

YM 45S LAMBALI OTOMATİK YALE MAKİNE

KULLANMA KLAVUZU

Firmamız;

1967 yılında küçük bir işyerinde el makinesi ile başladığımız büyük ideallerle ve müşterilerimizin desteğiyle bu günlere getirdiğimiz firmamız 35 yıldır bu sektöre hizmet vermektedir. Anahtarcılıkla başladığımız işimizi, daha da ileriye götürebilmek ve müşterilerimizin ihtiyaçlarını karşılayabilmek amacıyla 1975 yılında ilk Anahtar Makinemizi yaptık.

Seri ve kaliteli imalat kapasitemiz artırılmış, bu vesile ile anahtarcı meslektaşlarımızın makine ve aksesuar ihtiyaçlarına cevap verilebilir duruma gelinmiştir. Firma olarak; sunduğumuz ürünün her zaman arkasında olduğumuzu söylüyor ve garantinin önemini biliyoruz.

Firmamız; imalatını yapmış olduğu Anahtar Kopyalama Makineleri ile ilgili olarak ISO 9001 Kalite Güvence Sistemi için 01.10.2001 tarihinde müracaatını yapmış ve yoğun çalışmalar neticesinde kalitesini belgelendirmiştir. İtalyan Kalite Sistemleri Belgelendirme Kuruluşu RINA danışmanlık organizasyonu tarafından onaylanan ISO 9001 Kalite Güvence Sistemi ile siz değerli müşterilerimize ürünlerimizi sunmaktan onur duyuyoruz.

Hedefimiz; Avrupa Ekonomik Topluluğu standartlarını uygulayarak yurtdışı pazarlarında kendimize yer edinmektir.

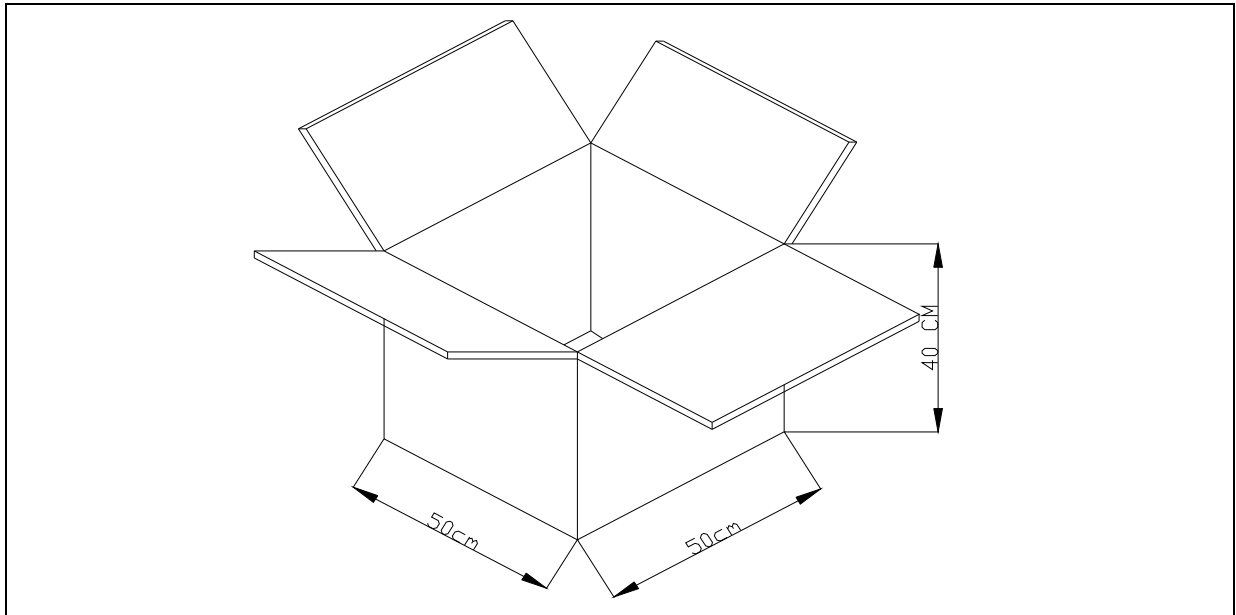
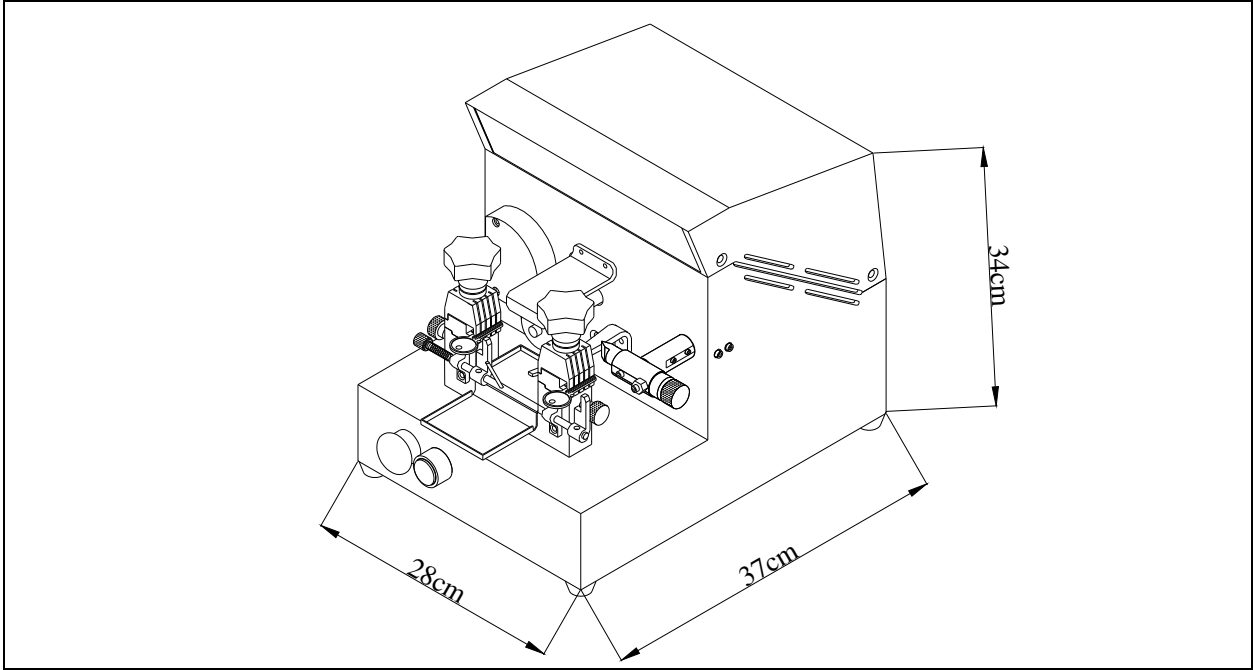
Firmamızın bugünlere gelmesinde gösterilen ilgi ve alakaya teşekkür ederiz. Ana ilkemiz olan dürüstlük ve koşulsuz müşteri memnuniyeti ilkesinden vazgeçmeyerek hizmetlerimize devam etmekten gurur duyacağımızı belirtirken saygılar sunar, başarılı ve sağlıklı günler dileriz.

