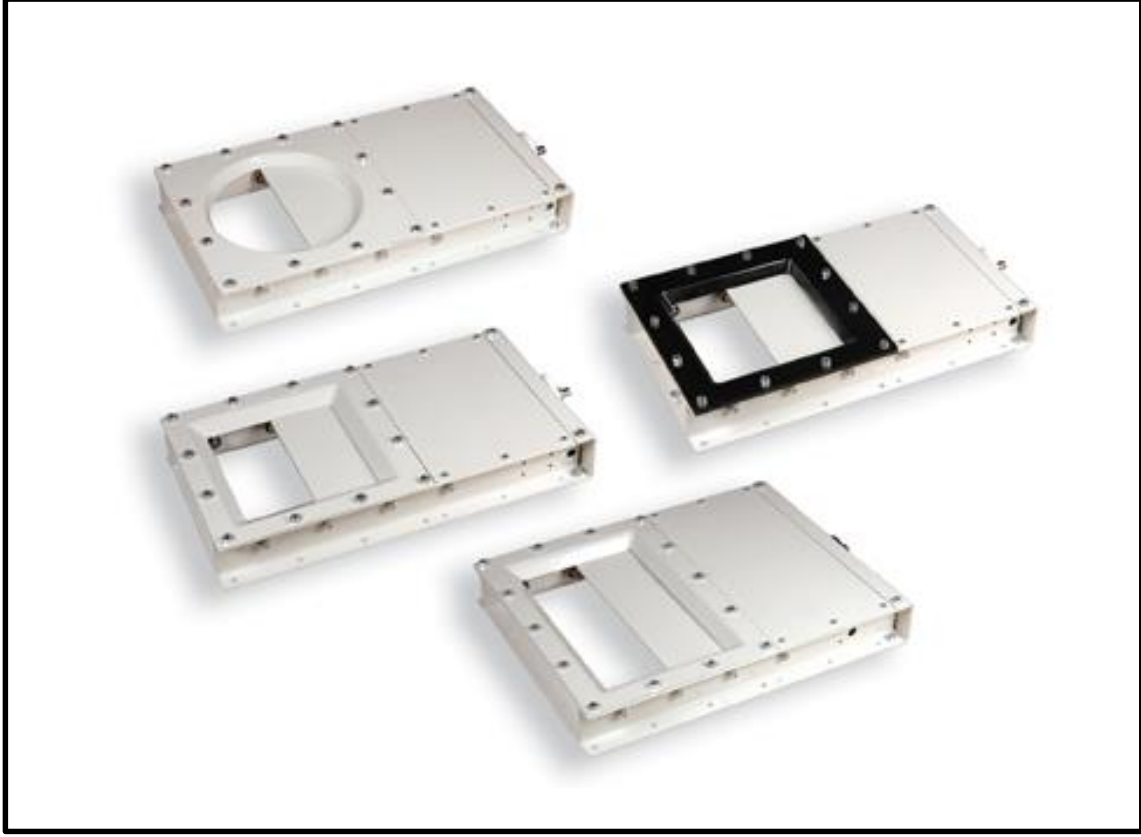




SV

SÜRGÜLÜ KLEPE MANUELİ

SLIDE VALVE CATALOGUE

Döküman Kodu:	OZB. M.SV	Revizyon Tarihi:	01.10.2013
Yürürlük Tarihi:	2009	Revizyon No:	03

BU BELGEDE ANILAN ÜRÜNLER FİRMAMIZIN KALİTE SİSTEMİ UYARINCA ÜRETİLMİŞTİR.

ALL THE PRODUCTS DESCRIBED IN THIS CATALOGUE ARE MANUFACTURED ACCORDING TO OUR
QUALITY SYSTEM PROCEDURS.



CERTIFICATE NO.34714

BU KATALOG, DAHA ÖNCE VERİLMİŞ OLAN TÜM KATALOGLARIN GEÇERSİZ OLMASINA YETERLİDİR.
ÜRETİCİ, ÖN BİLGİ VERMEKSİZİN DEĞİŞİKLİK YAPABİLİR

İZİN ALMADAN ÇOĞALTILAMAZ.

THIS PUBLICATION CANCELS AND REPLACES ANY PREVIOUS EDITION AND REVISION. WE RESERVE
THE RIGHT TO IMPLEMENT MODIFICATIONS WITHOUT NOTICE. THIS CATALOGUE CAN NOT BE
REPRODUCED, EVEN PARTIALLY, WITHOUT PRIOR CONSENT.



S E R T İ F İ K A

UYGUNLUK DEĞERLENDİRME SERTİFİKASI

ÖZBEKOĞLU İTHALAT İHRACAT - İNŞAAT
TAAHHÜT VE MÜHENDİSLİK LTD. ŞTİ.

Merkez Adresi : ÇETİN EMEÇ BULVARI 2.CADDE NO : 6 / 1-7 DİKMEN
ANKARA / TÜRKİYE

Üretim Adresi : HÜRRİYET MAHALLESİ HÜKMÜ PEKER CADDESİ NO : 12 TEMELLİ
ANKARA / TÜRKİYE

Ürün Tanımı : SV SÜRGÜLÜ KLAPE

Ürün Modeli/Tipi : SV SERİSİ

Referans Yönetmelik : 2006 / 42 / AT Makine Emniyeti Yönetmeliği - EK I

Referans Standartlar : TS EN ISO 12100 , TS EN 953 + A1

Testler : BENART TARAFINDAN FİRMA ADRESİNDE YAPILMIŞTIR.

Belge No : 0189

Yayın Tarihi : 02.02.2013 **Geçerlilik Tarihi** : 01.02.2014

Üretici ilgili direktiflerin ve standartların temel gereksinimlerini yerine getirdiği ve ürün tasarımını değiştirmedeği sürece kendi sorumluluğunda CE Markalaması yapabilir. Ürün tasarımının değişmesi durumunda bu belge geçerliliğini kaybeder.

