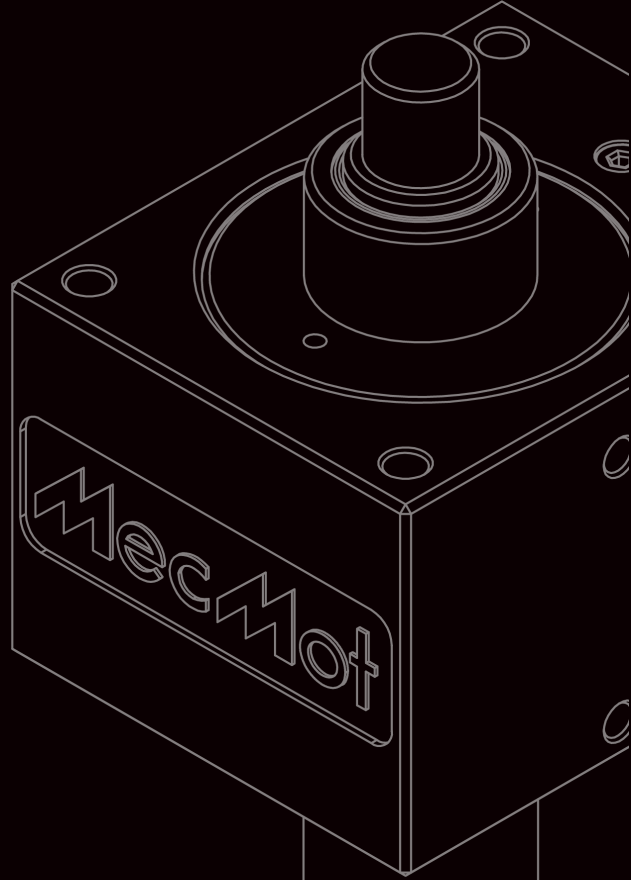


VİDALI KRİKOLAR

VK-SH-5 - VK-SH-350 / VK-VH-5 - VK-VH-350



Kullanım Kılavuzu

Kurulum - İşletme - Bakım

Hakkımızda

Son teknolojileri kullanarak, müşterilerine dünya standartlarında çözümler sunmak ilkesiyle yola çıkan MecMot, kısa sürede sektöründe değer oluşturmuş ve öncü firmalardan biri olmayı başarmıştır.

2017 yılında 25 m² bir tasarım ofisinde faaliyete başlayan MecMot, alanında uzmanlaşmış 30 üzeri personeleyle, yüksek üretim kapasitesi ve geniş stok altyapısı ile bugün dünyanın bir çok ülkesine ürün tedarigi sağlamakta.

Tasarım ve üretim konusunda kendini ispatlamış olan MecMot yüksek kalite standartları ile müşterilerine istek ve ihtiyaçları doğrultusunda özel ürün üretimi de sağlamakta.

Ürünler:

- Vidalı Kriko
- Yön Değiştirici
- Liner Aktuatör



MecMot Katalog QR Kod

İletişim:

Mecmot Lineer Makine Sistemleri San. ve Tic. Ltd. Şti.

Şeyhli Mahallesi | Ankara Caddesi | Vadi Sokak

Aktürk Sanayi Dünyası No:06 A24 -A25 - A26

Kurtköy - Pendik İstanbul - Türkiye

Tel +90 216 807 20 17

info@mecmot.com | www.mecmot.com



Bu kullanım kılavuzu, ürünün uzun süreli kullanımı için gerekli bilgileri sağlar. Her ürünün kurulumu, çalıştırılması ve bakımı öncesinde bu kılavuz okunmalıdır. Bu kılavuzdaki kurulum, kullanım ve bakım talimatlarına uyulmaması, ürünün garanti koşullarının sona ermesine neden olur. MecMot, talimatlara uyulmaması nedeniyle ortaya çıkan herhangi bir hasardan sorumlu tutulamaz.

İçindekiler;

1. Genel Önlemler	04
1.1 Semboller ve Tanımlar	04
1.2 Standart Ürün Çalışma Koşulları	05
1.3 Üreticinin Görevleri	05
2. Tedarik Kapsamı	06
3. Ürün Açıklaması	06
3.1 Genel Bakış	06
3.2 Ürün Etiketi	07
3.3 Sipariş Kodu	08
4. Taşıma ve Depolama	09
4.1 Taşımacılık	09
4.2 Depolama	11
5. Kurulum	11
6. Bağlantı	14
6.1 Motor Bağlantısı	14
6.2 Vidalı Kriko Sistemlerinin Bağlantısı	16
7. Deneme Koşusu	18
7.1 İşletim Önlemleri	18
7.2 Hizalama Düzeltilmesi	19
7.2.1 Döner Vidalı Kriko (VK/SH) Versiyonu	19
7.2.2 Çevirme Vidalı Kriko (VK/VH) Versiyonu	20
8. Devreye Alma	20
9. Bakım	22
9.1 Muayane	22
9.2 Görsel Kontrol	22
9.3 Yağlama	23
10. Sorun Giderme	26
11. Ürünü İmha Etmek	27
12. Yangın Durumunda Talimatlar	27
13. Kalite Dökümanları	29
13.1 CE Belgesi	29
13.2 EAC Belgesi	30

1. Genel Önlemler

Talimat kılavuzu kurulum personeli veya şirket tarafından hazır ve erişilebilir olmalıdır. Kılavuz, ekipmanın sonraki sahibine veya kullanıcıya iletilmelidir ve kurulum, çalıştırma ve bakım sırasında uyulması gereken talimatlar

*son kullanıcıya açıkça açıklanmalıdır.

*Son Kullanıcı: Kurulu ürünü çalıştıracak olan kullanıcı. Bu kılavuz, ürün açılmadan önce okunmalı ve kurallara uyulmalıdır.



DİKKAT

Aşağıda listelenen önlemlere uyulmaması üreticiyi, kişilere ve/veya mal-lara verilen zararlardan kaynaklanan her türlü sorumluluktan muaf tutar.

- Ürünün taşınması, değiştirilmesi, kullanımı, çalıştırılması, bakımı ve muayenesi eğitimli ve deneyimli mühendisler tarafından yapılmalıdır.
- Ürün bu kılavuzda belirtilen amaçlar dışında herhangi bir amaç için kullanılmamalıdır.
- Üretici, ürünün yetkisiz dönüşümleri durumunda hiçbir sorumluluk kabul etmez.
- Çalıştırmaktan sorumlu personel, ilgili iş için eğitilmiş ve kalifiye olmalı ve bu kullanım kılavuzunu okumuş ve anlamış olmalıdır.

1.1 Semboller ve Tanımlar

 Tehlike	Bu uyarıya uyulmaması durumunda personel için ölüm veya ağır yaralanma gibi ciddi tehlikeler ortaya çıkacaktır.
 Uyarı	Bu uyarıya uyulmaması personel için ölüm veya ağır yaralanma gibi ciddi tehlikelere yol açabilir.
 Dikkat	Bu uyarıya uyulmaması halinde hafif yaralanmalar meydana gelebilir.
 Not	Çalışma süreçlerini anlamak veya optimize etmek için notlar.

