

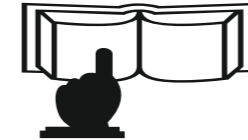
agromaster®

SaMASZ®



AGROMASTER – ÇEKİLİ ÇAYIR BİÇME MAKİNESİ
MODEL : KDC 301
KDC 340

KULLANMA VE BAKIM KILAVUZU



Kullanma Kılavuzunu Okuyunuz!

CE

ÜRETİM NO :

SERİ NO :

ÖNEMLİ LÜTFEN OKUYUNUZ :

KULLANIM KILAVUZUNDA BELİRTİLEN KURALLARA AYKIRI KULLANIMLARDAN OLUŞAN ARIZLAR İÇİN SATICI FİRMA / BAYİ SORUMLU DEĞİLDİR.

BU ÜRÜN AT UYGUNLUK BEYANI VE ÜRÜN ÜZERİNDE CE İŞARETLİ OLARAK KULLANICIYA VERİLMİŞTİR.

BU KILAVUZ YABANCI DİLDEN TÜRKÇEYE KULLANICIMIZIN ANLAYACAĞI DİLDE ÇEVİRİLMİŞTİR. ORJİNALİ FİRMAMIZDA SAKLIDIR.

agromaster®

2.Org.San.Böl. Evrenköy Cad.
No: 32 Selçuklu, Konya/Türkiye
Tel : +90.332. 235 6423 - 24
Fax : +90.332. 233 7581
www.agromaster.com
agromaster@agromaster.com



agromaster®



CE UYUMLULUK BEYANATI

Biz,

ATEŞPAR MOTORLU ARAÇLAR SAN. DIŞ TİC.LTD.ŞTİ.

Oto Parçacılar Sit.A Blok Kupa Sok.No.11 Konya - Türkiye

Tel: (+90) (332) 235 64 23, 233 20 58 veya 233 52 14

Faks: (+90) (332) 233 75 81

Tüm sorumluluğu alarak beyan ederiz ki bu ürün

**Agromaster – Samasz Marka
Çekili Çayır Biçme Makinesi**

**Makine Tipi : KDC 301
KDC 340**

Üretim No :

Seri No :

Üretici iş bu belge ile kendi sorumluluğu altında yukarıda tanımlanan ürünün aşağıdaki yönergeler ve normlar uyarınca uygun olduğunu beyan eder.
Yönerge – 98/37/CE – Makine aksamı ve güvenlik komponentleri.

Normlar :

PN-EN ISO 12100-1:2005
PN-EN ISO 12100-2:2005
PN-EN 745:2002
PN-EN 1050:1999
PN-EN ISO 4254-1:2006
PN-ISO 3600:1998
PN-ISO 3767-1:2000
PN-ISO 11684:1998
PN-EN 982:1998

Uygunluk beyanı, makinenin izinsiz bir değişikliğinde geçersiz kalır.

ÇOK ÖNEMLİ NOT:

Satıcı firma Çekili Çayır Biçme Makinesi "Kullanım kılavuzu ve Garanti kartıyla" beraber teslim etmek zorundadır. Çekili Çayır Biçme Makinesini teslim alırken ürünü ve yanında gelen belgelerin tam olduğunu kontrol etmelidir. MÜŞTERİ MAKİNEİNİN "CE" ETİKETİNİN VE UYARI İKAZ ETİKETLERİNİN OLUP OLMADIĞINIDA KONTROL ETMELİDİR. "CE" etiketi makinenin gövdesinde yapışık haldedir. Aynı zamanda metal etikette de görülebilir. Seri numarası ise makinenin ana gövdesinde metal etiketin üstünde yazılmış haldedir. Müşteri makineyi teslim alırken bunlara önemle dikkat etmelidir



Uyarı işareti.

Bu işaret kılavuzda tehlike bildiren önemli bir bilgidен bahsedilirken kullanılır. Bu işareti görüyorsanız bilgiyi dikkatli okumalı ve diğer operatörleri konu hakkında bilgilendirmelisiniz.

Sayın kullanıcı!

ATEŞPAR tarafından ithal edilen bu ve diğer makinelerin kullanımına, bakım hizmetine ve yedek parça teminine dair bilgi almak için lütfen satış görevlimizle temasa geçin.

Türkiye Distribütörü - Satış, Servis ve Yedek Parça Bürosu

ATEŞPAR MOTORLU ARAÇLAR SAN. DIŞ TİC.LTD.ŞTİ.

Oto Parçacılar Sit.A Blok Kupa Sok.No.11 Selçuklu / Konya

Tel: (+90) (332) 235 64 23, 233 20 58 veya 233 52 14

Faks: (+90) (332) 233 75 81

E-mail: sales@atespar.com.tr, agromaster@agromaster.com

Web: www.balyamakinesi.com

Üretici – İmalatçı

SAMASZ Sp. z o.o.

ul. Trawiasta 15, 15-161 Białystok, Poland, NIP: 966-159-29-76

Tel: +48 85 664 70 31

Faks: +48 85 664 70 41

E-mail: samasz@samasz.pl • Web: www.samasz.pl

Lütfen ilk çalıştırmanın ardından kılavuza eklenmiş doğrulama formunu doldurup satıcı adresine gönderiniz.

Garanti ve servis detaylarını görmek için garanti belgesine bakınız.

NOT : SATIN ALDIĞINIZ BALYA MAKİNESİNİN KULLANIM ÖMRÜ 10 YILDIR.

Ürünümüzün kullanımından memnun kalmanız dileğiyle

KULLANIM KILAVUZU MAKİNEİNİN ÖNEMLİ BİR PARÇASIDIR, LÜTFEN GELECEKTEKİ BAŞVURULAR İÇİN SAKLAYINIZ.

İÇİNDEKİLER

1. MAKİNENİN TANINMASI.....	6
2.GİRİŞ.....	6
3.DOĞRU KULLANIM.....	7
3.1.Teknik veriler.....	8
3.2.Tasarım ve çalışma prensibi.....	9
3.3.Donanım ve yedek parça.....	10
4.GÜVENLİK ÖNERİLERİ VE UYARILAR.....	11
4.1.Güvenlik kuralları ve düzenlemeleri.....	11
4.2.Taşıma.....	13
4.2.1.Taşıma için makineyi başka bir araca yerleştirme.....	13
4.3.Çalışan parçalar.....	14
4.4.PTO mili.....	14
4.5.Risk kalıntıları.....	14
4.5.1.Yakalanma tehlikesi.....	14
4.5.2.Yaralanma tehlikesi.....	14
4.5.3.Hidroliklerden sıvı çıkma tehlikesi.....	14
4.5.4.Yasaklar.....	15
4.5.5.Risk kalıntısı değerlendirmesi.....	15
4.6.Uyarı etiketleri.....	16
5.ÇALIŞTIRMA.....	18
5.1.Makinenin traktöre bağlanması.....	18
5.2.Makinenin taşımaya hazırlanması.....	19
5.3.Makinenin umumi yollarda taşınması için hazırlanması.....	20
5.4.PTO milinin monte edilmesi.....	20
5.5.Makinenin çalışmaya hazırlanması.....	21
5.6.Çalıştırma (biçme).....	22
5.6.1.Biçme ile ilgili temel bilgiler.....	23
5.6.2. Biçmenin tıkanması.....	23
5.7.Makinenin saklanması.....	23
6.MONTAJ VE AYARLAMALAR.....	24
6.1.Bıçakların montajı.....	24
6.2.Bıçakların değiştirilmesi.....	24
6.3.Yığın bırakma genişlik ayarlaması.....	26
6.4.Merdane ile metal plaka arasındaki boşluk ayarlaması.....	26
6.5.Merdanedeki parmakların değiştirilmesi.....	27
6.6.Merdaneler arası çarpma kuvveti ayarlaması.....	28
6.7.Bakım yapılması.....	28
6.7.1.Bıçakların ve bıçakları tutan vidaların durumunun incelenmesi.....	28
6.7.2.Merdane ve merdane şanzımanı zincirlerinin gerginleştirilmesi.....	29
6.7.3.Günlük bakım.....	29
6.7.4.Sezon sonu bakım ve depolama.....	30
6.8.Aktarıcı kontrolü ve ayarlaması.....	30
6.8.1.Kayışların ve merdanenin temizlenme metodları.....	30
6.8.2. Aktarıcı kayış değişimi ve ayarlama talimatı.....	31
7.YAĞLAMA.....	33
7.1.Kesme yatağı.....	33
7.2.Eksen kesişim çarkı.....	33
7.3.Silindirik ezici dişli kutusu.....	34
7.4.Yataklar ve bağlantılar.....	34
8.ARIZALAR VE BAKIMLARI.....	36
9.TAMİR VE KULLANIMIN SONA ERDİRİLMESİ.....	36
9.1.Tamir.....	36
9.2.Kullanımın sona erdirilmesi.....	36
YEDEK PARÇALAR.....	37-104

ŞEKİLLER LİSTESİ

Şekil. 1. Metal Etiket'in yeri.....	6
Şekil. 2. Metal Etiket.....	6
Şekil. 2a. Çeki Çayır biçme (aktarmalı) makinesinin genel.....	9
Şekil. 2b. Çayır biçme modellerinin tasarımı.....	9
Şekil. 2c. Çayır biçme modellerinin tasarımı.....	10
Şekil. 3. Milin yağlanması. Milin bağlanması.....	11
Şekil. 4. Çayır Biçme makinesi Taşıma Tutucuları.....	13
Şekil. 5. Uyarı etiketlerinin çekili çayır biçme makinesindeki yerleri.....	18
Şekil. 6. Traktöre bağlanan makine.....	19
Şekil. 7a. Makine yan koruyucusunun taşıma için yukarı kaldırılması.....	19
Şekil. 7b. Makinenin hidrolik valfleri.....	19
Şekil. 8. Makinenin taşıma pozisyonu.....	20
Şekil. 9. PTO mili kısıtma talimatı.....	20
Şekil. 10. Çıkarma Şeritleri.....	21
Şekil. 11a. Makinenin çalışma pozisyonu.....	22
Şekil. 11b. Makinenin çalışm pozisyonu.....	22
Şekil. 12. Kesici bıçakların montajı.....	24
Şekil. 13. Pratik kesici bıçak değiştirme.....	25
Şekil. 14. 3 metrelik kesici yataktaki disklerin dönüş yönleri.....	25
Şekil. 15. 3.4 metrelik kesici yataktaki disklerin dönüş yönleri.....	25
Şekil. 16. Yığın yanaklarının ayarlanması.....	26
Şekil. 17. Yığın yanaklarının ayarlanması.....	26
Şekil. 18. Merdane plakası ayarlanması.....	27
Şekil. 19. Merdanedeki parmağın değiştirilmesi.....	27
Şekil. 20. Merdaneler arası çarpma kuvveti ayarlanması.....	28
Şekil. 21. Bıçak tutucularında izin verilen aşınma ölçüsü.....	28
Şekil. 22a. Şanzıman zinciri koruma kabı.....	29
Şekil. 22b. Doğru gerilmiş bir zincirin görünümü.....	29
Şekil. 23. Merdanelerin şanzıman zincirinin gerginleştirilmesi ayarlanması.....	29
Şekil. 24. Aktarıcı merdanelerin temizlenmesi.....	30
Şekil. 25. Kirlerin kayışın içinden çıkarılması.....	31
Şekil. 26.....	31
Şekil. 27.....	32
Şekil. 28.....	32
Şekil. 29.....	32
Şekil. 30.....	32
Şekil. 31. Kesici yataktaki yağ doldurma ve boşaltma noktaları.....	33
Şekil. 32. Kontrol noktası ve eksen kesişim çark yağlarının değişim noktaları.....	33
Şekil. 33. Dişli kutusundaki dolun ve kontrol noktaları.....	34
Şekil. 34. Gerginleştiricinin yağlanma noktası.....	35
Şekil. 35. Ayarlanabilir bilya yatağının yağlama noktası.....	35
Şekil. 36. Ayarlanabilen bilya yatağının yağlanma noktası.....	35
Şekil. 37. Ayarlanabilen bilya yatağının yağlanma noktası.....	35
Şekil. 38. Gerginleştiricinin yağlanma noktası.....	35

1. MAKİNENİN TANINMASI

Çayır biçme makinesi ile ilgili daha detaylı bilgi için dağıtıcınız veya satıcınızla irtibata geçin.



Şekil. 1. Metal Etiket'in yeri



Şekil. 2. Metal Etiket

Bilgi levhasında yer alan bilgiler:

- Marka,
- Makine'nin seri numarası,
- CE etiketi,
- date of manufacture,
- weight,
- Makinenin genel ağırlığı,
- Makine'nin tipi
- Makinenin menşei,



DİKKAT:

Çayır biçme makinesi ile ilgili daha detaylı bilgi için dağıtıcınız veya satıcınızla irtibata geçin.

2. GİRİŞ

• Bu kullanım kılavuzu, çayır biçme makinesinin temel bir parçası olarak görülmelidir. Makine başka bir kullanıcıya verilecekse, çalışır durumda olmalıdır ve kullanım kılavuzu ile birlikte CE uygunluk beyanı ve temel donanımlarıyla verilmelidir.

• Öncelikle makine kullanıcısının kullanım kılavuzunu iyi şekilde tanınması güvenlik kurallarının günlük işlerde uygulanması için gereklidir.

- Çayır biçme makinesi güvenlik standartlarına dayanılarak üretilmiştir.
- Buradaki önerilerin dikkate alınması tam olarak güvenli çalışma sağlar.
- Makinenin çalışmasıyla ilgili sorularınız var ise, lütfen satıcı ile temasa geçin.
- Kullanım kılavuzu çayır biçme makinesinin dahili bir parçası olarak kalır.



GENEL UYARI

Çayır biçme makinesini kullanırken lütfen kılavuz boyunca bu dikkat işareti ile gösterilen uyarılara ve güvenlik kurallarına uyunuz.

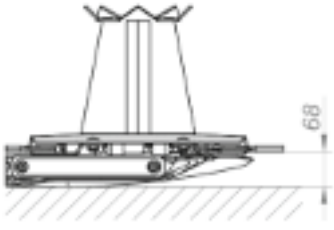
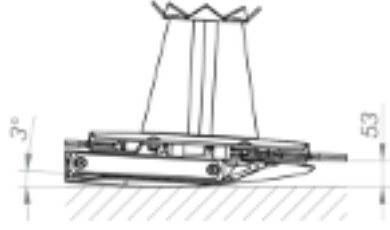
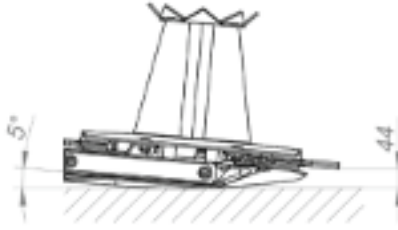


DİKKAT

Çayır biçme makinesinin kullanım kılavuzu dikkatlice okunmadan kullanılması, yetkisi personel tarafından ve özellikle çocuklar tarafından kesinlikle yasaktır.

3. DOĞRU KULLANIM

Çayır biçme makinesi „Mükemmel Kesim” kesme yatağına sahiptir. Tablo 1, biçme yüksekliği ile çalışma açılarındaki farklılıkları gösterir.

Mükemmel Kesim Kesme Yatağı		
0 derece	3° derece	5° derece
		

Tablo. 1. Biçme yüksekliği ve kesim yatağına dayanarak dirsek açısı verilmesi

• Çekili Çayır Biçme makinesi otları biçmek için tasarlanmıştır: Genel ot, kaba yonca, vb çim üzerinde taşsız alanlarda ürünlerin biçilmesi ve ürünlerin yığın halinde çıkarılması için uygun bir makinedir. Otların uzun olmasının verdiği avantaj ile en kısa kesim boyu 5 cm olarak birinci ve ikinci sıranın kesim yüksekliği 6 – 7 cm olmalıdır. Bu nedenle, son sıra kesimi biraz daha yüksek olacak şekilde 7 – 8 cm yükseklikte olmalıdır.

- Çayır biçme makinesi merdane ve yığıma düzeneği ile „Mükemmel Kesim” kesme yatağına sahiptir.
- Merdane ve yığıma düzeneği ile çekili çayır biçme makinesi izleyen otların kesimi için tasarlanmıştır: Genel ot, kaba yonca, vb çim üzerinde taşsız alanlarda ürünlerin biçilmesi ve ürünlerin yığın halinde çıkarılması için. Otlak alanların sürülmesinin bir sonucu olarak kauçuk veya parmak merdanelerin otları kırarak yaklaşık 30 – 40 % daha hızlı kurumasını sağlar. Merdaneler özellikler açan bir ot türü olan yoncalar için önerilir.



NOT

Çokseyrek otları 0 (sıfır) derecelik bir açıyla biçiniz.



UYARI

Çayır biçme makinesinin, yukarıda belirtilen kullanımlar dışında başka amaçlarla kullanılması yasaktır. Yukarıda belirtilenlerden farklı kullanım, hatalı kullanım olarak değerlendirilir ve garantinin iptaliyle sonuçlanabilir. Makine, yalnızca özelliklerini iyi bilen, güvenlik kuralları ve düzenlemelerini iyi bilen insanlar tarafından kullanılmalı, çalıştırılmalı ve onarılmalıdır. Makinede kasten değişiklikler yapılması garantinin iptaliyle sonuçlanacaktır

3.1. Teknik Veriler

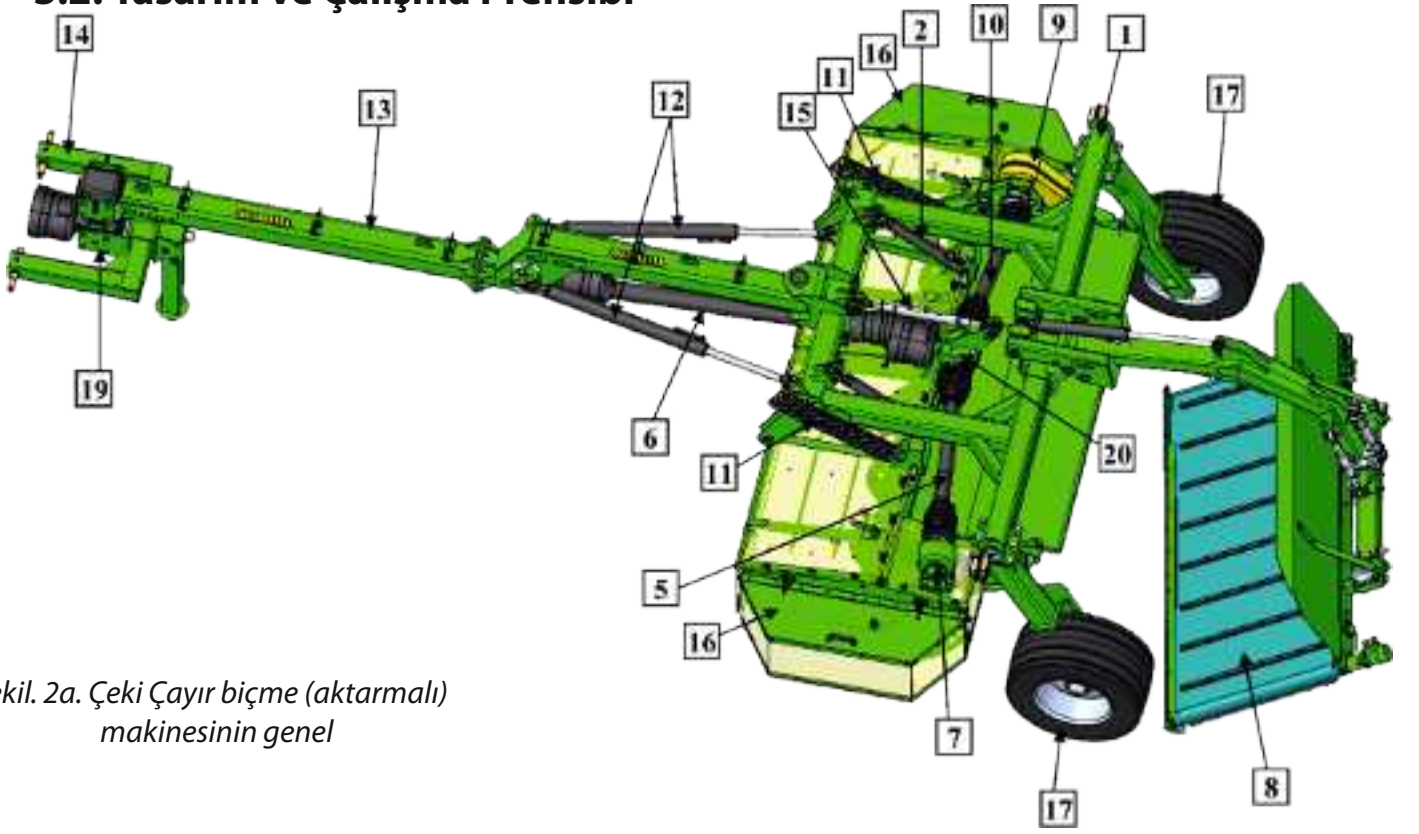
Tablo. 2a. Çekili diskli çayır biçme makinesinin teknik bilgileri

Özellikler	KDC 300 S	KDC 300 W	KDC 340 S	KDC 340 W
Çalışma genişliği	3.0 m	3.0 m	3.4 m	3.4 m
Bıçak adedi	14 (7x2)	14 (7x2)	16 (8x2)	16 (8x2)
Traktör PTO devri	1000			
Min. Traktör gücü	67 kW (90 HP)	67 kW (90 HP)	81 kW (110 HP)	81 kW (110 HP)
Çalışma kapasitesi V = 12km/h	~ 3.3 ha/h	~ 3.3 ha/h	~ 4.0 ha/h	~ 4.0 ha/h
Taşıma uzunluğu	6.4 m	6.4 m	6.9 m	6.9 m
Taşıma genişliği	3.05 m	3.05 m	3.5 m	3.5 m
Çalışma anındaki genişliği	3.65 m	3.65 m	4.09 m	4.09 m
Ağırlık	1800 kg	1850 kg	1850 kg	1940 kg
Merdane devri	818 rpm			
Traktör sınıfı	2	2	2	2

Tablo. 2b. Aktarma üniteli çekili diskli çayır biçme makinesinin teknik bilgileri

Özellikler	KDC 300 S	KDC 300 W	KDC 340 S	KDC 340 W
Çalışma genişliği	3.0 m	3.0 m	3.4 m	3.4 m
Bıçak adedi	14 (7x2)	14 (7x2)	16 (8x2)	16 (8x2)
Traktör PTO devri	1000			
Min. Traktör gücü	74 kW (100 HP)	74 kW (100 HP)	89 kW (120 HP)	89 kW (120 HP)
Çalışma kapasitesi V = 12km/h	~ 3.3 ha/h	~ 3.3 ha/h	~ 4.0 ha/h	~ 4.0 ha/h
Taşıma uzunluğu	7.3 m	7.3 m	7.8 m	7.8 m
Taşıma genişliği	3.05 m	3.05 m	3.5 m	3.5 m
Çalışma anındaki genişliği	3.65 m	3.65 m	4.09 m	4.09 m
Ağırlık	2350 kg	2420 kg	2495 kg	2550 kg
Merdane devri	818 rpm			
Traktör sınıfı	2	2	2	2

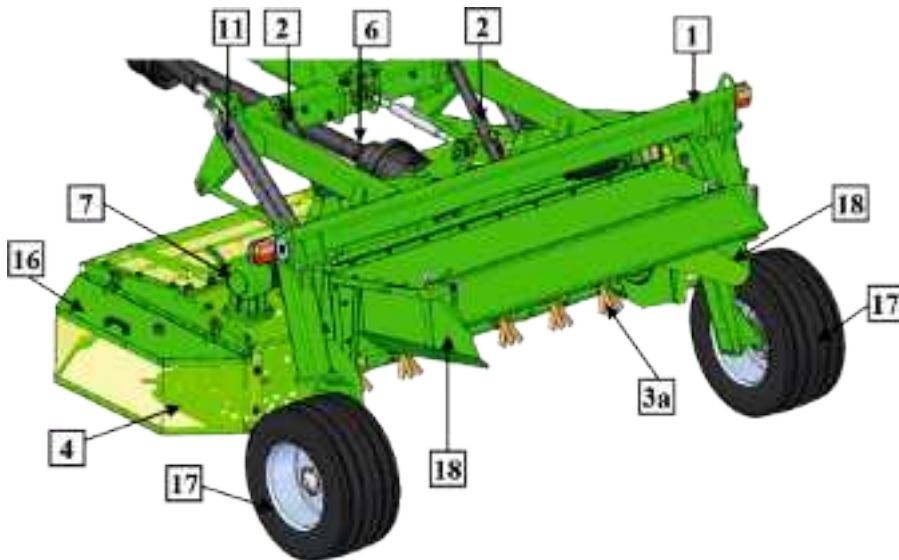
3.2. Tasarım ve Çalışma Prensibi



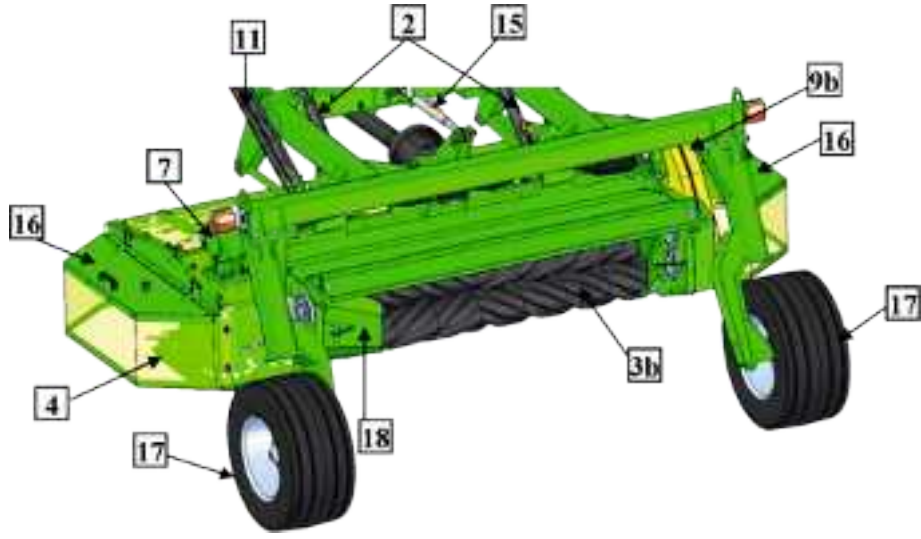
Şekil. 2a. Çeki Çayır biçme (aktarmalı) makinesinin genel

- 1 – Bağlama noktası
- 2 – Hidrolik kaldırma silindirleri
- 3a – Yiğün atıcı parmak merdane, 3b – Kauçuk merdane
- 4 – Kesici yatak
- 5 – Kesici yatağa güç veren mil
- 6 – PTO mili
- 7 – Kesici yatağa giden eksen kesişim çarkı
- 8 – Aktarma ünitesi
- 9 – Yiğün merdanenin zincirli çarkı
- 10 – Yiğün merdanenin tahrik mili

- 11 – Destek yayları
- 12 – Dönen hidrolik silindirler
- 13 – Sürgü kolu
- 14 – Traktöre bağlama noktası
- 15 – Ayar bağlantısı
- 16 – Koruma kalkanı
- 17 – Tekerler
- 18 – Yiğün bırakma ayarı
- 19 – Eksen kesişim çarkı
- 20 – Eksen kesişim çarkı



Şekil. 2b. Çayır biçme modellerinin tasarımı



Şekil. 2c. Çayır biçme modellerinin tasarımı

Bağlama noktası (14) biçme makinesinin traktöre bağlanması için tasarlanmıştır. Kesici yatağa gücün aktarılması (4); gücün traktörün devrinden alınarak PTO miline, sonra eksen kesişim çarkı aracılığıyla (19), sürgü kolundan (13), geniş açılı PTO miline (6), sonra makine üzerindeki ana eksen kesişim çarkına (20), daha sonra kesici yatak tahrik miline (5), en son olarak kesici yatağa giden eksen kesişim çarkına (7) iletilmesiyle olur. Kesici yataklara iki bıçaklı diskler yerleştirilmiştir. Ek olarak yığın akışını sağlamak için tanburlu diskler eklenmiştir. Ana eksen kesişim çarkıyla (20) traktörden güç alınarak tarik miliyle (10) ve zincir çarkıyla (9) güç yığın çıkarıcı parmak merdaneye (3a) veya kauçuk merdaneye (3b) iletilir. Kesici yatak bağlantı noktasına (1) asılıdır. Koruyucu kalkan (16) kesici yatağın üzerine asılmıştır. Çayır biçme makinesi sürgü koluna bağlı bulunan hidrolik silindirlere (12) sayesinde manevra yapılabilir.

Kesim kanıtlanmış tasarım ve kaliteli materyallerin kullanımı agromaster markasının yüksek güvenilirliğini ve dayanıklılığını tasdik eder.

3.3. Donanım ve yedek parça

Aşağıdaki standartlarda satılan biçme makinaları:

- Garanti belgesi,
- Yedek parça listeli kullanım kılavuzu,
- Yedek Kesme bıçakları: her makine için 2 set – sol ve sağ bıçaklar,
- Kesici bıçakların pratik değişimi için monte levyesi,
- Tutucuların ışıklara ve plakalara bağlanması,
- Aşırı yüklü kavrama balatalı PTO mili.

Opsiyonel Donanımlar (extra ücrete tabi):

- Işıklı reflektörlü uyarı plakası,
- Üçgen uyarı plakası.

Makine	Güç	Uzunluk	İvme	Sembol	Debraj	İşaretler
	HP	mm	Nm			
KDC 300 S/W	74	650-885	710	7G7T065CE007N12A	Balatalı kavrama = 900 Nm	
KDC 340 S/W						

Tablo. 3. Önerilen PTO mili. Üretici: Bondioli & Pavesi (İtalyan malı)

PTO milinin ucu kavramasız olarak traktöre takılmak içindir.

PTO milinin kavramalı ucu biçme makinesine takılmak üzere kullanılır.



Şekil. 3. Milin yağlanması. Milin bağlanması



UYARI

PTO milinin yağlama sıklığına dikkat edilmelidir. Yağlama noktaları her 8 saatte bir olmak üzere Şekil 3'de gösterilmiştir.



UYARI

Opsiyonel ekstra donanımlar ayrı olarak sipariş edilmelidir.

Makine üzerine muhtelif tutucu parçalarla uyarı ışıkları ve plakalar yerleştirilmiştir. Kombine ışıklar ve reflektörler uyarı plakası üzerine yerleştirilmiştir.

Sizi yeni bir agromaster çayır biçme makinesi sahibi olduğunuz için tebrik ederiz ve en iyi tecrübelerle memnuniyet içinde kullanmanızı temenni ederiz

4. GÜVENLİK ÖNERİLERİ VE UYARILARI

4.1. Güvenlik kuralları ve düzenlemeleri

- Herhangi bir işlem için hidrolik lift kolu traktör sürücü koltuğundan kontrol edilmelidir. Kolu traktör dışından KULLANMAYINIZ.
- EHR donanımlı traktörlerin hidrolik kaldırıcı traktör kabinin dışında bulunan düğmelerle kontrol edilmektedir. Bu donanımı kullanırken çok dikkatli olunuz.
- Makineyi emniyet muhafazası olmadan çalıştırmak, hasarlı veya kaldırılmış muhafazalarla çalıştırmak yasaktır. (taş ve benzeri maddelerin sıçrama tehlikesi)
- Biçmeye ancak traktör PTO'su 540 rpm'ye ulaştığında başlayınız.
- En az 50 m.lik tehlikeli bölge olan bu civarda kimse olmamalıdır. Yollara yakın yerlerde ve taşlı bölgelerde çalışırken özellikle dikkat edilmelidir.
- Bakım ve ayarlama işlemleri yalnızca tahrik kesildikten sonra ve kesici diskler tamamen durduktan sonra yapılmalıdır.
- Bıçak tutucuları düzenli aralıklarla kontrol edilmelidir. Hasarlanmış ve yıpranmış bıçak tutucuları değiştirilmelidir.
- Umumi yollarda sürerken yerel trafik kurallarına ve özellikle trafik ışıklarına mutlaka uyunuz. Makinenin taşınması sırasında uyarı ışıklarının çalıştığından emin olunuz ve üçgen uyarı işareti kullanınız.
- Traktörün ön dingili dengenin korunması için ağırlaştırılmalıdır. Eğer yeterli bulunmassa daha ağırlık eklenmelidir.
- Çalışma konumundan taşıma konumuna geçerken PTO mili tamamen veya tek taraflı olarak sökülmelidir.
- Koruyucu kalkanların durumu ve askı bağlantıları düzenli aralıklarla kontrol edilmelidir.



UYARI

Tüm bakım ve onarım işlemleri, sadece traktör motoru durdurulduğunda ve hareketli parçalar tamamen durduğunda kesici yatak yerdeyken yapılmalıdır.



UYARI

Her iki durumdada makine çalışırken ve çalışmazken çocukları uzak tutunuz.

- Cıvata ve diğer sıkılı parçalar düzenli aralıklarla kontrol edilmelidir. Gevşemiş parçalar sıkılmalıdır ve hasarlı veya yıpranmış sıkılı parçalar kullanıma uygun değildir.
- Makine tamir edilmek üzere 3-nokta askı düzeneği ile kaldırıldığında, mekanik veya zincir ile düşmeye karşı emniyete alınmalıdır.
- Çark hattı kilitleme mandalı istenilen toleransta traktör kabininin içine takılmalıdır.
- Traktör motoru asla başıboş çalışır vaziyette bırakılmamalıdır. Traktörü terketmeden önce motoru durdurunuz ve anahtarları beraberinizde tutunuz. (Dz. U. nr 12/98 poz. 51).
- Çayır biçme makinesini kullanırken Tarım ve Gıda Bakanlığının 12-01-1998 tarihli güvenli makine kullanım kararına uyunuz. Traktörleri, makineleri, dananımları ve araçları Dz. U. nr 12/98 poz. 51.
- Makinenin çalışması sırasında herhangi bir kırım olması durumunda çalışma durdurulmalıdır. (Dz. U. nr 12/98 poz. 51).
- Çayır biçme makinesini çalıştıracak traktörlerin sürücü kabininin olması gerekir.
- Çayır biçme makinesi iyi bir şekilde balans edilmeden kullanılmamalıdır.
- Çayır biçme makinesi çalışırken traktör lifti ile kaldırılmamalıdır.
- Çayır biçme makinesine yakın insan veya hayvan varken asla çalıştırılmamalıdır.
- Koruyucu kalkanlar çayır biçme makinesi tamamen durmadan ve traktör durdurulmadan asla kaldırılmamalıdır.
- Makine üzerindeki tehlike açıklamalarına ve uyarı sinyallerine daima riayet ediniz.
- Traktörü çalıştırmadan önce bağlantıları kesilen hidrolik kollarının boşta olduğundan emin olunuz.
- Traktör motoru asla başıboş çalışır vaziyette bırakılmamalıdır. Traktörü terketmeden önce motoru durdurunuz ve anahtarları beraberinizde tutunuz.
- Çayır biçme makinesini çalışırken geriye doğru kullanmak yasaktır.
- Çayır biçme makinesinin üstüne asla çıkmayınız.
- 3-Nokta bağlantı ile traktöre bağlı makinelerin traktör ilerlerken ve diskler dönerken traktör lifti ile kaldırılması yasaktır.
- Çalışma ve taşıma sırasında izin verilen rampa eğimi 8'dir.
- Traktör ve çayır biçme makinesi birbirine bağlı iken, vasıtanın kendiliğinden hareket etmesine karşı traktör frenlerini kullanmadan, traktör ve makine arasına kesinlikle girmeyiniz.
- Her türlü bakım ve ayarlama makine yalnızca yerde iken yapılır.
- Herhangi bir bakım veya düzenleme çayır biçme makinesi kaldırılmış iken yapılması gerekiyorsa makinenin düşmesine karşı desteklenmesi ve gerekli önlemlerin alınması gerekmektedir.
- Çayır biçme makinesinde herhangi bir parçanın değiştirilmesi gerektiğinde yerine kullanılacak parçanın yedek parça listesinden seçilerek orijinal olması gerekmektedir.

