PITAPAK

MAKİNA SANAYİ VE TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ

Pita-532

TOKALI PNÖMATİK ÇELİK ÇEMBER MAKİNASI
PNEUMATIC STEEL STRAPPING TOOL WITH SEAL JOINT

TÜRK MALI

www.pitapak.com

MAKİNAYI ÇALIŞTIRMADAN ÖNCE TÜM TALİMATLARI DİKKATLE OKUYUN
TALİMATLARDA ANLATILANLARIN DIŞINDA BİR İŞLEM YAPMAYIN

PITA-532 TOKALI PNÖMATİK ÇELİK ÇEMBER MAKİNASI KULLANIM KILAVUZU ve YEDEK PARÇA LİSTESİ

İÇİNDEKİLER

1) UYULMASI GEREKEN GÜVENLİK TALİMATLARI
2) PITA-532 TEKNİK BİLGİLERİ
3) GARANTİ KOŞULLARI
4) MAKİNA MONTAJINDA DİKKAT EDİLMESİ GEREKEN HUSUSLAR
5) MAKİNA KUMANDA BUTONLARI VE AYAR ELEMANLARI
6) MAKİNANIN KULLANILMASI
7) BAKIM VE SERVİS BİLGİLERİ
8) OLUŞABİLECEK SORUNLAR VE ÇÖZÜMLERİ
9) MONTAJ RESMİ VE YEDEK PARÇA LİSTESİ

1) UYULMASI GEREKEN GÜVENLİK TALİMATLARI

GENEL GÜVENLİK TALİMATLARI :

* Makinayı çalıştırmadan gerekli tüm iş güvenliği tedbirlerini alıp, ekipmanlarınızı giyiniz.
* Montaj ve kurulum işlemlerini kılavuzda anlatıldığı şekilde yapınız.
* PITA-532 hakkında eğitim almadıysanız makinayı kullanmayınız.
* Tüm talimatlara uymanız önemlidir. Uyulmaması durumunda yaralanmalar ve paketlerde hasarlar meydana gelebilir.
* Makinanızı her gün düzenli kontrol ediniz. Hasar görmüş ve aşınmış parçalar var ise eğitimli biri veya yetkili servis tarafından parçaların değiştirilmesini sağlayınız. Orijinal yedek parçaların kullanıldığından emin olunuz.
* Makinanın parçalarını veya kısımlarını değiştirmeyiniz.
* Makinayı çalıştırmadan önce çemberle ürün arasında bir uzuv veya parça olmadığına emin olunuz.
* Paketleme sonrası çemberleri taşıyıcı olarak asla kullanmayınız.
* Çalışma ortamını düzenli tutup dengeli ve emniyetli biçimde makinayı kullanınız.
* TS EN 13246 ve TS 13247 Standardına uygun çelik çember kullanınız.
* TS 11980 standardına uygun toka kullanınız.
* Kenetleme ve kesme işleminin ardından çemberi tutmadan ucunu makinadan çıkarmayınız. Çember esneyip size veya çevrenizdekilere zarar verebilir.
* Paketlerde keskin köşelerin olması durumunda köşelere, çemberle malzeme arasına mutlaka plastik veya mukavva köşelik kullanınız.
* Ürüne uygun çember ve tokanın seçildiğine emin olup doğruluğuna emin olmadığınız çember ve tokayı kullanmayın.
* Makinada insan sağlığına zararlı herhangi bir madde bulunmamaktadır. Geri dönüşüme uygundur.

BASINÇLI HAVA GÜVENLİK TALİMATLARI:

* Makinayı herhangi bir tüp veya harici gaz kaynağı kullanarak asla çalıştırmayın.
* 5,5 ~ 7,5 bar aralığında çalışın. 7,5 barı asla aşmayın.
* Tamir ve bakımlar için makinanın hava beslemesini mutlaka kesin
* Makinanın girişinden hemen önceye üçlü şartlandırıcı grup (Filtre, regülatör, yağlayıcı) takın
* Mutlaka kuru hava kullanın. Kompresörünüzün çıkışında kurutucu yok ise makinayı çalıştırmayın.
* Makina boşta gerdirme butonuna basılarak çalıştırıldığında şartlandırıcının yağlama gözünden dakikada 2 ±1 damla yağ aktığına emin olun.

2) PITA-532 TEKNİK BİLGİLERİ

Ölçüler	420 mm x 300 mm x 290 mm
Ağırlık	9,76 kg
Enerji	Kuru hava, 12 litre/saat, 5,5~7,5 bar
Gerdirme hızı	77 mm/sn.
Kenetleme	Toka ile, çift çentik
Gürültü	79 dB
Vibrasyon	<2,5 ms²
Maksimum Çember gerdirme kuvveti	1220 kgf. / 7 bar
Çember kopma dayanımları	700~1150 N/mm²
Çember kalınlıkları	0,70~1,12 mm
Toka	Çift çentik uzun toka

3) GARANTİ KOŞULLARI

Tüm ürün ve parçalarımız fatura tarihinizden başlamak üzere 12 ay garantimiz altındadır. Satın aldığınız makinaların yedek parça ve motor temin garantisi on yıldır. Kullanım hatasından kaynaklanmadığı sürece garanti kapsamında değişecek tüm parçalarınıza, yedek parça ücreti ve servis hizmeti alınmaz. Kurutucusuz, filtresiz, yağsız, 7.5 bar üzeri basınçlı hava kullanımı, orjinal yedek parça kullanılmaması, makinaların yetkili servisinin veya firmamızın bilgisi dışında sökülmesi garantinizi devre dışı bırakır. Garanti kapsamında tamiri yapılan makinadan kaynaklı duruşların maddi bedelleri şirketimizden talep edilemez. Olası problemlerden kaynaklanabilecek duruş sürelerinizi kısaltmak için PITAPAK'ın PITA-532 için öngördüğü yedek parçaları stoğunuzda bulundurmanızı önemle tavsiye deriz.

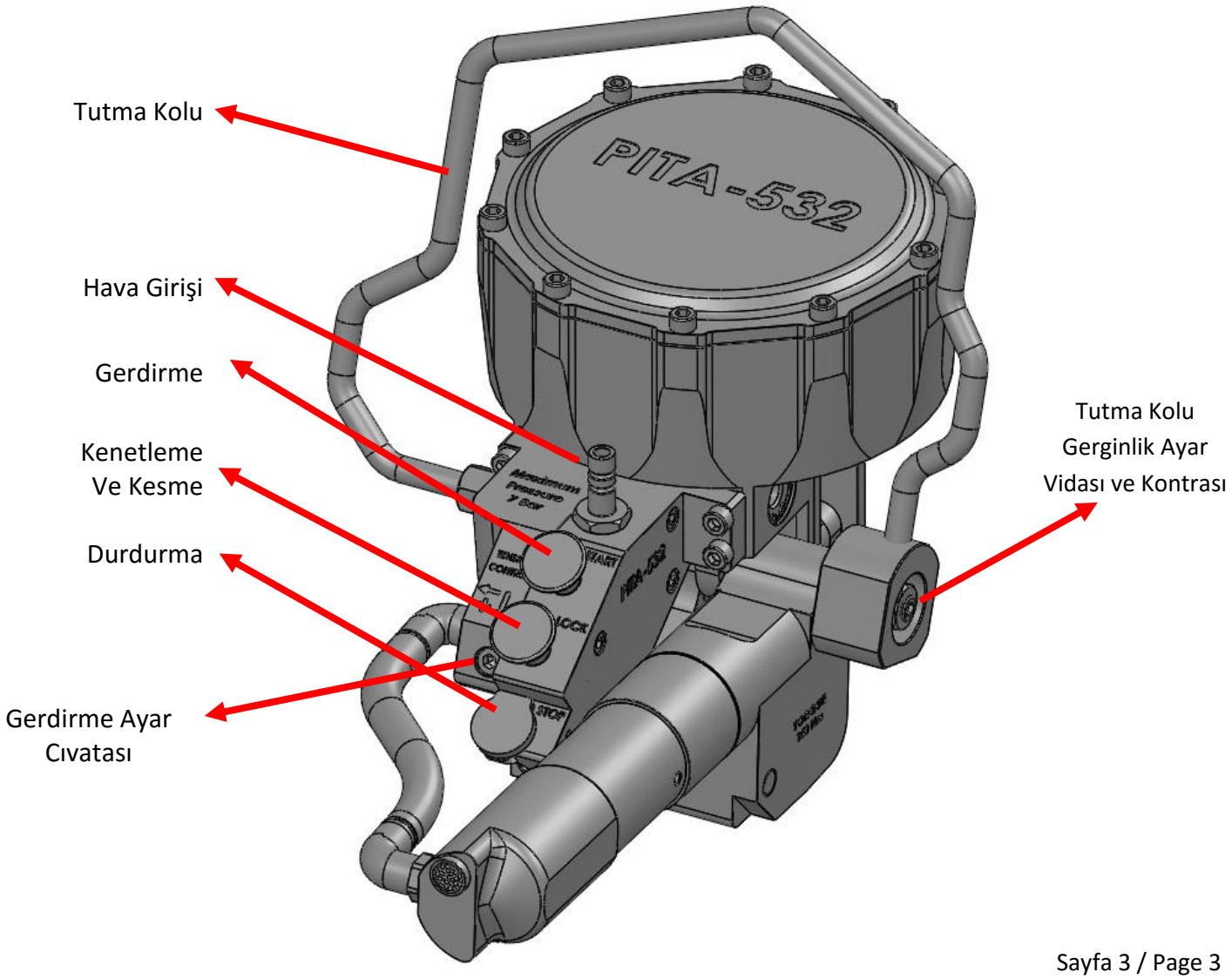
4. MAKİNA MONTAJINDA DİKKAT EDİLMESİ GEREKEN HUSUSLAR

Kullandığınız hava kaynağında kurutucu olduğuna, makina girişinden hemen önce filtre, regülatör ve yağlayıcı olduğuna emin olun. (ŞEKİL 1) Filtrelerin temiz olmasına, yağlayıcıdaki yağın uygun olduğuna emin olun. Çalışma basıncı ideal olarak 6 bar seçilmelidir. Tansiyon ayarı hava basıncıyla değil motor güç ayar vidasıyla yapılmalıdır. Hava bağlantısını 1/4" hızlı bağlantı aparatı ile yapın. Aparat ve şartlandırıcı arasına mutlaka 8mm ya da 3/8" pnomatik hortum kullanın. Hiç bir şekilde lifli ve diğer hortumları kullanmayın. Pnömatik hortumu makina girişine mutlaka hızlı değişim aparatı ile bağlayın. Şartlandırıcı ve makina arasındaki pnömatik hortumunuzun maksimum 10 metreyi geçmediğine emin olun.

