

martin®

MARTIN® TWIST™ Gergi Mekanizması



**Kurulum kılavuzu
M3837TR**

1	İçindekiler	1
2	Giriş	3
2.1	Bu Kurulum Talimatı Hakkında	3
2.1.1	Kapsam	3
2.1.2	Telif Hakkı	3
2.1.3	Sorumluluk Muafiyetleri	3
2.1.4	İlave Belgelere Yapılan Atıflar	5
2.1.5	Tehlikelerin Sınıflandırılması	6
2.2	Kullanım Amacı	7
2.2.1	Açık Transfer Sistemlerine Sahip Konveyör Sistemleri	7
2.2.2	Patlamaya Karşı Korunmalı Alanlarda Kullanım	7
2.2.3	Ürünün Kullanımına İlişkin Kısıtlamalar	8
2.3	İş Güvenliği	8
2.3.1	Güvenlik Bilgileri, İş Güvenliği	8
2.3.2	İşletmecinin-Operatörün Görevleri	9
2.3.3	Yetkili Personel	9
3	Ürün Açıklaması	10
3.1	Tasarım ve İşlev	10
3.2	Bant Sıyırıcı	11
4	Kuruluma Hazırlık	12
4.1	Kurulumdan Önce	12
4.1.1	Gerekli Malzemeler ve Aletler	12
4.1.2	Hazırlık Tedbirleri	12
5	Kurulum	15
5.1	Güvenlik Bilgileri	15
5.2	Kurulum İşlemi	16
5.2.1	Kurulum Pozisyonunun Belirlenmesi	16
5.2.2	Bant Sıyırıcının Kurulum Pozisyonunun Belirlenmesi	17
5.2.3	Kurulum Pozisyonunun Belirlenmesi	17
5.2.4	Flanşlı Braketlerin Takılması	17
5.2.5	Ana Gövdenin Kısaltılması	19
5.2.6	Gergi Mekanizmasının Takılması	21
5.2.7	Sıyırıcının Merkezlenmesi	25
5.2.8	Gergi Mekanizmasının Gerdirilmesi	25
5.3	Yük Altında İşletim	26
5.4	Kurulum Kontrol Listesi	27
5.5	Uyarı Etiketlerinin ve Uyarı Levhalarının Yerleştirilmesi	28
6	Bakım	29
6.1	Güvenlik Bilgileri	29
6.2	Haftalık Bakım	29
6.3	Rutin Denetim/Kontrol	31
7	Sorun Giderme	33
7.1	Güvenlik Bilgileri	33
7.2	Sorun Giderme	33

8	Depolama, Sökme, Elden Çıkarma	34
8.1	Ambalajlama ve Sevkiyat	34
8.2	Depolama	34
8.3	Sökme	34
8.4	Elden Çıkarma	34
9	Parça Numaraları	35
9.1	MARTIN® TWIST™ Gergi Mekanizması	35
9.2	Montaj Braketleri	35
9.3	Kurulum Kılavuzları	36
9.4	Uyarı Etiketi / Gerilim Değerleri Etiketi	36
9.5	MARTIN® TWIST™ Gergi Mekanizması	37
10	Kuruluş Beyanı	39

2 Giriş

2.1 Bu Kurulum Talimatı Hakkında

Bu kurulum talimatına göre hareket edilmemesi halinde her türlü hasar tazminatı ve/ya da garanti talebi geçersiz kalır.

2.1.1 Kapsam

Bu kurulum talimatı yalnızca burada açıklanan ürün için geçerlidir ve ürünün kurulum, devreye alma işlemlerini yapan ve kullanımını denetleyen kişilere yöneliktir.

2.1.2 Telif Hakkı

Bu kurulum talimatında açıklanan ürünler ve bu kurulum talimatı telif hakkıyla korunmaktadır. İzinsiz olarak çoğaltılması halinde yasal işlem gerçekleştirilecektir. Söz konusu olabilecek her türlü yöntem ve biçimde çoğaltılması ve/ya da mümkün olan herhangi bir şekilde kopyalanması dahil olmak üzere bu belgeye ilişkin tüm haklar saklıdır. Bu belge yalnızca Martin Engineering tarafından verilen yazılı izne tabi olarak yeniden basılabilir.

Ürünün ve teknik dokümantasyonun teslimi sırasındaki teknik standart başka herhangi bir bilgi verilmediği sürece belirleyici niteliktedir. Ürün ve dokümantasyonda önceden bildirim yapılmaksızın teknik değişikliğe gidilebilir. Daha önceki belgeler bu durumda geçerliliklerini kaybederler. Martin Engineering'in Genel Satış ve Teslimat Koşulları geçerlidir.

2.1.3 Sorumluluk Muafiyetleri

Martin Engineering ürünün, yapılan reklama, yayımlanan ürün bilgilerine ve teknik dokümantasyona göre hatasız bir şekilde işlemlerini garanti etmektedir. Martin Engineering, bu ürünün "Amaçlanan Kullanım" bölümünde açıklanandan başka herhangi bir amaçla kullanılması halinde verimlilik ve düzgün işletim ya da Martin Engineering tarafından tedarik edilmeyen ve/ya da onaylanmayan aksesuarların ve/ya da yedek parçaların neden olduğu herhangi bir zarar konusunda hiçbir sorumluluk kabul etmemektedir.

Martin Engineering tarafından üretilen ürünler uzun bir hizmet ömrüne sahip olacak şekilde tasarlanmıştır. En ileri bilim ve teknoloji standartlarındaki bu ürün sevkiyat öncesinde kapsamlı bir kontrole tabi tutulmuştur. Martin Engineering bunun yanısıra ürünlerin geliştirilmesine devam edilmesi için sürekli olarak ürün ve pazar analizleri gerçekleştirmektedir.

Martin Engineering arıza ve/ya da teknik sorunların yaşandığı her durumda yetkin bir destek sağlamaktadır. Uygun eylemlere derhal girişilir. Martin Engineering garanti koşulları geçerlidir ve talep edilmesi halinde tarafınıza gönderilir.

2.1.4

İlave Belgelere Yapılan Atıflar

Bu kurulum talimatında aşağıdaki belgelere atıfta bulunmaktadır:

- MARTIN® Gözlem Penceresi
Parça No. M3891
- MARTIN® QB™#1 Ağır Hizmet Tipi Primer Sıyırıcı
Parça No. M3143
- MARTIN® DURT TRACKER® Primer Sıyırıcı
Parça No. M3168
- MARTIN® QC™ #1 Ağır Hizmet Tipi Primer Sıyırıcı
Parça No. M3618
- MARTIN® PIT VIPER™ XHD Primer Sıyırıcı
Parça No. M3735
- MARTIN® CHEVRON Sekonder Sıyırıcı
Parça No. M3266
- MARTIN® PM Sekonder Sıyırıcı
Parça No. M3389

Bu kurulum talimatının hazırlanmasında aşağıdaki standartlar ve direktifler göz önünde bulundurulmuştur:

- AB Makine Direktifi (2006 / 42 / EC)
- ISO/IEC Kılavuzu 37 "Son tüketiciler tarafından kullanılan ürünlere ilişkin kurulum talimatı", 1995 Basımı
- DIN 1421 "Metinlerdeki yapı ve numaralandırma", Basım 1983-01
- DIN/EN 12100 "Makine güvenliği - Temel tanımlar, Genel tasarım yönergeleri", Basım 2013-08
- DIN / ISO 16016 "Teknik ürün dokümantasyonu - Belgelerin ve ürünlerin kullanımının kısıtlanmasına ilişkin koruma bildirimleri", Basım 2007-12
- DIN/EN 60204-1 "Makine güvenliği - Makinelerin Elektrikli Donanımı, Bölüm 1, Genel gereklilikler", Basım 2007-06
- DIN EN 82079-1 Kullanım kılavuzlarının oluşturulması - Yapılandırma, içerik ve sunum, Bölüm 1 Genel ilkeler ve ayrıntılı gereklilikler.

2.1.5

Tehlikelerin Sınıflandırılması

**TEHLİKE!**

Önlenmediği takdirde ciddi yaralanma ya da ölümlerle sonuçlanacak anlık bir tehlikeli durumu belirtmektedir.

**UYARI!**

Önlenmediği takdirde ciddi yaralanma ya da ölümlerle sonuçlanabilecek olası bir tehlikeli durumu belirtmektedir.

**DİKKAT!**

Önlenmediği takdirde hafif yaralanma ve/ya da maddi hasarla sonuçlanabilecek olası bir tehlikeli durumu belirtmektedir.

**NOT**

Ürünün kurulumuna ve/ya da kullanımına ilişkin yorumlar içerir, yaralanma ya da maddi hasara neden olmayacak olsa da önemli bilgi içermesi nedeniyle belirli durumlara işaret eder.

2.2

Kullanım Amacı

MARTIN® TWIST™ Tensioner™ gergi mekanizmasını yalnızca Bölüm 3.2'de belirtilmiş olan Martin Engineering bant sıyırıcıları ile birlikte kullanabilirsiniz:

MARTIN® TWIST™ Tensioner™ gergi mekanizması bant sıyırıcılardan birinin ana gövdesine monte edilir ve sıyırıcıları, temizlenecek olan konveyör bandına doğru uygulanan tanımlanmış temas basıncına göre gerdirir. Gergi mekanizması genişliği 3000 mm'ye kadar ve hızı en fazla 5 m/s olan bantlarda kullanılabilir. 1200 mm ya da 1400 mm arasındaki ya da daha büyük bant genişlikleri için çiftli gergi mekanizması kullanılmalıdır.