- PTO mili muhafazalarına, çayır biçme makinesinin ve traktörün freeli mili muhafazalarına özellikle dikkat ediniz. Hasarlı muhafazalarla kesinlikle çalıştırmayınız.
- Hidrolik hortumları düzenli olarak kontrol edilmelidir. Herhangi bir hasar görmesi veya kullanım süresini doldurması durumunda yenileriyle değiştirilmelidir. Kullanım süresi 4 yılı geçmemelidir.
- Hidrolik boruları tamir etmek için asla bant kullanmayınız.
- Hidrolik hortumları traktörün hidrolik bağlantılarına bağlarken traktörün veya makinenin hidrolik sistemlerinin basınçsız olduğundan emin olun.
- Hidrolik sistemi çalıştırırken koruyucu gözlük ve eldiven mutlaka kullanılmalıdır. Basıçlı (16 Mpa) hidrolik yağ kaçırmaya başladığında deri altına geçerek enfeksiyona sebep olabilir. Bu durum gerçekleşirse derhal doktora gidiniz.
- Makine, üstü kapalı alanlarda ve insanlara veya hayvanlara zarar vermeyecek konumda muhafaza edilmelidir.
- Çayır biçme makinesi çalıştırmadan altında hayvan olmadığından emin olun.
- Ölümcül hatalarda lütfen teknik servisinizle iletişime geçiniz, eğer yolda kaza yapılmışsa ilk yardım kurallarına uyunuz ve gerekli yarımı çağırınız.

4.2. Taşıma

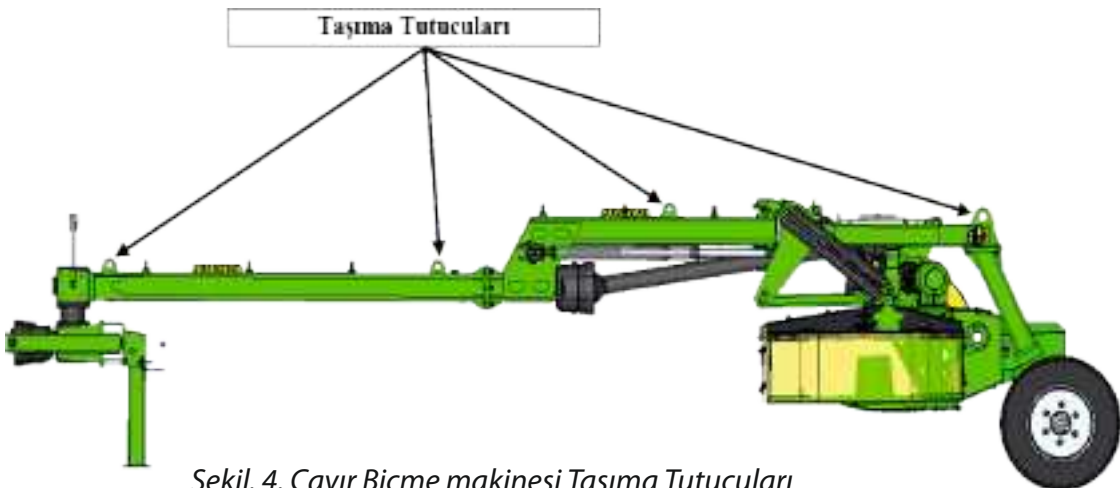
- Çayır biçme makinesinde yapılacak herhangi bir konum değişikliğinde çevrede yetkisiz hiç kimse bulunmamalıdır (özellikle çocuklar).
- Taşıma için çayır biçme makinesi mobil uyarı ışıkları ve uyarı üçgeni taşınmalıdır.
- Çayır biçme makinesini taşıma pozisyonuna getirmek için ilk olarak PTO milinin söküldüğünden ve bütün hareketli parçaların tamamen durduğundan emin olunuz.
- Sürüş hızı daima yolların duruma göre ayarlanmalıdır.
- İzin verilen hız olan 25 km/saati AŞMAYINIZ.

4.2.1. Taşıma için makineyi bir başka araca yerleştirme

Tayışıcı veya sürücü çayır biçme makinesinin güvenliğinden sorumludur. Bütün parçalar ve donanımlar taşıma için emniyete alınmalıdır.

Çayır biçme makinesinin başka bir aracın üstüne güvenli bir şekilde yerleştirilmeleri için şu kuralları izleyiniz:

Taşıma için kaldırılacak makineyi sadece şekilde gösterilen "Taşıma Tutucularını" kullanarak lif ile kaldırınız. (Şekil. 4),



Şekil. 4. Çayır Biçme makinesi Taşıma Tutucuları

- Makineyi kaldırmak için makine ağırlığını kaldıracak kapasite liftler kullanınız. Bu kaldırma için kullanılan zincir ve halatlar içinde geçerlidir.
- Katlanabilir parçalar taşıma pozisyonu için kilitlenmelidir.
- Çayır biçme makinesini başka bir aracın üzerine yerleştirirken izin verilen tehlikeli bölgede yetkililer dışında kimse bulunmamalıdır.
- Çayır biçme makinesinin taşınan aracın üzerinde hareket etmesi engellenmelidir.



UYARI

Tehlikeli alanın ve taşıma faaliyetlerinin sorumluluğu taşımadan sorumlu olan yetkili kişiye ait olmalıdır.

4.3. Çalışan Parçalar

- Çalışma için öncelikli olarak çayır biçme makinesinin bıçakları ve bıçak tutucuları kontrol edilmelidir.
- Aşınmış ve hasar görmüş bıçak tutucuları yeni olanlarıyla değiştirilmelidir.

4.4. PTO Mili

- Sadece üretici tarafından önerilen korumaları ve iyi durumda olan PTO millerini kullanınız.

4.5. Risk Kalıntısı

Agromaster çayır biçme makinesinin üreticisi makinenin tasarım ve kullanımıyla ilgili tehlikeli durumları önleme sorumluluğu almasına karşın, makinenin çalışması sırasında bazı tehlikeleri ve bazı riskleri önleyemez. Operatörün yanlış veya eksik kullanımından dolayı arta kalan riskler vardır.

Risklerin ana kaynakları şu hareketlerden kaynaklanabilir:

- Kullanım kılavuzuna tam hakim olmayarak kullanılması gibi yetkin olmayan operatörlerin kullanmasıyla.
- Herhangi bir uyuşturucu maddenin etkisi altında olan operatörlerin kullanmasıyla. Alkol gibi.
- Çalışma konumundan taşıma konumuna geçişteki ve taşıma esnasındaki dikkat eksikliklerinden.
- Makine üstünde insanların taşınmasıyla.
- Çalışma alanında çocukların veya hayvanların bulunmasıyla.
- Motor çalışırken yapılan herhangi bir servis veya ayarlamayla.

4.5.1. Yakalanma Tehlikesi

Bu tür riskler genelde çayır biçme makinesinin pozisyonunun değiştirilmesi sırasında koruması olmayan hareketli parçaların yakınında olmaktan doğar. Çalışırken, bakım yaparken ve değişim yaparken her zaman bol veya sarkık olmayan (kemer vs.) koruyucu eldivenler, ayakkabılar ve kıyafetler kullanınız. Çayır biçme makinesinin üzerindeki uyarılara daima uyunuz.

4.5.2. Yaralanma tehlikesi

Bu tip riskler keskin veya sivri uçlu parçaların değiştirilmesi esnasında olur. Bu tip yaralanmaları engellemek için daima koruyucu eldiven kullanılmalıdır.

4.5.3. Hidroliklerden sıvı çıkma tehlikesi

Hidrolik boru başlıklarının her iki tarafa takılması işleminde traktör ve makine hidroliklerinin boşta olduğundan ve tam olarak bağlandığından emin olunmalıdır.

Hidrolik ünite ile çalışılma yapılmasında daima koruyucu eldiven ve gözlük kullanılmalıdır. Hidrolik başlıkların zaman zaman kontrol edilmesi gerekir.



UYARI

Çayır biçme makinesi operatörünün yanlış kullanımından kaynaklanan risk kalıntıları.

4.5.4. Yasaklar

Aşağıdaki belirtilen çayır biçme makinesi kullanımı yasaklarının daima akılda tutulması gerekir:

- Makine blokajını kaldırmayınız. Makine çalışırken herhangi bir ayarlama veya tamirat kesinlikle yapmayınız.
- Kullanım ve bakımlar için kullanım kılavuzunda tanımlanan sıraları asla değiştirmeyiniz.
- Çalışma koşulları zayıf ise veya güvenlik korumaları hasarlı ise çayır biçme makinesini asla kullanmayınız.
- Vucudunuzun hiçbir bölümünü makinenin hareketli parçalarına asla yakın tutmayınız.
- Traktörden ayrılan makinanızın bakımı veya tamirati sırasında makinanızın kullanım kılavuzundaki talimatlara uyunuz.
- Herhangi bir işe başlarken dikkatinizi ilk olarak yapacağınız işte toplayınız.
- Alkon ve uyuşturucu etkisi altında iken veya güçlü ilaçlar kullanıyorken makinayı asla kullanmayınız.
- Çalışma kıyafetleriniz ne çok sıkı nede çok bol olmalıdır. Çok bol kıyafetler makinanın dönen mekanizmalarına takılabilir.
- Makine çocuklar ve engelliler tarafından kullanılamaz.

Risk kalıntıları tanımlarken makinenin üretimden çalıştığı ana kadar kullanılan bütün teknolojik parçalar ve tasarımlar göz önünde bulundurularak yapılmıştır.



UYARI

Belirtilen uyarı ve yasalara uyulmadığı takdirde kalıntı risk ihtimali vardır.

4.5.5. Risk kalıntısı değerlendirilmesi

Aşağıdaki tavsiyeleri tutunuz:

- Kullanma kılavuzunu tam olarak öğreniniz.
- Çalışma ve sürüş sırasında hiç kimsenin makinenin üzerinde olmasına izin vermeyiniz.
- Makinenin çalışma alanı içerisinde hiç kimsenin bulunmasına izin vermeyiniz.
- Makine bakımlarını, ayarlamalarını ve yağlamalarını motor çalışmaz iken yapınız.
- Tamir işlerini, bu konulara yetkinseniz yapınız.
- Yanlızca kullanma kılavuzunu öğrendiyse makineyi kullanınız.
- Makineyi çocukların ve yetkisi olmayan herkesin girişine karşı koruyunuz.
- Risk kalıntıları en az düzeye indirerek makineyi gerekli koşullarda kullanınız



Çalışma gürültüsü riski olduğunda ve bu ses azaltılamaz veya yok edilemezse iş sahibi kuruluş çalışan operatöre aşağıdakileri uygulamalıdır:

- 1) Eğer ses düzeyi 80 dB'yi aşıyorsa operatöre kişisel ses koruyucu kulaklık tedarik edilmelidir.
- 2) Eğer ses düzeyi 85 dB'ye ulaşır veya aşarsa operatöre kişisel ses koruyucu kulaklık tedarik edilmelidir ve bu koruyucunun yeterli olup olmadığı kontrol edilmelidir.

4.4. Uyarı etiketleri



UYARI

- Bütün uyarı etiketleri temiz ve okunabilir olmalıdır.
- Kayıp veya hasarlı etiketlerin yerine yenileri koyulmalıdır.
- Yeni etiketler üreticiden sipariş edilebilir.

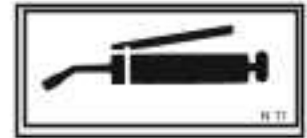
 <p>1.N-1 PTO mili çalışırken aşırı dikkatli olunuz.</p>	 <p>2. N-2 Uyarı: Kesici bıçaklar! Çalışan bıçaklara asla yaklaşmayın</p>	 <p>3. N-3 Çalışma öncesi kullanma kılavuzunu iyice okuyup konuları tam olarak biliniz.</p>
 <p>4. N-4 Herhangi bir bakım veya tamirata başlamadan önce makineyi durdurunuz.</p>	 <p>5. N-5 Uyarı: Çark kayışı için extra özen ve dikkat gösteriniz.</p>	 <p>6. N-6 Uyarı: Çekmeli parçalar</p>
 <p>7. N-7 50 m.lik tehlikeli alanda makine çevresinde yetkisiz kimsenin bulunması yasaktır.</p>	 <p>8. N-9 Uyarı: Döner parça</p>	 <p>9. N-23 Uyarı: Güç hattı</p>
 <p>10. N-28</p>	 <p>11. N-40 Makinenin taşınması için tr transfer tutucusu.</p>	 <p>12. N-49</p>
 <p>13. N-50 Havada asılı duran makinenin altında durmayınız.</p>	 <p>14. N-51 Asılı makinenin altında durmayınız.</p>	 <p>15. N-52 Koruyucu eldiven giyiniz.</p>



16. N-117
Basınç altındaki
akıcı maddelere
dokunmaktan kaçınınız.

0,9 bar

17. N-126



18. N-11

OPERATING MOWER WITHOUT GUARDS IS NOT ADMISSIBLE
DUE TO RISK OF THROWING OUTWARD OBJECTS BY THE MACHINE

19. P-2

DO NOT OPERATE MACHINE WITH UNAUTHORIZED PERSONNEL WITHIN 50m

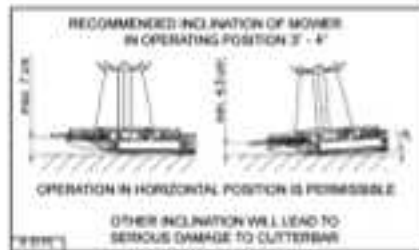
20. P-3

1000 1/min
min. = 900' min
минимум = 900' минута

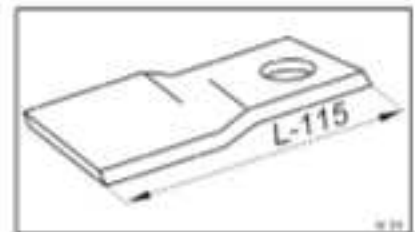
21. N-28

NOTE:
Examine condition of conveyor belts at least every hour of operation. In case of finding bulges caused by winding onto rollers, clean them by means of lever and remove grass. Operating conveyor with bulged belts leads to their accelerated wearing.

22. N-79 – Merdane (helezon) etiketi



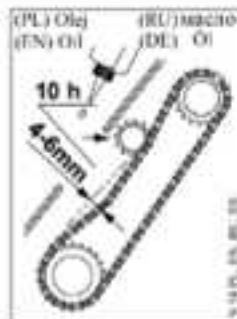
23. N-30 – Kesim yatağı "Mükemmel Kesim"



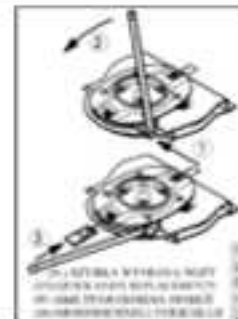
24. N-34

Wash and clean the mower in full, dry, and open position.
Before each operation, make the following checks: 1. Check the oil level in the engine. 2. Check the fuel level in the tank. 3. Check the air filter. 4. Check the spark plug. 5. Check the belt tension. 6. Check the blade sharpness. 7. Check the roller condition. 8. Check the deck height. 9. Check the safety devices. 10. Check the overall condition of the machine. 11. Check the ground conditions. 12. Check the weather conditions. 13. Check the operator's condition. 14. Check the surrounding area. 15. Check the noise level. 16. Check the vibration level. 17. Check the temperature. 18. Check the humidity. 19. Check the wind speed. 20. Check the visibility. 21. Check the road conditions. 22. Check the traffic conditions. 23. Check the pedestrian conditions. 24. Check the animal conditions. 25. Check the plant conditions. 26. Check the soil conditions. 27. Check the water conditions. 28. Check the air conditions. 29. Check the light conditions. 30. Check the sound conditions. 31. Check the smell conditions. 32. Check the taste conditions. 33. Check the touch conditions. 34. Check the sight conditions. 35. Check the hearing conditions. 36. Check the feeling conditions. 37. Check the thinking conditions. 38. Check the emotion conditions. 39. Check the volition conditions. 40. Check the action conditions. 41. Check the reaction conditions. 42. Check the interaction conditions. 43. Check the communication conditions. 44. Check the cooperation conditions. 45. Check the competition conditions. 46. Check the conflict conditions. 47. Check the resolution conditions. 48. Check the negotiation conditions. 49. Check the mediation conditions. 50. Check the arbitration conditions. 51. Check the litigation conditions. 52. Check the settlement conditions. 53. Check the enforcement conditions. 54. Check the compliance conditions. 55. Check the non-compliance conditions. 56. Check the violation conditions. 57. Check the breach conditions. 58. Check the default conditions. 59. Check the non-performance conditions. 60. Check the impossibility conditions. 61. Check the frustration conditions. 62. Check the termination conditions. 63. Check the rescission conditions. 64. Check the annulment conditions. 65. Check the voidance conditions. 66. Check the nullity conditions. 67. Check the invalidity conditions. 68. Check the illegality conditions. 69. Check the immorality conditions. 70. Check the unconscionability conditions. 71. Check the unfairness conditions. 72. Check the inequity conditions. 73. Check the injustice conditions. 74. Check the unfairness conditions. 75. Check the inequity conditions. 76. Check the injustice conditions. 77. Check the unfairness conditions. 78. Check the inequity conditions. 79. Check the injustice conditions. 80. Check the unfairness conditions. 81. Check the inequity conditions. 82. Check the injustice conditions. 83. Check the unfairness conditions. 84. Check the inequity conditions. 85. Check the injustice conditions. 86. Check the unfairness conditions. 87. Check the inequity conditions. 88. Check the injustice conditions. 89. Check the unfairness conditions. 90. Check the inequity conditions. 91. Check the injustice conditions. 92. Check the unfairness conditions. 93. Check the inequity conditions. 94. Check the injustice conditions. 95. Check the unfairness conditions. 96. Check the inequity conditions. 97. Check the injustice conditions. 98. Check the unfairness conditions. 99. Check the inequity conditions. 100. Check the injustice conditions.

26. N-80 – Merdane ayarlaması ve kayışın değişimi



27. N-54



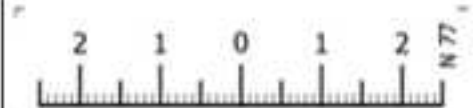
28. N-57

(PL) OCZYSZCZANIE ROLKI (EN) ROLL CLEANING (RU) ОЧИСТКА РОЛКА (DE) REINIGUNG DER ROLLE

29. N-93

Typical operating parameters:
1. Inclination forward 0-2 degrees. Do not operate at 0-17 cm of cutting height.
2. Speed 1-10 km/h.
3. Forward PTO speed 1100-1200 rpm. PTO speed 1200 rpm. Do not use for heavy work of wet grass between 0-20 cm.
4. Adjuster's eye (cutting mechanism) - maximum recommended 1000-1400 rpm.
High and tall grass:
1. Inclination forward to be increased - 20° approx. 4-7 cm.
2. Operate without inclination leads to winding grass up onto deck.
3. Reverse speed V = 12 km/h (like before) - the better.
4. Do not work in grass wetlands.

30. N-53



31. N-77 – Merdane kayışının gerdirilmesi

16 MPa

32. N-55

WASH MOWER WITH WATER UNDER PRESSURE
SPRAY EACH COMPONENT, PARTICULARLY CUTTERBAR AND DECK
ALWAYS USE WITH GLOVES AND SAFETY EQUIPMENT
DO NOT OPERATE IN WET WEATHER

33. N-31



Şekil 6. Traktöre bağlanan makine

5.2. Makinenin taşımaya hazırlanması

Makineyi taşımaya hazırlamak için:

1. Hidrolik silindirlere yardımcıyla makineyi traktörün arkasına alın.
2. Makinenin yan koruyucularını yukarı yönde kaldırın. (Şekil. 7a).
3. Kesici yatağı silindir ile kaldırın.
4. Silindirlere yakın yerlerdeki hidrolik valfleri kapatınız (Şekil. 7b).
5. Umumi yollarda ve trafik kuralları geçerli olduğu yerlerde taşıma sırasındaki güvenlik önlemlerini yerine getirmek için makine şu araçlara sahip olmalıdır; taşınabilir uyarı ışıklı levhalar, makinenin üst kısmındaki koruma soketlerine takılan panel (ayrıca sipariş edilmek üzere). Uyarı plakası panelinin ön tarafında beyaz ışıklı ve arka tarafında kırmızı ışıklı reflektör içerir.
6. Manevra yaparken traktör ve makinenin hareket alanlarına özel dikkat veriniz.
7. Gece sürüşünde elektrik bağlantılarının yapılması ve ışıkların kullanıma hazırlayınız.

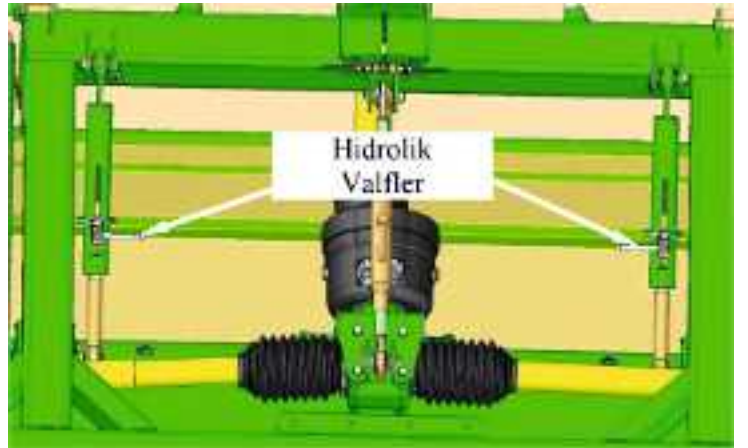


UYARI:

Makineyi taşıırken kaldırmaçların (kesici) durdurucu valfleri kapatılmalıdır. Bu sayede makine beklenmedik boşalma kazalarına karşı güvene alınmış olur. En kötü durumda hortumlarda çatlama neden olur ve kazaya yol açar.



Şekil 7a. Makine yan koruyucusunun taşıma için yukarı kaldırılması



Şekil 7b. Makinenin hidrolik valfleri



Şekil. 8. Makinenin taşıma pozisyonu

5.3. Makinenin umumi yollarda taşınması için hazırlanması

Makinenin umuma açık yollarda taşımaya alınabilmesi için aşağıdaki taşıma önlemlerinin alınması gerekmektedir:

- Taşınabilir ışıklı uyarı levhaları, makinenin üst kısmındaki koruma soketlerine takılan panel (ayrıca sipariş edilmek üzere). Uyarı plakalarından yapılan panel ışıklarla kombine edilmiştir. (park lambası, stop lambaları ve sürüş yönü), kırmızı reflektörle arkayı ve beyaz reflektörlerle önü gösterecek şekilde.



UYARI:

Eğer satın alıcı yukarıda tarif edilen uyarı lambalı paneli bulamaz ise satıcıdan sipariş edebilir.

5.4. PTO milinin monte edilmesi

PTO milinin kavramalı ucu makine tarafına gelecek şekilde bağlanmalıdır.

PTO kalkanı mil zincirleriyle traktörün makinenin hareketsiz parçalarına bağlanarak dönmeye karşı korunmaya alınmalıdır.



UYARI:

Eğer kısaltmaya ihtiyaç duyulursa aşağıda gösterilen şekilde yapılabilir. (Şekil. 9).



Şekil. 9. PTO mili kısaltma talimatı

**UYARI:**

Makineleri ihtiyaç duyulan PTO mil tasarımlarında kullanınız. İşe başlamadan önce milin güvenlik kalkanını gözden geçirip hasarlı olup olmadığı kontrol edilmelidir. Traktöre ve makineye iyi şekilde bağlandığı kontrol edilmelidir. Hasarlı ve ya eksik parçaların yerine yeni olan orijinal parçaları yerleştirilmelidir. PTO milinin tam olarak bağlandığından emin olunuz. Hareketli parçalara yaklaşılması ciddi yaralanmaların olması ve hatta ölüme neden olması riski nedeniyle kesinlikle yasaktır. PTO miline yapılacak herhangi bir bakım ve tamirat için traktör motorunun durdurulması ve bağlantının kesilmesi gerekmektedir. Bu işlemler için her iki kullanma kılavuzunda çayır biçme makinesi ve PTO mili okuyunuz.

**UYARI:**

PTO milinin kavramalı ucu makine tarafına gelecek şekilde monte edilmelidir.

5.5. Makinenin çalışmaya hazırlanması

Şu notların 5.1, 5.2, 5.4, uygulanmasının ardından makine kullanıma hazır durumdadır. Sonra:

- Alt kesici yatak yere dokununcaya kadar havada serbest olmalıdır
- Makinenin üst bağlantısı ile kesici yatağın yüksekliğini istenilen düzeye ayarlayınız. Kesici yatağın yer ile olan temasındaki ideal açı 0° ile 5° arasında olmalıdır. Hidrolik valflerin açınız (Şekil. 7b),
- Hidrolik silindriyle (Şekil. 11b) makineyi traktörün sağına veya soluna yerleştiriniz.
- İstenilen çıkarma genişliğini ayarlayınız arkadaki kulakları kullanarak. (Şekil. 10) uygun açı altında.
- Makinenin PTO mili ile kesici diskler normal dönüş hızına ulaşıncaya kadar yavaşça çalıştırınız.
- Traktörün 2 nci vitesini kullanarak kesime başlayınız. Eğer biçme şartları uygun ise 3 üncü vitese değilse 1 inci vitese alınız.

**UYARI:**

Makinenin arkaya doğru katlanması yasaktır. Bu kesici yatağın sarma yapmasına ya da hasar görmesine yol açar.



Şekil. 10. Çıkarma Şeritleri

5.6. Çalıştırma (Biçme)

Sayın Kullanıcı,

Eğer diskli çayır biçme makinesi kullanımı sizin ilk tecrübenizse (önceden ikili tamburlu çayır biçme makinesi ile çalışıldıysa) bu durumda sizin birkaç parça önemli tavsiyeye ihtiyacınız olacaktır:

1. Diskli çayır biçme makinesinin en önemli avantajı kullanım için ihtiyaç duyulan gücün % 20 daha az olmasıdır. Düşük eylemsizlik momenti ve geniş çalışma alanı olan makinelerdir.

2. Bazı küçük dezavantajları ise az etkileyici olması, (harmanda) anız kalması ve özellikle yatık otların kesiminde olabilir. Dik otlar diskli çayır biçme makinesinin yatay ayarlamalarıyla kesilebilir ve anız düz görünür ama ikili veya dörtlü tamburlu çayır biçmelerde olduğu kadar değil, çünkü bıçaklar yere yatay olarak çalışır ve eğimli çayırlar basınçlı üfleminin rüzgârı nedeniyle bükülürler. Çayır biçildikten sonra doğrulurlar ve buda düzgün biçilmemiş görüntüsü verir.

Otları çayır yönünde kesen bıçaklar söz konusu olduğunda her makine kesilmemiş çayır şeritleri bırakabilir.

Bu normal bir olaydır. Pratikte, 2 tamburlu makineler kadar güzel ot biçimi elde etmek mümkün değildir, çünkü bıçaklar yatay olarak veya yere 8°'ye varan bir açıyla çalışır. İkili ve dörtlü tamburlu makineler ise yere meyilli olarak çalışır (23°'ye kadar).

Bu dezavantajlara rağmen gelişen teknoloji ile beraber fabrikalar daha modern ve tam kesim yapan diskli çayır biçme makineleri üretmeye devam etmekte ve dünya çapında birçok çiftçi bu makinelerin kullanımını konusunda ikna olmuş durumdadır. Çünkü Tamburlu makinelerde tambur yüksek devirde ota temas ettiği için otun mecazi anlamda yanmasına neden olur.

3. En hassas ot biçme kısa otların biçiminde arka disklerin biri sağa dönerken diğerinin sola doğru dönmesiyle olur. Arka diskli sistemin dezavantajı ise dar ve kalın yığın yaparak daha sonra ot kurutma kainesine ihtiyaç duymasındır.



Şekil. 11a. Makinenin çalışma pozisyonu



Şekil. 11b. Makinenin çalışm pozisyonu

5.6.1. Biçme ile temel bilgiler

İdeal çalışma parametreleri

1. Öne doğru 0-5 derecelik açıyla yaklaşık 4.5-7 cm yüksekliğe gelen biçme yüksekliği.
2. V çalışması ≥ 10 km/saat.
3. Traktör PTO devri= 950-1000 rpm. PTO rpm > 1000 diskler arasında kesilmemiş şeritlerin kalmasına sebep olabilir.
4. Motor rpm (max. moment – ekonomik yakıt tüketimi 1600-1800 rpm).

Yüksek ve yatık otlar

1. Kesici yatağın eğimini $H = 4$ cm kadar yükseltiniz.
2. Kesici yatağın eğimi olmadan çalıştırmak otların tamburların üzerine birikmesine neden olabilir.
3. Hızı $V \geq 12$ km/saat'e yükseltin (daha hızlı – daha iyi)
4. Biçilmiş çayır içinde yön değiştirmeyiniz.

- Kesici yatak ile yer arasındaki ideal eğim 0° ile 5° arasında olmalıdır. 5° 'yi aşmış biçmelerde anızda düzensizlikler görülebilir. Biçme kalitesini az miktarda düşürür ve makinenin çalışmasını etkiler. Kesici yatağın diğer tarafa eğilmesiyle biçme kalitesi ciddi şekilde düşer ve bazı durumlarda kesim yapamayabilir. Hatta ek olarak bu durum makinenize zarar verebilir.

- Çok yüksek devirdeki PTO rüzgâr etkisi yaratarak otlarda eğim olmasına sebep olur ve bu durum biçme işleminin kalitesini düşürür.

- Çok düşük devirdeki PTO biçme işlemi için yetersiz kalabilir bazı durumlarda makinenin durmasına neden olabilir. (yetersiz bıçak dönüş hızı)

- Kısa otların biçilmesinde disklerin üzerine oluşan hava akımını ve korumalığın kesilen ot üzerindeki baskının azaltılması için baş korumalığı kaldırılmalıdır.

- Yumuşak otlar üzerinde çalışırken kesici yatağın yere olan baskısını destek ayarlama yayından azaltın.

5.6.2. Biçmenin tıkanması

Makineyi çalıştırırken tarla üzerinde bazı farklı durumlara dikkat etmelisiniz. Bu durumlar makinede tıkanıklığa yol açabilir. Bunlar; tarlanın düz olması, ot ve benzeri maddelerin yoğunluğu ve yüksekliği olarak değerlendirilir. Tıkanmaları engellemek için biçme hızı belirtilen durumlara göre ayarlanmalıdır. Biçmedeki tıkanıklığı gidermek için traktör motorunu anahtarıyla durdurarak kesici yatağı yerine üzerine indirilmesi gerekmektedir.

5.6.3. Dönüşlerde biçilmiş otların üzerinden geçilmesi

Kesici yatağı hidrolik silindir yardımıyla kaldırınız (2) (Şekil. 2a) ve dönüşü yapınız..

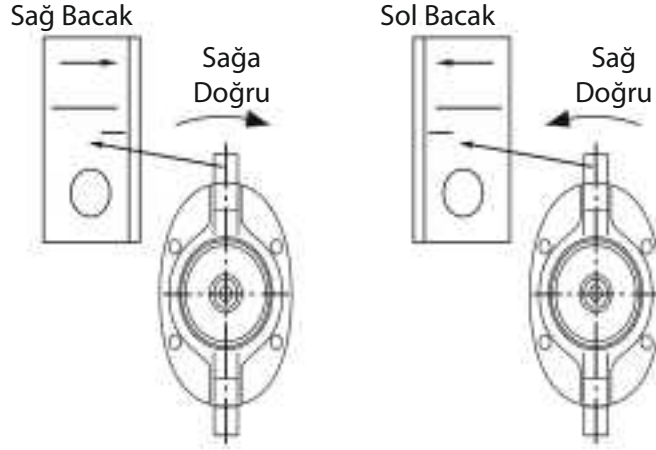
5.7. Makinenin saklanması

Makine astvaltı alanda, kuru halde, çatılı kapalı alanda rutubetten ve dış koşullardan muhafaza edilecek şekilde saklanmalıdır.

6. MONTAJ VE AYARLAMALAR

6.1. Bıçakların monte edilmesi

Bıçakların monte edilmesi Şekil 12, 13, 14, 15 şemalarına bakarak yapılmalıdır. Kesici bıçaklar prensip gereği kesici kısmı aşağı gelerek kesilen otu yukarı verecek şekilde takılmalıdır.



Şekil. 12. Kesici bıçakların montajı



UYARI:

Sadece agromaster orijinal bıçaklarını kullanınız



UYARI:

Bıçakların durumu her çalışmadan önce kontrol edilmelidir.

6.2. Bıçakların değiştirilmesi

Aşınmış ve hasar görmüş bıçaklar acilen Şekil 13 'de gösterildiği gibi değiştirilmelidir. Bıçaklar değiştirilirken balanslı kalabilmesi için diskteki iki bıçakta aynı anda değiştirilmelidir. Bıçak tutucuların pimlerinin değiştirilmesi konusu iyice çalışılmış ve öğrenilmiş olmalıdır. Eğer tutucularda veya pimlerde deforme gözlenirse hemen (Şekil. 21)'de gösterildiği gibi yeni olanlarıyla değiştirilmelidir.



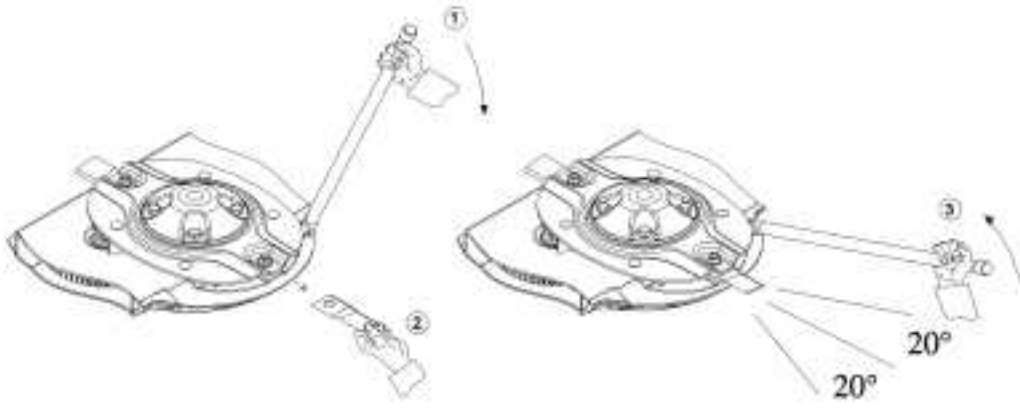
UYARI:

Çalışma sırasında biçme makinesinin titreyip titremediğine çok dikkat ediniz. Bu titreme disklerdeki bazılarının bıçakların olmadığı veya kısalma (kopma) ve kırılma olduğu anlamına gelebilir. Bu durum kesici yatağa ciddi hasarlara yol açar. Bu durum garanti kapsamı dışında tutulur. Çalışma sırasında fren yapış bıçakların tam olduğunu kontrol ediniz.

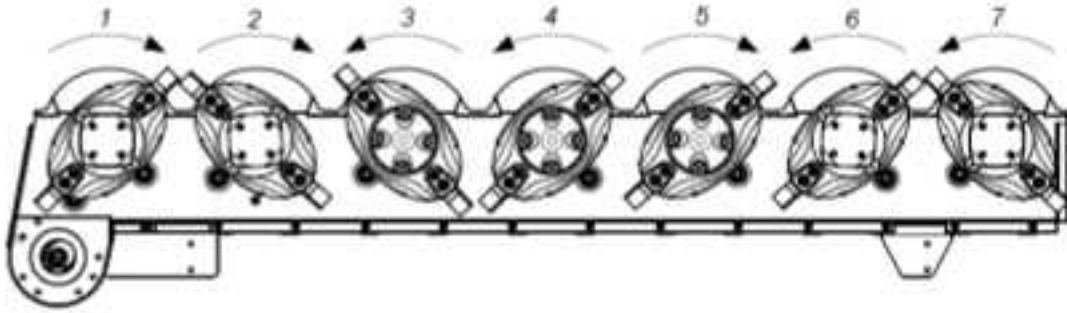


UYARI:

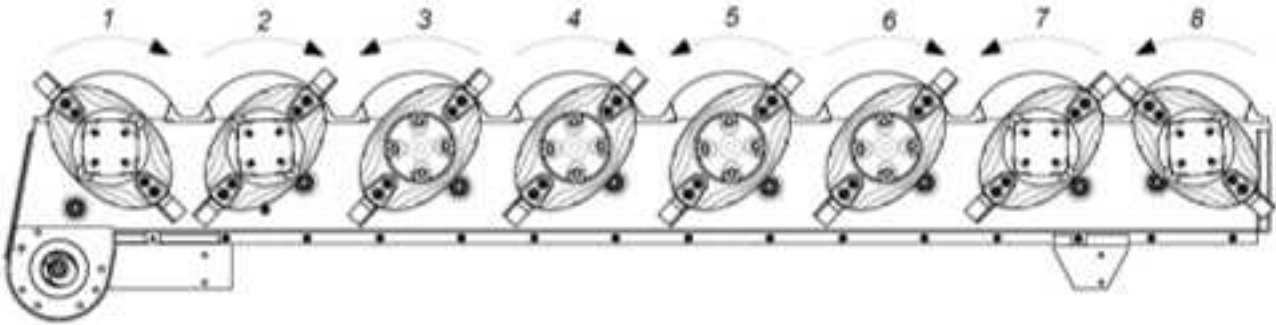
Bıçakları değiştirirken motorun durdurulmalıdır ve kesici yatak yere indirilmelidir. Traktörü makineye bağlayan PTO mili bağlantısı kesilmelidir. Diskler kesici yatağa dikey olmalıdır. (max. dönüş $\pm 20^\circ$)



Şekil. 13. Pratik kesici bıçak değiştirme



Şekil. 14. 3 metrelik kesici yataktaki disklerin dönüş yönleri



Şekil. 15. 3.4 metrelik kesici yataktaki disklerin dönüş yönleri



UYARI:

Farklı genişlikte yığın bırakma özelliği üzerine (disklerin farklı yönlerde dönüşü bu yüzden), bıçakları diske takarken ilk olarak disklerin dönüş yönlerini doğru tespit ediniz. (Şekil. 14, Şekil. 15).