TEKNİK MÜDÜR
HALİL AYDOĞAN



Belgenin geçerliliğini www.benart.com.tr internet sayfasından kontrol edebilirsiniz. Bu belgenin mülkiyet hakkı BENART Uluslararası Teknik Kontrol ve Belgelendirme Ltd. Şti. 'ne aittir ve istenildiğinde iade edilmelidir. Yukarıda adı geçen firma ve BENART bu belgenin bir kopyasını tescil tarihinden itibaren en az 5 yıl süre ile muhafaza etmelidir. Benart bir sonraki denetim tarihini belge basım tarihinden itibaren 1 yıl sonrasında tavsiye eder.

Adres : 1467.Sokak Tuğut Apt. No : 2 / 9 Çukurambar ÇANKAYA / ANKARA
Tel : 0 312 442 40 35 - Faks : 0 312 442 40 32
www.benart.com.tr - info@benart.com.tr



C E R T I F I C A T E

ATTESTATION OF CONFORMITY

**ÖZBEKOĞLU İTHALAT İHRACAT - İNŞAAT
TAAHHÜT VE MÜHENDİSLİK LTD. ŞTİ.**

Address : ÇETİN EMEÇ BULVARI 2.CADDE NO : 6 / 1-7 DİKMEN
ANKARA / TÜRKİYE

Production Address : HÜRRİYET MAHALLESİ HÜKMÜ PEKER CADDESİ NO : 12 TEMELLİ
ANKARA / TÜRKİYE

Description of Product : SV SLIDE VALVES

Product Model/Type : SV SERIES

Reference Directive(s) : 2006/42/EC Machinery Directive - Annex I

Reference Standard(s) : TS EN ISO 12100 , TS EN 953 + A1

Tests : PERFORMED BY BENART

Certificate Number : 0189

Issue Date : 02.02.2013 **Expiry Date** : 01.02.2014

The manufacturer can CE mark the evaluated product , while product design is not changed and fulfilled the requirements of the relevant directives under own responsibility . This certificate expires when the product design changed.

**TECHNICAL MANAGER
HALİL AYDOĞAN**

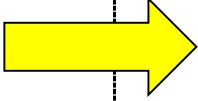


Expiry of the certificate can be verified from www.benart.com.tr . This certificate is property of BENART Uluslararası Teknik Kontrol ve Belgelendirme Ltd. Şti. and shall be returned back whenever BENART requested. BENART recommends surveillance audit after 1 year from issue date. Manufacturer and BENART shall keep one copy of the certificate 5(five) years.

Address : 1467.Sokak Tuğut Apt. No : 2 / 9 Çukurambar ÇANKAYA / ANKARA
Phone : 0 312 442 40 35 **Fax** : 0 312 442 40 32
www.benart.com.tr - info@benart.com.tr

1. GİRİŞ	1. INTRODUCTION
1.1 TEKNİK DESTEK	1.1 RECOMMENDATIONS FOR ASSISTANCE
2. TEMEL GÜVENLİK UYARILARI	2. BASIC SAFETY WARNINGS
2.1 UYARI SEMBOLLERİ VE UYARILAR 2.2 ORGANİZASYON İLE İLGİLİ NOTLAR 2.3 GÜVENLİK ŞARTLARI VE KORUMA 2.4 ELEKTRİK ENERJİSİNE YÖNELİK TEHLİKELER 2.5 GÜVENLİK VE KORUNMA 2.6 KULLANIM VE ÇALIŞMA ŞARTLARI	2.1 SAFETY SYMBOLS AND WARNINGS 2.2 ORGANIZATIONAL PROVISIONS 2.3 SAFETY CONDITIONS AND PROTECTION 2.4 ELECTRICAL POWER DANGER 2.5 SAFETY CONDITIONS AND PROTECTION 2.6 USE ACCORDING TO SPECIFICATIONS
3. TEKNİK BİLGİLER	3. TECHNICAL DETAILS
3.1 ÜNİTE TANIMI 3.2 ÇALIŞMA ŞARTLARI 3.3 ÜNİTE KODU/ETİKET BİLGİLERİ 3.4 YAPISAL BİLEŞENLER 3.5 GENEL ÖLÇÜLER 3.6 PAKET ÖLÇÜLERİ VE AĞIRLIKLAR	3.1 UNIT DESCRIPTIONS 3.2 OPERATION CONDITIONS 3.3 UNIT CODES / IDENTIFICATION 3.4 COMPOSITIONS 3.5 GENERAL DIMENSIONS 3.6 PACKING DIMENSIONS AND WEIGHTS
4. MONTAJ VE DEVREYE ALMA	4. ASSEMBLY AND START UP
4.1 KURULUM 4.2 ELEKTRİKSEL BAĞLANTILAR 4.3 MONTAJ 4.4 DEVREYE ALMA	4.1 INSTALLATION 4.2 ELECTRICAL CONNECTION 4.3 ASSEMBLY 4.4 START UP
5. BAKIM VE YAĞLAMA	5. MAINTENANCE AND LUBRICATION
5.1 GENEL 5.2 BAKIM 5.3 YAĞLAMA	5.1 GENERAL 5.2 MAINTENANCE 5.3 LUBRICATION
6. PARÇA DEĞİŞİMİ	6. REPLACEMENT OF COMPONENTS
7. SERVİS DIŞINA ALIM	7. DEMOLITION
8. ARIZA TESPİTİ VE GİDERİLMESİ	8. DEFINING PROBLEMS AND TROUBLE SHOOTING
9. YEDEK PARÇA LİSTESİ	9. SPARE PART LISTS