ŞEKİL 1

5) MAKİNA KUMANDA BUTONLARI VE AYAR ELEMANLARI

ŞEKİL 2



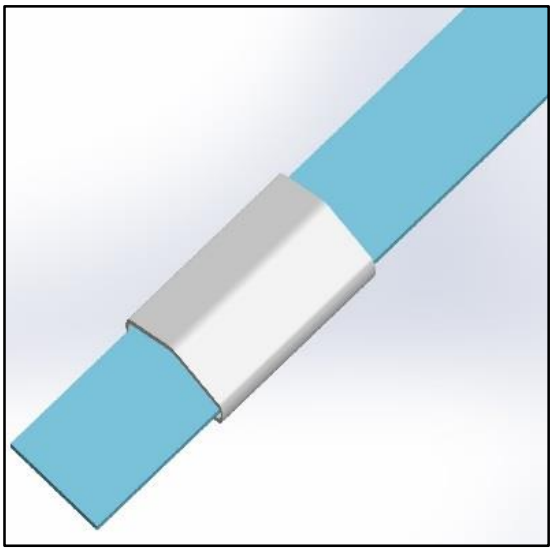
6) MAKİNANIN KULLANILMASI

Makinanın çemberi gerdirme tansiyonu, bir alyen anahtar yardımı ile cıvatayı çevirerek, çember kalitesi ve boyutlarına bağlı olarak ayarlanmalıdır. İlk kullanımdan önce sonuna kadar sıkıp 1,5 tur açmanızı, oluşan çember gerginliğe göre gücü arttırmanızı (cıvatayı gevşetmek) veya azaltmanızı (cıvatayı sıkmak) tavsiye ediyoruz. Uygun ayar bulunduktan sonra ayar cıvatası oynatılmadan kontra somunu sıkılmalıdır. (ŞEKİL 2) Tutma kolunun gevşekliği imalatta ayarlanmaktadır. Rahatlatmak için kontra cıvatasını alyen anahtarla gevşetip baskı somununu gevşetmeli, uygun ayara geldiğinde baskı somununu oynatmadan kontra cıvatasını sıkmalısınız. Sıkmak için tam tersi işlemi yapmalısınız. PITA-532 0,70~1,12mm kalınlıkta ve 32mm genişlikteki 700~1150 N/mm² mukavemetli boyalı veya menevişli çemberler için tasarlanmıştır. Başka ürünleri kullanmanız durumunda makinadan randıman alamayabilirsiniz.

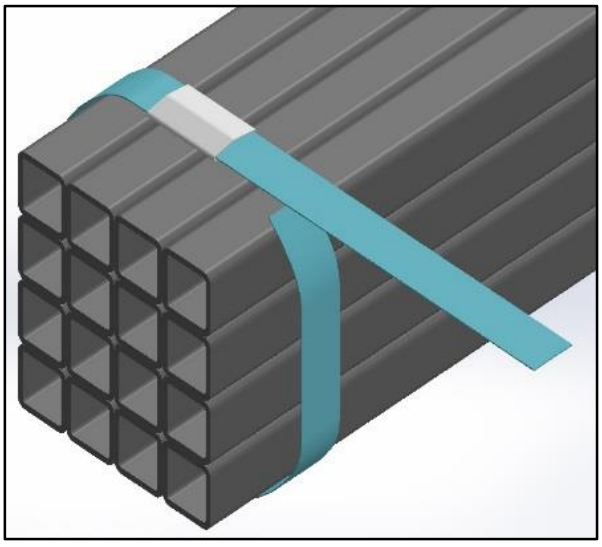
Tokayı çelik çembere ŞEKİL 3'de ki şekilde takıp ŞEKİL 4'de ki şekilde çemberi ürünün etrafından dolaştırıp ŞEKİL 5'de ki şekilde tokanın içinden geçirip ucunu kıvırın ve ŞEKİL 6'da ki gibi çemberi sıkıp en gergin halinde sizden taraftaki ucunu yukarı doğru, resimdeki gibi kıvırın. Bu hazırlık safhası olup çemberdeki boşluğu almanız, sıkmanız size paketlemelerinizde zaman kazandıracaktır. Tokadan geçip içeri kıvrılan çemberin alt ucu en az toka boyunda olmalıdır. Çok uzun bırakılan çember kıvrımları gereksiz yere maliyet artışına sebep olur.

ŞEKİL 7'de makinanın ön hazırlığı yapılmış çembere takılışı gösterilmektedir. Çembere takılan makina paketlemeye hazırdır. Gerdirme butonuna basılmasıyla (ŞEKİL 8) beraber makinanın kesme çeneleri kapanarak gerdirme başlar. Motordan ayarlanmış tansiyon ulaşıldığında makina otomatik olarak durur ve yeni komutu bekler. Paketlemeyi tamamlamak, çemberi kenetlemek ve kesmek için ilgili butona basmalısınız. (ŞEKİL 9) Gerekli gerginlik sağlanmadan veya acil bir durumda, uygun olmayan bağlama durumlarında makinanın durmasını istiyorsanız durdurma butonuna basmalısınız. (ŞEKİL 10) Gerginlik sağlandıktan sonra otomatik olarak duran makinayı güvenlik nedeniyle kesme, kenetleme tuşuna basmadan açamayacağınızı unutmayın. Çemberleme işleminiz bittikten sonra güvenlik nedeniyle makinanın içinde kalan çemberi tutmadan ucu çıkarmayın. Esneyip size ve çevrenizdekilere zarar verebilir.

