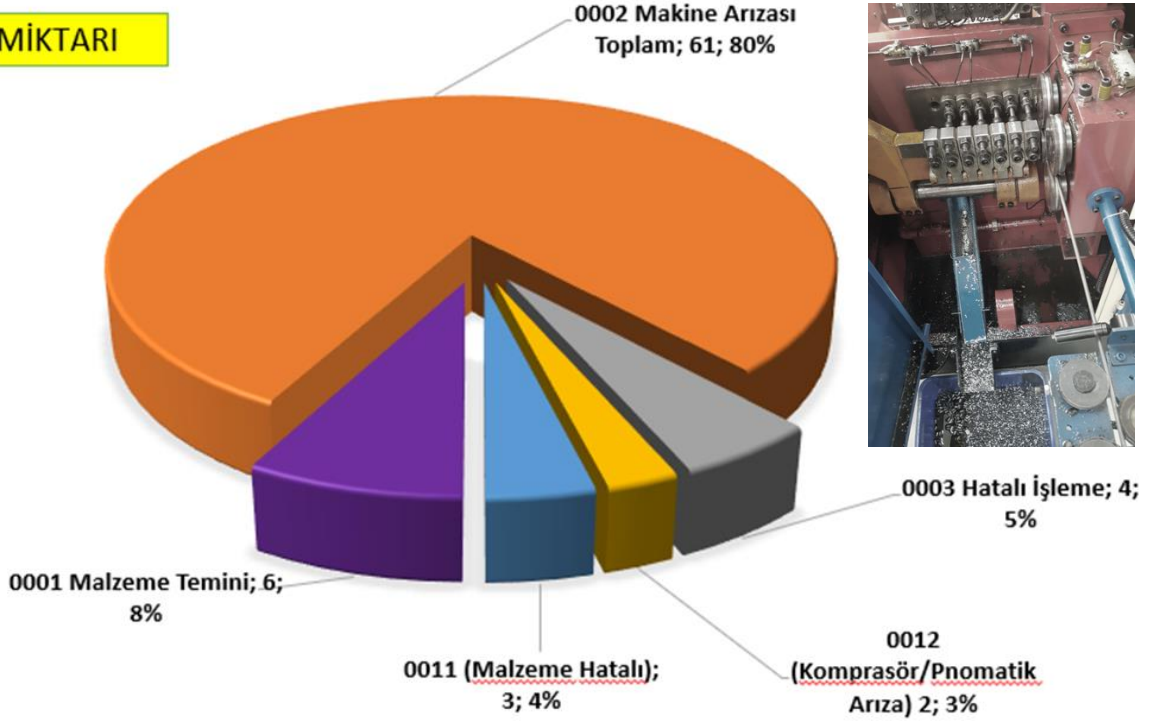


“NEDEN TPM ?” SORUSUNUN CEVABI

Durmasını ve bakmasını bileceksin. Bilmiyorsan, istemediğin bir anda uzun süre durmak ve beklemek zorunda kalırsın.

DURUŞ MİKTARI



DURUŞ SÜRE

0002 Makine Arızası
Toplam; 1045:42:56;
90,04%

0001 Malzeme Temini;
44:08:13; 3,80%

0011 (Malzeme Hatalı)
02:48:54; 0,24%

0003 Hatalı İşleme;
62:41:36; 5,40%

0012 (Kompräsör/Pnomatik
Arıza) ; 06:00:00; 0,52%

İZLEME VE ÖNLEYİCİ FAALİYET

PRES PERİYODİK BAKIM FORMU (1/14)

