

TR 30 ÖZEL FORD TRANSİT ANAHTAR İŞLEME MAKİNESİ

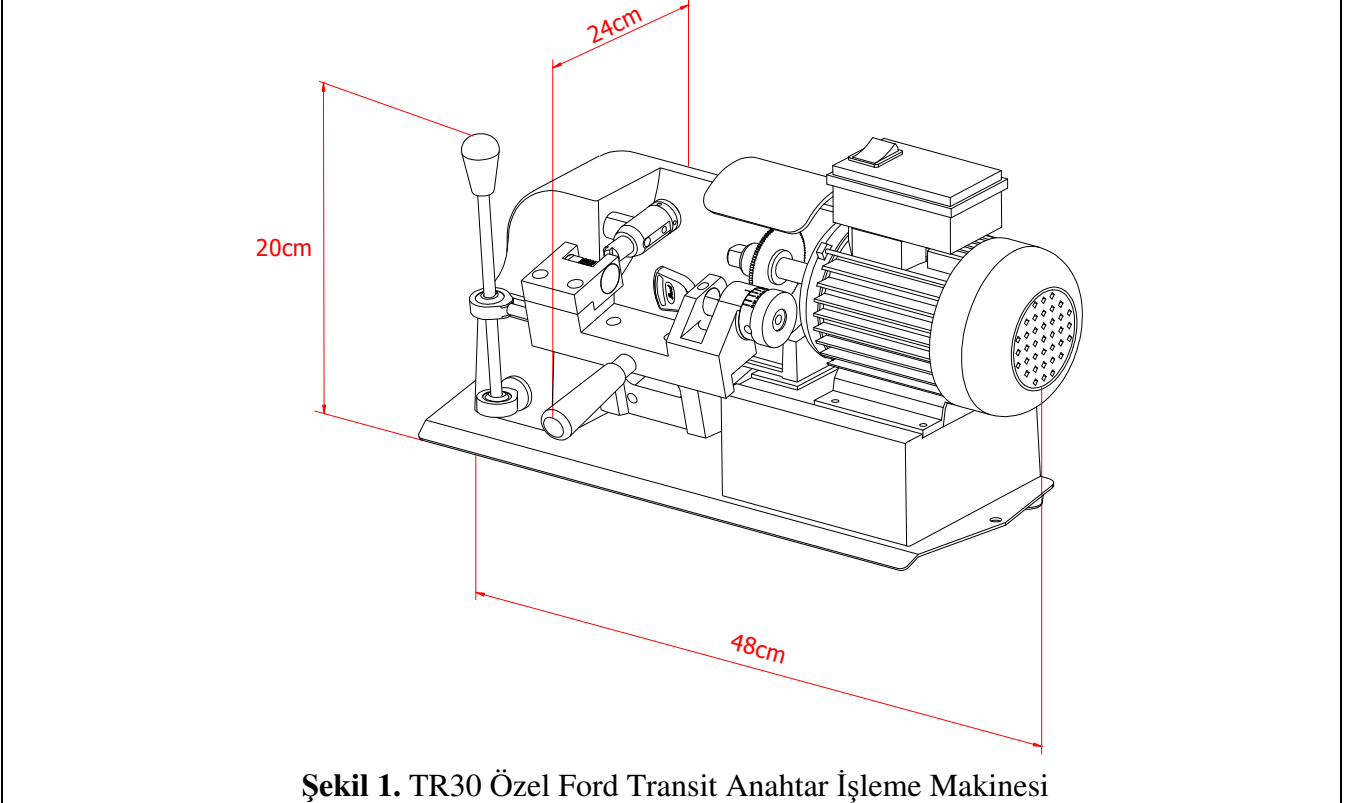
KULLANMA KLAUVUZU

TR30 Özel Ford Transit Anahtar İşleme Makinesinin Ambalajlanması

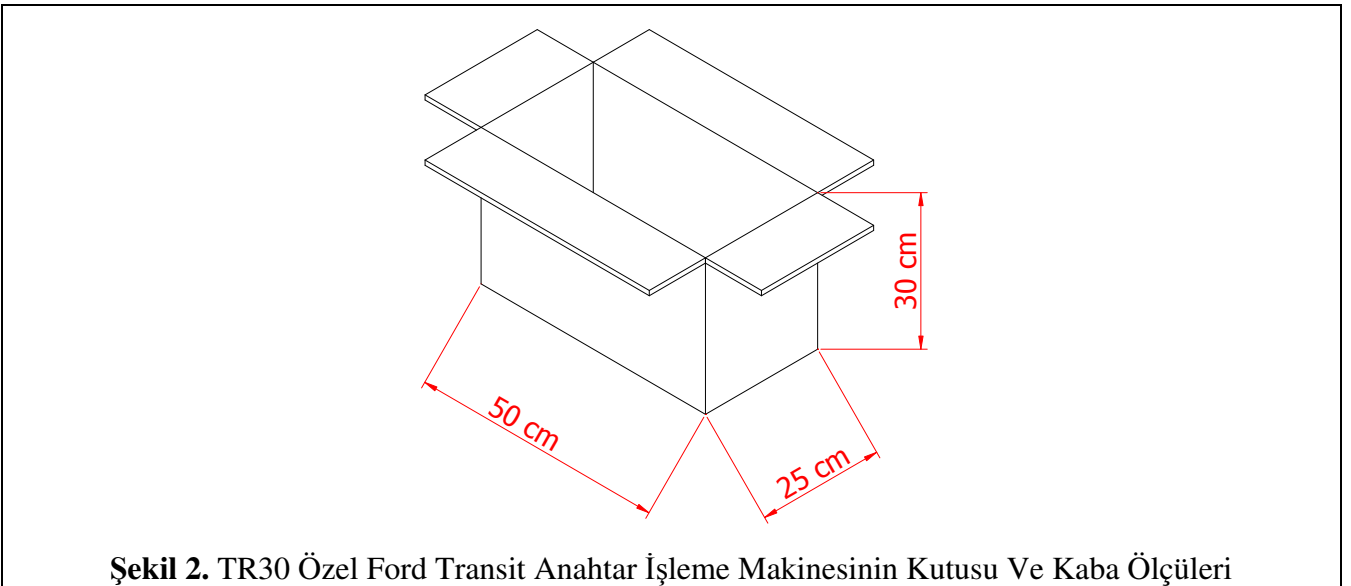
Nemden korumak için bir naylon torba içerisine konarak kalın karton kutulara etrafı strofer ile iyice desteklenerek sevkiyat yapılmaktadır. Ambalaj ölçüleri aşağıdaki gibidir.