Bu ürünün başka türlü herhangi bir kullanımı uygunsuz kullanım olarak değerlendirilmektedir. Bu ürünü başka bir amaçla kullanmak istiyorsanız lütfen Martin Engineering müşteri hizmetleri ile bağlantıya geçiniz. Ürün konfigürasyonu konusunda size yardımcı olmaktan memnuniyet duyacağız.

2.2.1

Açık Transfer Sistemlerine Sahip Konveyör Sistemleri

Bu kurulum talimatı kapsül içine alınmış transfer sistemlerine sahip konveyör sistemlerine yapılan kurulum işlemi açıklamaktadır. Çeşitli MARTIN® Tek-hat montaj plakaları açık transfer sistemlerinde kullanılabilir.

Aşılması mümkün olmayan statik bileşenler ya da gerdirme istasyonu olarak bir baş tamburun kullanılması gibi karmaşık kurulum koşulları söz konusu olduğunda Martin Engineering ya da temsilcileri pozisyon ya da özel çözümler konusunda size yardımcı olabilir.

2.2.2

Patlamaya Karşı Korunmalı Alanlarda Kullanım

Bu ürün belirli koşullarda, patlama potansiyeli barındıran alanlarda da kullanılabilir. Patlama potansiyeli olan alanlarda kullanım hakkında daha fazla bilgi için Martin Engineering ile bağlantıya geçiniz.

Sıyırıcı, böylesi kullanımlara Martin Engineering tarafından onay verilmediği sürece yüksek bir donanım koruma kategorisinde ya da Martin Engineering tarafından belirtilen işletim koşulları dışında kullanılmamalıdır.

2.2.3

Ürünün Kullanımına İlişkin Kısıtlamalar

Burada bahsi geçen ürün yalnızca yukarıda belirtilen teknik özellikler dahilinde kullanılabilir. Bunun daha yüksek bir donanım koruma kategorisinde ya da bahsi geçen ve Martin Engineering tarafından belirtilenden farklı işletim koşullarında kullanılması uygunsuz kullanım olarak nitelendirilir ve böylesi kullanımlara yalnızca Martin Engineering tarafından onaylandığı takdirde izin verilebilir.

Ürünü farklı bir amaçla kullanmanız gerekiyorsa Martin Engineering ya da onun temsilcileri ürün konfigürasyonu açısından size yardım sağlayabilir.

2.3

İş Güvenliği

2.3.1

Güvenlik Bilgileri, İş Güvenliği

Ürün ya da müşteriye tedarik edilen konveyör sistemi üzerinde çalışmaya başlamadan önce bu kurulum talimatı sonuna kadar okunmalıdır.

Donanım sahibi-işletmeci tüm kurulum, muayene ve bakım işlemlerinin yalnızca yetkili uzmanlarca gerçekleştirilmesini sağlamalıdır.

Konveyör sistemleri ve bunların aksesuarları üzerinde yapılan çalışmalar mutlaka sistem kapalıyken gerçekleştirilmelidir. Konveyör sisteminin kapatılmasına yönelik olarak geçerli kurulum talimatında açıklanan prosedüre daima riayet edilmelidir.

Çalışmanın tamamlanmasından hemen sonra tüm güvenlik ve koruma cihazlarının geri takılması ve/ya da yeniden işler hale getirilmesi gerekmektedir.

Kurulum işlemi, sistem başlatılmadan önce eksiksiz olarak tamamlanmalıdır. Konveyör sistemi yeniden başlatılmadan önce tüm işletim adımların kusursuz bir şekilde gerçekleşmesi kontrol edilmelidir. Lütfen ürünün kurulumu ve başlatılmasına ilişkin tüm bilgileri dikkate alınız.

2.3.2**İşletmecinin-Operatörün Görevleri**

Ürünün sahibi-işletmecisi ürününün kurulumu, servis işlemi ve kullanımının yalnızca aşağıdaki niteliklere sahip kişilerce icra edilmesini sağlamalıdır.

- İş güvenliği ve kazaların önlenmesine ilişkin kuralları bilen,
- Ürünün kullanımı konusunda eğitim almış ve bu kurulum talimatını okumuş ve anlamış olan.

2.3.3**Yetkili Personel**

Personel gerekli eğitim ve teknik deneyime sahip olduğunda, ilgili standartlara ve yönergelere yönelik bilgisini sergileyebildiğinde ve kritik bir durumu ilk safhasına tespit edebilecek şekilde her türlü duruma hakim olduğunda yetkili personel olarak değerlendirilir.

İşletim, Bakım ve Kurulum Personeli

Ürünün kullanımı konusunda eğitim almış ve bu işletim talimatını eksiksiz olarak anlamış olan personel yetkili personel olarak nitelendirilir.

3

Ürün Açıklaması

3.1

Tasarım ve İşlev

MARTIN® TWIST™ Gergi Mekanizması uçların konveyöre sabit bir baskı ile temas etmesini ve uçlardaki aşınma miktarına bakılmaksızın her zaman üst düzeyde bir sıyırma performansının elde edilmesini sağlayan sağlam ve karmaşık olmayan bir cihazdır.

MARTIN® TWIST™ Gergi Mekanizmaları sayesinde, burulmalı olarak gerdirilen bir kauçuk tampon içinde depolanır ve gerektiğinde otomatik olarak serbest bırakılır. Bu sayede, sıfırlama yapmaya ihtiyaç duyulmadan gerekli sıyırma performansı elde edilir.

**NOT**

Kurulumu uygun olmayan ya da hatalı bir şekilde yapılmış olan ürün, konveyörün çalışmasını aksatarak taşınmakta olan dökme malzemenin kontaminasyona uğramasına neden olabilir.

Donanım sahibi-işletmeci gerekli tedbirlerin alınmasından sorumludur.

Kontaminasyon kaynaklarını içeren uygulamalar söz konusu olduğunda Martin Engineering ya da temsilcileriyle bağlantıya geçerek konumlandırma ve özel çözümler konusunda yardım alabilirsiniz.

3.2

Bant Sıyırıcı

MARTIN® TWIST™ Gergi Mekanizmaları yalnızca aşağıda listelenen bant sıyırıcıları ile birlikte kullanılabilirler:

- MARTIN® QB™#1 Ağır Hizmet Tipi Primer Sıyırıcı
- MARTIN® DURT TRACKER® Primer Sıyırıcı
- MARTIN® QC™ #1 HD Primer Sıyırıcı
- MARTIN® PIT VIPER™ Primer Sıyırıcı
- MARTIN® CHEVRON Sekonder Sıyırıcı
- MARTIN® PM Sekonder Sıyırıcı

**NOT**

Bant sıyırıcılarının işlevi ve kurulumu hakkında bilgi için Parça Numaraları başlıklı 9. Bölümde yer alan ilgili kurulum talimatını dikkate alınız.

4

Kurulum Hazırlık

4.1

Kurulumdan Önce

4.1.1

Gerekli Malzemeler ve Aletler

Standart aletlere ek olarak, ürünün kurulumu ve bakımı için aşağıdaki özel aletlere ihtiyaç duyulabilir:

- Bant sıyrıcının ağırlığından daha yüksek bir kapasiteye sahip kaldırma cihazı (irsaliyedeki ağırlığı dikkate alınız.)

4.1.2

Hazırlık Tedbirleri

**NOT**

Açıklanan muayeneleri dikkatli ve eksiksiz bir şekilde gerçekleştiriniz.

Sevkiyat sırasında meydana gelen herhangi bir hasar taşıyıcı firmanın sorumluluğundadır!

Her türlü hasar talebiniz için lütfen taşıyıcı firma ile bağlantıya geçiniz.

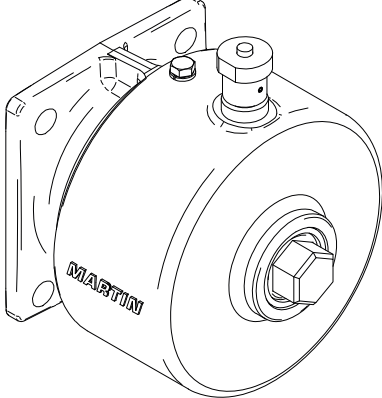
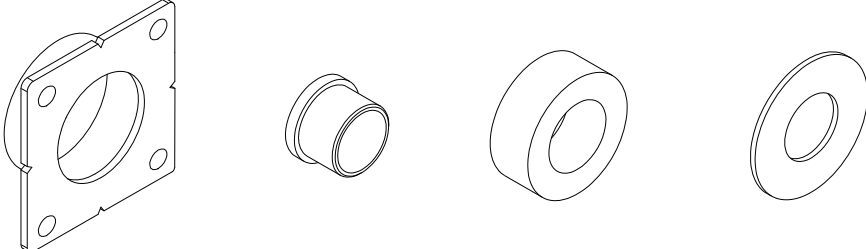
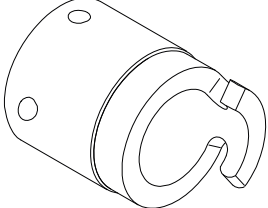
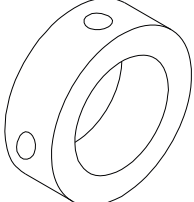



**NOT**

Kurulumu uygun olmayan ya da hatalı bir şekilde yapılmış olan ürün, konveyörün çalışmasını aksatarak taşınmakta olan dökme malzemenin kontaminasyona uğramasına neden olabilir.

