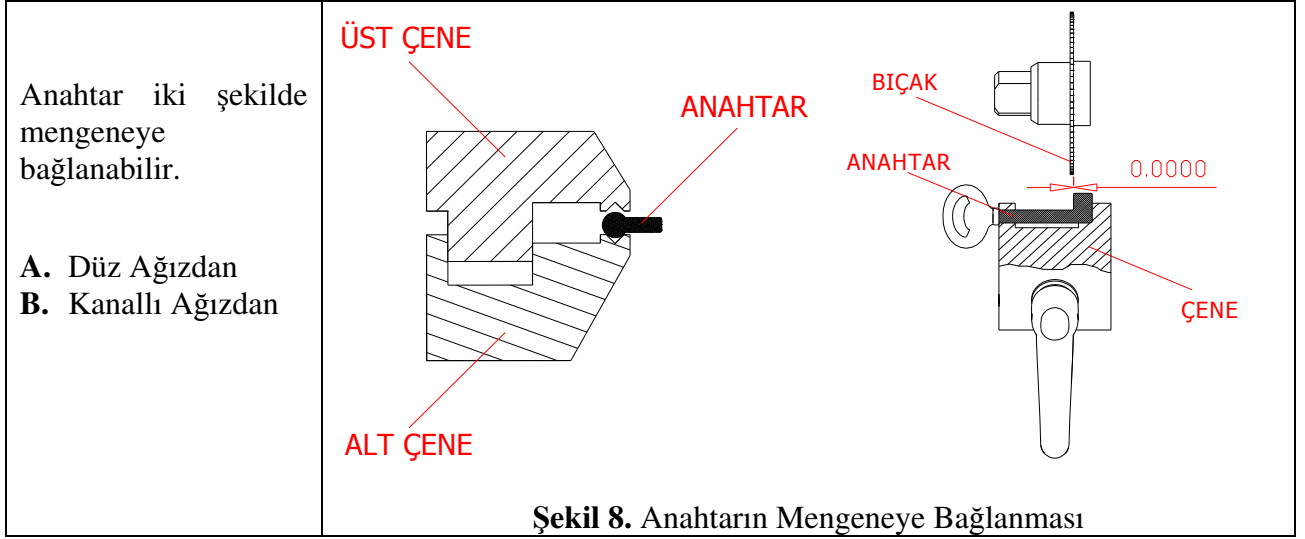
KS50 Anahtar işleme Makinesinin Teknik Özellikleri



KS50 Anahtar işleme Makinesinin Önemli Elemanları



Anahtarın Mengeneye Bağlanması



A) Anahtarın kanalları mengenenin açılı kısmına master yardımı ile anahtarın boyu ayarlanarak bağlanır.

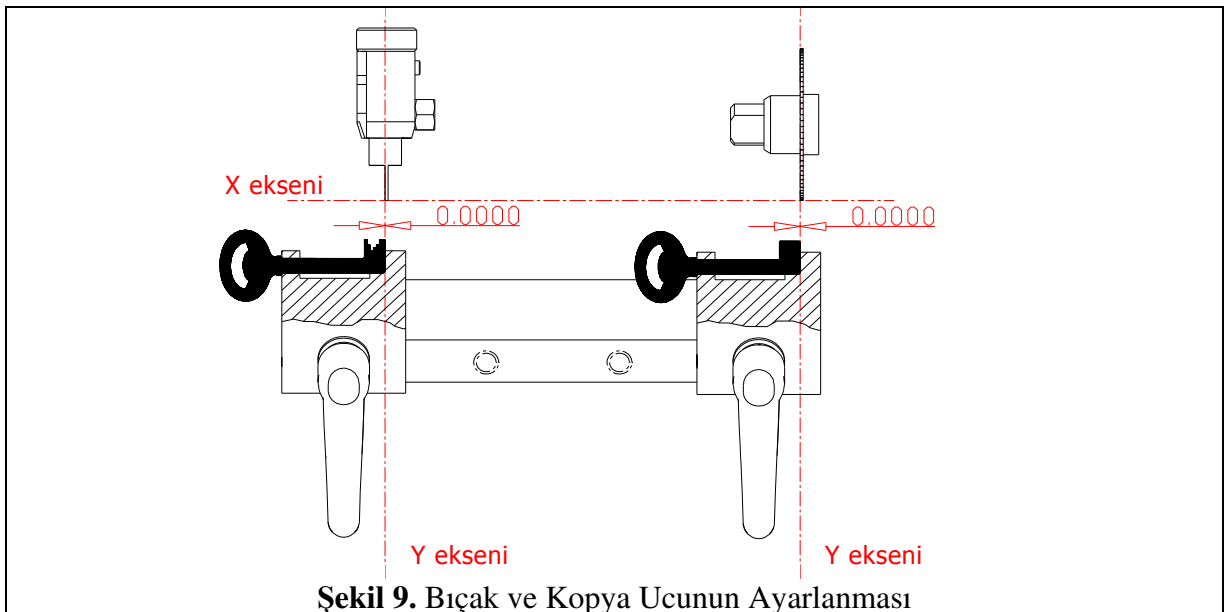
B) Anahtar düz ağızdan bağlanacağı esnada mengene 180° çevrilir. Çene sabitleme vidası ile mengene sabitlenir ve daha sonra anahtarın gövde kısmı mengenenin yüzeyine dayatılarak aynı zamanda da master ile de anahtarın boyu sıfırlanarak bağlama yapılır.

