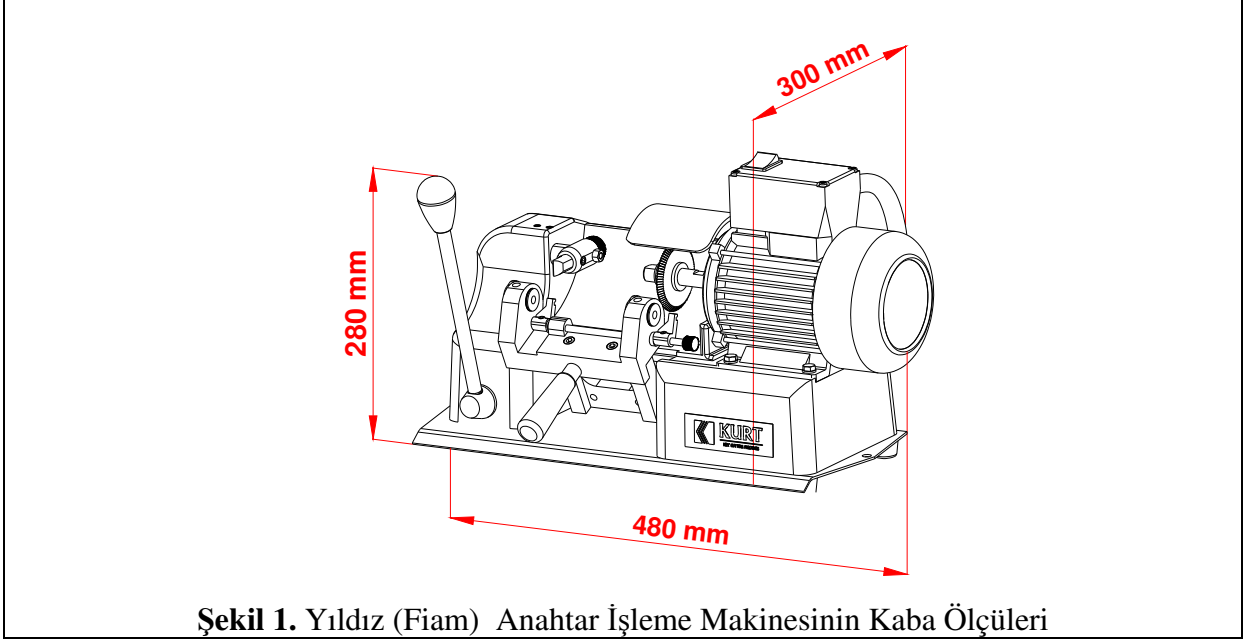


**FM20 YILDIZ (FİAM) ANAHTAR İŞLEME
MAKİNESİ
KULLANMA KLAVUZU**

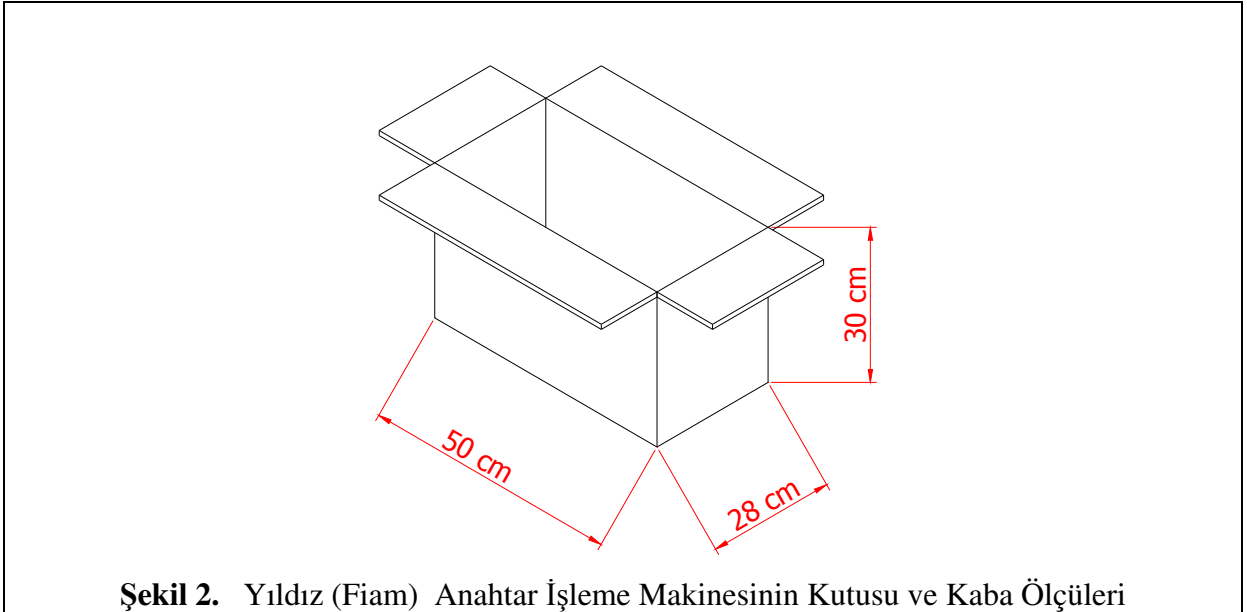
Yıldız (Fiam) Anahtar İşleme Makinesinin Ambalajlanması ve Nakliye;

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

Not: Şekil 8’de F harfi ile gösterilen mengene hareket kolu çıkarılarak ambalajlanmaktadır. Makineyi ambalajdan çıkardıktan sonra kolu yerine takınız.



Şekil 1. Yıldız (Fiam) Anahtar İşleme Makinesinin Kaba Ölçüleri




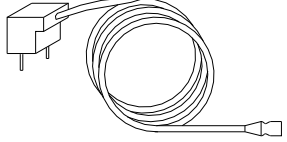
Şekil 2. Yıldız (Fiam) Anahtar İşleme Makinesinin Kutusu ve Kaba Ölçüleri

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.