KONTROL TANIMI	KONTROL SIKLIĞI	KONTROL TARİHİ	Kesicinin Makine Gövdesinden açıklığı			Kesici Makarası Dış Çapı	
			Ölçü B	Ölçülen	Kritik Değer	Ölçü	Ölçülen
1) KESME ÜNİTESİ RULMAN AŞINMA KONTROLÜ	6 AY		115 (+0,05/+0,01)		0,3 - 0,35	Ø 40 (+0 /-0,03)	
METOD : a) Ana koçu kalıplardan oldukça geri çekin b) İçeriye ölçebilecek ölçü aleti alın c) Kesme sütunu ile makine arasındaki mesafeyi ölçünüz.			AÇIKLAMA : A) Aşağıdaki nedenlerden dolayı ölçüm değerleri farklı olabilir. 1) Kesici rulmanlarının aşınması 2) Kesici makaralarının aşınması 3) Kayıt Plakasının aşınması 4) Kesici kazağının aşınması 5) Kesici kızak bloğunun aşınması B) 1) Bulunan ölçüm değeri > 0,35 mm den kesme sütunu ve somun taslağı normal pozisyonuna getirilemez . 2) Bu nedenle somun taslağı 1.vurucu tarafından vurulduğunda 1. kalıp tarafından çizilir. 3) Önce kayıt plakasını, kesici kazağını ve kesici kızak bloğunu kontrol ediniz. Standart B ölçüsü ölçülenden çok farklı ise kayıt plakasının sıkma yüzeyi, kesici kazağı ve kesici kızak bloğu oldukça aşınmış demektir. 4) Bu durumda kesici kızak bloğunun C ve B yüzeyleri taşlanarak standart değerlere getirilmelidir. 5) B değeri standart değere yakın ise kesici makarası ve kesici rulmanı birbirine değip aşındırabilirler. Bu durumda kesici makarasını dışarı alıp dış çapını ölçünüz. Eğer aşınmışsa değiştiriniz . Eğer dış çap düşük ise kesici rulmanı değiştirilmelidir.				

SONUÇ :

KONTROL EDEN		ONAY			
ADI SOYADI	İMZA	ADI SOYADI	İMZA	ONAY TARİHİ	
					Form No:

Form No:

PRES (01006) PLANLI BAKIM FORMU

KONTROL TANIMI		KONT. SIKLIĞI	KONT. TARİHİ	KONTROL EDEN		SONUÇ	AÇIKLAMA
				ADI SOYADI	İMZA		
1	MOTOR YAĞLAMA (6 NİPEL)	3 AY					Metod ve Açıklama için Bkz. (PRES /Kullanım EL kitabı - Kitap Sayfa No :91-92)
2	KESME ÜNİTESİ RULMAN AŞINMA KONTROLÜ	6 AY					Metod ve Açıklama için Bkz.(PRES /Kullanım EL kitabı - Kitap Sayfa No :77)
3	KESME SÜTUNU İLE KIZAK KOLU ARASINDAKİ AÇIKLIK KONTROLÜ	6 AY					Metod ve Açıklama için Bkz.(PRES /Kullanım EL kitabı - Kitap Sayfa No :79)
4	KESİCİ KIZAĞI İLE KIZAK KOLU ARASINDAKİ AÇIKLIK KONTROLÜ	6 AY					Metod ve Açıklama için Bkz.(PRES /Kullanım EL kitabı - Kitap Sayfa No :80)
5	TEL BESLEME RULMANLARININ AŞINMA KONTROLÜ	6 AY					Metod ve Açıklama için Bkz.(PRES /Kullanım EL kitabı - Kitap Sayfa No :81)
6	TEL BESLEME MAKARA BURCU AŞINMA KONTROLÜ	6 AY					Metod ve Açıklama için Bkz.(PRES /Kullanım EL kitabı - Kitap Sayfa No :83)
7	ÇIKARICI RULMAN AŞINMA KONTROLÜ	6 AY					Metod ve Açıklama için Bkz.(PRES /Kullanım EL kitabı - Kitap Sayfa No :85)
8	ANA KOÇ SIKMA PLAKASI ARASINDAKİ AÇIKLIK KONTROLÜ	6 AY					Metod ve Açıklama için Bkz.(PRES /Kullanım EL kitabı - Kitap Sayfa No :87-88)
9	VURUCU KOL RULMAN AŞINMA KONTROLÜ	6 AY					Metod ve Açıklama için Bkz.(PRES /Kullanım EL kitabı - Kitap Sayfa No :89)
10	KRANK MİLİ RULMAN AŞINMA KONTROLÜ	6 AY					Metod ve Açıklama için Bkz.(PRES /Kullanım EL kitabı - Kitap Sayfa No :89)
11	ÇIKARICI BEŞİK KOLU PİMİ AŞINMA KONTROLÜ	12 AY					Metod ve Açıklama için Bkz.(PRES /Kullanım EL kitabı - Kitap Sayfa No :86)
12	MANDAL DIŞLI BEŞİK KOLU PİMİ AŞINMA KONTROLÜ	12 AY					Metod ve Açıklama için Bkz.(PRES /Kullanım EL kitabı - Kitap Sayfa No :82)