UYARI:

Bıçakların doğru takılmaması makinin tıkanmasına yol açacaktır. Bıçakları taktığınızda, bıçakların tutucu pinlerin üzerinde serbestçe hareket ettiğinden emin olunuz.



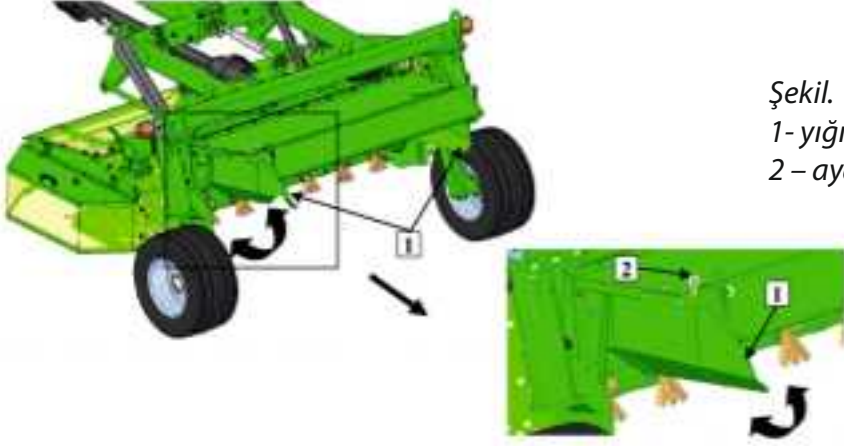
UYARI:

Yüksek devirdeki disklerin tutucuları değiştirilirken iki taraflı (eşleriyle birlikte) aynı ağırlıkta olacak şekilde değiştirilmelidir – her tutucunun ağırlığı üzerine basılmıştır. Aksi takdirde disklerdeki düzensiz balans şiddetli titremlere yol açar ve yatakların hasar alması kaçınılmaz olur.

6.3. Yiğın bırakma genişliği ayarlaması

Yiğın bırakmayı hazırlamak için, yiğın bırakma yanaklarını (1) (Şekil. 16) gösterildiği gibi uygulanmalıdır. (Parmak merdaneler için):

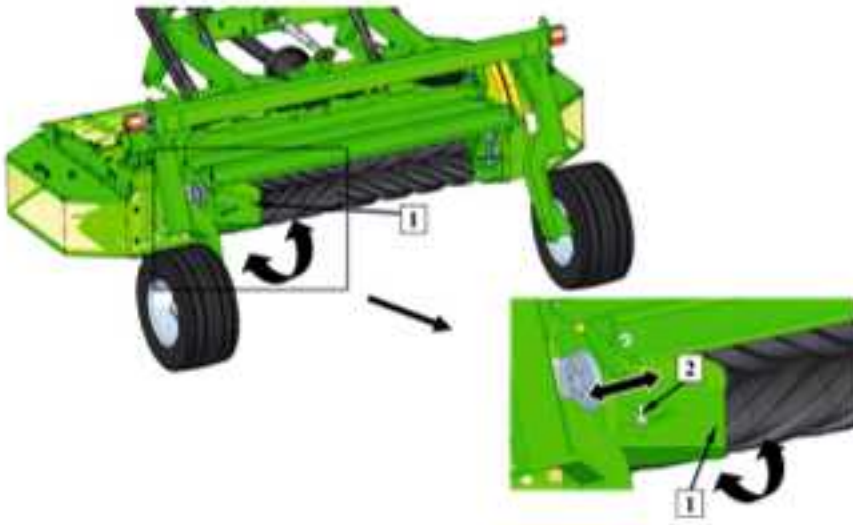
- Yanağı sabit tutan vidayı gevşetiniz (2),
- Yanağı istediğiniz genişlikte ayarlayınız (1),



Şekil. 16. Yiğın yanaklarının ayarlaması:
1- yiğın yanağı,
2 – ayarlama vidası

Yiğın yanaklarını ayarlamak için ayarlamaları yapınız. (1) (Şekil. 17) (Kauçuk merdaneler için):

- Yanağı sabit tutan vidayı gevşetiniz (2),
- Yanağı istediğiniz genişlikte ayarlayınız (1),
- Vidayı sıkınız (2).



Şekil. 17. Yiğın yanaklarının ayarlaması:
1- yiğın yanağı,
2 – ayarlama vidası

6.4. Merdane ile metal plaka arasındaki boşluk ayarlaması

(Parmak merdaneler için geçerlidir)

Biçilecek otun yoğunluğuna ve uzunluğuna göre merdane plakasının ayarlanması gerekebilir. Otlar daha uzun ve yoğun olduğunda plaka ile merdane arasındaki boşluğun daha fazla olması gerekir. Uygun ayarlama deneyerek bulunmalıdır böylelikle tıkanma ve PTO milinde aşırı yük kavraması dönmüyor olacaktır. Merdane plakası ayarlaması Şekil 18. de gösterildiği gibi yapılmaktadır.



„+“; plaka ile merdane arasındaki ölçüyü artırır.

„-“; plaka ile merdane arasındaki ölçüyü azaltır.

Şekil. 18. Merdane plakası ayarlaması

6.5. Merdanedeki parmakların değiştirilmesi

(Kauçuk merdaneler için geçerlidir)

Çalışma öncesinde ve her fırsatta, merdanedeki parmakların ve civataların durumunu ve parmakların sıklığını kontrol ediniz. Eğer parmaklar hasar görmüş veya tahrip olmuşsa bu parmakların değiştirilmesi gerekmektedir. Parmaklar değiştirilirken balansın korunması için tersinde bulunan eşiyile birlikte aynı ağırlıkta olacak şekilde değiştirilmelidir. Mili balanslı tutmamak yataklarda ve milin kendisinde zamansız (erken) yıpranmalara yol açabilir

(Şekil. 19)'da 3 ile gösterilen parmağı değiştirmek için 2 ile gösterilen somunları sökünüz, 4 ile gösterilen civatayı çıkarıp yeni parmağı takınız.

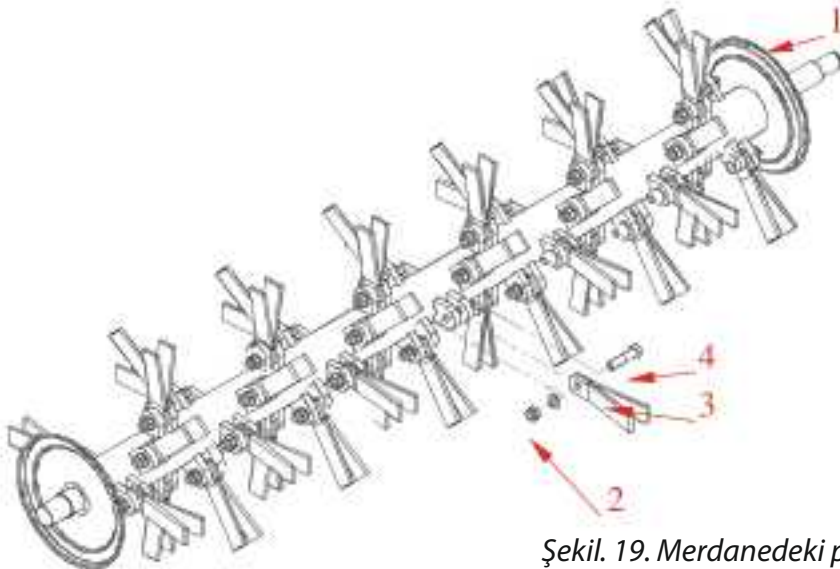


UYARI:

Vidayı sıkmak için yeni civata (M16x65 gal. cl. 10.9) ve somun (M16 gal. cl. 8) kullanınız, oynama temizleninceye kadar sıkınız.

Parmağı çıkarmak için açığazlı anahtarla (19) somunu (M16 gal. cl. kendinden korumalı 10.9) sökünüz, civatayı (M16x90 cl. 10.9) çıkarınız ve parmağı yerinden çıkarınız. Yeni parmak takmak için yukarıdaki sırayı tersinden uygulayınız. (Şekil. 19).

1. Merdane
2. Somun 6 - M16 kendinden korumalı gal. cl. 8.
3. Kaynak parmak
4. Kafalı civata 6 M16x65 gal. cl. 10.9 - spec.

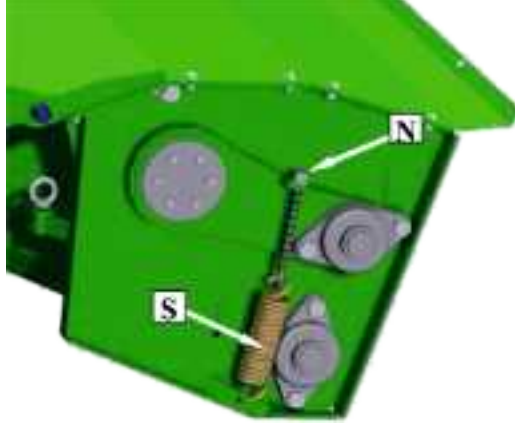


Şekil. 19. Merdanedeki parmağın değiştirilmesi

6.6. Merdaneler arası çarpma kuvveti ayarlaması

(Parmak merdaneler için geçerlidir)

Çarpma kuvveti ayarlaması için fabrika kurulumu yeterlidir. Eğer çok az ya da çok fazla olmaya başlarsa (Şekil. 20)'de gösterildiği gibi bunu S ile gösterilen yay tansiyonunu ve N ile gösterilen somun ile ayarlayarak düzeltmeniz mümkündür. Çarpma kuvveti ayarlaması yapılırken her iki taraftan aynı ölçüde somun dönüşüyle yapılmalıdır.



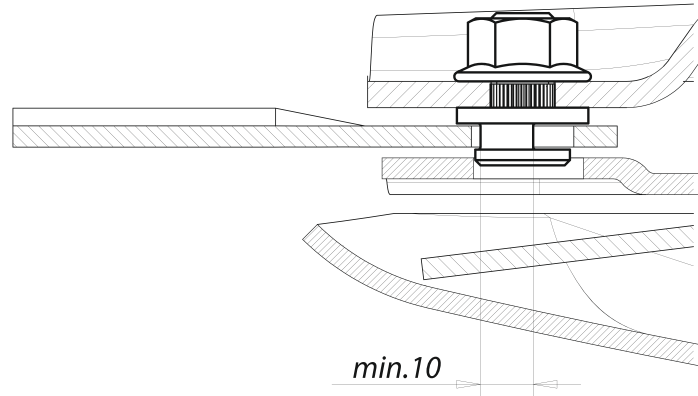
Şekil. 20. Merdaneler arası çarpma kuvveti ayarlaması

6.7. Bakım yapılması

6.7.1. Bıçakların ve tutucu pimlerin kontrolü

Bütün bıçaklar aynı uzunlukta ve ağırlıkta bulunmalıdır. Eğer değiştirilmesi gerekiyorsa sadece aynı uzunlukta ve ağırlıkta olan setlerle değiştiriniz.

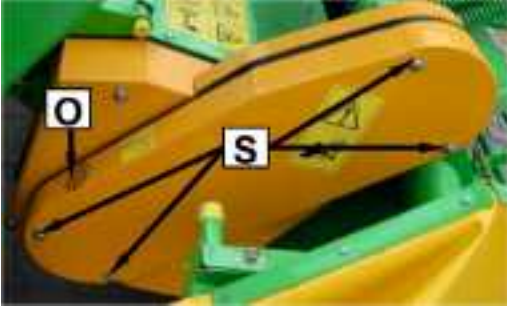
Bıçak tutucu pimi Şekil 21.de gösterilenden fazla aşınmış olamaz. Bıçak tutucularında büyük bir aşınma gözlenmesi değiştirilmesi için yeterlidir.



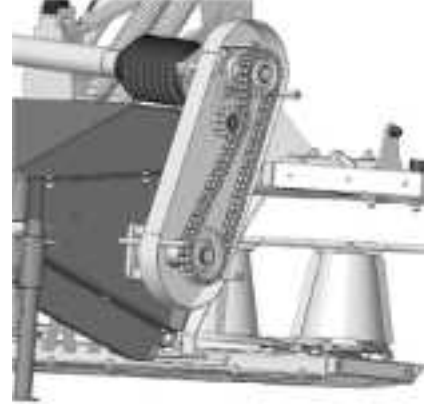
Şekil. 21. Bıçak tutucularında izin verilen aşınma ölçüsü

6.7.2. Merdanelerin şanzıman zincirinin gerginleştirilmesi

Merdane millerine giden tahrik gücü zincir vasıtasıyla yapılır. (Şekil. 23)'de N ile işaret edilen cıvata ile zincirdeki gerilim ayarlanabilir.

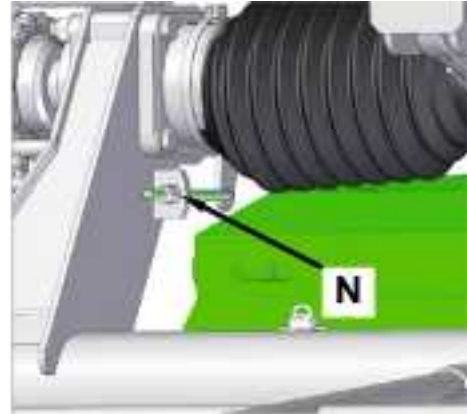
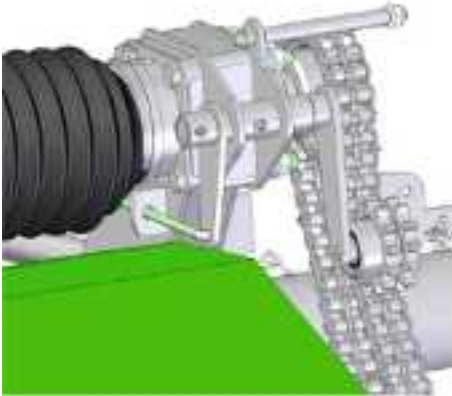


Şekil. 22a. Şanzıman zinciri koruma kabı



Şekil. 22b. Doğru gerilmiş bir zincirin görünümü

Zinciri N. ile gösterilen cıvata ve somunla sıkıştırırken (Şekil 22a)'daki O noktasından zincirin gerildiğini gözlemleyebilirsiniz. Daha kesin bir gerginleştirme yapabilmek için (Şekil 22a)'da S. ile gösterilen vidaları çıkararak zinciri tam olarak gözlemleyiniz. Tam olarak gerilmiş bir zincir örneği (Şekil. 23)'de gösterilmiştir. Parmağınızı zincirin orta kısmına bastırduğunuzda yaklaşık 5 mm kadar esneme yapması beklenir.



Şekil. 23. Merdanelerin şanzıman zincirinin gerginleştirilmesi ayarlaması

6.7.3. Günlük bakım

Günlük bakımların yapılması için aşağıdaki adımlar izlenmelidir:

- Makinedeki otların, kirlerin ve çamurların temizleyiniz.
- Dışardan görülebilen bütün parçaları ve bağlantılarını kontrol ediniz; boşalmış vidalar sıkımalı hasarlı olanlar değiştirilmelidir.
- Her kullanımdan sonra yüksek basınçlı su ile özellikle disklerin üstünü ve içini, kesici yatağı olmak üzere makineyi yıkayınız. Çünkü disk bölümünde kalan çamur artıkları makinenin kesici yatağındaki parçaların daha çabuk aşınmasına neden olur.

- Kesici yatağın durumunu kontrol ediniz.
- Gres yağı ile PTO milini yağlayınız.
- Eğer gerekli ise yağlama talimatına göre (madde 7) diğer parçaları ve takımları yağlayınız.

Kullanıcının hayatı ve sağlığı için tehlikeli olan parçalar şunlardır: Hasarlı diskler, kanvas örtüler, aşınmış veya hasarlı hidrolik hortumları, PTO mili yatağı, aşınmış bıçaklar ve bıçak tutucu pimleri.

6.7.4. Sezon sonu bakım ve depolama

Kullanımın sona ermesiyle:

- Kesici yatağı yere indiriniz.
- PTO milini traktörden ayırınız veya tamamen çıkarınız.
- Hidrolik ve elektrik bağlantıları traktörden sökünüz ve makinenin 3 nokta bağlantı bölümüne asınız.
- Makineyi traktörden sökünüz (madde 5.1. makineyi traktöre bağlamanın tersini uygulayarak) ve traktörü ileri doğru sürünüz.

Makinenin asfaltlı yerde, çatısı olan, yetkisiz kişilerin giremeyeceği ve nemlenmenin az olduğu yerlerde deponlanması önerilir. Gerekli görülürse aralılarla yağlanması önerilir.

Sezon sonunda makine temiz olarak yıkanmış ve kurumuş olmalıdır. Dikkatlice boyasız bölümler ve 3 nokta bağlantı bölümü yağlanmalıdır.

Daha fazla olarak:

- Gerekli ise boya onarımlarını yapınız.
- Dingil dişlisi ve kesici yatak yağ seviyesini (madde 7.) kontrol ediniz. Eğer akımlar görülürse onları hemen çıkarın ve yeni yağ ile doldurunuz. Eğer yağda su gözlenirse bu yağ değiştirilmelidir; çünkü yağdaki su dişlilerde, yataklarda ve milde aşınmalara daha sonrada değiştirilme gerektiren sorunlara yol açar.
- Makine için periyodik kontroller yapınız ve bütün hareketli parçaları zorlanmamaları ve hızlı aşınmamaları için gres yağı ile koruyunuz. Bu durum biçimi doğrudan etkiler.

6.8. Aktarıcı kontrolü ve ayarlaması

6.8.1. Kayışların ve merdanenin temizlenme metodları

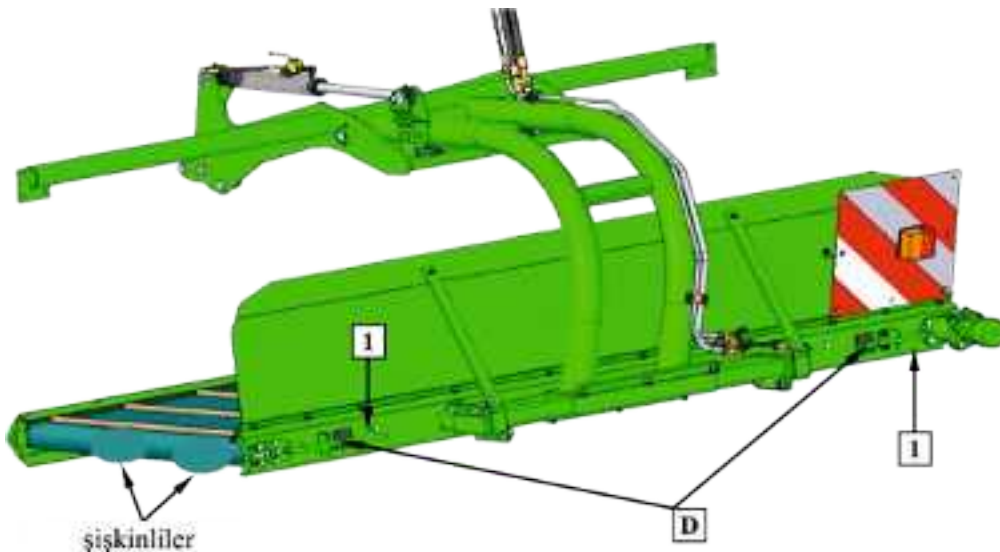


UYARI:

Aktarıcı kayışının durumu her 1 saatlik kullanımda bir kez kontrol edilmelidir. Ot sebebiyle herhangi bir şişkinlik görüldüğünde uzun bir süreyle dikkatlice ot bulunduğu yerden temizlenmelidir. Sıkışmış otlarla birlikte kullanılan aktarıcı kısa sürede aşınır.

Aktarıcı kayışlar garantiye tabi değildir.

1. Temizlemeye başlamak için kayış 1'e doğru dönerken D ile gösterilen anahtarı açınız ve şişkinlikler yok oluncaya kadar o halde tutunuz. (Şekil. 24). Eğer gerekli ise bu işlen aktarıcının diğer tarafında yapıılır.



Şekil. 24. Aktarıcı merdanenin temizlenmesi.

2. Kayışın içindeki kirler aktarıcı dik pozisyondayken temizlenir. Kayış el vasıtasıyla aralanarak uzun bir tel ile içindeki kirler çıkarılır.



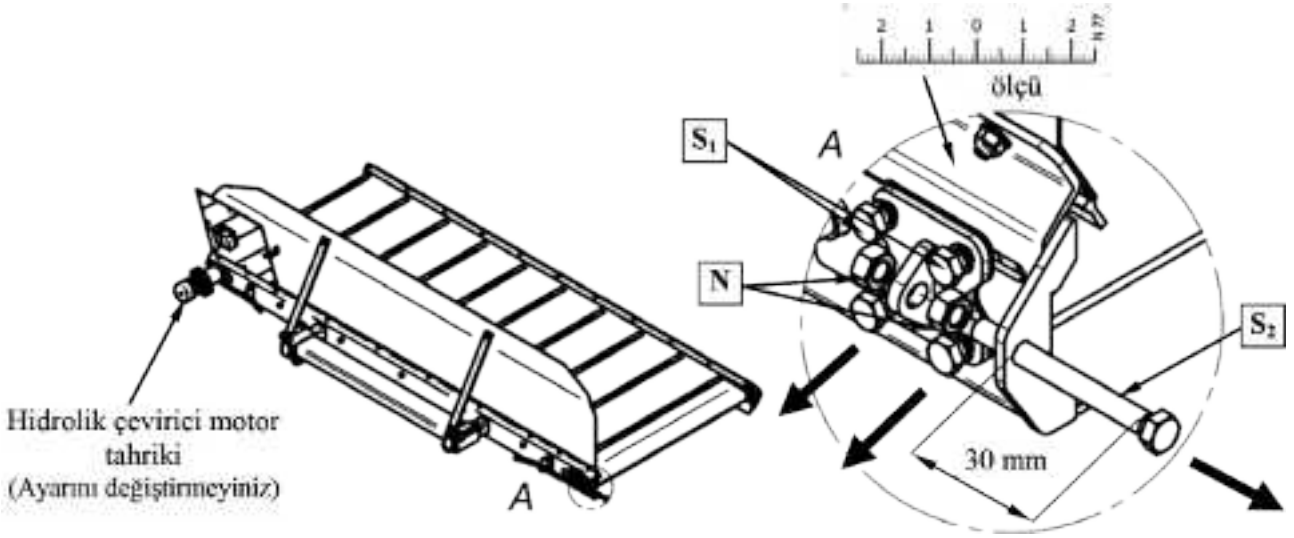
Şekil. 25. Kirlerin kayışın içinden çıkarılışı

6.8.2. Aktarıcı kayış değişimi ve ayarlama talimatı

Aktarıcılı biçme makineleri traktöre askılı olmalıdır. (KDC 300-340 S/W)

I. Çalışma pozisyonundaki taşımalar için atılacak adımlar (yatay).

1. Bir imleç ile milimetre ölçüsünde izler bırakınız – çıkartma N-79 (kayış iyi çalışmazsa).
2. Kayış merdanenin sıkılaştırma mekanizmasını gevşetiniz – civatalar M10 - S1, somunlar M12 – N2 ve ayarlama civatasını sökünüz M12 – S2 yaklaşık 30 mm olarak (Şekil. 26).



Şekil. 26

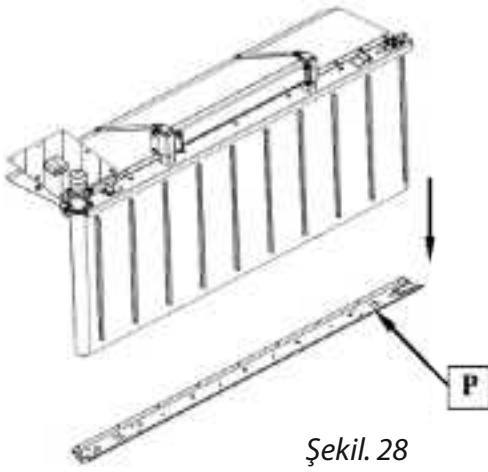
II. Dikey pozisyonda taşıma yapılabilmesi için atılması gereken adımlar. Biçme makinesi öne doğru eğilmesi gerekir, bu şekilde arkadaki aktarıcı ve yer arasında yaklaşık 1 m'lik mesafa oluşacaktır.

1. Civataları sökünüz M10 – S1, somunlar M12 – N2 ayar somunları M12 – S2 ön sıkıcılar (Şekil. 27).

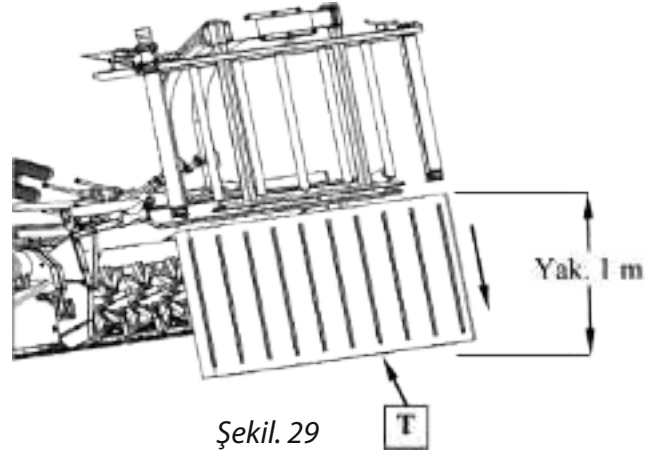


Şekil. 27

2. (Şekil. 28)'de aktarıcının aşağı kısmında P ile gösterilen kayış kenarlığının çıkarın. Ve T ile gösterilen kayış çıkarınız (Şekil. 29).



Şekil. 28

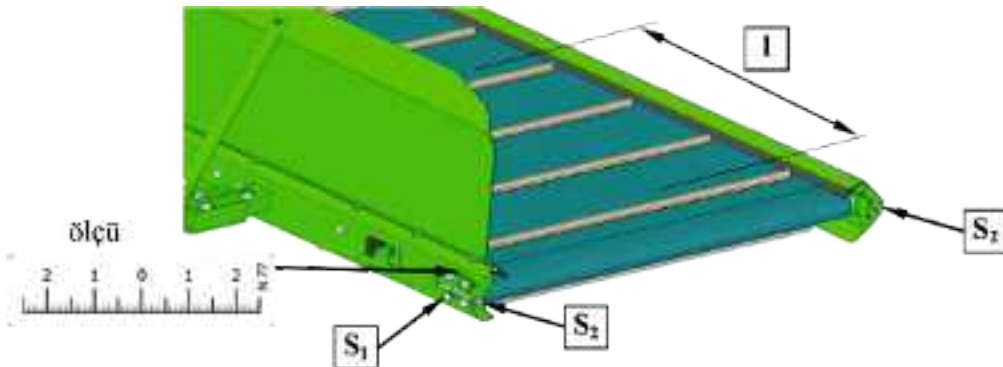


Şekil. 29

3. Aktarıcıyı çeviren yatakları temizleyiniz ve kontrol ediniz, aşınmış olanlar değiştirilmelidir.
4. Yeni kayışı yukarı doğru takınız.
5. Aktarıcının P ile gösterilen yan kısmını takınız.
6. Ön gerginleştiricileri takınız ve arka kısmını gerginleştiriniz.

III. Aktarıcı yatay olarak kaldırılmış durumdayken atılması gereken adımlar. 1. Yeni takılmış kayışınıza (Şekil. 30)'da gösterildiği gibi her 1000 mm'de bir 2 adet çizik koyunuz.

2. Using adjustment bolts S2 tighten the tightening roller until distance on the belt between two scratches is $l = 1005$ mm.



Şekil. 30

3. 3 metrelik ölçü ile köşebentlerin arasını bir ucundan diğer ucuna ölçünüz.
4. Hususi olarak biçme makinesini ve hidroliği çalıştırınız.
5. S1 Kitleme civatalarını ayarlamak için her seferinde S2 civataları kullanınız, bunu kayışın üzerinde hiç şişlik kalmayınca kadar yapınız.

**UYARI:**

Hassalık önemlidir, bu şekilde kayışlar ve kenar kısımlar simetrik olarak çevirici merdaneler üzerinde çalışır. İyi ayarlanmış bir kayışta, v-kayışlarda olduğu gibi içerideki dönüş kanalına yönlendirme yapmaz ve şişlikler görülemez.

7. YAĞLAMA

7.1. Kesici Yatak

Kesici yatağa (Şekil. 31)'de gösterilen A noktasından yağ doldurulur. Yeterli yağ miktarı kesici yatak yatay pozisyondayken dipten 5 – 7 mm yüksekliğinde olmalıdır. Doldurulması gereken mükdar tabloda verilmiştir.



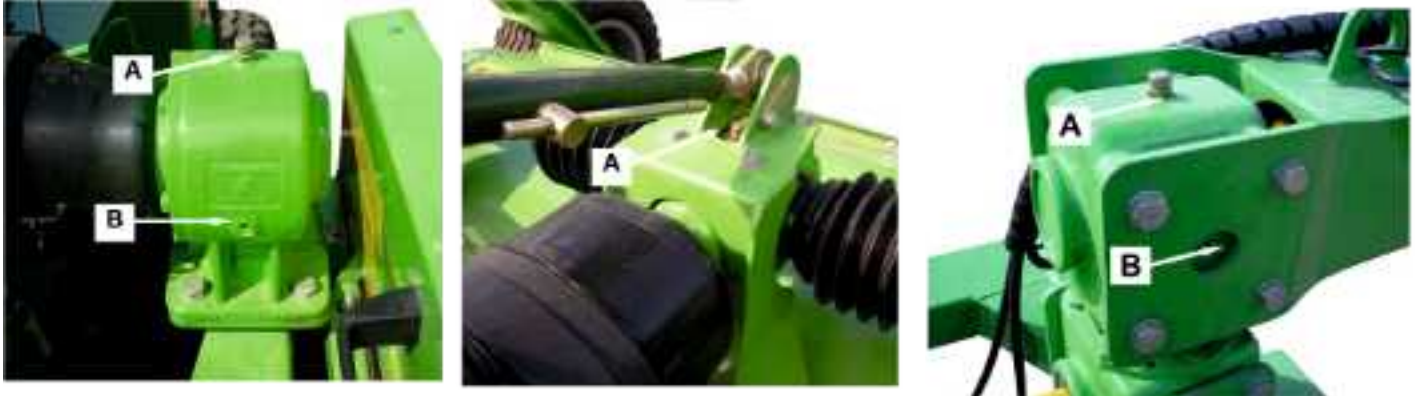
Şekil. 31. Kesici yataktaki yağ doldurma ve boşaltma noktaları

Makine tipi	Yap miltarı [L]	Yağ tipi	Değişirme sıklığı
KDC 301 W/S	7,0	80W90	Her 3 sezonda bir (yoğun operasyonlarda)
KDC 340 W/S	8,0		

Tablo. 4. Kesici yatağa doldurulması gereken yağ miktarı

7.2. Eksen kesişim çarkı

Her çalışma öncesi yağ seviyesini kontrol ediniz. Eğer gerekli ise (Şekil. 32.)'de gösterilen eksen kesişim çarkı üzerindeki A noktasının kapağını açarak gerektiği kadar yağ ilave ediniz. Aygıtın yağ seviyesi şekilde gösterilen B noktasından bakılarak kontrol edilir. Yağ B noktasından görülünceye kadar ilave ediniz. Yağ kapasitesi yaklaşık 1 litredir.



Şekil. 32. Kontrol noktası ve eksen kesişim çark yağlarının değişim noktaları

Makine tipi	Yap miltarı [l]	Yağ tipi	Değiştirme sıklığı
Her tip	Yaklaşık. 1	(ISO'ya göre 3448 kayganlaştırıcı yağ sınıfı; VG-680 – 1000)	Her 3 sezonda bir (yoğun operasyonlarda)

Tablo. 5. Çarka doldurulması gereken yağ miktarı



UYARI:

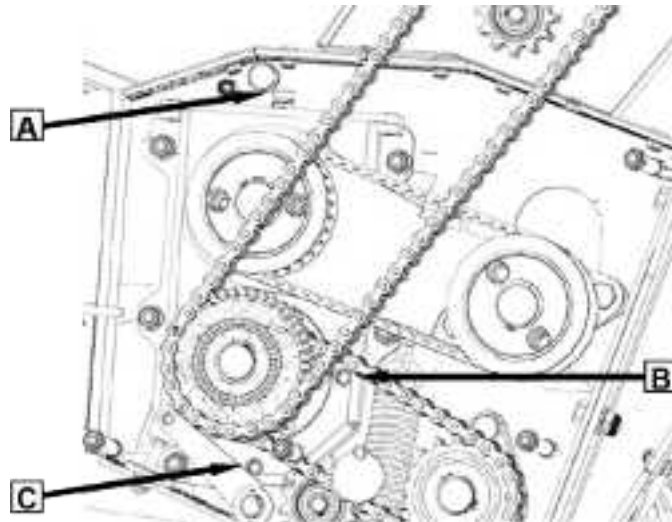
Yukarıdaki talimatlara tam olarak uyulmalıdır. Eğer kesici yatak üzerindeki diskler serbestçe dönebiliyorsa yüksek ısı olmasından korkmaya gerek olmaz. Uzun süreli çalışmalarda 60-80°C ısılarına ulaşabilir.

7.3. Silindirik ezici dişli kutusu

Silindirik ezici dişli kutusunun yağlamasını yapmadan önce civataları sökerek koruyucu muhafazasını çıkarınız. Her biçme öncesi buradaki yağ miktarını kontrol ederek gerekli görülürse (Şekil. 33)'deki A noktasının kapağını açarak yağ ilave gerektiği kadar yağ ilave ediniz. Yağ seviyesi B noktasının kapağı açılarak yapılır. Eğer yağ miktarı az ise noktasından görününceye dek yağ ilave ediniz. Dişli yağ miktarı yaklaşık yarım litredir. Yağ seviyesini kesici yatak yere yatay olarak konulduğunda ölçünüz. İçerdeki yağı boşaltmak için şekildeki dişli kutusunun altında bulunan C noktasını kullanınız.

Makine tipi	Yağ miktarı [l]	Yağ tipi	Değiştirme sıklığı
Bütün tipler	0,5	80W90	Her 3 sezonda bir (yoğun operasyonlarda)

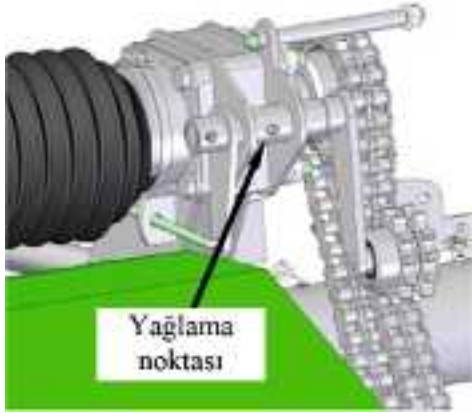
Tablo. 5. Çarka doldurulması gereken yağ miktarı



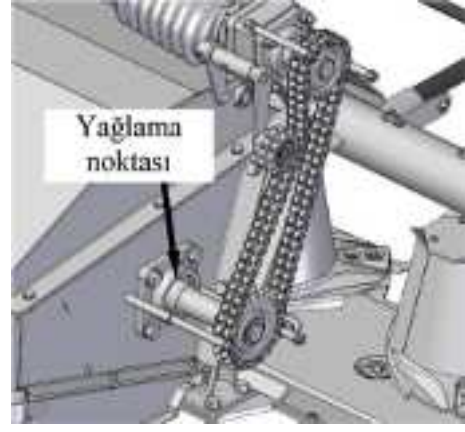
Şekil. 33. Dişli kutusundaki dolum ve kontrol noktaları

7.4. Yataklar ve bağlantılar

Her 50 saatlik çalışmada bir (Şekil. 34- 38)'de gösterildiği gibi sıkıcı merdanenin bilya yataklarını ve makinenin ana bağlantılarını yağlayınız. Üreticinin önerisi LT43 gres yağı veya diğer eş değerde olan -30° ve +130°C de kaymayı ve dönmeyi sağlayan yağlardır.