1. GİRİŞ	1. INTRODUCTION
Bu manuel, kuruluş, devreye alım, işletme ve bakım işlemlerine yol göstericidir.	This manual contains a description and recommendations for operation and maintenance procedures.
1.1 TEKNİK DESTEK	1.1 RECOMMENDATIONS FOR ASSISTANCE
Bu kılavuzda anılan hususlar, önemle ele alınmalıdır. Genel ve temel teknik kavram, yaklaşım ve disiplinin gerekleri, ayrıca anılmamıştır. İlgililerin, bu hususlarda, işletme yapılan bölge/ülke de geçerli olan, tüm iş güvenliği, teknik standartlar vb. uyum sağlaması gerekleri açıktır. Lütfen makine üzerinde ve parçalarda, orijinal dışına çıkmayınız. Farklı uygulamalar için üretici onayı alınız. Ünite sınırlı kullanım amacına yönelik olarak üretilmiştir. Günlük kontroller de diğer tüm işlemler, yetkili ve bilgili personelce yürütülmelidir ve gerekli alet araç ve sair unsurlar kullanılmadan işlem yapılmamalıdır. Yedek parça ve sair tüm taleplerde lütfen makine üzerindeki seri no ve tip modelini bildiriniz.	In compiling this instruction manual, careful attention has been paid to all considerations of operation and maintenance during normal working conditions. Recommend that you should not undertake operations, measures or modifications to any component parts of the machine without written advice or consent. Measures requiring replacement of parts or any operation other than ordinary maintenance should be carried out exclusively by correctly qualified technical personnel who have the necessary abilities as well as appropriate equipment to carry out the operations correctly, safely and reliably. Should you require further technical information or spares for your unit, it is necessary to provide all data as indicated on the body of the machine.
2. TEMEL GÜVENLİK UYARILARI	2. BASIC SAFETY WARNINGS
2.1 UYARI SEMBOLLERİ VE UYARILAR	2.1 SAFETY SYMBOLS AND WARNINGS
Makinenin kullanıcılarına, bu manuel'in ulaştırılması alıcı/kullanıcılar sorumluluğunda ve yetkisi içindedir. Makinenin normal çalışma şartlarında çalıştırılması, sağlanmalıdır. Üretici yazılı onayı olmaksızın, herhangi bir değişiklik yapılması durumunda, oluşacak olumsuzluklar ve sonuçları için üretici sorumluluk üstlenmeyecektir. Ünitelerinin çalıştırılması ile ilgili olası, tüm risk, tehlike ve kazai durumlara karşı gerekli hassasiyet gösterilmelidir. Normal çalışma şartlarında gerekli güvenlik şartlarına ilaveten; normal dışı çalışma durumları ve /veya bakımlar sırasında ortaya çıkabilecek riskler için ikazlar sağlanmıştır.	Warnings are placed on the body to uniform uses. The machine shall be operated in and under normal operating conditions. Any variation, modification and or non-original parts use and mis-operation or lack of proper maintenance and similar in conveniences are totally on buyer/user risk. Producer is absolutely not responsible for similar cases. In addition to the recommendations concerning the correct operation and maintenance of the unit, we have included warnings of caution and safety for the attention of the operation and maintenance staff as to the possible dangers arising from improper use.

UYARI SEMBOLLERİ	SAFETY SYMBOLS
DİKKAT Makinenin uygun şartlarda çalışmasına yöneliktir. DİKKAT TEHLİKE Çevreye ve insana gelebilecek zararlara işaret eden ikazdır. ELEKTRİK ENERJİSİNE YÖNELİK TEHLİKE	 WARNING Special indications on correct use of the machine.  WARNING DANGER Special indication, provision and prohibition to prevent injury to personnel  ELECTRICAL POWER DANGER
Bu işaretler uyarı mahiyetindedir ve riski ortadan kaldırmaz. İlgili kullanıcı, kullanım yerinde geçerli tüm güvenlik, iş güvenliği, işçi sağlığı kurallarına uygun davranmakla yükümlüdür.	These instructions and/or warnings are recommendations, which should be run in conjunction with the latest health and safety directives in accident prevention.

2.2 ORGANİZASYON İLE İLGİLİ NOTLAR	2.2 ORGANIZATIONAL PROVISIONS
Ürünü ele almadan önce montaj, işletme, bakım ve firma bünyesindeki ilgili tüm birim ve kişilerin bu manueli okuması, anlaması ve uygulanması temin edilmelidir. Bu manueli veya gerekli kısımlarını makineye yakın ve kullanıcıların kolaylıkla ulaşabileceği noktalarda bulundurunuz. Tesis sorumluları; ürün ile ilgili ülke, bölge de geçerli iş güvenliği, işçi sağlığı kural, yönetmelik ve kanunların gereklerini yerine getirmekle yükümlüdürler.	Please ensure all related personnel reads understands the contents of this manuel prior to opening the package. Ensure the refresh or re-inform shall easily all staff and operators or maintenance people about contents of this manuel. Ensure all related people shall easily reach this document during whole life of the product. In addition to general rules users are exclusively responsible to supply all laws, rules about safety of working enviroment and labour safety in force at the area.
2.3 ELEKTRİK ENERJİSİNE YÖNELİK TEHLİKELER	2.3 ELECTRICAL POWER DANGER
Sadece teknik eğitimi, tecrübesi, yetkisi, yeterli olan personelce elektriksel işlemler yapılmalıdır. Ve her işlem öncesi, mutlaka enerjinin kesilmiş olmasını temin ve kontrol ediniz. Enerji kapama açma düğmelerinin yetkili dışında ve kontrolsüz açılma ve kapanmasını önleyecek adımların atılması hayati önemi haizdir.	Only fully qualified electricians should attempt connection to a power supply. Before carrying out inspection, maintenance and repair procedures check first that the power is disconnected vefore commencing.

