

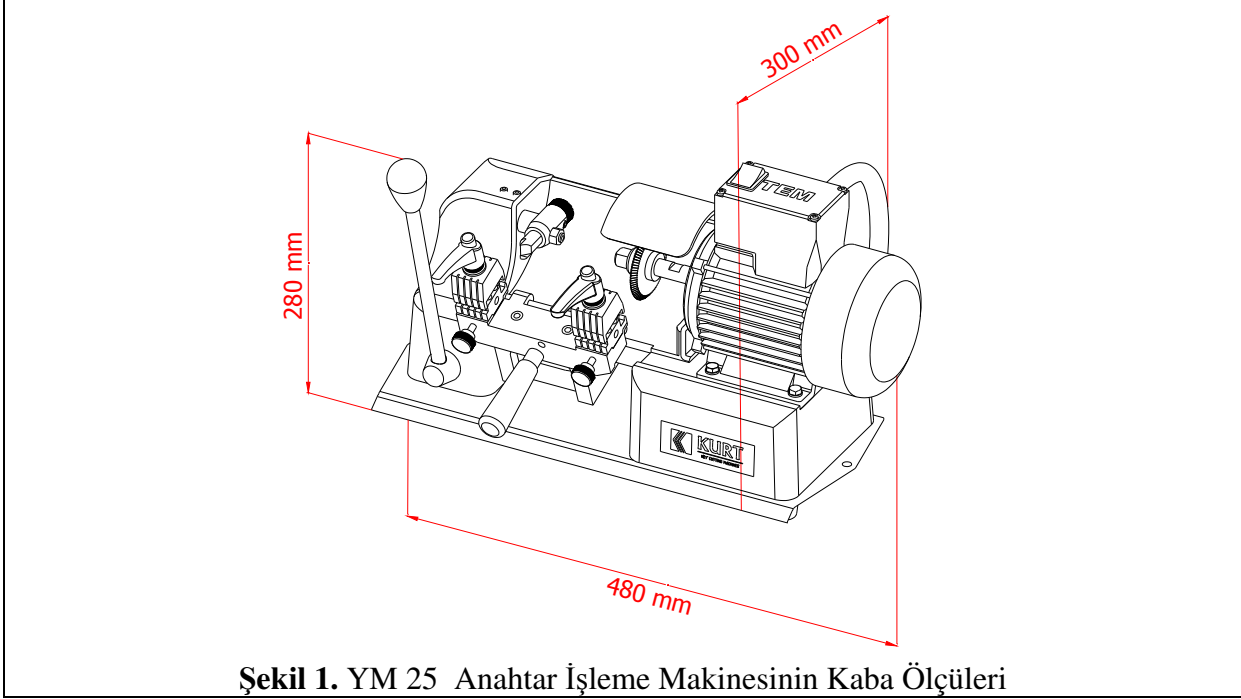
YM25 ANAHTAR İŞLEME MAKİNESİ

KULLANMA KLAVUZU

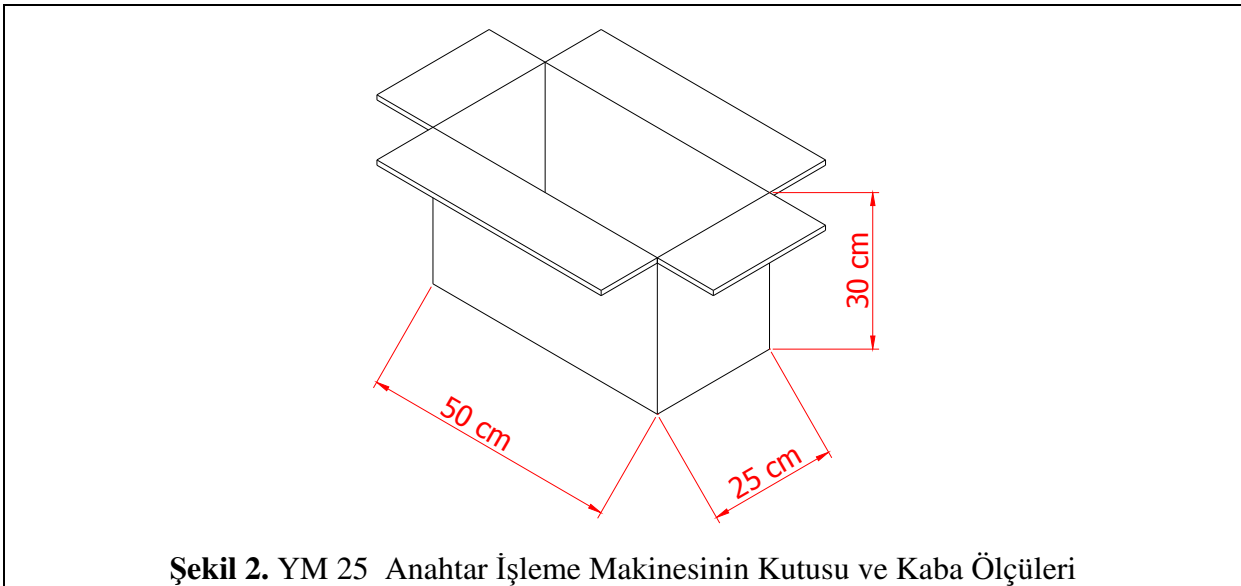
YM 25 Anahtar İşleme Makinesinin Ambalajlanması ve Nakliye;

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 8’de F harfi ile gösterilen mengene hareket kolu çıkarılarak ambalajlanmaktadır. Makineyi ambalajdan çıkardıktan sonra kolu yerine takınız.