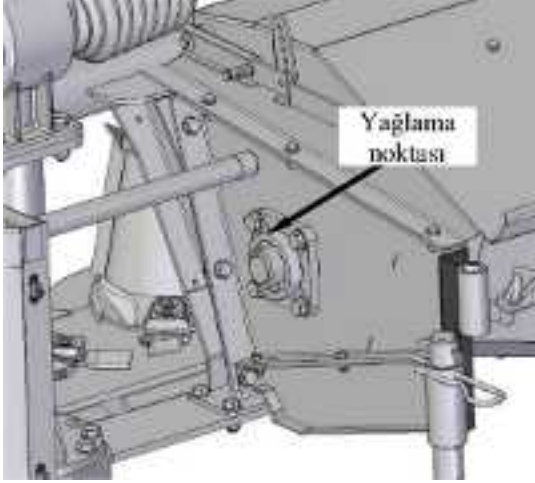


Şekil. 34. Gerginleştiricinin yağlanma noktası

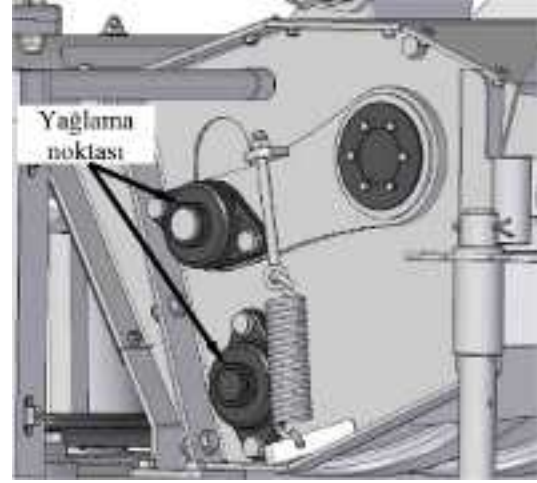


Şekil. 35. Ayarlanabilir bilya yatağının yağlama noktası

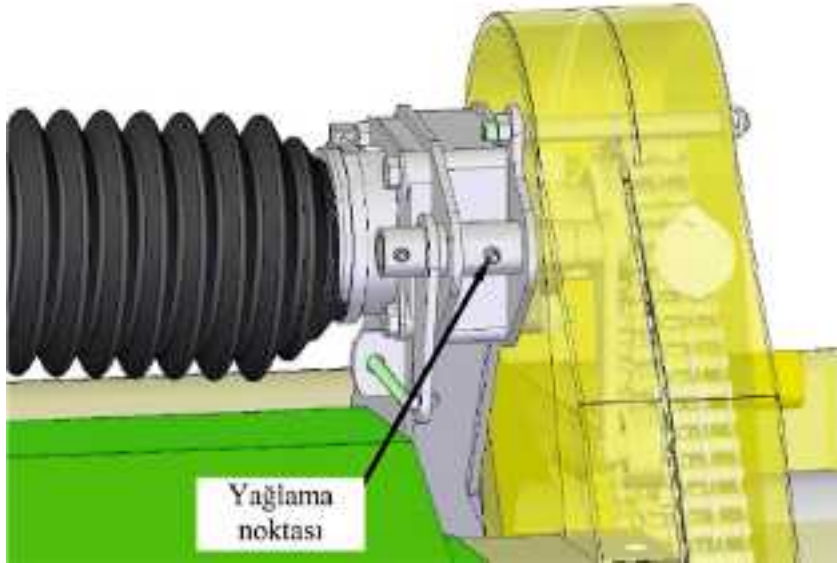
Merdanenin yağlama noktaları:



Şekil. 36. Ayarlanabilen bilya yatağının yağlanma noktası



Şekil. 37. Ayarlanabilen bilya yatağının yağlanma noktası



Şekil. 38. Gerginleştiricinin yağlanma noktası

8. ARIZALAR VE BAKIMLARI

Tablo. 7. Muhtemel arızalar ve onların bakımları

Kon.	Tanım	Sebeup	Çözüm
1.	Makine diskler arasında kesilmemiş ot bırakırsa veya tamamen biçemezse	Bazı bıçaklar yerinde olmayabilir	Bıçakları monte ediniz
		Bıçaklar eskimiş olabilir	Eski bıçakları yenileriyle değiştiriniz
		Bıçakların yanlış montajından (sol – sağ)	Bıçakları kesinlikle kullanma kılavuzunda gösterildiği gibi takınız
		Çok yüksek traktör devrinden (en sık yapılan hata)	Devri düşürünüz (tavsiye edilen devir 1800-2000 rpm)
		Çok yavaş çalışma hızı	Sürüş hızını Hız ≥ 10 km/saat üzerine çıkarın
		Hasarlı PTO mili, tahrikin iletilememesi	Noksanlı PTO milini değiştiriniz
		Yatık otlar	Her fırsatta alçak kesim uygulayınız
		Yağmurlu dönemlerde merdaneli makinelerin çok kısa otları tam olarak biçememesi tolere edilecek bir durumdur.	
2.	Makinenin tıkanması	Hasarlı disk bilya göbeği yatağı	Bilya yatağını değiştiriniz
		Kesici yataktaki bir dişlinin hasarlı olması	Bütün dişlilerin durumunu kontrol ediniz
3.	Traktör gücünün makineye iletilmesine rağmen biçim yapamıyor	Dişlilerdeki hasar olması	Dişliyi değiştiriniz
4.	Makine haddinden fazla sesli çalışıyor	Kesici yatak yağ seviyesinin çok az olması	Yağ seviyesini kontrol ediniz.
5.	Traktör devri aynı tutulmasına rağmen makine yavaşlıyor	Kesici yatakdaki balatanın hasarlanması	Balatayı değiştiriniz
6.	Merdanenin ot ile tıkanması	Aktarıcının çok yavaş çalışması	Yükseltiniz – ot ağırlığına göre ayarlayınız
7.	Makine ot ile doluyor, tıkanıyor. Otlar arkadan çıkmıyor veya çıkış düzensiz	Çok yavaş hızda biçim	Hızınızı 10 km/saat üzerine çıkarınız

9. TAMİR VE KULLANIMIN SONA ERMESİ

9.1. Tamir

Bütün tamir çalışmalarına başlamadan önce makinedeki bütün ot parçalarının ve kirlerin temizlenmesi gerekmektedir.

Civataların ve somunların yeterince sıkıldığını ve pimlerin aşınmadığını kontrol ediniz. Vidaları, v kayışları, pimleri, burç yatakarını, diskleri, tutucuları, bıçakları ve benzeri parçaları gerekli ise değiştiriniz.

9.2. Kullanımın sona ermesi

Eğer makine daha fazla tamir edilemeyecek düzeye ulaştıysa makinenin artık kullanımının sone erdirilmesi gerekmektedir. Bu sebepten dolayı makinedeki yağlar boşaltılmalı ve makine üzerindeki v kayışı ve benzer bütün plastik malzemeler sökülmelidir. Bu malzemeler ilgili atık acentalarına verilmelidir.

Kalan metal parçalar da demircilere satılmalıdır.



UYARI:

Her türlü bakım için makinenin traktörle olan bağlantısı kesilmelidir.

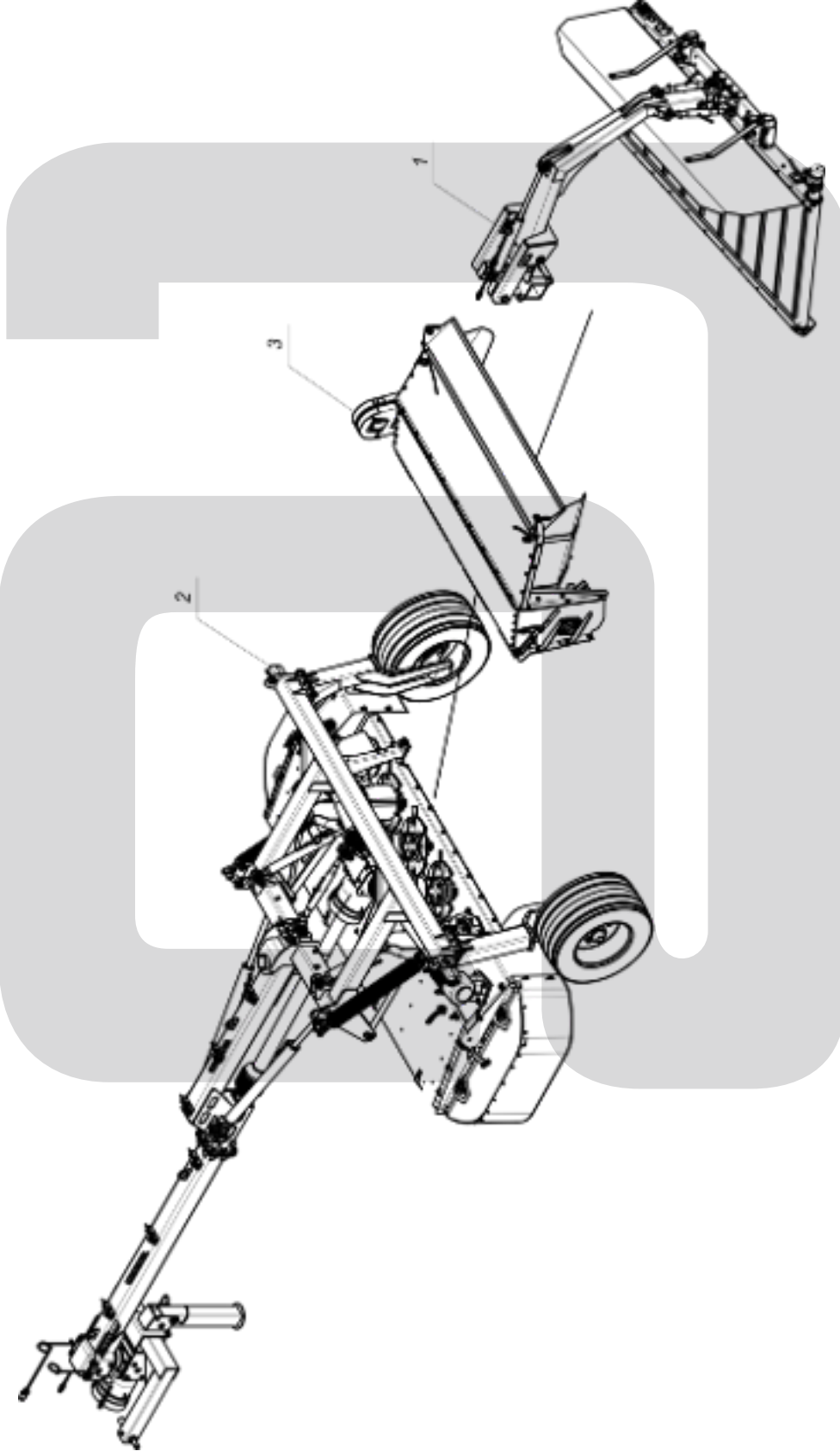
YEDEK PARÇALAR

KDC 301

1a

KDC 300 ST

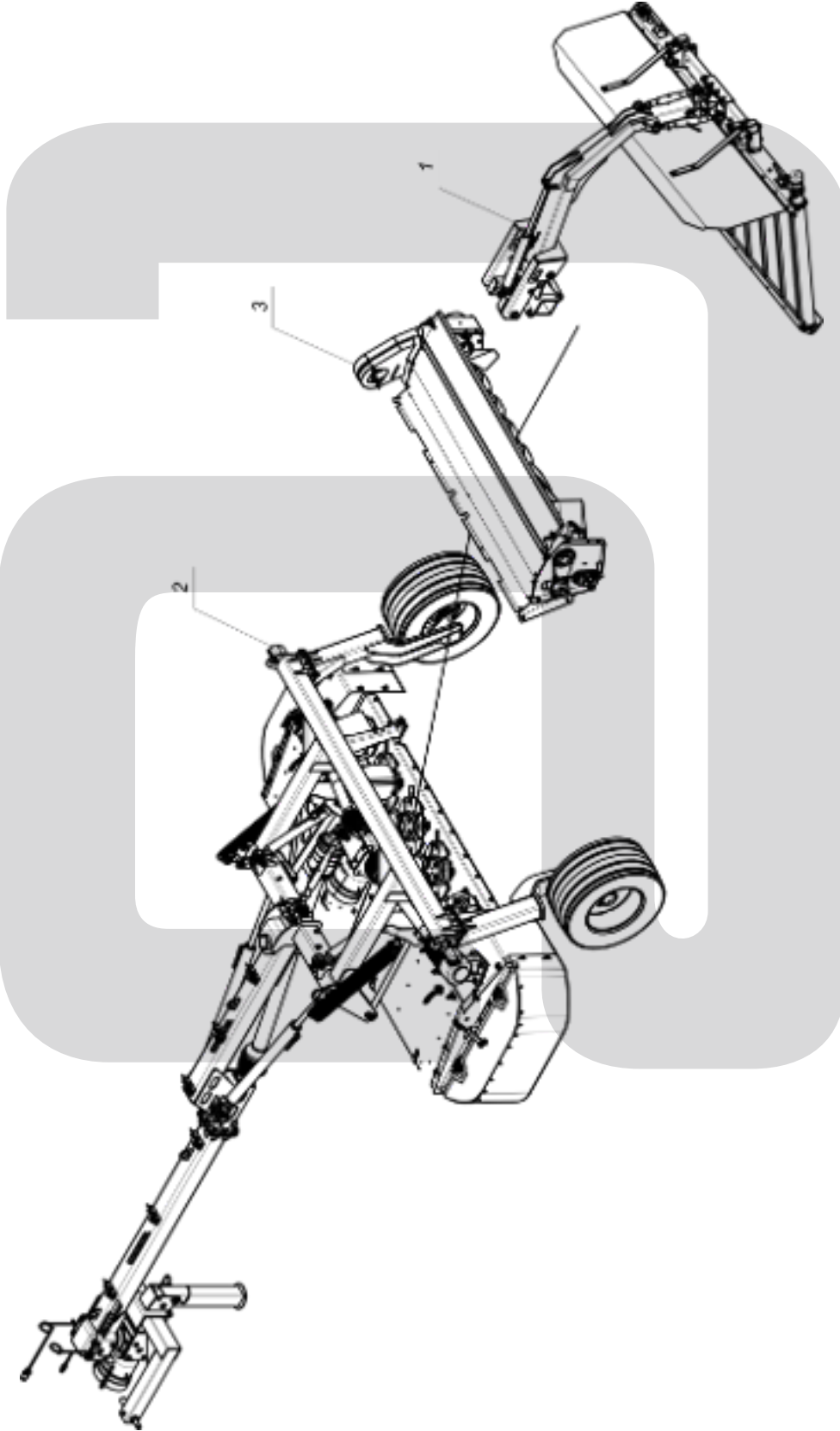
SIRA NO	PARÇA NO-1	PARÇA NO-2	ADET	AÇIKLAMA
1	254.00.00.00/5		1	
2	630.00.00.00/1		1	
3	770.00.00.00		1	



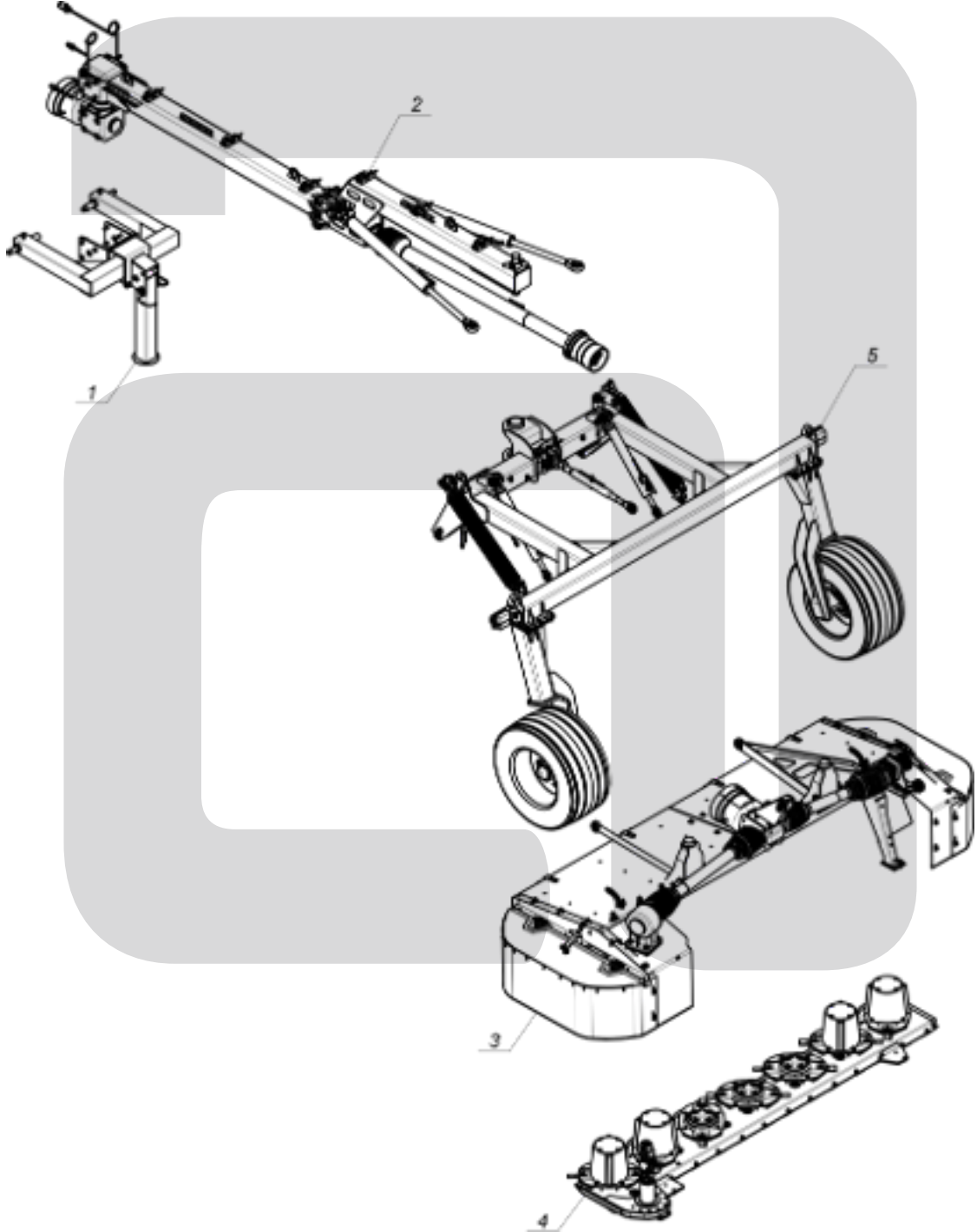
1b

KDC 300 WT

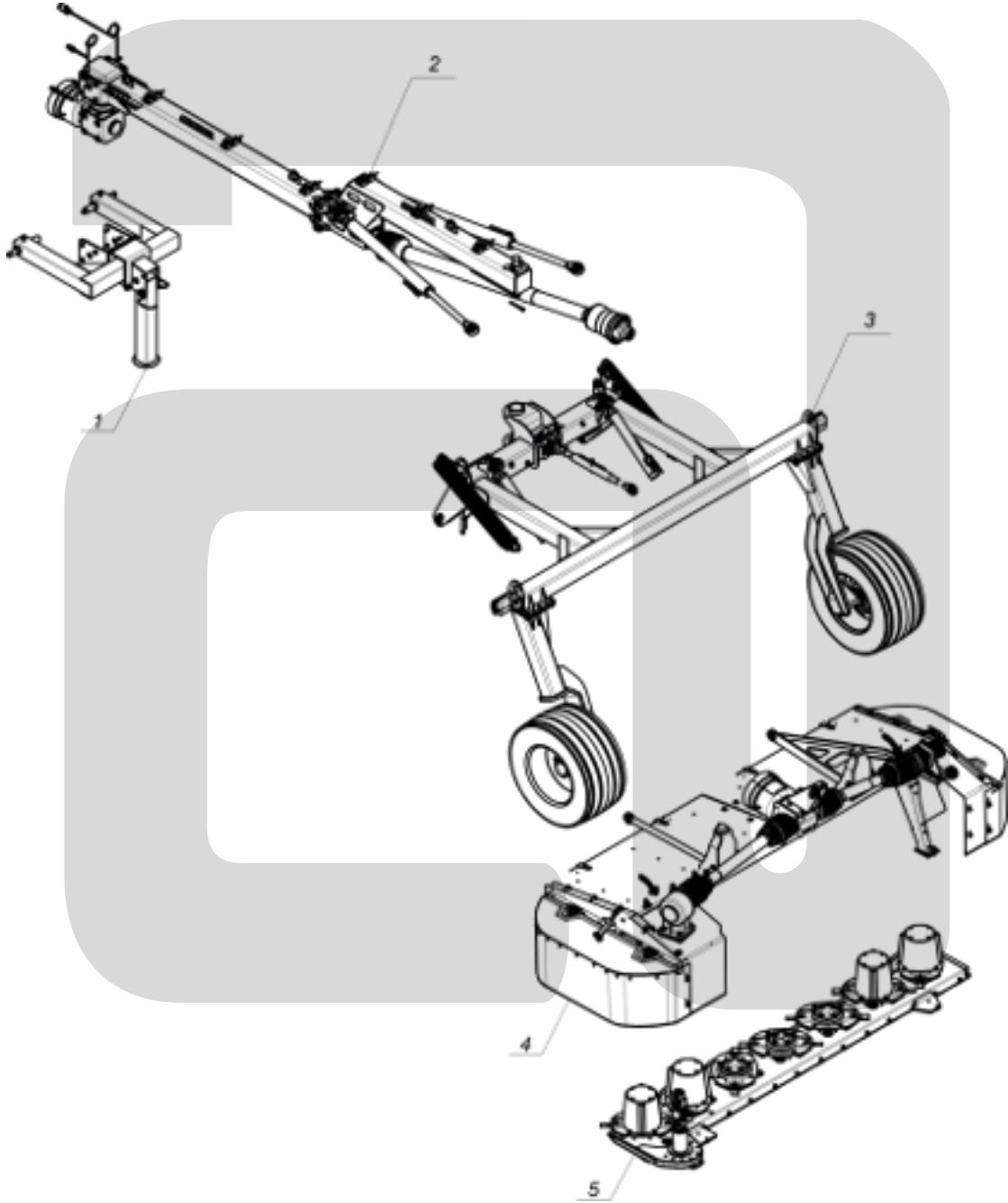
SIRA NO	PARÇA NO-1	PARÇA NO-2	ADET	AÇIKLAMA
1	255.00.00.00/1		1	
2	630.00.00.00/1		1	
3	776.00.00.00		1	

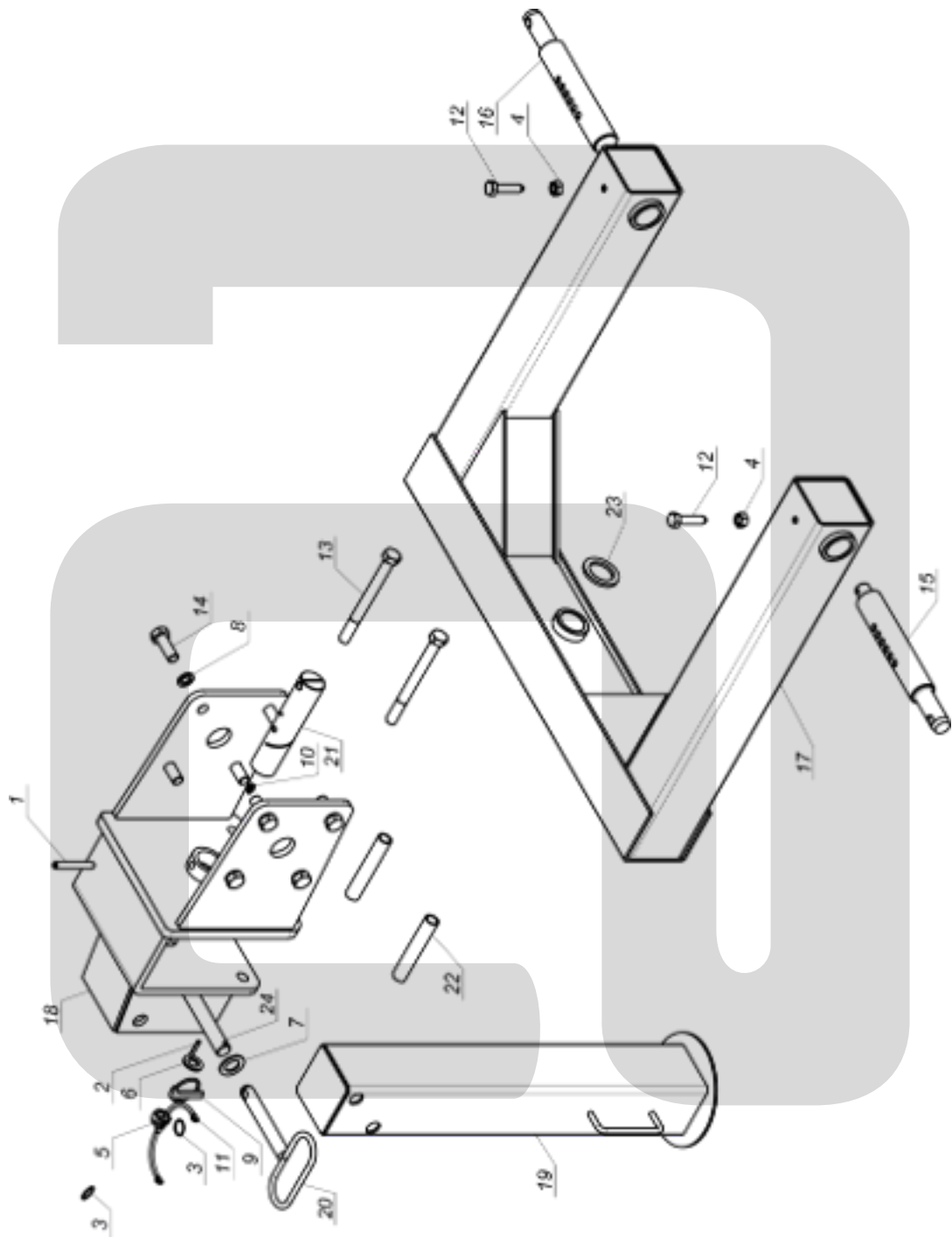


SIRA NO	PARÇA NO-1	PARÇA NO-2	ADET	AÇIKLAMA
1	237.01.00.00/4		1	
2	630.02.00.00		1	
3	630.04.00.00/1		1	
4	630.05.00.00/1		1	
5	630.13.00.00		1	

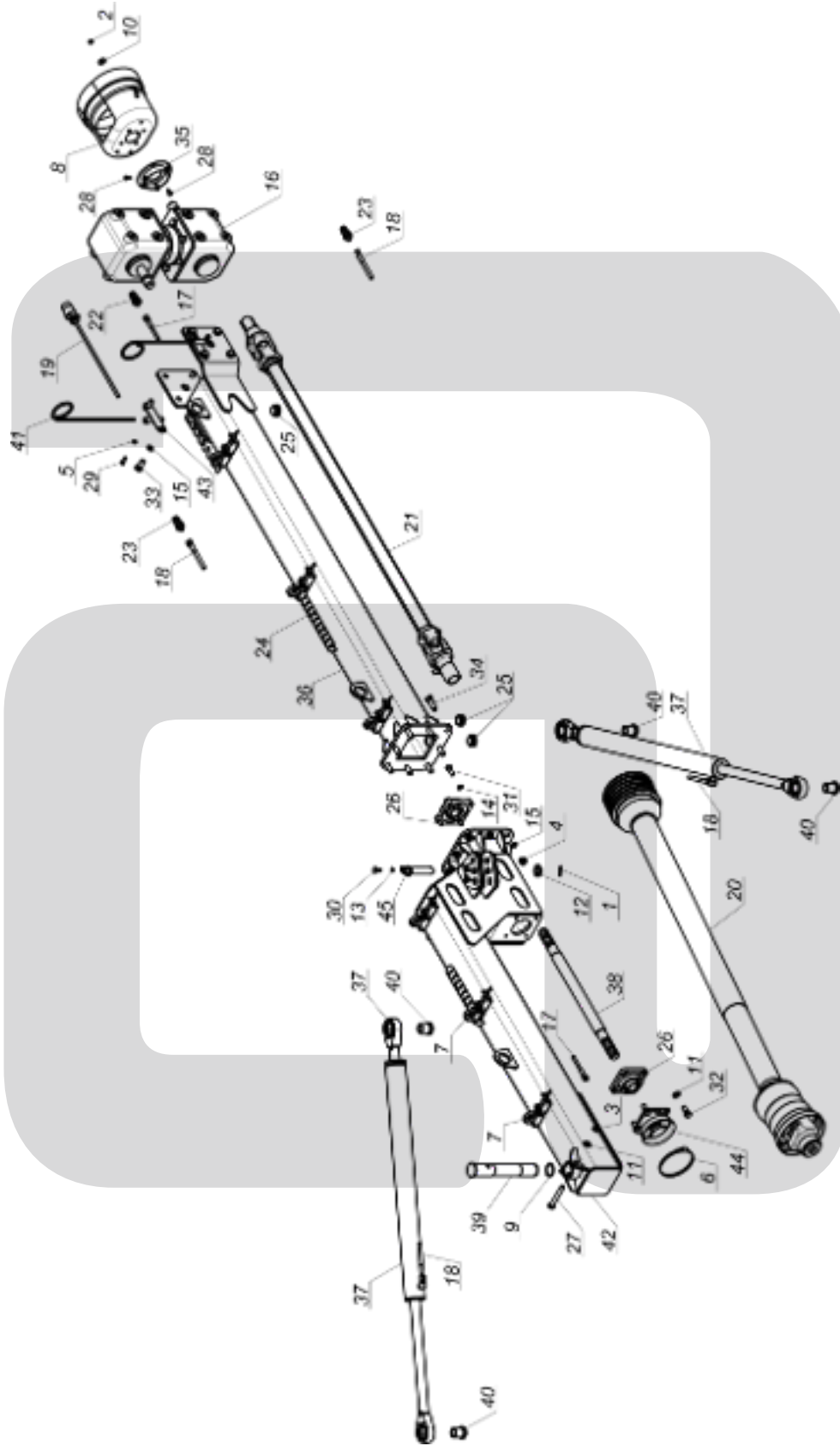


SIRA NO	PARÇA NO-1	PARÇA NO-2	ADET	AÇIKLAMA
1	237.01.00.00/4		1	
2	630.02.00.00		1	
3	630.03.00.00		1	
4	630.04.00.00/1		1	
5	630.05.00.00/1		1	

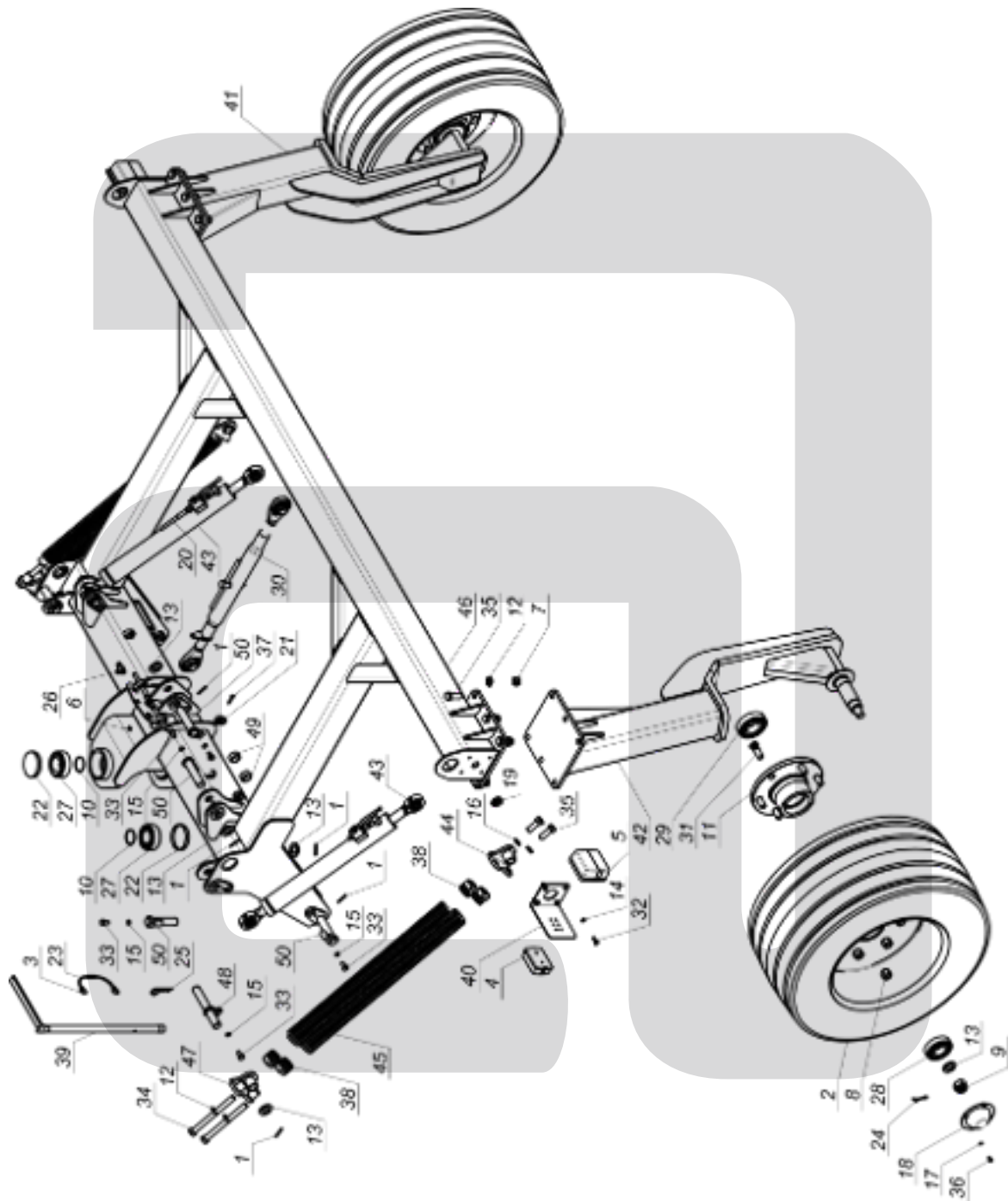




SIRA NO	PARÇA NO-1	PARÇA NO-2	ADET	AÇIKLAMA
1		MZZK-010-001	1	10x70
2		MZZK-005-005	2	5x30
3		MISK-000-001	2	
4		MZMZ-012-002	2	M12
5		MZNS-016-005	2	M16
6		MZPP-016-001	2	
7		MZPP-022-001	2	
8		MZPS-016-003	8	
9		MZZP-000-001	1	A11x45
10		MZIS-000-001	1	M8x1
11		MIGZ-007-001	1	
12		MZSD-012-001	2	M12x55
13			2	M16x170
14		MZSZ-16-008	8	M16x45
15	224.01.05.00		1	
16	224.01.06.00		1	
17	237.01.01.00/4		1	
18	237.01.02.00/4		1	
19	237.01.03.00/3		1	
20	237.01.04.00		1	
21	237.01.05.00/4		1	
22	237.01.06.00		2	
23	237.01.07.00		1	
24	SO.22.00.145		1	