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

Not: Makine şekil 6'de F harfi ile gösterilen mengene hareket kolu makine üzerinden çıkarılarak ambalajlanmaktadır. Makineyi ambalajdan çıkardıktan sonra kolu yerine takınız.



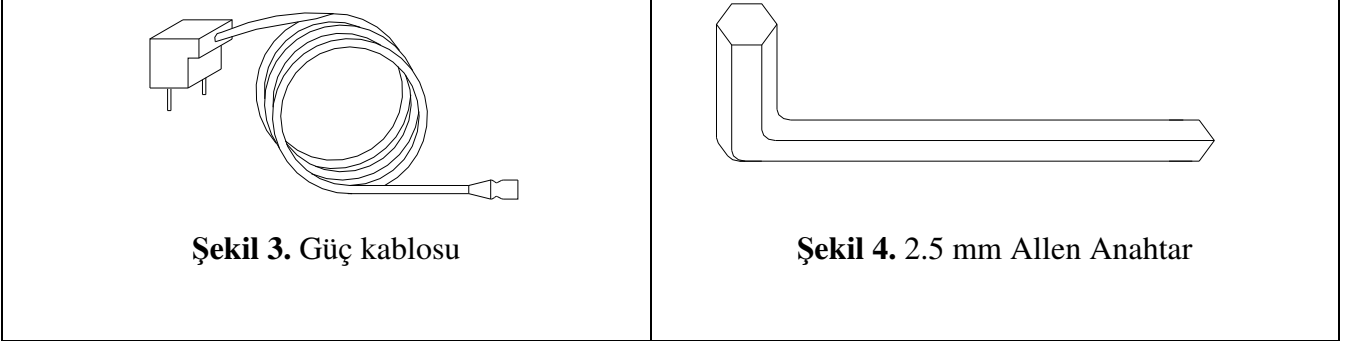
Şekil 1. TR30 Özel Ford Transit Anahtar İşleme Makinesi



Şekil 2. TR30 Özel Ford Transit Anahtar İşleme Makinesinin Kutusu Ve Kaba Ölçüleri

DİKKAT! : Ambalaj malzemelerini çocukların erişemeyeceği yerlere koyunuz. Veya uygun bir şekilde yok ediniz.

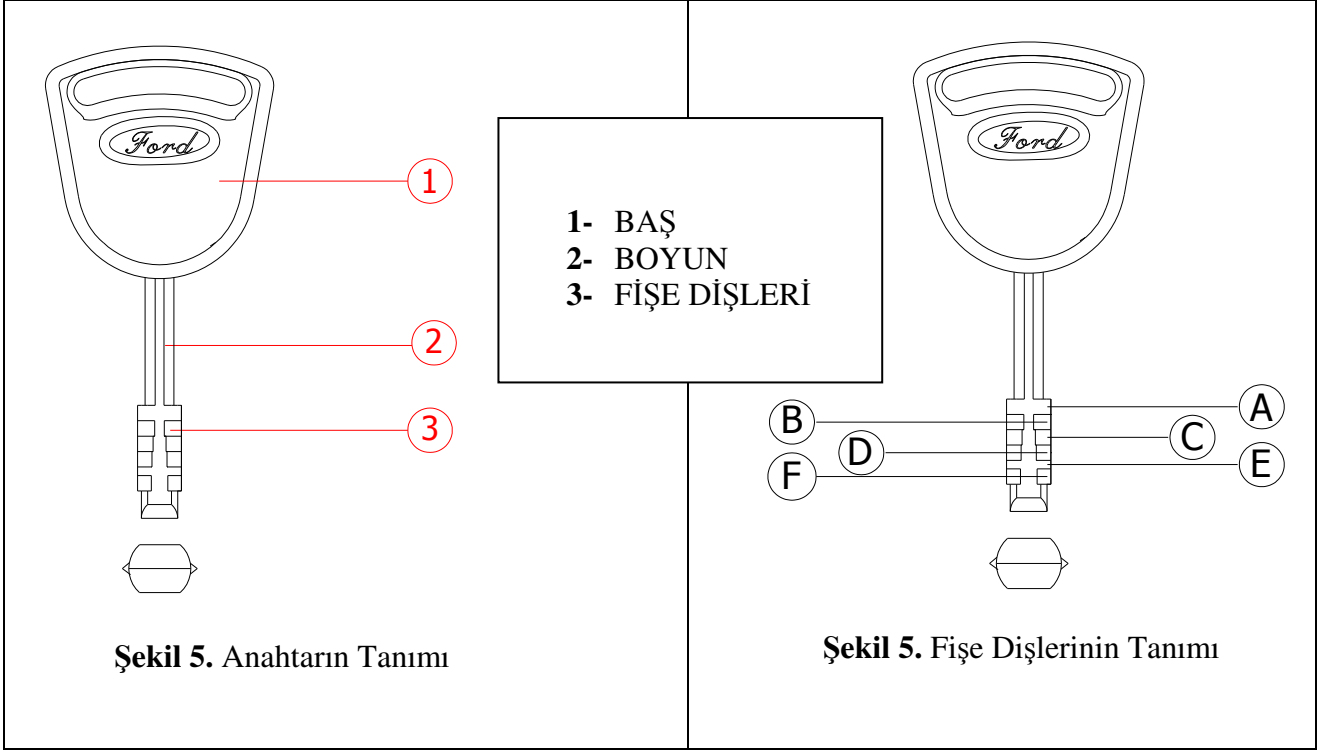
TR30 Özel Ford Transit Anahtar İşleme Makinesinin Takımları