2.3 GÜVENLİK VE KORUNMA	2.3 SAFETY CONDITIONS AND PROTECTION
Tesisin bulunduğu yer için geçerli olan; iş güvenliği, işçi sağlığı ve diğer tüm güvenlik kuralları titizlikle yerine getirilmelidir. Üreticinin bu manuelede belirtmediği hususlarda iş kolu ve işlemlerin gerekleri için geçerli çevre, iş güvenliği, işçi sağlığı ve diğer sosyal sorumluluklar konusunda, geçerli kanun, yönetmelik, yönerge ve kurallar geçerlidir. Her işlem için gerekli, koruyucu ekipman, malzeme ve giysi temin edilmeli, kullanılmalıdır. Her hangi bir işlem öncesi ünitenin sağlam bir zemin üzerinde ve hareket etmeyecek şekilde tespit edilmiş olması gereklidir. Bakım işlemleri sırasında mutlaka enerji kesilmiş olmalıdır. Ünite, tam teşekküllü ve monte edilmiş halde değil ise asla çalıştırmayınız. Çalışma sırasında üniteye, hariçten hiçbir şekilde müdahale etmeyiniz.	All necessary actions to be taken by user to supply safe working conditions according rules laws and regulations in force in the area of use. All protective and safety, tools devices, conditions has to be supplied by user. The unit has to be stable prior to and during any operation. Energy has to be off & cleared from unit during maintenance or similar operations. Do not start operation if the unit is not complete and or if not in proper condition Ensure all rotating parts are protected in proper way Do not interrupt externally/ internally during operation.
2.4 KULLANIM VE ÇALIŞMA ŞARTLARI	2.4 USE ACCORDING TO SPECIFICATIONS
Makinenin kullanıcılarına, bu manuelin ulaştırılması alıcı/kullanıcılar sorumluluğunda ve yetkisi içindedir. Kullanıcılar bu manueli ve gerekli teknik ve güvenlik önlemleri muhteviyatı gereklerince makineyi çalıştırırlar. Makinenin normal çalışma şartlarında çalıştırılması, sağlanmalıdır. Üretici yazılı onayı olmaksızın, herhangi bir değişiklik yapılması durumunda, oluşacak olumsuzluklar ve sonuçları için üretici sorumluluk üstlenmeyecektir.	Whoever uses the machine must be aware of the existence of this manual and must fully apply all the instructions and recommendations contained in it. It is advised to use the machine under normal working conditions and in accordance with standard specifications, whilst maintaining safety and accident prevention recommendations contained in the operating manual. All modifications to any part of the machine without the written consent of ÖZBEKOĞLU are strictly prohibited. Should modifications be undertaken without written consent, ÖZBEKOĞLU will decline to accept responsibility for possible damages caused by the machine.

3. TEKNİK BİLGİLER	3. TECHNICAL DETAILS
3.1 ÜNİTE TANIMI	3.1 UNIT DESCRIPTIONS
Genel olarak toz malzemelerin silo, bunker ve benzeri kapalı hacimlerde akış kontrolü, debi ayarı veya tamamen durdurulması için kullanılabilir. Çelik konstrüksiyon gövdeli, orta ağır hizmet için tasarlanmış ve hemen hemen tüm sektörlerde uygulanabilir yapıya sahiptir. Sürgülü klepeler; Gövde; Karbon çeliği Paslanmaz çelik Şut; EPDM Bıçak; Karbon çeliği Paslanmaz çelik Kare, daire ve dikdörtgen kesitli tipleri mevcuttur. SVQ Kare kesitli tipler; 100mm - 400mm SVC Daire kesitli tipler; 100mm - 400mm SVR Dikdörtgen kesitli tipler; 200mm ve 300mm olarak mevcuttur. Ayrıca yüksek sızdırmazlık ihtiyacı olan yerlerde kullanılmak üzere tasarlanmış modellerimiz de mevcuttur. Asidik malzemeler için, satıcınız ile birlikte doğru ürünü tespit ediniz. Toz sızdırmazlığı için doğru üniteyi tespit ederek, uygun ayarları yapınız. (EPDM şut/conta sıkma miktarı ile bıçak arası boşluğu ayarlanabilmektedir $\pm 0,8\text{mm}$)	In general available for flow adjustment, controlling flow rate or to cut the flow completely in bulk solids handling materials. In enclosed volumes like silos, bunkers and in similar structures. Design for normal, heavy duty applications having steel base frame are applicable almost in all sectors. Slide valves; Base frame; Carbon steel Stainless steel Chute; EPDM Blade; Carbon steel Stainless steel Types having square, rectangular and round section are available SVQ Square Section Type; from 100mm to 400mm SVC Round section Type; from 100mm to 400mm SVR Rectangular Section Type; 200mm and 300mm In addition, special types are available, designed to serve in applications where impermeability or tightness is desired. For acidic materials please consult to supplier. For dust tight operations kindly choose the proper combination (and ensure to have made adjustment on fixing force to adapt contact between EPDM chute/seal between the blade $\pm 0.8\text{mm}$)

3.3 MAKİNA KODU VE ETİKETİ	3.3 IDENTIFICATION OF THE MACHINE
Tüm ünitelerde etiket ile tanımlama yapılmıştır. Tip kodu, seri no, ve üretim yılı verilmiştir.	Every unit is supplied with identification plates showing: code, the serial number, the year of manufacture.



