



EKA MAKİNA ve GIDA SAN. TİC. LTD. ŞTİ.

HAMUR, ERİŞTE, MANTI KESME YUFKA AÇMA MAKİNASI

DORUK-T/1000

KULLANIM KİTAPÇIĞI

Makina özellikleri

Kullanma talimatnamesi

Arıza talimatnamesi

Bakım talimatnamesi





EKA MAKİNA ve GIDA SAN. TİC. LTD. ŞTİ.

**HAMUR, ERİŞTE, MANTI KESME YUFKA AÇMA MAKİNASI
(DORUK-T/2000) KULLANMA KİTAPÇIĞI.
İÇERİK**

Sayfa no	Sayfa içeriği
1	KAPAK
2	İÇERİK
3	1-MAKİNA ÖZELLİKLERİ.
3	a) makine kimlik plaketi.
3	b) makine kısımları.
3	c) ilk kuruluştta topraklamanın önemi.
4	2-KULLANMA TALİMATNAMESİ.
4	a) makinenin ayarları.
4	a1) otomatik çalışma ayarları.
4	a11) yufka açma otomatik çalışma ayarları
5-6	a12) Hamur ve erişte, mantı kesme ayarları:
6	a2) manuel çalışma ayarları.
7	b) acil durumlar.
7	c) ilk çalıştırma.
7	d) yufka açma.
7-8	e) Hamur kesme:
8-9	f) Erişte mantı kesme:
9	3-ARIZA TALİMATNAMESİ.
9	a) makinenin herhangi bir butonuna bastığınızda çalışmıyorsa.
9	b) mekanik arızalar.
9	c) işlevsel arızalar.
9-10-11	c1) açılan yufkada ani olarak bozulma (parçalanma , kırışma , yapışma) olduysa.
11	c2) makinenin çalışma düzeninde ani bir bozulma olduysa.
11-12	c3) Açılan yufka yuvarlak açılmıyor oval oluyorsa.
12-15	c4) Merdaneler aşağı-yukarı hareket etmiyorsa.
15-16	c5) Merdane ünitesi hiç hareket etmiyorsa veya dengesiz hareket ediyorsa.
16	4-BAKIM TALİMATNAMESİ.
16	a) günlük bakım.
16	b) haftalık bakım.
17	c) yıllık bakım.
17	d) redüktör yağ değişim.
17	5-EKA MAKİNA ADRES BİLGİLERİ.
17	6-PATENT KORUMA BİLGİLERİ.
18	7-BAKIM VE ARIZA KAYIT LİSTESİ
19	8-ELEKTRİK DEVRE ŞEMASI (GİRİŞLER).
20	8-ELEKTRİK DEVRE ŞEMASI (ÇIKIŞLAR).
21	9-GÜÇ DEVRE ŞEMASI.
22	10-LEVHA TİP TOPRAKLAMA ŞEMASI.

1-MAKİNE ÖZELLİKLERİ:

a) makine kimlik plaketi.

İMALATÇI / MANUFACTURER : EKA MAKİNA VE GIDA SAN. TİC. LTD. ŞTİ		
YUFKA AÇMA MAKİNASI / YUFKA MAKING MACHINE		
MODEL ADI / MODEL	DORUK-T/2000	
ÜRETİM TARİHİ / PRODUCT DATE		
SERİ NO / SERIAL NUMBER	DRK / /	
TOPLAM GÜÇ / TOTAL POWER	1,55 kW	
ENERJİ GİRİŞİ /POWER SUPPLY	TRİFAZE 50 Hz / THREEPHASE 50 Hz	MADE IN TURKEY
adres / address:Yeniçamlıca Mah. Yedpa Tic. Merkezi Cad:H-2 Pasaj 2 , No:59 Y.dudullu/İSTANBUL +90 216 660 15 94 www.ekamakina.com ekamakina@ekamakina.com		

b) makine kısımları.



c) **(dikkat çok önemli !!!!)** ilk kuruluştta topraklamanın önemi.

makinenin elektrik panosu çok hassas elektronik cihazlar ihtiva ettiği için makinenin gerçek topraklama hattı ile topraklanması gerekmektedir , aksi durumda makine çalıştırılmamalıdır. Eğer çalıştırılırsa makine düzgün çalışmayacağı gibi hassas cihazlar hasar görür ve sorumluluğu müşteriye aittir. Topraklama yapılırken toprağa 60 cm X 60 cm ebatlarında ve 60 cm derinliğinde çukur kazıp bakır levha gömülecektir ve bağlantılar klemensle yapılacaktır (bakınız sayfa 19 levha tip topraklama şeması).

2- KULLANMA TALİMATNAMESİ:

a) makine ayarları.

Makine de 2 çeşit ayarlama yapılabilir. Bunlar otomatik ayarlar ve manuel çalışma ayarlarıdır.

a1) otomatik çalışma ayarları.

a11) yufka açma otomatik çalışma ayarları:

Yufka açma otomatik çalışma ayarları, otomatik çalışma sırasında makinenin çalışma şeklini belirleyen değişkenlerin girilmesini sağlar. Yufka açma otomatik çalışma ayarlarına dokunmatik operatör panelinde ana sayfada iken yufka açma işlemi yazısına dokunarak ulaşabilirsiniz. Ayarlar sayfasına girdiğinizde aşağıdaki resim karşınıza çıkacaktır. Burada 4 ayrı değişkeni çalışma şeklinize ve hamurun pozisyonuna göre kolayca ayarlayabilirsiniz.

AYARLAR	ANA SAYFA
Oklava iniş mesafesi	1.0
Toplam yufka kalınlığı	5,5
Yufka tablası dönüş miktarı	9
Kısa kademe hareket miktarı	8

Şekil 2-a11-1

BU DEĞİŞKENLER:

1-oklava iniş mesafesi (merdanenin her inişte kaç mm ineceği).

2-toplam yufka kalınlığı (hamurlar ezilip yufka inceliğine geldiğinde tümünün kalınlığının kaç mm olacağı).

3-yufka ezme tablasını dönüş miktarı.

4-kısa kademe hareket miktarı (otomatik start yapıldığında yedek çapı küçük olduğu için makinenin kaç kere kısa hareketle çalışması gerektiğini).

AYARLARIN DEĞİŞTİRİLME ŞEKLİ:

ayarlar sayfasında iken değiştirmek istediğiniz parametre açıklamasının yanında bulunan ve içerisinde bir rakam bulunan kutucuğa dokunun, karşınıza hesap makinesine benzer bir menü çıkacaktır. Bu menüde değiştirmek istediğiniz değere dokunun ve ardından "ENT" yazan kutucuğa dokunun, bu menüden çıktığınızı ve parametrenizin değiştiğini göreceksiniz. Eğer menüde iken parametreyi değiştirmekten vazgeçerseniz "ESC" yazan kutuya dokunun, bu durumda menüden çıktığınızı ve parametrenizin değişmediğini göreceksiniz. Yazdığınız değeri iptal etmek istediğinizde "CLR" yazan kutucuğa dokunursanız son yazdığınız değer yazılmamış sayılır. Otomatik çalışma ayarlamalarınızı bitirdiğinizde "ANA SAYFA"

yazan kutucuğa dokununuz ve ana sayfaya geri dönünüz. Bu ayarlara makine çalışırken de müdahale edebilirsiniz. Bu kısımda yaptığınız ayarlar makineyi kapattığınızda veya enerji kesildiğinde elektronik beyinde saklı tutulur ve siz değiştirene kadar sabit kalırlar.(Şekil 2-a1-1 de gösterilmiştir.)

a12) Hamur ve erişte, mantı kesme ayarları:

Hamur ve erişte, mantı kesme otomatik çalışma ayarları, kesme işlemi sırasında makinenin çalışma şeklini belirleyen değişkenlerin girilmesini sağlar. Hamur ve erişte mantı kesme işlemi çalışma ayarlarına dokunmatik operatör panelinde ana sayfada iken kesme işlemi yazısına dokunarak ulaşabilirsiniz. kesme ayarlar sayfasına girdiğinizde karşınıza iki adet seçenek çıkar bunlar; Hamur kesme ve erişte, mantı kesme işlemleridir. Burada hamur kesme seçeneğine dokununuz, aşağıdaki resim karşınıza çıkacaktır.