Donanım sahibi-işletmeci gerekli tedbirlerin alınmasından sorumludur.

Kirletici malzemeler ile yapılan uygulamalar için lütfen Martin Engineering ya da temsilcileri ile bağlantıya geçiniz.

1. Teslimatı aşağıdaki konularda kontrol ediniz:
 - Teslimat tam mı? Paletlerin/sandıkların/konteynerlerin sayısı irsaliyedekilerle eşleşiyor mu?
 - Tüm sevkiyat ambalajı sağlam görünüyor mu? Ambalajdaki hasardan içinde bulunan ürünün de hasar görmüş olabileceği anlaşılıyor mu?
2. Teslimatta tespit ettiğiniz her türlü eksikliği ya da sevkiyat sırasında meydana gelen hasarı mutlaka kaydediniz ve taşıyıcı firma tarafından teyit edilmesini sağlayınız. Tüm hasarlı ürünler inceleme için muhafaza edilmelidir.
3. Teslimat siparişin kapsamına bağlı olarak aşağıdakileri içermelidir:
 - MARTIN® TWIST™ tedarik kapsamı başlıklı Tablo 1'e bakınız.
 - İki Sıkışma Uyarı Etiket, Parça No. 30528
4. Eksik ya da hasarlı parçaları Martin Engineering ya da yetkili satıcınıza raporlayınız.

MARTIN® Twist™ Gergi Mekanizması Tedarik kapsamı	Sayı tek	Sayı çift
	1	2
	1	-
	1	2
	2	-
	7	6
	8	8
	16	16

Tablo 1: MARTIN® Twist™ gergi mekanizması tedarik kapsamı

5

Kurulum

5.1

Güvenlik Bilgileri

**NOT**

Herhangi bir çalışmaya başlamadan önce bu bölümü sonuna kadar okuyunuz!

**UYARI! YARALANMA TEHLİKESİ!**

Vücut uzuvları ve/ya da giysiler dönen parçalar ya da hareket halindeki konveyör bandı tarafından yakalanarak içeri çekilebilir. Herhangi bir kurulum ya da bakım işlemi yapmadan önce konveyör bandı sistemine ve onun aksesuarlarına giden tüm güç kaynaklarının kapalı olduğundan ve kazara etkinleştirmeye karşı koruma altına alındığından emin olunuz. Uyarı işaretleri kullanınız!

**UYARI! PATLAMA RİSKİ!**

Kesme şaloması ya da kaynak makinesi kapalı alanlarda kullanılırken risk artmaktadır! Kullanıma başlamadan önce havadaki gaz ve toz miktarını kontrol ediniz.

**NOT**

Gergi mekanizmasının takılacağı şut duvarı 'operatör tarafı' olarak belirtilecektir. Diğer şut duvarı "uzak taraf" olarak belirtilir. Çiftli gergi mekanizmalarını takarken en kolay erişilebilen taraf "operatör tarafıdır".

5.2

Kurulum İşlemi

5.2.1

Kurulum Pozisyonunun Belirlenmesi

MARTIN® TWIST™ Gergi Mekanizmasının pozisyonu şut duvarının her iki yanında belirlenmelidir. Bu işlem sayesinde MARTIN® TWIST™ Gergi Mekanizmasının şut duvarında takılacağı pozisyonlar belirlenir.

MARTIN® gergi mekanizması bir sıyırıcı ile birlikte tedarik edilir. Sıyırıcı ve gergi mekanizması fabrikadan demonte halde teslim edilirler ve kurulum sırasında birlikte monte edilmeleri gerekir.

MARTIN® TWIST™ Gergi Mekanizmasının kurulum işlemi bu kurulum talimatında açıklanmıştır. Diğer adımlar ilgili sıyırıcının kurulum talimatında açıklanmaktadır.

Kurulum adımları aşağıda genel olarak anlatılmaktadır:

No.	Kurulum adımı	Talimatlar
1	Bant sıyırıcının kurulum pozisyonunun belirlenmesi	sıyırıcı
2	Flanşlı braketterin takılması	M3837
3	Ana gövdenin gerekli ölçüye kesilmesi	M3837
4	Gergi mekanizmasının takılması	M3837
5	Sıyırıcının takılması	sıyırıcı
6	Sıyırıcının gerdirilmesi	M3837

Tablo 2: Kurulum adımları

Farklı çalışma adımları gerektiren çeşitli saha koşulları kurulum için mümkündür. Bunlar aşağıdaki şekilde sunulmaktadır:

Kapsül içine alınmış transfer sistemine monte edilmesi

- Bölüm 5.2.2'de yer alan talimatı izleyiniz.

Önceden açılmış montaj deliklerine ve bant sıyırıcılar için hava hattı braketterine sahip kapsül içine alınmış bir transfer sistemine monte edilmesi

- Bölüm 5.2.3'te yer alan talimatı izleyiniz.

Açık transfer sistemine monte edilmesi

- Kurulumun doğru şekilde yapılması için sahada bulunan donanımları kullanınız.

5.2.2**Bant Sıyırıcının Kurulum Pozisyonunun Belirlenmesi**

Sıyırıcınızı monte etmek için ürünle birlikte gelen kurulum kılavuzunda yer alan talimatı izleyiniz. (Bkz. Bölüm 2.1.4).

5.2.3**Kurulum Pozisyonunun Belirlenmesi**

Her durumda kurulumunu yaptığınız bant sıyırıcının kurulum talimatına riayet ediniz.

5.2.4**Flanşlı Braketlerin Takılması****NOT**

Martin Engineering, bakım ve onarım amaçlı erişimi kolaylaştırmak için bir MARTIN® gözlem penceresinin takılmasını tavsiye eder.

**NOT**

Flanşlı braketleri şut duvarına kaynak ya da cıvata kullanarak bağlayabilirsiniz. Daha iyi bakım sağlamak ve erişim kolaylığını arttırmak için flanşlı braketlerin duvara cıvata kullanarak takılmasını tavsiye ederiz.

**NOT**

Gergi mekanizmasının mahfazaya cıvata ile takılması gerekiyorsa bunu sökmeyip Adım 3'e geçiniz.

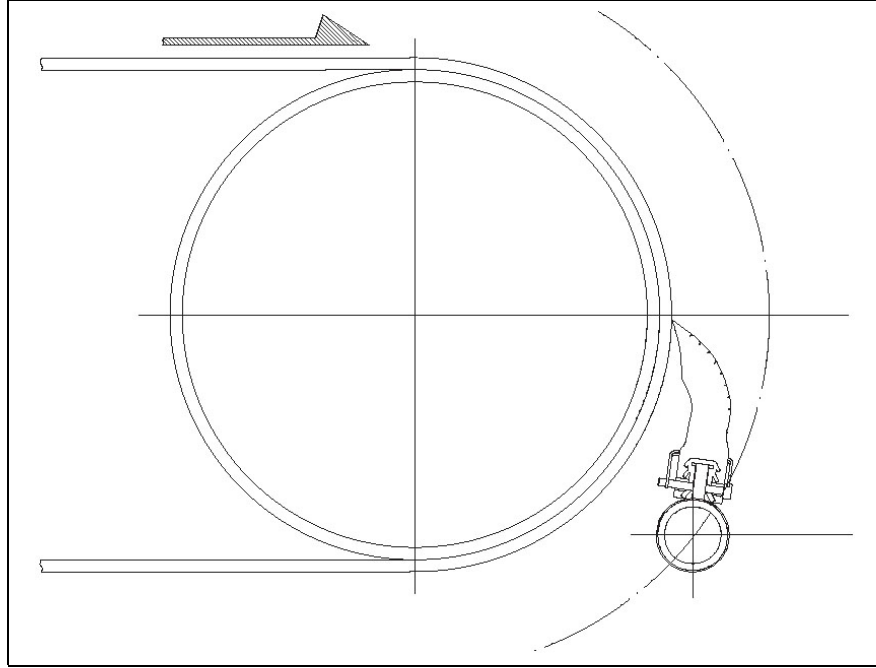
1. Gergi mekanizmasının şuta kaynaklanması gerekiyorsa ilk olarak gergi mekanizması gövdesini (17) kaplin gövdesinden (16) sökünüz. Bu işlem için altıgen başlı cıvataları (20) sökünüz. Ayar halkasını (15) ve naylon burcu (14) kaplin gövdesinden (16) çıkarınız.
2. Çiftli gergi mekanizmalarında bu işlem karşı taraf için de yapılmalıdır. Diğer durumda, tamponu (4) ve naylon burcu (5) flanşlı braketten (3) sökünüz.

3. Kaplin gövdesini (16) ya da flanşlı braketini (3) sabitlemek için delinecek delikleri, kullanılacak olan bant sıyırıcının kurulum kılavuzunda yer alan talimata uygun şekilde şut üzerinde işaretleyiniz. Flanşlı braketini (3) bu işlem için şablon olarak kullanabilirsiniz.