Yıldız (Fiam) Anahtar İşleme Makinesinin Yardımcı Aparatları

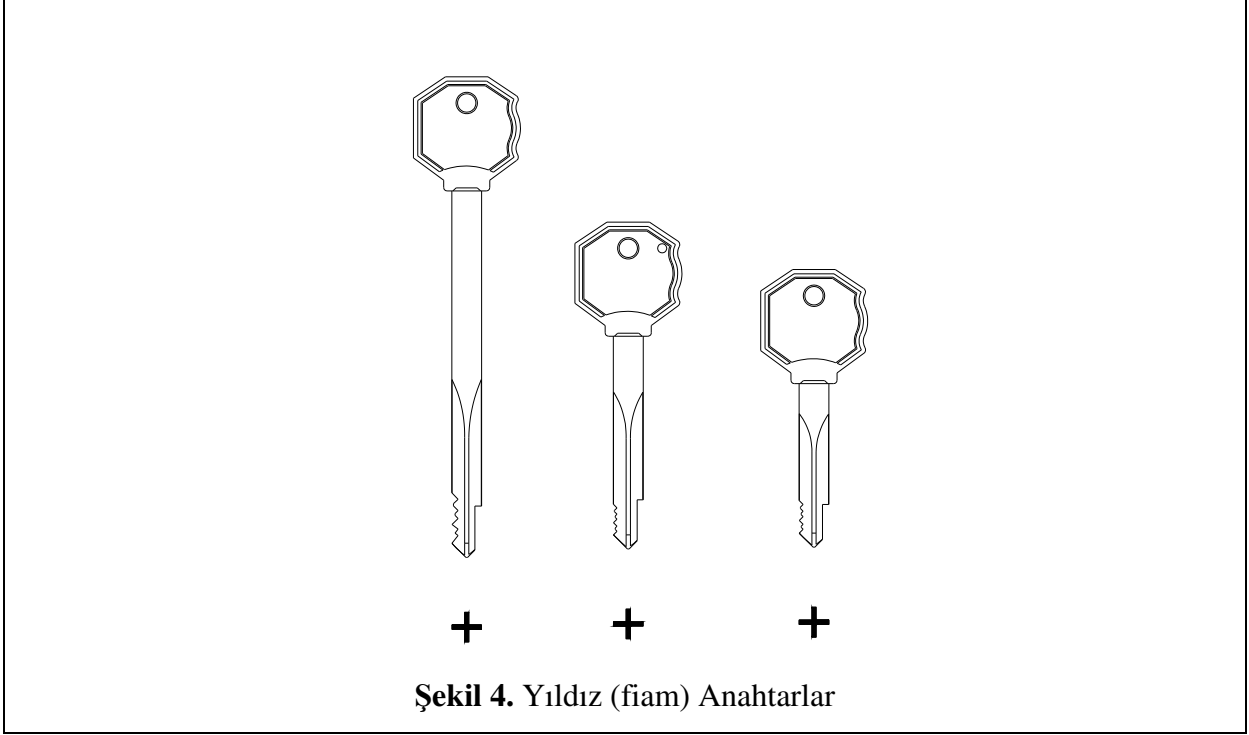
 <p>Şekil 3.1.Allen Anahtar (3 mm)</p>	 <p>Şekil 3. 2. 220 V 1.5 m uzunluğunda kablo</p>
---	---

Güvenlik

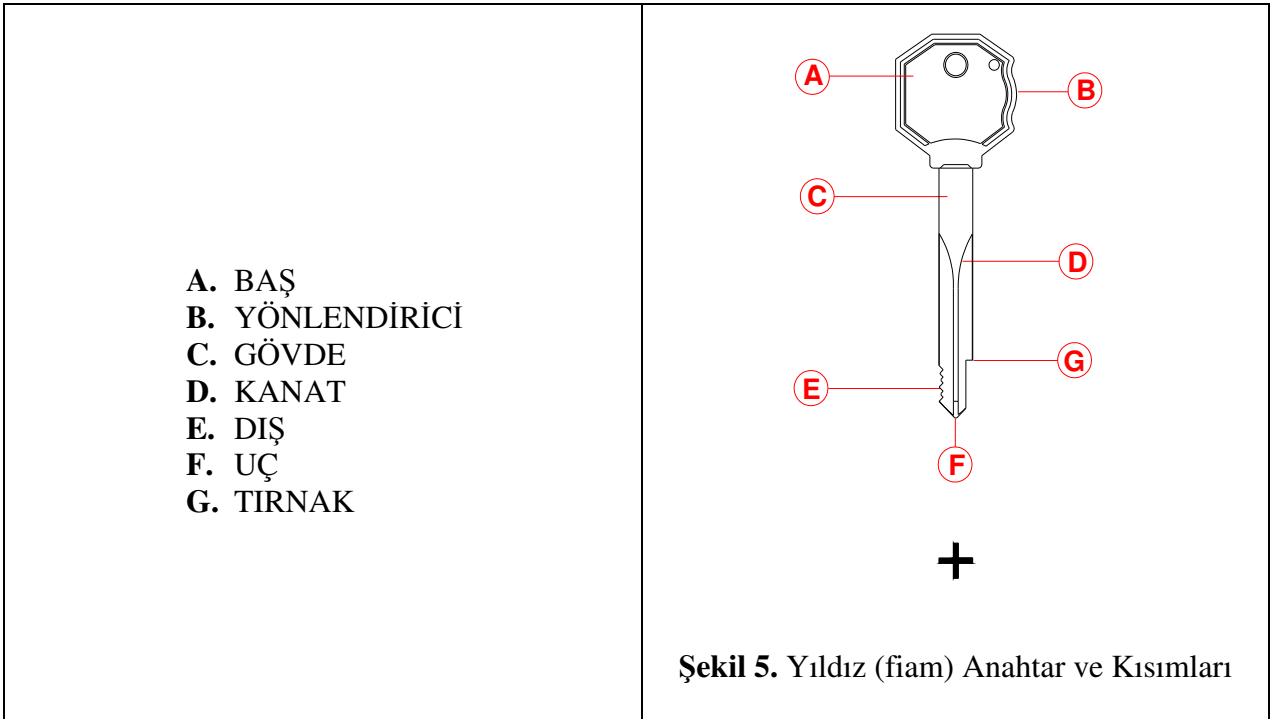
1. Çalışma yerinizi düzenli tutun. Çalışma yerindeki düzensizlik kaza tehlikesi yaratır.
2. Çevre şartlarını dikkate alın. Çalışma alanınızı yeteli şekilde ışıklndırınız.
3. Çalışma esnasında çocukları çalışma alanından uzak tutun.
4. Aletlerinizi güvenli bir biçimde saklayın. Kullanılmayan aletler,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