Şekil a21-1

Bu ekran görüntüsünde sol üst köşede “ANA SAYFA” yazan kutucuk anasayfa menüsüne dönmenizi sağlar. Bu ekranda iki ayrı değişkene müdahale edebilirsiniz. kesme kalınlığınızı ve tablanın 90° dönmesi için gereken tabla dönüş miktarını ayarlayabilirsiniz. “Hamur kalınlığı” ibaresinin karşısında bulunan kutucuğa dokunduğunuzda buradan çıkan menüye hamur kalınlığı değerini yazınız. bu kutucuğun yanında “=” (eşit) veya “/” (eşit değil) işaretleri bir sonraki kutucukta yazan mevcut merdane yüksekliğinin girdiğiniz değere eşit olup olmadığını göstermektedir. “Tabla dönüş zamanı girme” ibaresinin karşısında bulunan kutucuğa ise kesme işleminde tablanın 90° dönmesi için gereken zaman değerini giriniz. bütün değerleri girdikten sonra “hamur kesme start” ibaresinin yanında bulunan yuvarlak şekilli butona dokunduğunuzda merdane ünitesi her seferinde aşağı doğru inerek sizin belirlediğiniz hamur kalınlık değerine kadar inerek ileri geri hareket eder. Kalınlık değeri ayarladığınız ölçüye geldiğinde merdane ünitesi önde durur. Ardından bıçak ünitesini aşağı indirip sabitleyiniz ve “hamur kesme start” butonuna tekrar dokununuz. Bu kez merdane ünitesi geri giderek bıçaklar vasıtasıyla hamuru uzunlamasına dilimler. Merdane ünitesi geri döner ve tabla bu bölümde ayarladığınız miktarda döner, merdane ünitesi ileri doğru gider ve geri döner böylelikle hamurlarınız küp şeklinde kesilmiş olur. Ekranda alt kısımda gördüğünüz kutucuklar bilgi amaçlıdır. “acil stop basılı” mesajı acil stop butonunun basılı olduğunu gösterir. “mantı kesme aktif” mantı erişte kesme işlemi bitirmediğinizi gösterir (bu işlemi bitirmediyseniz hamur kesme işlemi yapamazsınız). “bıçak ünitesi aşağıda” bıçak ünitesinin aşağıda olduğunu gösterir. “hamur kesme işlemi yapabilirsiniz” hamur kesme işlemi yapabileceğinizi bildirir. kesme işlemi bittiğinde “ana sayfa” yazan kutucuğa dokununuz ekran ana sayfaya döner ancak bıçak ünitesi aşağı konumdaysa ekranda bu yazar ve makinenin

otomatik yada manüel çalışma butonları işlevini göremez. Çalışmaya devam etmek için bıçak ünitesini yukarı konumuna almanız gerekmektedir ve makinenin hiçbir fonksiyonu çalışmaz.

AYARLARIN DEĞİŞTİRİLME ŞEKLİ:

ayarların değiştirilme şekli bir önceki sayfa a11 kısmında anlatılmıştır.

Kesme ayarları sayfasında iken erişte ve mantı kesme seçeneğine dokunursanız aşağıda ki sayfa karşınıza çıkar.



Şekil a21-2

Erişte veya mantı kesme işleminde kullanıcının gireceği hiçbir değişken yoktur.

Kesilecek erişte veya mantı bloğunu tablaya yerleştirin. “mantı veya erişte kesmek için butona basınız” ifadesinin solundaki butona basın. ardından butonun altında yazan talimatı yerine getirin. Elektrik panosu üzerinden aşağı butonuna basınız ve merdanenin malzeme üzerine hafifçe bastırmasını sağlayınız. Baskıdan sonra ileri geri butonlarını kullanarak kesme işlemi gerçekleştirin. Mantı ve erişte kesme işleminde sadece bir yöne kesim yapabilirsiniz. Ekranın alt kısmında bilgi mesajları vardır. “Acil stop basılı” acil stop butonunun basılı olduğunu gösterir. “Bıçak ünitesi aşağıda” ve “mantı ve erişte kesme işlemi yapabilirsiniz” mesajları kesim işlemi gerçekleştirebileceğiniz anlamına gelir. kesim bittikten sonra kesilen hamurları tabla üzerinden alıp bıçak ünitesini yukarı kaldırın ve ana sayfaya dönün.

a2) Manuel çalışma ayarları.

Hamurları yufka ezme tablası üzerine koyduğunuzda oklava yüksekliğini , oklava ünitesinin yerini ve tabla dönüş konumunu elektrik panosunun üzerinde bulunan butonlara basarak ayarlayabilirsiniz.



otomatik , manuel kumanda butonları ve ışıklı sinyal lambası

“döndürme” butonu: bastığınız sürece tabla döner.

“ileri” butonu: bastınız sürece ve limit sensörünü hissedene kadar oklava ünitesi ileri gider

“geri” butonu: bastığınız sürece ve limit sensörünü hissedene kadar oklava ünitesi geri gider

“yukarı” butonu: bastığınız sürece ve limit sensörünü hissedene kadar oklava yukarı çıkar.

“aşağı” butonu: bastığınız sürece ve limit sensörü hissedene kadar oklava aşağı iner

Bu butonlar bastığınız sürece aktiftir , baskıyı kaldırdığınızda yapmakta olduğu işi durdurur

Işıklı sinyal lambası çalışma pozisyonunun uzaktan görülmesini sağlar. Kırmızı ışık

Makinenin arızaya geçtiğini kırmızı ışıkla beraber yeşil ışık aktifse acil stop butonunun

basılı olduğunu yeşil ışık makinenin çalışmaya hazır olduğunu ve yeşil ışıkla beraber

yanan sarı ışık makinenin otomatik start la çalışmakta olduğunu gösterir.

b) Acil durumlar:

makine çalışırken ortaya çıkabilecek hata durumlarında acil stop butonuna basınız (bknz şekil 2-b-1). Acil stop butonuna bastığınızda makine hangi konumda olursa olsun çalışmasını durdurur. Acil stop butonuna basıldığında buton kendisini kilitlet , hata durumu ortadan kaldırdığında acil stop butonunu saat yönünde çevirerek kilitletme durumundan kurtarınız

aksi durumda hiçbir fonksiyon işlemez.

Acil stop butonu



Şekil 2-b-1

c) İlk çalıştırma:

Elektrik panosu üzerinde bulunun ana şalteri saat yönünde çeviriniz. Dokunmatik operatör paneli birkaç saniye sonra aktif duruma geçecektir ve ekranda bir ikaz işareti ile birlikte referans alma kutucuğu çıkacaktır. “referans kutucuğuna” dokununuz. İlk açılışta bu butona dokunmazsanız makinenin hiçbir butonu çalışmaz. İşlemi yaptığınızda merdane ünitesi bir kez aşağı iner ve yukarı çıkar. Bu işlemin ardından operatör panelinde “ana sayfa” menüsünü göreceksiniz. Bundan sonra gerekli ayarlarınızı yapıp çalışmaya başlayabilirsiniz. Eğer oklava aşağı inip durursa manüel kumanda butonlarından “yukarı” butonuna basıp yukarı kaldırabilirsiniz.

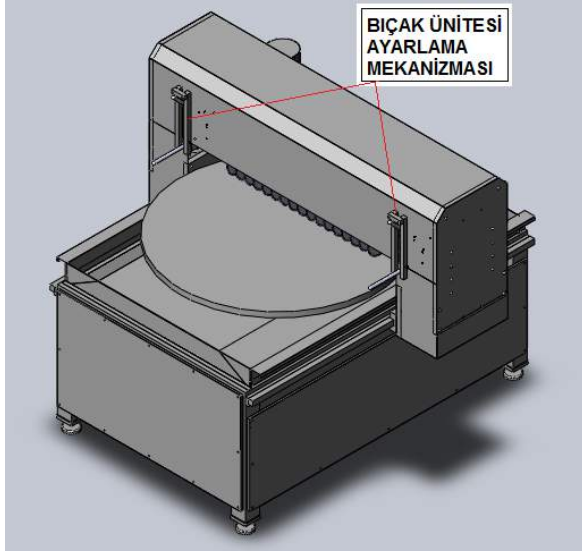
d) Yufka açma:

Yedek makinesinde açılmış hamur destesini yufka ezme tablasının ortasına koyunuz. oklava Konum ayarlarınızı yapınız. “Otomatik ve manüel kumanda kutusundan” otomatik çalışma Butonuna basınız. Makine otomatik olarak çalışmaya başlar ve verdiğiniz parametrelere göre İşlemini bitirdiğinde oklava yukarı çıkar, oklava ünitesi de park konumuna geçer ve kullanıcıdan komut bekler.