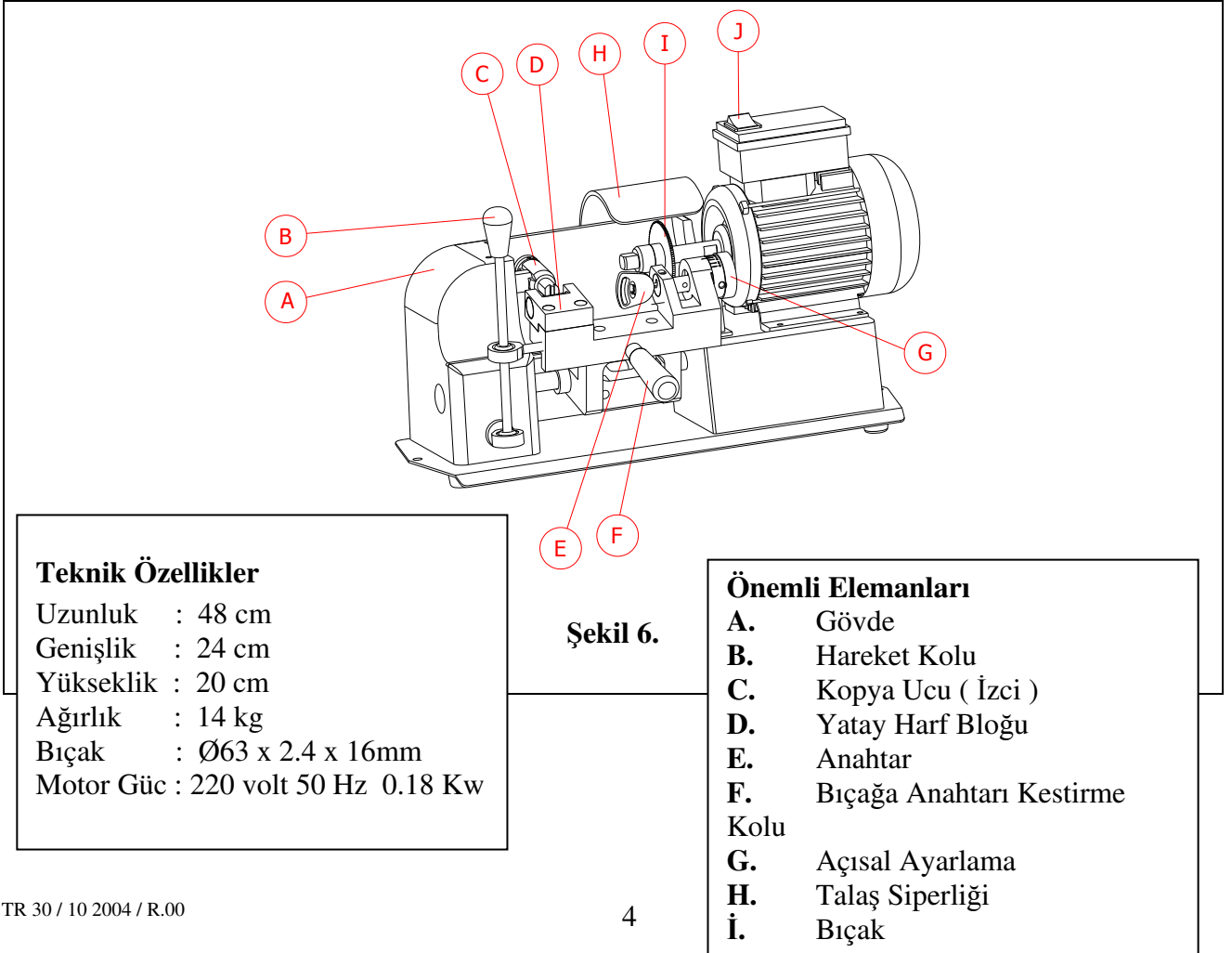
Güvenlik

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

Tr 30 Özel Ford Transit, Escort ve benzeri Ford firmasına ait aşağıda görülen tipteki anahtarları işler. Bu tür anahtarlar bugün için Ford Escort ve Transit modellerinde kullanılmaktadır.

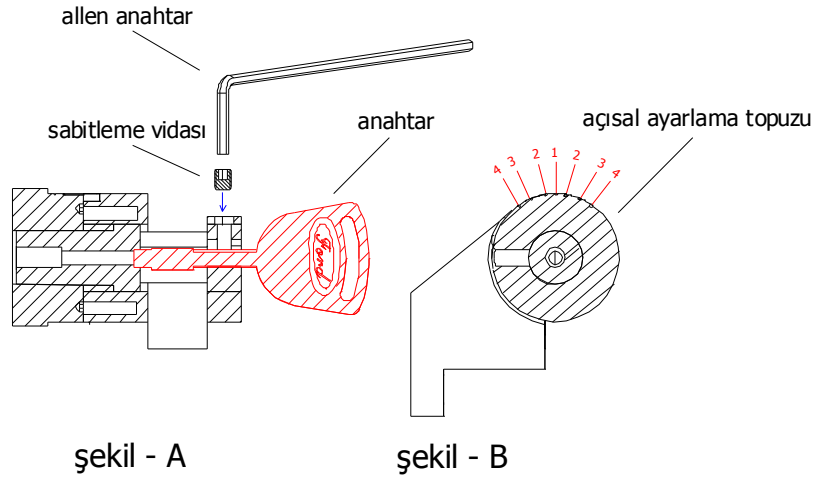


TR 30 Özel Ford Transit Anahtar İşleme Makinesinin Teknik Özellikleri ve Önemli Elemanları