1.2 Standart Ürün Çalışma Koşulları

Ürünün uzun ömürlü ve maksimum verimde çalışabilmesi için aşağıda belirtilen talimatlara uyulması gerekmektedir.

1.2.1 Amaçlanan Amaç İçin Kullanım

Vidalı Krikolar yalnızca belirtilen kaldırma kapasitesi aralıkları içindeki kaldırma, indirme, eğme ve ilerletme hareketleri için uygundur. Kullanıcı doğru kullanımı sağlamaktan sorumludur.

1.2.2 Çalışma Sıcaklığı

Ürünün maksimum verimde çalışabilmesi için çalışma sıcaklık aralığı min. -10°C ile max. +60°C'dir.

1.2.3 Bağlı Nem

Ürün su altında çalıştırılmamalı veya su ile temas ettirilmemelidir.

1.2.4 Yağlama

Beş yıl sonra komple temizlik ve gres değişimi önerilir. Gresleme aralığı, işin türüne ve döngüsüne bağlıdır. Çalıştırmadan sonra 30 ila 50 saat sonra ve yaklaşık altı ayda bir yağlama yapılması önerilir. Aşırı yağlamadan kaçınmak önemlidir.

Aşağıda MecMot Vidalı Krikolar için kullanılan gres bulunmaktadır;

Şanzıman: Total Multis Complex SHD 220 Sentetik Lityum Gresi

Trapez Vida: Sentinel SL-OG Sentetik Açık Dişli Gresi

1.2.5 Yük Kaldırma

Uygulanabilecek maksimum statik yüküdür. Ürünler katalog ve broşürlerimizde belirtilen kapsam ve sınırlar dahilinde kullanılabilir. Bu miktar ayrıca ürünlerin etiketinde de belirtilir.

1.3 Üreticinin Görevleri

Vidalı Krikoların yalnızca bu kullanım kılavuzuna ve kullanım ülkesinde geçerli olan kurallara ve yönetmeliklere uygun şekilde çalıştırılması ve bakımının yapılması gerektiğinden emin olun.

Vidalı Krikoları çalıştırmaktan sorumlu personelin ilgili iş için yetkili, eğitilmiş ve kalifiye olduğundan emin olun. Personel bu kullanım kılavuzunu okumuş ve anlamış olmalıdır. Personel geçerli güvenlik kurallarını bilmeli ve kişisel güvenlik ekipmanı kullanmalıdır.

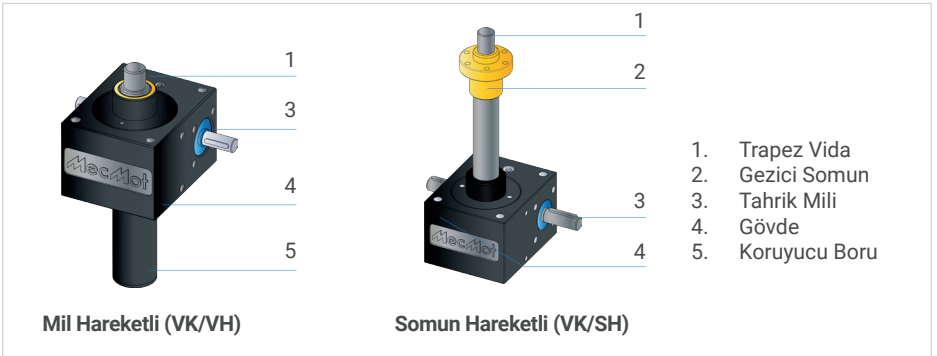
2. Tedarik Kapsamı

Vidalı Kriko, nakliye sırasında olası hasarı önlemek için güvenli bir ahşap kutuda teslim edilir. Bir şok ve darbe durumunda, içindeki köpük malzeme, ürünlerin kasanın içinde birbirleriyle temas etmesini önler. Vidalı Krikonun tedarik kapsamı aşağıdaki parçaları içerir;

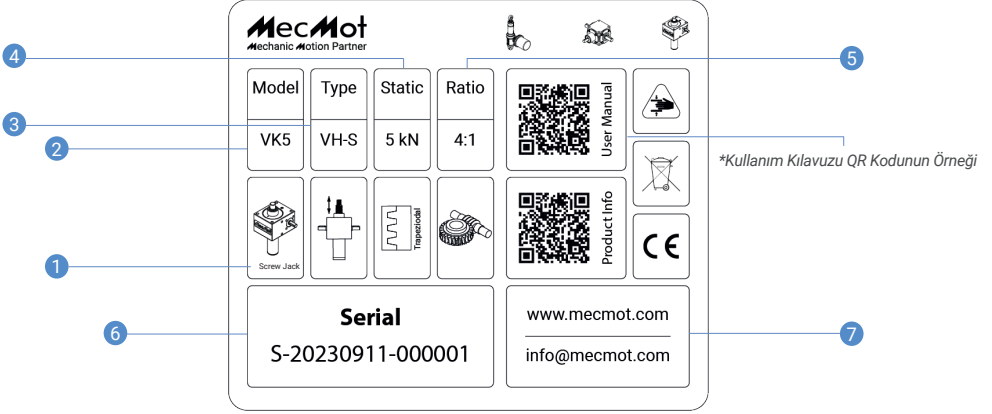
- MecMot Vidalı Kriko
- Kullanım Kılavuzu
- Katalog

3. Ürün Açıklaması

3.1 Genel Bakış



3.2 Ürün Etiketi



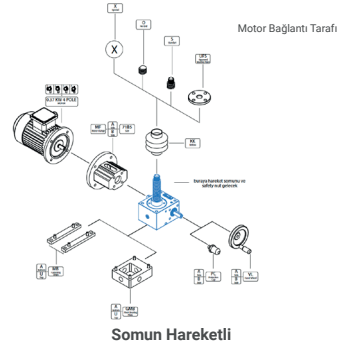
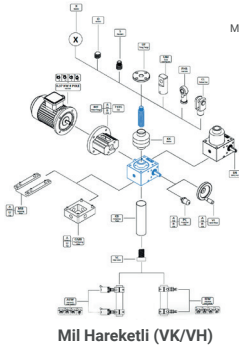
*MecMot Vidalı Krikoi Ürün Etiketi Örneği

1. Ürün Adı
2. Model Tanımı
3. Tip Tanımı
4. Maksimum Statik Yük Şanzıman
5. Dişli Oranı
6. Seri Numarası (Üretim Bitiş Tarihi / Garanti Başlangıç Tarihi - Sipariş Kodu)
7. MecMot İletişim Bilgileri