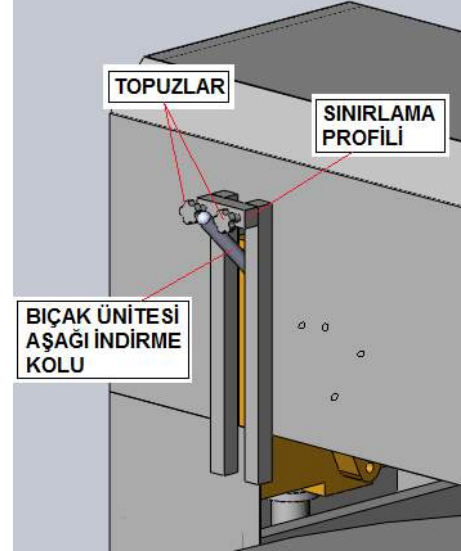
e) Hamur kesme:

Hamur kazanında karıştırdığınız hamuru makinenin mermer tablasına yerleştiriniz. hamuru elinizle tabla üzerine yayın. Dokunmatik ekranda ana sayfadan kesme işlemini seçin. Ekranda çıkan kesme sayfasında (bakınız şekil a21-1) hamur kesme kutucuğuna dokununuz. Hamur kalınlığı ve aynı şekilde tabla dönüş miktarı değerlerini ayarlayın. Ekranda “hamur kesme start” butonuna dokununuz. Merdane ünitesi sizin ayarladığınız yüksekliğe kadar hamuru ezer. Ayarlanan yüksekliğe ulaşıldığında Merdane ünitesi makinenin ön pozisyonuna döner ve bekler. Bıçak ünitesi ayarlama mekanizması aşağı indirme işlemini yapın (bakınız Şekil 2-e-1). Bıçak ünitesi aşağı

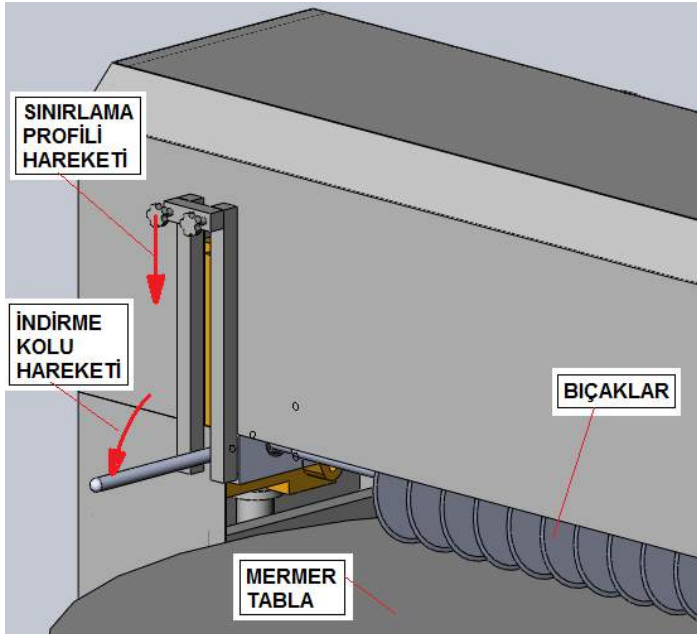
indirme kolunu (bakınız Şekil 2-e-2) aşağı doğru çekin (bakınız Şekil 2-e-3) (bıçaklar tablaya değmeden 1-2 mm yukarıda kalırsa kesme işleminde mermer zarar vermez) ve topuzları sökerek sınırlama profilini (bakınız Şekil 2-e-2) aşağı indirin (bakınız Şekil 2-e-3) topuzlarını sıkın. ekrandan hamur kesme butonuna dokununuz. Merdane ünitesi ileri gider tabla ayarladığınız dönme açısında döner bıçaklar tekrar ileri gider geri gelir ve kesme işlemini bitirir. İşlem bittiğinde bıçak ünitesini yukarı kaldırın



Şekil 2-e-1



Şekil 2-e-2



Şekil 2-e-3

f) Erişte mantı kesme:

Keseceğiniz malzemeyi (pişmiş erişte veya mantı hamuru) mermer tablaya yerleştirin. Dokunmatik ekranda ana sayfadan kesme işlemini seçin. Ekranda çıkan kesme sayfasında (bakınız şekil a21-1) erişte veya mantı kesme kutucuğuna dokununuz. Ekranda “erişte veya mantı kesmek için butona basınız” ibaresinin solundaki butona dokununuz. Bu butona dokunmanızın ardından elektrik panosu üzerinden manuel çalışma butonlarından aşağı butonuna basarak merdane malzemeye hafifçe bastırmasını sağlayın ve ardından bıçak ünitesini aşağı indirip sabitleyin (bıçak ünitesinin nasıl indireceği bir önceki “e” maddesinde anlatılmıştır). Yine manuel çalışma butonlarından ileri veya geri butonuna basarak kesme işlemini

başlatın. Kesme işlemi bittiğinde dilimlenen malzemeyi tabla üzerinden alın ve bıçak ünitesini yukarı kaldırın. Ekranda “MANTI VE ERİŞTE KESMEK İÇİN BUTONA BASINIZ” ibaresinin yanındaki butona işlemi sonlandırmak için basınız. “Ana sayfa” kutucuğuna dokunup ekranda ana sayfaya dönün.

3- ARIZA TALİMATNAMESİ:

Makine arıza yaptığında panik olmasına mahal vermeden aşağıda ki talimatları uygulayın , bazen arıza çok basittir ve vakit kaybettirmeyen küçük bir işlemle çözülebilir. Arıza makineyi durdurmayı gerektiriyorsa “acil stop butonuna” ivedi şekilde basınız.

a) Makinenin herhangi bir butonuna bastığınızda çalışmıyorsa.

- acil stop butonunu kontrol ediniz. Eğer buton kilitliyse ve butonu siz kilitlemediyseniz butonu kilitten kurtarın.
- eğer makineyi yeni açtıysanız dokunmatik operatör panelinden referans butonuna dokununuz.
- dokunmatik operatör panelini kontrol edin işlevsel durumda değilse elektrik panosu üzerindeki ana şalteri kontrol edin açık değilse saat yönünde çevirerek açın.
- elektrik panosu üzerinde bulunan 3 adet kırmızı lambayı kontrol edin , bu lambaların 3'ü birden kırmızı ışık veriyor olması gerekmektedir. Eğer biri , ikisi veya üçü birden yanmıyorsa enerji girişinde bir sorun vardır , sistem tek faza düşmüş olabilir veya voltaj düşmüş olabilir. Bu durumda makineyi ana şalterden kapatın ve yakınınızdaki bir elektrikçiye müracaat edin voltaj değerlerini ve faz durumunu ölçtürün arıza giderimini yaptırın eğer ana şebeke cereyanından kaynaklı bir durum varsa bu durum düzelene kadar bekleyin ve makineyi kesinlikle çalıştırmayın.
- dokunmatik operatör panelinde ana sayfaya gelin ve normalde olmayan bir arıza mesajı varsa üretici firma EKA MAKİNE ile irtibata geçin.
- ana panodan sigortalarınızı kontrol edin. Sigortalar “0” konumuna düşmüşse “1” konumuna getirin. Aynı arıza kısa süre içinde tekrarlanırsa makineyi çalıştırmayı durdurun ve yakınınızda ki bir elektrikçiye müracaat edin. Arıza giderilmeden makineyi çalıştırmayın.
- yufka açma işleminde bıçak ünitesinin yukarı konumda olması gerekmektedir. Eğer bıçak ünitesi aşağı konumdaysa makine fonksiyonları çalışmaz, bıçak ünitesini yukarı konuma getirin.
- Kesme işleminde bıçak ünitesi yukarıda olması gerekirken aşağıda veya aşağıda olması gerekirken yukarıda olabilir. dokunmatik ekranda bıçak konumu yazılıdır kontrol edin.
- bütün bunları kontrol etmenize rağmen arıza sebebini bulamadıysanız üretici firma EKA MAKİNE ile irtibata geçin.