Yıldız (Fiam) Anahtar İşleme Makinesinin Kullanım Alanları

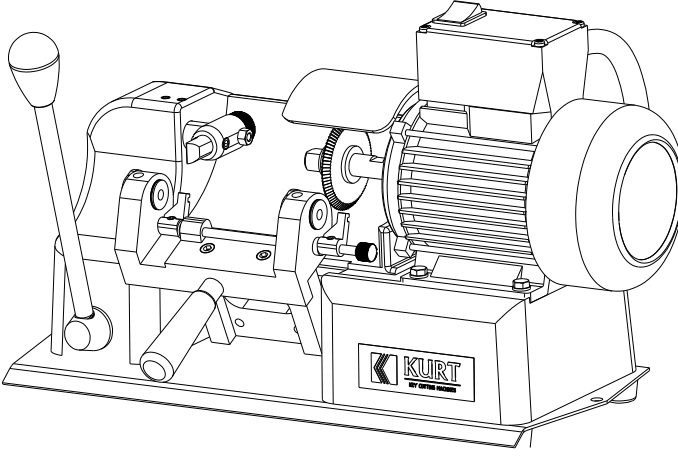
Yıldız (fiam) anahtar işleme makinelerinde sadece yıldız anahtarlar işlem yapılacak şekilde tasarlanmıştır. **Başka anahtar işlemede kullanılmaz.**