Kasa Anahtarının mengeneye Bağlanması

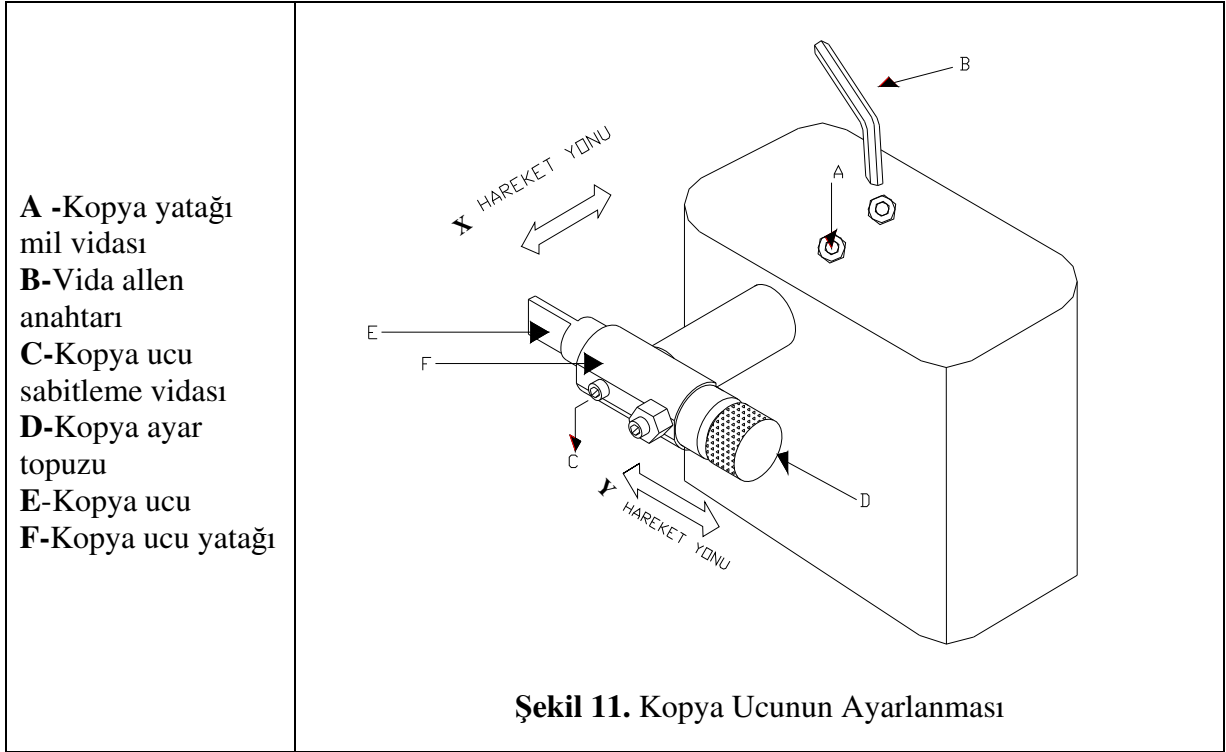
1. Anahtarı makineye bağlamadan önce motor anahtarının kesinlikle kapalı olmasına dikkat ediniz. Aksi takdirde ayar sırasında motor çalışabileceğinden bir kazaya sebep olabilir.