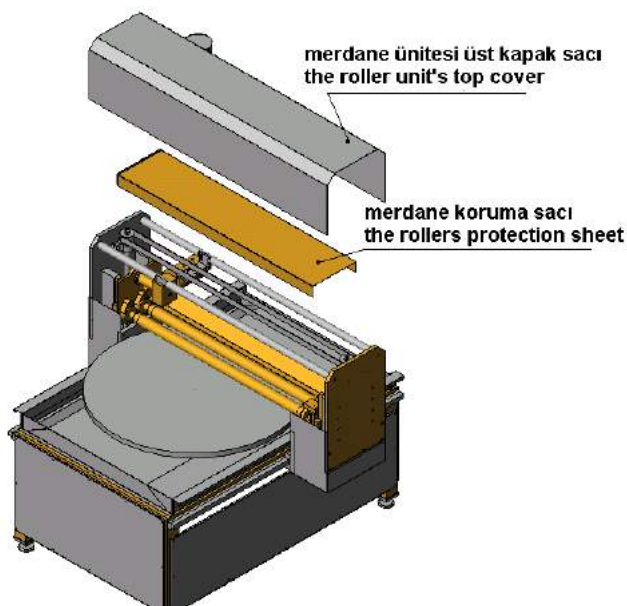
b) Mekanik arızalar.

- makine çalışırken herhangi bir yerden normal olmayan bir ses veya gürültü geliyorsa makineyi durdurup EKA MAKİNE ile irtibata geçin.

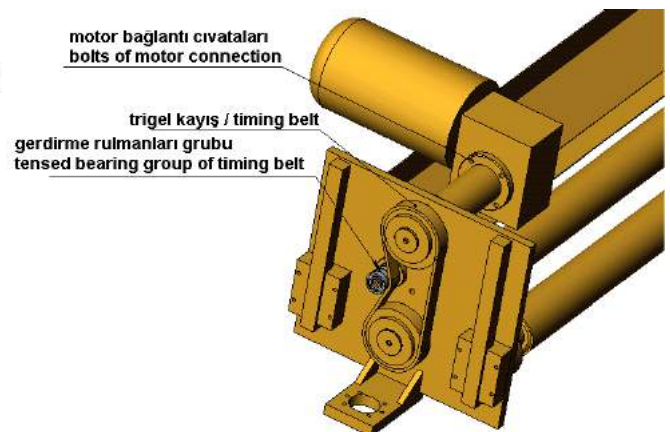
c) İşlevsel arızalar:

- c1) Açılan yufkada ani olarak bozulma (parçalanma , kırışma , yapışma) olduysa.
 - dokunmatik operatör panelinden “otomatik çalışma ayarlarını” kontrol edin Yanlışlık la bir başkası değiştirmiş olabilir.
 - ileri ve geri hareketler olurken oklavanın dönüyor olması gerekmektedir kontrol edin. Eğer oklavalardan ikisi de dönmüyorsa önce elektrik panosundan sigortaları kontrol edin. Sigortalarda “0” konuma düşmüş olan varsa “1” konumuna getirin. Arıza arka arkaya tekrar ederse elektrikçiye müracaat edin. Eğer sigortalar “1” konumundaya bu durumda merdane tahrik trigel kayışı kopmuş veya motor yanmış olabilir , bu durumda EKA makine firmasından servis hizmeti isteyebileceğiniz gibi kayış değiştirme veya motor sargı işini kendinizde gerçekleştirebilirsiniz. İşlemi kendiniz yapacaksanız aşağıdaki talimatı uygulayınız. İlk olarak elektrik panosunun ana şalterini kapatın.

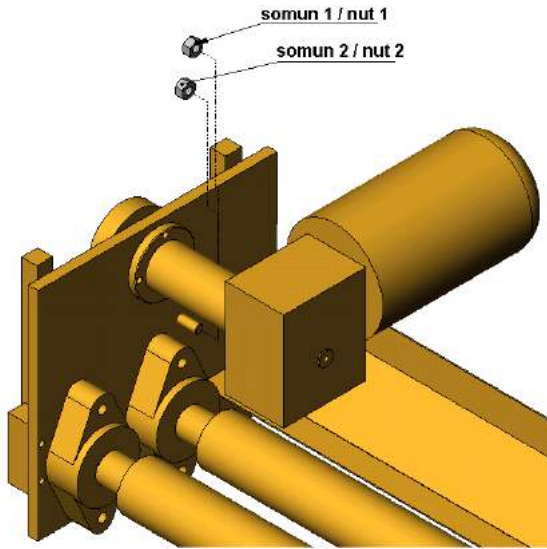
şekil 3-c1-8 de görüldüğü gibi merdane ünitesi üst sacının uç kısımlarındaki civatalarını sökün ve sacı makine üzerinden alın. İkinci olarak merdane koruma sacını sökün ve makineden ayırın. şekil 3-c1-9 da görülen merdane ünitesinin sol dış kısmında bulunan trigel kayışı kontrol edin. Trigel kayış kopmamışsa motordan yanık kokusu gelip gelmediğini kontrol edin. Koku duyuluyorsa motor yanmış demektir. Kokudan emin olamıyorsanız elektrik panosu üzerinde manuel butonlardan ileri yada geri butonuna basın motorun dönmediğini görebilirsiniz (motorun arkasında bulunan pervaneden veya mil ucundaki kasnaktan kontrol edebilirsiniz). Motor yanmışsa şekil 3-c1-9 da görülen motor bağlantı civatalarını sökün ve motoru motor sargı işlemi yapan bir firmaya gönderin veya aynı özelliklere sahip yeni bir motorla değiştirin (mevcut redüktörü kullanabilirsiniz). Eğer motor merdane ünitesinin ileri geri hareketlerinde bazen dönüyor ve bazen dönmüyorsa EKA makine firması ile irtibata geçiniz. Eğer ilk kontrolünüzde trigel kayışın kopmuş olduğunu tespit etmişseniz şekil 3-c1-10 da görülen merdane ünitesinin sol iç kısmında merdanelerin hemen üstünde bulunan kontra sıkılmış iki adet somunu sökün. Makinenin üzerinde bulunan kopmuş yada kopmak üzere olan trigel kayışı çıkartın. Burada kullanılan trigel kayış numarası "240 L" dir (kayışın üzerinde seri numarası yazar ve 2 adet yedek verilmiştir). Şekil 3-c1-9 da gösterilen yeni trigel kayışı tekrar kasnaklara ve gerdirme rulmanları grubuna yerleştirin ve şekil 3-c1-10 da görülen somunları tekrar yerlerine takın kayış gerginliğini kontrol edip somunları sıkın (kayış çok gergin veya çok boşluklu olmamalıdır). Mutlaka her iki somunu da sıkın aksi takdirde gerdirme rulman grubu zamanla gevşer ve kayışa zarar verir. Ön merdaneyi elinizle kavrayıp bir dakika süresince çevirin bu sırada az önce taktığınız trigel kayışın kasnaklarla ve gerdirme rulman grubu ile çalışma durumunu kontrol edin eğer kayış kasnak yuvalarından çıkıyorsa gerdirme işlemi doğru yapılmamış demektir. Bu durumda gerdirme rulmanlarının somunlarını söküp işlemi tekrar yapın. Kayış normal şekilde çalışıyorsa elektrik panosundan ana şalteri açın bu sırada kayışların olduğu kısma hiçbir biçimde müdahale etmeyin. Manuel çalışma butonlarından ileri ve geri butonlarına basın ve gözle kayışın çalışmasını kontrol edin. Her şey normale işlemlerin ilk başında şekil 3-c1-8 de söktüğünüz merdane koruma sacı ve merdane ünitesi üst sacını sırasıyla yerlerine takın. Problem çözülmüştür çalışmaya başlayabilirsiniz.