YILDIZ (FİAM) ANAHTAR



Yıldız (Fiam) Anahtar İşleme Makinesinin Teknik Özellikleri



Şekil 6. Yıldız (Fiam) Anahtar işleme Makinesi

TEKNİK ÖZELLİKLER

Uzunluk : 48 cm

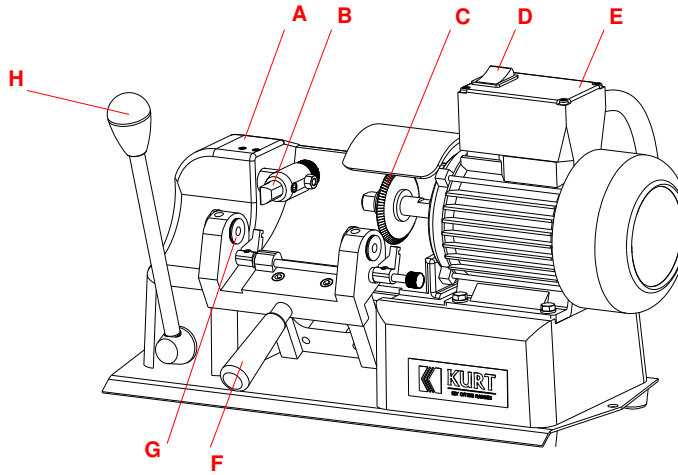
Genişlik : 30 cm

Yükseklik : 28 cm

Ağırlık : 15 kg

Bıçak : Ø63x5x16mm

Yıldız (Fiam) Anahtar İşleme Makinesinin Önemli Elemanları

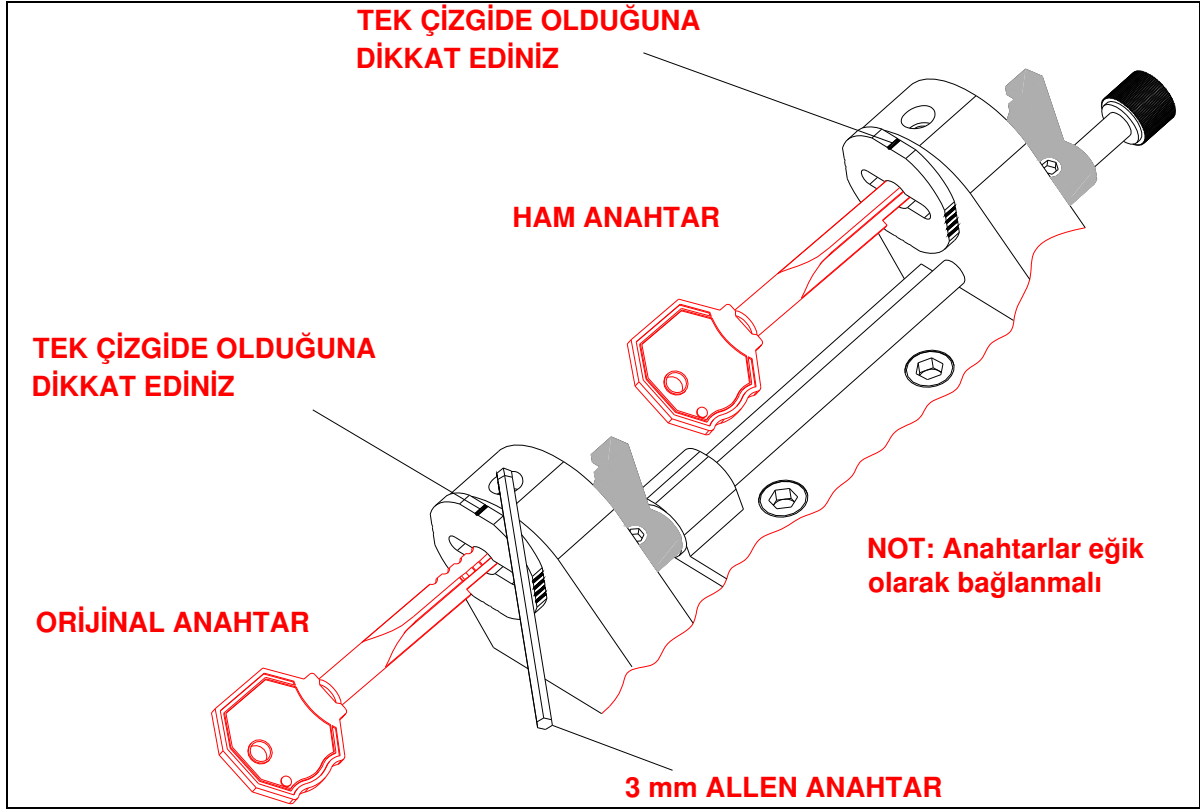


Şekil 7. Yıldız (Fiam) Anahtar işleme Makinesinin Önemli Elemanları

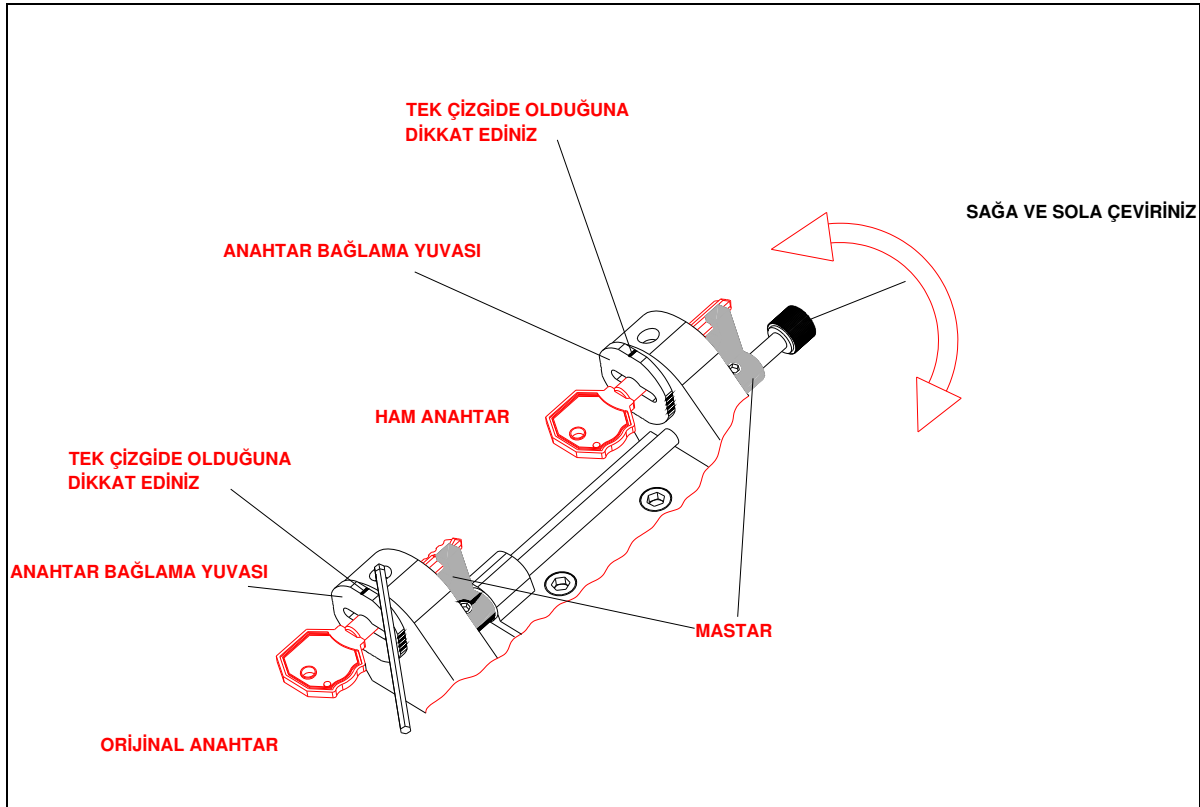
ÖNEMLİ ELEMENLER

- A. Gövde
- B. Kopya Ucu
- C. Bıçak
- D. Açma – Kapama Butonu
- E. Motor
- F. Mengene Hareket Kolu
- G. Anahtar Bağlama Yuvası
- H. Hareket Kolu