NOT

Mümkünse flanşlı braketleri daima baş tamburun yatay merkez hattına paralel olarak konumlandırınız.



Şekil 1: Flanşlı braketin konumlandırılması

4. Kaplin gövdesini (16) ya da flanşlı braketini (3) şut duvarlarına civatayla ya da kaynaklayarak takınız.
 - Civatalı montaj için, mahfazanın her iki yanında bir adet $\text{Ø}100$ mm ve civatalar için dört adet $\text{Ø}14$ mm delik açınız (bkz. Şekil 2).
Kaplin gövdesini (16) ya da flanşlı braketini (3) mahfazanın her iki yanına civatalarla monte ediniz.
 - Kaynakla montaj için mahfazanın her iki yanına ana gövde için birer $\text{Ø}100$ mm delik açınız.
Kaplin gövdesini (16) ya da flanşlı braketini (3) daha önce delmiş olduğunuz deliğin üstünde konumlandırıp kaynakla monte ediniz.

5. Operatör tarafında, ayar halkasını (15) ve naylon burcu (14) kaplin gövdesinin (16) içine itiniz.
6. Gergi mekanizması gövdesini (17) kaplin gövdesinin (16) üzerinden iterek civatayla sabitleyiniz.
7. Çiftli gergi mekanizmalarında 5 ve 6 numaralı adımlar karşı taraf için de tekrarlanmalıdır. Diğer durumda, tamponu (4) ve naylon burcu (5) flanşlı braketin (3) içine doğru itiniz.

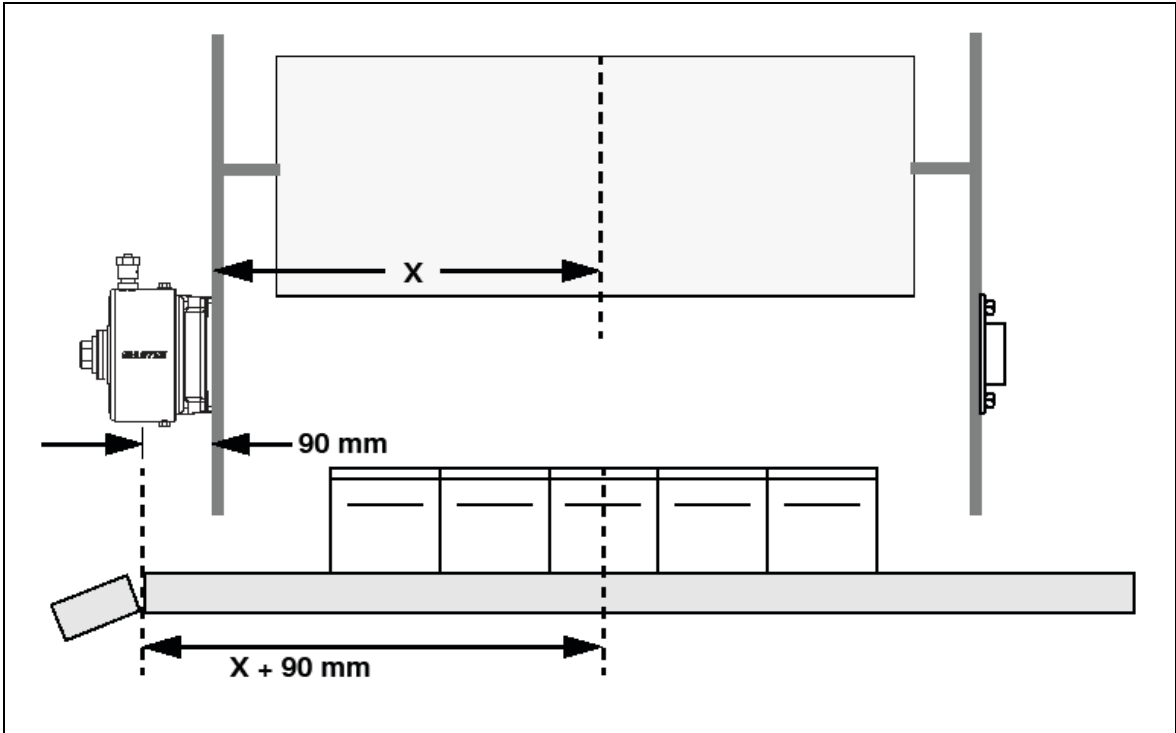
5.2.5

Ana Gövdenin Kısaltılması



NOT

Ana gövdenin kısaltılması konusu, teleskopik borularla donatılmış olan ve bu nedenle ana gövdenin kısaltılmasına gerek olmayan MARTIN® DURT TRACKER® bant sıyırıcılar dışındaki tüm bant sıyırıcılarını ilgilendirmektedir.



Şekil 2: Ana gövdenin kısaltılması

* Flanşlı braketle sahip MARTIN® TWIST™ Gergi Mekanizması için: 180 mm

1. Konveyör bandının merkezi noktası ile operatör tarafındaki şutun mesafesini ölçünüz (X boyutu).
2. 1. adımda ölçülen "X" boyutuna 90 mm ekleyiniz (ya da flanşlı braket Parça no. 30537 ile kurulum söz konusu ise 180 mm ekleyiniz).
3. Ana gövdenin merkezi noktasından 2. adımda ölçülen "X" boyutuna ana gövdenin operatör tarafında + 90 mm'lik bir mesafe ölçünüz (MARTIN® TWIST™ gerginin flanşlı destek ile kurulumu söz konusu ise X boyutu + 180 mm).



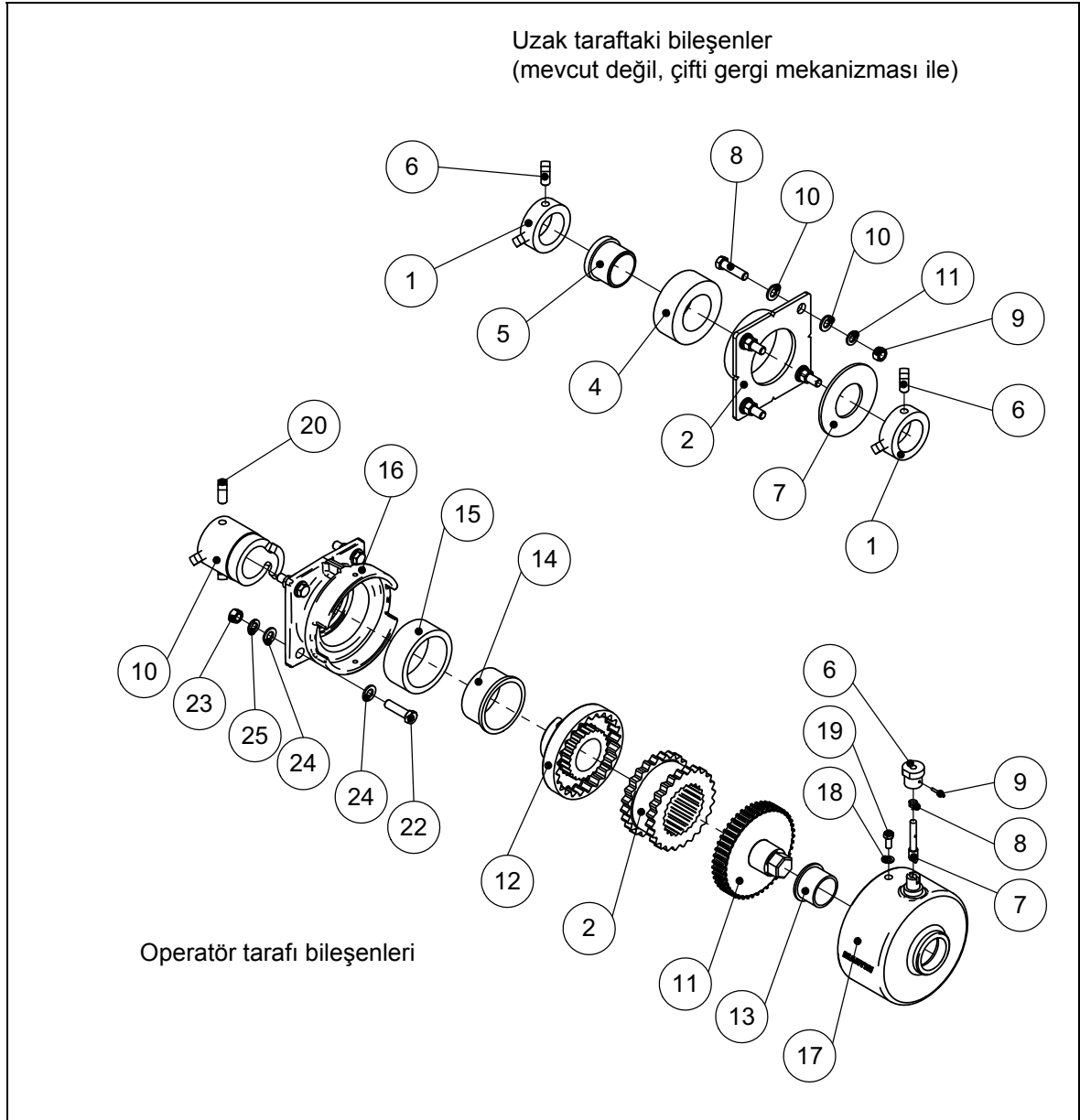
UYARI! PATLAMA RİSKİ!