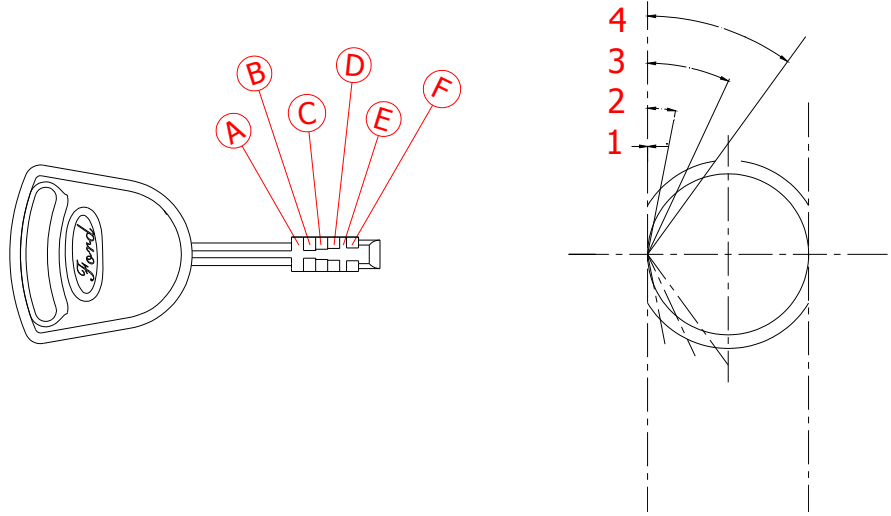
Anahtarın Mengeneye Bağlanması

Anahtarı Şekil – A da görüldüğü gibi hareketli Mengene üzerine yerleştirildikten sonra sabitleme vidası ve 2.5 mm’lik allen anahtar yardımı ile mengene üzerine sabitlenir. Şekil – B de görülen açısız ayarlama topuzu üzerinde bulunan çizgi ve numaralar ile anahtar şifreleri için gerekli olan açısız konumlandırmalar yapılır.



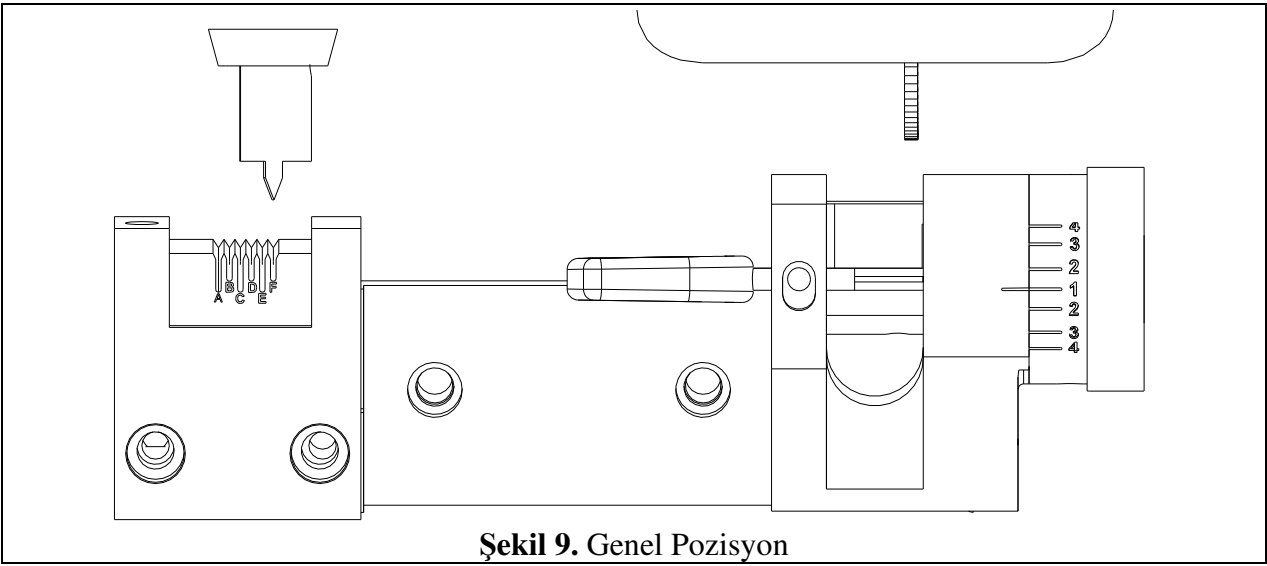
Anahtarın Açısız Pozisyonunun Belirlenmesi

Anahtarın diş kısmındaki şifrelerinin oluşturulabilmesi için hareketli mengeneye bağlandıktan sonra her bir dişin kendisine ait olan açısızın verilmesi gerekir. Bu açısızın verilebilmesi için yandaki şekilde harf ile gösterilmiş olan dişlere(A,B,C,D,E,F) uygun açısız açısız ayarlama topuzunun üzerinde bulunan çizgi ve numaralar (1,2,3,4) yardımıyla verilir.