3.3 Sipariş Kodu

Vidalı Kriko	Boyut	Versiyon	Tahrik Oranı	Vida Versiyonu	Strok Uzunluğu	Mil Ucu	Tahrik Milî Tarafı	Liste Aksesuarının
Standart Ürün	5 kN	SH Somun Hareketli	A Yüksek Hız	TRS Standart Tip	0000 mm Strok Uzunluğu	S Standart	A Sağ Taraf	**
	10 kN							
	25 kN							
	50 kN	VH-S Vida Hareketli		TRX Paslanmaz Tip		B Sol Taraf		
100 kN	B Düşük Hız		BS Vidalı Mil				X Özel	
VKX / XVK Özel Ürün		150 kN						
		250 kN						
		350 kN		VH-SI Yıldız Kayar Parçalı				
VK	25	VH-S	A	TRS	0380	S	A	KB-MF-ISW-KK

* Sipariş Kodu Örneği



** Aksesuarlar:

UF - Üst Flanş

UFS - Yataklı üst flanş

PHS - Mafsal

UM - Üst mafsal

GMB - Gövde montaj braketi

MB - Montaj braketi

KK - Korumu körüğü

MSW - Mekanik limit switch

ISW - Inductive Limit Switch

MFA - Motor flanşı sağ taraf

MFB - Motor flanşı sol taraf

KB - Korumu borusu

VL - El çarkı

4. Taşıma ve Depolama

4.1 Taşımacılık

Taşıma sırasında düşen yükler ciddi yaralanmalara yol açabilir. Olası hasarları önlemek için;



DİKKAT

- Yaralanmaları önlemek için, çıkış şaftına çıplak elle dokunmayın.
- Kaldırma askılarının güvenli bir şekilde bağlandığından ve kaymayacağından emin olun.
- Kişisel güvenlik ekipmanı giyin.
- Askılı yükün altında kalmayın. Ürün düşebileceği veya ters dönebileceği için elleçleme ve taşıma sırasında ürüne dikkat edin.



UYARI

- Teslim aldığınızda, ambalajı hasar belirtileri açısından kontrol edin.
- Uygun yük kaldırma ekipmanı kullanın.
- Nakliye sırasında oluşan herhangi bir hasardan son kullanıcı sorumludur.
- Uzun ve ince vidaları tutarken dikkatli ve özenli olun.



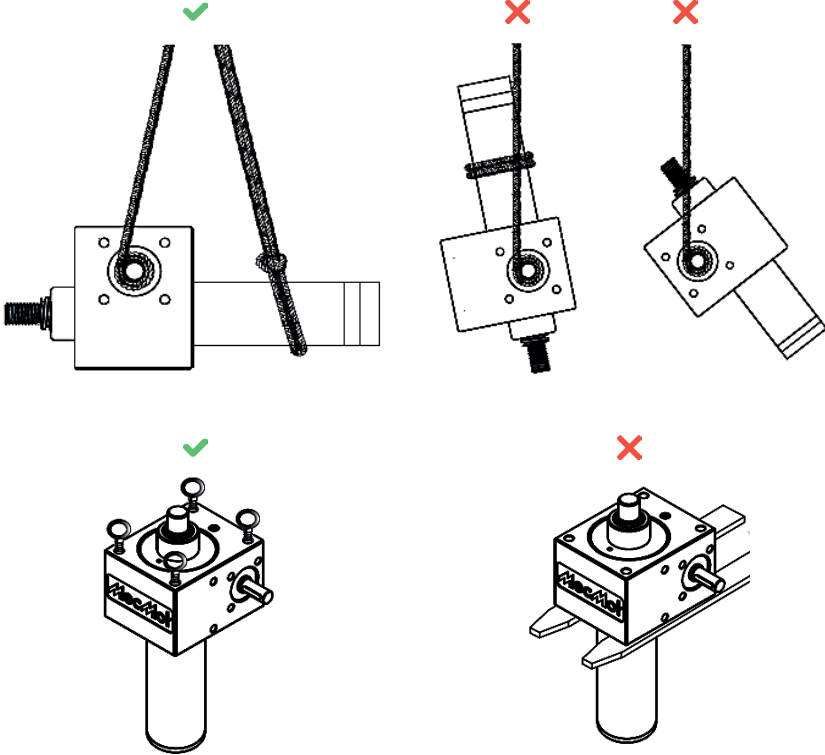
TEHLİKE

- Kaldırılmış bir ürünün altına girmeyin. Düşen yükler ciddi yaralanmalara ve/veya ölüme yol açabilir.



DİKKAT

- Hasarlı ürünün düşmesi veya kayması sonucu oluşabilecek hasarları ve/veya yaralanmaları önlemek için her zaman kaldırma cıvataları veya diğer uygun kaldırma ekipmanları kullanın.
- Güvenli bir bağlantı için dişli kutusuna halka cıvataları veya halka somunları takın. Kaldırma cihazlarının kaldırma yüzeyine paralel olduğundan emin olun.



* VH-S/Sl serisi için taşıma örnekleri.

4.2 Depolama



UYARI

- Vidalı Krikoların depolama ömrü bir yıldır.
- Depolamanın çevre koşulları:
- Nemli alanlarda depolama yapmayınız.
- Ürün korozyona neden olabilecek kimyasallarla temas etmemeli ve uzak tutulmalıdır.
- Ürün yüzeyine korozyon koruma yağı uygulanmıştır. Bu yağ çıkarılmamalıdır. Çıkarılırsa korozyon koruma yağı uygulanmalıdır.

* Diğer saklama koşulları ve saklama süreleri için lütfen MecMot ile iletişime geçiniz.

5. Kurulum



UYARI

- Çalışmayı yalnızca yetenekli ve eğitimli personelin yapmasına izin verin.
- Tüm sistemi kapatın ve tekrar açılmaması için emniyete alın.
- Kurulumdan önce kişisel güvenlik ekipmanı giyin.
- Ürün üzerindeki kapakları çıkarmayın.
- Ürünün keskin kenarları için güvenlik eldiveni giyin.

Ürünün montajı sırasında dikkat edilmesi gereken şartlar;

- **Montaj Konumu**

Ürünün montaj yüzeyinin uygun olup olmadığını kontrol edin. Uygun olmayan pozisyon yatak, dişli ve şaftta hasara neden olabilir.

- **Montaj Platformu**

Ürünü makinenize monte etmeden önce, makinenin yapısının ve sertliğinin ürüne uygun olup olmadığını kontrol edin. Makine kötü bir şekilde inşa edilmişse veya güvenli bir şekilde monte edilmemişse, anormal titreşim üreterek yaralanma ve/veya hasarla sonuçlanan bir kazaya neden olur.

- **Montaj Yüzeyi**

Mil açılarının yeterli olduğundan emin olmak için ünitenin montaj yüzeyini kontrol edin. Montaj yüzeyi boya ve paslanmaya dayanıklı olmalıdır.

- **Doğru Merkezleme**

Yanlış merkezleme mekanik arızaya veya ürünün çalışma ömrünün sonuna neden olur. Vida merkezinin ve bağlantı deliğinin merkezinin paralellliğini kontrol edin.

- **Eksantrik Yük**

Vida milini kaldırma parçasına bağladığınızda doğru montajı ayarlayın. Dikey model için bir taban plakasında bir kılavuz silindiri, bir kılavuz mili vb. kullanmanızı öneririz.