Kesme hırlacı ile gerekli ölçüye kısaltmadan önce ana gövde üzerindeki plastik kapakları çıkarınız. Ana gövdenin plastik kapaklar takılı durumdayken kısaltılması durumunda ana gövdenin içinde boya buharları ateşlenebilir.

4. Ana gövdeyi gerekli miktarda kısaltınız.
5. Çiftli gergi mekanizmalarının kullanılması durumunda bu işlemi karşı tarafta da tekrarlayınız.

5.2.6

Gergi Mekanizmasının Takılması



Şekil 3: MARTIN® TWIST™ Gergi Mekanizmasının takılması

Poz.	Açıklama
1	Ayar halkası
2	Gerdirme yatağı
3	Flanşlı braket
4	Tampon ID 58 mm
5	Naylon burç ID 44 mm
6	Ayar düğmesi
7	Kaydırma pimi
8	Sıkıştırma yayı
9	Kenetleme pimi
10	Kendinden ayarlı kaplin
11	Gerdirme dişlisi
12	Kaplin
13	Naylon burç ID 44 mm
14	Naylon burç ID 76 mm
15	Ayar halkası ID 82 mm
16	Kaplin gövdesi
17	Gergi mekanizması gövdesi
18	Yaylı rondela 5/16"
19	5/16" x 3/4" kare başlı civata
20	1/2" x 1" altıgen başlı civata
21	Düz pul 2"
22	M12 x 45 altıgen başlı civata
23	M12 altıgen somun
24	M12 düz pul
25	M12 yaylı rondela

Tablo 3: MARTIN® TWIST™ Gergi Mekanizmasının takılması

1. Karşı tarafta düz pulu (21) ve ayar halkasını (1) ana gövdeye doğru itiniz.

**NOT**

Çiftli gergi mekanizmalarının kullanılması durumunda aşağıdaki adım atlanır ve her iki tarafta 3. ila 8. adımlar uygulanır.

2. Bu işlemten sonra, ana gövdeyi flanşlı braket (3), tampon (4) ve naylon burç (5) boyunca itiniz ve daha sonra ayar halkasını (1) ana gövdeye itiniz.

**NOT**

Çiftli gergi mekanizmalarının kullanılması durumunda, gergi mekanizmasını şuta civatayla bağlamadan önce ilk olarak ana gövdenin tek tarafında tüm ana gövde boyunca itmeniz gerekmektedir.

3. Operatör tarafında kendinden ayarlı kaplini (10) ana gövdeye doğru itiniz. Daha sonra ana gövdeyi kaplin gövdesinin (16) naylon burcunun (14) içine itiniz.
4. Kendinden ayarlı kaplini (10) kapline (12, Şekil 1) doğru itiniz ve her iki kaplin yarısı birbirine geçene kadar çeviriniz.

**NOT**

Sıyırıcı uçlarının konveyör bandının merkezinde konumlandırıldığından ve ana gövdenin baş tambura paralel doğrultuda olduğundan emin olunuz. Bu işlem için, monte edilecek olan bant sıyırıcıya yönelik kurulum kılavuzundaki talimata riayet ediniz. (Bkz. Bölüm 5.2.7)

5. Kendinden ayarlı kaplini (10) ana gövdeye civata ya da kaynakla sabitleyiniz.

6. Sıkı bir şekilde cıvatalamak için ana gövde üzerindeki kare başlı cıvataları (20) sıkınız. 10. adımdan devam ediniz
7. Kaynaklama işlemi için kendinden ayarlı kaplinin (10) ana gövde üzerindeki konumunu işaretleyiniz.
8. Operatör tarafında kaplini (12) ana gövdenin dışına alınız. Kendinden ayarlı kaplinin (10) ana gövde üzerindeki daha önceden işaretlenmiş olan konuma kaynaklanması için üç adet 25 mm 25 mm dolgu kaynağı yapınız. Dolgu kaynaklarını kaplin parçasının kenarında eşit bir şekilde dağıtınız.
9. Ana gövdeyi kendinden ayarlı kapline (10) geri yerleştiriniz ve her iki kaplin yarısı birbirine geçene kadar çeviriniz.
10. Çiftli gergi mekanizmalarının kullanılması durumunda, karşı tarafta 3. ila 8. adımları uygulayınız, aksi takdirde 11. adımdan devam ediniz.
11. Ayar halkasını (1) ana gövdeye itiniz ve naylon burca (5) doğru itiniz. Ayar halkasını (1) düz pula (21) doğru itiniz. Ayar halkasını kare başlı cıvataları (20) sıkarak ana gövdeye sabitleyiniz.
12. Operatör tarafında, sıyrıcı uçları konveyör bandına dayanana kadar gerdirmе dişlisini (11) çeviriniz. Gerdirmе dişlisini döndürmek mümkün olmuyorsa ayar düğmesini (6) dışarı çekip 180° döndürerek gerdirmе dişlisini serbest bırakınız.

5.2.7

Sıyırıcının Merkezlenmesi

Sıyırıcınızı monte etmek için ürünle birlikte gelen kurulum kılavuzunda yer alan talimatı izleyiniz. (bkz. Bölüm 2.1.4)

5.2.8

Gergi Mekanizmasının Gerdirilmesi

**NOT**

Çiftli gergi mekanizmalarının kullanılması durumunda bu işlemi eşit olarak ya da her iki tarafta eşzamanlı olarak gerçekleştirmeniz gerekir.

Gerdirme dişlisini (11) Tablo 3'te belirtilen çentiklerin sayısına göre saat yönünde çeviriniz.

Konveyör bandı genişliği (mm)	Çentiklerin sayısı**			
	MARTIN® QC™ #1 Ağır Hizmet Tipi Primer Sıyırıcı	MARTIN® QB™ #1 Ağır Hizmet Tipi Primer Sıyırıcı	MARTIN® PIT VIPER™ Primer Sıyırıcı	MARTIN® QC™ #1 Metal Uçlu Primer Sıyırıcı
400-500	2	2	3	1
500-650	3	3	4	1
650-800	3	3	4	1
800-1000	4	4	4	1
1000-1200	5	5	5	1
1200-1400	6	6	5	1
1400-1600	3*	3*	4*	1*
1600-1800	4*	4*	4*	1*
1800-2000	5*	5*	5*	1*
2000-2200	5*	5*	5*	1*
2200-2400	6*	6*	6*	1*

Tablo 4: MARTIN® TWIST™ Gergi Mekanizması için tavsiye edilen gerdirme değerleri

- * Çiftli gergi mekanizması gerekmektedir. Değerler her bir gergi mekanizması için geçerlidir.
- ** MARTIN® CHEVRON ya da MARTIN® PM Sekonder Sıyırıcıya yönelik gerdirme değerleri için lütfen Martin Engineering ya da temsilcisi ile iletişime geçiniz.

5.3

Yük Altında İşletim

**NOT**

Bant sıyırıcı ya da müşterinin konveyör sistemi üzerinde herhangi bir çalışma yapmadan önce bu bölümü sonuna kadar okuyunuz.

**DİKKAT! FIRLAYAN PARÇALAR!**

Kullanıldıktan sonra toplanmayan aletler ya da montaj parçaları hareket halindeki konveyör bandından düşerek küçük çaplı yaralanmalara ve maddi hasara neden olabilirler.

Montaj sonrasında güç kaynağını açık konuma getirmeden önce ilk olarak aletleri montaj alanından ve konveyör bandından çıkarınız.

**UYARI! YARALANMA TEHLİKESİ!**

Vücut uzuvları ve/ya da giysiler dönen bileşenler ya da hareket halindeki konveyör bandı tarafından yakalanarak içeri çekilebilir.

Herhangi bir kurulum ya da bakım işlemi yapmadan önce konveyör sistemine ve onun aksesuarlarına giden tüm güç kaynaklarının kapalı olduğundan ve kazara etkinleştirmeye karşı koruma altına alındığından emin olunuz.

Uyarı işaretleri kullanınız!

1. Montaj alanındaki ve konveyör bandındaki tüm aletleri ve yangın koruma kapaklarını çıkarınız.
2. Konveyör sistemini yük altında bir saat boyunca çalıştırınız.

**DİKKAT! HASAR TEHLİKESİ!**

Bant sıyırıcıyı tam olarak gerili durumdayken kesinlikle hareketli ve yüksüz bir konveyör bandı üzerinde 15 dakikadan daha uzun bir süre boyunca çalıştırmayınız. Bant sıyırıcı hasara uğrayabilir ve/ya da konveyör bandı aşırı ısınma nedeniyle hasara uğrayabilir.

Bant sıyırıcıyı yalnızca konveyör bandı çalışır durumdayken ve tam olarak yüklüken tam gerginlikle işletiniz.