Şekil 8. Anahtarın Açısız Pozisyonu

Anahtarın Dişlerinin Kopya Ucuna Göre Konumlandırılması

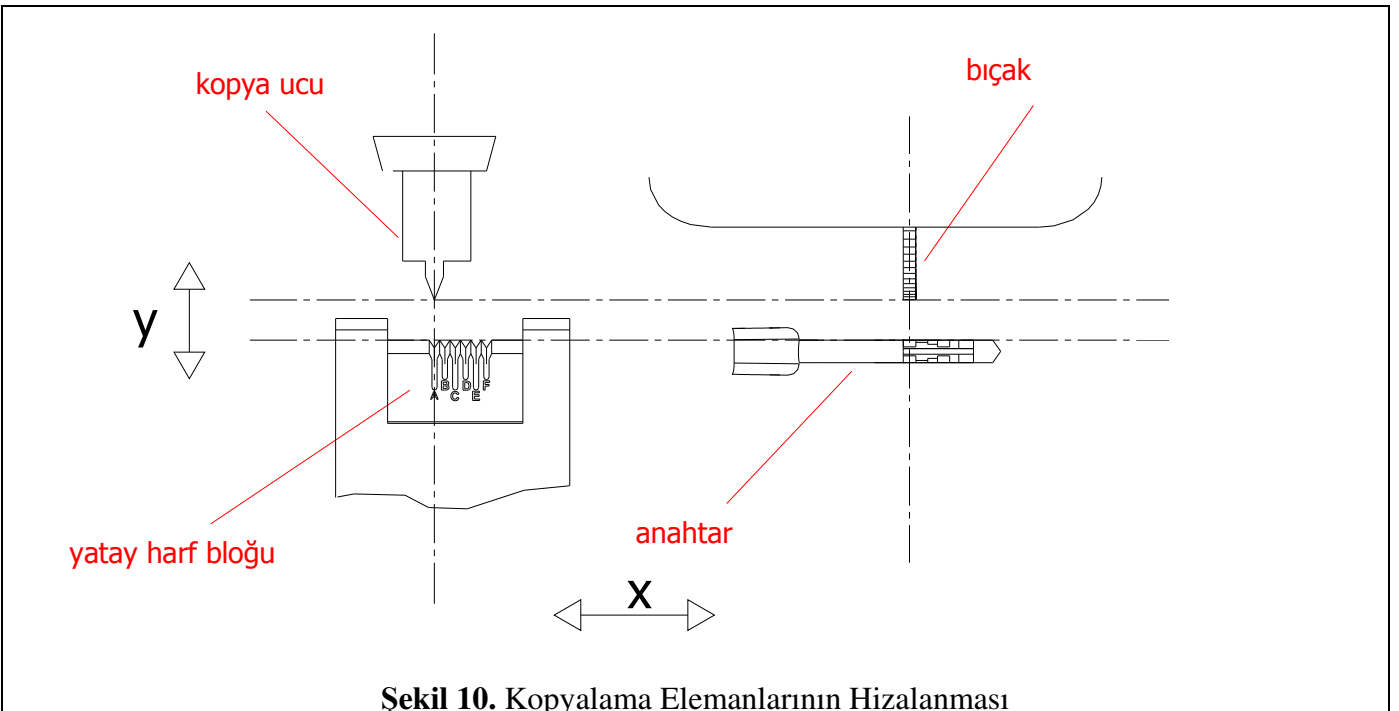


Şekil 9. Genel Pozisyon

Anahtar bıçağına doğru bir şekilde kestirilebilmesi ve diş sıralamalarının düzgün yapılabilmesi için makine üzerinde bir yatay harf bloğu ve kopya ucu tasarlanmıştır. Kopya ucunun yatay harf bloğundaki harflerle gösterilen izlere oturtulmasıyla anahtarın da bıçağına uygun sırada kestirilebilmesi imkanı sağlanmıştır. Bu işlem yukarıdaki şekilde gösterilmiştir.

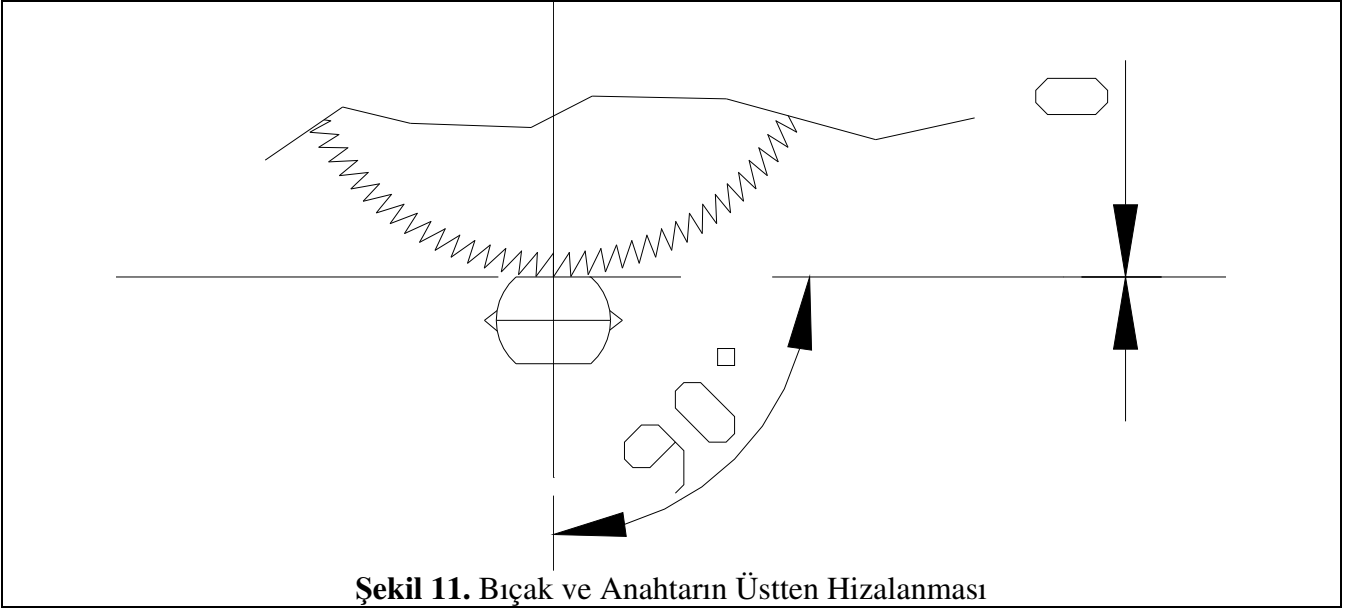
Tr 30 Özel Ford Transit Anahtar İşleme Makinesinin Ayarlanması

Aşağıda iki kopya ve kesici bıçağın x ve y doğrultuda simetrik olarak sıfır olması gerekir. Yani harf bloğunda kopya ucu A'ya dayanmışken bıçak ta anahtar üzerindeki A fişesine X doğrultuda sıfır olması gerekir.