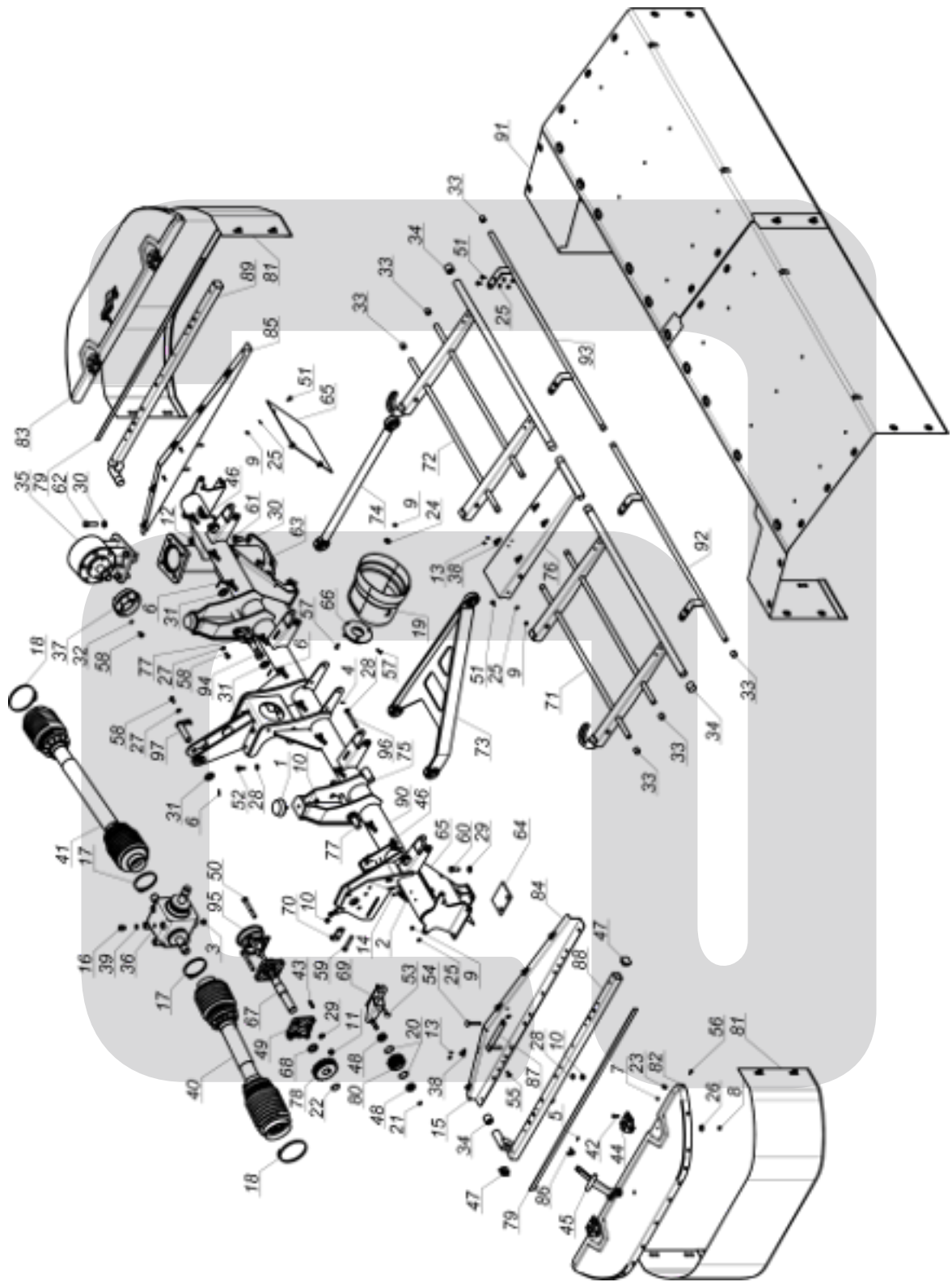


SIRA NO	PARÇA NO-1	PARÇA NO-2	ADET	AÇIKLAMA
1		MZZK-005-006	2	
2		MZNS-008-006	3	M8
3		MZNS-014-004	1	M14
4		MZNS-016-005	8	M16
5		MZNS-008-002	4	M8
6		MIIO-130-000	1	
7		MIIO-000-280	6	
8		MITO-000-005	1	
9		MZSE-045-001	1	
10		MZPP-008-003	3	
11		MZPP-014-001	5	
12		MZPP-024-001	2	
13		MZPS-010-002	2	
14		MZPS-012-001	4	
15		MZPS-016-003	16	
16		MIPS-124-101	1	G124-02.101LS
17		MIHP-600-001	1	M14x1,5 - L=6000
18		MIHP-550-016	2	M16x1,5 - L=5500
19		MIEP-000-003	1	
20		MIWB-135-00	1	
21		MIWL-600-000	1	
22		MIHZ-000-002	1	ISO 12,5 M14x1,5
23		MIHW-001-005	2	ISO 12,5 M16x1,5
24		MITW-027-000	1	
25		MITZ-043-040	3	
26		MZLŽ-000-003	2	
27		MZSZ-014-008	1	M14x100
28		MZSZ-008-001	6	M8x20
29		MZSZ-008-009	4	M8x25
30		MZSZ-010-010	2	M10x20
31		MZSZ-012-003	4	M12x35
32		MZSZ-014-005	4	M14x35
33		MZSZ-016-001	8	M16x35
34		MZSZ-016-002	8	M16x50
35	230.04.05.00		1	
36	236.02.01.00/4		1	
37	237.02.03.00		2	
38	237.02.04.00		1	
39	237.02.05.00/5		1	
40	237.02.07.00/4		4	
41	619.01.32.00		2	
42	640.02.02.00		1	
43	640.02.08.00		2	
44	640.04.14.00/1		1	
45	SZ.25.00.105		2	

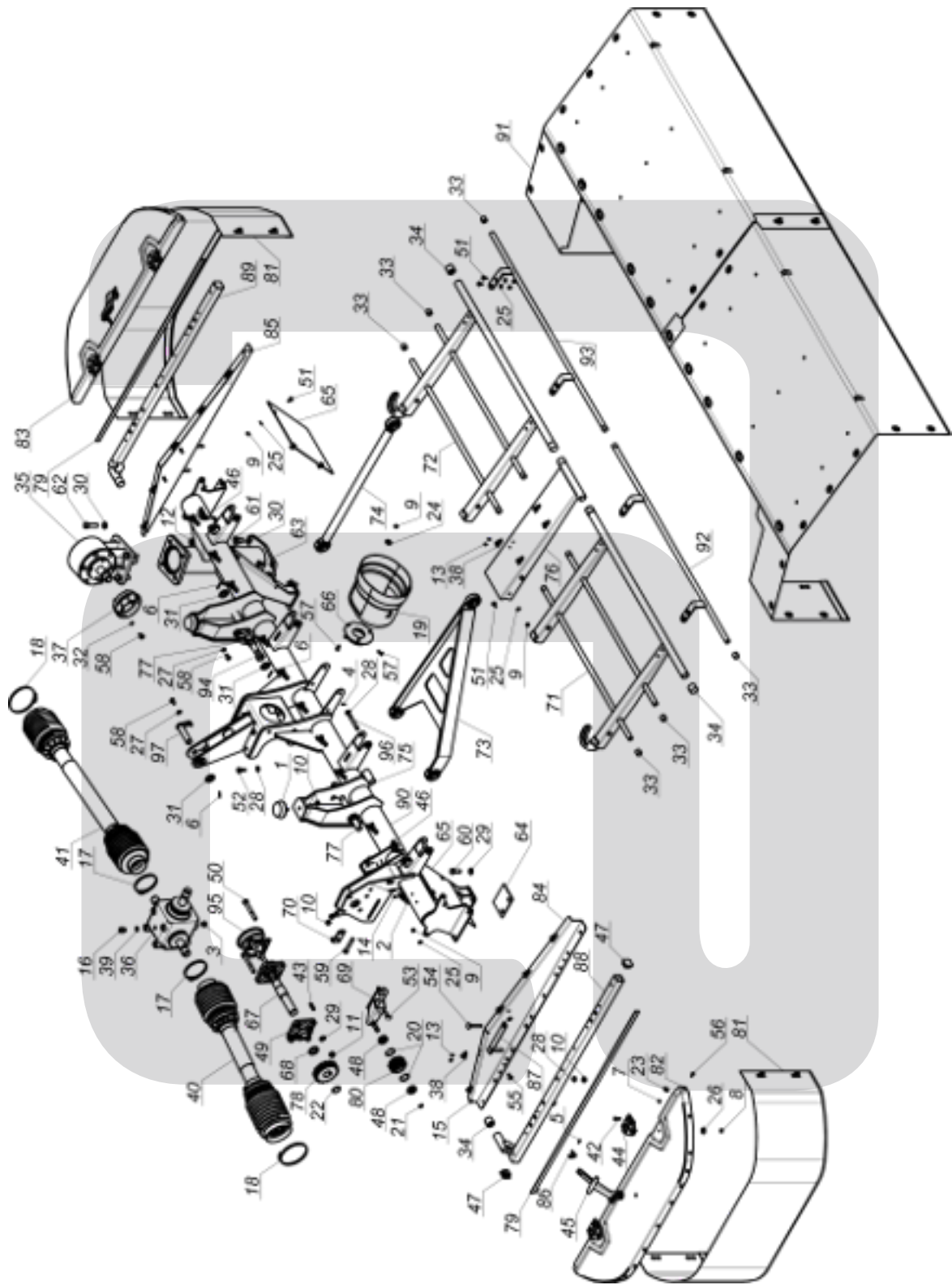


SIRA NO	PARÇA NO-1	PARÇA NO-2	ADET	AÇIKLAMA
1		MZZK-005-006	11	
2		MIGK-340-055	2	340_55_R16
3		MISK-000-001	2	
4		MIEK-000-003	2	
5		MIEK-000-019	2	MD-16
6		MZNS-006-006	2	M 6
7		MZNS-016-005	12	M16
8		MZNS-018-001	12	M18x1,5
9		MZNK-024-000	2	M24x1.5
10		MZUO-045-000	2	45x3
11		MIIP-000-003	2	
12		MZPP-016-001	16	
13		MZPP-024-001	13	
14		MZPS-008-001	8	
15		MZPS-010-002	9	
16		MZPS-016-003	4	
17		MZPS-006-002	8	
18		MIIP-000-009	2	
19		MIIP-018-001	5	18x6
20		MIHP-100-001	2	M14x1,5 L=1000
21		MITU-000-001	6	
22		MZUS-000-125	2	125x12
23		MIGZ-007-001	1	
24		MZZZ-005-002	2	5x36
25		MISP-003-001	1	
26		MIHZ-001-001	1	M14x1,5 A16-6
27		MZLŽ-033-209	2	
28		MZLŽ-008-001	2	
29		MZLŽ-009-004	2	
30		MIHL-001-001	1	
31		MZSS-000-001	12	M18x55
32		MZSZ-008-001	8	M8x20
33		MZSZ-010-010	9	M10x20
34		MZSZ-016-180	4	M16x180
35		MZSZ-16-008	16	M16x45
36		MZSZ-006-001	8	M6x12
37		MZSI-006-005	6	M6x30
38	221.01.08.00		8	
39	225.01.21.00/5		1	
40	237.03.07.00		2	
41	237.13.02.00/5		1	
42	237.13.03.00/5		1	
43	254.01.08.00/2	MIHC-400-000	2	
44	560.01.02.00		2	
45	560.01.03.00	MISP-009-730	4	
46	630.03.01.00		1	
47	640.03.04.00		2	
48	640.03.08.00		2	
49	640.03.09.00		4	
50	SZ.25.00.105		7	

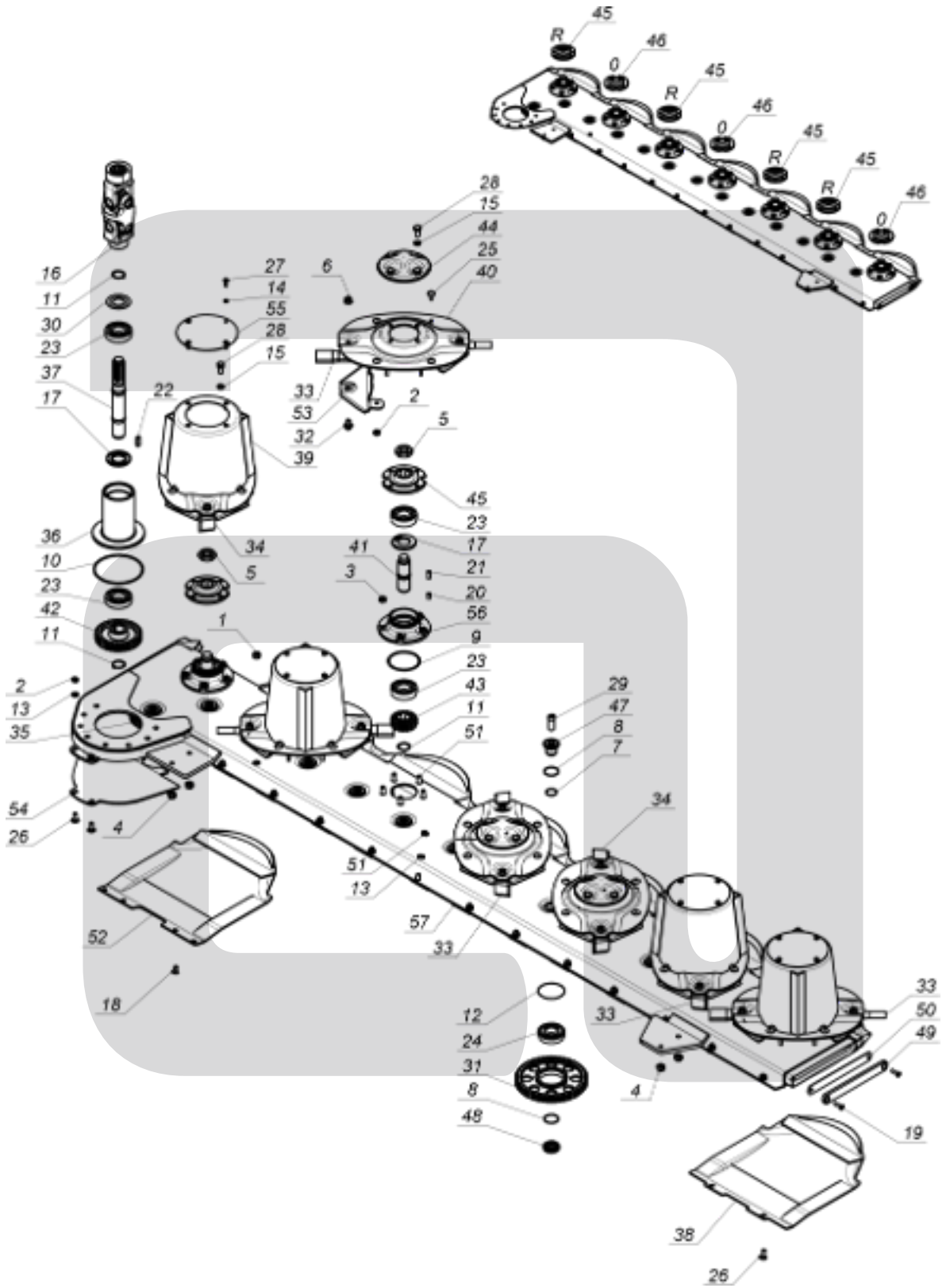
SIRA NO	PARÇA NO-1	PARÇA NO-2	ADET	AÇIKLAMA
1		MZZK-005-006	11	
2		MIGK-340-055	2	
3		MISK-000-001	2	
4		MIEK-000-003	2	
5		MIEK-000-019	2	
6		MZNS-006-006	2	
7		MZNS-016-005	12	
8		MZNS-018-001	12	
9		MZNK-024-000	2	
10		MZUO-045-000	2	
11		MIIP-000-003	2	
12		MZPP-016-001	16	
13		MZPP-024-001	13	
14		MZPS-008-001	8	
15		MZPS-010-002	9	
16		MZPS-016-003	4	
17		MZPS-006-002	8	
18		MIIP-000-009	2	
19		MIIP-018-001	5	
20		MIHP-100-001	2	
21		MITU-000-001	6	
22		MZUS-000-125	2	
23		MIGZ-007-001	1	
24		MZZZ-005-002	2	
25		MISP-003-001	1	
26		MIHZ-001-001	1	
27		MZLŽ-033-209	2	
28		MZLŽ-008-001	2	
29		MZLŽ-009-004	2	
30		MIHL-001-001	1	
31		MZSS-000-001	12	
32		MZSZ-008-001	8	
33		MZSZ-010-010	9	
34		MZSZ-016-180	4	
35		MZSZ-16-008	16	
36		MZSZ-006-001	8	
37		MZSI-006-005	6	
38	221.01.08.00		8	
39	225.01.21.00/5		1	
40	237.03.02.00/5		1	
41	237.03.03.00/5		1	
42	237.03.07.00		2	
43	254.01.08.00/2	MIHC-400-000	2	
44	560.01.02.00		2	
45	560.01.03.00	MISP-009-730	4	
46	630.03.01.00		1	
47	640.03.04.00		2	
48	640.03.08.00		2	
49	640.03.09.00		4	
50	SZ.25.00.105		7	



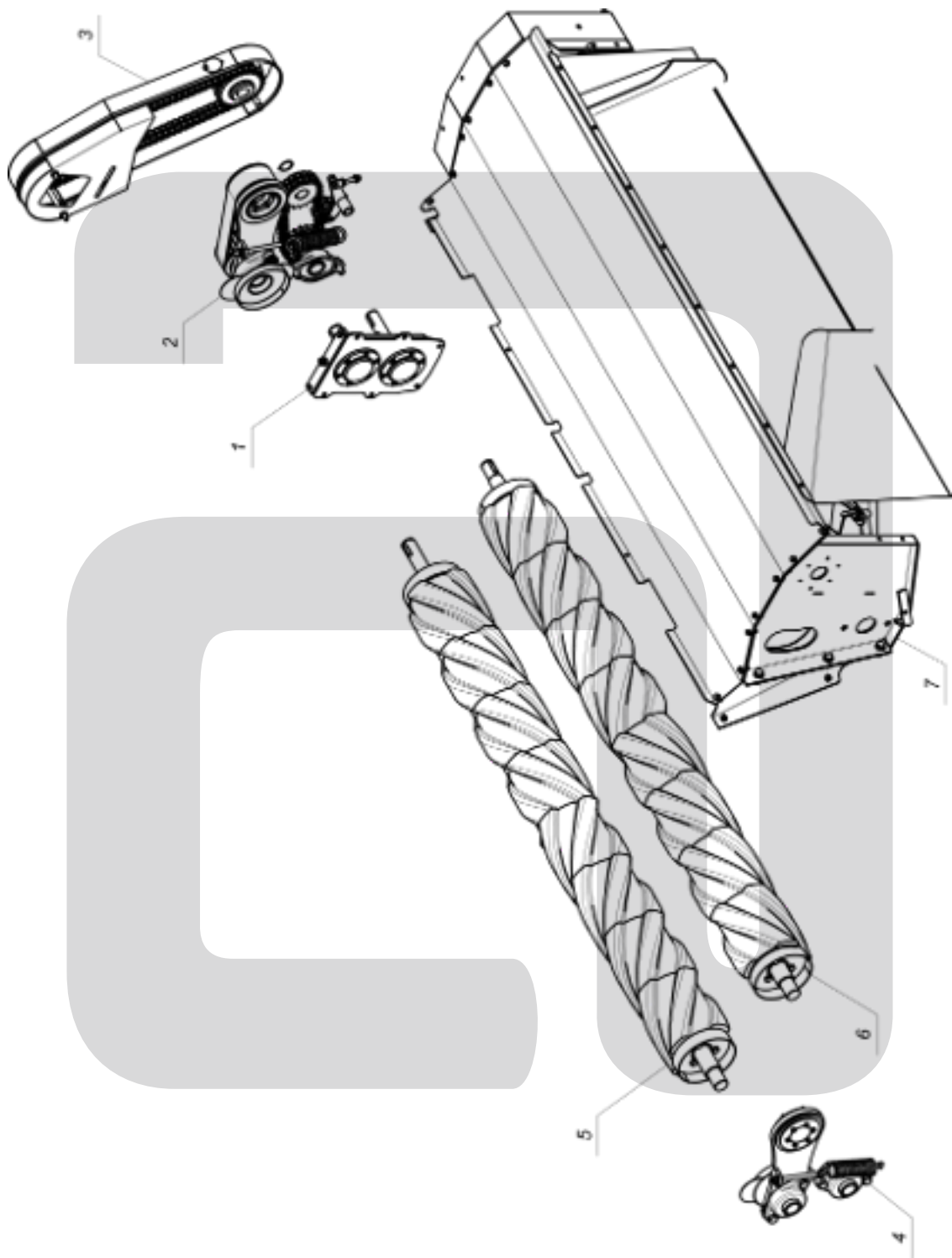
SIRA NO	PARÇA NO-1	PARÇA NO-2	ADET	AÇIKLAMA
1		MIGA-080-000	2	
2		MIIC-000-000	10	
3		MITK-000-004	1	
4		MZZK-004-001	8	
5		MZZK-005-016	2	
6		MZZK-005-006	5	
7		MZNS-006-006	26	
8		MZNS-008-001	4	
9		MZNS-008-006	27	
10		MZNS-012-004	8	
11		MZNS-014-004	4	
12		MZNS-016-005	4	
13		MZIN-000-004	28	
14		MZIN-005-014	20	
15		MZIN-006-010	16	
16		MIIO-000-002	1	
17		MIIO-100-000	2	
18		MIIO-130-000	2	
19		MITO-000-005	1	
20		MZSE-042-001	2	
21		MZSE-015-001	1	
22		MZSE-035-001	1	
23		MZPN-006-003	26	
24		MZPP-008-003	3	
25		MZPP-008-002	24	
26		MZPP-008-003	4	
27		MZPP-010-001	4	
28		MZPP-012-002	18	
29		MZPP-014-001	8	
30		MZPP-016-001	15	
31		MZPP-024-001	5	
32		MZPS-010-002	4	
33		MITP-000-003	12	
34		MITP-000-010	8	
35		MIPS-015-007	1	
36		MIPS-110-000	1	
37		MIIU-211-000	1	
38		MPIU-001-001	14	
39		MZUP-016-001	1	
40		MIWB-046-000	1	
41		MIWB-071-001	1	
42		MZWB-008-005	12	
43		MZWP-010-080	1	
44		MITZ-000-002	4	
45		MITU-001-000	2	
46		MZZZ-008-060	2	
47		MITZ-034-001	4	
48		MZLŽ-063-002	2	
49		MZLŽ-000-003	2	
50		MZSZ-014-007	4	



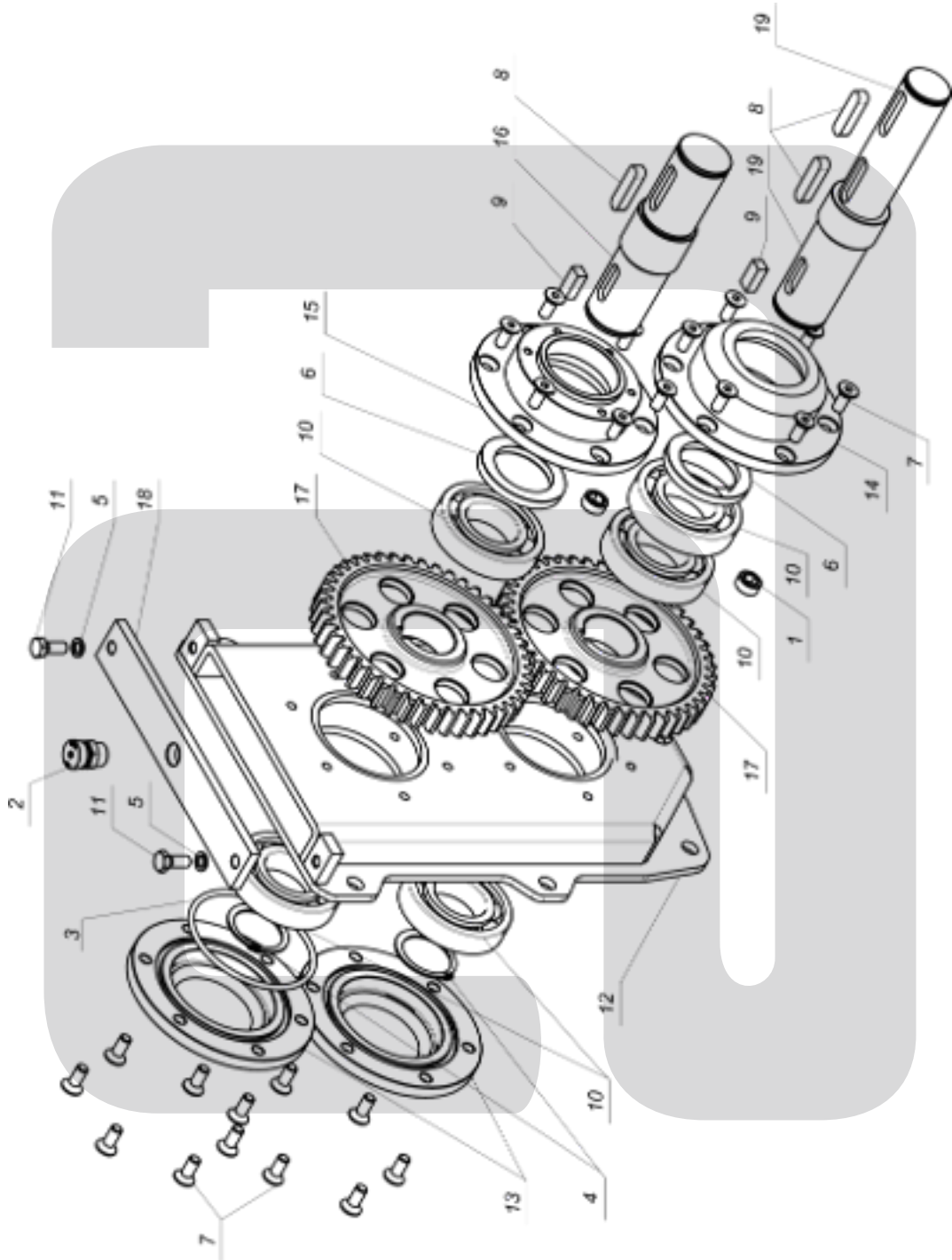
SIRA NO	PARÇA NO-1	PARÇA NO-2	ADET	AÇIKLAMA
51			18	
52			6	
53			2	
54			4	
55			4	
56			26	
57			6	
58			8	
59			1	
60			4	
61			7	
62			4	
63			1	
64	225.04.04.00	MIGP-005-002	1	
65	229.04.14.00/5		2	
66	230.04.05.00		1	
67	230.04.08.00		1	
68	230.04.09.00		1	
69	230.04.24.00/2		1	
70	230.04.25.00/2		1	
71	236.04.02.00/5		1	
72	236.04.03.00/5		1	
73	237.04.04.00/5		1	
74	237.04.05.00/5		1	
75	237.04.06.00		2	
76	237.04.09.00/3		1	
77	237.04.22.00/5		2	
78	242.03.04.00		1	
79	272.02.11.00	MITT-000-012	2	
80	273.02.05.00		1	
81	560.04.05.00/1		2	
82	560.04.08.00/1	MITO-002-013	1	
83	560.04.09.00/1	MITO-002-013	1	
84	560.04.10.00/1	MITW-560-010	1	
85	560.04.11.00/1	MITW-560-011	1	
86	560.04.15.00/1		2	
87	560.04.17.00/1		2	
88	562.04.03.00/1		1	
89	562.04.04.00/1		1	
90	630.04.01.00/1		1	
91	630.04.10.00/1		1	
92	630.04.12.00		1	
93	630.04.13.00		1	
94	640.03.09.00		4	
95	640.04.14.00/1		1	
96	SO.12.00.090		4	
97	SZ.25.00.105		2	



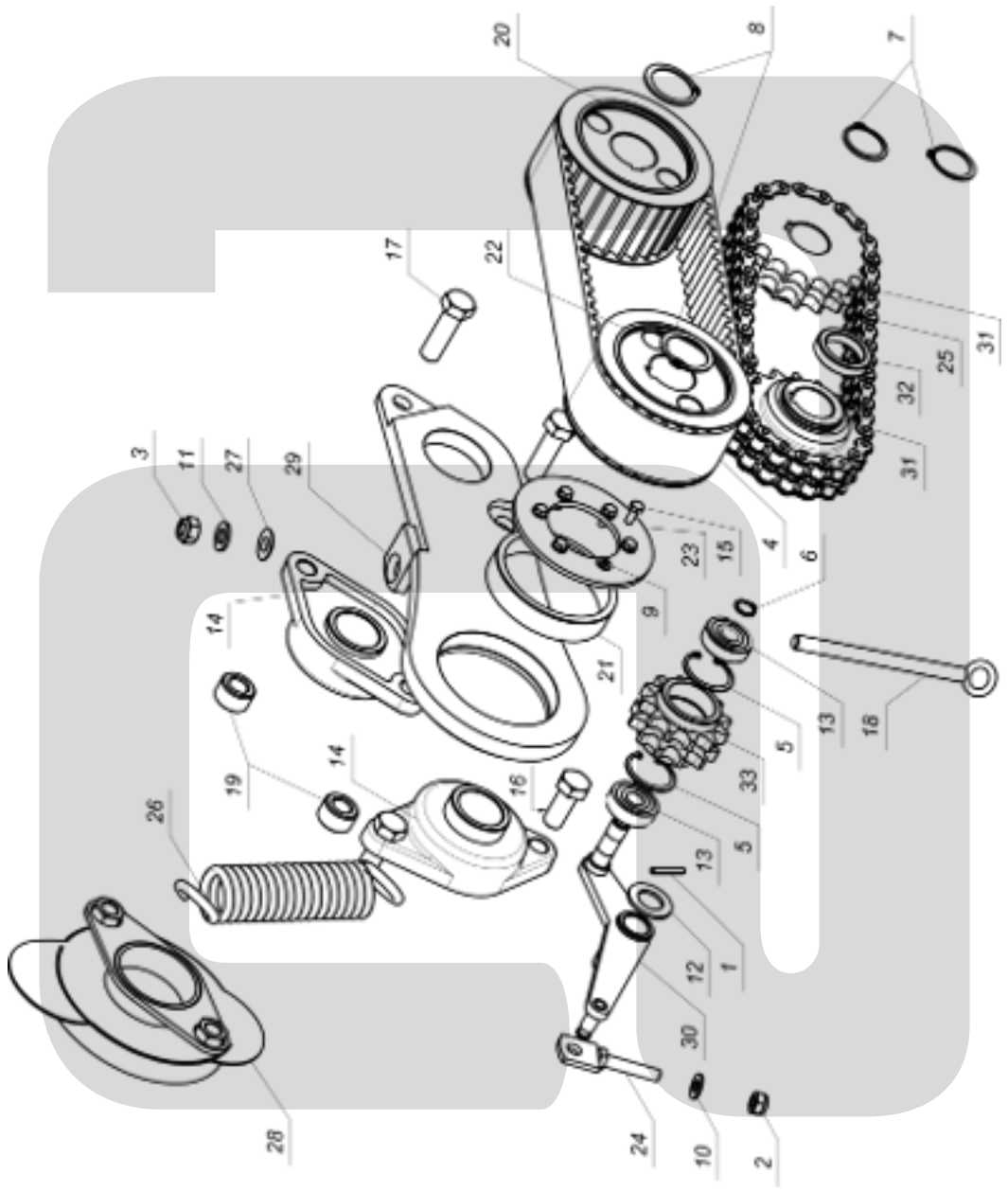
SIRA NO	PARÇA NO-1	PARÇA NO-2	ADET	AÇIKLAMA
1		MITK-000-003	1	
2		MZNS-010-002	42	
3		MZNS-012-004	35	
4		MZNS-014-004	4	
5		MZNN-030-000	7	
6		MZNS-012-692	14	
7		MZUO-030-001	12	
8		MZUO-030-001	24	
9		MZUO-090-001	7	
10		MZUO-142-000	1	
11		MZSE-035-001	9	
12		MZIP-000-008	12	
13		MZPP-010-001	14	
14		MZPS-008-001	16	
15		MZPS-012-001	28	
16		MIPP-000-001	1	
17		MZUS-040-072	8	
18		MZWB-010-004	2	
19		MZWB-008-005	2	
20		MZWP-010-016	7	
21		MZWP-000-002	7	
22		MZWP-000-003	1	
23		MZLZ-063-000	16	
24		MZLZ-063-007	12	
25		MZSP-010-017	28	
26		MZSP-010-001	14	
27		MZSI-008-101	16	
28		MZSZ-012-010	28	
29		MZSI-016-041	12	
30	225.02.24.00		1	
31	225.05.13.00	MIKW-060-080	12	
32	225.05.20.00/1	MIIO-001-012	14	
33	225.05.24.00	MINO-000-006	8	
34	225.05.25.00	MINO-000-006	6	
35	229.05.02.00		1	
36	264.05.01.00/1		1	
37	264.05.02.00/1		1	
38	540.03.02.00/1		6	
39	540.03.03.00/1		4	
40	540.03.04.00/1		3	
41	540.03.05.00		7	
42	540.03.06.00	MIKW-038-138	1	
43	540.03.07.00	MIKW-020-135	7	
44	540.03.08.00		3	
45	540.03.09.00		4	
46	540.03.10.00		3	
47	540.03.11.00		12	
48	540.03.12.00		12	
49	540.03.13.00/1		1	
50	540.03.14.00/1		1	
51	540.03.18.00	MZSZ-012-030	35	
52	540.03.19.00/1		1	
53	540.03.20.00/1		14	
54	540.03.21.00		1	
55	540.03.22.00/1		4	
56	540.03.23.00/1	MHOP-000-023	7	
57	630.05.01.00/1		1	



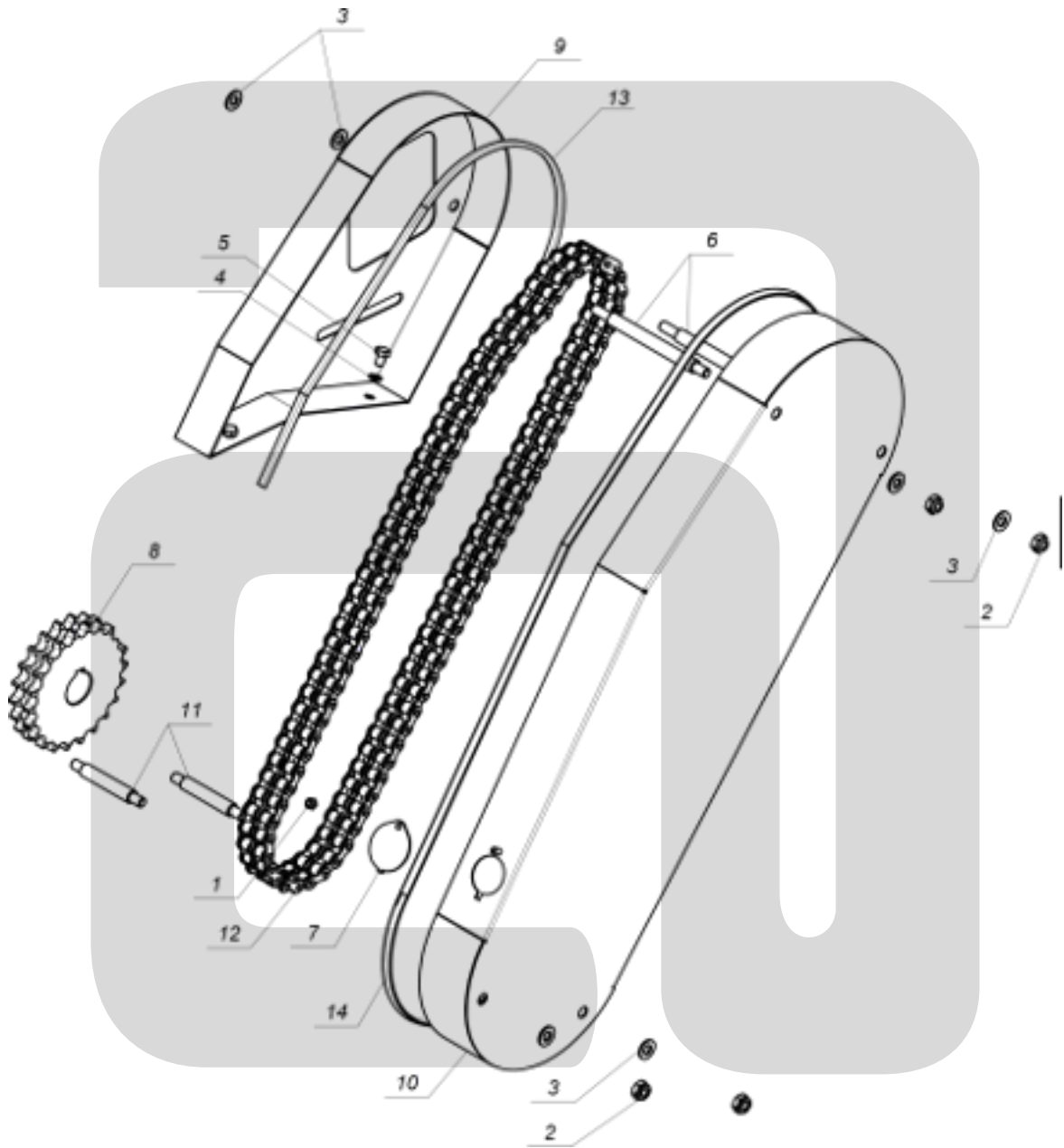
SIRA NO	PARA NO-1	PARA NO-2	ADET	AIKLAMA
1	242.02.00.00		1	
2	242.03.00.00/1		1	
3	242.06.00.00/1		1	
4	242.07.00.00		1	
5	246.02.00.00		1	
6	246.03.00.00		1	
7	772.01.00.00		1	