KURT ANAHTAR

YM 45 Anahtar İşleme Makinesinin Ambalajlanması;

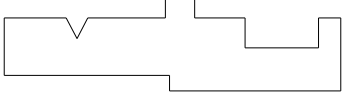
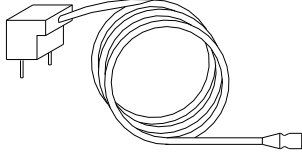

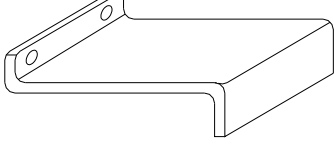
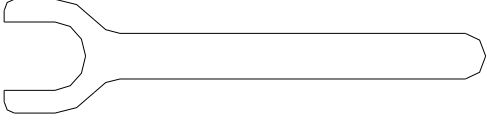

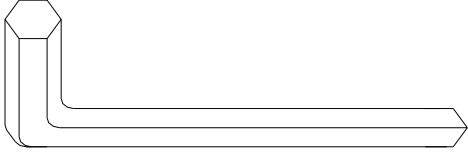
Nemden korumak için bir naylon torba içine konarak kalın karton kutulara etrafı strofer ile iyice desteklenerek sevkiyat yapılmaktadır. Ambalaj ölçüleri aşağıdaki gibidir.

- 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 45 Lambalı Otomatik Sade Yale Makine Takımları;

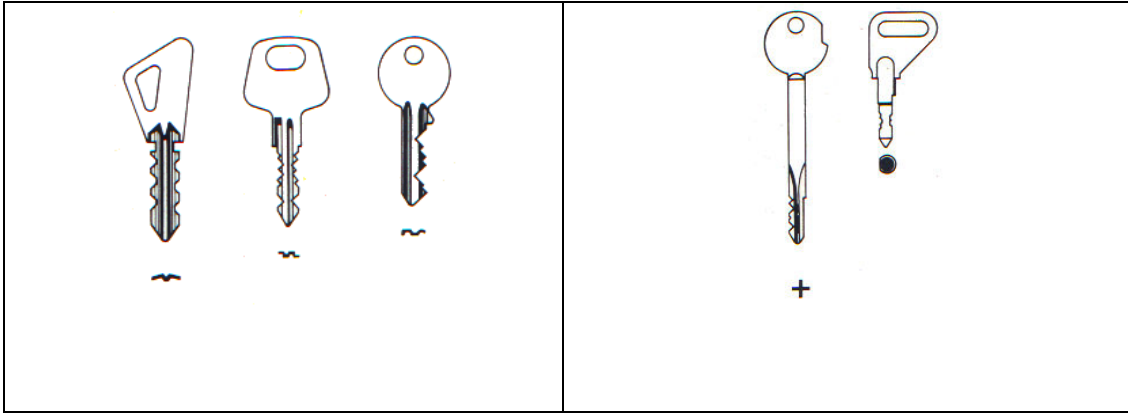
 <p>Yıldız Anahtar (Fiyam) Ölçü Alma (Dayama) Ve Ayarlama Parçası</p>	 <p>Güç Elektrik Kablosu</p>
 <p>Kırık Küçük Vb. Anahtarlarda Kullanılan Destek Teli</p>	 <p>Yale (Düz) Anahtar Talaş Koruyucu</p>
 <p>Bıçak Sokme Anahtar</p>	 <p>Alyan Anahtar 3mm</p>
 <p>Alyan Anahtarı 4 mm</p>	

Güvenlik

- 1.Çalışma yerinizi düzenli tutun. Çalışma yerindeki düzensizlik kaza tehlikesi yaratır.
- 2.Aydınlatmanın iyi olmasını sağlayın. Makinenin yanına yanıcı sıvı veya gazları kullanmayın.
- 3.Çocukları uzak tutun.
- 4.Koruyucu gözlük kullanın.
- 5.Kabloyu kendi amacı dışında kullanmayın. Kabloyu ısıya, yağa ve keskin kenarlı cisimlere karşı koruyun.
- 6.Makinenizin bakımını özenle yapın. İyi ve güvenli çalışabilmek için makinenin her an işleyecek durumda ve temiz tutun. Fiş veya kabloyu düzenli olarak kontrol edin ve hasar gördüğünde değiştirin.
- 7.Daima dikkatli olun. İşinizi takip edin. Makul hareket edin. Konsantre olmadan makineyi kullanmayın.
- 8.Makinenizi uzun süre çalıştırmayacaksanız güvenli bir biçimde saklayın. Kullanılmayan aletler, kuru ve kapalı bir yerde ve çocukların erişemeyeceği şekilde saklanmalıdır.

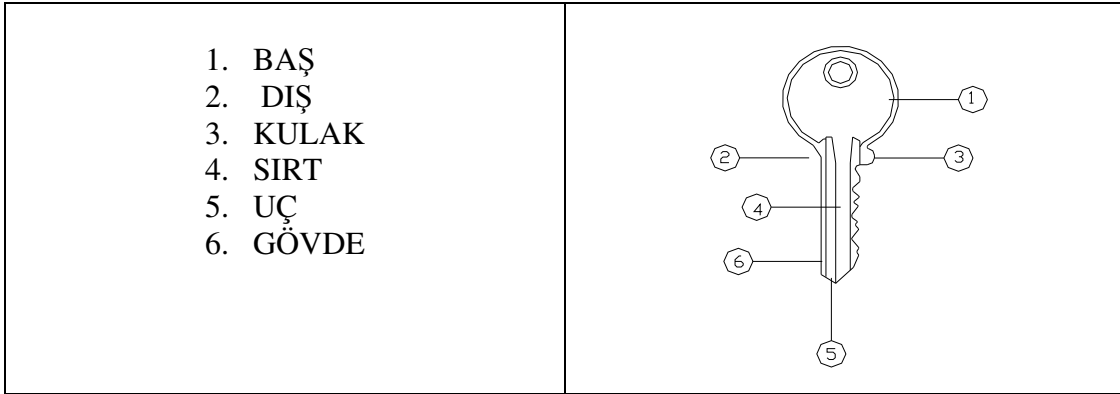
YM 45 Lambalı Otomatik Sade Yale Makinenin kullanım alanları;

Tek ve çift taraflı otomobil anahtarları ev anahtarları ve yıldız anahtarları otomatik olarak işler. Çift yönlü mengene sayesinde anahtarlar hem düz olarak, hem de kanaldan bağlanabilir. Anahtar izleme ucu ile mikrometrik hassas olarak ayarlanabilir. Mengenedeki kanallar ve dayama aparatı yardımı ile kulaksız anahtarlar burundan bağlanabilir. İşlenen anahtarlar makine üzerindeki fırça ile temizlenir. Ayrıca doğrusal miller üzerinde çalışan sisteme sahiptir. Kopyadan kopyaya hassa olarak işleyebilmektedir. Yapılabilen anahtar çeşitleri aşağıda Şekil 1’de gösterilmiştir.