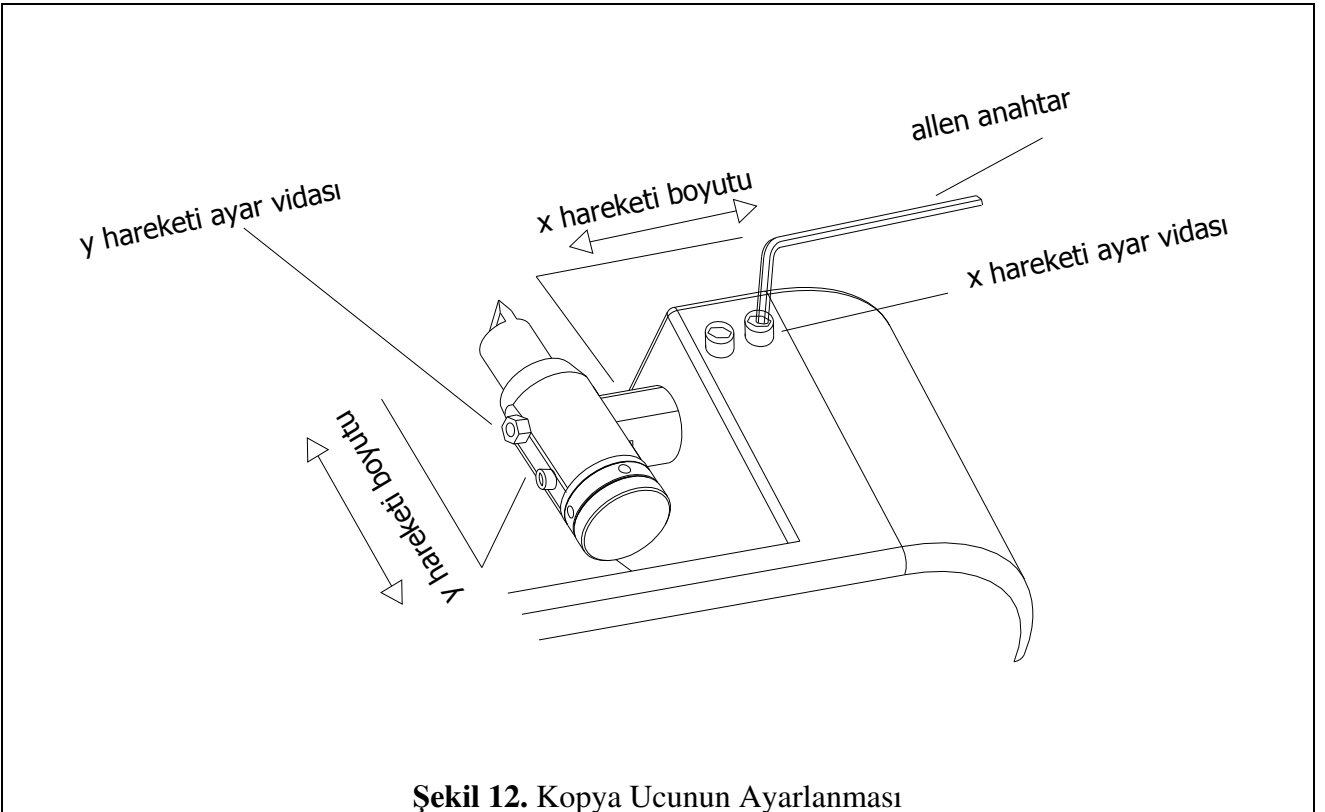


Şekil 10. Kopyalama Elemanlarının Hizalanması

Kopya ucu yuvasına dayanmışken bıçak anahtar yan yüzeyine aşağıdaki gibi hem yüzeysel hem de açısal olarak sıfır olması gerekir.



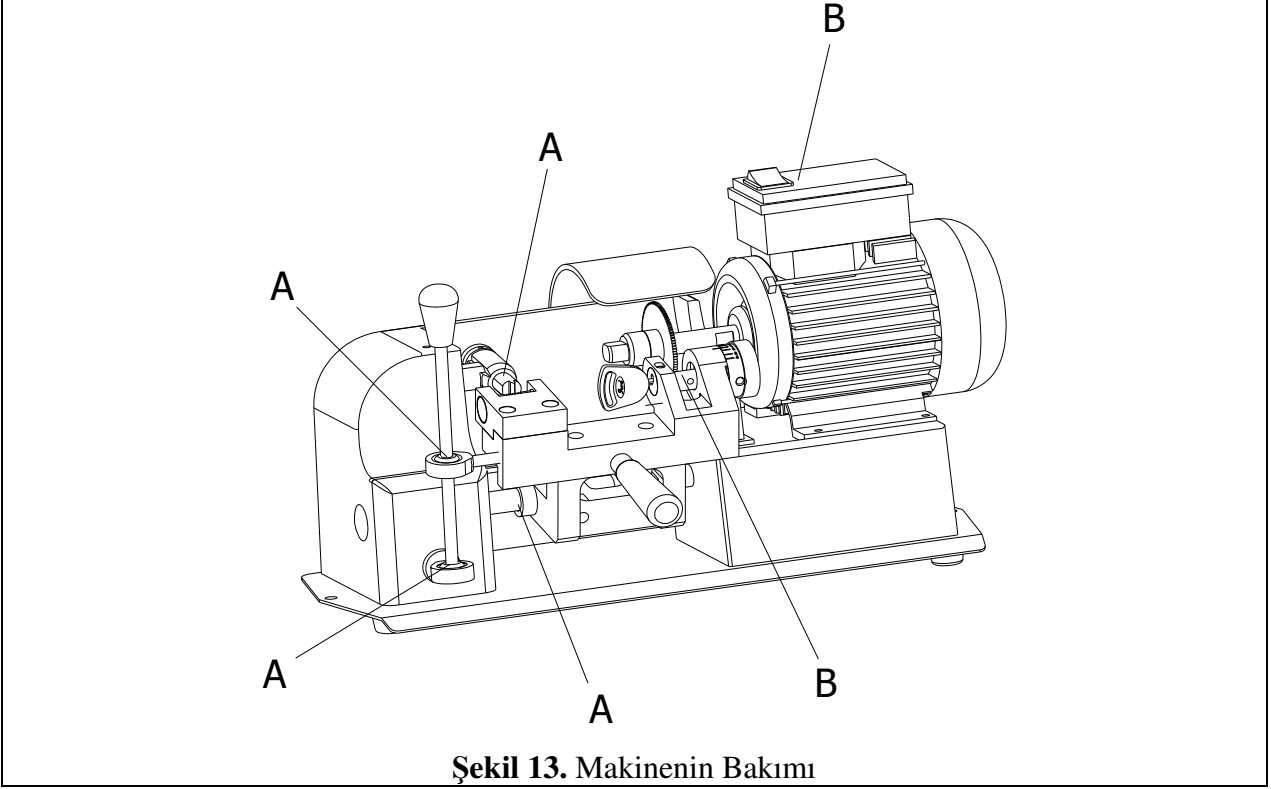
Şekil 11. Bıçak ve Anahtarın Üstten Hizalanması