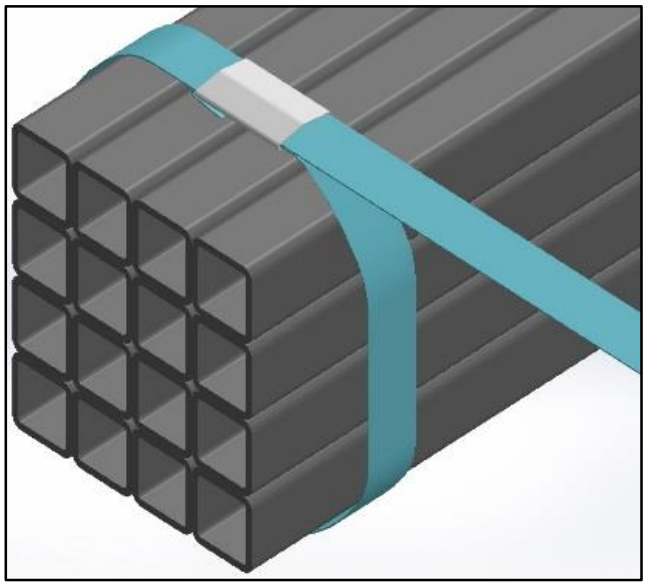
ŞEKİL-3



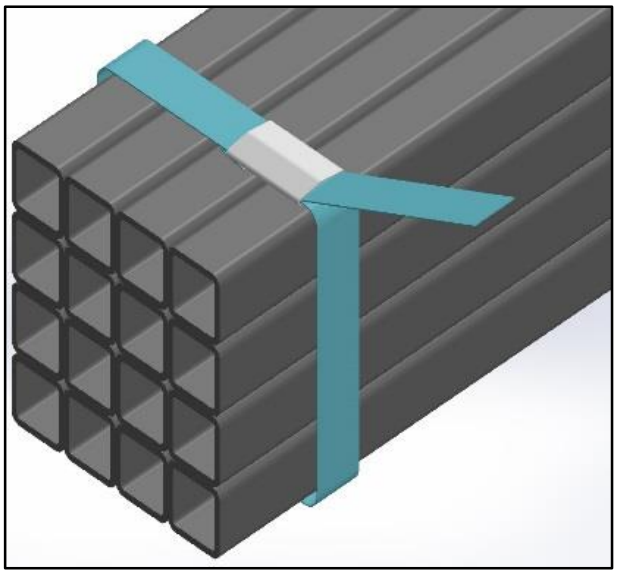
ŞEKİL-4



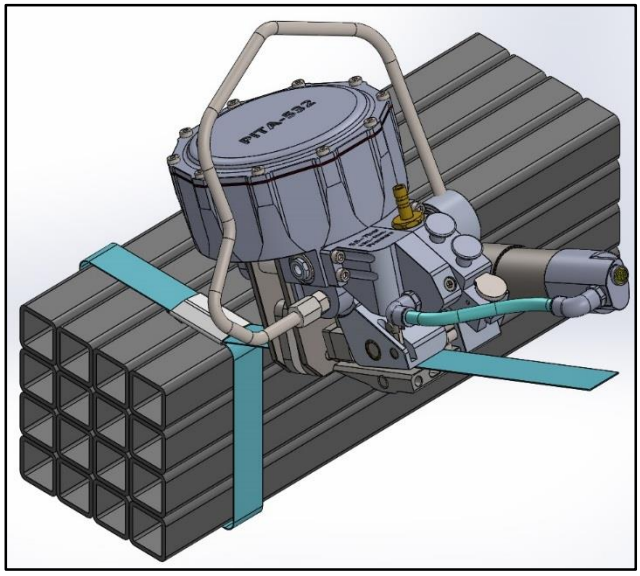
ŞEKİL-5



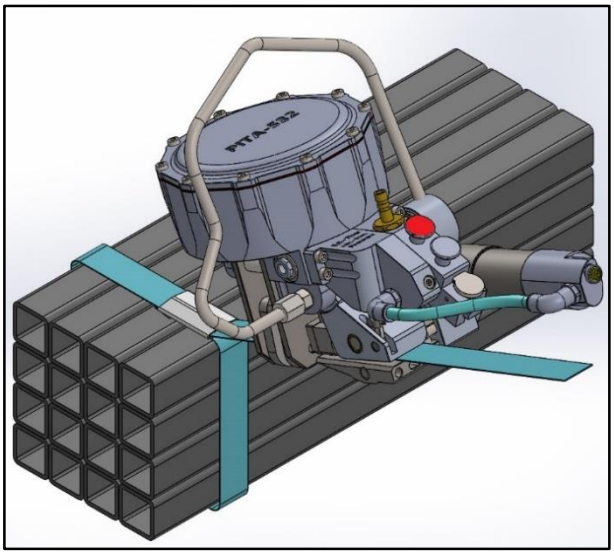
ŞEKİL-6



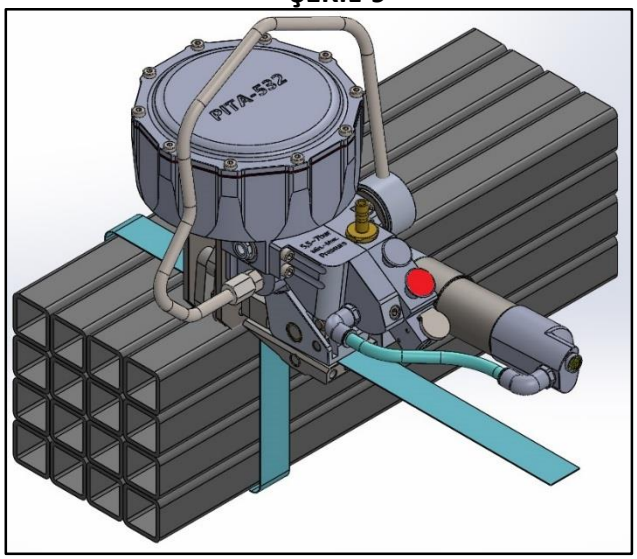
ŞEKİL-7



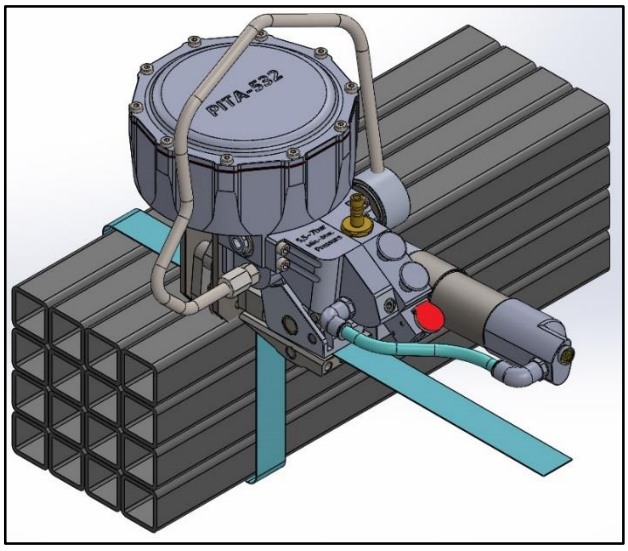
ŞEKİL-8



ŞEKİL-9



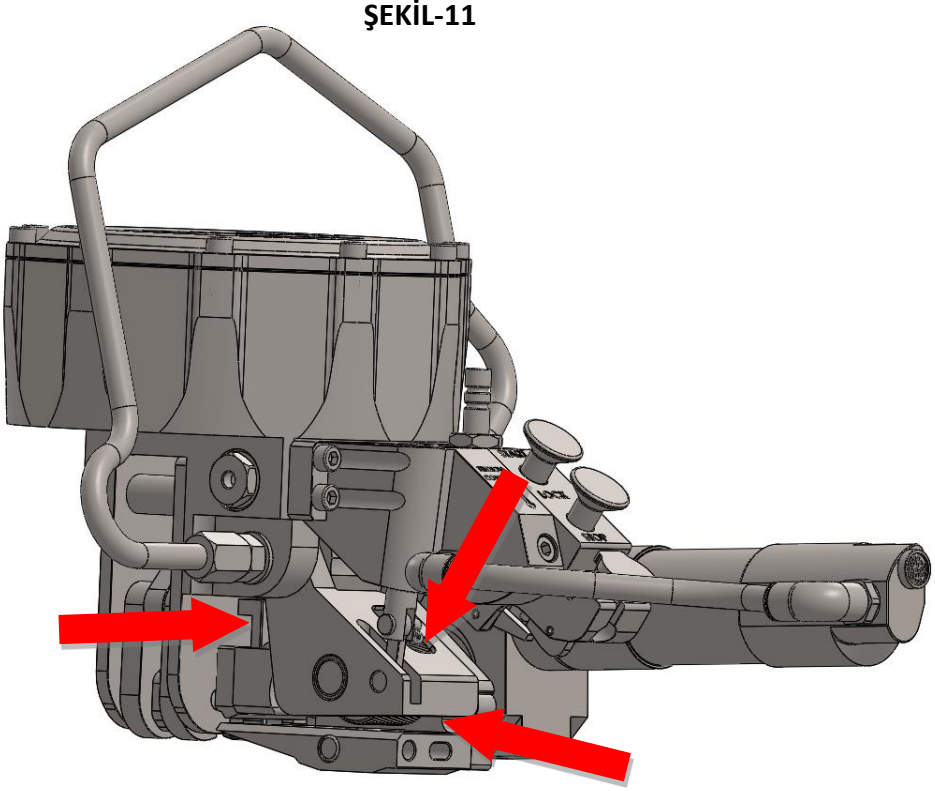
ŞEKİL-10



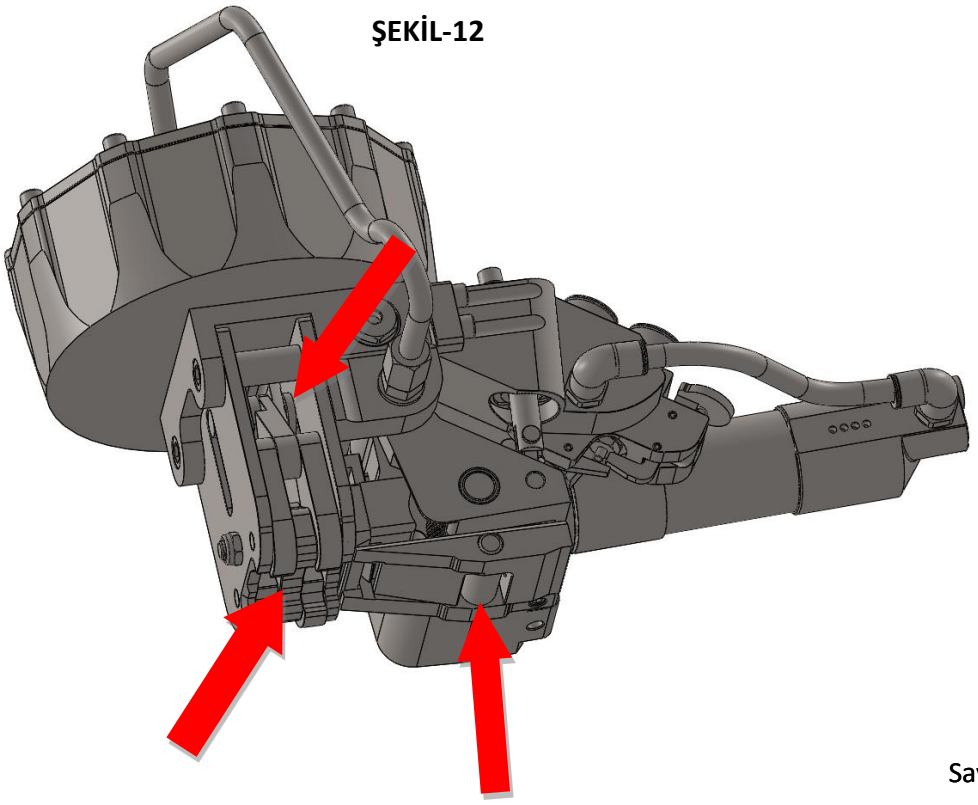
7) BAKIM VE SERVİS BİLGİLERİ

Makina üzerinde herhangi bir işlem yapmadan mutlaka hava bağlantısını kesiniz. Makinanızın germe tekerini ve bıçağını her hafta ŞEKİL 11'de gösterildiği şekilde hava ile temizleyiniz. Temizlenemeyen yüzeye ulaşmak için makinayı boşta yarım tur çalıştırıp, durdurup hava bağlantısını tekrar kesiniz ve germe tekerine hava tutma işlemini tekrarlayınız. ŞEKİL 12'de gördüğünüz gibi kesme çenelerine hava tutup ulaşabildiğiniz yerlere gres, ulaşamadığınız yerlere ise yağdanlık yardımı ile sıvı makina yağı sürünüz. Makinanız sulu veya toprak bir zeminde çalışıyor ise haftanın bitmesini beklemeden bu işlemleri gün aşırı tekrarlayınız.

ŞEKİL-11



ŞEKİL-12



8) OLUŞABİLECEK SORUNLAR VE ÇÖZÜMLERİ

ÇEMBER YETERİ KADAR GERGİN DEĞİL.

* Hava basıncını kontrol edin. Minimum 5,5 bar olmalı.
* Filtre, regülatör, yağlama grubunun hasarlı veya kirli olup olmadığını kontrol edin.
* Pnömatik motorun hasarlı veya kirli olup olmadığını kontrol edin.
* Pnömatik motor üzerindeki güç ayarlama vidasını kontrol edin.
* Germe tekerin kirli olup olmadığını kontrol edin. Makina çembersiz olarak kapatıldığında germe tekeri ve alt destek merdanesi arasında yaklaşık 0,25mm boşluk olmalıdır. Boşluk doğru ise çember germe tekeri aşınmıştır. Yetkili servise başvurun.

GERME TEKERİ ÇEMBERİN ÜZERİNDE PATİNAJ YAPIYOR.

* Germe tekerin kirli olup olmadığını kontrol edin. Makina çembersiz olarak kapatıldığında germe tekeri ve alt destek merdanesi arasında yaklaşık 0,25mm boşluk olmalıdır. Boşluk doğru ise çember germe tekeri aşınmıştır. Yetkili servise başvurun.
* Çemberin kalınlığı 0,70mm 'nin altında olabilir. 0,01mm hassasiyetli mikrometre ile ölçerek kontrol ediniz. Dijital kumpas veya kumpas kullanmayınız.

ÇEMBER ÇOK GERGİN, TOKA YIRTILIYOR, ÇEMBER ÜRÜNE ZARAR VERİYOR.

* Motor çok fazla güç üretiyor. Hava basıncını kontrol edin. 7,5 bar'ın üzerine çıkmış olabilir.
* Motor güç vidasını tutan kontra somunu gevşemiş, güç cıvatası açılmış ve motor gereğinden çok güç üretiyor olabilir.
* Uygun çember ve toka kullanılmamış olabilir. Çember ve tokanın ürün özelliklerini kontrol edip çember kalınlığını 0,01mm hassasiyetli mikrometre ile ölçerek kontrol ediniz. Dijital kumpas veya kumpas kullanmayınız.

HAVA KAÇAĞI VEYA KAÇAKLARI VAR.

* Contalar aşınmış olabilir. Satış sonrası destek isteyin.
* Hava basıncı 7,5 bar'ı geçmiş olabilir.
* Hava basıncının artmasından sebep kalıcı conta bozuklukları oluşmuş olabilir.
* Pnömatik bağlantı hortumlarında delikler olabilir.
* Pnömatik rekorların hortum bağlantı yerleri aşınmış olabilir.
* Sızdırmazlık grubundaki parçaları kontrol edin. Aşınmalar olabilir.

KENETLEME VE KESME YAPILAMIYOR

* Hava basıncını kontrol edin. Minimum 5,5 bar olmalı.
* Filtre, regülatör, yağlama grubunun hasarlı veya kirli olup olmadığını kontrol edin.
* Çemberin kalınlığı 1,12mm nin üzerinde olabilir. 0,01mm hassasiyetli mikrometre ile ölçerek kontrol ediniz. Dijital kumpas veya kumpas kullanmayınız.
* Çemberin mukavemeti 1150 N/mm² 'nin üzerinde olabilir. Çember üreticinizden sertifika ve test raporlarını isteyin.
* Çenelerin içerisine toprak, çapak girmiş olabilir. Kontrol edin.

* Piston contası aşınmış olabilir. Satış sonrası destek isteyin.
* Kesme grubunda hasarlı parçalar olabilir. Kontrol edin. Satış sonrası destek isteyin.

KENETLEME VEYA ÇENELERİN YUKARI ÇIKMASI ÇOK YAVAŞ

* Hava basıncını kontrol edin. Minimum 5,5 bar olmalı.
* Filtre, regülatör, yağlama grubunun hasarlı veya kirli olup olmadığını kontrol edin.
* Piston contası aşınmış olabilir. Satış sonrası destek isteyin.
* Ana valf yayı kırılmış olabilir. Satış sonrası destek isteyin.
* Valf içlerinde hasarlı parçalar olabilir. Satış sonrası destek isteyin.