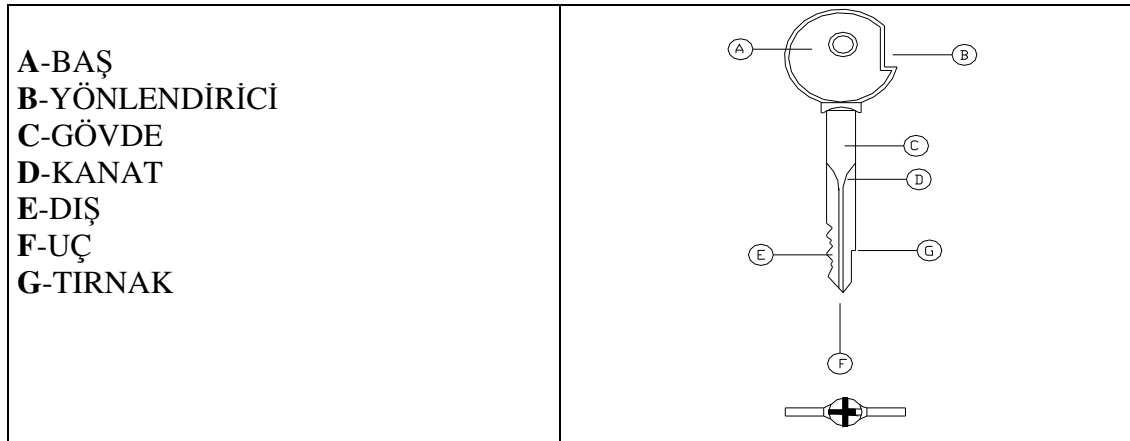


Şekil 1

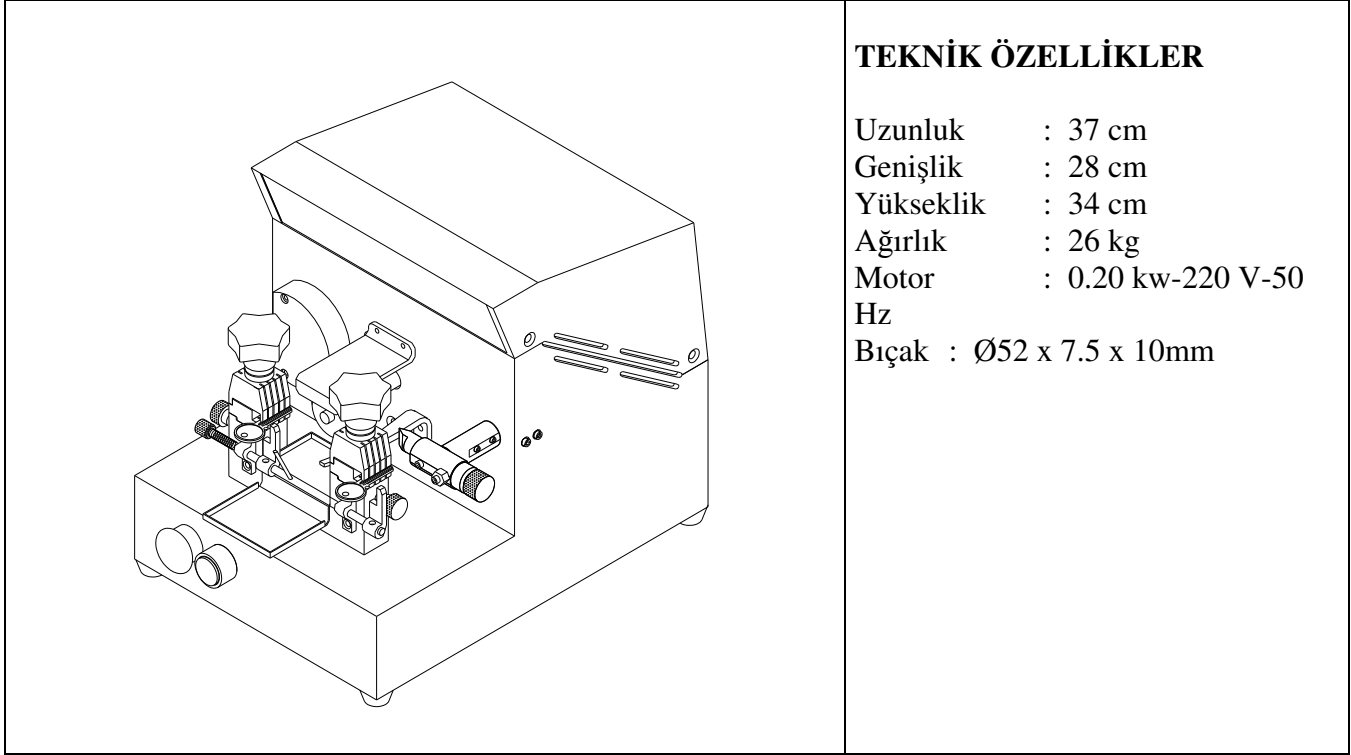
DÜZ ANAHTAR



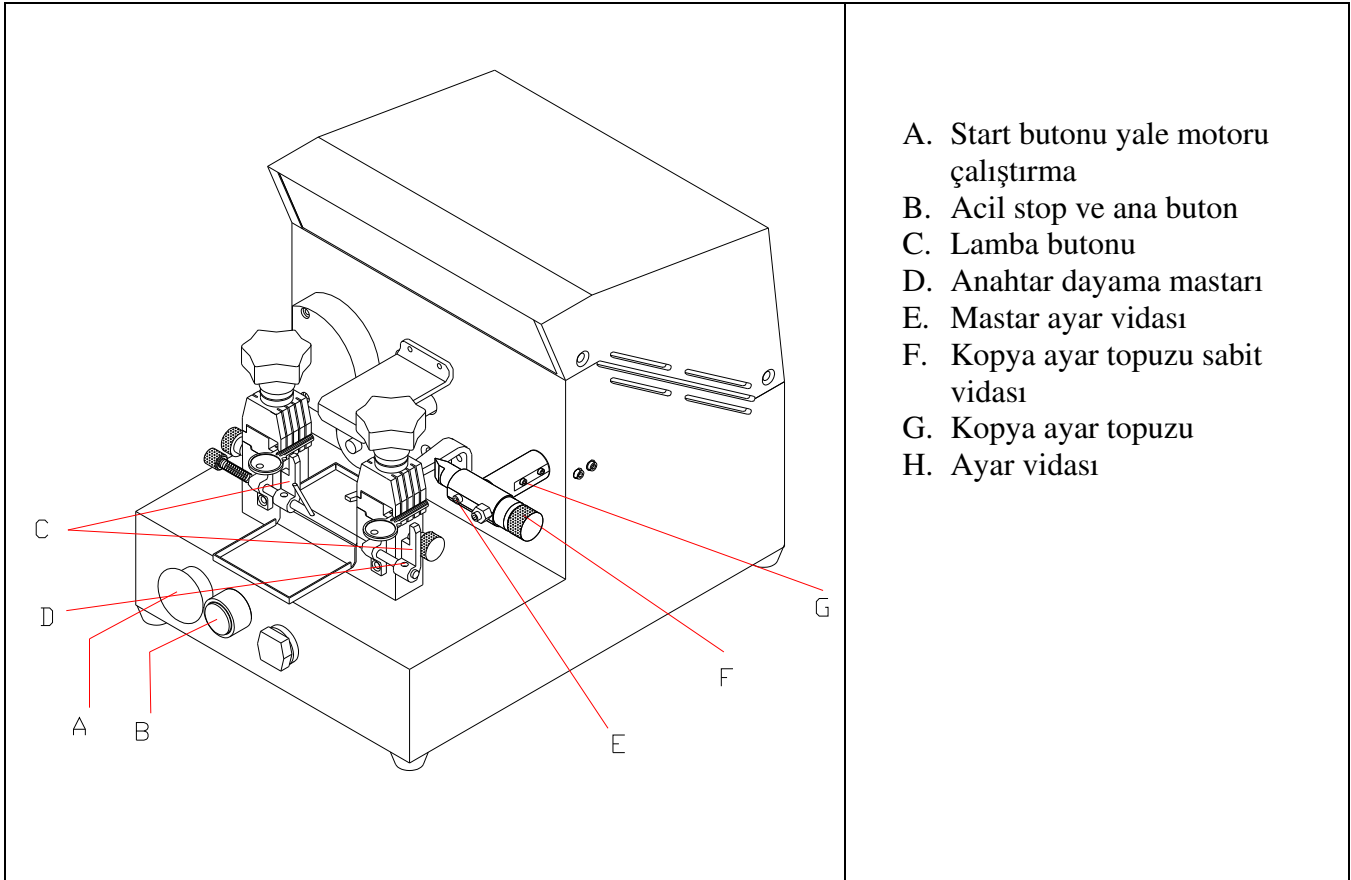
YILDIZ TİPİ ANAHTAR



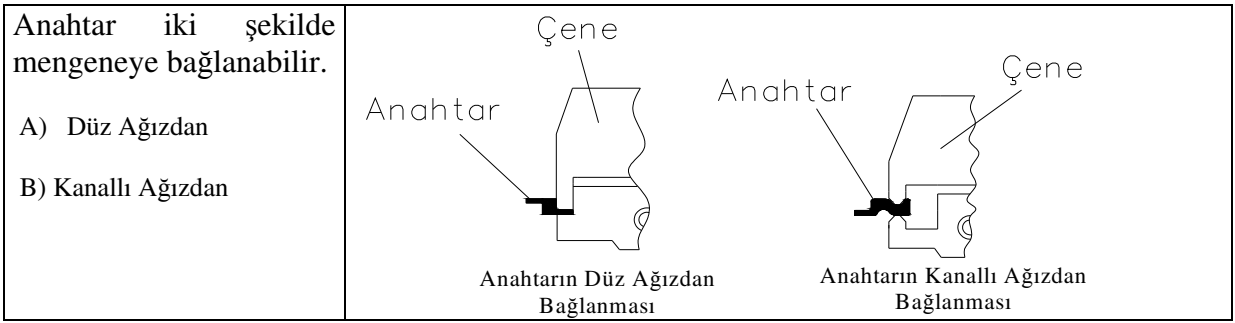
YM 45 Lambalı Otomatik Makinenin Teknik Özellikleri;



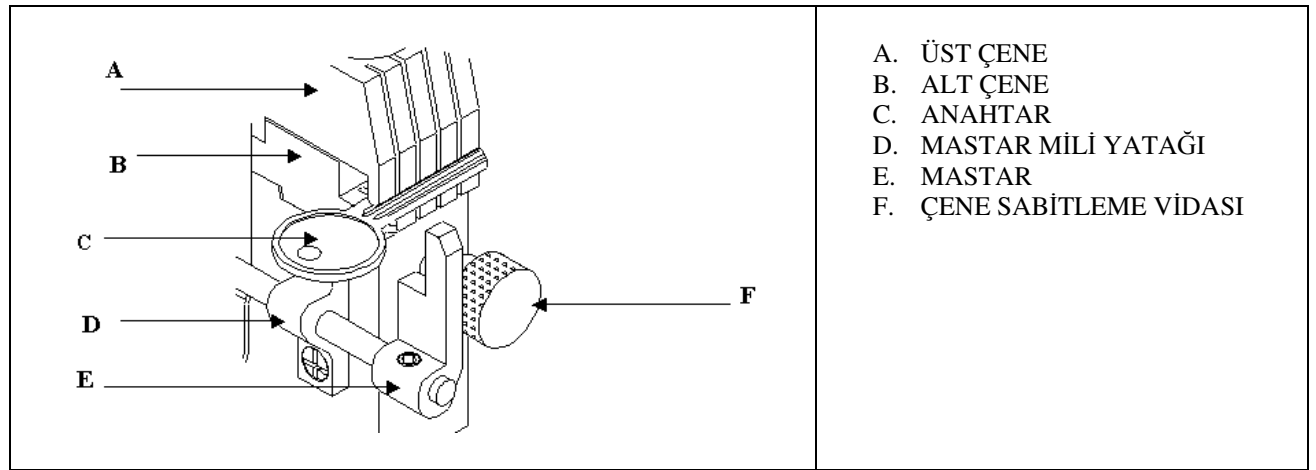
YM 45 Lambalı Otomatik Makinesinin Önemli Elemanları;



Anahtarın Mengeneye Bağlanması;