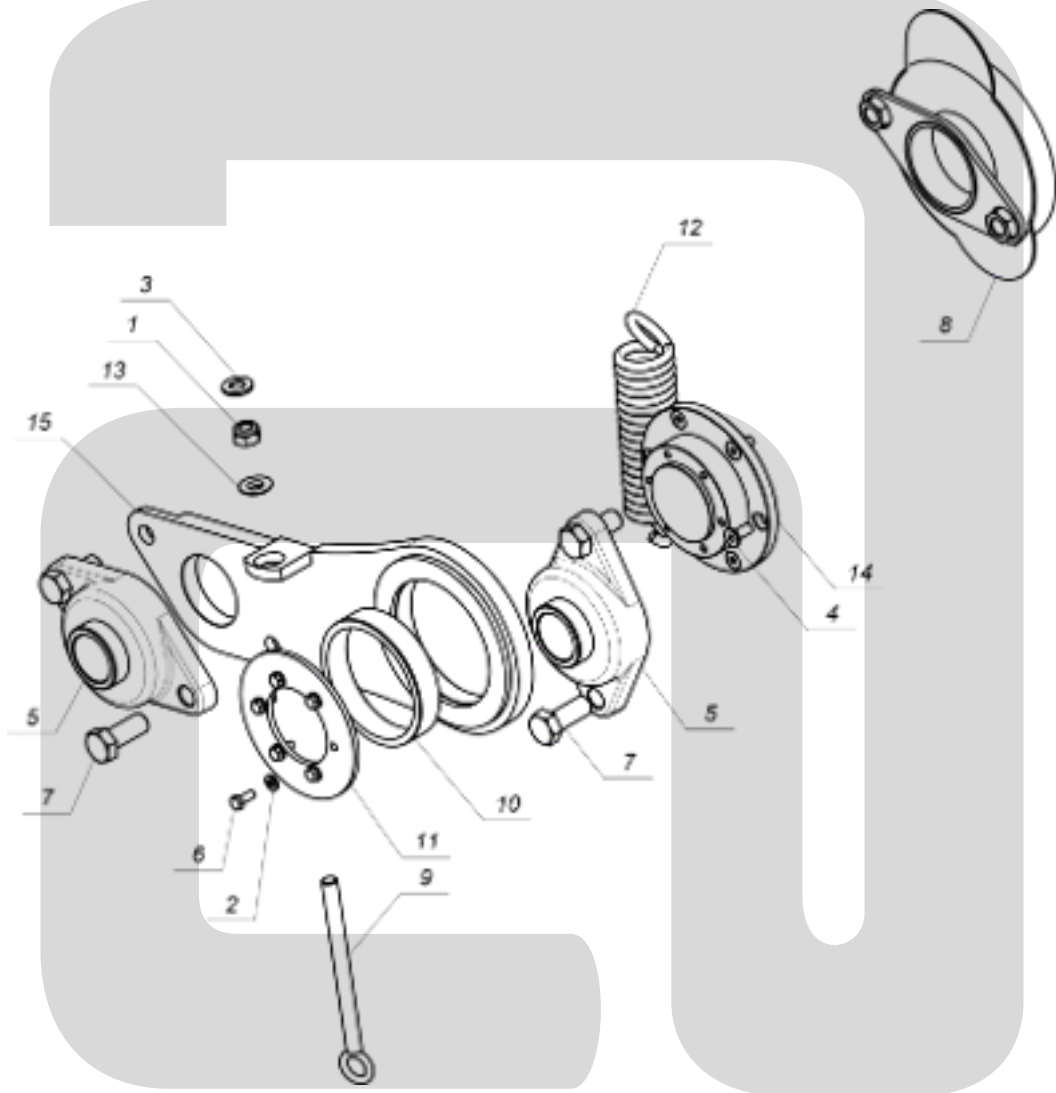
SIRA NO	PARA NO-1	PARA NO-2	ADET	AIKLAMA
1		MITK-000-004	2	
2		MIIO-000-002	1	
3		MZUO-090-001	4	
4		MZSE-040-001	2	
5		MZPS-008-001	2	
6		MZUS-045-005	2	
7		MZWB-008-004	24	
8		MZWP-010-080	3	
9		MZWP-000-002	2	
10		MZLŹ-008-003	5	
11		MZSZ-008-001	2	
12	238.04.01.00		1	
13	238.04.02.00		2	
14	238.04.03.00		1	
15	238.04.04.00		1	
16	238.04.05.00		1	
17	238.04.06.00	MIKW-045-000	2	
18	238.04.08.00		1	
19	242.02.01.00		1	



SIRA NO	PARÇA NO-1	PARÇA NO-2	ADET	AÇIKLAMA
1		MZZK-005-002	1	
2		MZNS-010-002	1	
3		MZNS-012-004	1	
4		MZPZ-001-001	1	
5		MZSE-042-001	2	
6		MZSE-015-001	1	
7		MZSE-035-001	2	
8		MZSE-040-001	2	
9		MZPP-006-001	6	
10		MZPP-010-001	1	
11		MZPP-012-002	1	
12		MZPP-022-001	1	
13		MZLŽ-063-002	2	
14		MZLŽ-208-001	2	
15		MZSZ-006-005	6	
16		MZSZ-016-007	2	
17		MZSZ-016-041	2	
18	238.05.04.00		1	
19	238.05.05.00		2	
20	238.05.08.00		1	
21	238.05.09.00	MITT-000-007	1	
22	238.05.11.00		1	
23	238.05.12.00		1	
24	238.05.13.00		1	
25	238.05.14.00		1	
26	238.05.15.00	MISP-008-187	1	
27	238.05.16.00	PN-78/M-82026	1	
28	238.06.01.00		1	
29	242.03.01.00		1	
30	242.03.02.00/1		1	
31	242.03.04.00		2	
32	242.03.06.00		1	
33	273.02.05.00		1	

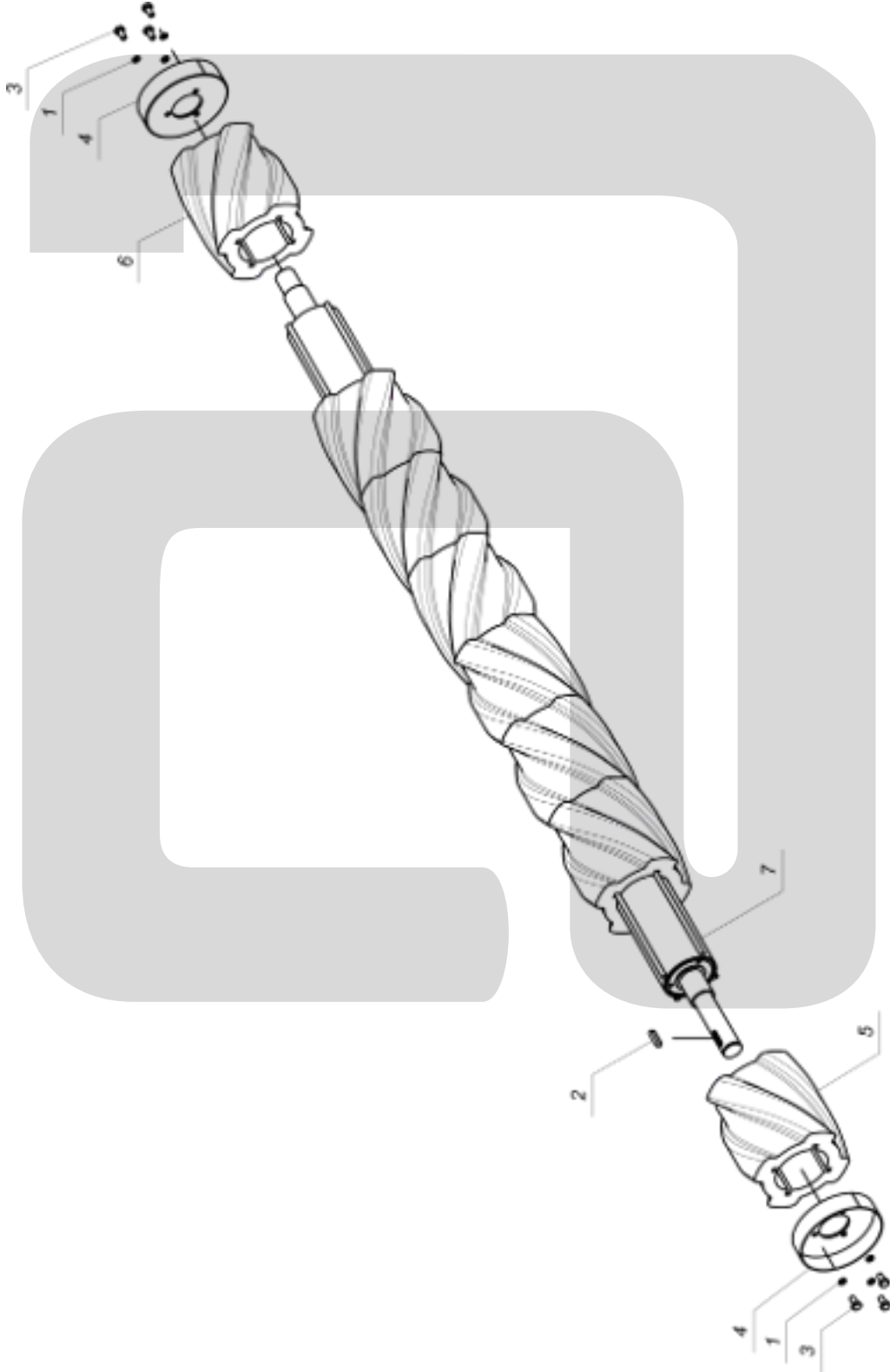


SIRA NO	PARA NO-1	PARA NO-2	ADET	AIKLAMA
1		MZNS-006-006	1	
2		MZNS-010-002	4	
3		MZPP-010-001	6	
4		MZPS-008-001	2	
5		MZSZ-008-011	2	
6	238.01.09.00		2	
7	240.01.25.00		1	
8	242.03.05.00		1	
9	242.06.01.00/1		1	
10	242.06.02.00		1	
11	242.06.03.00		2	
12	242.06.04.00		1	
13	242.06.05.00		1	
14	242.06.06.00		1	

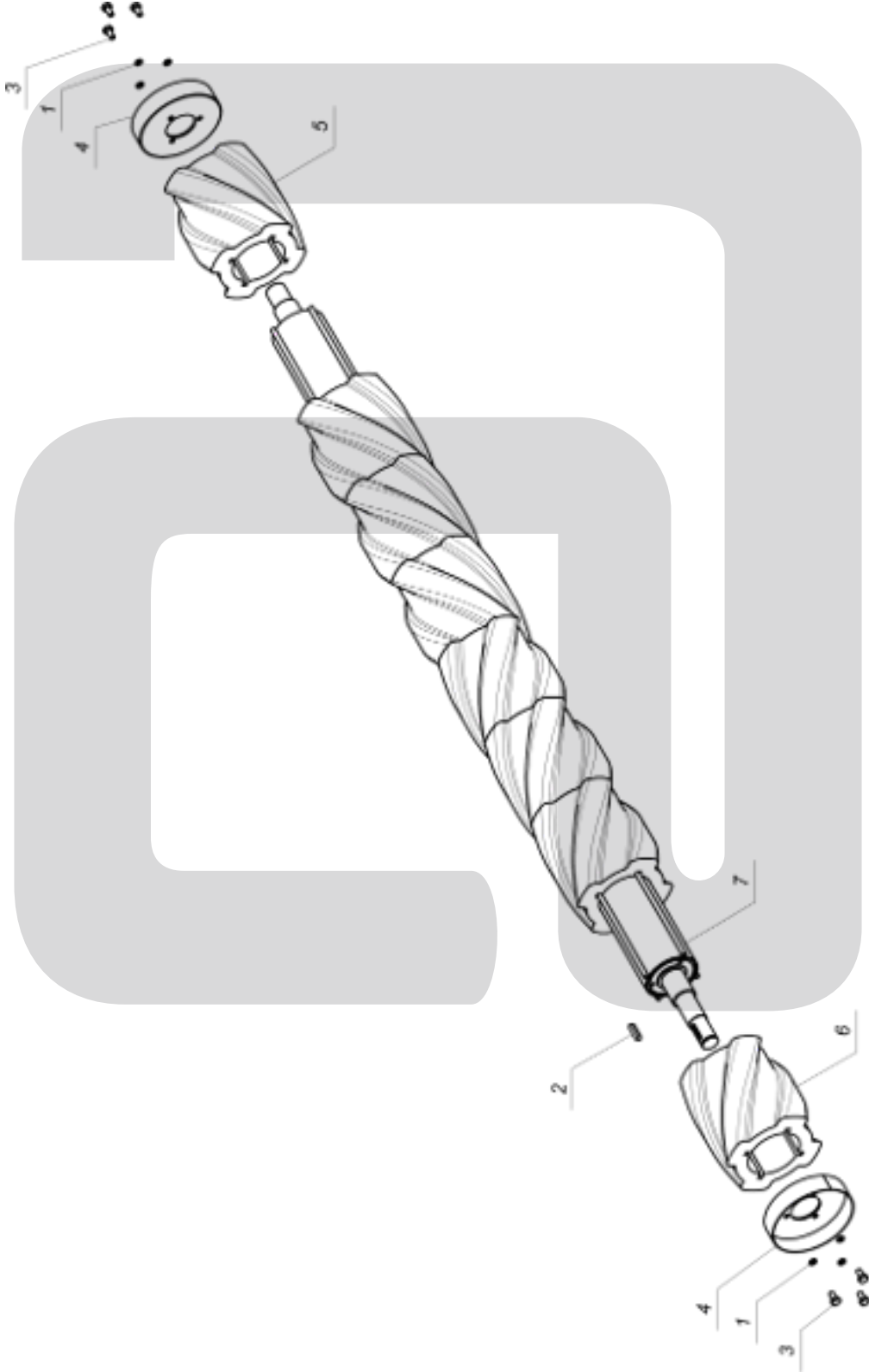


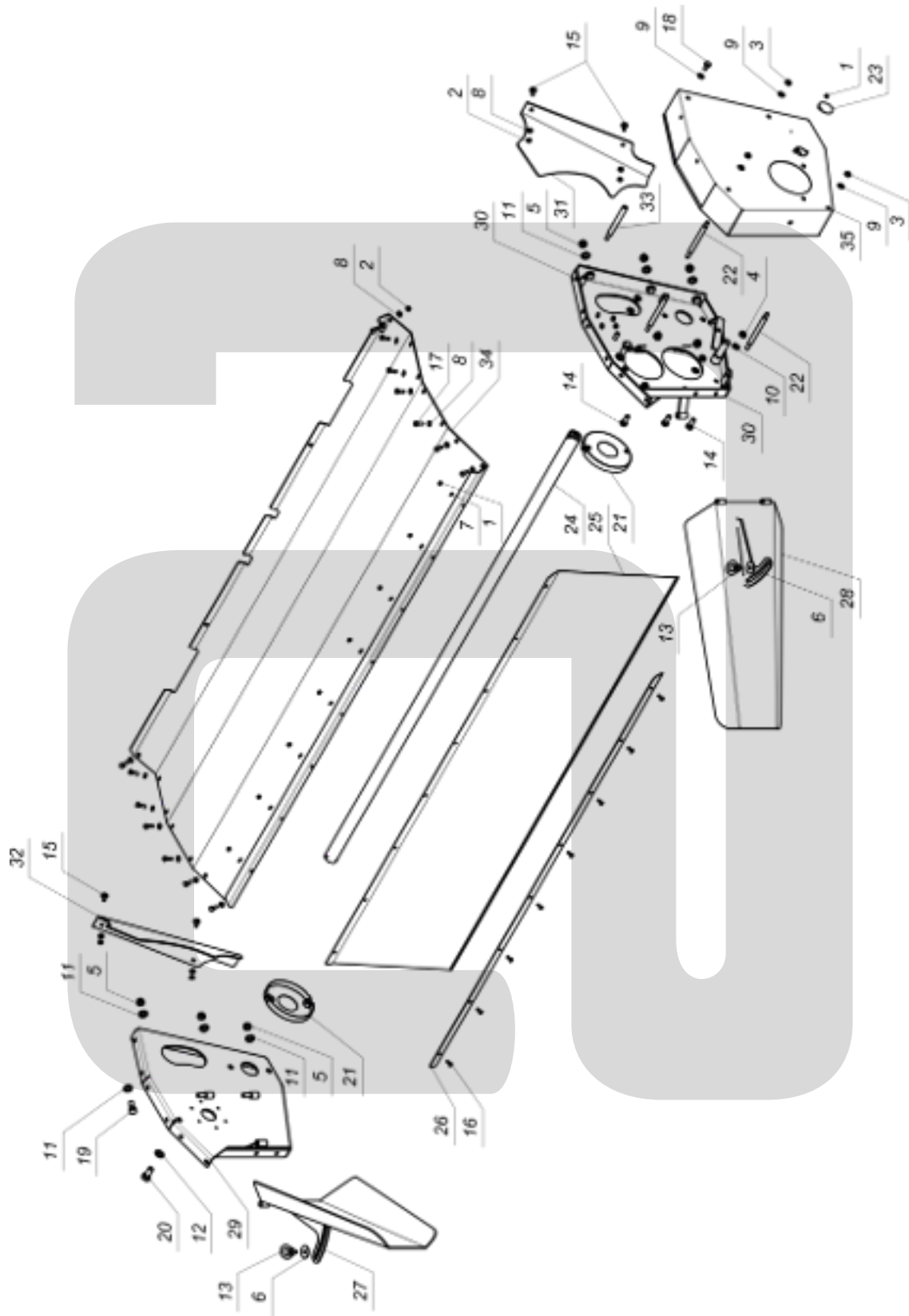
SIRA NO	PARA NO-1	PARA NO-2	ADET	AIKLAMA
1		MZNS-012-004	1	
2		MZPP-006-001	6	
3		MZPP-012-002	1	
4		MZWB-008-004	6	
5		MZLŹ-208-001	2	
6		MZSZ-006-005	6	
7		MZSZ-016-007	4	
8	238.05.03.00		1	
9	238.05.04.00		1	
10	238.05.09.00	MITT-000-007	1	
11	238.05.12.00		1	
12	238.05.15.00	MISP-008-187	1	
13	238.05.16.00	PN-78/M-82026	1	
14	238.06.02.00		1	
15	242.03.01.00		1	

SIRA NO	PARÇA NO-1	PARÇA NO-2	ADET	AÇIKLAMA
1		MZPS-010-002	6	
2		MZWP-010-080	1	
3		MZSZ-010-010	6	
4	238.02.02.00		2	
5	238.02.03.00	MIGW-000-002	4	
6	238.02.04.00	MIGW-000-001	4	
7	246.02.01.00		1	



SIRA NO	PARÇA NO-1	PARÇA NO-2	ADET	AÇIKLAMA
1		MZPS-010-002	6	
2		MZWP-010-080	1	
3		MZSZ-010-010	6	
4	238.02.02.00		2	
5	238.02.03.00	MIGW-000-002	4	
6	238.02.04.00	MIGW-000-001	4	
7	246.03.01.00		1	



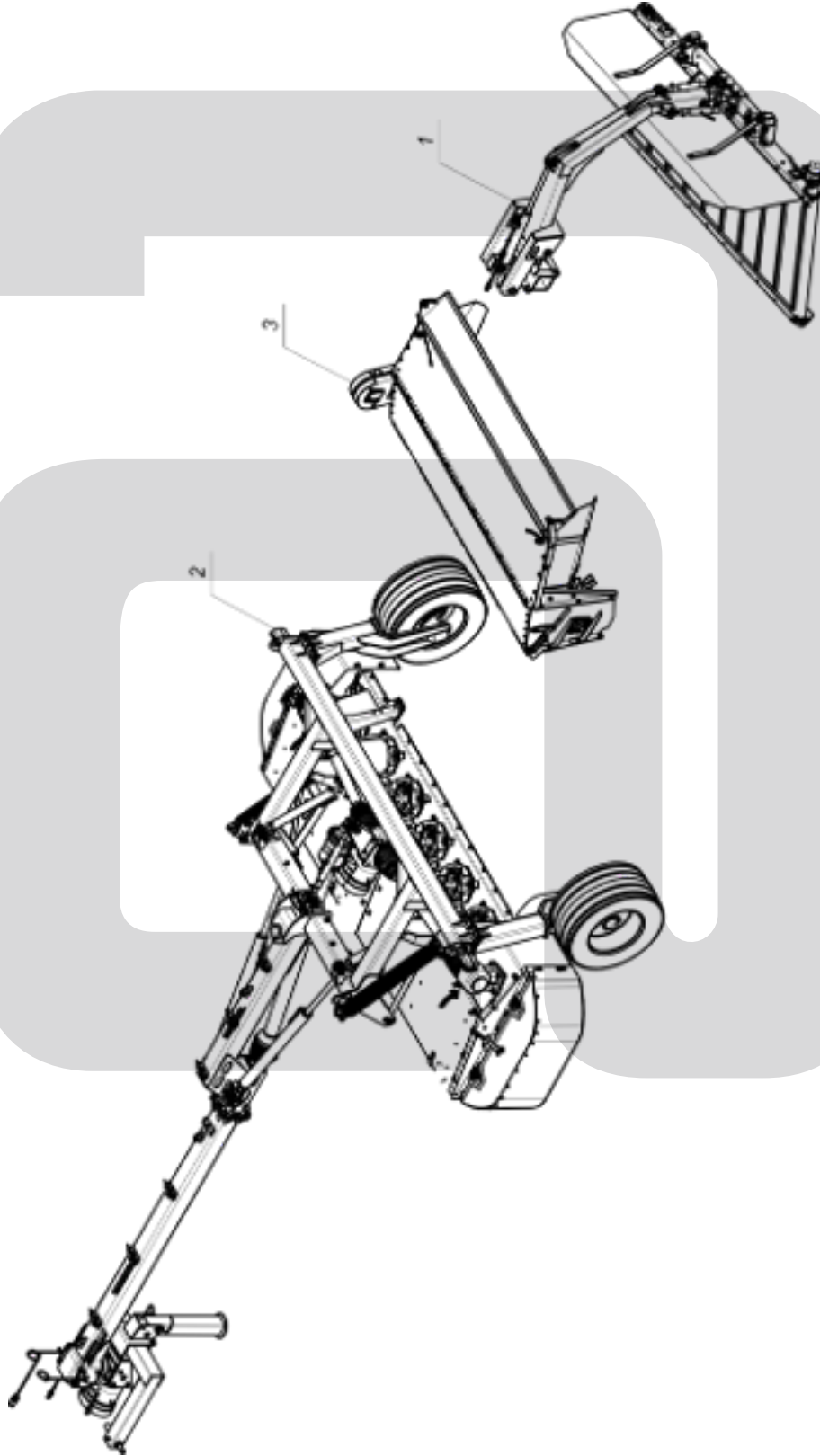


SIRA NO	PARÇA NO-1	PARÇA NO-2	ADET	AÇIKLAMA
1		MZNS-006-006	9	
2		MZNS-008-006	18	
3		MZNS-010-002	3	
4		MZNS-012-004	6	
5		MZNS-014-004	6	
6		MZPN-010-040	2	
7		MZPP-006-001	8	
8		MZPP-008-002	32	
9		MZPP-010-001	4	
10		MZPP-012-002	6	
11		MZPP-014-001	12	
12		MZPP-016-001	2	
13		MZSZ-010-022	2	
14		MZSZ-012-002	6	
15		MZSZ-008-002	4	
16		MZSZ-006-005	8	
17		MZSZ-008-009	14	
18		MZSZ-010-010	1	
19		MZSZ-014-005	6	
20		MZSZ-016-001	2	
21	238.01.08.00		2	
22	238.01.09.00		3	
23	240.01.25.00		1	
24	246.01.01.00		1	
25	246.01.03.00		1	
26	246.01.04.00		1	
27	247.01.05.00		1	
28	247.01.06.00		1	
29	704.01.01.00		1	
30	704.01.02.00		1	
31	705.01.04.00		1	
32	705.01.05.00		1	
33	705.01.07.00		1	
34	772.01.03.00		1	
35	772.01.05.00		1	

YEDEK PARÇALAR

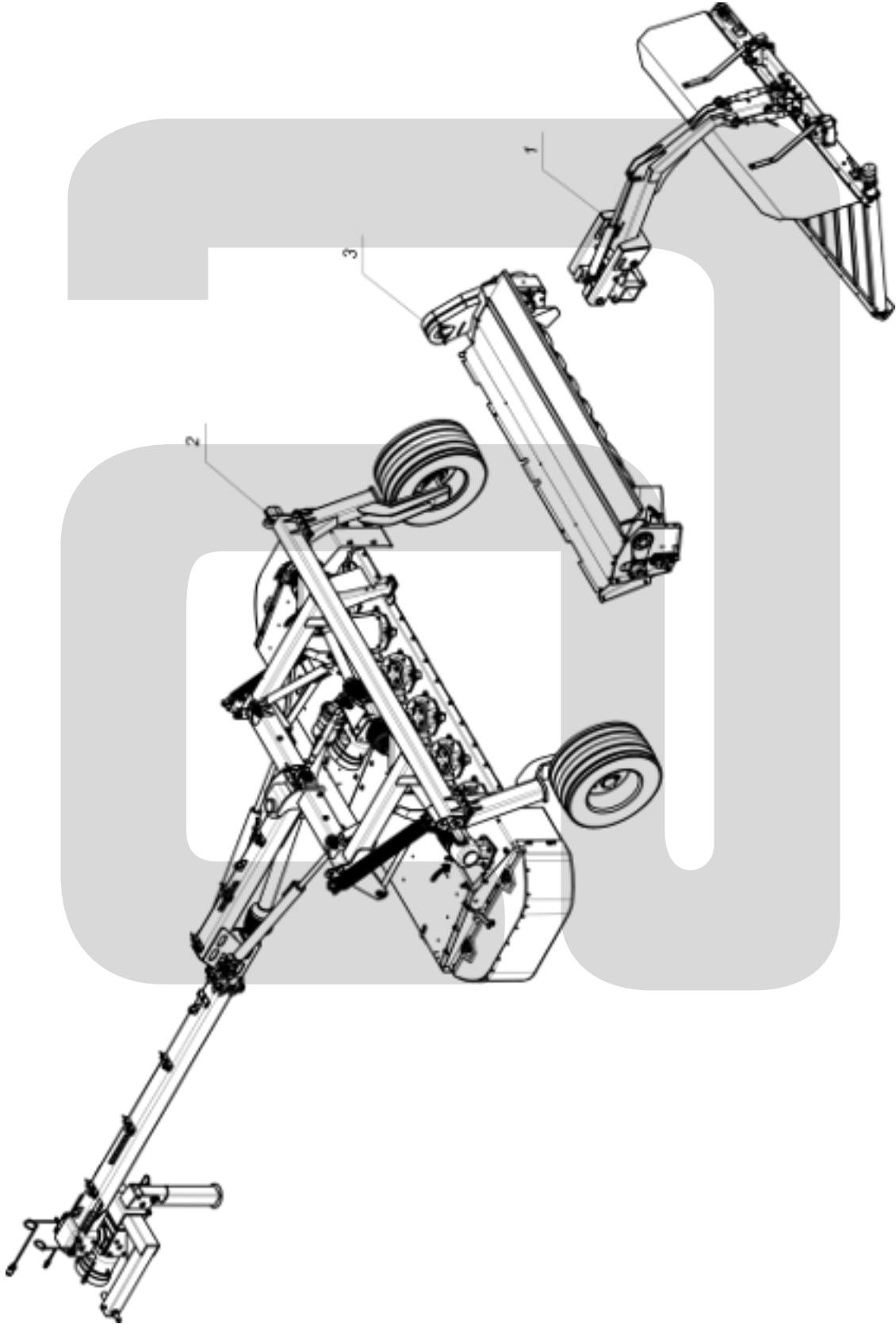
KDC 340

SIRA NO	PARÇA NO-1	PARÇA NO-2	ADET	AÇIKLAMA
1	254.00.00.00/5		1	
2	640.00.00.00/1		1	
3	780.00.00.00		1	

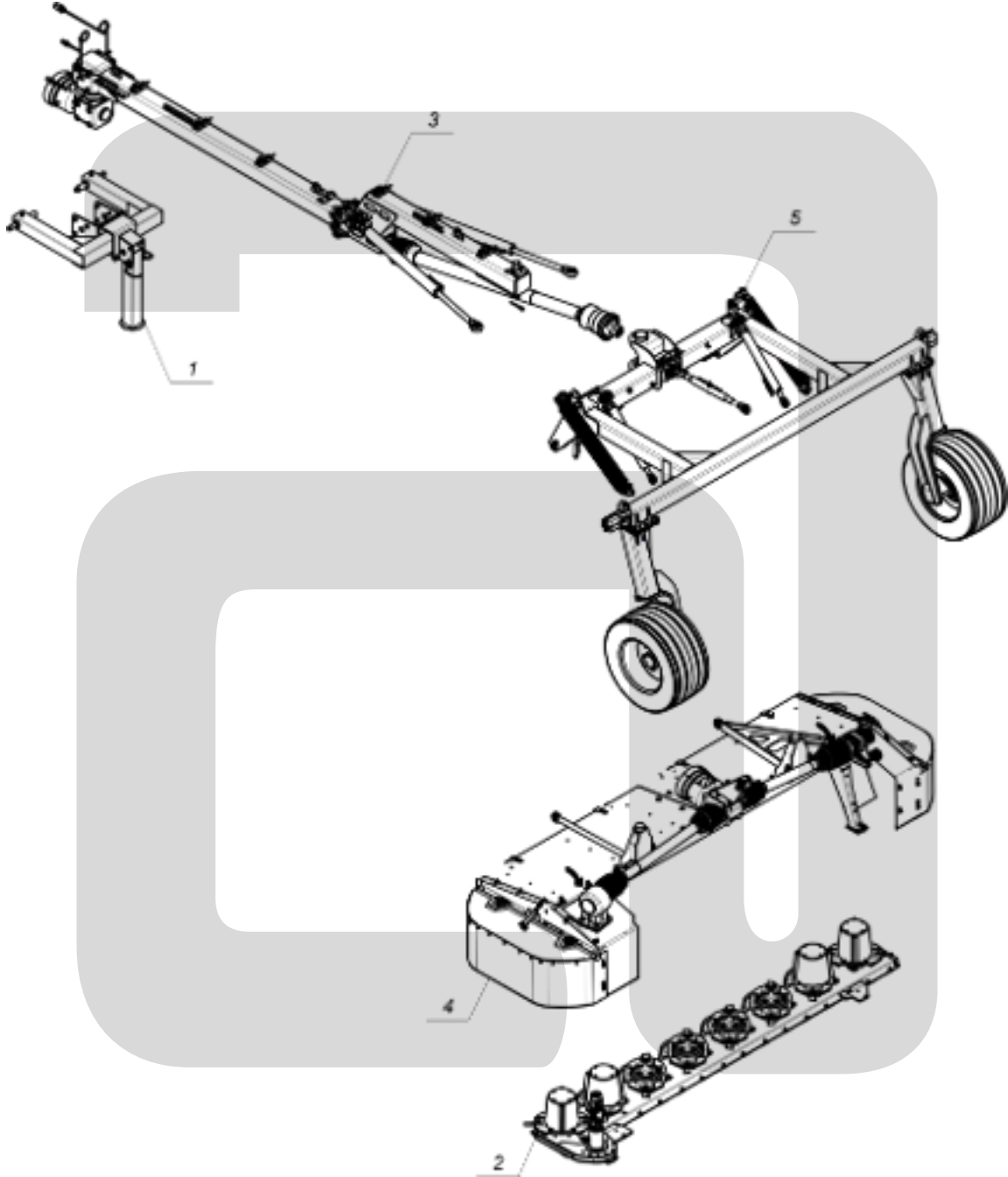


16b

SIRA NO	PARÇA NO-1	PARÇA NO-2	ADET	AÇIKLAMA
1	255.00.00.00/1		1	
2	640.00.00.00/1		1	
3	786.00.00.00		1	

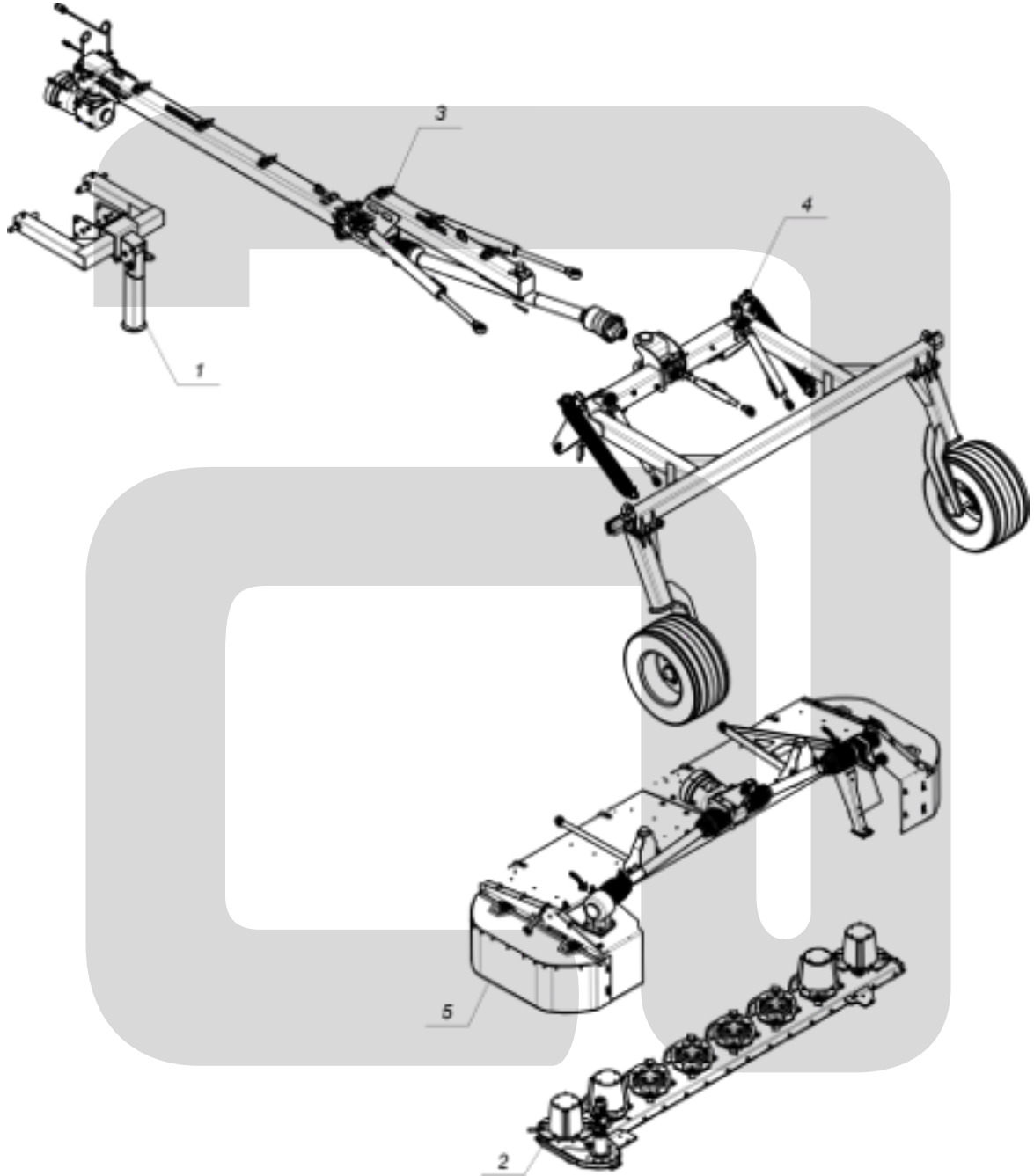


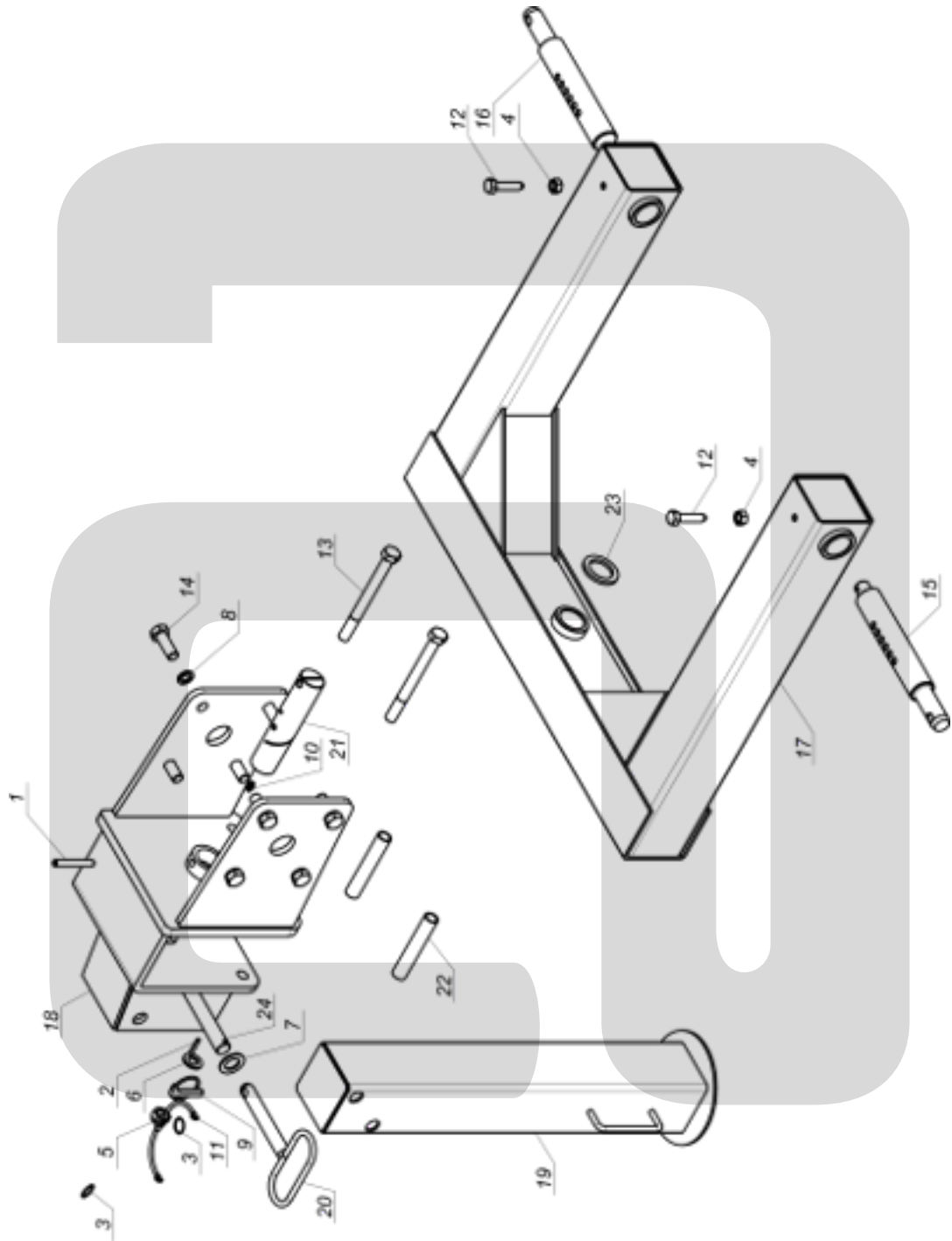
SIRA NO	PARÇA NO-1	PARÇA NO-2	ADET	AÇIKLAMA
1	237.01.00.00/4		1	
2	580.03.00.00/1		1	
3	640.02.00.00		1	
4	640.04.00.00/1		1	
5	640.13.00.00		1	