Şekil 1. YM 25 Anahtar İşleme Makinesinin Kaba Ölçüleri



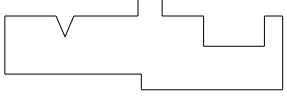
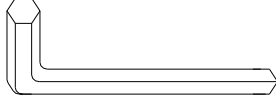

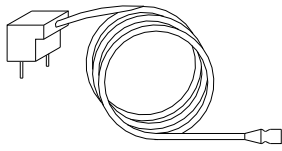
Şekil 2. YM 25 Anahtar İşleme Makinesinin Kutusu ve Kaba Ölçüleri

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.

YM 25 Anahtar İşleme Makinesinin Yardımcı Aparatları

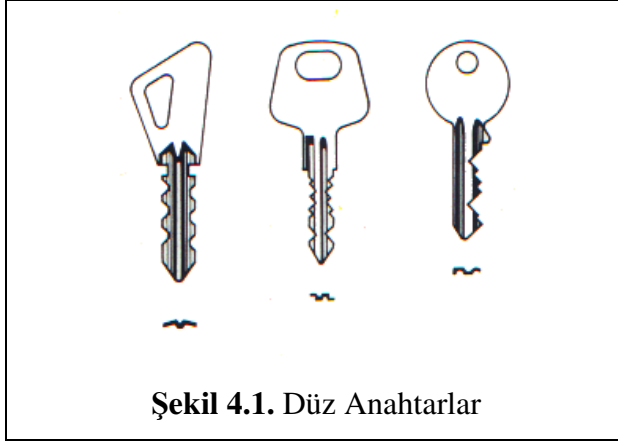
 <p>Şekil 3.1.Fiam Sacı</p>	 <p>Şekil 3.2.Allen Anahtar (4 mm)</p>	 <p>Şekil 3.3.Allen Anahtar (3 mm)</p>	 <p>Şekil 3. 4. 220 V 1.5 m uzunluğunda kablo</p>
---	---	--	---

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 kullandırmayınız.

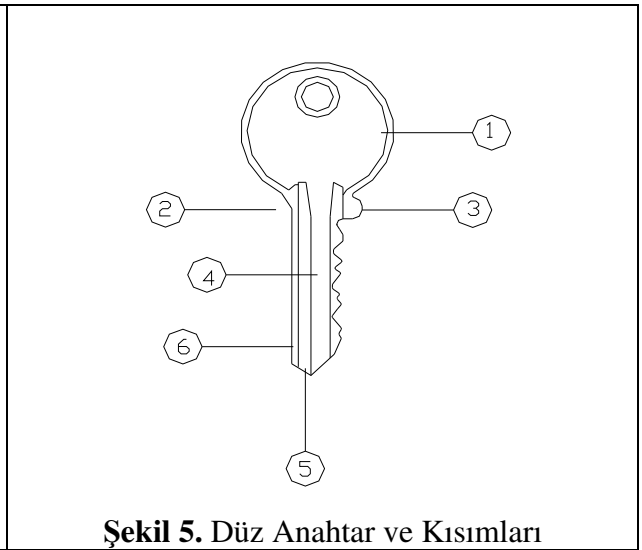
YM 25 Anahtar İşleme Makinesinin Kullanım Alanları

Tek ve çift taraflı otomobil anahtarları, ev anahtarları ve fiam 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.



