

	T.C KDZ.EREĞLİ KAYMAKLIĞI Ereğli Mesleki ve Teknik Anadolu Lisesi MüdürlüğüAtölyesi	Döküman No	EMTAL.T15
		Yayın No	01
		Yayın Tarihi	02/09/2020
	Kenar Yapıştırma (Masifleme) Makinası Çalışma Talimatı	Revizyon No	
		Revizyon Tarihi	
		Sayfa No	Sayfa 1 / 1

Kenar Yapıştırma (Masifleme) Makinası

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.

Hazırlayan Alan/Dal Şefi	Onaylayan Okul Müdürü
	Ömer AYDOĞAN