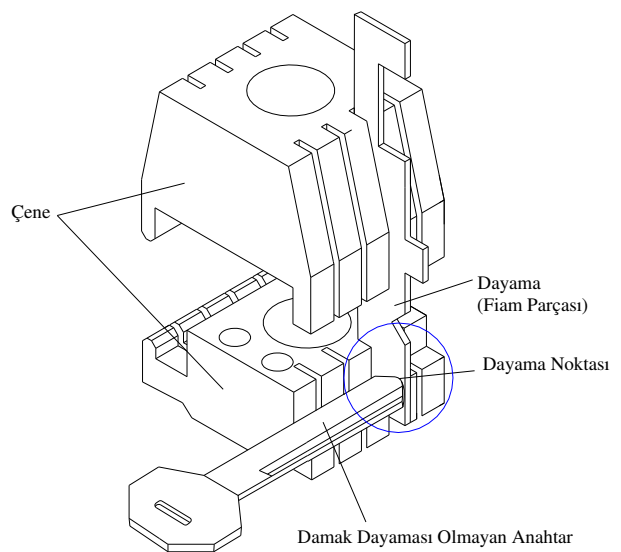
- A) Anahtarın kanalları mengenenin açılı kısmına (E) işaretli master yardımı ile anahtarın boyu ayarlanarak bağlanır.
- B) Anahtar düz ağızdan bağlanacağı esnada mengene 180° çevrilir (F) işaretli çene sabitleme vidası ile mengene sabitlenir ve daha sonra anahtarın gövde kısmı mengenenin yüzeyine dayatılarak aynı zamanda da (E) işaretli 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.