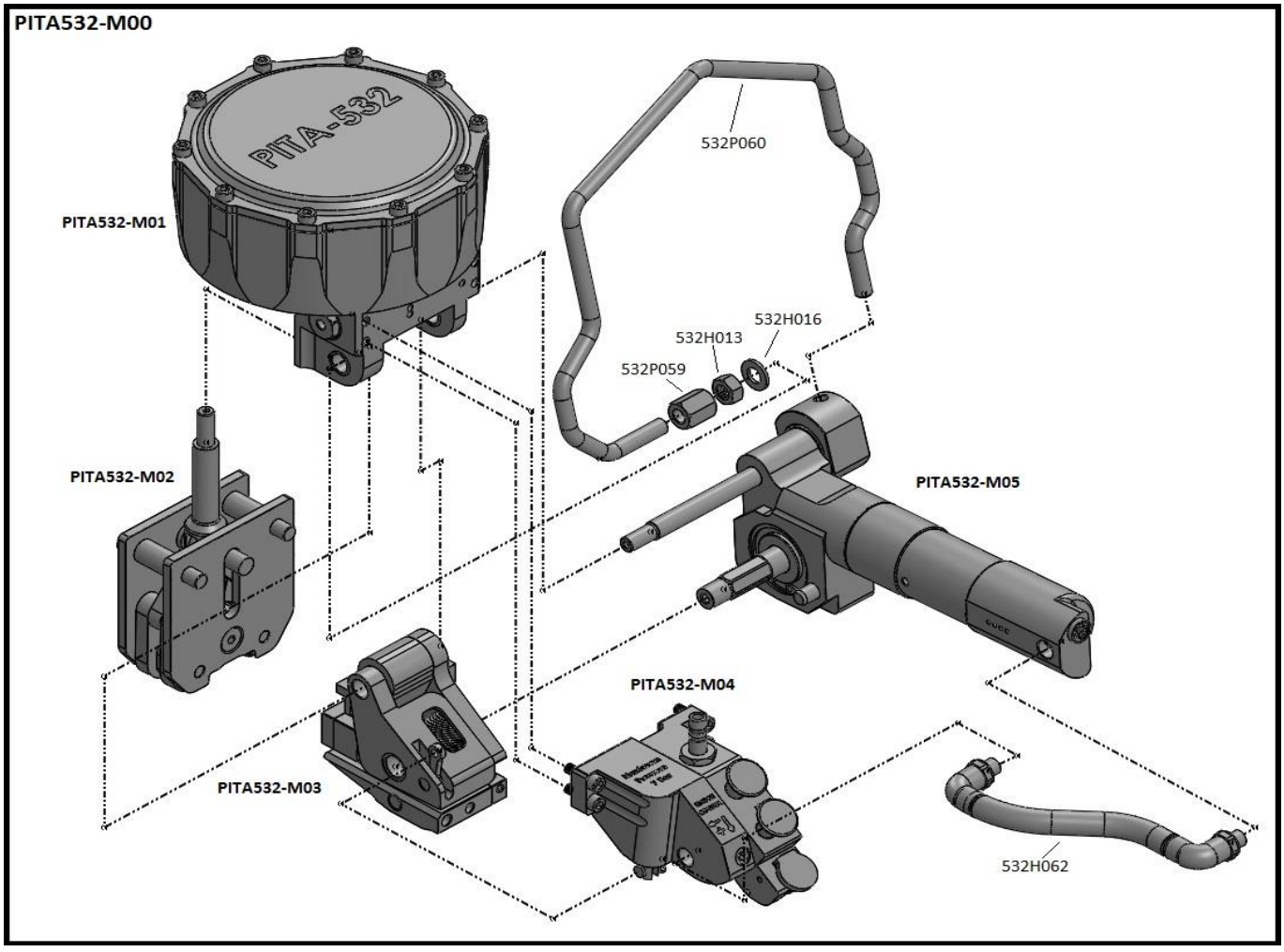
GERGİ TEKERİ KENDİ KENDİNE SÜREKLİ VE YAVAŞ YAVAŞ DÖNÜYOR

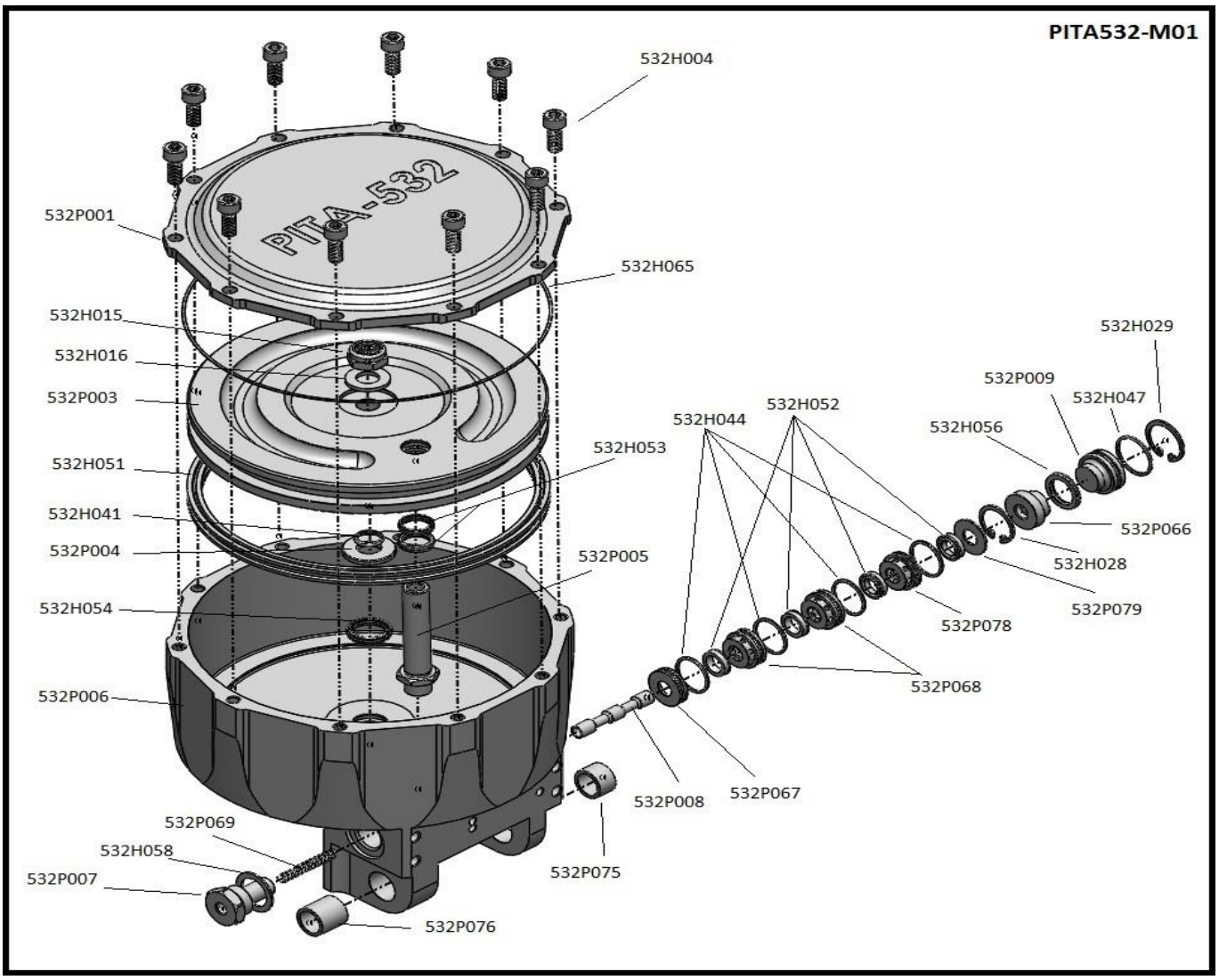
* Hava basıncını kontrol edin. 7,5 bar'ın üzerine çıkmış olabilir.
* Valflere filtreden geçerek ulaşmış yabancı bir madde veya uygun olmayan hortumlardan kopan parçacıklar ulaşmış olabilir. Satış sonrası destek isteyin.
* Valf içlerinde hasarlı parçalar olabilir. Satış sonrası destek isteyin.

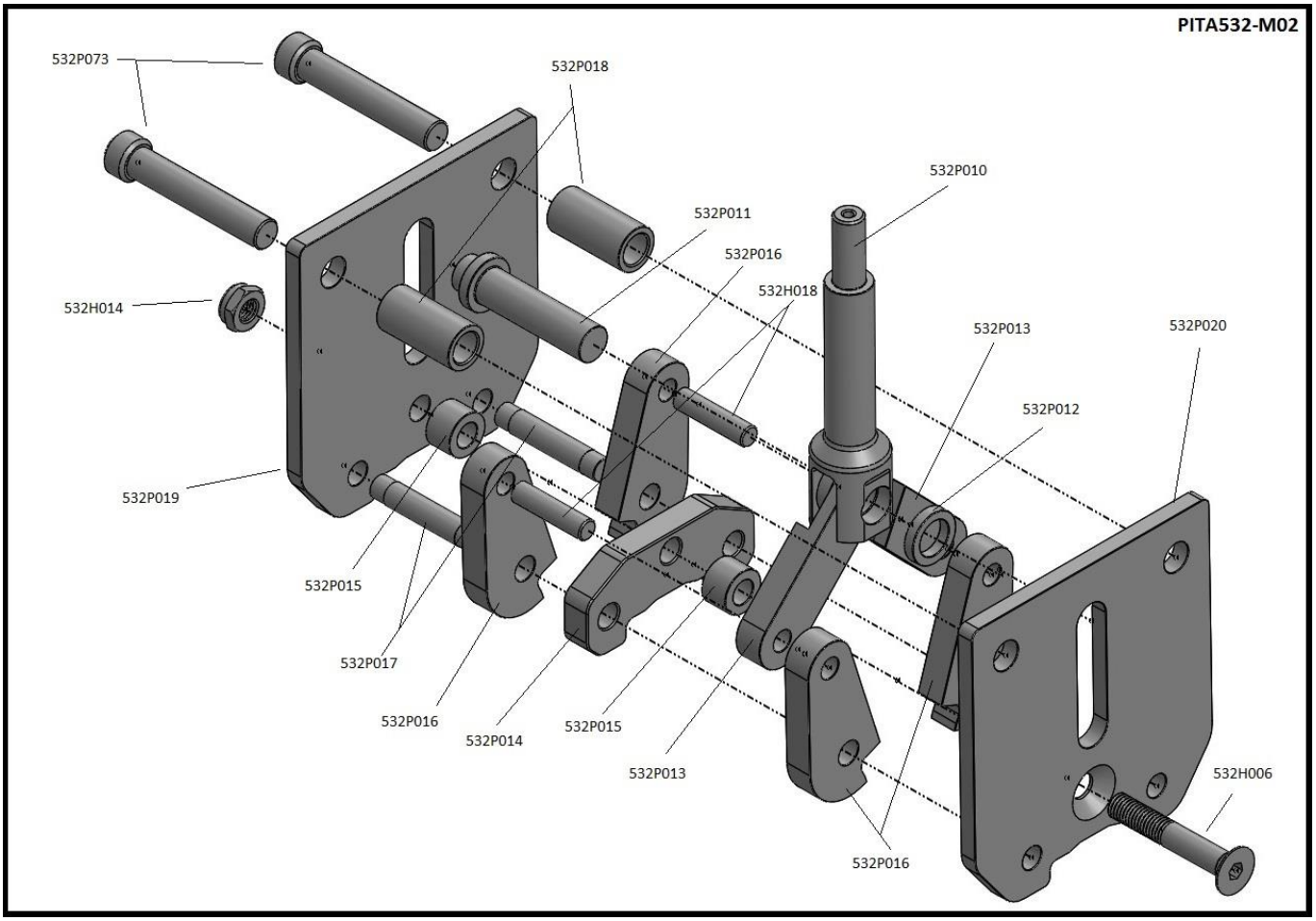
MAKİNA SÜREKLİ AÇIK KONUMDA DURUYOR. GERDİRME BUTONUNA BASTIĞIMDA KAPANMIYOR.

* Çene grubunu makina gövdesine tutturan, kesme sonrası otomatik açılmasını sağlayan parça kırılmış olabilir. Satış sonrası destek isteyin.
* Üst maddede anlatılan parçanın arkasında bulunan baskı yayı kırılmış olabilir. Satış sonrası destek isteyin.