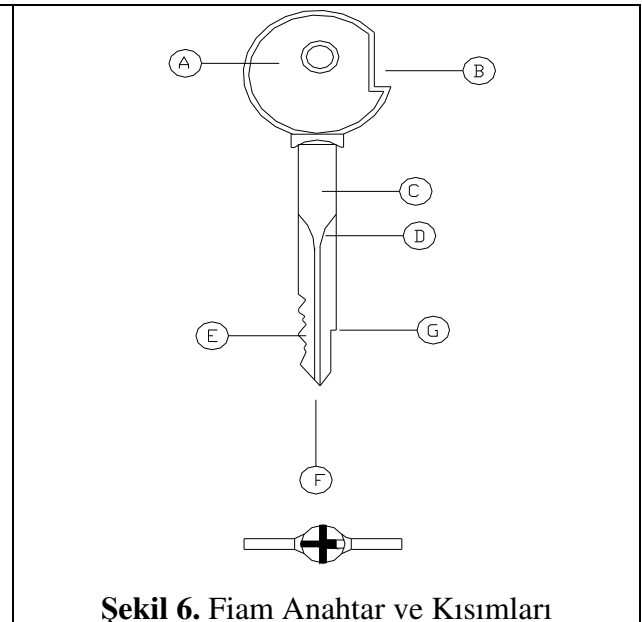
DÜZ ANAHTAR

1. BAŞ
2. DIŞ
3. KULAK
4. SIRT
5. UÇ
6. GÖVDE

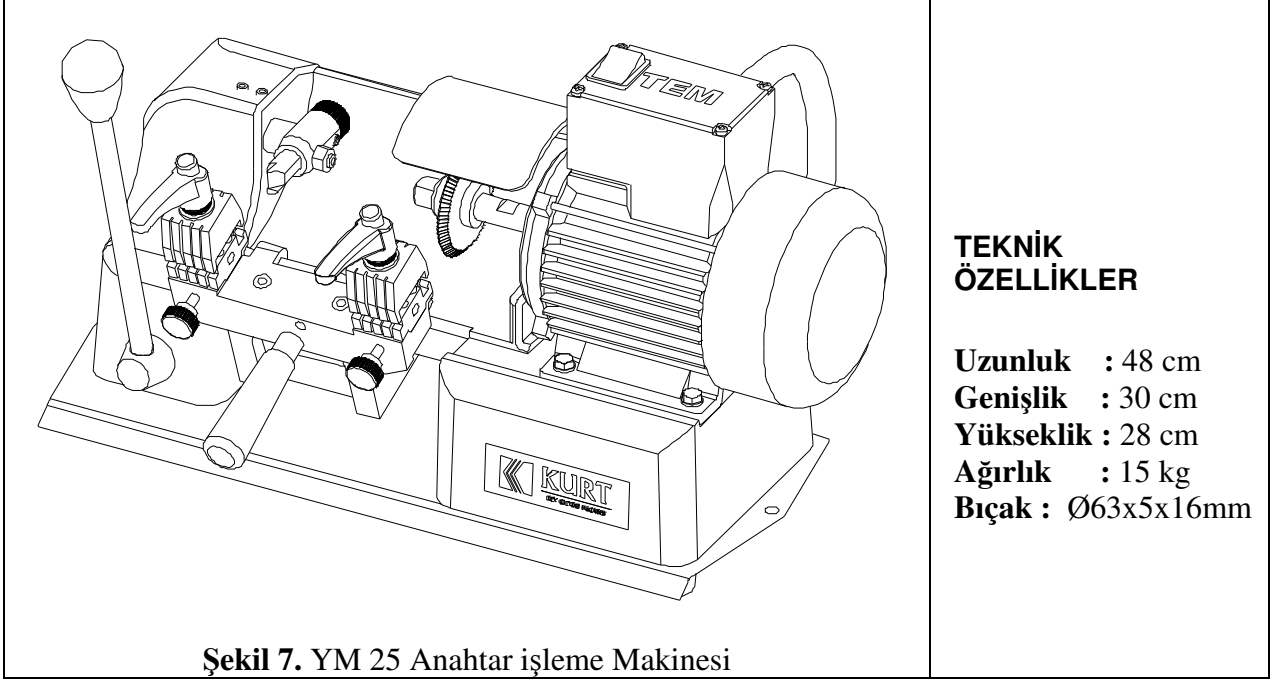


FİAM ANAHTAR

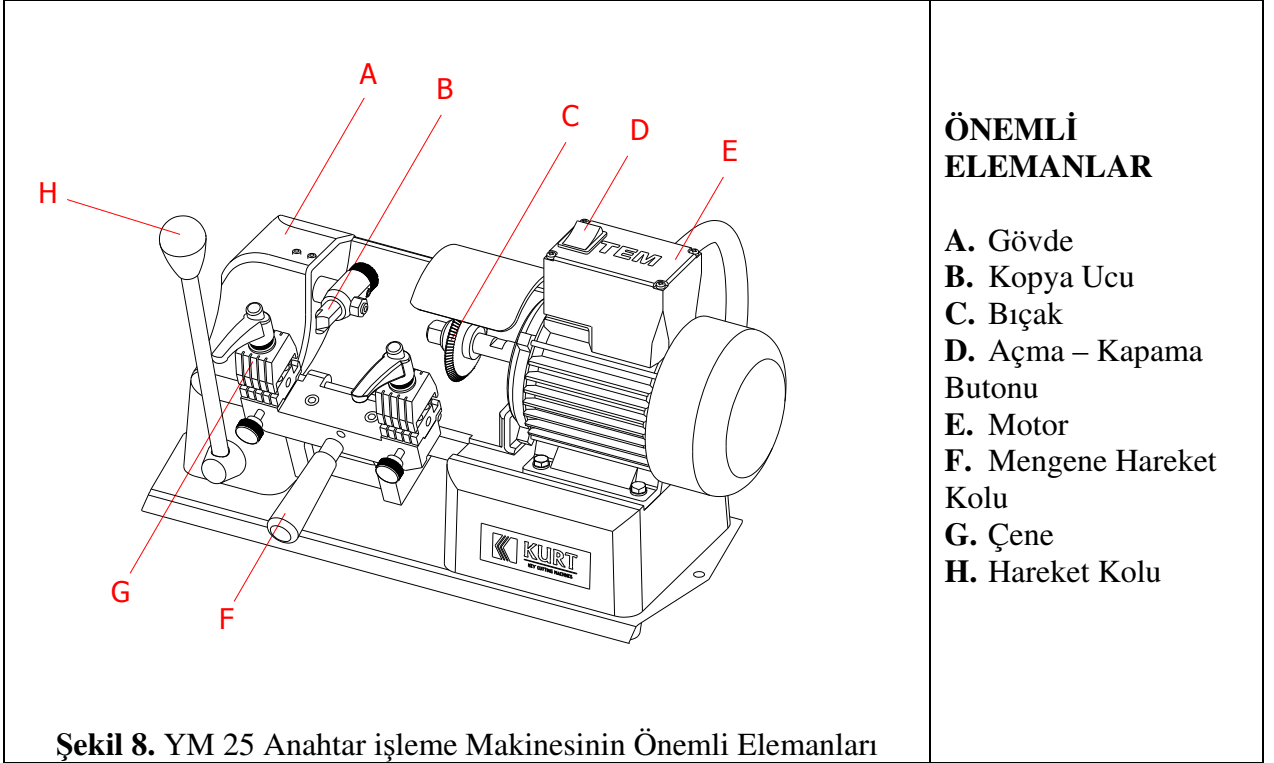
- A. BAŞ
- B. YÖNLENDİRİCİ
- C. GÖVDE
- D. KANAT
- E. DIŞ
- F. UÇ
- G. TIRNAK



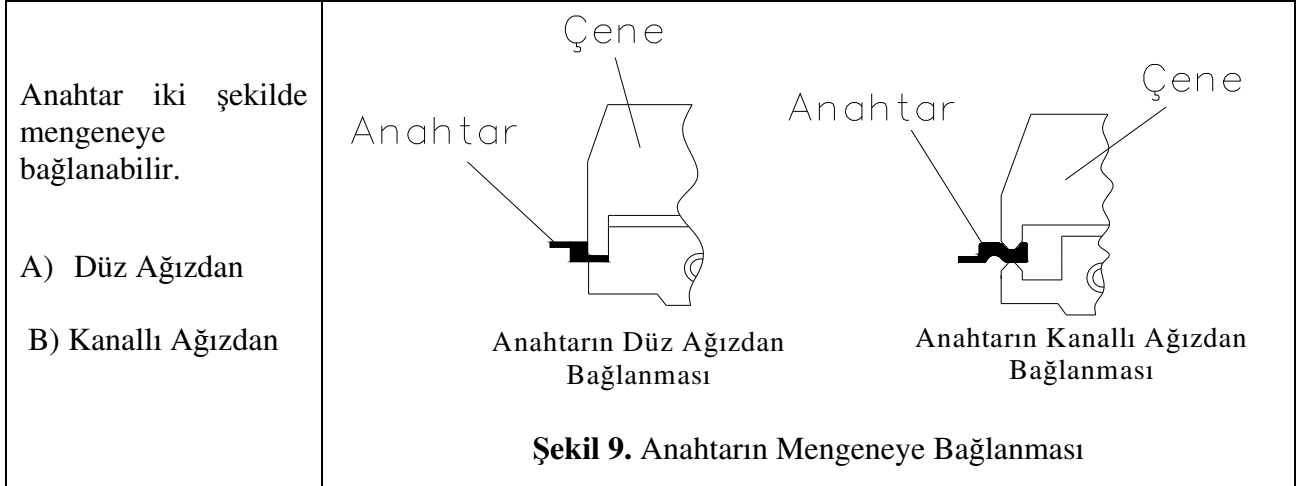
YM 25 Anahtar İşleme Makinesinin Teknik Özellikleri



YM 25 Anahtar İşleme Makinesinin Önemli Elemanları



Anahtarın Mengeneye Bağlanması



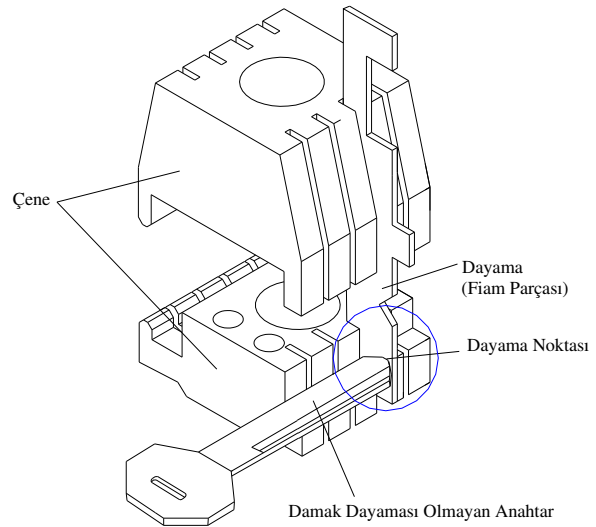
A) Anahtarın kanalları mengenenin açılı kısmına master yardımı ile anahtarın boyu ayarlanarak bağlanır.