NOT

Tüm sistemin kurulumu ve işletimi sırasında ek hasarlar ortaya çıkabilir.

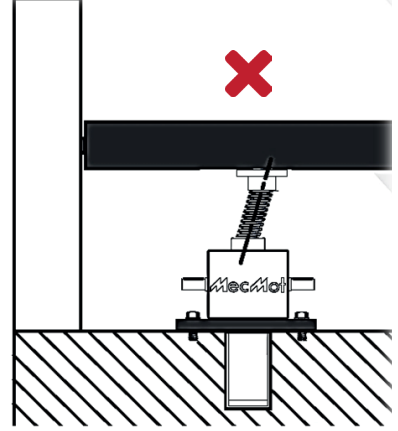
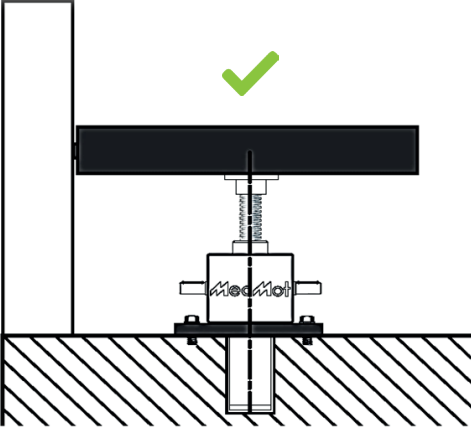
- Bölgesel düzenlemelere uyun ve gerekli önlemleri alın (risk değerlendirmesi gibi).
- Tüm ek tehlikeleri genel sistem dokümantasyonunda belgelendirin.



DİKKAT

Vidalı Krikoların Takılması;

- Vidalı krikonun milinin yanıl yüklere maruz kalmayacağından emin olun.



**Mil üzerinde yanıl kuvvetlere izin verilmez.*

6. Bağlantı

Ürün milini bir yüke veya motora bağladığınızda aşağıdaki talimatları kontrol edin.



DİKKAT

- Tüm sistemi kapatın ve tekrar açılmaması için emniyete alın.
- Ürünü makineye takmadan önce dönüş yönlerine dikkat edin. Yanlış yönde döndürmek kazaya veya hasara neden olabilir.
- Dönen parçalara dokunmayın. Kazaları önlemek için kapakları kapatın.
- Birbirine doğrudan bağlandığında izin verilen bağlantı doğruluğunu kontrol edin. Bu tür bağlantılar çalışma sırasında başarısız olursa ürüne ve/veya makineye zarar verebilir.
- Başka bir makineye veya parçaya bağlarken, ürünü bağlantı konumuna göre ayarlayın.
- Ürünün şaftına bir kaplin, zincir dişlisi veya dişli bağlarken, yapışmayı önlemek için şaftı gresleyin ve hasarı önlemek için ürünün yatağına aşırı fiziksel güç uygulamayın.
- Ürünü bir kaplin ile makinenin şaftına bağlarken, şaftı ortalayın.
- Ürünü bir kasnak veya dişli ile makinenin şaftına bağlarken, yeterli kayış gerginliği veya kasnak gerginliği kullanarak bunları doğru şekilde takın. Kayışların veya kasnağın sıkılması veya gevşetilmesi üründe gerginliğe neden olabilir. Milin yanıl yüke maruz kalmadan yükleri taşıyabilmesi için, dişli çarkı veya kasnağı gövdeye mümkün olduğunca yakın yerleştirin.

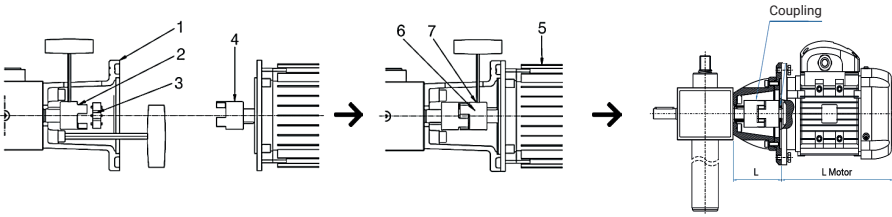
6.1 Motor Bağlantısı

Ürün şaftını yüke veya motora takarken aşağıdaki hususları kontrol edin.



DİKKAT

- Dönen parçalardan kaynaklanabilecek yaralanmaları önlemek için tüm sistemi kapatın ve tekrar açılmasını önleyin.



Motorun Takılması

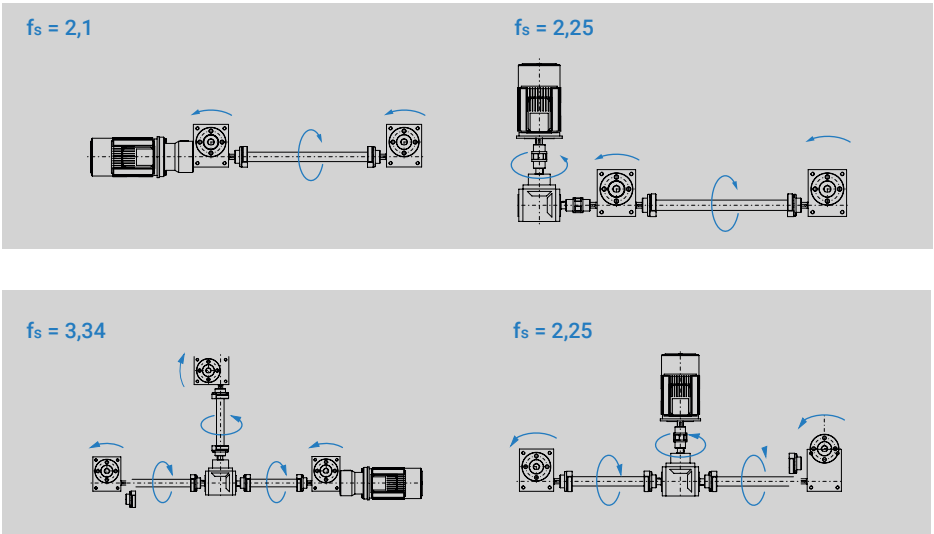
1. **Motor Flanşı** - Motor flanşını Vida Krikosuna takın ve yerine cıvatalayın.
2. **Bağlantı Yarımları** - Bağlantı yarımlarını dişli kutusu miline takın ve yerine cıvatalayın.
3. **Bağlantı Yıldızı** - Bağlantı yıldızını takın.
4. **Bağlantı Yarım Parçaları** - Motor tarafındaki bağlantı yarım parçalarını motor şaftına çekin.
5. **Motor** - Motoru motor flanşına takın ve yerine cıvatalayın.
6. **Bağlantı Yarım Parçaları** - Motor tarafındaki bağlantı yarım parçalarını yukarıdaki çizimdeki gibi takın; bunları dişli kutusu tarafındaki bağlantı yarım parçalarına kaydırın ve 1 mm eksenel boşluk bırakın.
7. **Emniyet Cıvatası** - Sabitleme cıvatasını sıkın. Kaplin yarımları motor şaftına kaydırlamıyorsa, 5. adımdan önce pozisyonu ayarlayın ve sıkın.