şekil 3-c1-8



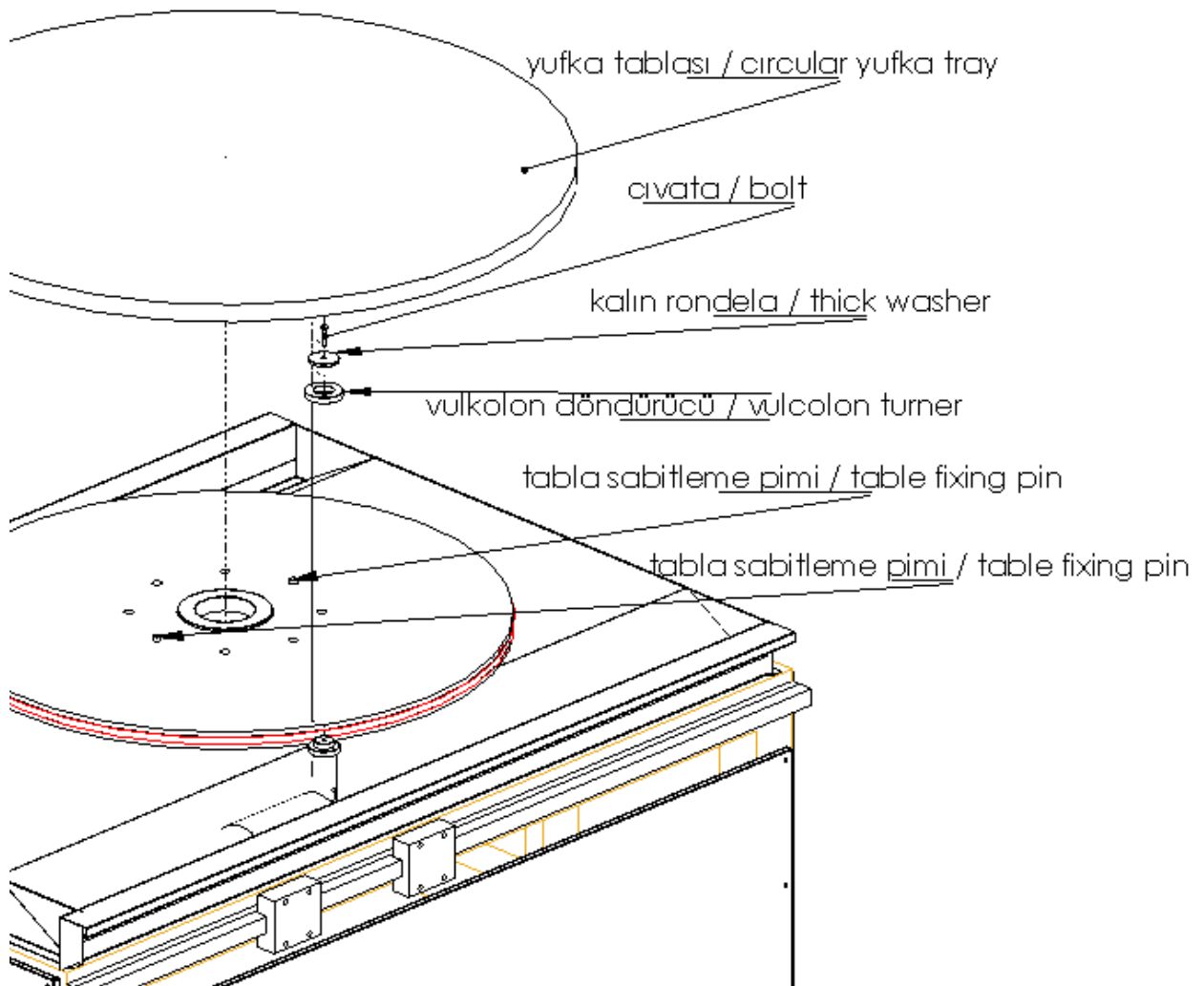
şekil 3-c1-9



şekil 3-c1-10

- oklavanın üzerinde normalde olmayan bir ezilme olup olmadığını kontrol edin.
 - hamur sertliğini kontrol edin.
 - un,su,tuz karışımının ve karıştırma süresini kontrol edin.
 - hem hamurun yapıldığı un'un hemde uğralık un'un her zaman kullanılan un olup olmadığını kontrol edin.
 - ortamdaki nemi kontrol edin.
 - yedek makinesinden çıkan hamurların zamanında yufka açma makinesine gelip gelmediğini kontrol edin.
 - hamurun kesildikten sonra bekleme süresini kontrol edin.
- c2) Makinenin çalışma düzeninde ani bir bozulma olduysa.
Makine birden normalde yapması gereken hareketler yerine farklı bir düzende çalışıyorsa Örneğin otomatik start yapılmasına rağmen oklava birkaç kez indikten sora ezme işlemini bitirmeden yukarı geri dönüyor ve işlemi bitiriyorsa veya aşağı fazla iniyorsa vb. durumlarda kesinlikle topraklama hattında bir sorun var demektir. Derhal makineyi kapatın ve yakınınızdaki bir elektrikçiye müracat edin topraklama hattını kontrol ettirin çünkü topraklama hattının sağlıklı olduğu durumlarda makine kesinlikle çalıştırılmamalıdır.
- c3) Açılan yufka yuvarlak açılmıyor oval oluyorsa.
-Elektrik panosunda çalışma ayarları kısmından tabla dönüş süresini kontrol edin. Yanlışlıkla değiştirmiş olabilirsiniz.
-Hem hamuru hazırladığınız hem de uğralık kullandığınız unda değişiklik yapıldıysa tabla dönüş ayarının yeni hamura göre değiştirilmesi gerekir. Tabla dönüş süresini küçük değişikliklerle azaltıp çoğaltarak yeni duruma adaptasyonu sağlayın.
-Elektrik panosu üzerinde manuel çalışma butonlarından tabla döndürme butonuna en az bir dakika süreyle basın. Yufka tablasının dönüşünü gözle kontrol edin. Sürekli dönüyorsa problem yoktur ama dönüş esnasında arada kesintiler oluyorsa tabla döndürme işlemini yapan vulkolon parçada bozulmalar olmuş olabilir. Bu durumda EKA makineyi arayıp servis hizmeti isteyin veya kendiniz vulkolon parçayı değiştirmek için aşağıdaki talimatları uygulayın (vulkolon parçadan 2 adet yedek makine ile birlikte teslim edilmiştir).
Öncelikle merdane ünitesini manuel çalışma butonlarından geri butonuna basarak park Durumuna getirin. Yufka tablasını iki kişi makinenin yan kısımlarına geçip karşılıklı kaldırın (yufka tablası ağırdır kaldırırken taşıyabilecek kişilerin işlemi yapması önemlidir). Makinenin üzerinde alıp kırılmayacak , bozulmayacak , devrilmeyecek şekilde bir yere yerleştirin. Şekil 3-c3-1 de görülen vulkolonu sıkın civatayı sökün ve civatanın ucundaki. Kalın sıkma pulunu alın. Ortaya çıkan vulkolonu yuvasından çıkartın. Eğer vulkolon yuvasına sıkı şekilde oturuyorsa çıkartmak için bir tornavida

kullanın. Yeni vultkolonu yuvaya oturtun , üzerine kalın sıkma pulunu yerleştirin ve civatayı sıkın. Elektrik panosu üzerindeki manuel çalışma butonlarından tabla döndürme butonuna en az bir dakika basın ve tablanın donuşunu kontrol edin. Her Şey normale yufka tablasını yine iki kişi kaldırsın ve makinenin üzerine getirin. Yufka tablasının altında bulunan MDF alt tablanın üzerinde bulunan ve Şekil 3-c3-1 de gösterilen 2 adet tabla sabitleme pimine yufka tablasının altında bulunan iki yuvadan birisini oturtun. Oturttuğunuz pim merkezinde tablayı yavaş hareketlerle çevirin. İkinci pimde yuvasına oturduğunda işlem bitmiş olur.