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.

Damak Dayaması Olmayan Anahtarın Bağlanması;

Kulak dayaması olmayan çeşitteki anahtarlar ve yıldız anahtar için yıldız anahtar parçası adı verilen aparatı kullanıyoruz. Anahtarı bağlamadan önce yıldız anahtar parçasını yandaki şekilde de görüldüğü gibi kanala takıyoruz ve anahtarın uç kısmını bu aparata yaslıyoruz. Böylece damak dayamasının ölçüsünü anahtarın ucundan almış oluyoruz. Aynı işlemi ham anahtarı bağlarken de tekrarlıyoruz.

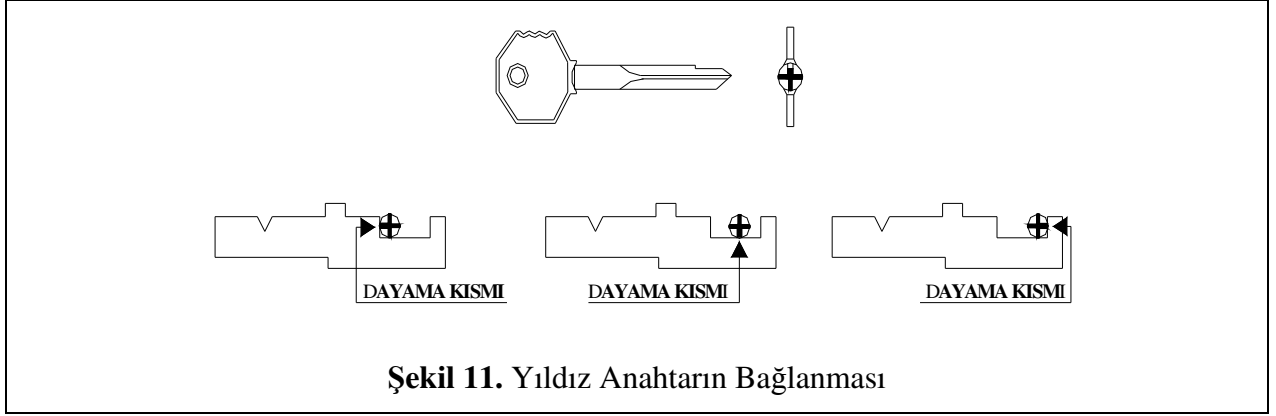
Not : Kesme işleminden önce aparatı kanalda bırakmayınız.