3.3.1 KOD ANAHTARI

3.3.1 CODE KEY

1	2	3	4	5	6
SV	Q	150	1	3	A

6	Bıçak Tipi / Blade type
A:	Çelik / Steel
B:	Paslanmaz Çelik / Stainless Steel

5	Şut Tipi / Chute type
2:	Paslanmaz Çelik / Stainless Steel
3:	EPDM / EPDM

4	Gövde Tipi / Body type
1:	Çelik / Steel
2:	Paslanmaz Çelik / Stainless Steel

3	Giriş Ağız Ölçüleri / Inlet Dimensions
150:	150mm
200:	200mm
250:	250mm
300:	300mm
350:	350mm
400:	400mm

2	Giriş ağız Tipi / Inlet type
Q:	Kare / Square
C:	Daire / Round
R:	Dikdörtgen / Rectangular

1	Sürgülü Klepe / Slide Valve
---	------------------------------------

SÜRGÜLÜ KLEPE KONFIGÜRASYON ANAHTARI					
		TOZ-GRANÜL yoğunluk $\leq 1,17 \text{ t/m}^3$	AŞINDIRICILIĞI YÜKSEK TOZ VE GRANÜL	HIGH CHEMICAL AGRESIVITY	HIGH CHEMICALY AGRESIVE VE AŞINDIRICI
ŞUT	EPDM	XX	XX	X	X
BIÇAK	KARBON ÇELİĞİ	X			
	PASLANMAZ ÇELİK		X	X	
GÖVDE	KARBON ÇELİĞİ	X	X		
	PASLANMAZ ÇELİK			X	X

X : OK

XX : Ekonomik olarak uygunsa tercih edilebilir.

3.4. YAPISAL BİLEŞENLER

3.4.1 COMPOSITIONS

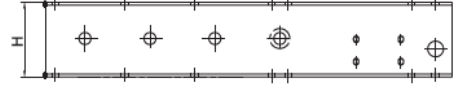
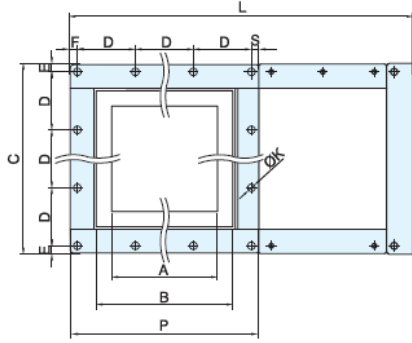


Tip Type	Gövde Body	Şut Chute	Bıçak Blade
SVQ-C-R....13A	Karbon Çeliği Carbon steel	EPDM	Karbon Çeliği Carbon steel
SVQ-C-R....13B	Karbon Çeliği Carbon steel	EPDM	Paslanmaz Çelik Stainless Steel
SVQ-C-R....23B	Paslanmaz Çelik Stainless Steel	EPDM	Paslanmaz Çelik Stainless Steel

3.5 GENEL ÖLÇÜLER

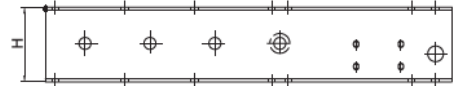
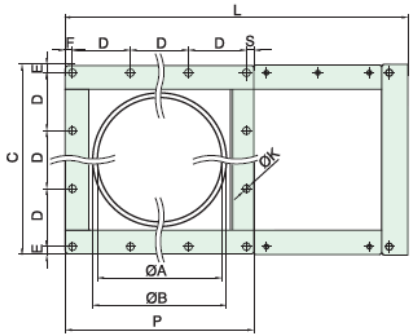
3.5 GENERAL DIMENSIONS

SVQ KARE KESİTLİ SÜRGÜLÜ KLEPELER SQUARE SECTION SLIDE VALVES



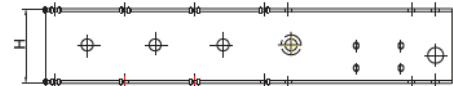
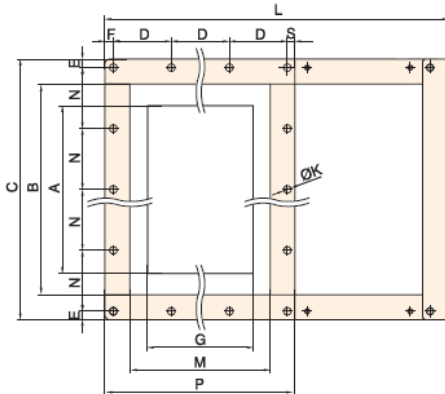
Tip / Type	A	B	C	D	E	F	ØK	L	H	P	S	Bolts	kg
SVQ 150	125	175	261	115	13,5	13,5	12	453	100	261	15,5	M10	15,0
SVQ 200	175	225	311	93,3	13,5	13,5	12	553	100	311	14,1	M10	18,8
SVQ 250	225	275	361	110	15,5	15,5	12	650	100	361	15,5	M10	24,8
SVQ 300	275	325	416	128,3	15,65	23	12	759	100	413	15,1	M10	31,2
SVQ 350	325	375	475	89	15	15	12	903	115	475	18	M10	42,6
SVQ 400	400	415	531	100	13,5	13,5	12	993	115	531	15,5	M10	50,8

SVC DAİRE KESİTLİ SÜRGÜLÜ KLEPELER ROUND SECTION SLIDE VALVES



Tip / Type	ØA	ØB	C	D	E	F	ØK	L	H	P	S	Bolts	kg
SVC 150	150	165	261	115	13,5	13,5	12	453	100	261	15,5	M10	14,8
SVC 200	200	215	311	93,3	13,5	13,5	12	553	100	311	14,1	M10	19,4
SVC 250	250	265	361	110	15,5	15,5	12	650	100	361	15,5	M10	25,4
SVC 300	300	315	416	128,3	15,65	23	12	759	100	413	15,1	M10	31,4
SVC 350	350	365	475	89	15	15	12	903	115	475	18	M10	43,0
SVC 400	400	415	531	100	13,5	13,5	12	993	115	531	15,5	M10	51,6

SVR DİKDÖRTGEN KESİTLİ SÜRGÜLÜ KLEPELER RECTANGULAR SECTION SLIDE VALVES



Tip / Type	A	B	C	D	E	F	ØK	L	H	G	N	M	P	P	Bolts	kg
SVR 200	270	336	419	93,3	13,5	13,5	12	553	100	170	98	224,5	307,5	14,1	M10	25,0
SVR 300	428	486	584	128,3	20	20	12	761	100	270	136	325	423	18	M10	42,0