Şekil 12. Kopya Ucunun Ayarlanması

Bu şartlar sağlandıktan sonra kopyanın X doğrultusundaki vidası uygun bir şekilde sıkılır ve sonra Y eksenindeki bıçak derinlik ayarı yapıldıktan sonra bu vida da uygun bir şekilde sıkılır.

Makinenin Bakımı



Şekil 13. Makinenin Bakımı

1. Makinenin yukarıdaki şekilde(sayfa8. şekil13) A ile gösterilen kısımlarını kullanım sıklığına göre belirli aralıklarla temizleyip 0-30 kalınlıktaki yağ ile yağlayınız.
2. Makinenin yukarıdaki şekilde(sayfa8. şekil13) B ile gösterilen kısımlarını kullanım sıklığına göre belirli aralıklarla fırça ile temizleyiniz.
3. Makine uzun süre kullanılmayacaksa genel bir temizlik yapıldıktan ve yağlandıktan sonra bir naylon torba içerisinde muhafaza ediniz.

Önemli Noktalar

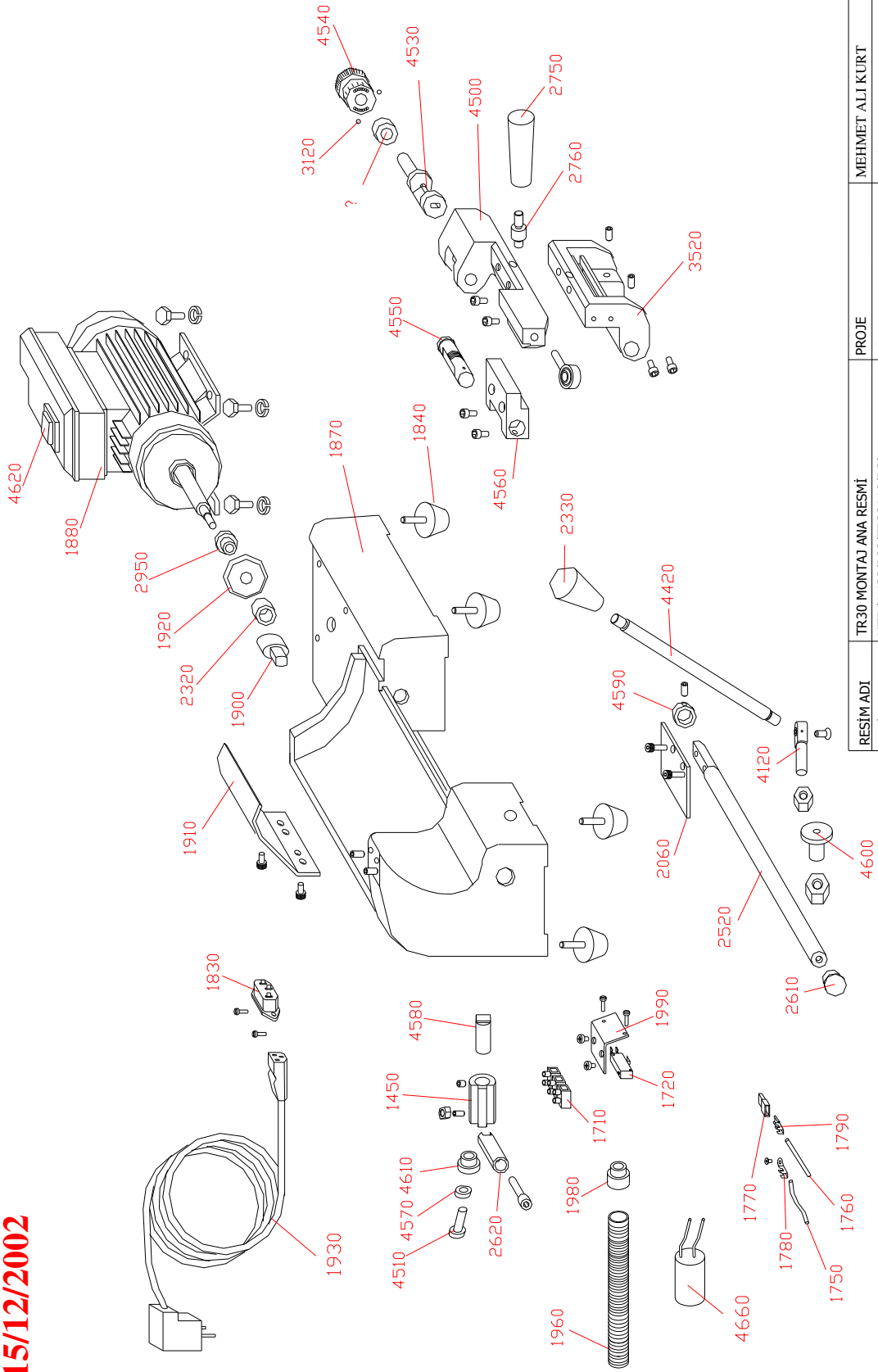
1. Anahtar kanallarının tıpa tıp aynı olması gerekir.
2. Müşterinin getirdiği anahtarların daima aşınmış olduğunu düşünün
3. Anahtarı yaparken biraz yüksek toleranslı yapın
4. Anahtarın baş kısmının benzemesinden daha çok kanal kısmının uyması daha önemlidir.
5. Anahtarı bıçağa kestirirken bıçağı sert bir şekilde çarpmayın.
6. Makinenizi 220 volt 50 Hz gerilim altında veya üstünde çalıştırmayınız.
7. Makinenin bıçağı zamanla aşınacaktır ve kesme özelliği değişecektir. Aşınması durumunda bıçağınızı yenisiyle değiştirin
8. Bıçağınızı yenisiyle değiştirmeniz durumunda kopya ucu ayarını yeniden yapınız.(sayfa7. şekil12)