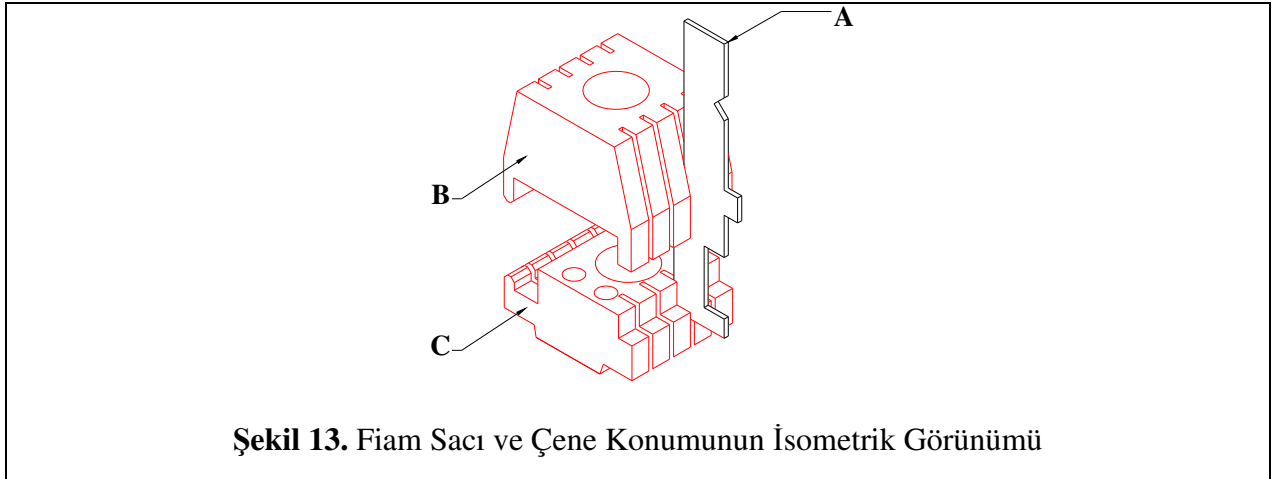
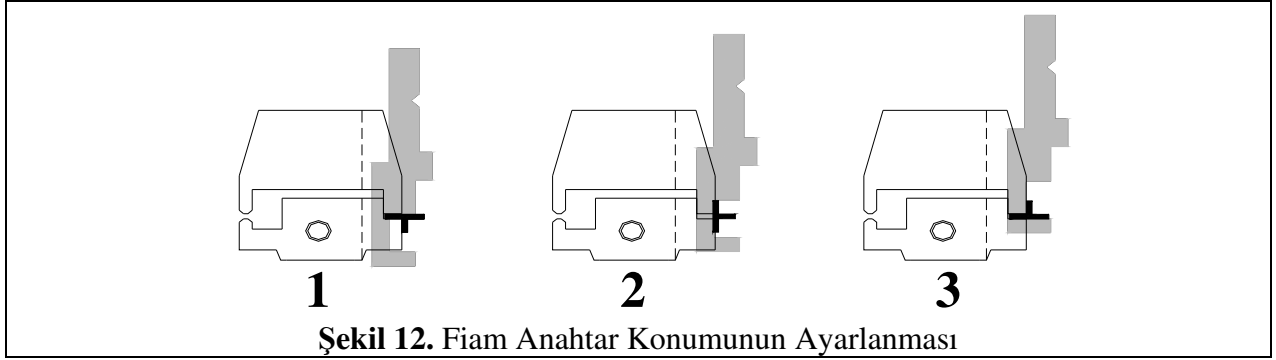
Şekil 10. Dayaması Olmayan Anahtarın Bağlanması

Yıldız Anahtarın Bağlanması;

Yıldız tipi fiam anahtarı yapmadan önce ilk yapılacak işlem doğru anahtarın seçimini yapmaktır. Orijinal anahtarın ve kopya anahtarın aynı kalınlıkta olmasına dikkat edilir. Fiam anahtarda 3 ağız şifre diğer 4.ağız dayama tırnağıdır. Fiam anahtarın işlenmesinden önce mengenenin düz tarafı hazırlanır ve anahtar mengeneye bağlanır. Yıldız mastarı mengenenin uygun kanalına yerleştirilir.



- 1-Tırnaklı kısım sağda kalacak şekilde dayama yapılır.
- 2-Tırnaklı kısım sol tarafta kalacak şekilde dayama yapılır.
- 3-Tırnaklı kısım alt tarafta kalacak şekilde dayama yapılarak anahtar açılır.