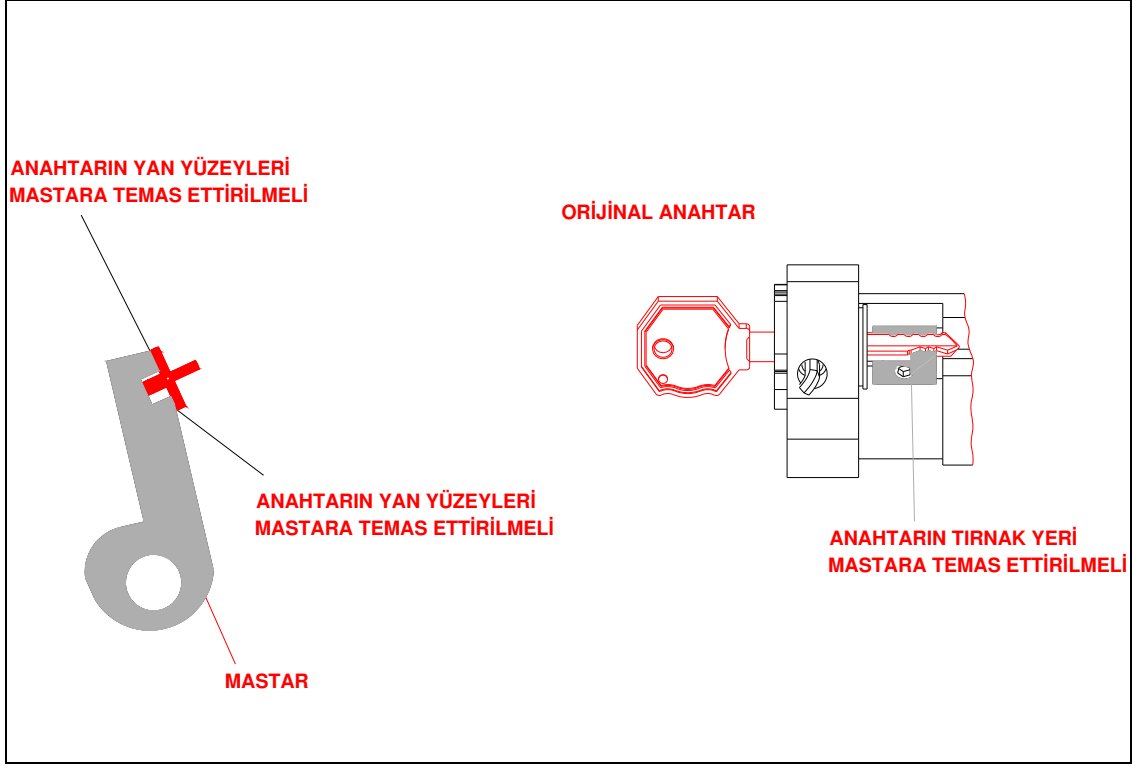
Anahtarın Mengeneye Bağlanması



Şekil 8. Yıldız (Fiam) anahtarın bağlanması



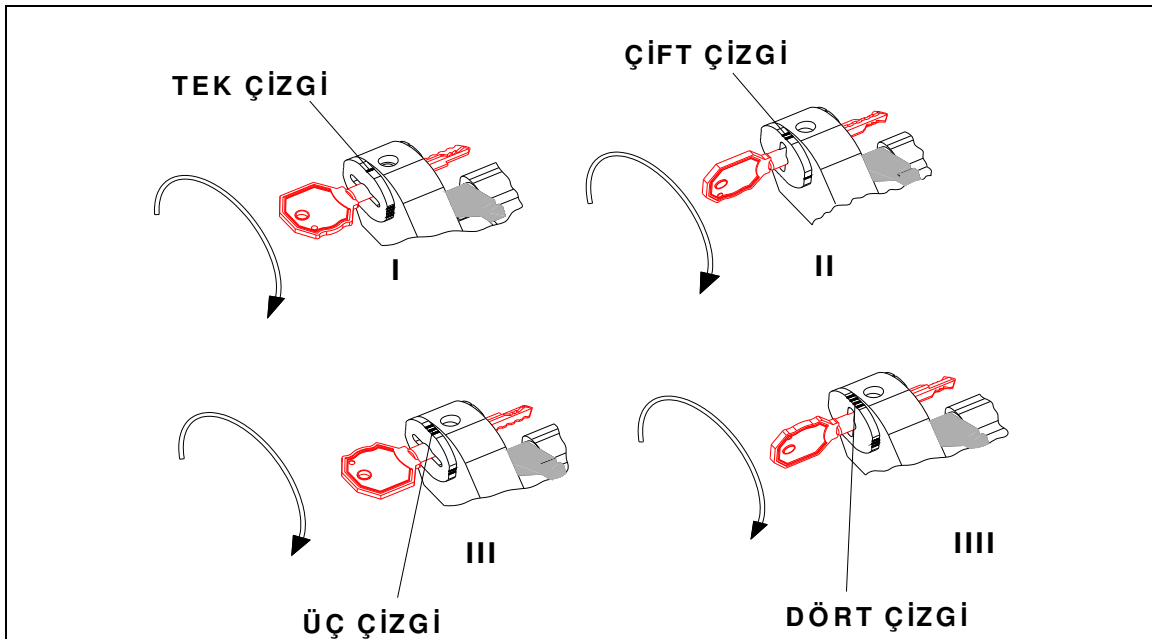
Şekil 9. Yıldız (Fiam) anahtarın bağlanması



Şekil 10. Yıldız (Fiam) anahtarın bağlanması

İlk önce orijinal yıldız (fiam) anahtarı bağlamamız gerekir. Bunu bağlamamız için şu işlemler yapılır:

Anahtar bağlama yuvasındaki **çizginin tek** olduğuna dikkat edilmeli. **Şekil 8.** deki gibi anahtar **belli bir açı verilerek** mengene yaklaştırılır. **Şekil 9.** daki gibi yıldız (fiam) anahtarı, anahtar bağlama yuvasına yerleştirilirken anahtar eğik durumdan yatay konumuna getirilir. Mastara bağlı olan mil sağa sola hareket ettirilerek mastarın temas ettirilmesi sağlanmalı. **Şekli 10.** daki gibi yıldız (fiam) anahtarının tırnak kısmı ile yan yüzeyleri **mastera** temas ettirilmeli. Temas ettirildikten sonra 3 mm allen anahtar ile sıkıştırılmalı. **Buradaki yaptığımız aynı işlemleri HAM ANAHTAR içinde yapılmalı.**



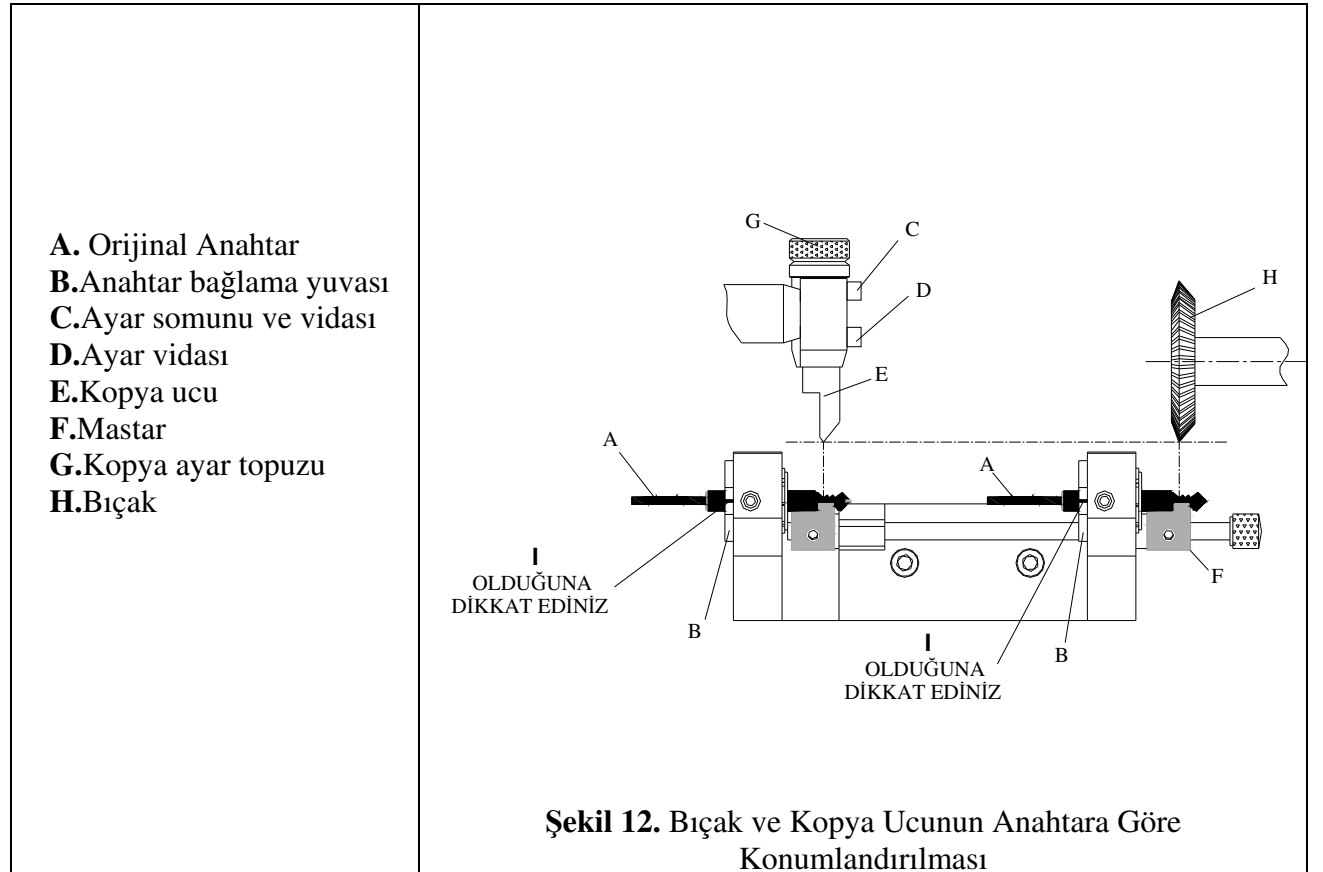
Şekil 11. Yıldız (Fiam) anahtarın bağlanması