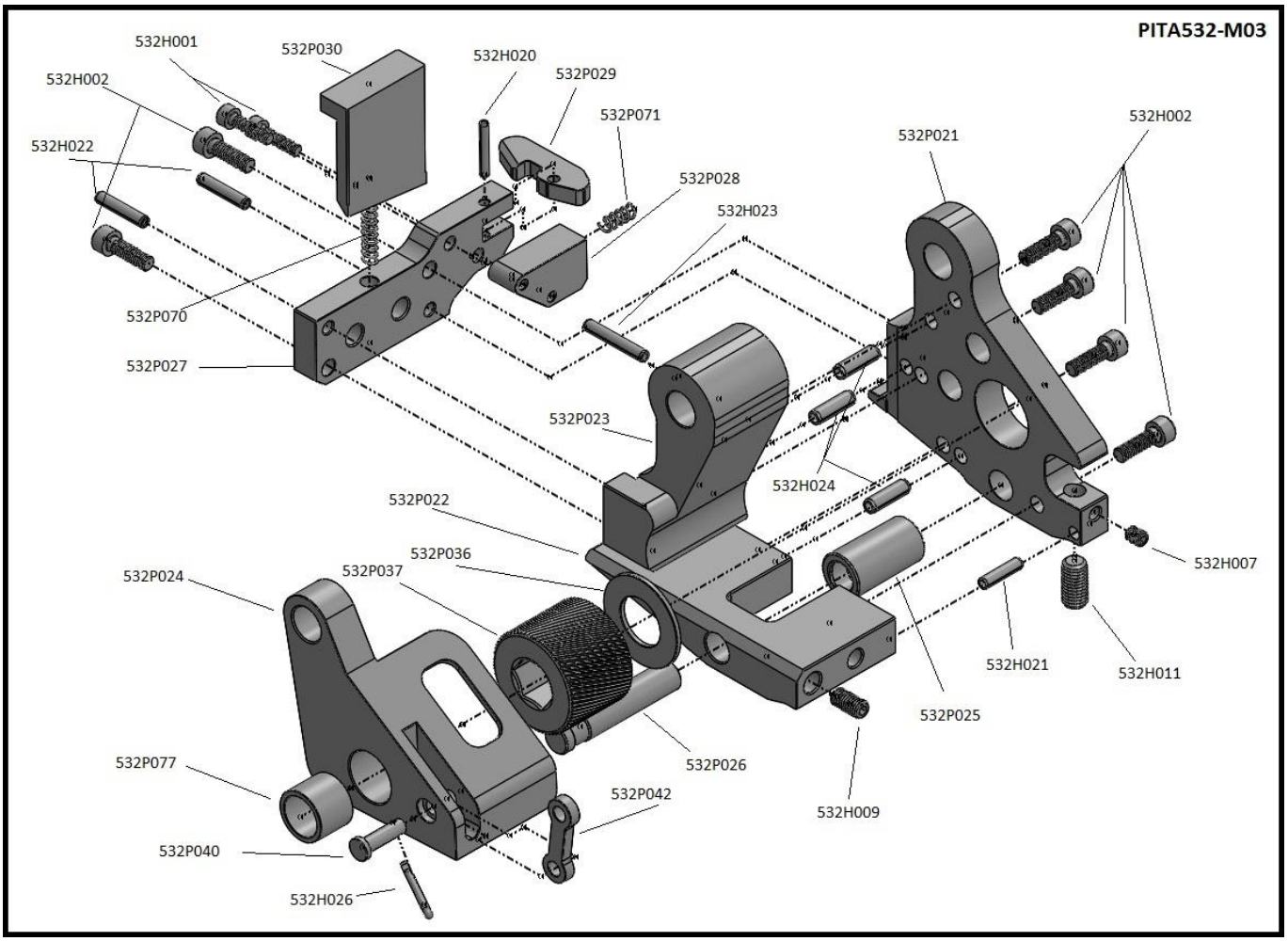
9) MONTAJ RESİMLERİ VE YEDEK PARÇA LİSTESİ



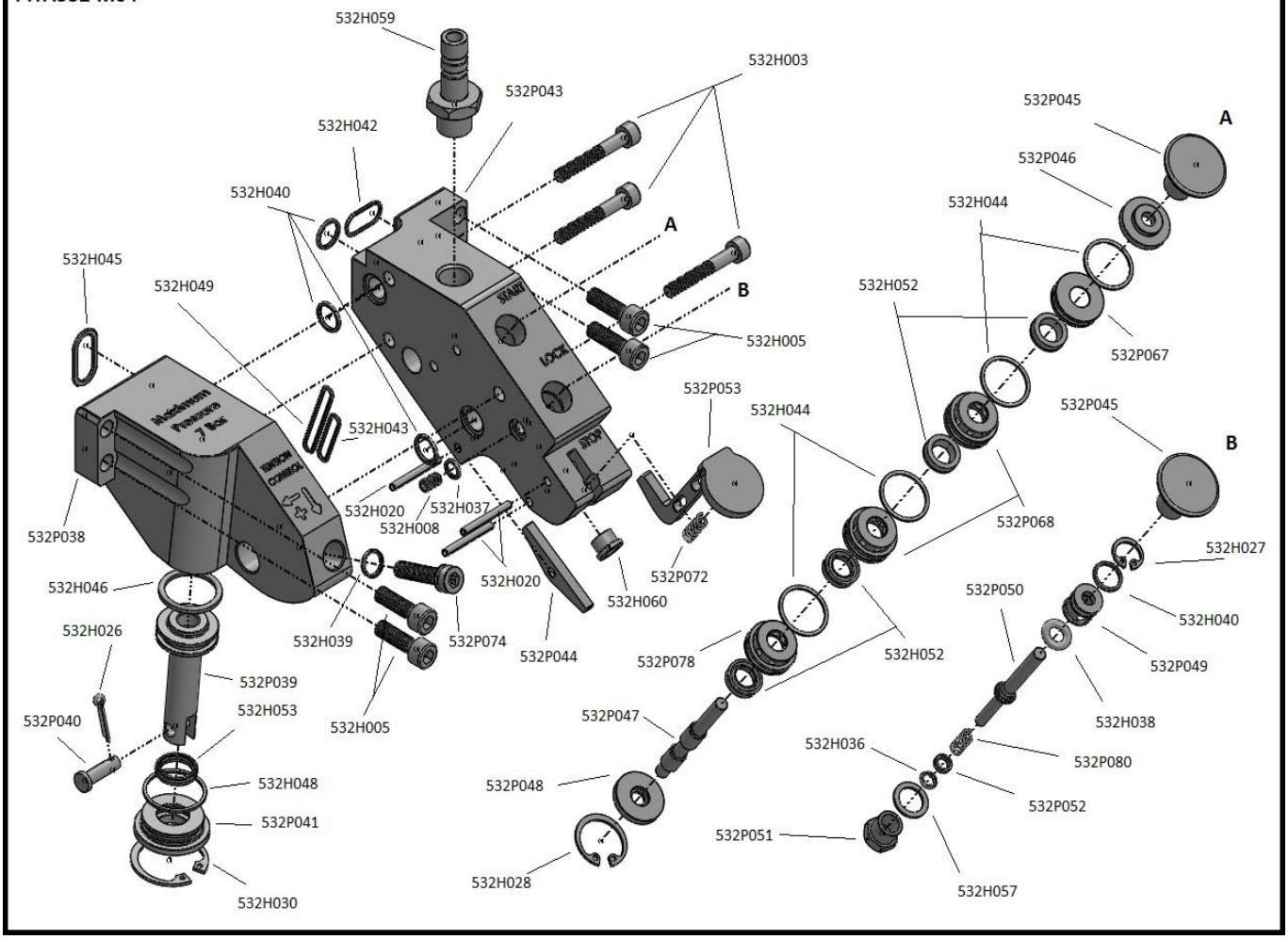

PITA532-M01
532H004
532P001
PITA-532
532H065
532H015
532H016
532P003
532H051
532H041
532P004
532H054
532P006
532P069
532H058
532P007
532P076
532P075
532P008
532P067
532P005
532H053
532H044
532H052
532H029
532P009
532H047
532H056
532P066
532H028
532P079
532P078
532P068


PITA532-M02
532P073
532P018
532P010
532P011
532P016
532H018
532H014
532P013
532P020
532P012
532P019
532P015
532P017
532P016
532P014
532P015
532P013
532H006
532P016