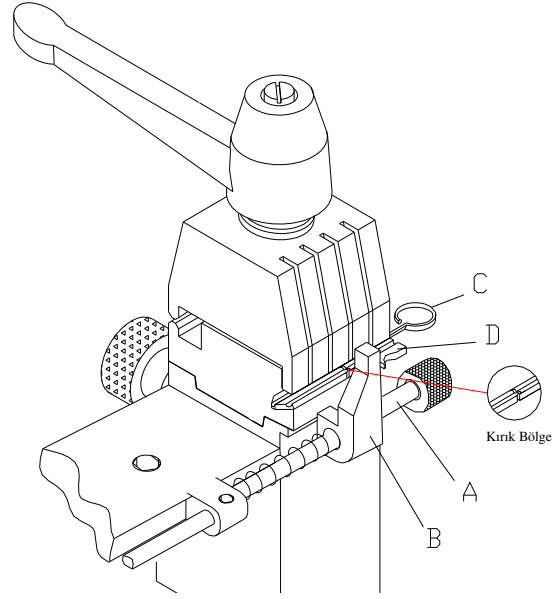


Şekil 13’de gösterilen A işaretli kısım fiam sacı, B işaretli kısım yale üst çene C işaretli kısım yale alt çene’dir. Aynı şekilde gösterildiği gibi bağlanır.

Kırık Anahtarın Bağlanması ve İşlenmesi

- A. Master Mili
- B. Master
- C. Servis Teli
- D. Kırık Anahtar

Kırık anahtarlar kanallı ve düz yüzeyden servis teli yardımı ile bağlanabilir. Servis teli anahtarın kanallı kısmına yerleştirilerek master yardımı ile anahtarın boyu ayarlanarak bağlanır.

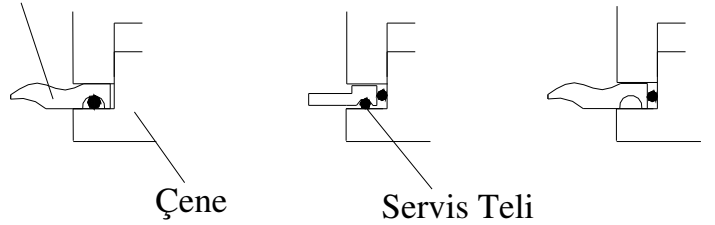


Şekil 14. Kırık Anahtarın Bağlanması

Servis Telinin Amacı ve Kullanılması

1. Anahtarın düzgün bağlanmasını sağlamak
2. Kırık anahtarın bağlanmasını sağlamak.
3. Şekil 15.1 de görüldüğü gibi mengenenin düz ağzından bağlanarak servis teli anahtarın kanalına yerleştirilerek kullanılır.
4. Şekil 15.2 de görüldüğü gibi kanaldan ve sırttan yerleştirilerek bağlanır.
5. Şekil 15.3 de görüldüğü gibi sadece sırttan bağlanır.