150-200-250 : 3x2 = 6 adet rulman
300 : 4x2 = 8 adet rulman
350-400 : 5x2 = 10 adet rulman

For 150-200-250 : 3x2 = 6 pcs bearing
For 300 : 4x2 = 8 pcs bearing
For 350-400 : 5x2 = 10 pcs bearing

3.6 AKTÜATÖRLER

3.6 ACTUATORS

Manuel Aktüatör Manual Actuator		ACMS150	ACMS200	ACMS250	ACMS300	ACMS350	ACMS400
Pnömatik Aktüatör Pneumatic Actuator		ACPS150	ACPS200	ACPS250	ACPS300	ACPS350	ACPS400
Elektrik Motorlu Aktüatör Electric Sviwel actuator		ACES150	ACES200	ACES250	ACES300	ACES350	ACES400
Sürgülü Klepeler Slide Valves	SV Q-C 150	X					
	SV Q-C-R 200		X				
	SV Q-C 250			X			
	SV Q-C-R 300				X		
	SV Q-C 350					X	
	SV Q-C 400						X

ACMS MANUEL AKTÜATÖRLER ACMS MANUAL ACTUATORS

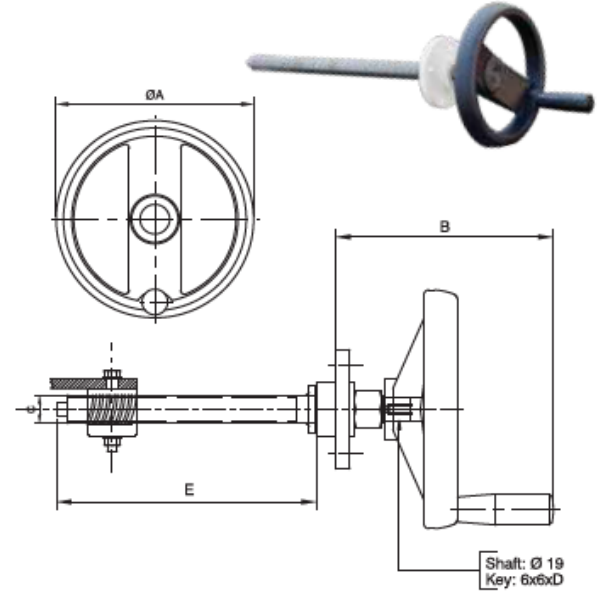
ACMS serisi manuel kollar; sürgülü klepeler için üretilmiş olup, uzun ömürlü ve sorunsuz çalışmaya imkan tanıyan ünitelerdir.

ACMS series manual levers are produced specially for slide valves, offering a problem-free and long service life.

ACMS

Tip Type	ØA	B	C	D	E	kg
ACMS150	200	180	TPN 25X5 UNIM 124	20	215	2,0
ACMS200	200	180	TPN 25X5 UNIM 124	20	265	2,4
ACMS250	200	180	TPN 25X5 UNIM 124	20	310	2,8
ACMS300	200	180	TPN 25X5 UNIM 124	20	365	3,0
ACMS350	250	220	TPN 36X5 UNIM 124	32	430	5,2
ACMS400	250	220	TPN 36X5 UNIM 124	32	480	5,8

www.ozb.com.tr



ACPS PNÖMATİK AKTÜATÖRLER ACPS PNEUMATIC ACTUATORS

ACPS

Standart Uygulamalar İçin / For Standard Applications

Kod Code	Uygun Klepe Suitable Valve	Ø Pnömatik Piston Ø Pneumatic Cylinder mm	Strok Stroke mm
ACPS150.63	150	63	140
ACPS200.63	200	63	190
ACPS250.63	250	63	240
ACPS300.63	300	63	290
ACPS350.80	350	80	340
ACPS400.80	400	80	385

Ağır Hizmet Uygulamalar İçin / For Heavy Duty Applications

Kod Code	Uygun Klepe Suitable Valve	Ø Pnömatik Piston Ø Pneumatic Cylinder mm	Strok Stroke mm
ACPS150.80	150	80	140
ACPS200.80	200	80	190
ACPS250.80	250	80	240
ACPS300.80	300	80	290

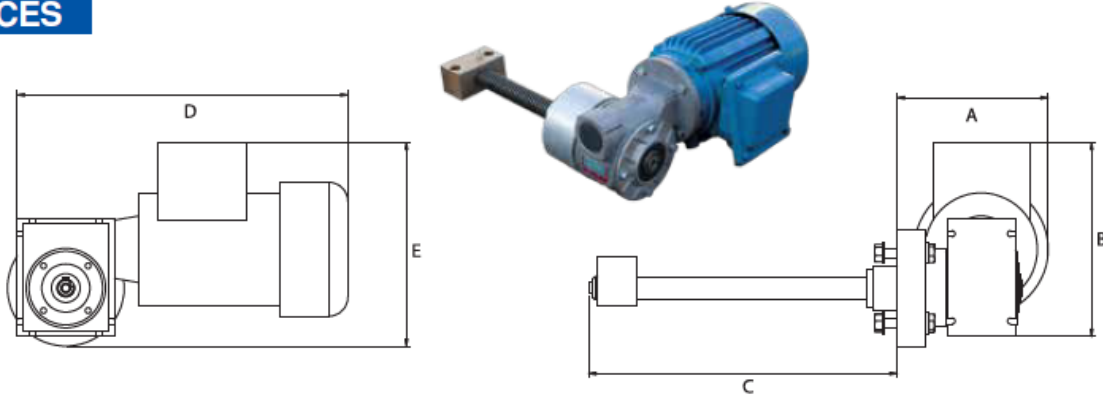
Extra Ağır Hizmet Uygulamalar İçin / For Extra Heavy Duty Applications

Kod Code	Uygun Klepe Suitable Valve	Ø Pnömatik Piston Ø Pneumatic Cylinder mm	Strok Stroke mm
ACPS300.100	300	100	290
ACPS350.100	350	100	340
ACPS400.100	400	100	385

Adaptör ile birlikte kullanılabilir. Adaptor required.