2. Kasa anahtarı yapmadan önce ilk yapılacak işlem doğru anahtarın seçimini yapmaktır. Orijinal anahtarın ve işlenecek anahtarın aynı kalınlıkta olmasına dikkat ediniz.

3. Mengeneye bağladığımız orijinal anahtarı kopya ucunun yan yüzeyine temas ettiriniz. Daha sonra bıçak tarafında bulunan mengeneye bağladığımız ham anahtarın yan yüzeyini bıçak yan yüzeyine temas edecek şekilde bağlayınız. Böylece dikey eksene (Y ekseni) göre işlem ayarları yapılmış olur. Şekil 9.



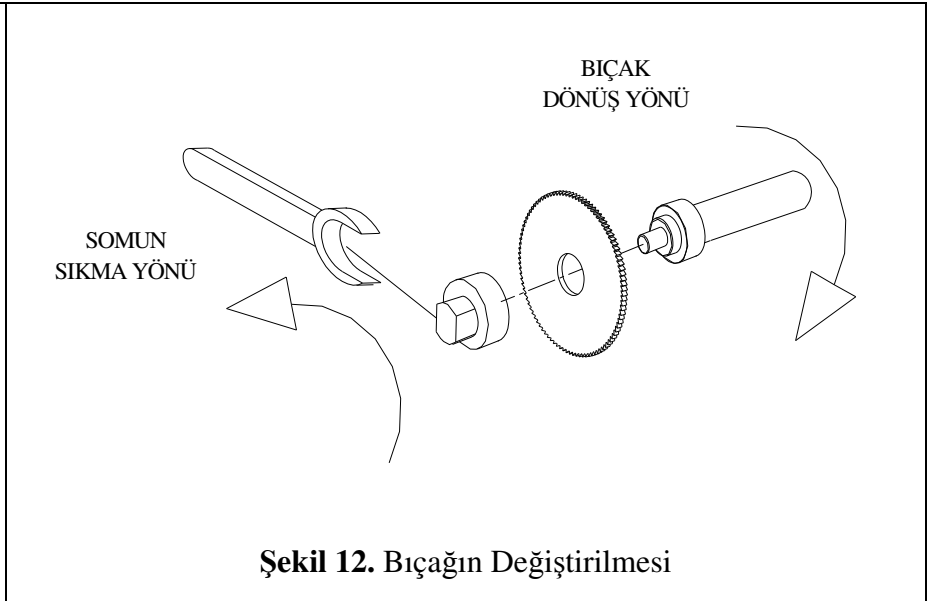
Kopya Ucu Takımının Ayarlanması



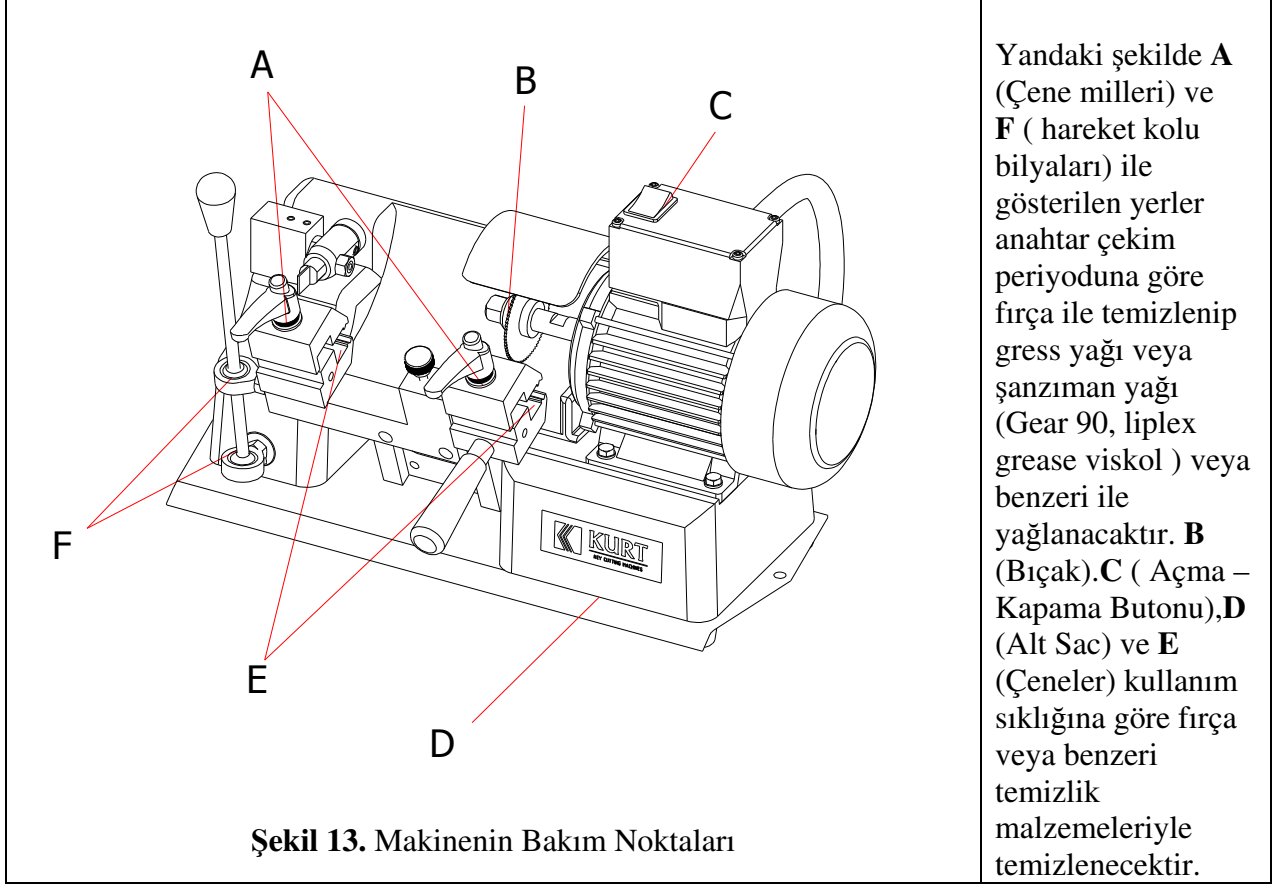
- 1.Y eksenindeki kopyanın boyunun ayarlanması için B işaretli allen anahtar ile A işaretli vidalar gevşetilir.
- 2.Kopya takımı yavaş bir şekilde ileri veya geri hareket ettirilerek bıçak ile aynı eksende olması sağlanır.
- 3.Anahtarın kulak kısmındaki bitiş ölçüleri aynı ölçüde olacaktır.

Bıçağın Değiştirilmesi

- 1.Kasnağı sabit tutarak milin hareket etmesi engellenir.
 - 2.Açık ağızlı anahtar ile de yandaki şekilde görüldüğü gibi somun sökölür veya takılır.
- Not :**Somun sol diştir. Bıçağın hareket yönünün tersi yönde sıkılır. Bıçağın dönüş yönü ve somun sıkma yönü yandaki şekilde belirtilmiştir.