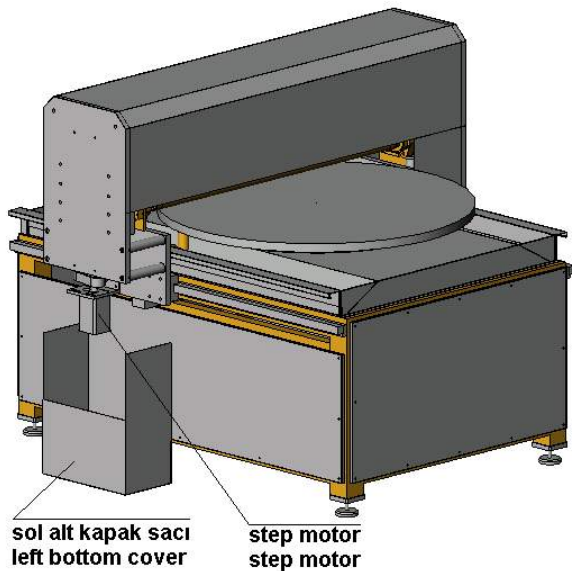
şekil 3-c3-1

c4) Merdaneler aşağı-yukarı hareket etmiyorsa:

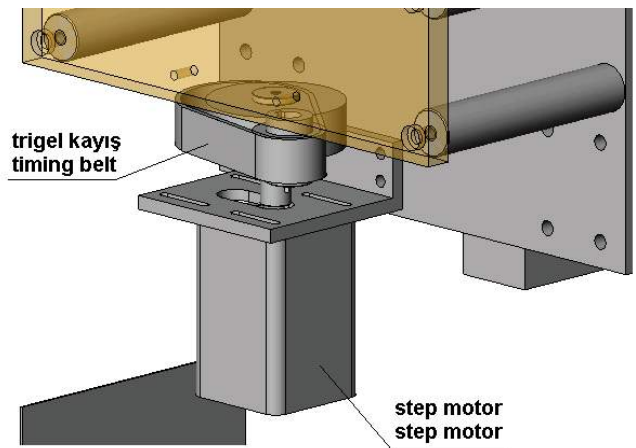
-Hem otomatik çalışmada hem de manuel butonlarla merdaneler aşağı yukarı hareket etmiyorsa öncelikle elektrik panosundan sigortaları kontrol edin. Sigortalardan "0" konumuna düşmüş olan varsa "1" konumuna getirin. Arıza arka arkaya tekrar ederse elektrikçiye müracaat edin. Eğer sigortalar "1" konumundaysa bu durumda merdane yukarı aşağı tahrik trigel kayışı kopmuş veya step motor yanmış olabilir , bu durumda EKA makine firmasından servis hizmeti isteyebileceğiniz gibi kayış değiştirme veya motor değiştirme işini kendinizde gerçekleştirebilirsiniz. İşlemi kendiniz yapacaksanız aşağıdaki talimatı uygulayınız.

Öncelikle Şekil 3-c4-1 de görüldüğü gibi makinenin sol alt kapak sacını civatalarını sökerek makineden ayırın. Step motor ortaya çıkmış olur. Şekil 3-c4-2 de görüldüğü

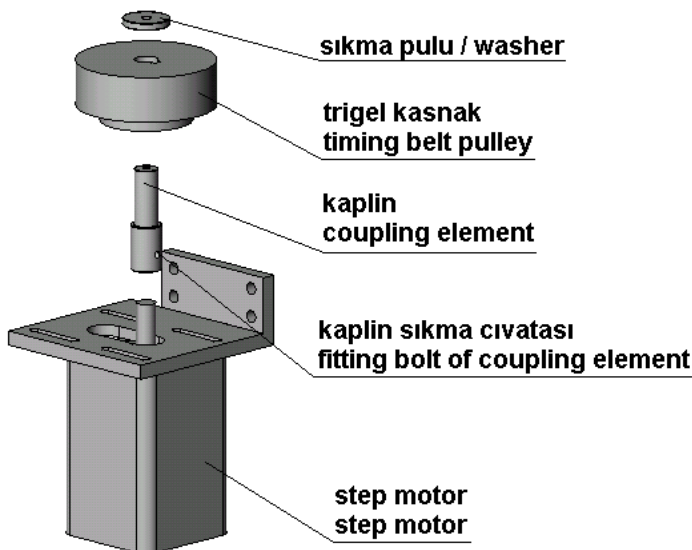
gibi trigel kayışın bağlı olması gerekir. Trigel kayış tamamen yada kısmen kopmuşsa step motoru bağlantı plakasına bağlayan cıvataları gevşetin (tamamen sökmeyin) ve gerginliği alıp trigel kayışı kasnaklardan çıkartın. Burada kullanılan trigel kayışın seri numarası "173 L" dir (kayışın üzerinde seri numarası yazar ve 2 adet yedek verilmiştir). Yeni kayışı kasnakların arasına geçirin. Tahta parçası veya benzeri bir şeyle step motorun gövdesine dayayarak germe yönünde kastırın ve motor cıvatalarını sıkın (kayış çok gergin veya çok boşluklu olmamalıdır). Elektrik panosundan ana şalteri açın ve manuel çalışma butonlarından yukarı ve aşağı butonlarına basarak step motor ile kayış kasnak hareketlerini gözle kontrol edin. Eğer her şey normale şekil 3-c4-1 de görülen sol alt kapak sacını tekrar yerine takın. Otomatik çalışmaya başlayabilirsiniz.



şekil 3-c4-1



şekil 3-c4-2

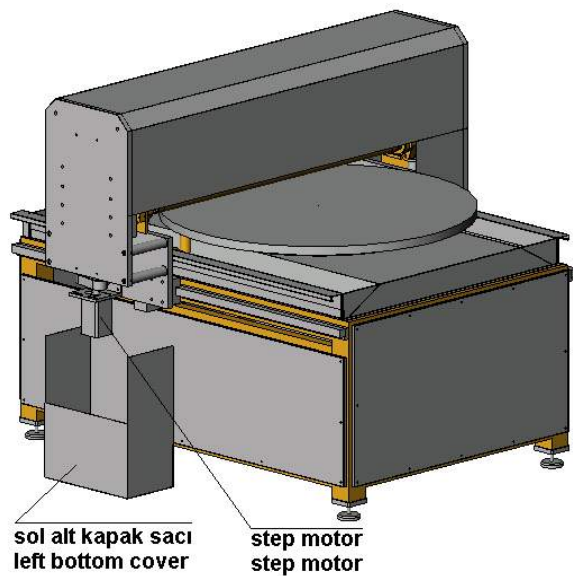


şekil 3-c4-3

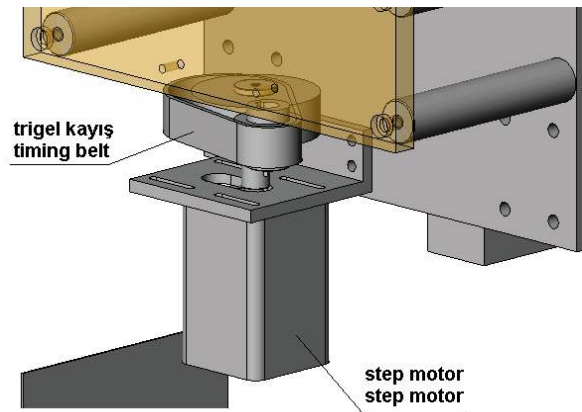
Eğer kayış şekil 3-c4-2 deki gibi gergin ve sağlam duruyorsa bir elektrikçiyle İrtibata geçin step motor bağlantılarını kontrol ettirin. Motor arızalı ise aynı özelliklerde yenisi ile değiştirin. Step motoru şekil 3-c4-3 de gösterildiği gibi sökebilirsiniz. Motoru sökerken kabloların üzerinde yazılı olan numaraları mutlaka kaydedin yeni motoru aynı numaralardan bağlamanız zorunludur. Ayrıca yeni motoru bağlarken kabloları mutlaka lehimletmeniz şarttır.