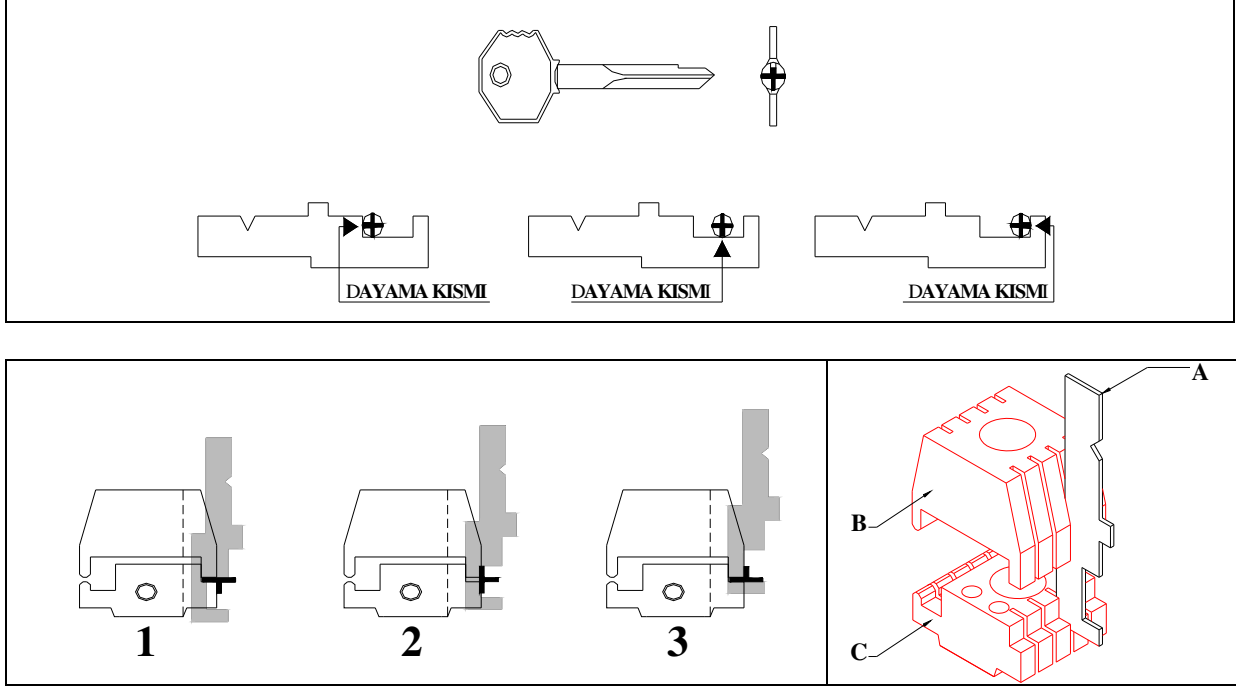
Not : Kesme işleminden önce aparatı kanalda bırakmıyoruz.



Yıldız Anahtarın Bağlanması;

Yıldız tipi fiyam anahtarı yapmadan önce ilk yapılacak işlem doğru anahtarın seçimini yapmaktır. Orijinal anahtarın ve kopya anahtarın aynı kalınlıkta olmasına dikkat edilir. Fiyam anahtarda 3 ağız şifre diğer 4.ağız dayama tırnağıdır. Fiyam anahtarın işlenmesinden önce mengenenin düz tarafı hazırlanır ve anahtar mengeneğe 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.

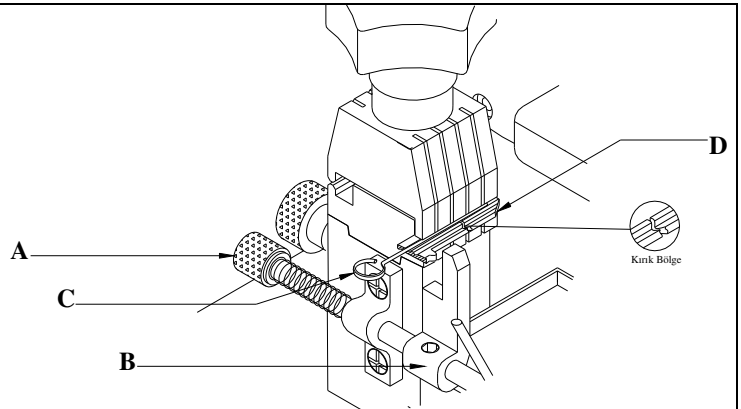


Şekil 2: Belirtilen A işaretli kısım fiyam sacı, B işaretli kısım yale üst çene C işaretli kısım yale alt çene 'dir. Şekil 2'de gösterildiği şekilde bağlanır.

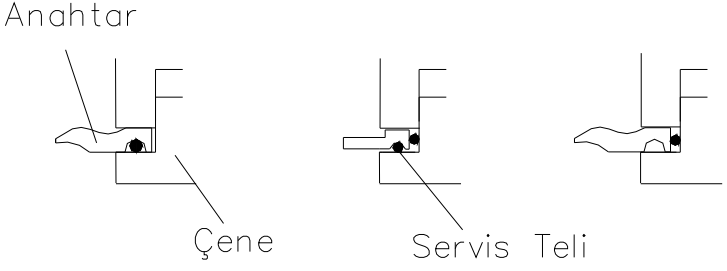
Kırık Anahtarın Bağlanması ve İşlenmesi;

- A. Master Mili
- B. Master
- C. Bağlantı Çubuğu
- D. Anahtar

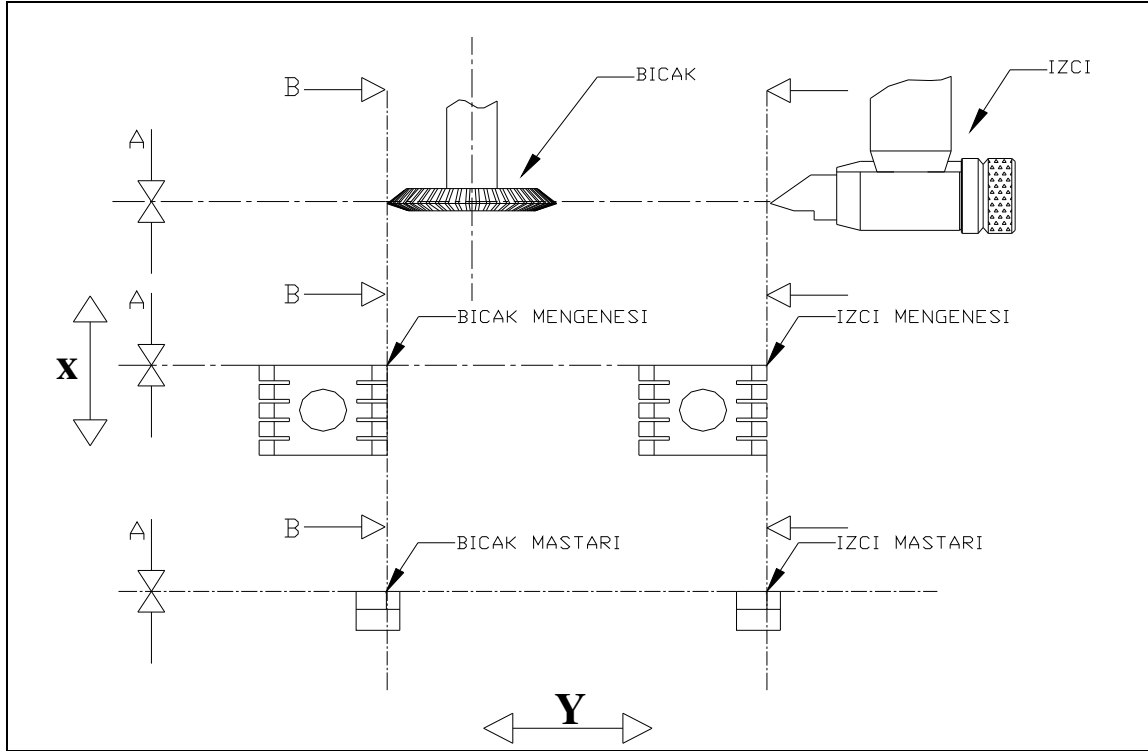
Kırık anahtarlar kanallı ve düz yüzeyden servis teli yardımı ile bağlanabilir. Servis teli anahtarın kanallı kısmına yerleştirilerek master yardımı ile anahtarın boyu ayarlanarak bağlanır.