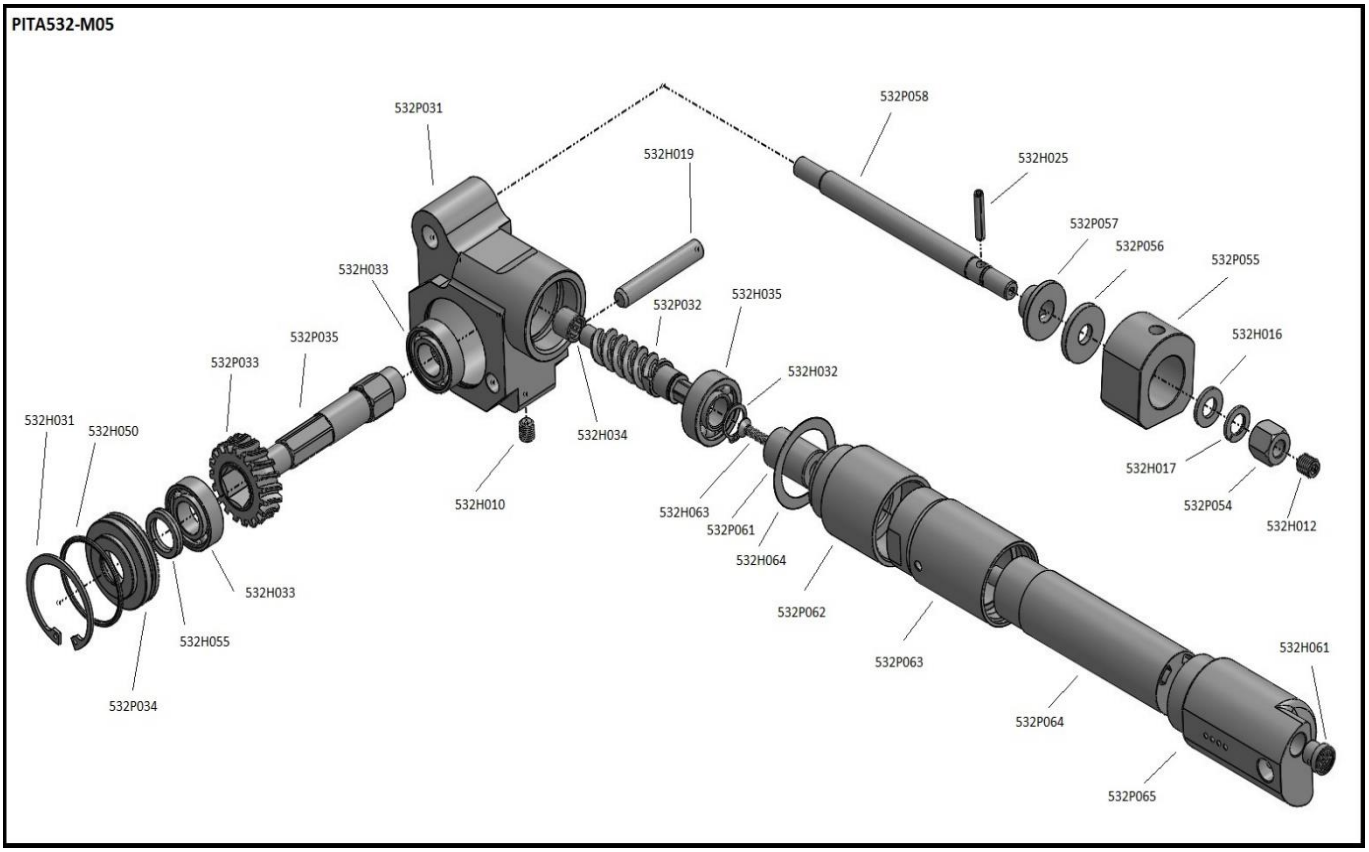
PITA532-M03



PITA532-M04



PITA532-M05



No	Parça Adı / Part Name		Ad./Pcs.	Detaylar / Details
532P001	Piston Kapağı	Piston Cover	1	
532P003	Piston Başı	Piston Head	1	
532P004	Piston Pulu	Piston Washer	1	
532P005	Piston Hava Mili	Piston Air Shaft	1	
532P006	Ana Gövde	Main Body	1	
532P007	Ana Valf Vidası	Main Valve Screw	1	
532P008	Ana Valf Şaftı	Main Valve Shaft	1	
532P009	Ana Valf Sonlandırıcısı	Main Valve Closer	1	
532P010	Piston Baskı Mili	Piston Shaft	1	
532P011	Bıçak Baskı Mili	Knife Shaft	1	
532P012	Bıçak Baskı Mili Destek Burcu	Knife Shaft Washer	1	
532P013	Kenetleme Güç Aktarım Kolu	Anvil	2	
532P014	Kenetleme Ara Takozu	Anvil Support	1	
532P015	Kenetleme Bağlantı Burcu	Jaw Spacer	2	
532P016	Kenetleme Çenesi	Jaw	4	
532P017	Kenetleme Çene Pimi	Jaw Pim	2	
532P018	Kenetleme Burcu	Jaw Bush	2	
532P019	Kenetleme Ön Bloğu	Jaw Front Plate	1	
532P020	Kenetleme Arka Bloğu	Jaw Back Plate	1	
532P021	Gerdirme Yan Bloğu	Tensioning Side Block	1	
532P022	Gerdirme Alt Bloğu	Tensioning Bottom Block	1	
532P023	Gerdirme Ön Bloğu	Tensioning Front Block	1	
532P024	Gerdirme Kapağı	Tensioning Cover	1	
532P025	Gerdirme Tekeri Alt Desteği	Tensioning Wheel Support	1	
532P026	Gerdirme Tekeri Alt Destek Pimi	Wheel Support Pim	1	
532P027	Toka Bloğu	Seal Block	1	
532P028	Sabitleme Tırnağı Yay Yuvası	Claw Support	1	
532P029	Sabitleme Tırnağı	Claw	1	
532P030	Bıçak	Knife	1	
532P031	Dişli Kutusu	Gear Box Body	1	
532P032	Gerdirme Vidası	Worm Gear	1	
532P033	Gerdirme Dişlisi	Crowm	1	
532P034	Dişli Kutusu Kapağı	Gear Box Body Cover	1	
532P035	Gerdirme Mili	Wheel Shaft	1	

No	Parça Adı / Part Name		Ad./Pcs.	Detaylar / Details
532P036	Gerdirme Tekeri Dayama Pulu	Wheel Shaft Washer	1	
532P037	Gerdirme Tekeri	Wheel	1	
532P038	Gerdirme Baskı Bloğu	Left Valve Body	1	
532P039	Gerdirme Baskı Bloğu Piston Şaftı	Left Valve Body Piston Shaft	1	
532P040	Gerdirme Baskı Bloğu Kilit Pimi	Left Valve Body Lock Pim	2	
532P041	Gerdirme Baskı Bloğu Piston Kapağı	Left Valve Body Piston Cover	1	
532P042	Gerdirme Baskı Bloğu Kolu	Pin Link	1	
532P043	Valf Bloğu	Valve Block	1	
532P044	Manivela	Lever	1	
532P045	Baskı Butonları	Button	2	
532P046	Ön Valf Şaftı Üst Kapak	Valve Block Front Upper Cover	1	
532P047	Ön Valf Şaftı	Valve Block Front Shaft	1	
532P048	Ön Valf Şaftı Alt Kapak	Valve Block Front Bottom Cover	1	
532P049	Arka Valf Gözü	Valve Sector	1	
532P050	Arka Valf Şaftı	Valve Block Back Shaft	1	
532P051	Arka Valf Alt Vidası	Valve Block Back Bottom Screw	1	
532P052	Arka Valf Alt Vida Pulu	Bottom Screw Washer	1	
532P053	Durdurma Kolu	Stop Arm	1	
532P054	Balata Gergi Somunu	Clutch Nut	1	
532P055	Askı Ve Balata Yatağı	Clutch Body	1	
532P056	Askı Balatası	Clutch Plate	1	
532P057	Balata Dayama Diski	Clutch Plate Support	1	
532P058	Ana Mil	Main Shaft	1	
532P059	Askı Mili Tutturma Somunu	Main Shaft Nut	1	
532P060	Askı	Hook	1	
532P061	Motor Bağlantı Kaplini	Air Mottor Coupling	1	
532P062	Motor Bağlantı Somunu	Air Motor Connector	1	
532P063	Motor Dişli Kutusu	Air Motor Gear Box	1	
532P064	Hava Motoru	Air Motor	1	
532P065	Motor Bloğu	Air Motor Main Body	1	
532P066	Ana Valf Şaftı Konumlayıcısı	Main Valve Positioner	1	
532P067	Ön Valf Yuvası	Front Valve Body	2	
532P068	Orta Valf Yuvası	Central Valve Body	4	
532P078	Arka Valf Yuvası	Back Valve Body	2	
532P069	Ana Valf Yayı	Main Valve Spring	1	Ø5mm x Ø0,70mm x 43mm
532P070	Bıçak Yayı	Knife Spring	1	Ø5mm x Ø0,70mm x 42mm
532P071	Tırnak Yayı	Claw Spring	1	Ø5mm x Ø0,70mm x 14mm
532P072	Durdurma Kolu Yayı	Stop Arm Spring	1	Ø6mm x Ø0,70mm x 17,5mm
532P080	Kenetleme Butonu Kurtarma Yayı	Support Spring	1	Ø6mm x Ø0,70mm x 13mm
532P073	Kesme Bloğu Sabitleme Vidası	Locking Pim	2	
532P074	Hava Motoru Güç Ayar Vidası	Torque Control Screw	1	M6x25mm Özel Ayar Vidası (M6x25'den)
532P075	Ana Gövde Kısa Bronz Yatak	Main Body Short Bearing	1	Ø12,05mm x Ø16,02mm x 10,00mm
532P076	Ana Gövde Uzun Bronz Yatak	Main Body Long Bearing	1	Ø12,04mm x Ø16,02mm x 16,00mm
532P077	Alt Baskı Bronz Yatak	Tensioning Bearing	1	Ø14,08mm x Ø18,01mm x 14,00mm
532P079	Valf Tamamlama Pulu	Valve Completion Washer	1	AISI 304 / Ø20x1
532H001	İnbus Cıvata	Hexagon Socket Head Cap Screw	2	M4x16 / 8.8 / DIN912
532H002	İnbus Cıvata	Hexagon Socket Head Cap Screw	6	M5x16 / 8.8 / DIN912
532H003	İnbus Cıvata	Hexagon Socket Head Cap Screw	3	M5x35 / 8.8 / DIN912
532H004	İnbus Cıvata	Hexagon Socket Head Cap Screw	10	M6x16 / 8.8 / DIN7984
532H005	İnbus Cıvata	Hexagon Socket Head Cap Screw	4	M6x20 / 8.8 / DIN912
532H063	Havşa Baş İnbus Cıvata	Hex.Sck.Hd.Countersunk Cap Screw	1	M5x20 / 8.8 / DIN7991
532H006	Havşa Baş İnbus Cıvata	Hex.Sck.Hd.Countersunk Cap Screw	1	M8x50 / 8.8 / DIN7991
532H007	Setiskur Cıvata	Set Screw	1	M5x6 / DIN913
532H008	Setiskur Cıvata	Set Screw	1	M5x8 / DIN913
532H009	Setiskur Cıvata	Set Screw	1	M6x12 / DIN913
532H010	Setiskur Cıvata	Set Screw	1	M8x10 / DIN913
532H011	Setiskur Cıvata	Set Screw	1	M8x16 / DIN913
532H012	Setiskur Cıvata	Set Screw	1	M10x10 / DIN913
532H013	Somun	Nut	1	M10x1 Diş DIN934
532H014	Fiberli Somun	Prevaling Trq.Typ.Hex.Nut With Nonme	1	M8 6 Kalite / DIN985

No	Parça Adı / Part Name		Ad./Pcs.	Detaylar / Details
532H015	Fiberli Somun	Prevaling Trq.Typ.Hex.Nut With Nonme	1	M10 6 Kalite / DIN985
532H016	Düz Rondela (Pul)	Washer	3	M10 / DIN125-A
532H017	Yaylı Rondela	Spring Washer	1	M10 / DIN125A
532H018	Kalıp Tespi Pimi - Eksi Tolerans	Retaining Pin	2	Ø7mm x 29mm / DIN6325
532H019	Kalıp Tespi Pimi - Eksi Tolerans	Retaining Pin	1	Ø10mm x 60mm / DIN6325
532H020	Yarıklı Pim	Split Pin	4	Ø3mm x 20mm / DIN1481
532H021	Yarıklı Pim	Split Pin	1	Ø4mm x 16mm/ DIN1481
532H022	Yarıklı Pim	Split Pin	2	Ø4mm x 20mm / DIN1481
532H023	Yarıklı Pim	Split Pin	1	Ø4mm x 26mm / DIN1481
532H024	Yarıklı Pim	Split Pin	3	Ø5mm x 16mm / DIN1481
532H025	Yarıklı Pim	Split Pin	1	Ø5mm x 26mm / DIN1481
532H026	Kopilya	Cotter Pin	2	Ø2,5mm X 12mm / DIN94
532H027	Delik Segmanı	Hole Ring	1	Ø12mm X 1mm / DIN472
532H028	Delik Segmanı	Hole Ring	2	Ø20mm X 1mm / DIN472
532H029	Delik Segmanı	Hole Ring	1	Ø22mm X 1mm / DIN472
532H030	Delik Segmanı	Hole Ring	1	Ø28mm X 1,20mm / DIN472
532H031	Delik Segmanı	Hole Ring	1	Ø47mm X 1,75mm / DIN472
532H032	Mil Segmanı	Shaft Ring	1	Ø15mm X 1mm / DIN471
532H033	Bilyeli Rulman	Bearing	2	Ø35mm x Ø17mm x 10mm / 6003
532H034	İğneli Rulman	Bearing	1	Ø10mm x Ø14mm x 12mm / BK1012
532H035	Eksenel Bilyeli Rulman	Bearing	1	Ø35mm x Ø15mm x 11mm /7202BEP
532H036	O-Ring	O-Ring	1	Ø4,00mm x 1,50mm / DIN3771
532H037	O-Ring	O-Ring	1	Ø5,00mm x 1,50mm / DIN3771
532H038	O-Ring	O-Ring	1	Ø6,00mm x 3,00mm / DIN3771
532H039	O-Ring	O-Ring	1	Ø8,00mm x 1,50mm / DIN3771
532H040	O-Ring	O-Ring	4	Ø9,00mm x 1,50mm / DIN3771
532H041	O-Ring	O-Ring	1	Ø9,75mm x 1,78mm / DIN3771
532H042	O-Ring	O-Ring	1	Ø13mm x 1,50mm / DIN3771
532H043	O-Ring	O-Ring	1	Ø15mm x 1,50mm / DIN3771
532H044	O-Ring	O-Ring	8	Ø16mm x 1,50 mm / DIN3771
532H045	O-Ring	O-Ring	1	Ø17mm x 1,50mm / DIN3771
532H046	O-Ring	O-Ring	1	Ø17,13mm x 2,62mm / DIN3771
532H047	O-Ring	O-Ring	1	Ø19,10mm x 1,60mm / DIN3771
532H048	O-Ring	O-Ring	1	Ø21,00mm x 1,50mm / DIN3771
532H049	O-Ring	O-Ring	1	Ø22,00mm x 1,50mm / DIN3771
532H064	O-Ring	O-Ring	1	Ø35,00mm x 3,00mm / DIN3771
532H050	O-Ring	O-Ring	1	Ø40,95mm x 2,62mm / DIN3771
532H065	O-Ring	O-Ring	1	Ø155,00mm x 2mm / DIN3771
532H051	X-Ring	X-Ring	1	Ø159,4mmxØ145,42mmx6,99mm
532H052	Pnömatik Piston Boğaz Nutringi	Throat Nutring	8	Ø14mmxØ8mmx3,50mm
532H053	Pnömatik Piston Boğaz Nutringi	Throat Nutring	3	Ø16mmxØ12mmx3,00mm
532H054	Pnömatik Piston Boğaz Nutringi	Throat Nutring	1	Ø20mmxØ15mmx3,00mm
532H055	Pnömatik Piston Boğaz Nutringi	Throat Nutring	1	Ø25mmxØ17mmx4,00mm
532H056	Pnömatik Piston Nutringi	Nutring	1	Ø20mmxØ14mmx2,55mm
532H057	Bakır Pul	Copper Washer	1	3/8 (Ø10mm x Ø14mm)
532H058	Bakır Pul	Copper Washer	1	5/8 (Ø16mm x Ø22mm)
532H059	Quick Kaplin Erkek	Quick Coupling	1	G 1/4
532H060	Setiskur Kör Tapa	Set Screw Plugs	1	G1/8
532H061	Kısa Egzost	Short Exhaust	1	G 1/4
532H062	Pnömatik Bağlantı Hortumu	Pneumatic Connection Hose	1	G 1/4 Diş -> 8mm