Makinenin Bakımı



Temel Bilgiler

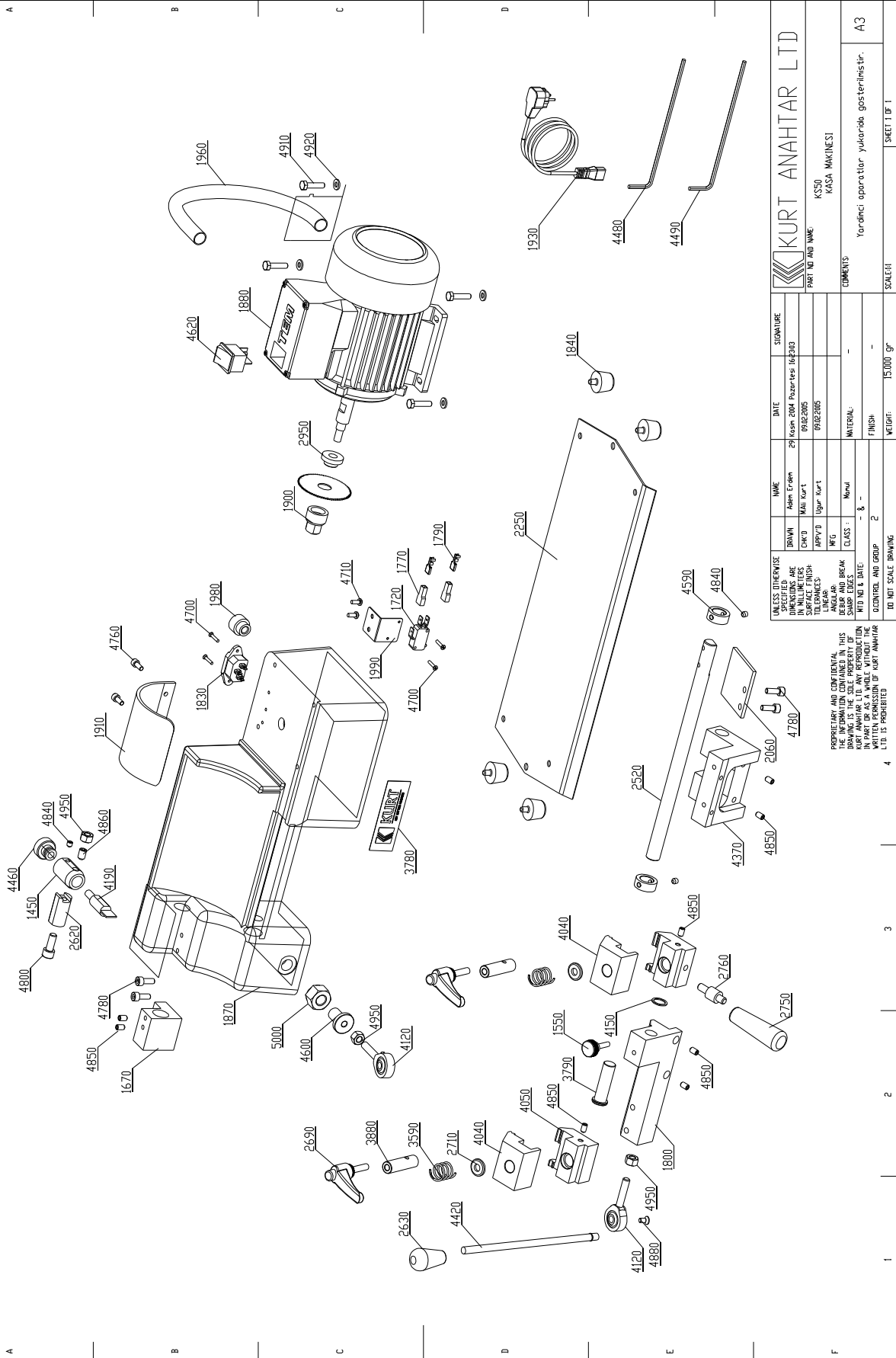
2. Orijinal ve ham anahtarın tıpa tıpa aynı olması gerekir.
3. Müşterinin getirdiği anahtarların daima aşınmış olduğunu düşünün. Anahtarı yaparken biraz yüksek toleranslı yapın .
4. Anahtarı bıçağa yedirirken veya kestirirken sert bir şekilde bıçağı çarpmayın.

Bu kullanma kılavuzundaki bilgiler, konular, anlatılanların tümü veya bölüm bölüm haber verilmeden değiştirilebilir. Kılavuzda anlatılanlar ile makine modeli arasında küçük bazı farklılıklar gösterebilir. Bu kılavuz imalatçı firma tarafından hazırlanmıştır.