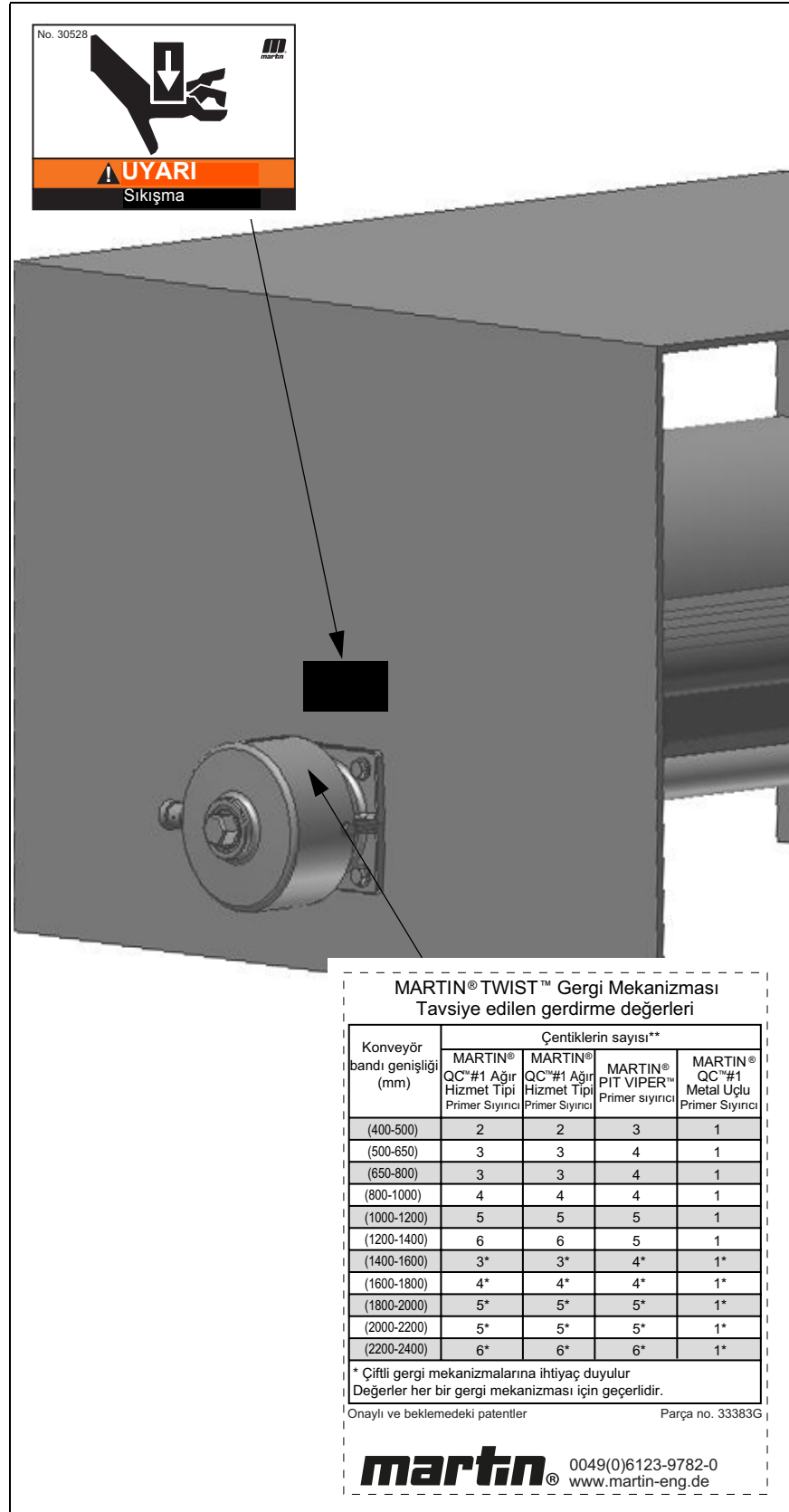
3. Yük altında gerçekleştirilen bir saatlik işletimin sonunda konveyör sistemini kapatınız, güç kaynağını kapalı konuma getirerek kazara açılmasına karşı güvenlik altına alınız.
4. Tüm sabitleme noktalarının iyice sıkıldığından emin olunuz. Gevşek bağlantıları sıkılaştırınız.
5. Bant sıyırıcıyı aşağıdaki konularda kontrol ediniz:
 - Aşınma: Aşınma düzeyindeki düşük seviyedeki aşınma normal bir durumdur. Bu durum, uçlar konveyör bandının şekline ayak uydurduktan sonra ortadan kalkar.
 - Dökme malzeme birikmesi: Uçlar arasında ve geri dönüş tarafında hiçbir dökme malzeme birikmesi olmamalıdır.
6. Aşırı aşınma, dökme malzeme birikmesi ya da diğer sorunlar söz konusu olduğu takdirde bölüm 5.4 "Kurulum - Kontrol Listesi" ve bölüm 7 "Sorun Giderme" başlığında yer alan bilgilere başvurunuz.

5.4

Kurulum Kontrol Listesi

Bant sıyırıcının yük altında işletim sonrasında beklenen şekilde çalışmaması halinde lütfen kullanılmakta olan ilgili bant sıyırıcının kurulum kılavuzunda yer alan talimatı izleyiniz.

Uyarı Etiketlerinin ve Uyarı Levhalarının Yerleştirilmesi



Şekil 4: Konveyör ürünleri uyarı etiketleri

6

Bakım

6.1

Güvenlik Bilgileri

**NOT**

Bakım muayeneleri haftada en az bir kez gerçekleştirilmelidir. Çalışma koşullarına bağlı olarak daha sık bakım aralıklarına ihtiyaç duyulabilir.

**NOT**

Herhangi bir çalışmaya başlamadan önce bu bölümü sonuna kadar okuyunuz.

**UYARI! YARALANMA TEHLİKESİ!**

Vücut uzuvları ve/ya da giysiler dönen bileşenler ya da hareket halindeki konveyör bandı tarafından yakalanarak içeri çekilebilir. *Herhangi bir bakım işlemi yapmadan önce konveyör sistemine ve onun aksesuarlarına giden tüm güç kaynaklarının kapalı olduğundan ve kazara açılmaya karşı koruma altına alındığından emin olunuz.*
Uyarı işaretleri kullanınız!

6.2

Haftalık Bakım

1. Konveyör bandının ve diğer tüm donanımların güç kaynaklarını kapatınız ve bunları kazara açılmaya karşı güvenlik altına alınız.
2. Sıyırıcı ucundaki ve ana gövdedeki tüm malzeme kalıntılarını gideriniz.
3. Tüm sabitleme noktalarının iyice sıkılmış olmasını kontrol ediniz. Herhangi bir gevşek bağlantıyı sıkılaştırınız.
4. Sıyırıcının gerginliğini kontrol ediniz ve gerekiyorsa sıkılaştırınız.
5. Uçları aşınma, hasar ve eksik parçalar açısından kontrol ediniz.

**NOT**

İşlevsel sıkıntılara yönelik herhangi bir belirti söz konusuysa ilgili parçaları kullanımdan çıkarınız. Destek için Martin Engineering ya da yetkili satıcınızla iletişime geçiniz. Konveyör sistemini sorunların nedeni tespit edilip ortadan kaldırılana kadar **ÇALIŞTIRMAYINIZ!**

**DİKKAT! HASAR TEHLİKESİ!**

Uçların aşınma çizgisi aşılacak şekilde aşınmasına izin vermeyiniz; aksi takdirde ciddi maddi hasar meydana gelebilir.
Uçları düzenli olarak muayene ediniz ve zamanında değiştiriniz!

6. Sıyırıcı uçları aşındığı takdirde bunları, talimatın kullanılan sıyırıcı ucuna ilişkin kısmına göre değiştirmeniz gerekmektedir.
7. Tüm uyarı etiketlerini temizleyiniz. Okunaksız hale gelmiş uyarı etiketlerini derhal değiştiriniz. Uyarı etiketlerini Martin Engineering ya da yetkili satıcınızdan satın alabilirsiniz.

**DİKKAT! FIRLAYAN PARÇALAR!**

Kullanıldıktan sonra toplanmayan aletler ya da montaj parçaları hareket halindeki konveyör bandından düşerek küçük çaplı yaralanmalara ve maddi hasara neden olabilirler.
Montaj sonrasında güç kaynağını açık konuma getirmeden önce ilk olarak aletleri montaj alanından ve konveyör bandından çıkarınız.

8. Çalışma alanındaki tüm aletleri dışarı çıkarınız.
9. Konveyör sistemini çalıştırınız.



UYARI! YARALANMA TEHLİKESİ!

Vücut uzuvları ve/ya da giysiler dönen bileşenler ya da hareket halindeki konveyör bandı tarafından yakalanarak içeri çekilebilir. *Sistem çalışır durumdayken konveyör sistemine ya da aksesuarlarına dokunmaya ya da erişmeye kalkışmayınız.*



DİKKAT! HASAR TEHLİKESİ!