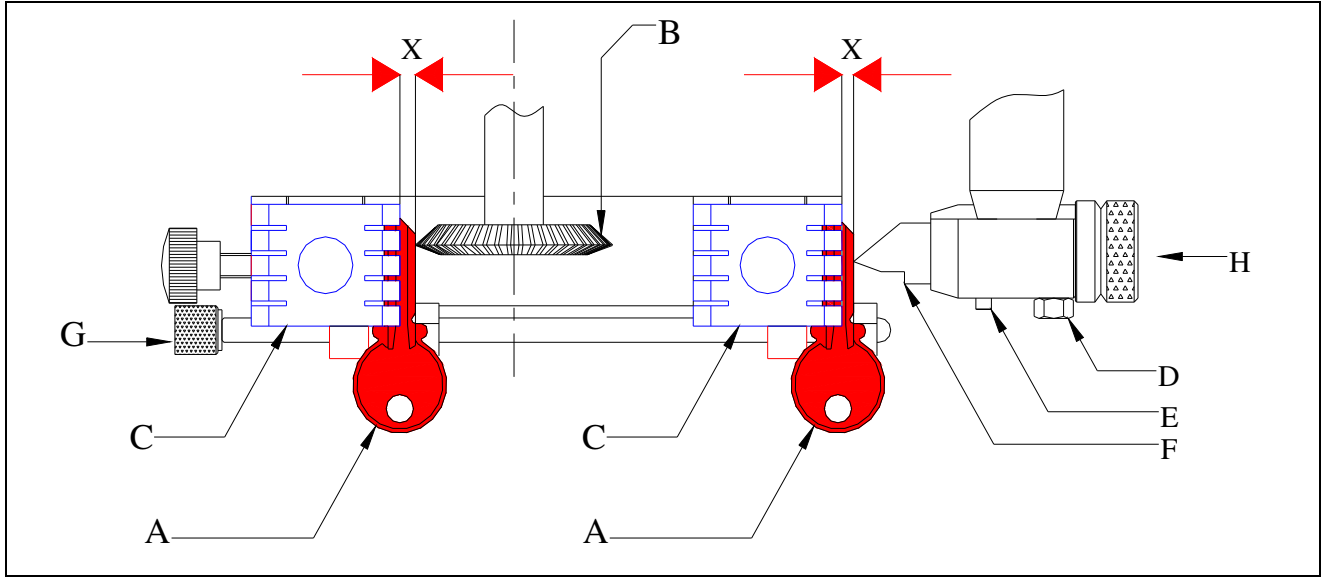
Servis Telinin Kullanılması;

<ol style="list-style-type: none">1. Servis teli kullanım amacı düzgün bağlanmasını sağlamak2. Kırık anahtarın bağlanmasını sağlamak.3. Şekil 1 de görüldüğü gibi mengenenin düz ağzından bağlanarak servis teli anahtarın kanalına yerleştirilerek kullanılır.4. Şekil 2 de görüldüğü gibi kanaldan ve sırttan yerleştirilerek bağlanmış5. Şekil 3 de görüldüğü gibi sadece sırttan bağlanmıştır.	
--	--

Makinenin Ayarlanması;



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

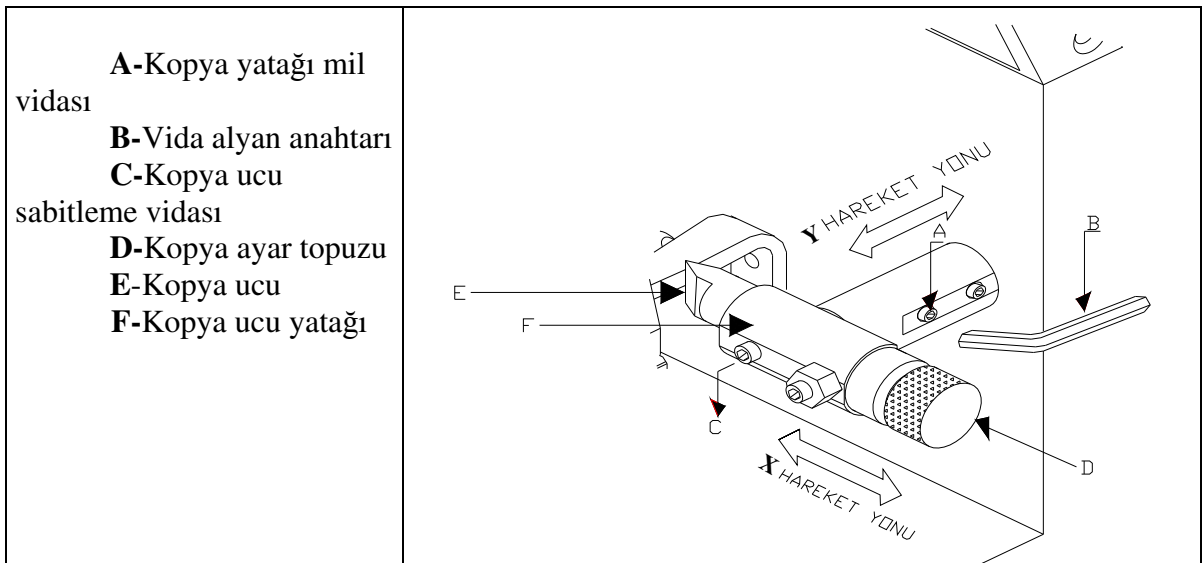


- A-Ham anahtar
- B-Bıçak
- C-Çene takımı
- D-Ayar somunu ve vidası
- E-Ayar vidası
- F-Kopya ucu
- G-Mastar mili
- H-Kopya ayar topuzu
- X-Uzaklık mesafesi aynı ölçüde olacaktır.

Doğru Anahtar Yapımındaki Faktörler;

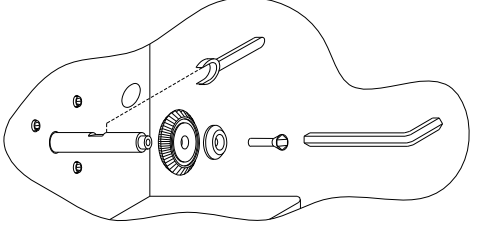
1. A işaretli ham anahtarlar ölçüleri, kalınlıkları ve modelleri aynı olacaktır.
2. Açılacak anahtarın cinsine göre C işaretli mengenerin yönleri değiştirilir.
3. G işaretli mastar ile anahtarlar aynı boyda sabitlenir.
4. X işareti ile gösterilen mesafe milimetrik olarak tam ölçüde olacaktır.
5. Makine derin veya yüksek açıyorsa H işaretli ayar topuzunu çevirerek F işaretli kopya ucu ileri veya geri çekilerek ayarlanır.
6. E işareti ile gösterilen vida sıkıştırılarak kopya ucu sabitlenir.