6.2 Vidalı Kriko Sistemlerinin Bağlantısı

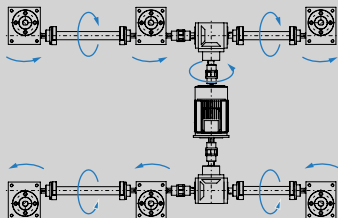
Vidalı Kriko sistemi kurulumlarının uygulanması için aşağıdaki şartların sağlanması gerekmektedir;

- Vidalı Krikolarının sayısını, konumunu ve yönünü tanımlayın.
- Sürtünme bileşenlerini seçin. (Kaplinler, şanzıman milleri, destekler, konik dişli kutuları, motorlar, vb.)
- Toplam yükün, takılacak tüm Vidalı Krikolara mümkün olduğunca eşit şekilde yayıldığından emin olun.
- Mümkün olan en az sayıda şanzıman parçası önerilir.
- Transmisyon milleri mümkün olduğunca kısa olmalıdır.
- Genel kurulumu bir güvenlik tork sınırlayıcısı ile korumaya çalışın.
- Kurulumun tasarımı sırasında farklı elemanların dönüş yönünü tanımlamada bir sorun ortaya çıkarsa, aşağıdaki şekildeki yöntemin uygulanması önerilir. Vidalı Kriko elemanlarının yönünü belirtin.
- Kaldırma için her vida krikosunda vida dönüş yönünü işaretleyin.
- Konik dişli kutularının ve transmisyon millerinin konumunu bir diyagramda gösterin.

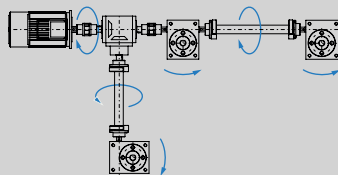
Sürtünme kuvvetine göre FS montaj tipleri sunulmaktadır.



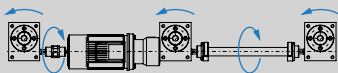
$f_s = 6,8$



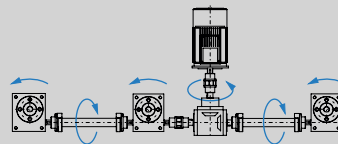
$f_s = 3,27$



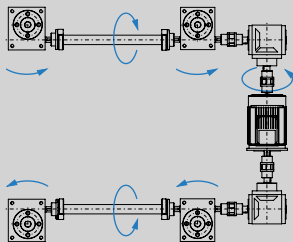
$f_s = 3,1$



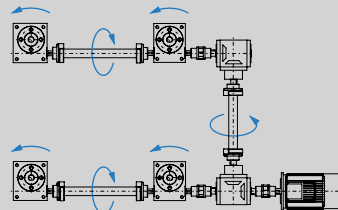
$f_s = 3,35$



$f_s = 4,4$



$f_s = 4,6$



7. Deneme Koşusu

7.1 İşletim Önlemleri

Sistem kurulmalı, hizalanmalı ve mil greslenmelidir.

Vidalı Krikoyu her iki yönde de tam hareket boyunca çalıştırın. Bunu yaparken aşağıdakilere uyun:

- Vidalı Krikoyu yavaşça ve dikkatlice çalıştırın.
- Mümkün olduğunca yük olmadan veya sadece küçük bir yük ile çalıştırın.
- Akım tüketimi normal aralıkta olmalı ve sabit olmalıdır. Büyük dalgalanmalar hizalama hatalarını ve gerilimleri gösterir.
- Sıcaklığı izleyin ve aşırı ısınmadan kaçının, özellikle hareket uzunsa ve birden fazla çalışma üst üste yapılıyorsa.
- Limit anahtarının (isteğe bağlı) aşırı çalışmasından kaçının.



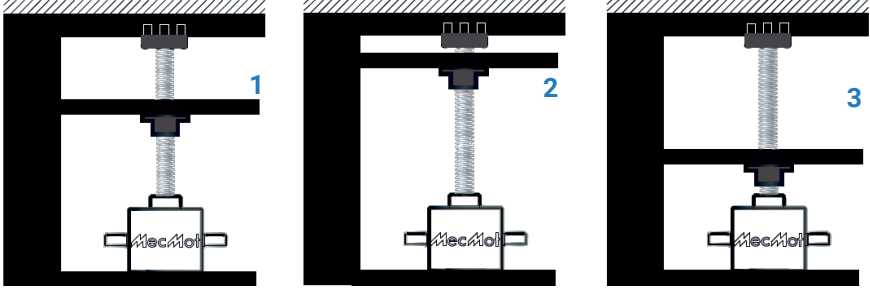
DİKKAT

- Anormal bir şey fark ederseniz, yaralanma, yangın ve/veya ürün hasarını önlemek için derhal çalışmayı durdurun.
- Yaralanma, yangın ve/veya ürün hasarını önlemek için ürünü nominal kapasitesini aşan bir yükte çalıştırmayın.
- Yaralanma, yangın ve/veya ürün hasarını önlemek için ürünü nominal kapasitesini aşan bir çevrimde çalıştırmayın.
- Ürünü önerilen tasarımı olmadan monte ederseniz, distribütörünüzle veya servis departmanımızla iletişime geçin.
- Yağlama yağı veya gres sızıntısı yaralanmaya ve/veya ürün hasarına neden olabilir. Yağlama yağını veya gresi kontrol edin.
- Strokun, anma plakasında belirtilen nominal değeri aşmadığından emin olun. Strok bitmişse, mil kilitlenecektir. Daha sonra durdurucu için aşırı yük, ürüne zarar verebilir.

7.2 Hizalamanın Düzeltilmesi

Gerekirse hizalama çok fazla sorun olmadan düzeltilebilir. Milin greslenmesi gerekir.

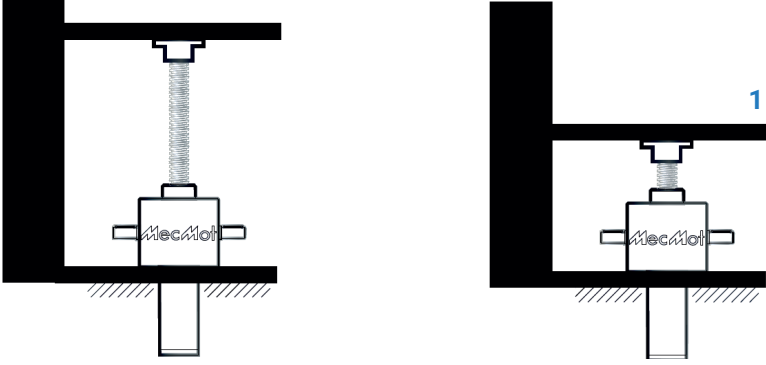
7.2.1 Döner Vidalı Kriko (VK/SH) Versiyonu



**Döner Vida (VK/SH) Versiyonu için Doğru Hizalanmış Vidalı Kriko*

1. Somunu ortaya getirin. (1)
2. Dişli kutusu gövdesindeki ve uç yatak plakası GLP'deki sabitleme cıvatalarını gevşetin.
3. Somunu uç yatak plakasından hemen öncesine kadar uzatın. (2)
4. Uç yatak plakasındaki sabitleme cıvatalarını sıkın.
5. Somunu dişli kutusundan hemen öncesine kadar geri çekin. (3)
6. Dişli kutusu gövdesindeki sabitleme cıvatalarını sıkın.
7. Deneme çalışmasını tekrarlayın. (Bkz. bölüm "7 Deneme çalışması", sayfa 18.)