Anahtar

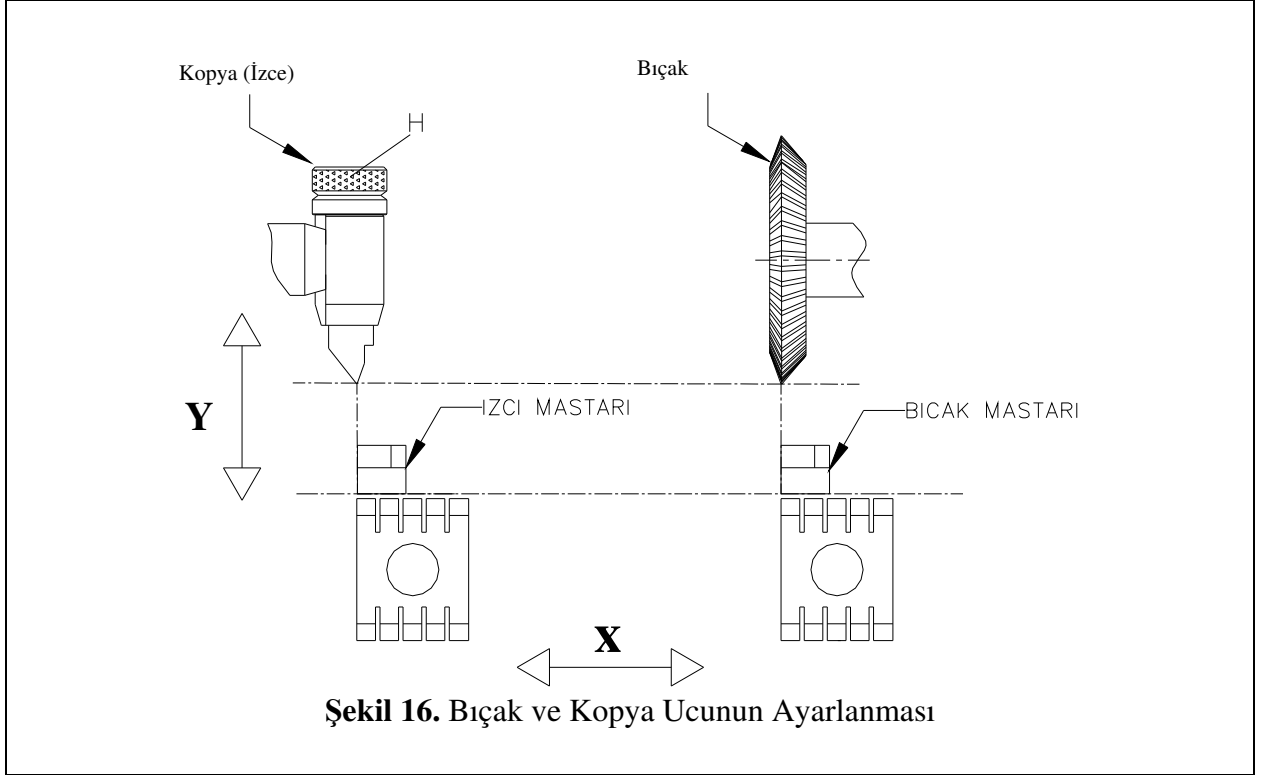


Şekil 15.1. Servis Teli ve Anahtar Kanalının Konumu

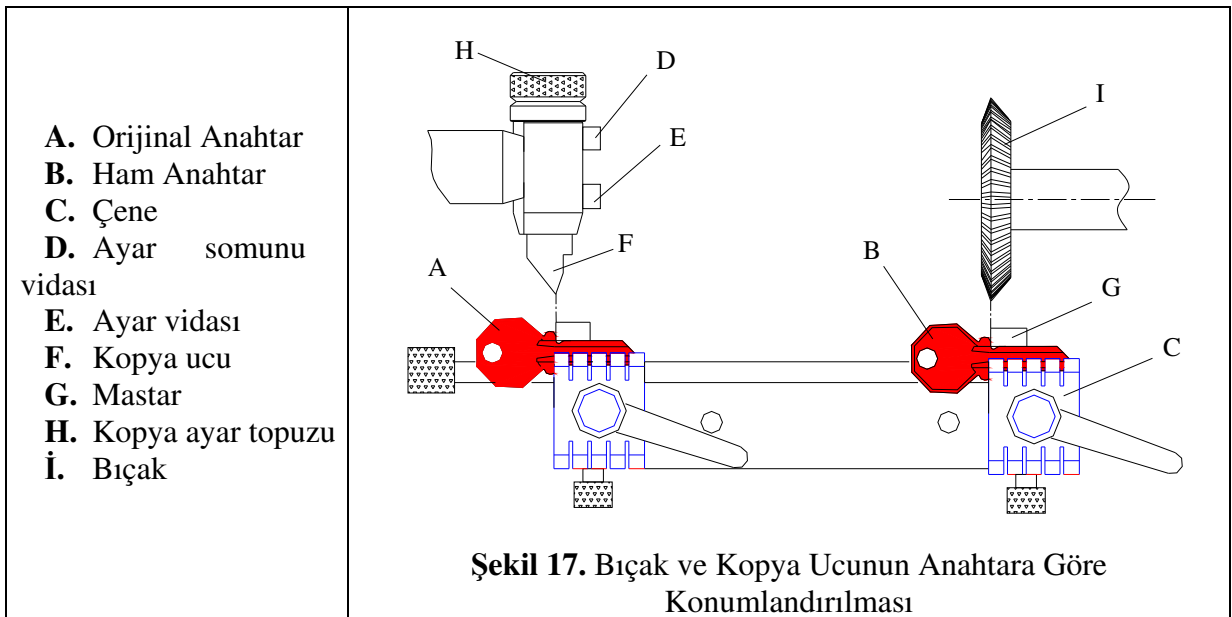
Şekil 15.2. Servis Teli ve Anahtar Sırtı ve Kanalının Konumu