ACES ELEKTRİK MOTORLU AKTÜATÖRLER ACES ELECTRIC MOTOR ACTUATORS

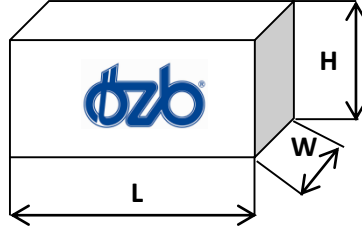
ACES



Tip Type	Tork Torque (Nm)	Açılış Süresi Opening Time (sec)	Motor Gücü Motor Power (kW)	Devir Revolution (rpm)	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	E (mm)
ACES150	16	13	0,25	140	165	195	225	335	210
ACES200	21	17	0,37	140	165	195	292	335	210
ACES250	21	21	0,37	140	165	195	317	335	210
ACES300	21	25	0,37	140	165	195	371	335	210
ACES350	21	30	0,37	140	165	195	432	335	210
ACES400	21	35	0,37	140	165	195	481	335	210

3.7 PAKET ÖLÇÜLERİ VE AĞIRLIKLAR

3.7 PACKING DIMENSIONS AND WEIGHTS



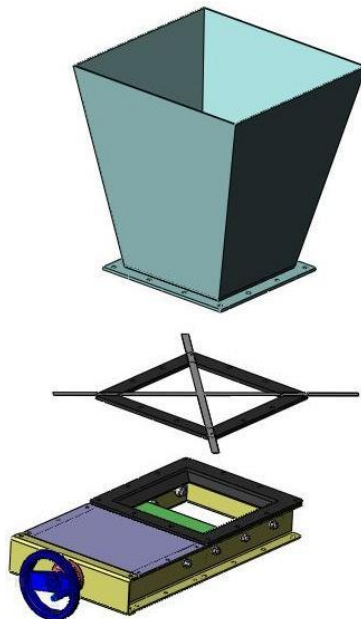
Tip Type	L mm	W mm	H mm	Ağırlık Weight kg
SVQ-C150	265	115	445	15
SVQ-C200	320	115	560	19
SVQ-C250	370	115	655	25
SVQ-C300	420	115	765	33
SVQ-C350	480	130	895	40
SVQ-C400	532	146	1005	45
SVR-200	430	115	560	23
SVR-300	595	125	765	42

4.0 MONTAJ VE DEVREYE ALMA	4.0 ASSEMBLY AND START-UP
4.1 KURULUM	4.1 INSTALLATION
Bu manuel üretici tarafından hazırlanmıştır ve ürünün ayrılmaz bir parçasıdır. Bu nedenle ünite ile birlikte sevk edilir. Montaj, işletme, bakım ve onarım işleri ile ilgili personelin göreceği ulaşacağı ve kullanacağı şekilde, ürüne en yakın yerde bulundurulur. Bu talimat yol göstericidir ve iş güvenliği, işçi sağlığı, işyeri güvenliği ve üçüncü şahıslara karşı her türlü önlemleri almak ve mevcut yasalara ve kurallara uygun çalışmasını temin etmek kullanıcının sorumluluğundadır. Kullanıcının bağlı olduğu yerel kural ve şartların gereklerini yerine getirmekte kullanıcı sorumluluğundadır. Üretici haber vermeksizin ürünlerde yapacağı değişiklikleri manuellere yansıtır, bu nedenle manuelin ürün ile uyumlu olduğunu kontrol ediniz. Üniteler, patlayıcı atmosfer veya patlayıcı malzeme veya toksik, viral veya bakteriyel anlamda zararlı malzemeler için tasarlanmamıştır. Ünitenin gıda normlarına uygun kullanımı sipariş aşamasında üreticiye bildirilmiş ve ünite bu yapıya uygun halde üretilmiş olmalıdır. Ünite etiketi üzerinde ilgili üretici web sayfası mevcuttur. Bu ünitelerin montajı, bakımı, tamiri ve temizliğinin yapılabilmesi ve yapısı gereği 23/07/98 tarihli 97/37 EC normları gereği, kullanıcı yeterli ve gerekli personel bulundurmak ve kamu güvenliğini sağlayıcı çevreye, çevredeki varlıklara ve üçüncü şahıslara ulaşabilecek zararları önlemeye yönelik olarak gerekenleri yerine getirmekle yükümlüdür.	This manuel produced by manufacturer is an integral part of products and shall accompany product at its entire life . This manual has to be kept at nearest position available for the concerned personnel for installation, testing, running, operating, maintenance and/or repair staff. User is responsible to have concerned personnel reads understands and applies the contents properly. This manual provides warnings and guidelines to user. It's users responsibility, to fulfill all necessary actions to meet, safety of workers, environment third parties and surrounding equipment. All related regulations and laws in force in the area of use has to be obeyed for safety regulations in time must be integrated and implemented. Manufacturer keeps his right to modify change on the components parts or whole machine and related this manual in time. Ensure manual is related to your product in hand. Products are not designed to operate at explosive, flammable, hazardous viral or bacterial dangerous environment and/or materials . Due to nature of the unit it is a hung system and there is the risk of breaking or falling the unit. Therefore it is the users responsibility to, create enough spacing for assembly, cleaning, maintenance and repair. To affix or put barriers to protect, person or surrounding assets, against any danger directed to a/m and take actions to comply with 23/07/98 - 98/37 CE.