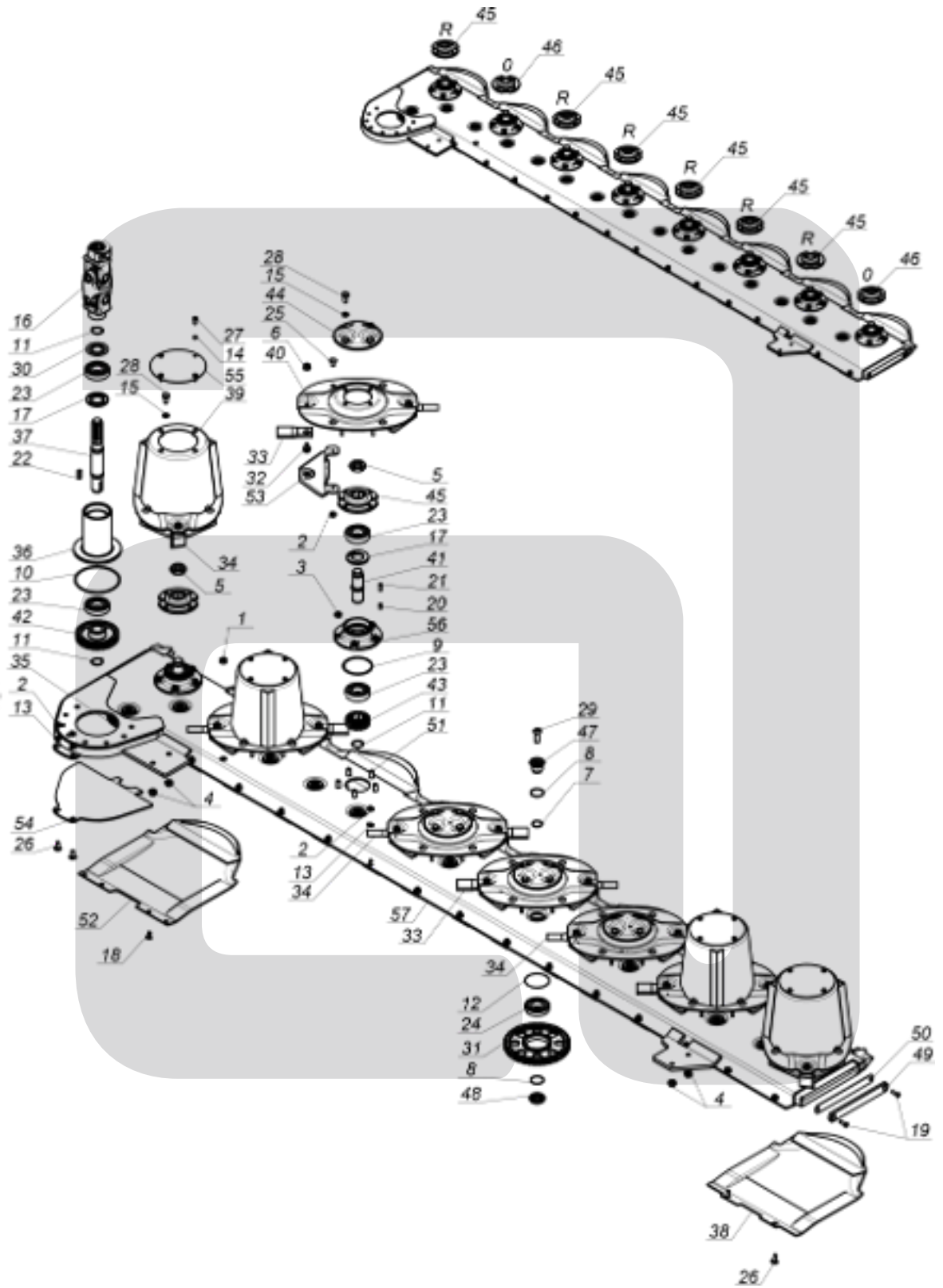
17b

SIRA NO	PARÇA NO-1	PARÇA NO-2	ADET	AÇIKLAMA
1	237.01.00.00/4		1	
2	580.03.00.00/1		1	
3	640.02.00.00		1	
4	640.03.00.00		1	
5	640.04.00.00/1		1	

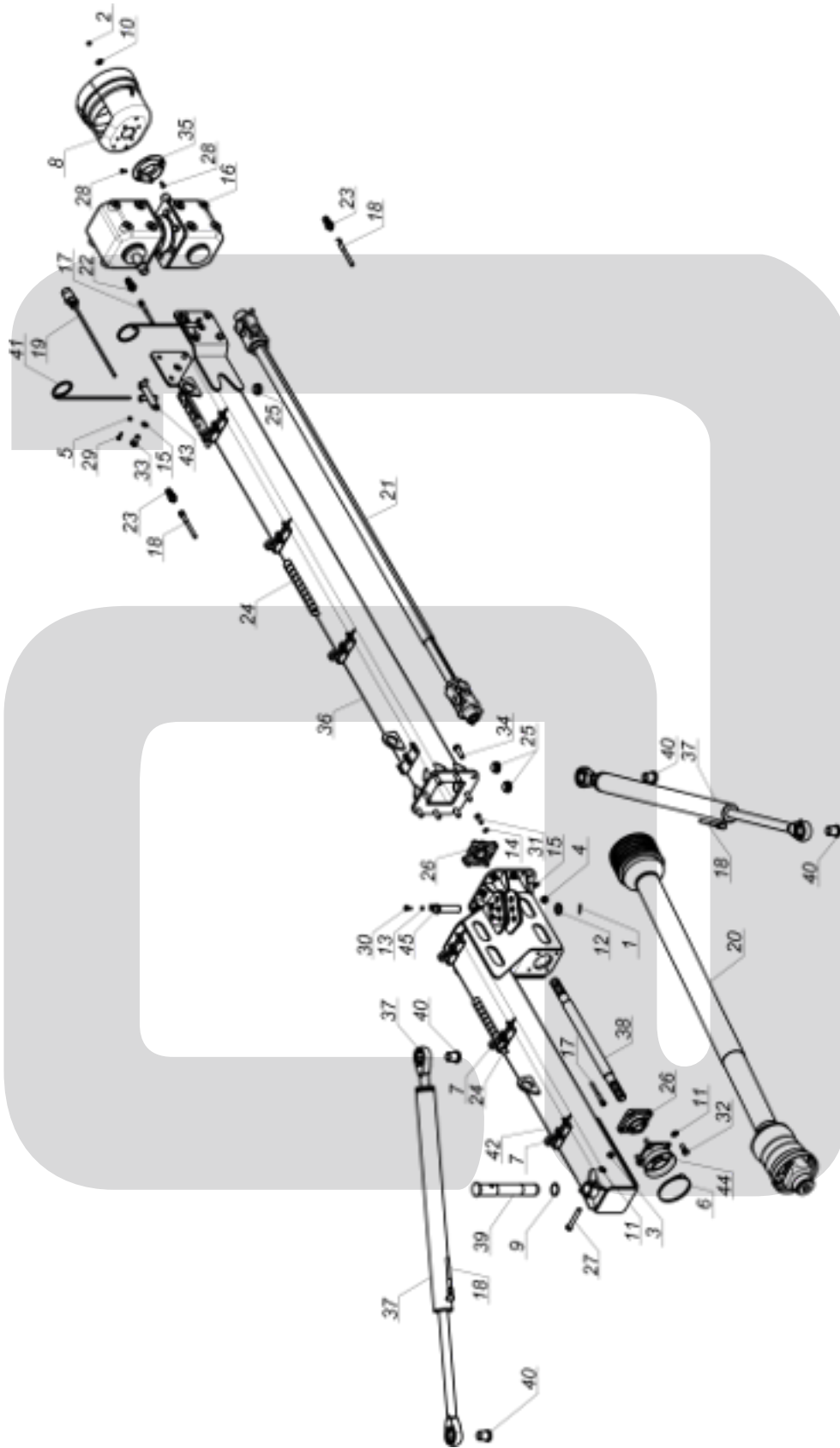




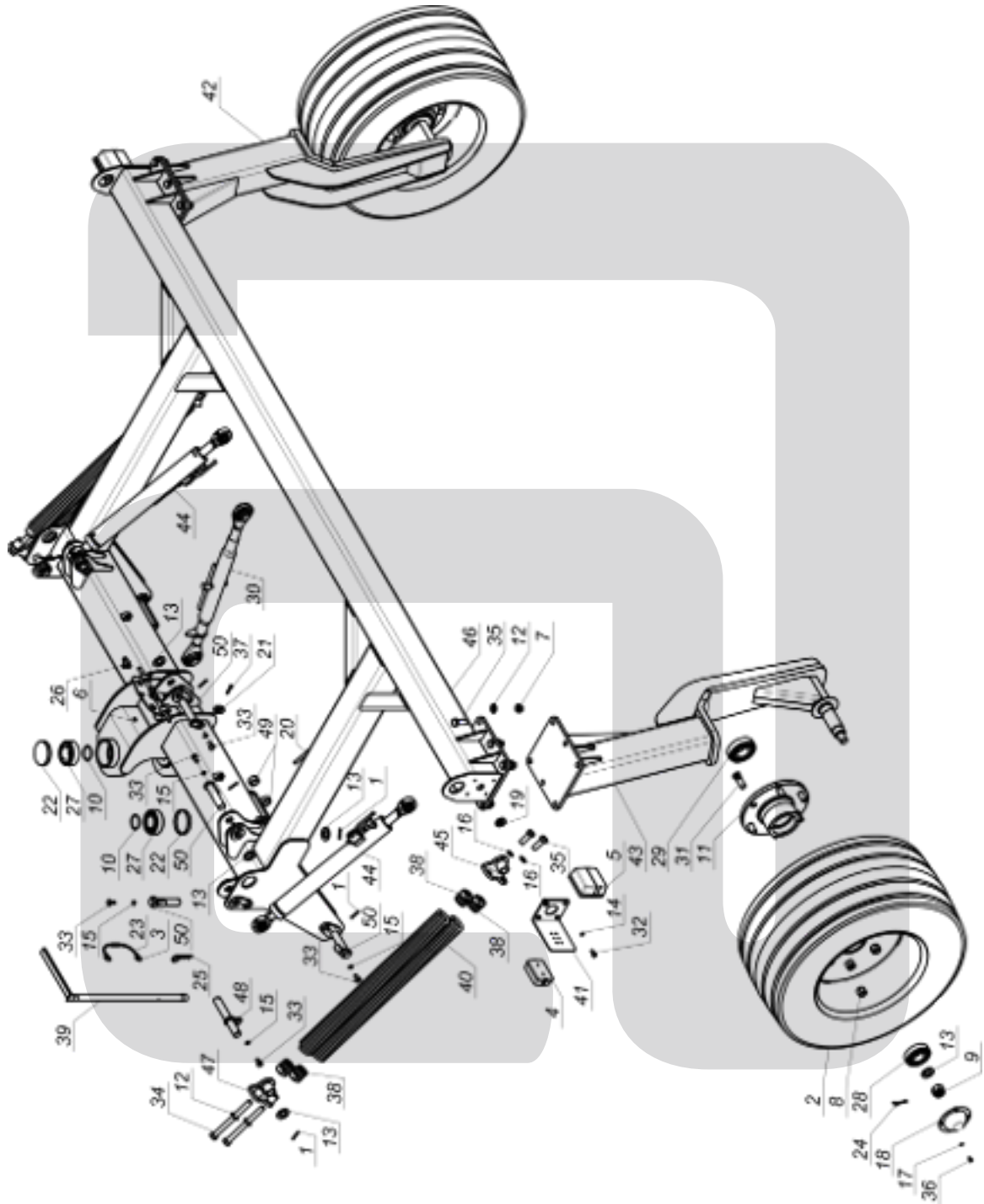
SIRA NO	PARA NO-1	PARA NO-2	ADET	AIKLAMA
1		MZZK-010-001	1	
2		MZZK-005-005	2	
3		MISK-000-001	2	
4		MZMZ-012-002	2	
5		MZNS-016-005	2	
6		MZPP-016-001	2	
7		MZPP-022-001	2	
8		MZPS-016-003	8	
9		MZZP-000-001	1	
10		MZIS-000-001	1	
11		MIGZ-007-001	1	
12		MZSD-012-001	2	
13			2	
14		MZSZ-16-008	8	
15	224.01.05.00		1	
16	224.01.06.00		1	
17	237.01.01.00/4		1	
18	237.01.02.00/4		1	
19	237.01.03.00/3		1	
20	237.01.04.00		1	
21	237.01.05.00/4		1	
22	237.01.06.00		2	
23	237.01.07.00		1	
24	SO.22.00.145		1	



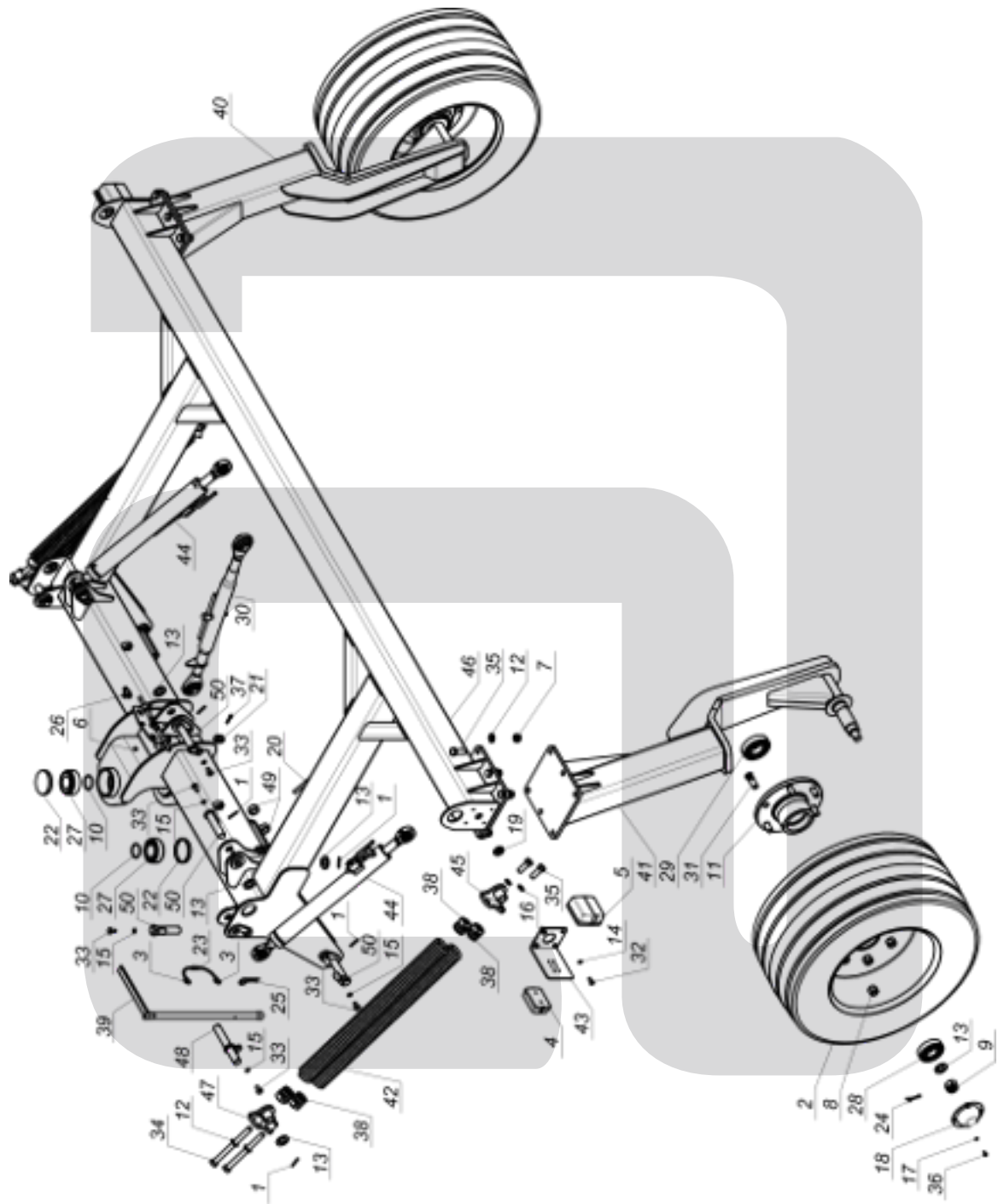
SIRA NO	PARÇA NO-1	PARÇA NO-2	ADET	AÇIKLAMA
1		MITK-000-003	1	
2		MZNS-010-002	48	
3		MZNS-012-004	40	
4		MZNS-014-004	4	
5		MZNN-030-000	8	
6		MZNS-012-692	16	
7		MZUO-030-001	15	
8		MZUO-030-001	30	
9		MZUO-090-001	8	
10		MZUO-142-000	1	
11		MZSE-035-001	10	
12		MZIP-000-008	15	
13		MZPP-010-001	16	
14		MZPS-008-001	16	
15		MZPS-012-001	32	
16		MIPP-000-001	1	
17		MZUS-040-072	9	
18		MZWB-010-004	2	
19		MZWB-008-005	2	
20		MZWP-010-016	8	
21		MZWP-000-002	8	
22		MZWP-000-003	1	
23		MZLZ-063-000	18	
24		MZLZ-063-007	15	
25		MZSP-010-017	32	
26		MZSP-010-001	16	
27		MZSI-008-101	16	
28		MZSZ-012-010	32	
29		MZSI-016-041	15	
30	225.02.24.00		1	
31	225.05.13.00	MIKW-060-080	14	
32	225.05.20.00/1	MIIO-001-012	16	
33	225.05.24.00	MINO-000-006	8	
34	225.05.25.00	MINO-000-006	8	
35	229.05.02.00	MIKW-038-080	1	
36	264.05.01.00/1		1	
37	264.05.02.00/1		1	
38	540.03.02.00/1		7	
39	540.03.03.00/1		4	
40	540.03.04.00/1		4	
41	540.03.05.00		8	
42	540.03.06.00	MIKW-038-138	1	
43	540.03.07.00	MIKW-020-135	8	
44	540.03.08.00		4	
45	540.03.09.00		6	
46	540.03.10.00		2	
47	540.03.11.00		15	
48	540.03.12.00		15	
49	540.03.13.00/1		1	
50	540.03.14.00/1		1	
51	540.03.18.00	MZSZ-012-030	40	
52	540.03.19.00/1		1	
53	540.03.20.00/1		16	
54	540.03.21.00		1	
55	540.03.22.00/1		4	
56	540.03.23.00/1	MHOP-000-023	8	
57	610.04.01.00/1		1	



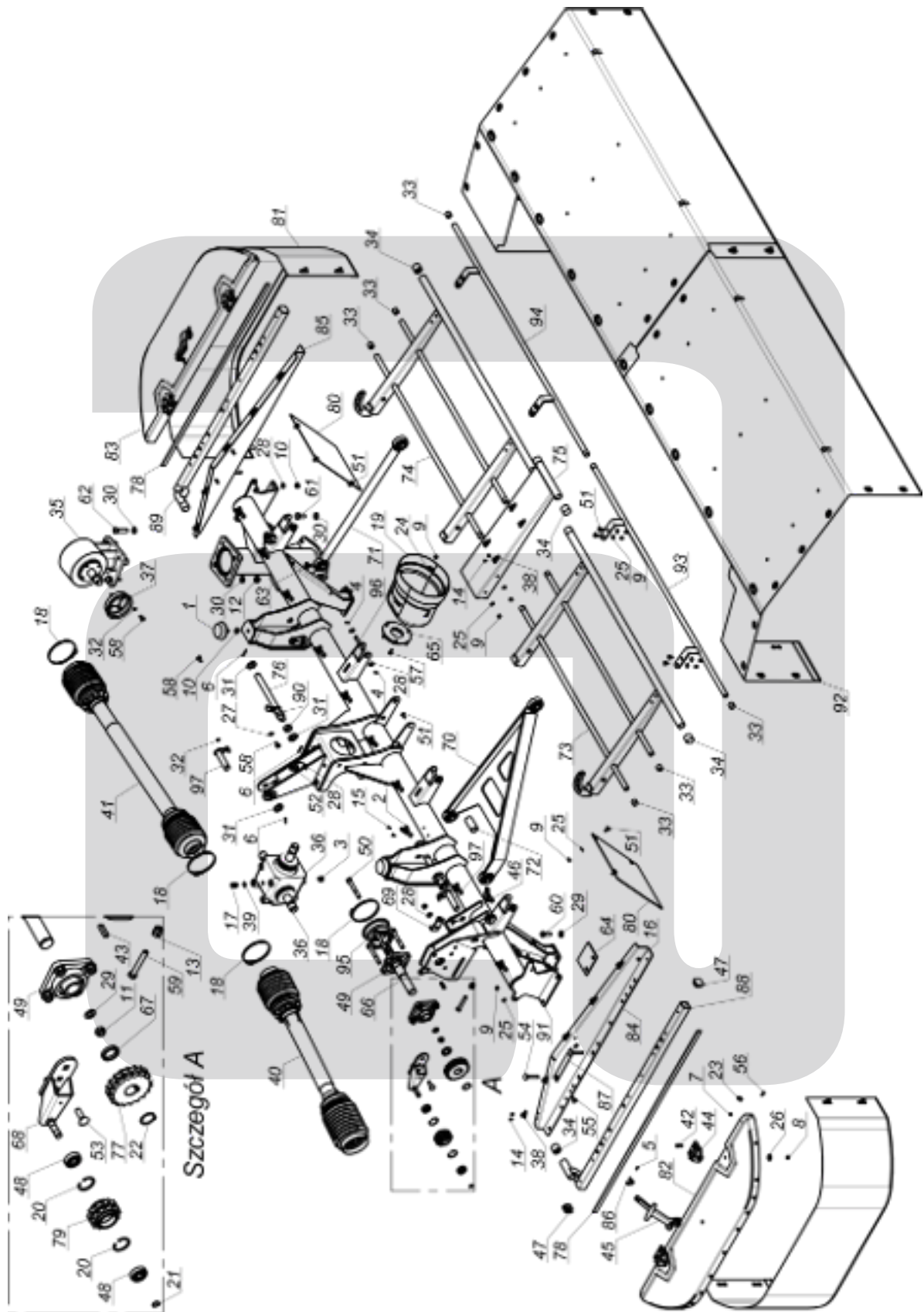
SIRA NO	PARÇA NO-1	PARÇA NO-2	ADET	AÇIKLAMA
1		MZZK-005-006	2	
2		MZNS-008-006	3	
3		MZNS-014-004	1	
4		MZNS-016-005	8	
5		MZNS-008-002	4	
6		MIIO-130-000	1	
7		MIIO-000-280	6	
8		MITO-000-005	1	
9		MZSE-045-001	1	
10		MZPP-008-003	3	
11		MZPP-014-001	5	
12		MZPP-024-001	2	
13		MZPS-010-002	2	
14		MZPS-012-001	4	
15		MZPS-016-003	16	
16		MIPS-124-101	1	
17		MIHP-650-001	1	
18		MIHP-600-016	2	
19		MIEP-000-003	1	
20		MIWB-135-00	1	
21		MIWL-600-000	1	
22		MIHZ-000-002	1	
23		MIHW-001-005	2	
24		MITW-027-000	1	
25		MITZ-043-040	3	
26		MZLŽ-000-003	2	
27		MZSZ-014-008	1	
28		MZSZ-008-001	6	
29		MZSZ-008-009	4	
30		MZSZ-010-010	2	
31		MZSZ-012-003	4	
32		MZSZ-014-005	4	
33		MZSZ-016-001	8	
34		MZSZ-016-002	8	
35	230.04.05.00		1	
36	237.02.01.00/4		1	
37	237.02.03.00		2	
38	237.02.04.00		1	
39	237.02.05.00/5		1	
40	237.02.07.00/4		4	
41	619.01.32.00		2	
42	640.02.02.00		1	
43	640.02.08.00		2	
44	640.04.14.00/1		1	
45	SZ.25.00.105		2	



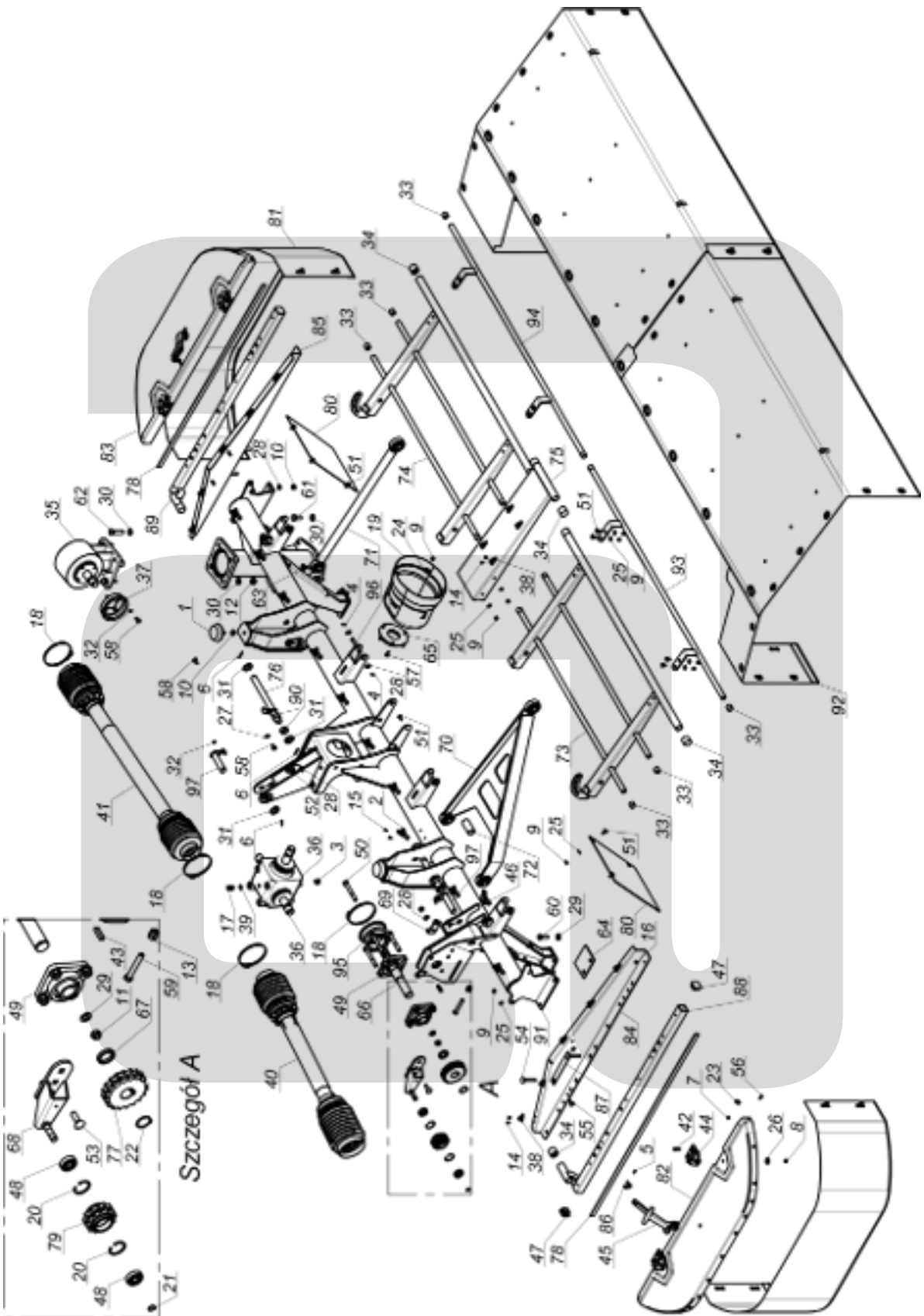
SIRA NO	PARÇA NO-1	PARÇA NO-2	ADET	AÇIKLAMA
1		MZZK-005-006	11	
2		MIGK-340-055	2	
3		MISK-000-001	2	
4		MIEK-000-003	2	
5		MIEK-000-019	2	
6		MZNS-006-006	2	
7		MZNS-016-005	12	
8		MZNS-018-001	12	
9		MZNK-024-000	2	
10		MZUO-045-000	2	
11		MIIP-000-003	2	
12		MZPP-016-001	16	
13		MZPP-024-001	13	
14		MZPS-008-001	8	
15		MZPS-010-002	9	
16		MZPS-016-003	4	
17		MZPS-006-002	8	
18		MIIP-000-009	2	
19		MIIP-018-001	7	
20		MIHP-100-001	2	
21		MITU-000-001	6	
22		MZUS-000-125	2	
23		MIGZ-007-001	1	
24		MZZZ-005-002	2	
25		MISP-003-001	1	
26		MIHZ-001-001	1	
27		MZLŽ-033-209	2	
28		MZLŽ-008-001	2	
29		MZLŽ-009-004	2	
30		MIHL-001-001	1	
31		MZSS-000-001	12	
32		MZSZ-008-001	8	
33		MZSZ-010-010	9	
34		MZSZ-016-180	4	
35		MZSZ-16-008	16	
36		MZSZ-006-001	8	
37		MZSI-006-005	6	
38	224.01.04.00		8	
39	225.01.21.00/5		1	
40	237.03.04.00	MISP-011-001	4	
41	237.03.07.00		2	
42	237.13.02.00/5		1	
43	237.13.03.00/5		1	
44	254.01.08.00/2	MIHC-400-000	2	
45	560.01.02.00		2	
46	640.03.01.00		1	
47	640.03.04.00		2	
48	640.03.08.00		2	
49	640.03.09.00		4	
50	SZ.25.00.105		7	



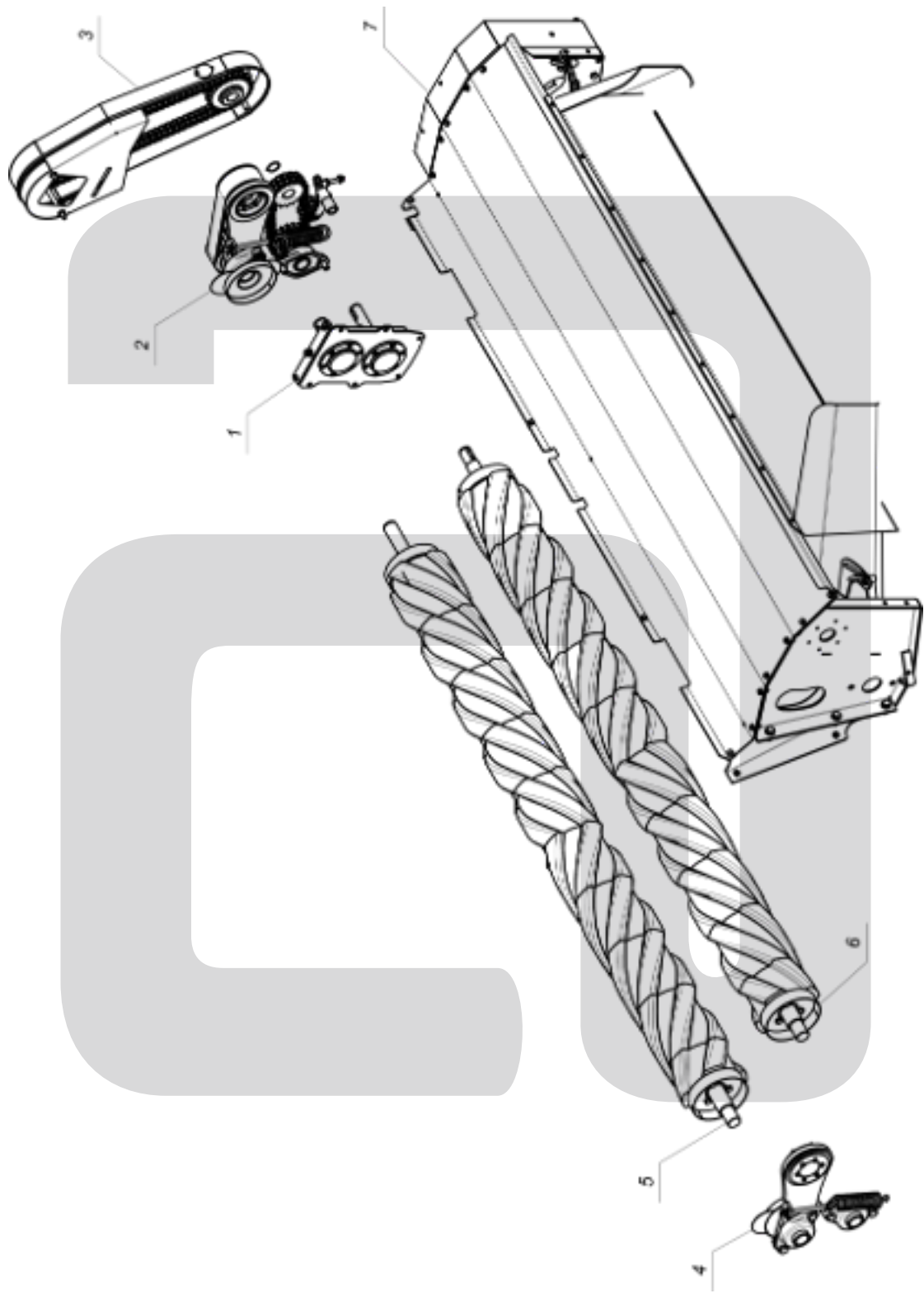
SIRA NO	PARÇA NO-1	PARÇA NO-2	ADET	AÇIKLAMA
1		MZZK-005-006	11	
2		MIGK-340-055	2	
3		MISK-000-001	2	
4		MIEK-000-003	2	
5		MIEK-000-019	2	
6		MZNS-006-006	2	
7		MZNS-016-005	12	
8		MZNS-018-001	12	
9		MZNK-024-000	2	
10		MZUO-045-000	2	
11		MIIP-000-003	2	
12		MZPP-016-001	16	
13		MZPP-024-001	13	
14		MZPS-008-001	8	
15		MZPS-010-002	9	
16		MZPS-016-003	4	
17		MZPS-006-002	8	
18		MIIP-000-009	2	
19		MIIP-018-001	7	
20		MIHP-100-001	2	
21		MITU-000-001	6	
22		MZUS-000-125	2	
23		MIGZ-007-001	1	
24		MZZZ-005-002	2	
25		MISP-003-001	1	
26		MIHZ-001-001	1	
27		MZLŽ-033-209	2	
28		MZLŽ-008-001	2	
29		MZLŽ-009-004	2	
30		MIHL-001-001	1	
31		MZSS-000-001	12	
32		MZSZ-008-001	8	
33		MZSZ-010-010	9	
34		MZSZ-016-180	4	
35		MZSZ-16-008	16	
36		MZSZ-006-001	8	
37		MZSI-006-005	6	
38	224.01.04.00		8	
39	225.01.21.00/5		1	
40	237.03.02.00/5		1	
41	237.03.03.00/5		1	
42	237.03.04.00	MISP-011-001	4	
43	237.03.07.00		2	
44	254.01.08.00/2	MIHC-400-000	2	
45	560.01.02.00		2	
46	640.03.01.00		1	
47	640.03.04.00		2	
48	640.03.08.00		2	
49	640.03.09.00		4	
50	SZ.25.00.105		7	