7.2.2 Çevirme Vidalı Kriko (VK/VH) Versiyonu



**Vida çevirme (VK/VH) versiyonu için doğru hizalanmış Vida Krikosu*

1. Dişli kutusu gövdesindeki ve milin ucundaki sabitleme cıvatalarını gevşetin.
2. Krikoyu (1) tamamen geri çekin.
3. Sabitleme cıvatalarını sıkın.
4. Deneme çalışmasını tekrarlayın. (Bkz. bölüm “7 deneme çalışması”, sayfa 18.)

8. Devreye Alma

Sistem kurulmalı, hizalanmalı ve mil greslenmelidir.

Vidalı Krikoyu her iki yönde de tam hareket boyunca çalıştırın. Bunu yaparken aşağıdakilere uyun:

- Vidalı Krikoyu yavaşça ve dikkatlice çalıştırın.
- Mümkün olduğunca yük olmadan veya sadece küçük bir yük ile çalıştırın.
- Akım tüketimi normal aralıkta olmalı ve sabit olmalıdır. Büyük dalgalanmalar hizalama hatalarını ve gerilimleri gösterir.
- Sıcaklığı izleyin ve aşırı ısınmadan kaçının, özellikle hareket uzunsa ve birden fazla çalışma üst üste yapılıyorsa.
- Limit anahtarının (isteğe bağlı) aşırı çalışmasından kaçının.

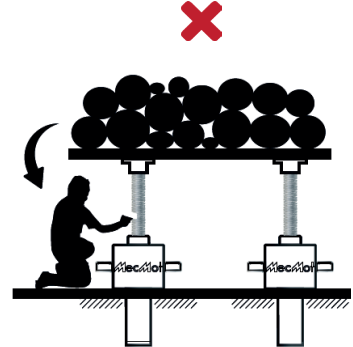
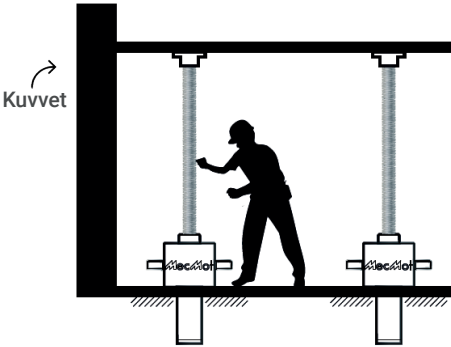
⚠ DİKKAT

- Limit anahtarının (isteğe bağlı) ve uç yataklarının aşırı yüklenmediğinden emin olun.
- Ek parçaların diğer parçalarla çarpışmadığından emin olun.

⚠ DİKKAT

- Çalışma sırasında Vidalı Kriko ve kaldırma parçalarından uzak durun.
- Yaklaşmanız gerektiğinde güç anahtarını kapatın ve kaldırma parçasını destekleyerek tam güvenliğini sağladıktan sonra tekrar açın.
- Çalışma sırasında ürünün çalışması veya kaldırma parçalarının aniden düşmesi nedeniyle ciddi yaralanmalara ve/veya ölüme yol açabilecek bir kazayı önlemek için ürünlerden ve kaldırma parçalarından uzak durun.

Güç anahtarını kapatın



* Kullanım esnasında dikkat!

9. Bakım

9.1 Muayene

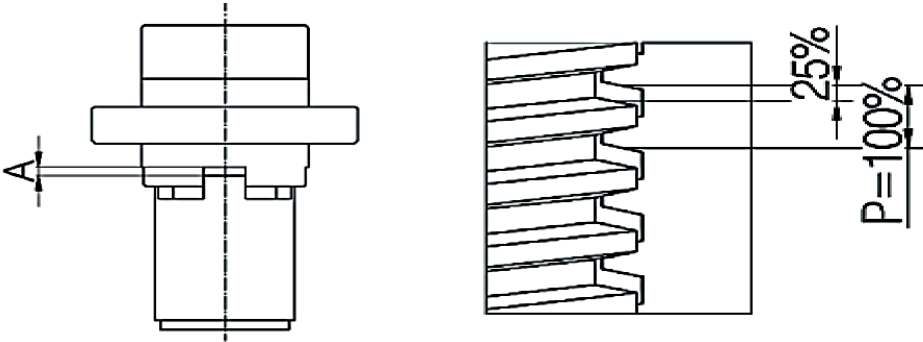
Vidalı Kriko düzgün çalışması için düzenli olarak denetlenmelidir;

- İlk denetim en geç 1 ay sonra yapılmalıdır.
- Daha sonraki denetimler en az yılda bir yapılmalıdır.
- Denetimleri kaydedin.
- Gerekirse sorun giderme gerçekleştirin.
- Sorunlar yerelleştirilemez ve düzeltilemezse MecMot ile iletişime geçin.

9.2 Görsel Kontrol

Görsel inceleme için güvenli bir alan sağlanmalıdır.

- Makineyi kapatın ve tekrar açılmaması için emniyete alın.
- Milin greslenmesini kontrol edin, gerekirse yeniden gresleyin ve bakım aralığını gözden geçirin.
- Bağlantı parçaları ve kaplinler/bağlantı milleri için vidaları kontrol edin ve gerekirse yeniden sıkın.
- Emniyet somunu takılıysa aşınma olup olmadığını kontrol edin.
- "A" boyutunu not edin ve ayarlanan değerle karşılaştırın.
- İzin verilen maksimum aşınma: vida aralığının %25'i.
- Elektronik izleme takılıysa bu kontrol gerekli değildir.

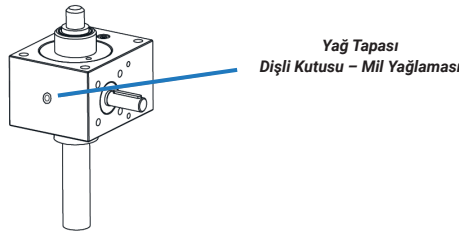


- Bağlantı yıldızlarını görsel olarak kontrol edin.
- Körüğü kontrol edin:
 - Sarsıntı ve titreşim olmadan çalışıyor
 - Aşırı gürültü yok
 - Sabit akım tüketimi

9.3 Yağlama

Şanzıman, gövde üzerindeki yağ tapasını çıkararak sentetik yağ ile doldurulur. Vidalı Krikonun mili tamamen sökülmeli ve greslenmelidir.