-Merdaneler bazen iniyor/çıkıyor bazen inmiyor/çıkıyorsa. Step motorun kasnak bağlantılarında bir problem olabilir. Bu durumda önce şekil 3-c4-4 de görüldüğü gibi

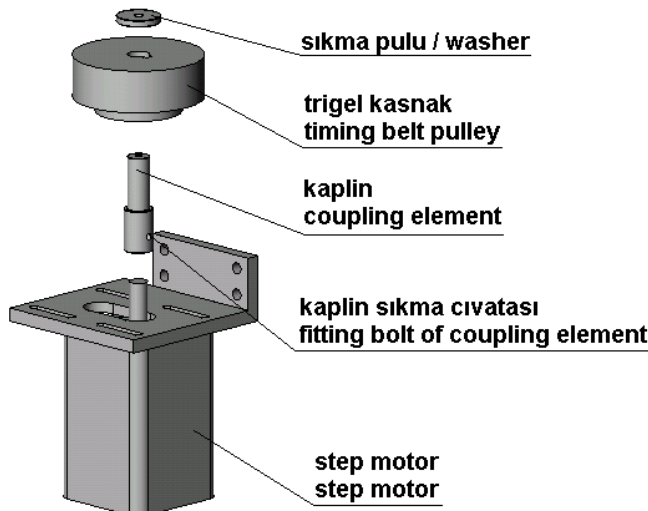
sol alt kapak sacını sökün. Şekil 3-c4-5 de görülen Trigél kayışın gerginliğini kontrol edin eğer gevşekse step motor bağlantı civatalarını gevşetin Tahta parçası veya benzeri bir şeyle step motorun gövdesine dayayarak germe yönünde kastırın ve motor civatalarını sıkın (kayış çok gergin veya çok boşluklu olmamalıdır). Trigél kayış gerginliği normale manuel çalışma butonlarından yukarı veya aşağı butonlarından birine basın. Step motor çalışırken anormal bir titreme gözlemliyorsanız kaplin bağlantısı gevşemiş demektir. Bu durumda step motoru bağlantı plakasına bağlayan civataları gevşetin (tamamen sökmeyin) ve gerginliği alın. Önce Şekil 3-c4-6 görülen kaplin üzerinde 2 adet bulunan kaplin sıkma civatalarının iyice gevşetin ve kaplini kasnakla beraber step motordan yukarı doğru çekerek çıkartın. Kaplin üzerinde bulunan 2 adet sıkma civatasını yerinden çıkartın ve üzerlerine sökülebilir civata yapıştırıcısı sürün. Civataları tekrar yerlerine takın. Step motor çıkış mili üzerinde düzleştirilmiş bir yüzey olduğunu göreceksiniz. Kaplin sıkma civatalarından birisini bu düzleştirilmiş yüzeye denk getirerek kaplini tekrar motor miline sokunuz. Civataları sıkıca sıkınız. kayışı kasnakların arasına geçirin. Tahta parçası veya benzeri bir şeyle step motorun gövdesine dayayarak germe yönünde kastırın ve motor civatalarını sıkın (kayış çok gergin veya çok boşluklu olmamalıdır). manuel çalışma butonlarından yukarı ve aşağı butonlarına basarak step motor ile kayış kasnak hareketlerini gözle kontrol edin. Eğer her şey normale şekil 3-c4-4 de görülen sol alt kapak sacını tekrar yerine takın. Otomatik çalışmaya başlayabilirsiniz.



3-c4-4



3-c4-5



şekil 3-c4-6

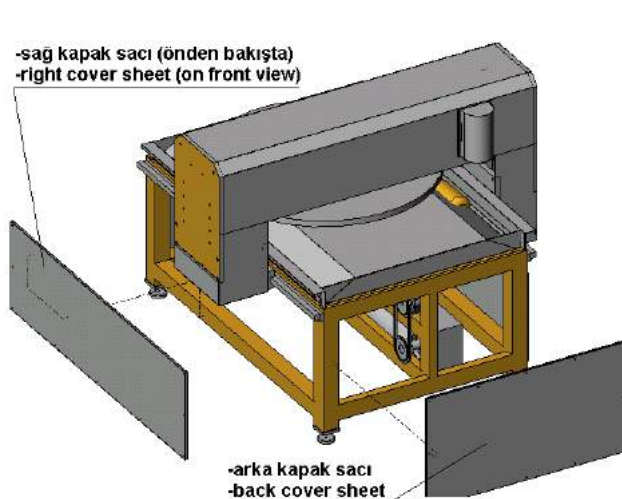
-makine otomatikte çalışırken çalışma süresi garip bir şekilde uzadıysa , otomatik çalışma esnasında step motorun her gidişte ve her dönüşte çıkarttığı sesi takip edin. Eğer bazen çalışıyor bazen çalışmıyorsa EKA makine ile irtibata geçin.

c5) Merdane ünitesi hiç hareket etmiyorsa veya dengesiz hareket ediyorsa.

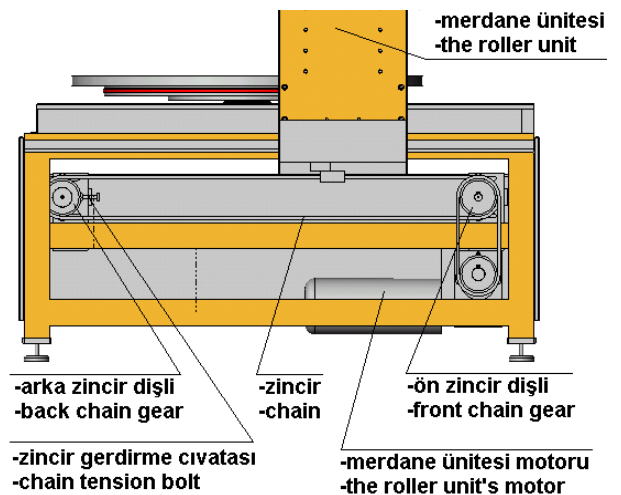
-Merdane ünitesi hiç hareket etmiyorsa öncelikle elektrik panosundan sigortaları kontrol edin. Sigortalardan "0" konumuna düşmüş olan varsa "1" konumuna getirin. Arıza arka arkaya tekrar ederse elektrikçiye müracaat edin. Eğer sigortalar "1" konumundaysa bu durumda merdane ünitesi tahrik zinciri gerginliğini kaybetmiş veya motor yanmış olabilir , bu durumda EKA makine firmasından servis hizmeti isteyebileceğiniz gibi zincir gerdirme işlemi veya motor değiştirme işini kendinizde gerçekleştirebilirsiniz. İşlemi kendiniz yapacaksanız aşağıdaki talimatı uygulayınız.

Öncelikle şekil 3-c5-1 de görüldüğü gibi makinenin sağ ve arka kapak saclarını cıvatalarını sökerek makineden ayırın. Motor , zincir , zincir dişli ve gerdirme tertibatı ortaya çıkmış olur (bakınız şekil 3-c5-2).zincirin bağlı olması gerekir. zincir tamamen yada kısmen kopmuşsa önce elektrik panosundan elektriği kapatın. zincir dişli rulman yataklarının bağlantı cıvatalarını gevşetin ve zincir gerdirme cıvatasını gevşetme yönünde çevirin ve zincirin gerginliğini bozun. Aynı zamanda zinciri merdane ünitesine bağlayan parçayı da sökün ve zinciri alın. Kullanılan zincir ½" dir. Aynı boyda zincir tedarik edin ve eski zinciri söktüğünüz gibi yenisinin montajını yapın. Gerdirme işlemi yapmadan önce zincir dişlilerin makine şasesine paralel olmasına dikkat edin.

Eğer motor yanmışsa redüktörü şaseye bağlayan cıvataları gevşetin , tamamen sökmeden Redüktör altına kalas yerleştirerek yukarı doğru kastırın ve ön taraftan zinciri dişlilerden kurtarın. Motorda bağlı zincir dişlinin cıvatasını sökün ve dişliyi redüktör milinden çıkartın. Sökme işleminin son adımı olarak redüktörün bağlatantı cıvalarını sökün (bu işlemi yaparken iki kişi mutlaka motor ve redüktörü güçlü şekilde tutmalıdır zira oldukça ağırdır). Motoru ya sarım işlemine gönderin yada aynı özellikte yenisi ile değiştirin. Aynı işlemleri yaparak motoru tekrar yerine takın ve test edin.