Kopya Ucu Takımının Ayarlanması;

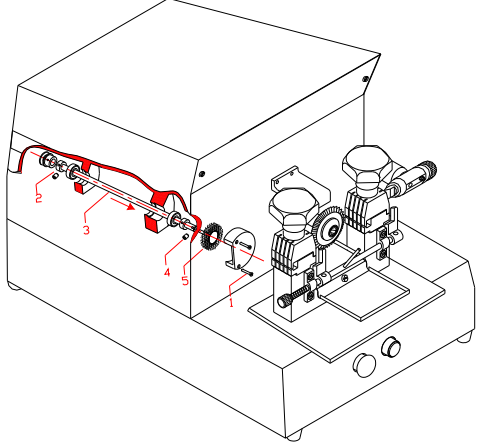


1. Y eksenindeki kopyenin boyunun ayarlanması için B işaretli alyan anahtar ile A işaretli vidalar gevşetilir.
2. Kopya takımı yavaş bir şekilde ileri veya geri hareket ettirilerek bıçak ile aynı eksende olması sağlanır.
3. Anahtarın kulak kısmındaki bitiş ölçüleri aynı ölçüde olacaktır.
4. X eksenindeki ayar ise sayfa 10'da belirtilmiştir..

Yale Bıçağın Değiştirilmesi;

<ol style="list-style-type: none"> 1. Motor milinde bulunan açılmış anahtar ağzına açık ağızlı anahtar yerleştirilir. 2. Alyan anahtar ile havşa başlı vidaya yerleştirilir. 3. Vida sökülerek önce pul daha sonrada bıçak sökülür. 4. Bıçağı değiştirdikten sonra aynı işlemleri tekrarlayarak yeni bıçağı takabilirsiniz. <p>Not: Bu işlemleri yapmadan önce makinenin şartelini kapatınız.</p>	
---	---

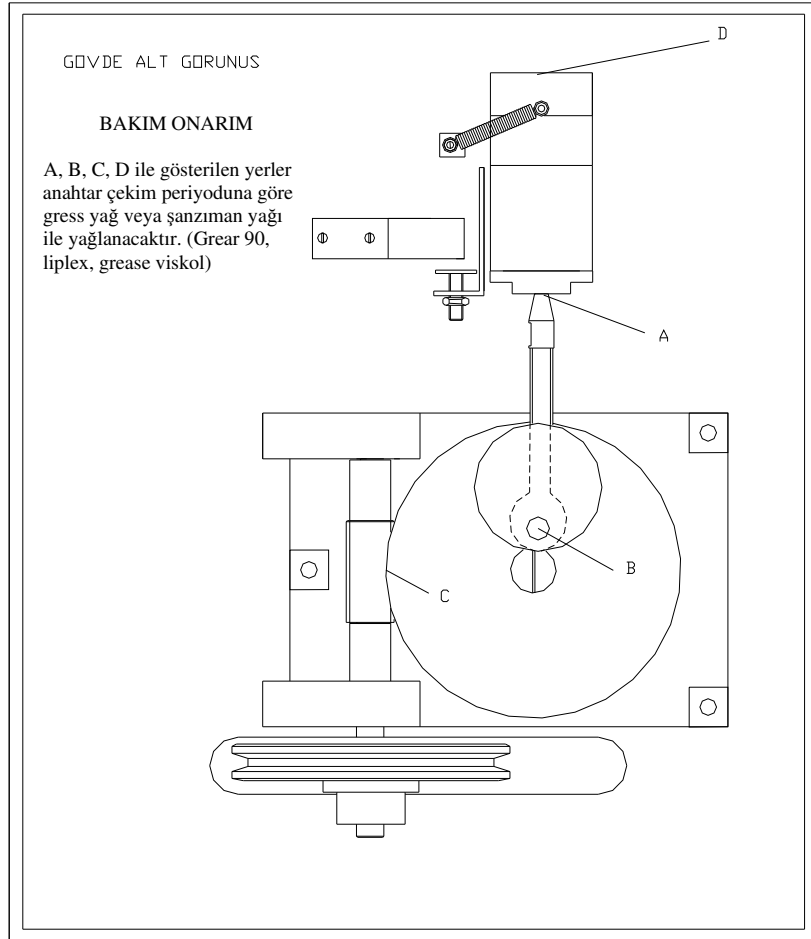
Tel Fırçanın Değiştirilmesi;

<ol style="list-style-type: none"> 1-Fırça kapağı vidaları sökölür 2-Fırça mili yüzüğü sökölür. 3-Fırça mili ok işareti yönünde ileri yürütölür. 4-Fırça sabitleme mili vidasını sökölünüz 5-Fırçayı çıkarmız. <p>Not: Bu işlemleri yapmadan önce makinenin elek elektrik bağlantısını kesiniz.</p>	
--	--

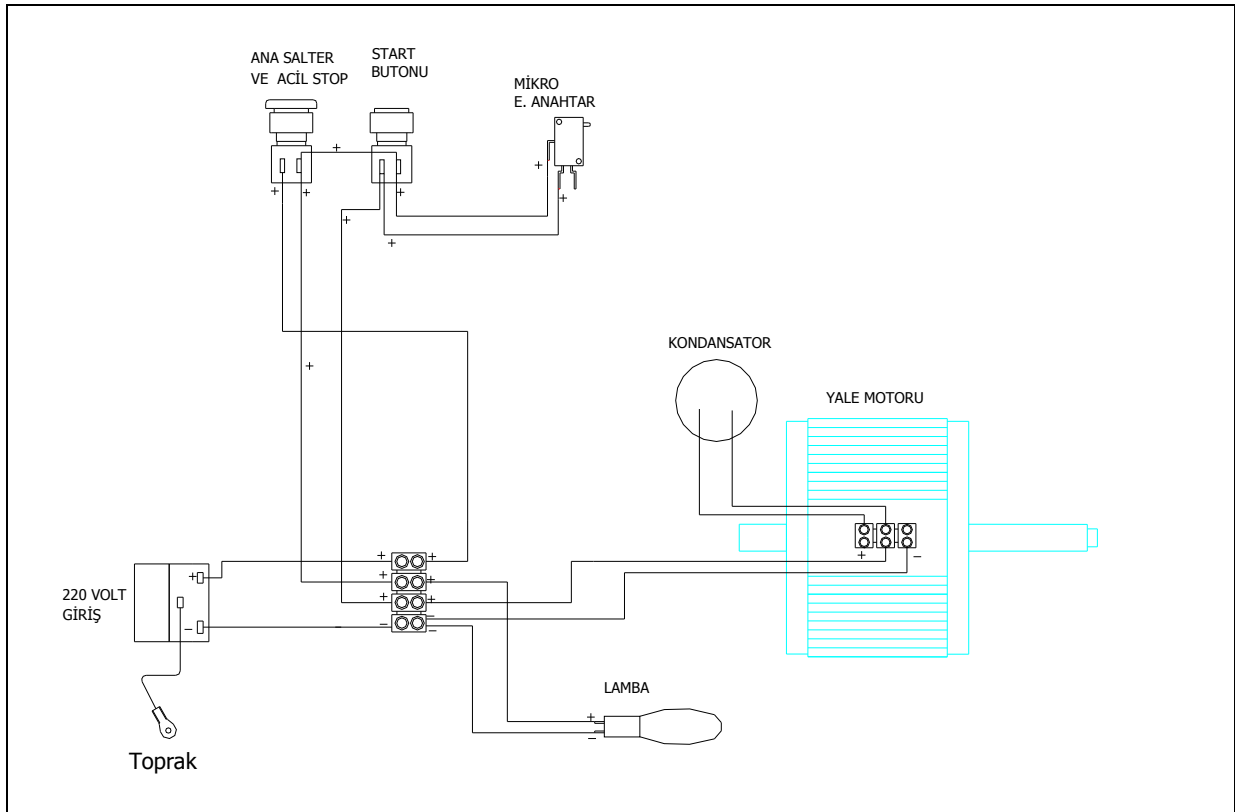
Tel Fırçanın Takılması;