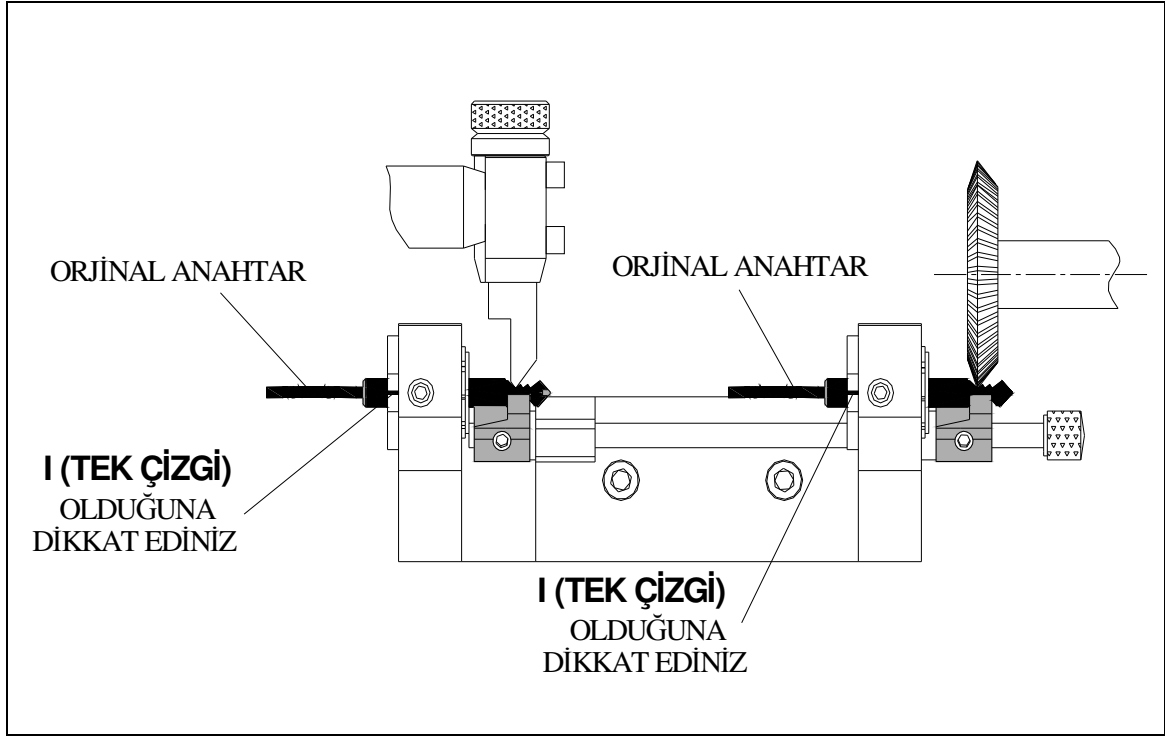
Orijinal ve ham anahtarları; anahtar bağlama yuvası, **TEK ÇİZGİYE** göre ayarladıktan sonra anahtarları işlemeye başlayabiliriz. Orijinal ve ham anahtarlarının diğer kısımları işlerken her iki anahtar döndürerek **ÇİFT ÇİZGİ** konumuna getirilerek işlenir. Bu işlem bittikten sonra her iki anahtar döndürülerek **ÜÇ ÇİZGİ** konumuna getirilerek işlenir. Bu işlem bittikten sonra her iki anahtar döndürülerek **DÖRT ÇİZGİ** konumuna getirilerek işlenir. Yıldız (fiam) anahtarının tüm yüzeyinin işleme işi bittikten sonra yıldız (fiam) anahtarı sökülerek tesviyesi yapılır.

UYARI: ORİJİNAL VE HAM ANAHTARLARIN İŞLENMESİNDE ANAHTAR BAĞLAMA YUVASI ÜZERİNDEKİ ÇİZGİLERE DİKKAT EDİLMELİ.

Makinenin Ayarlanması

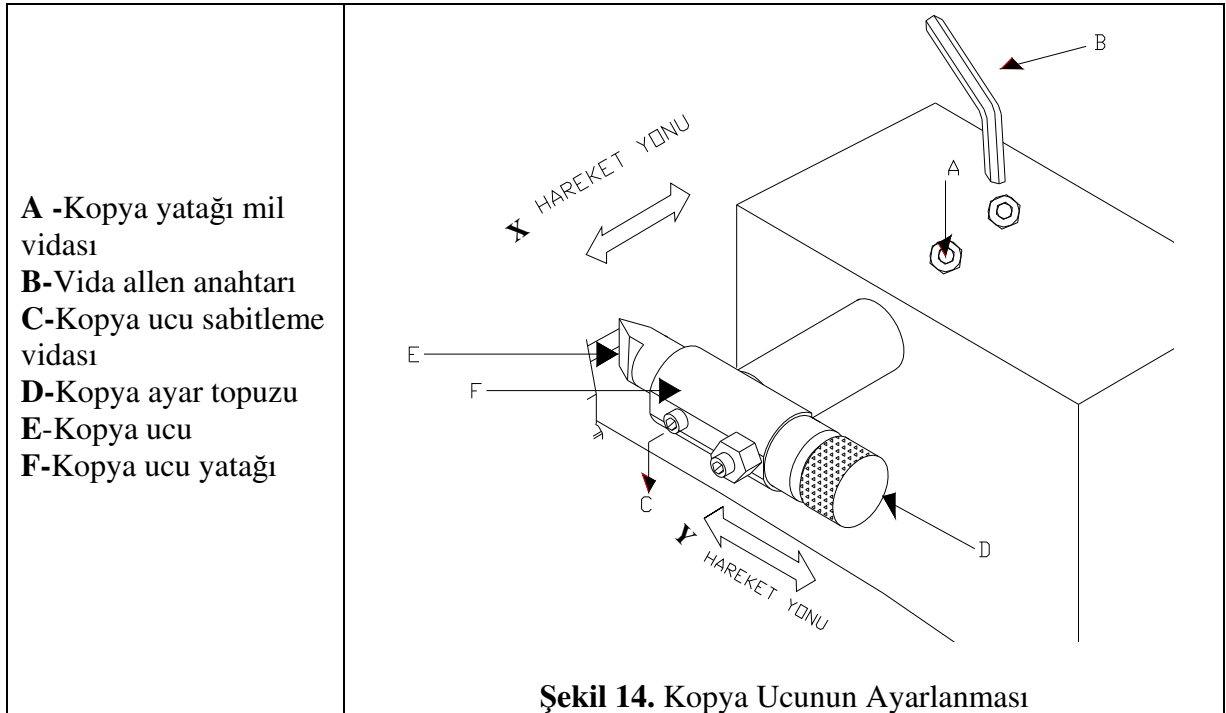
İki tane orijinal anahtarı **şekil 9 ve şekil 10** daki işlemlerin aynısını yaparak anahtar bağlama yuvasına bağlanır. Yıldız (fiam) anahtarındaki çıkıntı yerlerini sabit nokta gibi düşünerek ayarlama yapılır. Kopya ucu ve bıçağın uç kısımları **şekil 12.** deki eksen çizgisiyle belirtilen konuma getirilir. Daha sonra kopya ucu ve bıçağın uç kısımları **şekil 13.** deki gibi temas ettirilerek kopya ucu ve bıçak sıkıştırılır.