- Uzun süre kullanılmadığında, şanzımanın korozyona uğramasını önlemek için ürün ayda iki veya üç kez ileri geri hareket ettirilmelidir.
- Mekanik arıza veya ürün ömrünün sona ermesi nedeniyle oluşabilecek olası yağ sızıntılarına karşı bir yağ karteri takın veya diğer uygun önlemleri alın.
- Milin gres yağlama sistemi vardır, milin ilk 1 haftalık çalışmadan yaklaşık sonra yeniden greslenmesi önerilir. Gresi değiştirirken eski gresi temizleyin ve yeniden gresleyin. Ürünü uzun süre (6 aydan fazla) kullanmayacaksınız, çalıştırmadan önce gresi değiştirin.
- Yağlama için tüm sistemi kapatın ve tekrar açılmaması için emniyete alın. Greslenecek yüzeyin temiz olduğundan emin olun. Gresleme için gres tabancası kullanırken, tüm kriko hareketi için yeterli hareket özgürlüğünün mevcut olduğundan emin olun.
- Gresin eşit şekilde dağıldığından emin olun. Daha iyi bir sonuç için somunu hareket ettirerek yağı dişe iyice dağıtın.



* İç alan - Dişli yağlama



UYARI

- Vidalı Kriko'nun kaldırma hareket bölgesinde çalışırken, ölüm, ciddi yaralanma veya ezilme tehlikesinin farkında olun.
- Gres tabancası kullanarak gresleme yaparken, tüm kriko hareketi için yeterli hareket özgürlüğünün mevcut olduğundan emin olun.
- Hareket özgürlüğü yetersizse, tüm sistemi kapatın ve tekrar açılması için emniyete alın.
- Takıldığında: Milin eşit şekilde greslenmesi için birkaç pozisyonda üst üste gresleyin.



DİKKAT

- Yağlamadan önce tüm sistemi kapatın ve tekrar açılmaması için emniyete alın.
- Yağlanacak yüzeyin temiz olduğundan emin olun.
- Gresin eşit şekilde dağıldığından emin olun. Daha iyi bir sonuç için somunu hareket ettirerek yağı dişe düzgün bir şekilde dağıtın.
- Uzun süre kullanılmadığında, iç kısmının korozyona uğramasını önlemek için ürün ayda iki veya üç kez ileri geri hareket ettirilmelidir.
- Mekanik arıza veya ürün ömrünün sona ermesi nedeniyle oluşabilecek olası yağ sızıntılarına karşı bir yağ karteri takın veya diğer uygun önlemleri alın.



NOT

Trapezoidal vidalı krikonun mili gerektiği gibi düzenli olarak yağlanmalıdır.

- Trapezoidal vidalı krikonun milinin yağlanma aralığı 2000 saattir.
- Şanzımanın yağlanma aralığı 8000 saattir.



DİKKAT

- Uygun olmayan gres mili hasara uğrattır.
- Çok amaçlı gres kullanmayın.
- Gresleri karıştırmayın.
- Gresi değiştirirken: Mili temizleyin ve ardından yeniden gresleyin.
- Gerekirse özel gres kullanın.
- Yalnızca MecMot tarafından onaylanan gresleri kullanın.
- Daha fazla destek için MecMot ile iletişime geçin.

10. Sorun giderme

Aşağıdaki gibi anormal bir durum fark ettiğinizde, bir kazayı önlemek için işlemi derhal durdurun.

Arıza		Nedeni	Çözümü
Yağ Sızıntısı		Hasarlı keçe.	Yeni conta ile değiştirin.
		Gevşek yağ tapası.	Yağ tapasını sızdırmazlık bandıyla sıkın.
Milin dönmemesi		Arızalı aşınmış dişli	MecMot'la iletişime geçin.
		Arızalı mili	MecMot'la iletişime geçin.
		Aşırı kilitleme stroku pozisyonu	Üniteyi söküp gerekirse parçayı değiştirin.
		Milin burkulması	Mili değiştirin
		Hasarlı rulman	Rulman değiştirin.
		Ürünün içinde yabancı bir madde var.	MecMot'la iletişime geçin.
Yüksek çalışma sıcaklığı		Yüksek Yük	Yükü kontrol edin ve yeterli seviyeye ayarlayın
		Aşırı veya yetersiz gres	Gerekli miktarda gres ekleyin veya çıkarın
		Uygun olmayan gres veya yağlayıcı	Önerilen bir gres yağı ile değiştirin
		Rulman ayarının yanlış yapılması	MecMot'la iletişime geçin.
Anormal Ses	Anormal düzenli gürültü	Dişlilerin yanlış hizalanması	MecMot'la iletişime geçin.
		Hasarlı rulman	Rulmanı değiştirin
		Kaplinin yanlış hizalanması	Hizalamayı düzeltin
	Yüksek Metalik Gürültü	Yanlış montajlanmış yatak	MecMot'la iletişime geçin.
		Yetersiz dişli yağı	Gerekli miktarda gres ekleyin
		Milde gres sorunu	Eski yağı temizleyin ve yeniden yağlayın
	Düzensiz Gürültü	Ürünün içinde yabancı bir madde var.	MecMot'la iletişime geçin.
		Mil üzerindeki yanal yük	Uygun kurulumla ayarlayın
		Sürekli dengesiz çalışma	Uygun kurulumla ayarlayın
Alışılmadık Titreşim		Dişlilerde aşınma	Yeni dişlilerle değişim
		Ürünün içinde yabancı bir madde var.	Eski yağı temizleyin ve yeniden yağlayın
		Hasarlı rulman	Rulmanı değiştirin
		Montaj civatalarının gevşekliği	Önerilen hizalamayı kontrol edin ve civataları sıkın
		Yanlış montaj ayarı	Uygun kurulumla ayarlayın

11. Ürünü imha etmek

- Vidalı Kriko, kullanım ömrü dolmuş ekipmanların imha edilmesi için geçerli standartları ve yönetmelikleri karşılar.
- Özel önlemler alınmasını gerektiren zehirli maddeler içermez.
- Doğru imha ve geri dönüşüm profesyonel bir imha şirketine emanet edilmelidir.
- Aşağıdaki malzemelerin imha edilmesi gerekecektir:
 - Bronz/bakır (konik dişli, somunlar vb.)
 - Çelik parçalar (çevre dostu boyalar veya kaplamalarla kaplanmış)
 - Yağlayıcılar
 - Eloksallı alüminyum (parçalar)
 - Plastik parçalar (contalar vb.)

NOT

- Vidalı Krikolar sökülürse garanti geçersiz olur.
- Vidalı Krikolar yalnızca MecMot tarafından yetkilendirilmiş personel tarafından sökülmesine izin verin.

12. Yangın Durumunda Talimatlar

- Vidalı Krikolar sentetik veya mineral yağ ile doldurulur ve patlayıcı değildir.
- Redüktör yangına maruz kalabilecek bir ortamda bulunuyorsa, aşağıdakilere dikkat edin:
 - Uygun yangın söndürme ve kişisel güvenlik ekipmanları
 - Karbondioksit, toz, köpük vb. yangın söndürücüleri redüktörün etrafında erişilebilir bir mesafede tutun.
 - Uygun olmayan söndürme malzemeleri kullanmayın. (Su ile söndürmeye çalışmayın.)