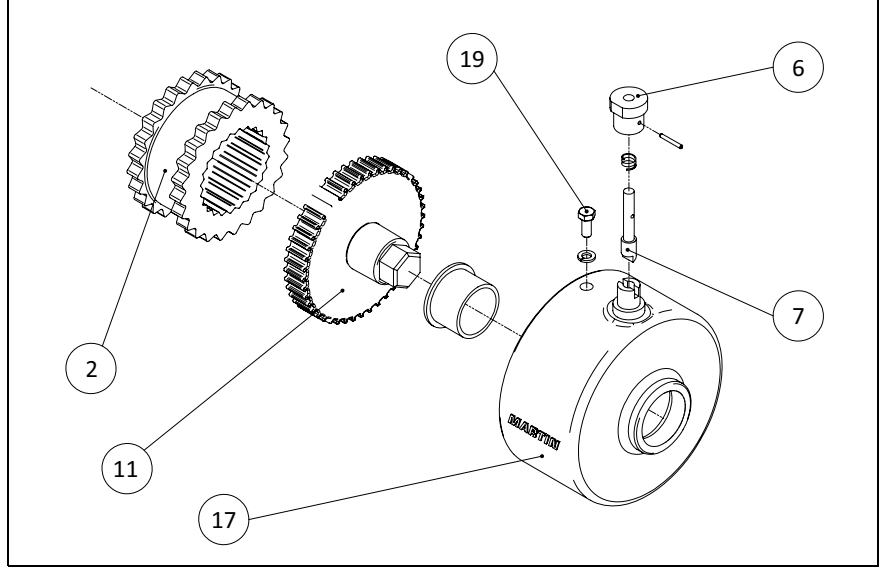
Bant sıyırıcıyı kesinlikle hareketli ve yüksüz bir konveyör bandı üzerinde 15 dakikadan daha uzun bir süre boyunca çalıştırmayınız. Bant sıyırıcı hasara uğrayabilir ve/ya da konveyör bandı aşırı ısınma nedeniyle hasara uğrayabilir. *Bant sıyırıcısını, konveyör bandı çalışmıyorken kullanmayınız.*

10. Sıyırıcıyı gözlemleyiniz ve temizleme performansını kontrol ediniz.

6.3

Rutin Denetim/Kontrol

1. TWIST™ Gergi Mekanizmasının gerdirme yatağını (2) hasara, çatlamaya ve aşınmaya karşı inceleyiniz. Gerdirme bileşeninin hasarlı ya da aşınmış olması durumunda değiştirme işlemi aşağıdaki şekilde yapılmalıdır.
2. Gerdirme dişlisini (11) çeviriniz anahtar yardımıyla ters saat yönünde çevirerek gerginliği azaltınız. Ayar düğmesi (6) kilitleme mekanizmasından kurtulur. Anahtarı sıkı bir şekilde tutunuz ve ayar düğmesini (6) çekerek çıkarınız. Ayar düğmesini (6) 180° çevirerek serbest bırakınız.
3. Sıyırıcı uçları konveyör bandına dayanmayı bırakana kadar gerdirme dişlisini (11) çevirmeye devam ediniz.
4. Aşınmış gerdirme yatağını (2) sökmek için altıgen başlı cıvataları (20) gergi mekanizması gövdesinden (17) çıkarınız.
5. Gergi mekanizması gövdesini (17), gerdirme dişlisini (11) ve gerdirme yatağını (2) artık sökebilirsiniz.
6. Yeni gerdirme yatağını (2) gerdirme dişlisi (11) ve gergi mekanizması gövdesi (16) ile birlikte ters sıralamayla takınız.
7. Gergi mekanizması gövdesinin (17) altıgen başlı cıvatalarını (19) yeniden takınız.
8. Bant sıyırıcıyı talimatın, kullanılan sıyırıcı ucuna ilişkin kısmına göre yeniden gerdiriniz.



Şekil 5: Kullanılan sıyrıcının kurulum kılavuzunda yer alan ilgili kısımdaki talimata göre bant sıyrıcıyı yeniden sıkılaştırınız.

Poz.	Açıklama
2	Gerdirme yatağı
6	Ayar düğmesi
7	Kaydırma pimi
11	Gerdirme dişlisi
17	Gergi mekanizması gövdesi
19	5/16" x 3/4" altıgen başlı cıvata

Tablo 5: Gerdirme elemanının değiştirilmesi

7 Sorun Giderme

7.1 Güvenlik Bilgileri



NOT

Bu ürün çeşitli dökme malzemelere maruz kalmakta ve genellikle aşırı çalışma ve ortam koşullarında kullanılmaktadır. Bu nedenle aşağıda listelenenlerden farklı arızalar meydana gelebilir.

Böylesi bir durumda, Martin Engineering ya da onun temsilcileriyle bağlantıya geçerek konumlandırma ve özel çözümler konusunda yardım alabilirsiniz. Konveyör sistemini arıza nedeni tespit edilip ortadan kaldırılana kadar çalıştırmayınız.

7.2 Sorun Giderme

Montaj işlemi sonrasında uçlarda aşırı düzeyde aşınma ve/ya da temizleme performansında yetersizlik olduğu takdirde aşağıdaki noktaları kontrol ediniz:

Sorun	Neden	Çözüm
Uçlarda yüksek aşınma.	Sıyırıcı konveyör bandına çok sıkı şekilde gerdirilmiş.	Gerginliği azaltınız. Gerginlik değerleri için Tablo 3'e bakınız.
Yetersiz temizleme verimliliği ya da malzeme birikmesi.	Sıyırıcı konveyör bandına ya gevşek ya da çok gergin şekilde takılmış.	Gerginliği arttırınız ya da azaltınız.
	Gergi mekanizmasında hiç gerginlik yok.	Ayar düğmesi doğru şekilde kilitlenmemiş.
Gürültü ve titreşim.	Sıyırıcı konveyör bandına çok gevşek ya da çok sıkı şekilde gerdirilmiş.	Gerekliyse gerginliği düzeltiniz.

Tablo 6: Sorun giderme

8

Depolama, Sökme, Elden Çıkarma

8.1

Ambalajlama ve Sevkiyat

Burada açıklanan ürünler Martin Engineering tarafından ambalajlanarak sevk edilmiştir.

Ürünler yalnızca Martin Engineering tarafından kullanılan ambalajların içinde taşınabilir.

Taşıma işini gerçekleştiren lojistik şirketi her türlü hasar ve/ya da ziyandan sorumlu olacaktır.

8.2

Depolama

Martin Engineering, ürünün işlevlerinin optimum düzeyde gerçekleştirilebilmesi için bileşenlerin doğrudan güneş ışığına maruz kalmayan oda sıcaklığındaki kuru bir ortamda depolanmasını tavsiye eder.

En iyi depolama koşulları 0 °C ila +30 °C sıcaklıklarında ve %60 bağıl nem seviyelerindedir.

Martin Engineering, depolanan ürünlerin burada belirtilen depolama koşullarında tutuldukları takdirde, en az 2 yıl boyunca işlevselliğini kaybetmeyeceğini garanti eder.

8.3

Sökme

Sökme işlemi kurulum işleminin tersi sıralamayla uygulanır. (bkz. Bölüm 5.2.6)

8.4

Elden Çıkarma

Martin Engineering ürünlerinin aksamaları ve/ya da her bir parçası kullanım sonrasında aşağıda açıklandığı gibi profesyonel bir şekilde elden çıkarılmalıdır:

- Toplu haldeki aksamalar demonte edilmeli, malzeme tipine göre sınıflandırılarak ayrı ayrı elden çıkarılmalıdır.

Ürünün elden çıkarılması sırasında yürürlükte olan tüm ulusal ve uluslararası elden çıkarma düzenlemelerine riayet ediniz.

9

Parça Numaraları

Bu bölümde MARTIN® TWIST™ Gergiye ve onun aksesuarlarına yönelik ürün tanımlamaları ve ilgili parça numaraları listelenmektedir.

Lütfen her siparişinizde parça numaralarını belirtmeyi unutmayınız.

9.1

MARTIN® TWIST™ Gergi Mekanizması

Parça no. 38850-ab

a	Tasarım
	Ø: tekli 2: çiftli
b	İlave seçenekler
	A: kaynak braketli
	L: L braketli

9.2

Montaj Braketleri

- Flanşlı montaj brketi - Parça No. 30537
MARTIN® TWIST™ Gergi Mekanizmasının MARTIN® Gözlem penceresi ile donatılmış bir şut içine kurulumu için
- Köşebent braket - Parça No. 38844
MARTIN® TWIST™ Gergi Mekanizmasının MARTIN® Gözlem penceresi ile donatılmış bir şut içine kurulumu için
- Cıvatalı adaptör plakası (üzerine kaynak yapılabilir) - Parça No. 38843
MARTIN® TWIST™ gergi mekanizmalarının üzerine ilave delik açılmayan bir şuta kurulumu için
- Askılı montaj Parça No. 34280-XX
Hiçbir mahfaza söz konusu olmadığında MARTIN® TWIST™ Gerginin başka bir yapıya kurulumu için
- Askılı montaj (çift) Parça No. 27382
Hiçbir mahfaza söz konusu olmadığında MARTIN® TWIST™ Gerginin başka bir yapıya kurulumu için