Şekil 3-c5-1



Şekil 3-c5-2

- Merdane ünitesi sarsılarak hareket ediyorsa.

Merdane ünitesi ileri geri hareketleri esnasında sarsılarak hareket ediyorsa bu durumda merdane ünitesi hareket zinciri gevşemiş demektir. Elektrik panosundan elektriği kapatın. şekil 3-c5-1 de görüldüğü gibi makinenin sağ ve arka kapak saclarını cıvatalarını sökerek makineden ayırın. Motor , zincir , zincir dişli ve gerdirme tertibatı ortaya çıkmış olur (bakınız şekil 3-c5-2). Ön ve arka zincir dişlilerin rulman yatak

bağlantı civatalarını gevşetin ama sökmeyin. Ön zincir dişliyi öne doğru kastırın ve rulman yatağı bağlantı civatalarını sıkın. Ardından arka zincir dişlinin önünde bulunan zincir gerdirme civatasını germe yönünde çevirin ve zinciri gerdirin. Gerdirme işlemini yapmadan önce zincir dişlilerin makine şasesine paralel olmasına dikkat edin. Gerdirme işleminiz bittiğinde arka zincir dişli rulman yatağının bağlantı civatalarını da Sıkın ve elektrik panosunun ana şalterini açıp manuel çalışma butonlarından ileri Ve geri butonlarına basarak zincirin çalışmasını ve merdane ünitesindeki sarsılmaları kontrol edin. Her şey normal olunca şekil 3-c5-1 de görülen makinenin sağ ve arka kapak saclarını tekrar yerlerine takın.

- Merdane ünitesi ileri geri hareketlerinin son noktalarında makine şasesine çarpıp makineyi sarsıyorsa zincir gevşemiş olabilir bu durumda bir önceki maddede anlatılan işlemleri gerçekleştirebilirsiniz.
- Merdane ünitesi sert frenliyor ve sert hareket başlangıcı yapıyorsa bu durumda merdane motoru hız ayar sürücüsünün durma ve kalkış hızları rampa ayarlarında bir sorun var demektir. Hız ayar sürücüleri elektrik panosunun arka bölümündedir. Elektrik panosunun arka kapağını açın ve hız ayar sürücüsünden birisi büyük diğeri küçük iki adet bulunduğunu görürsünüz. Küçük olan sürücü merdane dönüş hızını ayarlamak için kullanılır. Büyük olan ise merdane hareket ünitesinin hızını ayarlar. Merdane ünitesinin duruş kalkış rampa ayarlarını yapabilmek için nispeten büyük olan sürücünün ayarlarını değiştirmelisiniz. Hız ayar sürücüsünün ayarlarını değiştirmek için elektrik panosunun ön kapağının iç kısmında bulunan küçük cebe yerleştirilmiş olan sürücü kullanım kılavuzundan yararlanabilirsiniz.

4-BAKIM TALİMATNAMESİ:

Makineler canlı organizmalar gibidir bir insan nasıl hijyen kurallarını uygulamadığında , enerjisini alamadığında , vücudun ihtiyacı olan vitaminleri eksik kaldığında sağlıklı , zayıf ve iş göremez hale gelirse makinelere de aynısı olur. Bu yüzden makinemizin bakımını gerektiği gibi yapmamız uzun ömürlü olmasını sağlar. Aşağıda imalatçı olarak bizim salık verdiğimiz bakım şekli günlük , haftalık ve aylık periyotlar halinde size sunulmuştur. Bu bakım şekline uyulması garanti şartlarını ilgilendirir.

a) günlük bakım:

- her sabah işe başlarken makinenin iki yanında bulunan rayların üzerinde yabancı bir cisim olup olmadığını kontrol edin. Eğer ray üzerinde bez , tahta parçası , un vida vb. malzemeler varsa temizleyiniz.
- oklava ünitesi hareket mesafesi içerisinde harekete engel teşkil edecek yabancı bir cisim (sandalye , çalışma tezgahı vb.) olup olmadığını kontrol edin. Eğer yabancı bir cisim varken makineyi çalıştırırsanız sıkışmaya sebebiyet verebilirsiniz ve bu makineye yada önündeki cisme zarar verebilir.
- yufka tablası üzerini iyice temizleyin , tabla üzerinde sert bir cisim bulunması merdane bozacaktır.
- akşam iş bitiminde tabla ve paslanmaz saclar üzerinde birikmiş unu ve hamur parçalarını kuru bir bezle alınız. katılaşmış kalıntılar varsa bunları kazıyınız ve nemli bezle temizleyiniz.
- ray üzerinde biriken unu temizleyiniz.
- oklava üzerinde biriken unu ve hamur parçalarını temizleyiniz.
- Bıçak ünitesi üzerinde hamur parçaları varsa temizleyiniz.

b) haftalık bakım:

- Oklavayı ıslak bezle temizleyiniz. Oklava üzerinde katılaşmış kalıntı varsa bunları plastik yada tahta bir malzemeyle oklavayı çizmeden dikkatlice kazıyın ve tekrar silin.
- tabla ve paslanmaz saclar üzerinde birikmiş unu ve hamur parçalarını kuru bir bezle alınız. katılaşmış kalıntılar varsa bunları kazıyınız ve nemli bezle temizleyiniz.
- makinenin bütün dış saclarını ıslak bezle silin , katılaşmış kalıntıları yumuşak bir malzemeyle dikkatlice kazıyın.
- dokunmatik operatör panelini az nemli bezle silin , bu işlemi yaparken makine kapalı

olsun.

c) yıllık bakım:

yıllık bakım EKA MAKİNE tarafından yapılacaktır.

d) redüktör yağ değişimi:

-makinede kullanılan 3 adet redüktörlü motorun 1 tanesinin redüktör yağının değişim süresi 20.000 saattir , diğer 2 tanesini yağ değişim süresi ise 10.000 saattir. Makine günde 10 saat ve haftanın her günü çalışmış olsa 20.000 saat için yağ değişimi 5,5 yıl sonra yapılmalıdır. Diğer 2 redüktör için ise yaklaşık 3 yıldır. Bu konuda EKA MAKİNE'ye müracaat edebilir yada değişimi siz yapabilirsiniz. Eğer yağ değişimini siz yaparsanız Gerekli yağ miktarı ve yağ cinsi ve yağ değişim süreleri aşağıda verilmiştir. Asla sentetik yağ yerine mineral yağ yada mineral yerine sentetik kullanmayınız. Yağ değişimini makinenin en az 1 saat çalışmasından sonra redüktör içerisindeki yağ sıcakken yapınız aksi taktirde redüktör içersindeki yağ soğuk olduğu için yağın tamamını boşaltamazsınız ve yağ değişiminiz sağlıklı olmaz.

sıra no	redüktör adı	yağ cinsi	gerekli yağ	bp yağ cinsi	mobil yağ cinsi	castrol yağ cinsi	yağ değişime süresi
01	oklava redüktörü	sentetik	0,10 lt	enersyn SG-XP220	gylgole HE 220	alphasyon PG 220	5,5 yıl
02	oklava ünitesi hareket redüktörü	mineral	2,10 lt	energol GR-XP220	mobilgear 630	alpha SP 220	3,0 yıl
03	tabla döndürme redüktörü	sentetik	0,04 lt	enersyn SG-XP220	gylgole HE 220	alphasyon PG 220	5,5 yıl

5-EKA MAKİNA ADRES BİLGİLERİ.



EKA MAKİNA ve GIDA SAN. TİC. LTD. ŞTİ.

+90 216 660 15 94

www.ekamakina.com ekamakina@ekamakina.com eka_makina@mynet.com

6-PATENT KORUMA BİLGİLERİ.

YASAL UYARI !!!!

Yufka açma makinesi 551 sayılı patent haklarının korunması hakkında kanun hükmünde Kararname'nin 162'nci maddesi uyarınca koruma altına alınmıştır. Kopyalayanlar ve kopyalanmasına yardımcı olanlar hakkında yasal işlem yapılır.

YASAL UYARI!!!
PATENTLİDİR
NO: 2006 03624 Y