Şekil 13.

Kopya Ucu Takımının Ayarlanması



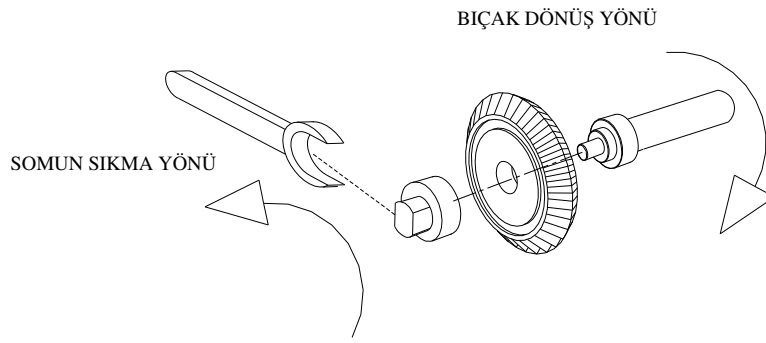
Şekil 14. Kopya Ucunun Ayarlanması

1. 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.

Yale Bıçağın Değiştirilmesi

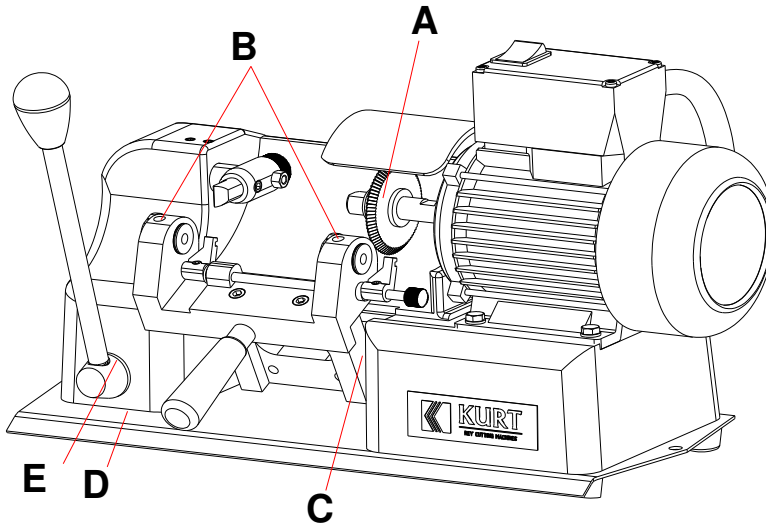
- 1.Kasnağı sabit tutarak milin hareket etmesi engellenir.
- 2.Açıkbaşlı anahtar ile de yandaki şekilde görüldüğü gibi somun sökülür veya takılır.

Not: Somun sol dıştır. Bıçağın hareket yönünün tersi yönde sıkılır. Bıçağın dönüş yönü ve somun sıkma yönü yandaki şekilde belirtilmiştir.



Şekil 15. Bıçağın Değiştirilmesi

Makinenin Bakımı



Şekil 16. Makinenin Bakım Noktaları

Yandaki şekilde B (Anahtar bağlama parçası), C (Taşıyıcı Mil), E (hareket kolu topuzu) ile gösterilen yerler anahtar çekim periyoduna göre iki ayda bir fırça ile temizlenip gress yağı veya şanzıman yağı (Gear 90, liplex grease viskol) veya benzeri ile yağlamamız gerekir. A (Bıçak) ve D (Alt Sac) kullanım sıklığına göre fırça veya benzeri temizlik malzemeleriyle temizlenecektir.