DİKKAT

- Yüksek sıcaklık yanıcı buhar üretebileceğinden koruyucu havalandırma tapaları kullanabilirsiniz.

13. Kalite Dökümanları

13.1 CE Belgesi

DECLARATION OF CONFORMITY

UYGUNLUK BEYANI



Owner of Declaration:
Deklarasyon Sahibi:

Mecmot Lineer Makina Sistemleri San. Ve Tic. Ltd. Şti.
DES Sanayi Sit. C28 Blok 118. Sk. No.17 Ümraniye, İstanbul, Türkiye

Applicant:
Başvuru Sahibi:

Mecmot Lineer Makina Sistemleri San. Ve Tic. Ltd. Şti.
DES Sanayi Sit. C28 Blok 118. Sk. No.17 Ümraniye, İstanbul, Türkiye

Manufacturer:
Üretici

Mecmot Lineer Makina Sistemleri San. Ve Tic. Ltd. Şti.
DES Sanayi Sit. C28 Blok 118. Sk. No.17 Ümraniye, İstanbul, Türkiye

Product:
Ürün:

SCREW JACK
VIDALI KRIKO

Type/Model:
Tip Model:

VK5, VK10, VK25, VK50, VK100, VK150, VK250, VK350, VK500, EP10, EP25, EP50, EP100, EP150, EP250, EP350, VKP5, VKP10, VKP25, VKP50, VKP100, VKP150, VKP250, VKP350, VKP500.

Base of attestation:
Onay Dayanağı:

File Of Technical Documentation, Test Report, Operating Manual,
Test report Ref. No. OSE-18-1107/01.
Teknik Dökümantasyon, Test Raporu, Kullanma Kılavuzu, Test Raporu
Ref. Nu. OSE-18-1107/01.

Applied EC Directives:
Uygulanan A.T. Yönetmelikleri:

2006/42/EC
2006/42/AT

Applied Standards:
Uygulanan Standartlar:

EN ISO 12100:2010, EN ISO 13857:2008

Last Two Digit Year of
CE Mark Affixed:

19

CE İşaretinin İliştirildiği
Yılın Son İki rakamı:

We "Mecmot Lineer Makina Sistemleri San. Ve Tic. Ltd. Şti." hereby declare that specified above conforms covering European Parliament and Council Directives, (2006/42/EC) of 17 May 2006 Machinery Safety Directive.

Authorised person for declaring technical file:

Cantekin BAYRAM; Kurt. DES Sanayi Sit. C28 Blok 118. Sk. No.17 Ümraniye, İstanbul, Türkiye, (+90 216 364 00 54).

Biz "Mecmot Lineer Makina Sistemleri San. Ve Tic. Ltd. Şti." olarak yukarıda belirtilen ürünümüzü Avrupa Topluluğu Yönetmelikleri 17 Mayıs 2006 Tarihli (2006/42/AT) Makina Emniyeti Yönetmeliği'ne göre uygun olduğunu beyan ederiz.

Teknik Dosya beyan edecek yetkili kişi:

Cantekin BAYRAM; DES Sanayi Sit. C28 Blok 118. Sk. No.17 Ümraniye, İstanbul, Türkiye, (+90 216 364 00 54).

İstanbul, Türkiye
Date: 2019-05-13

General Manager
Cantekin BAYRAM

MECMOT LINEER MAKİNA SİSTEMLERİ
SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
Dudullu OSB C28 Blok 118. Sk. No:17
Ümraniye/İstanbul
Tic. Sic. No: 270604
Sergiye V.D. 15.05.2016 Tarihli Sic. No: 68724-8
Mühür No: 061308184000016

13.2 EAC Belgesi



AVRASYA EKONOMİK BİRLİĞİ UYGUNLUK BEYANI



Başvuru sahibi "MOSKOVA SERTİFİKA ŞİRKETLER BİRLİĞİ" LIMITED ŞİRKETİ

Adres (tüzel kişiliğin adresi) ve iş yeri: 127474, Rusya, Moskova, Dmitrovskoye Shosse, 60, oda. V, ofis 15
Ana devlet tescil numarası 1177746341244.
Telefon: 89660172980 E-mail: info@msk-cert.ru
Genel Müdür Anton Sergeyevich Gusarov tarafından temsil edilmektedir

Lineer aktüatör, modeller: EP10-TRS-0350-POS-BM, EP6, EP10, EP25, EP50, EP100, EP150, EP250, EP350.

Mil Hareketli Vidalı Kriko Modelleri: VK50-VH-S-B, VK5, VK10, VK25, VK50, VK100, VK150, VK250, VK350, VK500.

Ticari marka: MecMot.

Üretici Firma: MECMOT LINEER MAKİNA SIST. SAN. TIC. LTD. STI.

Yeri (tüzel kişiliğin adresi) ve üretim faaliyetlerinin yürütüldüğü yerin adresi: Türkiye, AKTÜRK SANAYİ

DÜNYASI SEYİHLİ MAH. ANKARA CAD. VADI SOK. NO: 6/A IC

KAPI NO: A25-A26 KURTKOY, PENDİK, İSTANBUL

Avrasya Ekonomik Birliği'nin TN VED kod(lar)ı: 8425420000

Seri üretim

gerekliliklere uygundur

Gümrük Birliği'nin "Makine ve Ekipmanların Emniyeti Hakkında" Teknik Düzenlemeleri (TR TS 010/2011)

Uygunluk beyanı aşağıdaki hususlar temelinde kabul edilmiştir

OOO GEFEST LIMITED LIABILITY COMPANY (akreditasyon sertifikası kayıt numarası ROSS RU.32623.IL11) tarafından düzenlenen 18.09.2024 tarihli AG1756 numaralı Test Raporu.

Uygunluk beyanı için şema: 1D

Ek Bilgiler

GOST 12.2.003-91 "İş güvenliği standartları sistemi. Üretim ekipmanları. Genel güvenlik gereklilikleri".
Raf ömrü (servis, raf ömrü) ürüne ekli nakliye ve/veya işletme belgelerinde belirtilmiştir. Uygunluk beyanı, seçim kanun(lar)ında belirtilen araştırma (testler) ve ölçümlerden geçirilmiş ürünlerin seçilmiş numunelerinin (testlerinin) üretim tarihinden itibaren üretilen ürünler için geçerlidir.

Uygunluk Beyanı kayıt tarihinden itibaren 17.09.2029 tarihine kadar geçerlidir.

Anton Sergeyevich Gusarov
(İmza)
(Adı Soyadı)

Uygunluk beyanının kayıt numarası: EAEU N RU D-TR.RA08.V.48838/24

Uygunluk beyanının tescil tarihi: 18.09.2024.

Kaşe: "MOSKOVA SERTİFİKA ŞİRKETLER BİRLİĞİ" LIMITED ŞİRKETİ