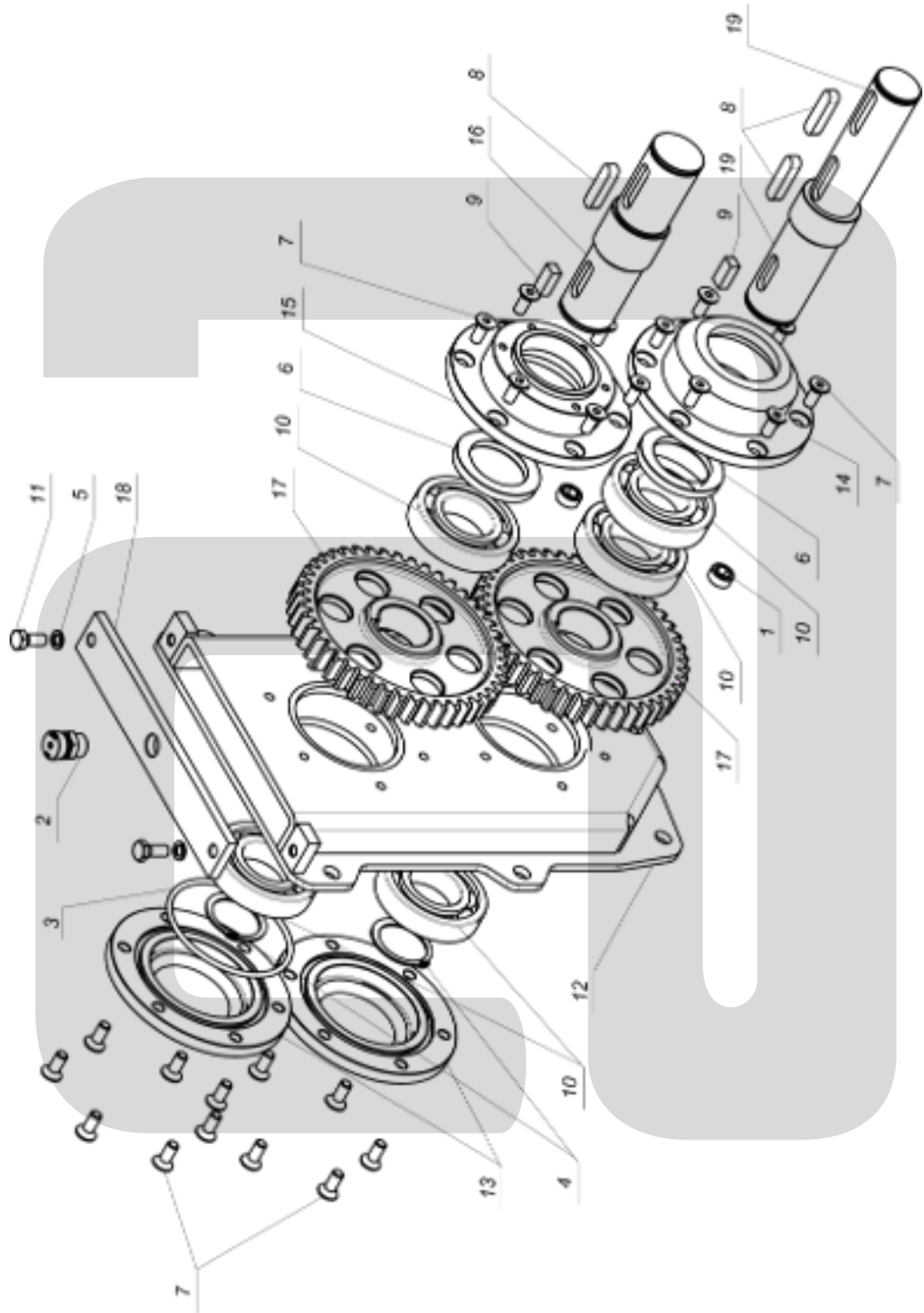
SIRA NO	PARÇA NO-1	PARÇA NO-2	ADET	AÇIKLAMA
1		MIGA-080-000	2	
2		MIIC-000-000	10	
3		MITK-000-004	1	
4		MZZK-004-001	8	
5		MZZK-005-016	2	
6		MZZK-005-006	5	
7		MZNS-006-006	26	
8		MZNS-008-001	4	
9		MZNS-008-006	27	
10		MZNS-012-004	8	
11		MZNS-014-004	4	
12		MZNS-016-005	4	
13		MZNS-012-001	2	
14		MZIN-000-004	28	
15		MZIN-005-014	20	
16		MZIN-006-010	16	
17		MIIO-000-002	1	
18		MIIO-130-000	4	
19		MITO-000-005	1	
20		MZSE-042-001	2	
21		MZSE-015-001	1	
22		MZSE-035-001	1	
23		MZPN-006-003	26	
24		MZPP-008-003	3	
25		MZPP-008-002	24	
26		MZPP-008-003	4	
27		MZPP-010-001	3	
28		MZPP-012-002	20	
29		MZPP-014-001	8	
30		MZPP-016-001	15	
31		MZPP-024-001	5	
32		MZPS-010-002	5	
33		MITP-000-003	12	
34		MITP-000-010	8	
35		MIPS-015-007	1	
36		MIPS-110-000	1	
37		MIIU-211-000	1	
38		MPIU-001-001	14	
39		MZUP-016-001	1	
40		MIWB-066-005	1	
41		MIWB-086-003	1	
42		MZWB-008-005	12	
43		MZWP-010-080	1	
44		MITZ-000-002	4	
45		MITU-001-000	2	
46		MZZZ-008-060	2	
47		MITZ-034-001	4	
48		MZLŽ-063-002	2	
49		MZLŽ-000-003	2	
50		MZSZ-014-007	4	



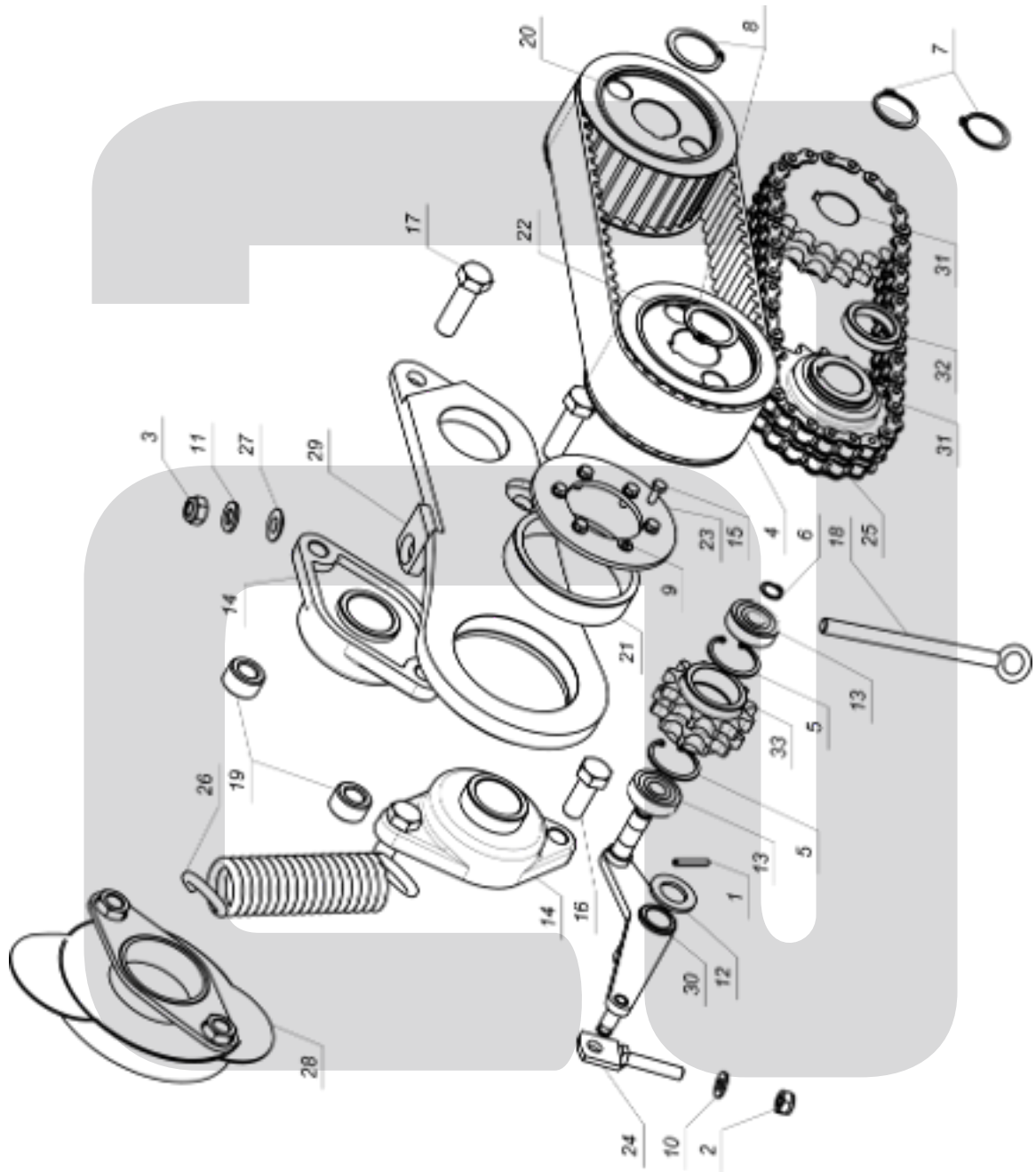
SIRA NO	PARÇA NO-1	PARÇA NO-2	ADET	AÇIKLAMA
51		MZSP-008-001	18	
52		MZSZ-012-002	6	
53		MZSP-012-040	2	
54		MZSZ-012-071	4	
55		MZSZ-008-002	4	
56		MZSZ-006-005	26	
57		MZSZ-008-001	6	
58		MZSZ-010-010	8	
59		MZSZ-012-022	1	
60		MZSZ-014-003	4	
61		MZSZ-016-001	7	
62		MZSZ-016-006	4	
63		MZSI-016-013	1	
64	225.04.04.00	MIGP-005-002	1	
65	230.04.05.00		1	
66	230.04.08.00		1	
67	230.04.09.00		1	
68	230.04.24.00/2		1	
69	230.04.25.00/2		1	
70	237.04.04.00/5		1	
71	237.04.05.00/5		1	
72	237.04.06.00		2	
73	237.04.07.00/5		1	
74	237.04.08.00/5		1	
75	237.04.09.00/3		1	
76	237.04.22.00/5		2	
77	242.03.04.00		1	
78	272.02.11.00	MITT-000-012	2	
79	273.02.05.00		1	
80	540.02.09.00		2	
81	560.04.05.00/1		2	
82	560.04.08.00/1	MITO-002-013	1	
83	560.04.09.00/1	MITO-002-013	1	
84	560.04.10.00/1	MITW-560-010	1	
85	560.04.11.00/1	MITW-560-011	1	
86	560.04.15.00/1		2	
87	560.04.17.00/1		2	
88	562.04.03.00/1		1	
89	562.04.04.00/1		1	
90	640.03.09.00		4	
91	640.04.01.00/1		1	
92	640.04.10.00/1		1	
93	640.04.12.00		1	
94	640.04.13.00		1	
95	640.04.14.00/1		1	
96	SO.12.00.090		4	
97	SZ.25.00.105		2	



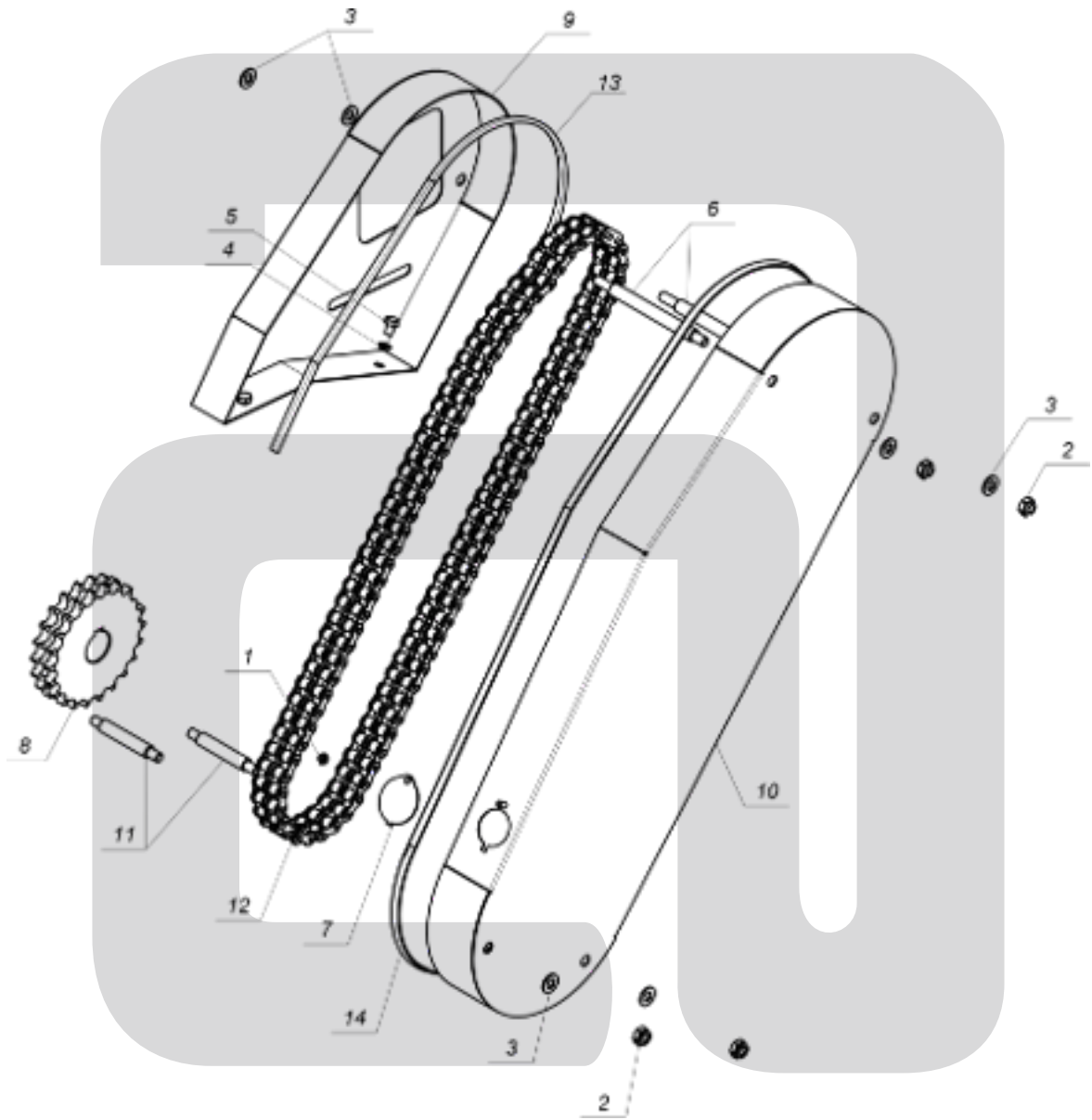
SIRA NO	PARA NO-1	PARA NO-2	ADET	AIKLAMA
1	242.02.00.00		1	
2	242.03.00.00/1		1	
3	242.06.00.00/1		1	
4	242.07.00.00		1	
5	247.02.00.00		1	
6	247.03.00.00		1	
7	782.01.00.00		1	



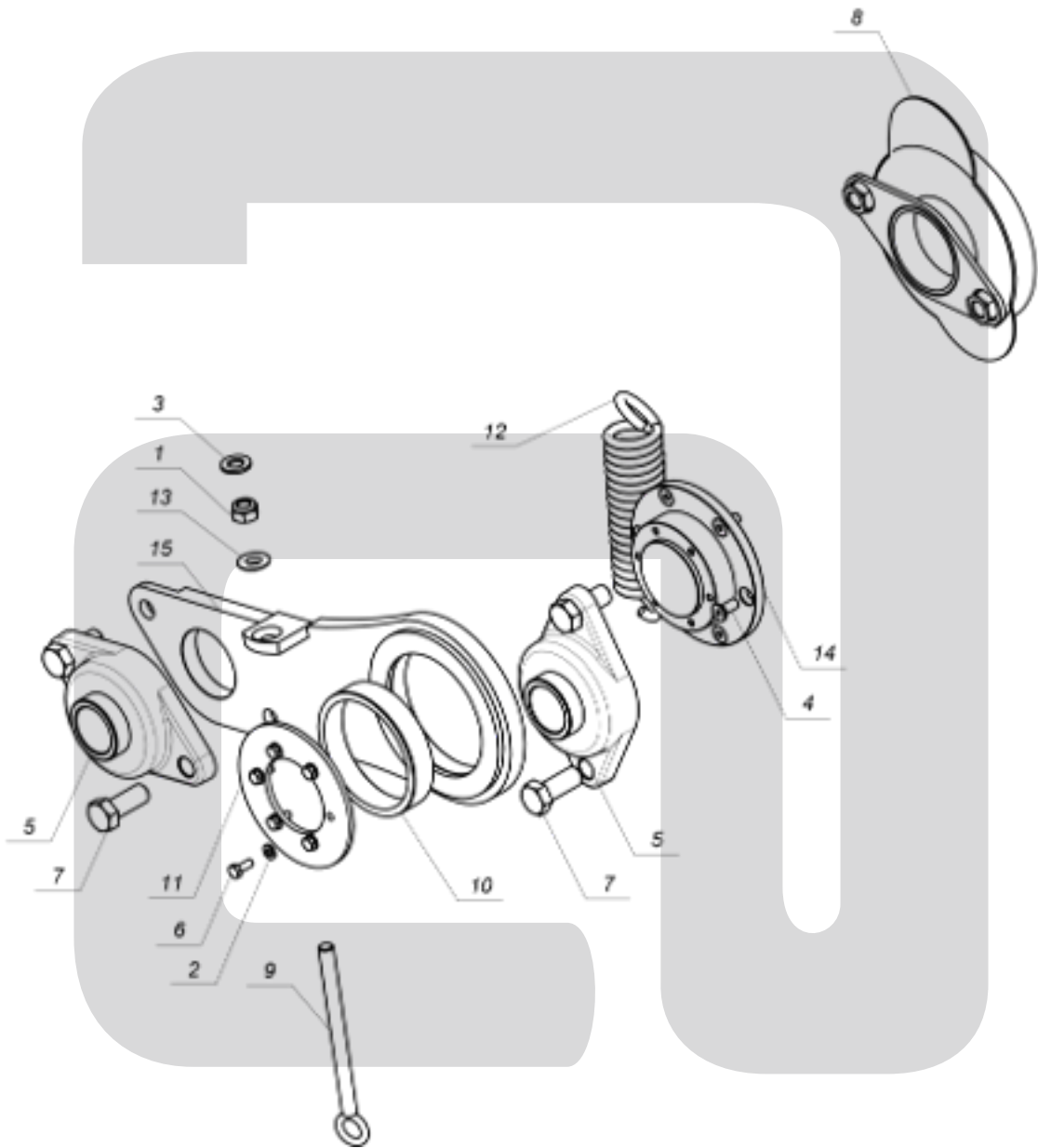
SIRA NO	PARA NO-1	PARA NO-2	ADET	AIKLAMA
1		MITK-000-004	2	
2		MIIO-000-002	1	
3		MZUO-090-001	4	
4		MZSE-040-001	2	
5		MZPS-008-001	2	
6		MZUS-045-005	2	
7		MZWB-008-004	24	
8		MZWP-010-080	3	
9		MZWP-000-002	2	
10		MZLŹ-008-003	5	
11		MZSZ-008-001	2	
12	238.04.01.00		1	
13	238.04.02.00		2	
14	238.04.03.00		1	
15	238.04.04.00		1	
16	238.04.05.00		1	
17	238.04.06.00	MIKW-045-000	2	
18	238.04.08.00		1	
19	242.02.01.00		1	



SIRA NO	PARÇA NO-1	PARÇA NO-2	ADET	AÇIKLAMA
1		MZZK-005-002	1	
2		MZNS-010-002	1	
3		MZNS-012-004	1	
4		MZPZ-001-001	1	
5		MZSE-042-001	2	
6		MZSE-015-001	1	
7		MZSE-035-001	2	
8		MZSE-040-001	2	
9		MZPP-006-001	6	
10		MZPP-010-001	1	
11		MZPP-012-002	1	
12		MZPP-022-001	1	
13		MZLŹ-063-002	2	
14		MZLŹ-208-001	2	
15		MZSZ-006-005	6	
16		MZSZ-016-007	2	
17		MZSZ-016-041	2	
18	238.05.04.00		1	
19	238.05.05.00		2	
20	238.05.08.00		1	
21	238.05.09.00	MITT-000-007	1	
22	238.05.11.00		1	
23	238.05.12.00		1	
24	238.05.13.00		1	
25	238.05.14.00		1	
26	238.05.15.00	MISP-008-187	1	
27	238.05.16.00	PN-78/M-82026	1	
28	238.06.01.00		1	
29	242.03.01.00		1	
30	242.03.02.00/1		1	
31	242.03.04.00		2	
32	242.03.06.00		1	
33	273.02.05.00		1	

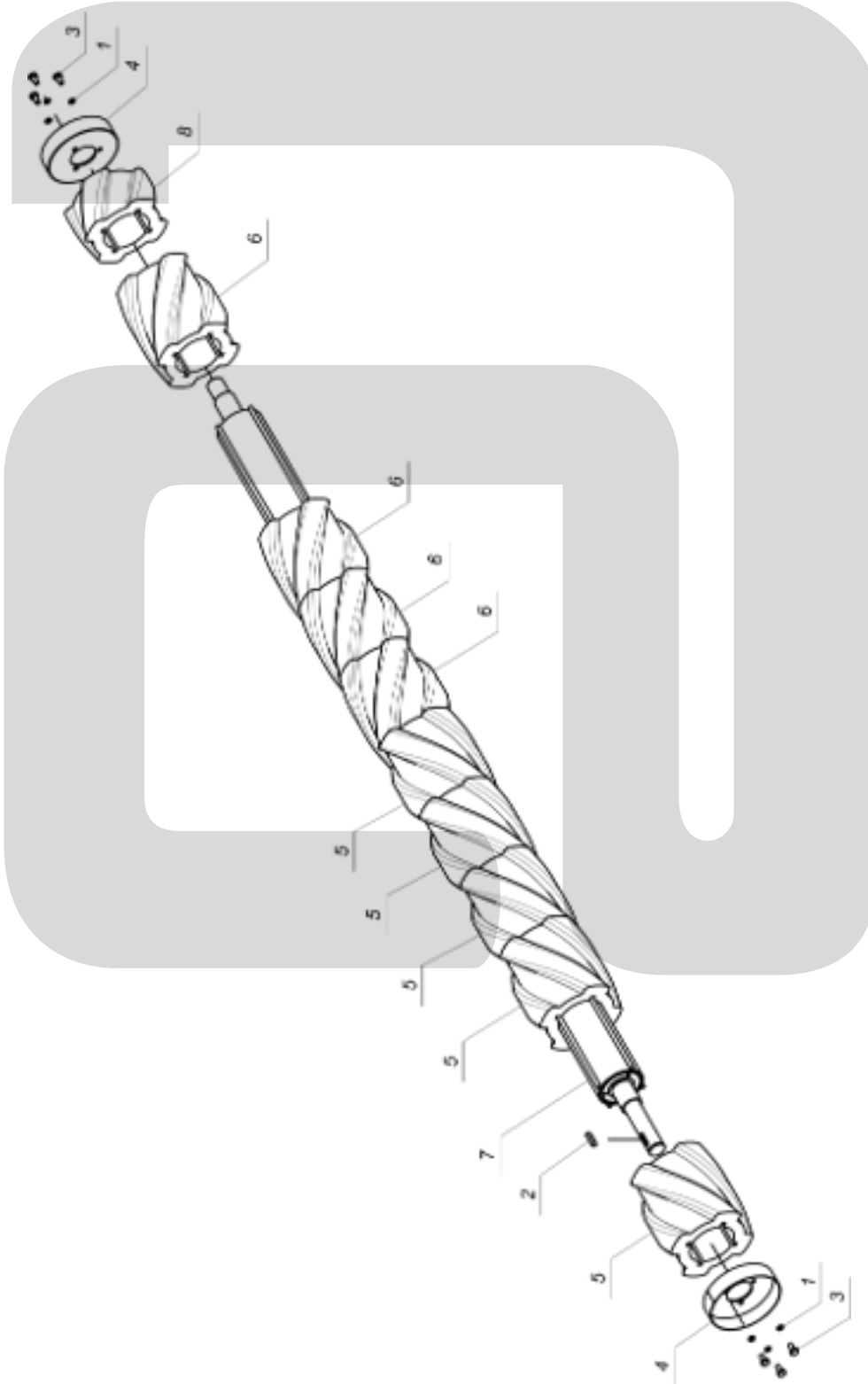


SIRA NO	PARA NO-1	PARA NO-2	ADET	AIKLAMA
1		MZNS-006-006	1	
2		MZNS-010-002	4	
3		MZPP-010-001	6	
4		MZPS-008-001	2	
5		MZSZ-008-011	2	
6	238.01.09.00		2	
7	240.01.25.00		1	
8	242.03.05.00		1	
9	242.06.01.00/1		1	
10	242.06.02.00		1	
11	242.06.03.00		2	
12	242.06.04.00		1	
13	242.06.05.00	MITO-000-006	1	
14	242.06.06.00	MITO-000-006	1	

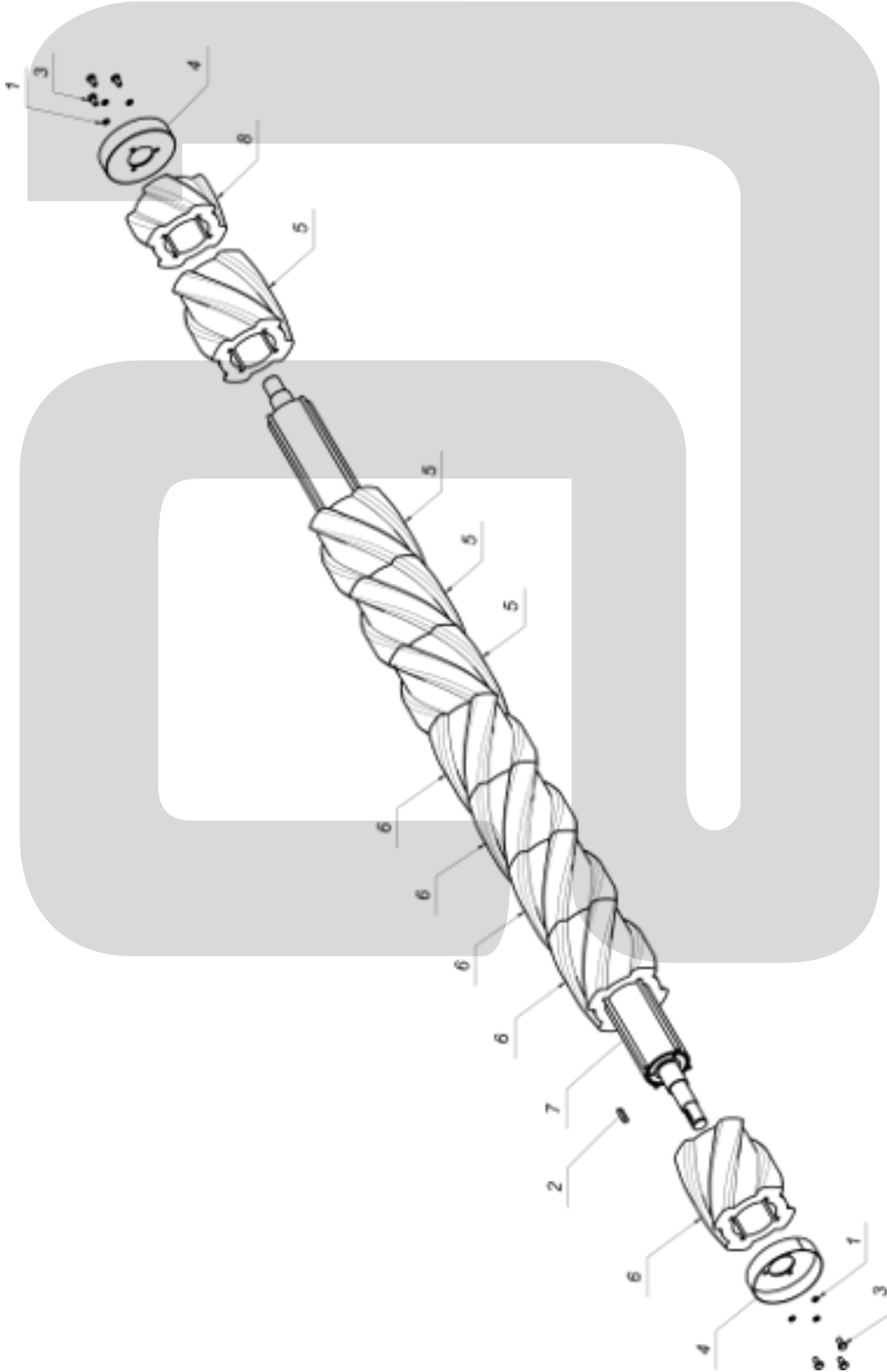


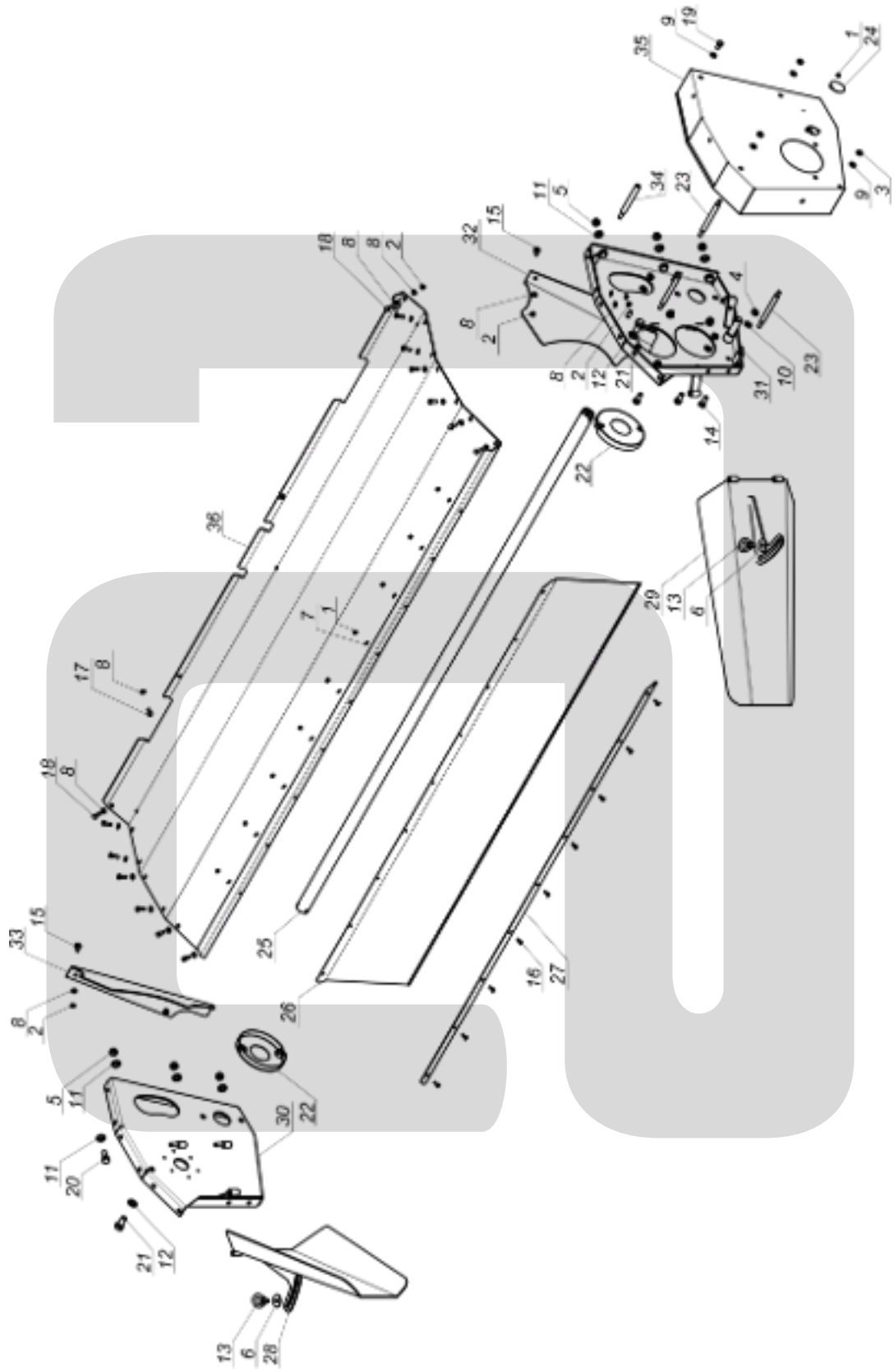
SIRA NO	PARA NO-1	PARA NO-2	ADET	AIKLAMA
1		MZNS-012-004	1	
2		MZPP-006-001	6	
3		MZPP-012-002	1	
4		MZWB-008-004	6	
5		MZLŹ-208-001	2	
6		MZSZ-006-005	6	
7		MZSZ-016-007	4	
8	238.05.03.00		1	
9	238.05.04.00		1	
10	238.05.09.00	MITT-000-007	1	
11	238.05.12.00		1	
12	238.05.15.00	MISP-008-187	1	
13	238.05.16.00	PN-78/M-82026	1	
14	238.06.02.00		1	
15	242.03.01.00		1	

SIRA NO	PARÇA NO-1	PARÇA NO-2	ADET	AÇIKLAMA
1		MZPS-010-002	6	
2		MZWP-010-080	1	
3		MZSZ-010-010	6	
4	238.02.02.00		2	
5	238.02.03.00	MIGW-000-002	5	
6	238.02.04.00	MIGW-000-001	4	
7	247.02.01.00		1	
8	247.02.02.00		1	



SIRA NO	PARÇA NO-1	PARÇA NO-2	ADET	AÇIKLAMA
1		MZPS-010-002	6	
2		MZWP-010-080	1	
3		MZSZ-010-010	6	
4	238.02.02.00		2	
5	238.02.03.00	MIGW-000-002	4	
6	238.02.04.00	MIGW-000-001	5	
7	247.03.01.00		1	
8	247.03.02.00		1	





SIRA NO	PARÇA NO-1	PARÇA NO-2	ADET	AÇIKLAMA
1		MZNS-006-006	10	
2		MZNS-008-006	18	
3		MZNS-010-002	3	
4		MZNS-012-004	6	
5		MZNS-014-004	6	
6		MZPN-010-040	2	
7		MZPP-006-001	9	
8		MZPP-008-002	34	
9		MZPP-010-001	4	
10		MZPP-012-002	6	
11		MZPP-014-001	12	
12		MZPP-016-001	2	
13		MZSZ-010-022	2	
14		MZSZ-012-002	6	
15		MZSZ-008-002	4	
16		MZSZ-006-005	9	
17		MZSZ-008-001	2	
18		MZSZ-008-009	14	
19		MZSZ-010-010	1	
20		MZSZ-014-005	6	
21		MZSZ-016-001	2	
22	238.01.08.00		2	
23	238.01.09.00		3	
24	240.01.25.00		1	
25	247.01.01.00		1	
26	247.01.03.00		1	
27	247.01.04.00		1	
28	247.01.05.00		1	
29	247.01.06.00		1	
30	704.01.01.00		1	
31	704.01.02.00		1	
32	705.01.04.00		1	
33	705.01.05.00		1	
34	705.01.07.00		1	
35	772.01.05.00		1	
36	782.01.03.00		1	

NOTES