MAKİNAYI ÇALIŞTIRMADAN ÖNCE TÜM TALİMATLARI DİKKATLE OKUYUN

TALİMATLARDA ANLATILANLARIN DIŞINDA BİR İŞLEM YAPMAYIN

READ OPERATING INSTRUCTION CAREFULLY

READ ALL INSTRUCTIONS BEFORE OPERATE THE PITA-532

PNEUMATIC STEEL STRAPPING TOOL WITH SEAL JOINT OPERATION MANUAL & SPARE PARTS LIST

TABLE OF CONTENTS

1) Safety instructions
2) Technical data
3) Warranty conditions
4) Installation
5) Operating elements and adjustment
6) Operation
7) Servicing and maintenance
8) Troubleshooting
9) Assembly drawing and spare parts list

1. SAFETY INSTRUCTIONS

The tool must be not used by people not properly trained in their use. Failure to follow the operating instructions or improper use could result strap breakage, injuries, packages damage. When operating Pita-532, wear eye, face and hand safety protectors. Check tool daily, do not use tool with worn or damaged parts, please have a servicing with trained people and use original spare parts. Never modify any tool's part. Do not put fingers, hands or other body parts between the strap and package during the duty cycle. It is your full responsibility to review the joints made by your tool, a right seal control and adjustment training will be useful to check the seal quality in order to avoid severe injury. Never move goods with bad quality seals. Use only specific strap dispenser to dispense the strap. Keep tidy your working area and always use the tool in good balance and safety conditions. Never use straps as a means of pulling or lifting goods.

To cut the straps use always proper safety strap cutter and keep other people and yourself at safe distance from strap, always stand to side of strap, away from direction that loosened strap end will go. Hold the upper strap portion and pay attention that the lower strap will snap forward away from you. Improper operation, excessive tensioning, using straps not recommended and/or sharp corners on the package could result in a sudden loss of strap tension or in breakage that causing package / operator to fall and strap flying violently towards you. Use edge protectors if there are shaped corners, place the strap correctly around a properly positioned package, stand yourself by side of strap and keep people away, use the correct strap quality, width, thickness, and strength recommended in this manual. Please preserve the booklet, it is as a part of the tool. This tool is manufactured without any substances which could be dangerous to health. National instructions must be observed for disposal of all the parts.

Never operate this tool using a bottled air or other gas source. Respect always the air pressure range as showed in the operations manual, do not exceed. For all adjustments, repairs or cleaning of the tool, disconnect always air supply. Use always dry, clean and lubricate air compressed.

2) PITA-532 TECHNICAL DATA

L x W x H	420 mm x 300 mm x 290 mm
Weight	9,76 kg
Energy	Dry air, 12 litter/hour, 5.5~7,5 bar
Tensioning speed	77 mm/second
Notch	Double notch
Sound emission	79 dB
Vibrations	<2,5 ms²
Maximum tension strength	1220 kgf. / 7 bar
Steel strap strength limits	700~1150 N/mm²
Steel strap thickness limits	0,70~1,12 mm
Seal	Push type double notch seal

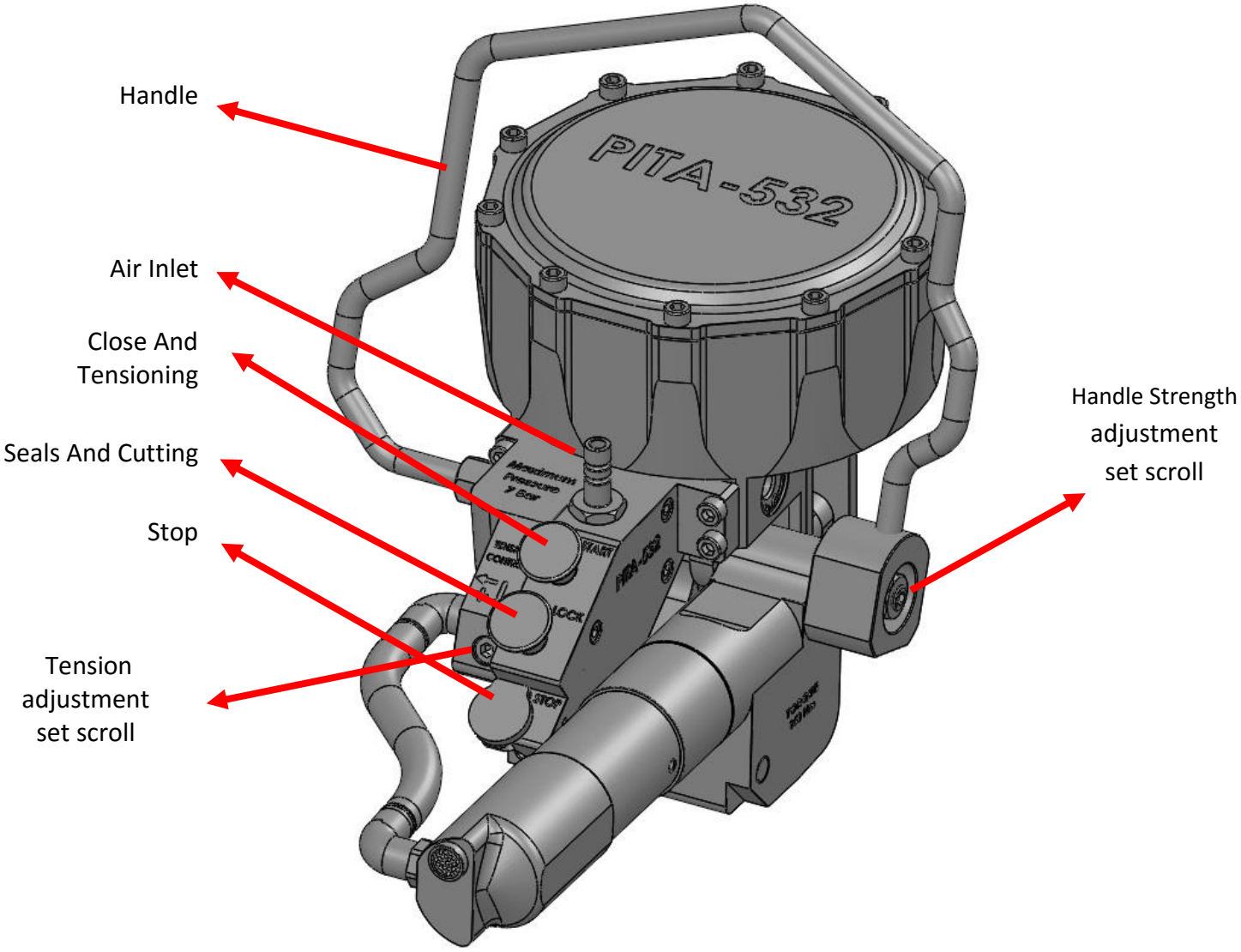
3. WARRANTY CONDITIONS

PITAPAK Machinery Industry and Trade Limited Company warrants all its tools during a period of 12 months from the shipping date document. The warranty includes all deficiencies clearly resulting from poor manufacturing or faulty materials in our judgment, these parts will be without charge at our workshop. The warranty will be void to any tool which has been subjected to misuse, misapplication, incorrect handling and maintaining, arbitrary modifications and reparations, use of not original parts, disregard of directions in the operation manual, and missing serial number, exceptional events. The warranty excludes the wearing parts showed on spare parts list. Damage claims as a result of production shutdowns, damage to people and to property from warranty deficiencies cannot be asserted by the customer. PITAPAK Machinery Industry and Trade Limited Company reserves at any time to improve the tools and documentations without any obligation to update previous ones.

4. INSTALLATION

Use always a dryer unit near the compressor and a filter-regulator-lubricator unit (PITAPAK CODE Pita-212) as close to air tool to avoid that water and dirtiness will be inlet in the valves or motors. Check daily the oil in the lubricator (we recommend pneumatic air oiler). Connect the tool to air with quick connecter ¼" and use minimum 8mm or 3/8" internal diameter pipe. Max length for flexible pipe 10mt between tool and regulator group. Check that your compressor- air distribution plant are able to supply the right air quantity as showed in the operation manual without loose pressure.

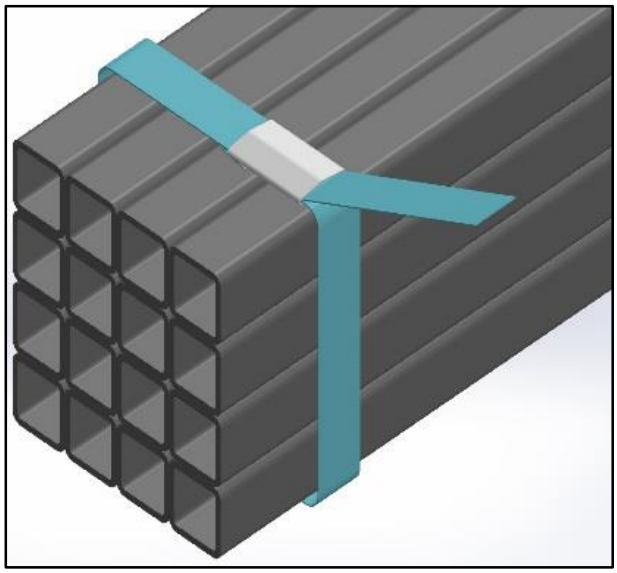
5) OPERATING ELEMENTS AND ADJUSTMENT



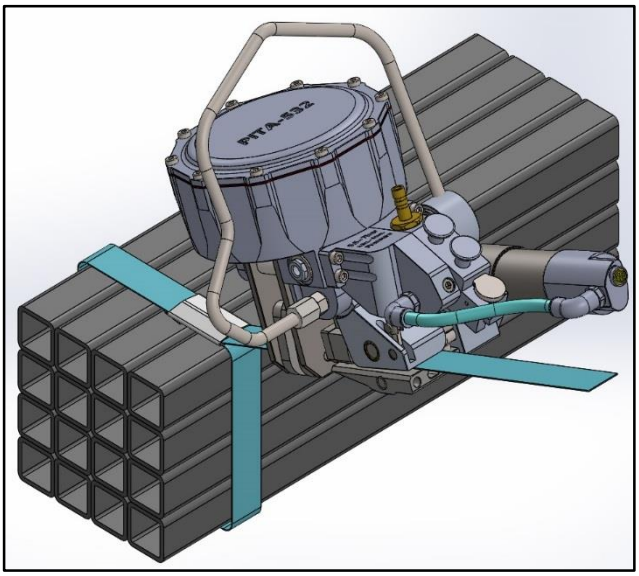
6. OPERATION

The tool model Pita-532 is designed to strap packages with steel strap. The strap is fed around the package manually and inserted in the tool, as showed in the instructions, tension, cut and closed the strap with a seal joint. Make the strap slip into the seal and wind it up around the package; then make strap bottom pass a second time into the seal and bend it (Pic.1); push lever 1 to open the machine and load it with the strap already prepared (Pic.2), press lever 2 for close the machine and tensioning the strap and hold it until operation is over (Pic.3). Once strap tension operation is over, press lever 3 for close the seal and cut the strap (Pic.4); once sealing and cutting cycle is over, it is sufficient push the lever 1 for open the tool and outing the strap. To check finally if the sealing is good and if the seal joint seal present of the marked recordings, this control is a lot important in order to understand the efficiency of the closing.