Temel Bilgiler

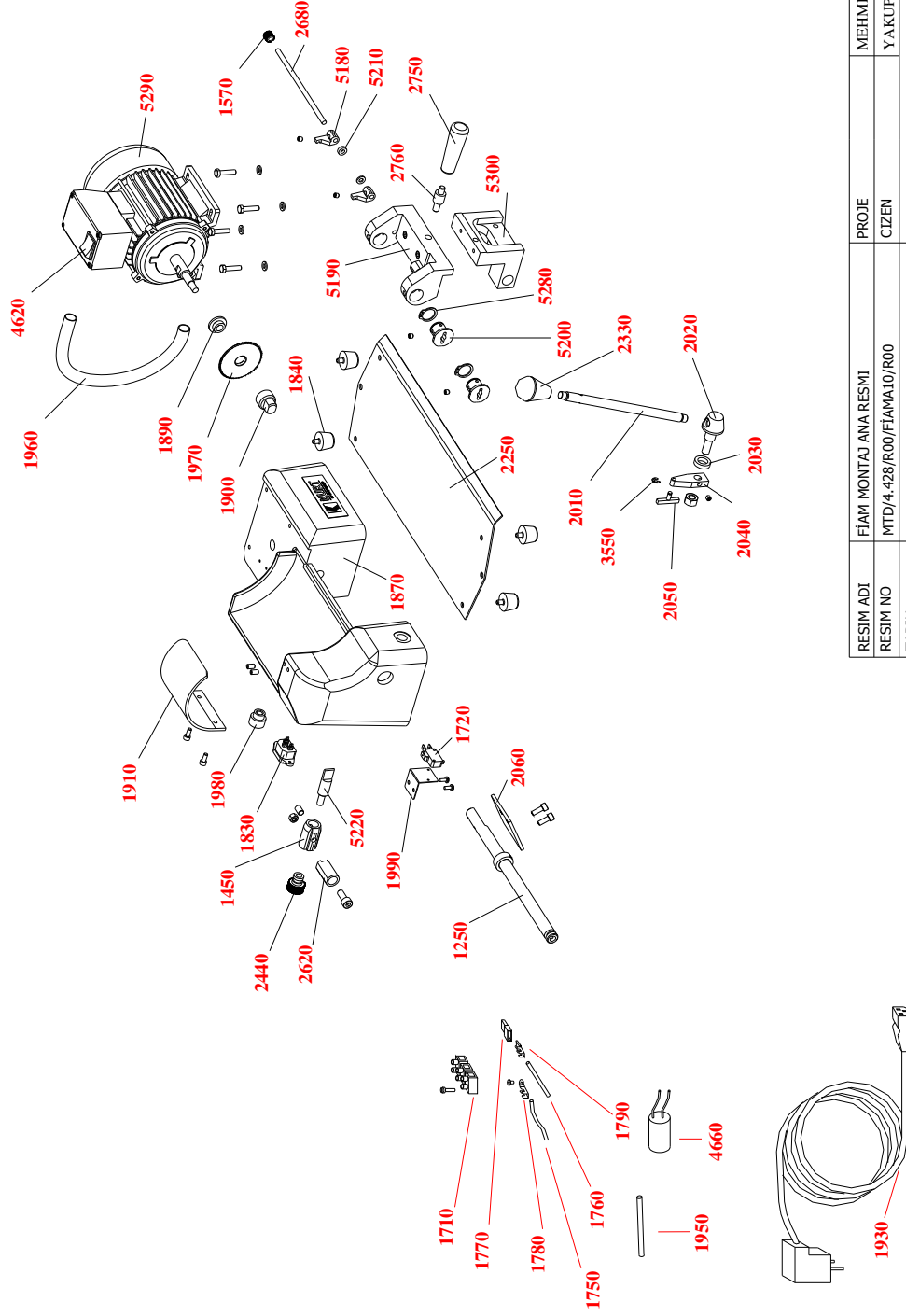
1. Anahtar kanallarının birbirinin aynısı olması gerekir.
2. Anahtarın baş kısmının benzemesinden daha çok kanal kısmının uyması daha önemlidir.
3. Anahtarı bıçağa yedirirken veya kestirirken sert bir şekilde bıçağı çarpmayın. Fazla bastırmayın.


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	1	2620	KOPYE YATAK MILİ
2	1	1450	KOPYE UCU YATAGI
3	1	2440	KOPYE AYAR TOPUZU
4	1	5220	KOPYA UCU
5	4	4840	M6 X 6 SETUSKUR A.B.VİDA
6	1	4860	M8 X12 SETUSKUR A.B. VİDA
7	1	4800	M8 X20 İMBUS ALYAN ANAHTAR B.VİDA
8	1	4950	VİDA M8 SOMUN ALTIKOSE
9	2	1790	ELEKTRİK PABUCU
10	1	1720	MİKRO SWİCH
11	1	1990	MİCRO SİWİC YATAGI
12	4	4700	M3X 15 YILDIZ TORNAVİDA B. VİDA
13	2	1770	ELEKTRİK PABUC KİLIFI
14	2	4710	M4 X 10 YILDIZ TORNAVİDA B. VİDA
15	1	1960	KABLO BORUSU HELEZON
16	4	4910	M6 X 20 ANAHTAR BASLI VİDA
17	4	4920	PUL VİDA İÇİN 6MM
18	1	1900	BIÇAK ALIN SOMUNU
19	1	1970	YM25 BIÇAGI
20	1	2950	BİÇAK ALT PULU
21	1	4620	ELEKTRİK ANAHTARI
22	1	5290	TR30 YM25 MOTORU
23	1	2250	YM25-TR30 ALT BAĞLAMA SACI
24	4	1840	KAUCUK AYAK
25	5	4850	M6 X 10 SETUSKUR A.B.VİDA
26	4	4780	M6 X 15 İMBUS ALYAN A.B. VİDA
27	2	5200	ANAHTAR BAĞLAMA PARÇASI
28	1	2060	MASTAR MILİ SACI
29	2	5280	SEGMAN
30	1	1250	GOBEK MİLİ
31	1	4660	KONDANSATÖR
32	1	2760	KALDIRMA KOLU ARA PARÇASI
33	1	2750	KALDIRMA KOLU KONİK
34	1	1930	KABLO
35	1	1710	KLAMENS
36	1	1750	SİYAH KABLO
37	1	5300	GOBEK MİLİ YATAGI
38	2	5180	MASTAR
39	1	2680	MASTAR MILİ
40	1	5190	YATAK
41	1	1760	MAVİ KABLO
42	1	1950	İSİ İLE DARALAN BORU
43	1	1570	MASTAR MİLİ TOPUZU
44	1	2030	YATAK TOPUZ BURCU
45	1	4930	PUL VİDA İÇİN 4MM
46	1	3550	SEGMAN(6002 BİLYA)
47	1	2010	KOL MİLİ
48	1	4960	M10 SOMUN ALTIKOSE
49	1	2020	KOL MİLİ TOPUZ YATAGI MST
50	1	1830	KABLO GİRİS YATAGI
51	1	1910	BIÇAK MİKASI
52	1	2610	GOBEK MİLİ KAPAGI
53	2	4760	M5 X 12 İMBUS ALYAN A.B.VİDA
54	1	1870	TR30 YM25 ANA GOVDE
55	1	2040	HAREKET İLETME PARÇASI
56	1	3780	LOGOLU ETİKET
57	1	2050	HAREKET İLETME PARÇASI
58	1	1980	KABLO BORUSU YATAGI
59	1	2330	TRAJLI ELLİÇİ

FIAMA10
15/2/2007



RESİM ADI	FIAM MONTAJ ANA RESİMİ	PROJE	MEHMET ALI KURT
RESİM NO	MTD/4.428/R00/FIAMA10/R00	ÇİZEN	YAKUP DEDEOĞLU
TARİH	15 02 2007		
 KURT ANAHTAR LTD.			