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 İSMİ |
|---------|------|----------|-----------------------------------|
| 1 | 1 | 1870 | TR30 YM25 ANA GÖVDE |
| 2 | 1 | 1880 | TR30 YM25 KS50 MOTORU |
| 3 | 1 | 1920 | TRANSİT MAKİNE BIÇAĞI |
| 4 | 1 | 1900 | BİÇAK ALIN SOMUNU |
| 5 | 1 | 4500 | DOKUM GRUP YATAĞI |
| 6 | 1 | 3520 | GOBEK MİLİ YATAĞI |
| 7 | 1 | 2760 | KALDIRMA KOLU ARA PARÇASI |
| 8 | 1 | 2750 | KALDIRMA KOLU KONİK |
| 9 | 1 | 4530 | ANAHTAR AĞIZLAMA YATAĞI UZUN |
| 10 | 1 | 4540 | NUMARALI BİLYALI TOPUZ |
| 11 | 1 | 4550 | KANALLI KOPYE MİLİ |
| 12 | 1 | 4560 | KOPYE MİLİ YATAĞI |
| 13 | 1 | 1450 | KOPYE UCU YATAĞI |
| 14 | 2 | 4590 | GOBEK MİLİ BURCU |
| 15 | 1 | 4600 | KOL MİLİ YATAĞI |
| 16 | 1 | 4610 | GOBEK MİLİ BURCU |
| 17 | 1 | 2140 | TRANSİT KOPYA AYAR VIDASI |
| 18 | 1 | 2630 | TR 30 ELLİĞİ REGATA M8 (KUCUK) |
| 19 | 2 | 4120 | MAFSAL BİLYA POS 8 |
| 20 | 1 | 4420 | KOL MİLİ |
| 21 | 1 | 4570 | KOPYE MİLİ AYAR SOMUNU |
| 22 | 1 | 2620 | KOPYE YATAK MİLİ |
| 23 | 1 | 1980 | KABLO BORUSU YATAĞI |
| 24 | 1 | 1830 | KABLO GİRİŞ YATAĞI |
| 25 | 1 | 4580 | KOPYE UCU |
| 26 | 1 | 2610 | GOBEK MİLİ KAPAĞI |
| 27 | 1 | 2520 | GOBEK MİLİ TR 30 |
| 28 | 1 | 1720 | MİKRO SİWiÇ |
| 29 | 1 | 2060 | MASTAR MİLİ SACI |
| 30 | 1 | 1990 | MİCRO SİWiÇ YATAĞI |
| 31 | 1 | 1910 | BIÇAK MİKASI |
| 32 | 3 | 4950 | VİDA M8 SOMUN ALTİKÖŞE |
| 33 | 6 | 4780 | M6 X 15 İMBUS ALYAN A.B. VİDA |
| 34 | 5 | 4840 | M6 X 6 SETUSKUR A.B.VİDA |
| 35 | 5 | 4850 | M6 X 10 SETUSKUR A.B.VİDA |
| 36 | 2 | 4760 | M5 X 12 İMBUS ALYAN A.B.VİDA |
| 37 | 4 | 4700 | M3X 15 YILDIZ TORNAVİDA B. VİDA |
| 38 | 1 | 4620 | ELEKTRİK ANAHTARI |
| 39 | 1 | 4860 | M8 X12 SETUSKUR A.B. VİDA |
| 40 | 1 | 3530 | DERECE TOPUZ YAYI |
| 41 | 1 | 1270 | MİSKET BİLYA |
| 42 | 4 | 4910 | M6 X 20 ANAHTAR BASLI VİDA |
| 43 | 4 | 4920 | PUL VİDA İÇİN 6MM |
| 44 | 6 | 1790 | ELEKTRİK PABUCU |
| 45 | 6 | 1770 | ELEKTRİK PABUC KILIFI |
| 46 | 2 | 4710 | M4 X 10 YILDIZ TORNAVİDA B. VİDA |
| 47 | 1 | 2250 | YM25-TR30 ALT BAĞLAMA SACI |
| 48 | 4 | 1840 | KAUCUK AYAK |
| 49 | 1 | 3780 | LOĞOLU ETİKET |
| 50 | 1 | 4800 | M8 X20 İMBUS ALYAN ANAHTAR B.VİDA |
| 51 | 1 | 1960 | KABLO BORUSU HELEZON |
| 52 | 1 | 4730 | VİDA 5X6 SETUSKUR ALYAN BASLI |
| 53 | 1 | 5000 | VİDA M14 SOMUN ALTİKOSE |
| 54 | 1 | 4880 | M5 X15 F.A.B. VİDA |
| 55 | 1 | 2120 | KOPYA UCU YAYI |
| 56 | 1 | 1890 | BİÇAK ALT PULU |
| 57 | 1 | 3500 | SARI BURC |

TR30A10
15/12/2002



| | | | |
|-----------|---------------------------|-------|------------------|
| RESİM ADI | TR30 MONTAJ ANA RESİMİ | PROJE | MEHMET ALI KURT |
| RESİM NO | MTD/4.438/R00/TR30A10/R00 | ÇİZEN | MUSTAFA YILDIRIM |
| TARİH | 15 12 2002 | | |

 **KURT ANAHTAR LTD.**