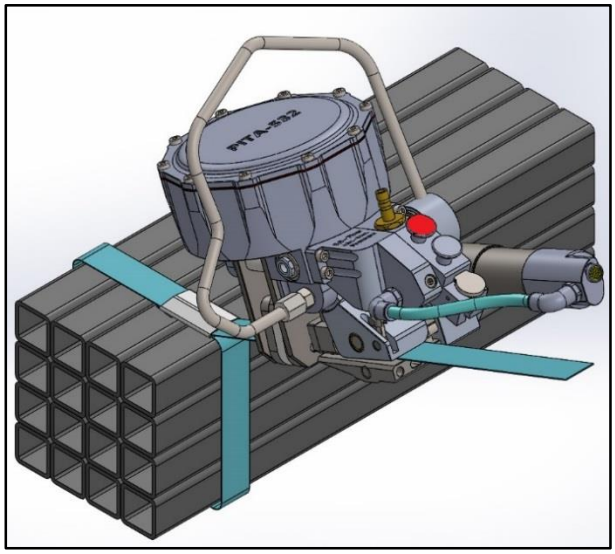
Pic.-1



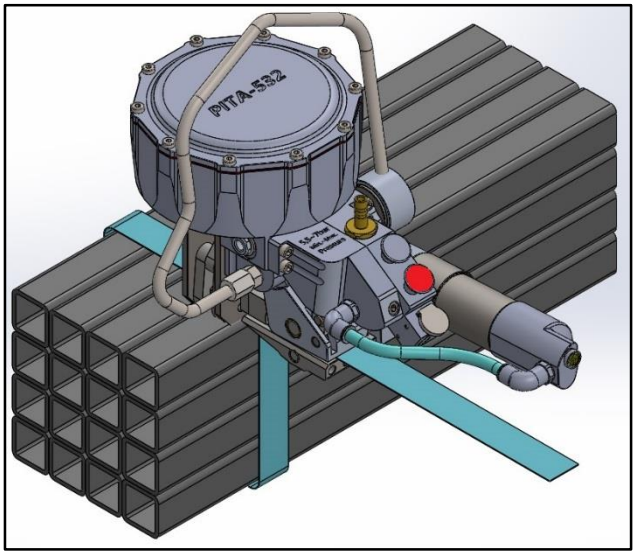
Pic.-2



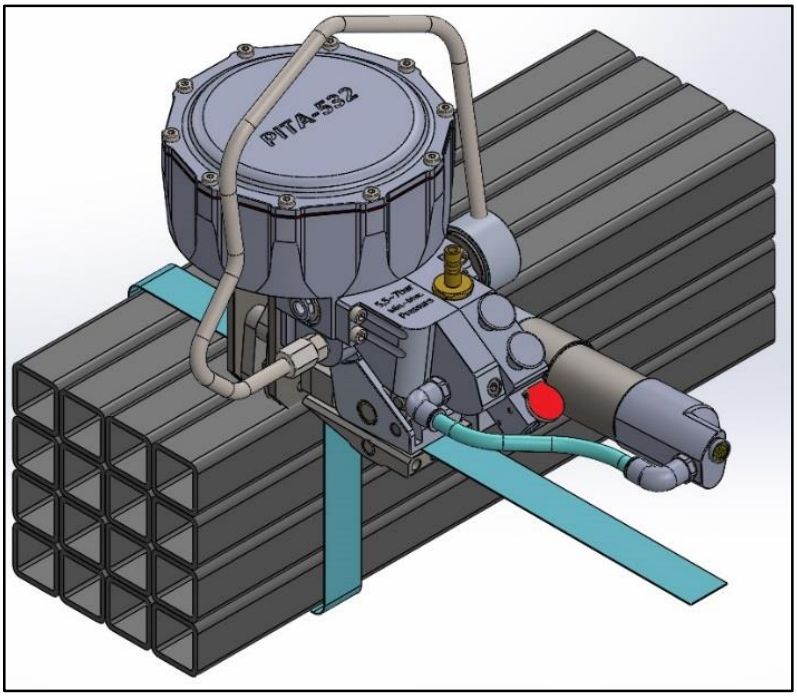
Pic.-3



Pic.-4

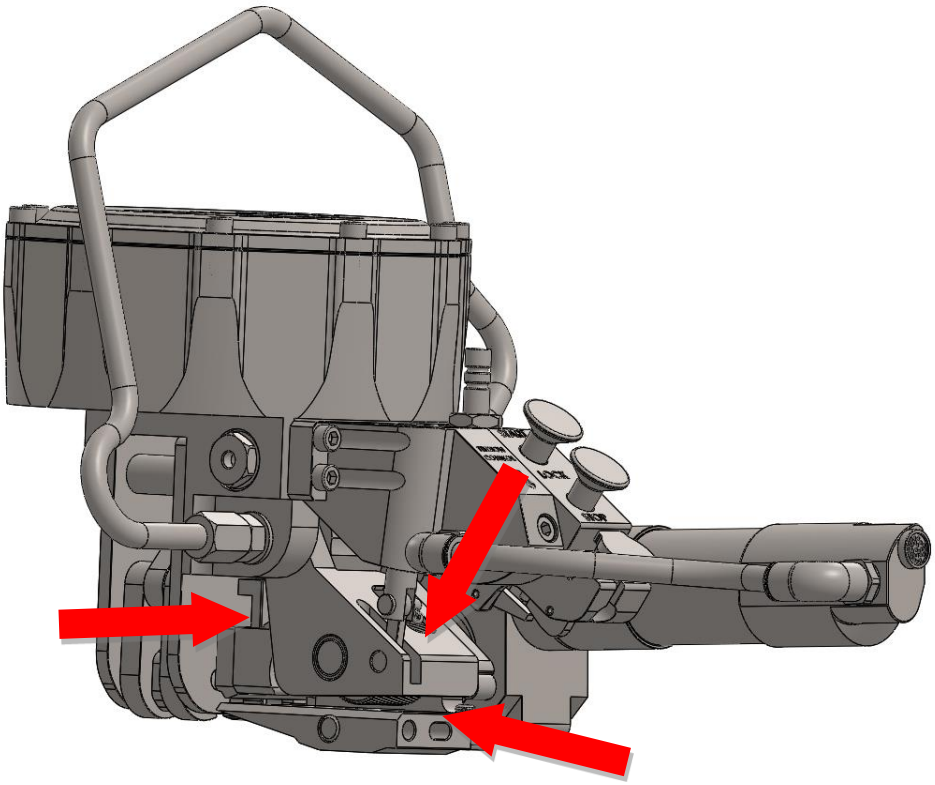


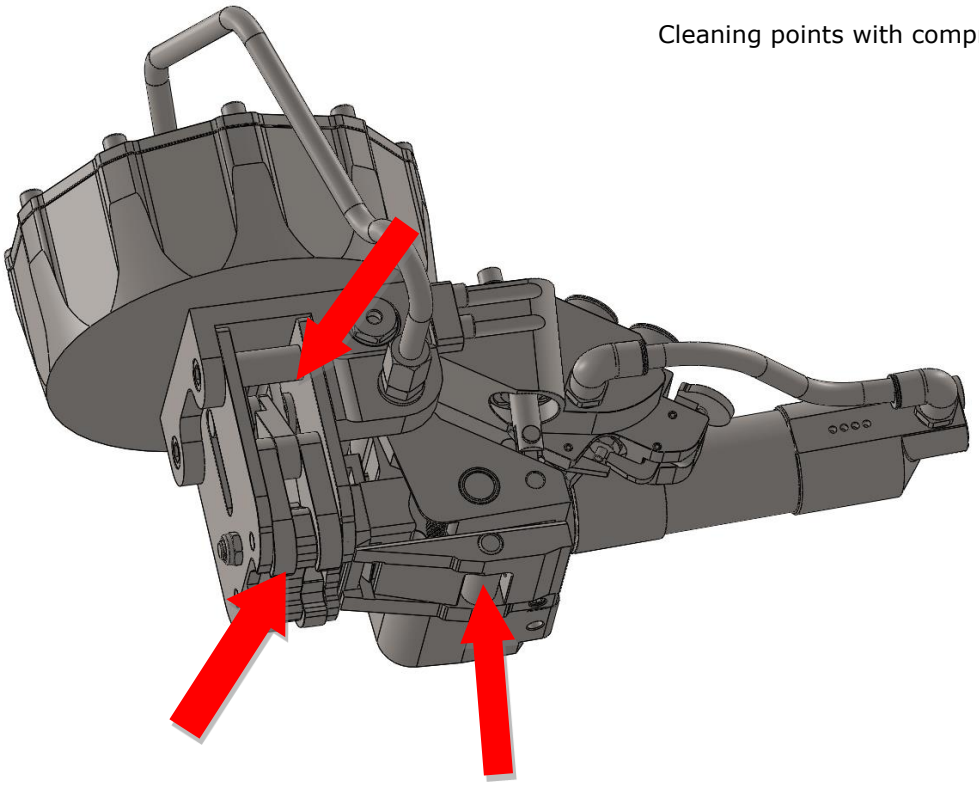
ATTENTION: The unsealed strap can be released pressing the STOP tension button as in picture below.



7) SERVICING AND MAINTENANCE

BEFORE ANY INTERVENTION ON THE TOOL, DISCONNECT IT FROM AIR COMMPRESSED LINE





Cleaning points with compressed air

8. TROUBLESHOOTING

The strap cutting isn't correct
Check the air pressure (Min.5,5 bar). Check if the strap characteristics are right for the strapping Tool. There are some damaged parts — performing maintenance (contact the after sale service)

The Joint efficiently isn't enough
Check the air pressure. Check if there are some loosened parts into sealing group
Check if in the sealing group there are some damaged parts — performing maintenance (contact the after sale Service). Check if the strap characteristics are right for the strapping tool.
Check the seal quality.

The tensioned strap is sideways bended
Adjust the motor power—too much tension force. Check the strap characteristics.

Hearing air leak
Should be necessary replace the gaskets? (Contact the after sale service)

The feedwheel slides and milling on strap
Check if the feedwheel is dirty. Check if the feedwheel is damaged. Adjust the gap between feedwheel and pressure button (around 0, 25mm—0.008")

The operation buttons are locked— the piston has difficult to open the tool
Damaged valves gaskets or valves shaft (contact the after sale service) - necessary to replace them.

The sealing / cutting phase is too slow and hearing air leak
Damaged piston gaskets into cylinder (contact the after sale service) - necessary replace them

Too much tension force—adjust the motor power. Check on foot if the seal support points are not damaged or worn out. Check if the strap characteristics are right for the strapping tool and application Check if the seal characteristics are right for the strap and the application.

The tension of strap isn't enough
Check the air pressure (Min.5, 5 bar) Check if the filter / lubrication group is damaged or dirty. Check if the pneumatic motor isn't damaged or dirty (contact the after sale service). Check the power adjusting screw on the pneumatic motor.

9. ASSEMBLY DRAWING AND SPARE PARTS LIST

See page 8 to 14

READ OPERATING INSTRUCTION CAREFULLY

READ ALL INSTRUCTIONS BEFORE OPERATE THE PITA-532