9.3

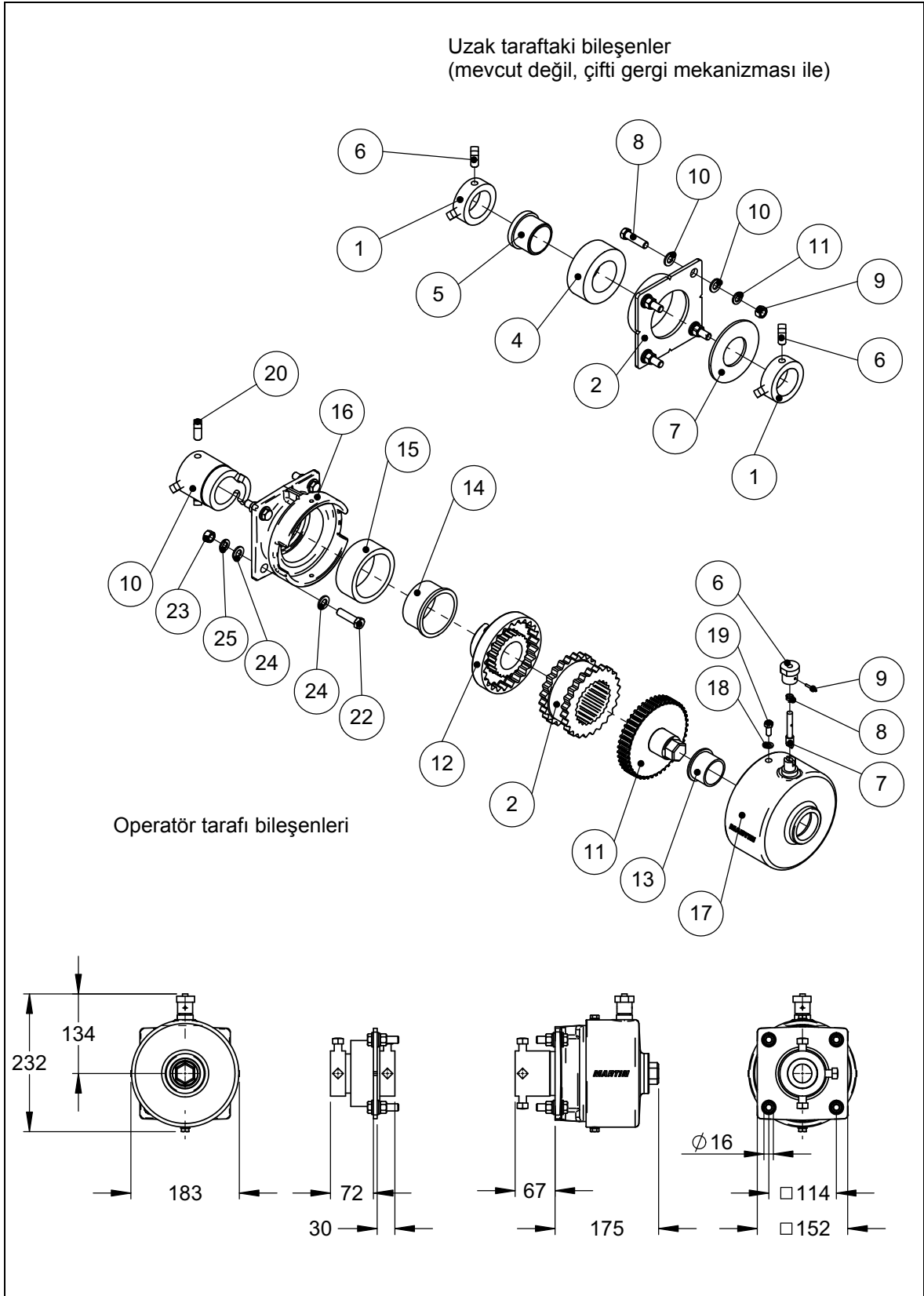
Kurulum Kılavuzları

- MARTIN® Gözlem penceresi
Parça No. M3891
- MARTIN® QC™ #1 Primer Sıyırıcı
Parça No. M3618
- MARTIN® QB™#1 Ağır Hizmet Tipi Bant Sıyırıcı
Parça No. M4022
- MARTIN® PIT VIPER™ Primer Sıyırıcı
Parça No. M3735
- MARTIN® DURT TRACKER™ Sekonder Sıyırıcı
Parça No. M3168
- MARTIN® CHEVRON Sekonder Sıyırıcı
Parça No. M3266
- MARTIN® PM Sekonder Sıyırıcı
Parça No. M3389

9.4

Uyarı Etiketi / Gerilim Değerleri Etiketi

- Ezilme Tehlikesi Uyarı Etiketi: Parça No. 30528
- Gerdirme Değerleri Etiketi: Parça No. 33383



Parça Numaraları

Kalem	Miktar		Açıklama	Ü/N.
	Tekli	Çiftli		
1	2	-	Ayar halkası 76 x 25 mm çapında	16845
2	1	2	Kelepçe yatağı	31398
3	1	-	Flanşlı plaka	32496
4	1	-	Tampon 58 mm - ID	32501
5	1	-	Naylon burç 44 00 - ID	33335
6	1	2	Mandal ayar düğmesi	33570-TT
7	1	2	İndeksleme pimi	33572
8	1	2	Sıkıştırma yayı 1"	33573
9	1	2	Yaylı pim	33574
10	1	2	Kendinden ayarlı kaplin	33671
11	1	2	Gerdirme dişlisi	33672
12	1	2	Kaplin	33673
13	1	2	Naylon burç 44 mm çap - ID	33674
14	1	2	Naylon burç 76 mm çap - ID	33675
15	1	2	Ayar halkası 82 mm - ID	33681
16	1	2	Kaplin gövdesi	38711
17	1	2	Yay gövdesi	38712
18	2	4	Yaylı rondela 5/16	11452
19	2	4	Cıvata HHC 5/16" x 3/4	12250
20	7	6	Kare başlı cıvata 1/2 x 1	22763-03
21	1	-	Düz pul 2"	34802
22	8	8	HHC cıvata M12 x 45 - DIN 933, (1.0032) galv.	41081-12045BZP88
23	8	8	Altıgen somun M12 - DIN 934, (1.0032) galv.	41086-12BZP
24	16	16	Düz pul M12 - DIN 125 A, (1.0032) galv.	41088-12AZP
25	8	8	Yaylı rondela M12 - DIN 127	41090-12AZP



**Makine Direktifi (2006/42/EG) uyarınca kuruluş beyanı
Kurulumu yapılmamış makinenin kurulumuna ilişkin Ek II B**

Martin Engineering olarak

In der Rehbach 14

Tel.: +49 6123-97820

D-65396 Walluf

Faks: +49 6123-75533

aşağıdaki adı geçen ürünün

Ürün tanımlaması:

Bant Sıyırıcıları için gergi mekanizması

model / tip:

MARTIN® TWIST™ Gergi Mekanizması

seri numarası:

gerekli değil

aşağıdaki gereklilikleri karşıladığını beyan ederiz:

AT - Makine Direktifi 2006/42/EC

DIN EN 618 - Dökme malzeme donanımı ve sistemleri

Aşağıdaki harmonize standartlar özellikle uygulanmıştır:

DIN EN ISO 12100 Makine güvenliği

Onaylı kurum:

gerekli değil

Ürüne ilişkin kurulum talimatı ve teknik dokümantasyon orijinal versiyonlarında ürünle birlikte gelmektedir.

Bu ürünün devreye alınmasına üzerine kurulum yapılacak sistemin 98/37/EC sayılı AB direktifinin gerekliliklerine uygun olduğunun belirlenmesi şartıyla izin verilir.

Tarih: 21/01/2010

Üreticinin imzası: Murahhas üye, Michael Hengl



PROBLEM SOLVED™

ABD (Genel Merkez)

Martin Engineering

One Martin Place, 61345 Neponset (Illinois), ABD
Tel. +1 (800) 544-2947 | Faks +1 (800) 814-1553
info@martin-eng.com | www.martin-eng.com

Avrupa'daki yan kuruluşlar

Büyük Britanya

Martin Engineering Ltd.

8, Experian Way, NG2 Business Park,
Nottingham NG2 1EP, Nottinghamshire, Büyük Britanya
Tel +44 115 946 4746 | Faks +44 115 946 5550
info@martin-eng.co.uk | www.martin-eng.co.uk

Fransa

Martin Engineering SARL

50 Avenue d'Alsace, 68025 Colmar Cedex, Fransa
Tel +33 389 20 63204 | Faks +33 389 20 4379
info@martin-eng.fr | www.martin-eng.fr

Rusya

OOO Martin Engineering

Ul. Bolshaya Dmitrovka, 23/1
125009 Moscow, Rusya
Tel +7 495 181 33 43 | Faks +7 499 720 62 12
info@martin-eng.ru | www.martin-eng.ru

Almanya (Avrupa Ana Şubesi)

Martin Engineering GmbH

In der Rehbach 14, 65396 Walluf, Almanya
Tel. +49 6123 97820 | Faks 49 6123 75533
info@martin-eng.de | www.martin-eng.de

Türkiye

Martin Engineering Makina Sanayi ve Ticaret Ltd.Sti

Yukarı Dudullu İmes Sanayi Sitesi, B Blok 205 Sokak No.6
34775 Ümraniye İstanbul, Türkiye
Tel +90 216 4993 491 | Faks +90 216 4993 490
info@martin-eng.com.tr | www.martin-eng.com.tr

İtalya

Martin Engineering Italy Srl

Via Buonarroti, 43/A, 20064 Gorgonzola (MI), İtalya
Tel +39 295 3838 51 | Faks +39 295 3838 15
info@martin-eng.it | www.martin-eng.it



Teknik değişikliklere tabidir
Kalite yönetim sistemi DNV - ISO 9001 onaylıdır