Şekil 15.3. Servis Teli ve Anahtar Sırtının konumu

Makinenin Ayarlanması

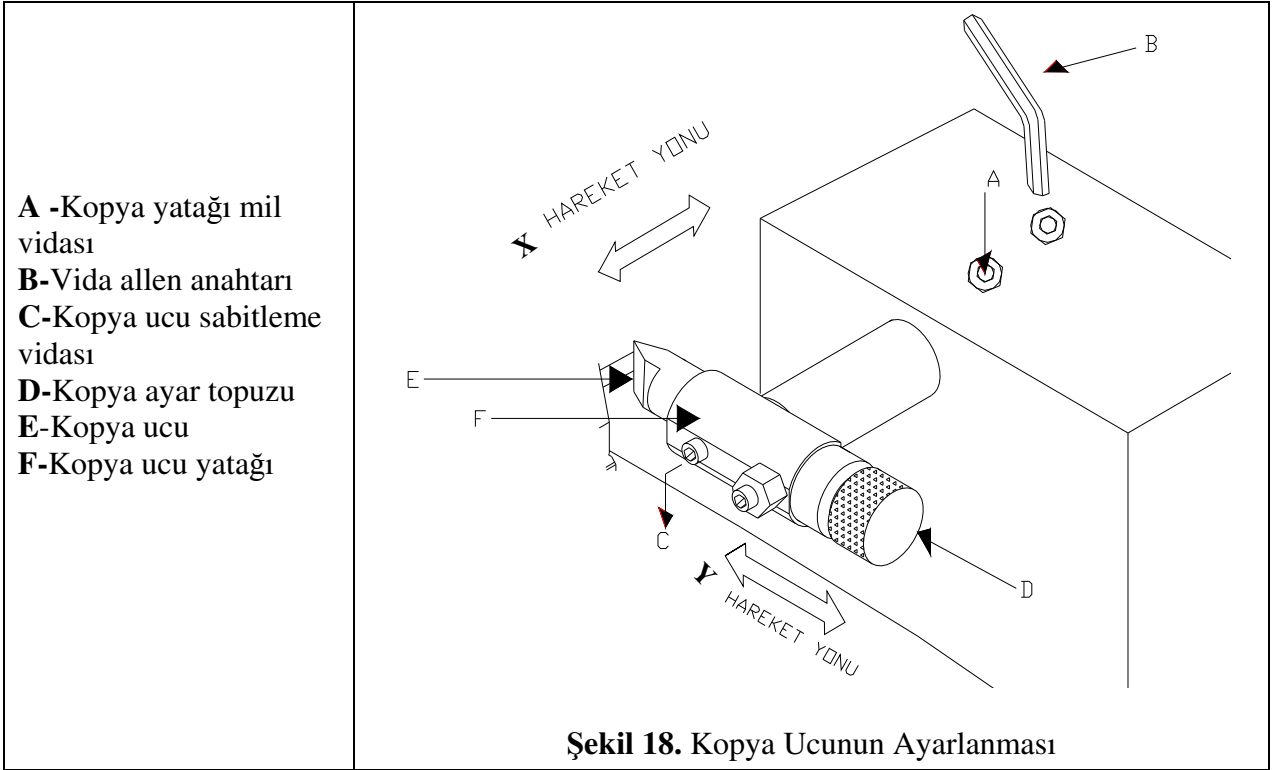


1. Bıçak, izci, bıçak ve izci mengenesi, bıçak ve izci mastarının aynı (Y) eksenin de olduğunu gösterir.
2. Bıçak, izci, bıçak ve izci mengenesi, bıçak ve izci mastarının aynı (X) eksenin de olduğunu gösterir.
3. Çekilen anahtarda düşük veya yüksek çekiyorsa mikro metrik olarak ayarlanabilir kopya izci ucunun ayar topuzunu çevirerek ayarı yapılabilir. (H ile gösterilmiştir.)



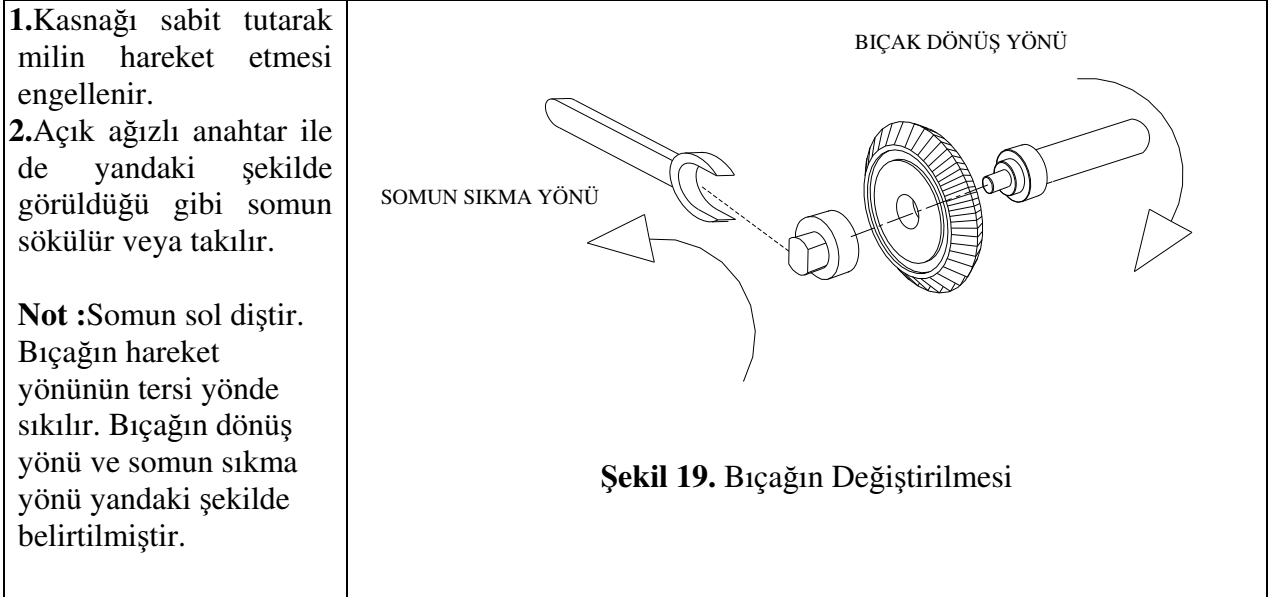
- A. Orijinal Anahtar
- B. Ham Anahtar
- C. Çene
- D. Ayar somunu
- E. Ayar vidası
- F. Kopya ucu
- G. Master
- H. Kopya ayar topuzu
- I. Bıçak

Kopya Ucu Takımının 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 ekseninde olması sağlanır.
- 3.Anahtarın kulak kısmındaki bitiş ölçüleri aynı ölçüde olacaktır.

Yale Bıçağın Değiştirilmesi



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	2780	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	1880	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	8	1510	CENE YAYI
28	1	2060	MASTAR MILİ SACI
29	2	1550	PLASTİK BASLI VİDA
30	1	1250	GOBEK MILİ
31	1	1580	MASTAR MILİ YAYI
32	1	2760	KALDIRMA KOLU ARA PARÇASI
33	1	2750	KALDIRMA KOLU KONİK
34	2	2710	MENGENE UST PULU
35	2	3540	CENE MILİ
36	2	2690	SUSTALI CENE KOLU
37	1	3520	GOBEK MILİ YATAGI
38	2	2670	MASTAR
39	1	2680	MASTAR MILİ
40	1	2730	CENE YATAGI
41	2	3620	ALT CENE
42	2	3630	UST CENE
43	1	1570	MASTAR MILİ TOPUZU
44	1	2030	YATAK TOPUZ BURCU
45	1	4930	PUL VİDA İÇİN 4MM
46	1	3550	SEGMAN(6002 BİLYA)
47	1	2010	KOL MILİ
48	1	4960	M10 SOMUN ALTIKOSE
49	1	2020	KOL MILİ TOPUZ YATAGI MST
50	1	1830	KABLO GİRİS YATAGI
51	1	1910	BIÇAK MİKASI
52	1	2610	GOBEK MILİ 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

