|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | **SAMSUN İL MİLLİ EĞİTİM MÜDÜRLÜĞÜ**  **…………………………….. Müdürlüğü** | **Doküman No :** TL-45  **Yayın No :** 01  **Yayın Tarihi :** … / … / 201..  **Revizyon Tarihi :** … / … / 201..  **Revizyon Sayısı :** 00..  **Sayfa No :** 1/2 |
| **Kenar Yapıştırma Makinesi Talimatı** |

**Çalışma Güvenlik Ve Kuralları**

1. Elektrik Panosunun Üzerindeki Ana Şalteri “0” Konumundan “1” Konumuna Getiriniz
2. Baskı Merdanesini, Yapıştırılacak Kenar Bandına (Pvc, Melamin, Masif) Göre Ayarlayınız.
3. Tutkal Haznesi Isıtıcısının Düğmesini Açınız.
4. İstenilen Sıcaklığa Ulaşıldığında Kontrol Paneli Üzerindeki Hazır Lambası Yanar. Ardından Palet Düğmesine Basılarak Palet Harekete Geçirilir.
5. Palet Harekete Geçirildikten Sonra Tutkalın İstenilen Sıcaklığa Ulaşması İçin Bir Süre Beklenir.
6. Tutkal Haznesi İçerisindeki Tutkalın Yeterli Miktarda Olup Olmadığını Kontrol Ediniz.
7. Yapıştırılacak Kenar Bandının Yüksekliği Makinenin Üst Baskı Merdaneleri İle Ayarlanır.
8. Kenarları Bantlanacak Olan Panelin Genişliğine Uygun Olan Bant Verilmelidir.Çünkü Makinenin Panele Yapıştıracağı Bandı Düzgün Bir Biçimde İşleyebilmesi İçin Panelin Altında Ve Üstünde Yeterli Miktarda Fazlalık Olmalıdır.
9. Tutkal Filminin Kalınlığı Haznenin Üst Kısmında Bulunan Kol Vasıtasıyla Ayarlanır. Sürülecek Tutkal Miktarını Arttırmak İçin Kolu Saat Yönünün Tersine,Daha Az Tutkal İçin İse Saat Yönünde Döndürünüz.Örneğin Masif İçin Çok İnce Bantlar İçin Daha Az Tutkala İhtiyaç Vardır.

**Dikkat:** Erimiş Tutkalın Viskozitesi Hiçbir Zaman 40,000 Mpa/Saniye’yi Geçmemelidir. Aşırı İnce Tutkal Tabakası,Bandı Yapıştırmak İçin Yetersiz Olduğundan Problem Çıkartır.Her Zaman İyi Kalite Tutkal Kullanınız.Aşırı Tutkal Doldurulması Durumunda Haznesini Sık Sık Temizlemek Zorunda Kalabilirsiniz.

Kenar Yapıştırma (Masifleme ) Makinasının Bakımı

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | **SAMSUN İL MİLLİ EĞİTİM MÜDÜRLÜĞÜ**  **…………………………….. Müdürlüğü** | **Doküman No :** TL-45  **Yayın No :** 01  **Yayın Tarihi :** … / … / 201..  **Revizyon Tarihi :** … / … / 201..  **Revizyon Sayısı :** 00..  **Sayfa No :** 2/2 |
| **Kenar Yapıştırma Makinesi Talimatı** |

**Günlük :**

* Her Mesai Bitiminde Basınçlı Hava İle Makine İyice Temizlenmelidir.
* Her Mesai Günü Başlangıcında Gırasörlüklere Yağ Basınız.
* Makine Çalışır Çalışmaz Şarlandırıcıdaki Yağı Kontrol Ediniz. Yağ Seviyesi Düşükse Yağ Koyunuz
* Hareket Eden Kısımları Yağlayınız
* Vidaları Ve Üst Baskının Kaldırma Kollarını Yağlayınız.

**Haftalık :**

* Üniversal Bağlantıları, Zincirleri Ve Dişlileri Yağlayınız.
* Emici Kafaların Performansını Kontrol Ediniz. İçine Sıkışan Artık Parçaları Temizleyiniz.
* Takım Hassasiyetini Kontrol Ediniz. Kesim Ünitesi Bıçaklarının Düzgün Çalışıp Çalışmadığını,
* Kenar Bantların Dalma Kırma Yapıp Yapmadığını Kontrol Ediniz.

**Aylık :**

* Palet Zincirinin Muhafaza Saçını Sökerek İçerde Bulunan Artık Parçaları Temizleyin. Gerek Görülürse Toz Emici Kullanın.
* Kesim Ünitesi Bıçaklarının Bağlantılarını Kontrol Ediniz.
* Bıçakların Körlenip Körlenmediğini Kontrol Ediniz.
* Körlenmiş Bıçaklarla Çalışmayınız.
* Tutkal Haznesinin İçini Erimiş Tutkal Artıklarından Temizleyiniz.
* Rediktör Haznesindeki Yağı Kontrol Ediniz.
* Yıllık : Günlük,Haftalık Ve Aylık Bakımda Yapılması Gerekli Bakımı Yapınız. - Tüm Bağlantı Elamanlarını Kontrol Ediniz.
* Gevşemiş Olanları Sıkınız
* Bozulmuş Ve Bozulmaya Başlamış Parçaları Değiştiriniz.