- 1-Fırçayı takınız
- 2-Fırça sabitleme vidası sıkınız
- 3-Fırça mili ok işareti yönünün tersine geri sürölür.
- 4-Fırça mili yükölüğü rulmana dayatılarak sıkılır.
- 5-Fırça kapağı ve vidalarını takınız.

Makinenin Bakımı;



Makinenin Elektrik Şeması;



Önemli Noktalar

- 1.Anahtar kanallarının tıpa tıp aynı olması gerekir.
- 2.Müşterinin getirdiği anahtarlar daima aşınmış olduğunu düşünün
- 3.Anahtarı yaparken biraz yüksek toleranslı yapın
- 4.Anahtarı mengeneyle bağlarken anahtarı bağlayacağınız kısma dikkat ediniz.
Gerekirse tel veya benzeri parçaları kullanın.
- 5.Anahtarı başka bir anahtardan uydurma yapıyorsak mutlaka kanallarda farklılık olacaktır. Bu farklılığı göz önünde tutunuz.
- 6.Anahtarı mengeneyle bağladığımız zaman kanaldan veya düz olarak çok sıkı olmayın anahtar kanalını bozabilirsiniz.
- 7.Oto anahtarları en çok aşınan anahtarlardır. Genellikle kilit kısmı da aşınır. Bu gibi durumlarda anahtarı yaparken dikkat edin.
- 8.Anahtarın baş kısmının benzemesinden daha çok kanal kısmının uyması daha önemlidir.
- 9.Anahtarı bıçağa yedirirken veya kestirirken sert bir şekilde bıçağı çarpmayın.
Otomatik makinelerde gerekirse elinizle müdahale ediniz.

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	1110	GOVDE YM45
2	1	4640	SONSUZ DİSLİ YATAGI
3	1	1360	PISTON KLAPESİ
4	1	1350	PISTON GOBEK MILİ
5	1	1340	PISTON DIS GOMLEĞİ
6	1	1200	PISTON ŞİVİC SACI
7	1	1330	MAFSAL TOPUZ
8	1	1320	EKSANTRİK PARÇA VİDASI
9	1	1310	EKSANTRİK PARÇA
10	1	1370	PISTON KAPAGI
11	1	1280	SONSUZ DİSLİ MİLİ
12	1	4650	SONSUZ DİSLİ PULU
13	2	4180	SEGMAN
14	5	2880	RULMAN 6002
15	1	1300	DİSLİ GOBEK VİDASI
16	1	1240	SONSUZ MİL KASNAGI
17	1	4970	M12 SOMUN ALTI KOSE
18	1	4960	M10 SOMUN ALTI KOSE
19	1	4910	M6 X 20 ANAHTAR BASLI VİDA
20	4	4750	M4 X 12 İMBUS ALYAN A.B.VİDA
21	2	4850	M6 X 10 SETUSKUR A.B.VİDA
22	1	4780	M6 X 15 İMBUS ALYAN A.B. VİDA
23	2	4940	M6 SOMUN ALTI KOSE
24	1	1290	SOSUZ DİSLİ
25	1	1650	YAYLI START BUTONU
26	1	3340	ANA SALTER ACİL STOP BUTONU
27	1	1380	PISTON ALIN PULU
28	1	1390	PISTON ALIN VİDASI
29	1	1230	FIRCA KAPAGI
30	1	1410	YM45 UST KAPAK
31	5	4800	M8 X20 İMBUS ALYAN ANH. B.VİDA
32	4	4890	M6 X 15 F.A.B.
33	4	4760	M5 X 12 İMBUS ALYAN A.B.VİDA
34	2	4860	M8 X12 SETUSKUR A.B. VİDA
35	1	1600	TALAS SACI
36	11	4710	M4 X 10 YILDIZ TORNAVİDA B. VİDA
37	1	1820	TALAS BEZİ
38	2	4720	M4 X 25 YILDIZ TORNAVİDA B.VİDA
39	1	1640	YALE BİCAK MİKASI
40	1	2280	LAMBA MİKASI
41	1	1830	KABLO GİRİŞ YATAGI
42	6	4700	M3X 15 YILDIZ TORNAVİDA B. VİDA
43	1	3780	LOGOLU ETİKET
44	1	1810	SWİCH SACI
45	1	1720	MİKRO SWİCH
46	2	1790	ELEKTRİK PABUCU
47	2	1770	ELEKTRİK PABUC KILIFI
48	1	1940	KOPYA UCU YATAGI MİLİ
49	1	4680	KOPYA YATAGI
50	1	1460	KOPYA UCU AYAR TOPUZU
51	1	1440	KOPYA UCU
52	1	1450	KOPYA UCU YATAGI
53	3	4820	M8 X 8 SETUSKUR A.B. VİDA
54	9	4840	M6 X 6 SETUSKUR A.B.VİDA

SIRA NO	SAYI	PARÇA NO	PARÇA ADI
55	2	1210	FIRÇA MİLİ BURCU
56	1	1180	YM45 FIRÇA MİLİ
57	1	1220	MİLLİ DAİRESEL FIRÇA
58	1	1470	CENE YATAGI U
59	2	1610	MASTAR MİLİ YATAGI
60	2	1550	PLASTİK BASLI VİDA
61	1	1580	MASTAR MİLİ YAYI
62	1	1570	MASTAR MİLİ TOPUZU
63	1	1590	MASTAR MİLİ PİMİ
64	1	1560	MASTAR MİLİ
65	2	1620	MASTAR
66	2	1480	ALT CENE
67	8	1510	CENE YAYI
68	2	1500	UST CENE
69	2	1540	CENE ELLİĞİ
70	2	1490	CENE MİLİ
71	2	4630	BOGAZ BİLYA
72	1	1120	YALE MOTORU
73	1	4880	M5 X15 F.A.B. VİDA
74	1	1150	YALE BIÇAGI
75	1	1140	MOTOR KASNAGI
76	1	1170	BIÇAK ALIN PULU
77	1	1740	MOTOR ORİNGİ
78	1	1420	ALT GERME YAYI
79	1	1430	YAY VİDASI
80	1	1700	LAMBA BAĞLAMA SACI
81	1	4660	PLASTİK LAMBA DUYU VİDASI
82	1	1860	LAMBA DUYU
83	1	1690	AMPUL BUJİ (MUM)
84	4	1840	KAUCUK AYAK
85	1	1130	MOTOR KASNAGI

YM 45
11/04/2002 00.1190