Parça Listesi

SIRA NO	SAYI	PARÇA NO	PARÇA ADI
1	4	1840	KAUÇUK AYAK
2	1	1880	TR30 YM25 KS50 MOTORU
3	1	1960	KABLO BORUSU HELEZON
4	4	4910	M6 X 20 ANAHTAR BAŞLI VİDA
5	4	4920	PUL VİDA İÇİN 6MM
6	1	2290	TRAJLI BIÇAGI
7	1	1900	BIÇAK ALIN SOMUNU
8	1	2950	BIÇAK ALT PULU
9	4	4700	M3X 15 YILDIZ TORNAVİDA B. VİDA
10	2	1770	ELEKTRİK PABUÇ KILIFI
11	2	4710	M4 X 10 YILDIZ TORNAVİDA B. VİDA
12	2	1790	ELEKTRİK PABUCU
13	1	1720	MİKRO SİWiÇ
14	1	1990	MİCRO SİWiÇ YATAGI
15	1	1800	KASA MENGENE ÜST PARÇASI
16	2	2710	MENGENE ÜST PULU
17	8	4850	M6 X 10 SETUSKUR A.B.VİDA
18	1	4060	SAG ÇENE ALT
19	1	4050	KASA ÇENE ALT SOL
20	2	4040	KASA ÇENE ÜST
21	2	3880	MENGENE PİMİ
22	2	3590	ÇENE YAYI
23	2	2690	SUSTALI ÇENE KOLU
24	2	4150	SAG ÇENE ARA PULU
25	1	1550	PLASTİK BAŞLI VİDA
26	1	2760	KALDIRMA KOLU ARA PARÇASI
27	1	2750	KALDIRMA KOLU KONİK
28	1	2520	GOBEK MİLİ TR 30
29	1	2060	MASTAR MİLİ SACI
30	4	4780	M6 X 15 İMBUS ALYAN A.B. VİDA
31	3	4950	VİDA M8 SOMUN ALTIKOSE
32	2	4120	MAFSAL BİLYA POS 8
33	1	2630	TR 30 ELLİĞİ REGATA M8 (KUÇUK)
34	1	4420	KOL MİLİ
35	1	2620	KOPYE YATAK MİLİ
36	1	4460	KOPYE AYAR VİDASI
37	1	4800	M8 X20 İMBUS ALYAN ANAHTAR B.VİDA
38	1	4840	M6 X 6 SETUSKUR A.B.VİDA
39	1	4860	M8 X12 SETUSKUR A.B. VİDA
40	1	1450	KOPYE UCU YATAGI
41	1	4190	KOPYE UCU
42	1	1730	KS50 ANA GOVDE
43	1	2610	GOBEK MİLİ KAPAGI
44	1	1830	KABLO GİRİŞ YATAGI
45	1	1980	KABLO BORUSU YATAGI
46	1	1910	BIÇAK MİKASI
47	2	4760	M5 X 12 İMBUS ALYAN A.B.VİDA
48	1	4600	KOL MİLİ YATAGI
49	1	3780	LOGOLU ETİKET
50	1	1670	KASA KOPYE UCU YATAGI
51	1	5000	M14 SOMUN ALTIKOŞE VİDA
52	1	4880	M5 X15 F.A.B. VİDA
53	1	4620	ELEKTRİK ANAHTARI
54	1	2250	YM25 TR30 KS50 ALT BAĞLAMA SACI
55	1	4370	ÇENE ALT PARÇASI
56	1	3790	MENGENE PİMİ

REV. NO	REV. DATE	REVIZIYA & DISKRIPSIYA	REV. NO
-	-	- & KSS0	-



		KURT ANAHTAR LTD. KASA MAKINESI Yarıncı aparator yukarıda gösterilmiştir.	
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED ALL DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS SURFACE FINISH: LINEAR: - & - ANGULAR: BEK SHARP EDGES: - & - DIM. IN & DATE: - & - DECIMAL AND GROUP: 2	NAME: Adem Ertem DRAWN: M.H. Kurt APPROVED: Uğur Kurt MFG: - & - CLASS: - & - MATERIAL: - FINISH: -	DATE: 20 Kasım 2004 PROJE NO: 66-203 YAZAR: - MATE: - WEIGHT: 15.000, 90°	PART NO AND NAME: KSS0 KASA MAKINESI COMMENTS: Yarıncı aparator yukarıda gösterilmiştir. SCALE: 1/1 SHEET 1 OF 1

PROPRIETARY AND CONFIDENTIAL
 THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF
 KURT ANAHTAR LTD. ANY REPRODUCTION
 OR TRANSMISSION OF THIS DRAWING
 WITHOUT WRITTEN PERMISSION OF KURT ANAHTAR
 LTD. IS PROHIBITED