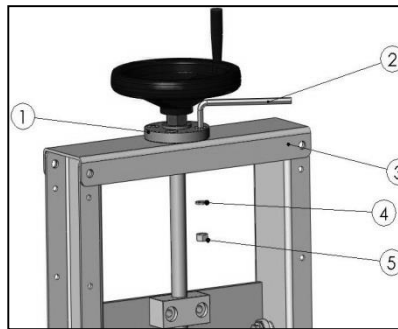
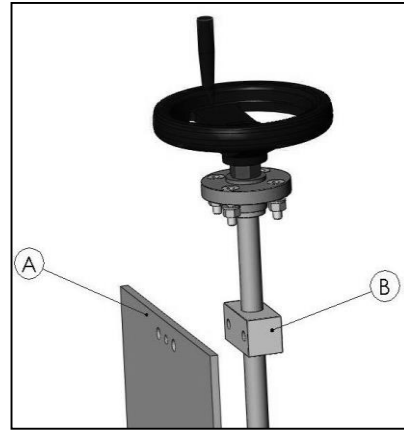
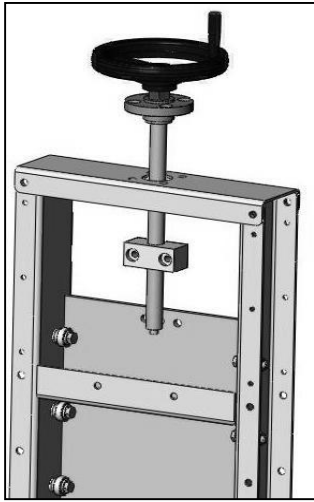
4.1 KURULUM	4.1 INSTALLATION
60 °C tan sıcak malzeme için kullanılıyor ise, çevreye bariyer, ikaz işaretleri koyarak gerekli önemleri ve benzerlerini yerine getirmek kullanıcın sorumluluğundadır. Normal çalışma dışındaki tüm durumlarda, ünite güvenli durumda tutulmalıdır. Ünite, dinamik kuvvetler, elektrik enerjisi, basınçlı hava ve yüksek düzeyde mekanik kriterler kullanabilir. Bu nedenle yukarıda anılanlar veya anılanların bileşkesi sonucu kazai durumlarda sonuçları AĞIR OLACAK YAPIDADIR. VE KULLANICI HER AŞAMADA, İŞLEMDE VE SEVİYEDE AZAMI GÜVENLİĞİ SAĞLAMAK İLE YÜKÜMLÜDÜR. İlgili tüm personel, eğitilmiş, yetkili ve uzman olmalıdır. Normal çalışma dışı ünite üzerinde yapılacak tüm işlemlerde, elektrik enerjisi kesilmiş ve tüm hareketler durmuş, basınçlı hava kesilmiş, ünite iyi durumda ve park halinde olmalıdır. Cihazın topraklanması iyi durumda olmalı, cihaz üzerindeki ikaz etiketleri temiz ve okunur olmalı ve tüm işlemler CE1-Standart 64-8 CE1 EN 60204 CE uygun olmalıdır. Ünite üretici fabrikasında, çalışması ve sipariş voltajı, montaj ve şasi kontrolü, seri numarası, civata ve somunların varlığı, muhteviyat kontrolü, ölçü kontrolü, boya kontrolü, paket kontrolü, etiket ve uyarı notları kontrolü yapılmış olarak sevk edilmektedir.	Also in case of handling hot material (60°C over) personnel has to be sufficiently protected from harmful results. Apart from normal operating conditions machine has to be at safe position. This unit, is working on dynamic forces, electrical energy, pressury air and high level of machanical risk. Due to all above seperately mentioned and/or their combined effect any accident or abnormality shall result with CATASIROPHOC EVENTS TO ASSETS AND/OR TO HUMAN LIFE. Therefore user at all steps and operations is obliged to supply maximum level of safety. All related personnel shall be qualified, experienced an authorized. The product has been connected shall be equipotential with earth circuit. All safety warnings and devices on the machine has to be clean readable and operative and CE 1 standarts 64-3 CE1 EN 60204. The machine is delivered following below checks the electrical energy potential, assembly and serial number, bolts and suspension blocks, contents, labels and warning plates, dimensional controls, finishing controls, packaging controls
4.2 ELEKTRİKSEL BAĞLANTILAR	4.2 ELECTRICAL CONNECTIONS
Montajı yapan kullanıcı, ünitenin start, stop ve acil duruşları ile bakım sırasında kontrolsüz çalışma veya risk yaratacak olumsuzlukları giderecek şekilde elektrik devrelerini kurmakla yükümlüdür. Voltajı ve frekans uyumunu kontrol ediniz. Yetkili ve bilgili kişiler dışı işlem yapmayınız. Pnömatik bağlantılar hava kullanımı söz konusu ise, teknik bilgilerde verilen hava tüketimlerini karşılamak üzere kullanıcı gerekli tesisatı kurunuz.	All electrical connections shall be done by the user, ensure safe operation and user takes necessary measures to avoid uncontrolled start up of machine by means of emergency stop, switches of sufficient amount. Starting stopping the machine shall be managed by user. Pneumatic lines necessary shall be completed by the user according to tehnical specs given in technical catalog.

4.3 MONTAJ	4.3 ASSEMBLY
TEMİZLİK Valfin üstüne savak penceresi açarak gereği durumunda temizlik ve bakım yapınız. GÜVENLİK Valfi, statik haldeki, malzeme kolonu içinde çalıştırmayınız. Malzeme akarken ve daima altı boş olarak çalıştırınız. START Uzun süreli beklemler sonrası, valfi çalıştırmadan önce temizleyiniz. OPERASYON Tesis tipine ve uygulamaya bağlı olarak; manuel, elektropnömatik veya elektrik motor ile çalıştırılabilmektedir. Malzeme yoğunluğu 1.3t/m³ ten küçük malzemeler genelde çalışma esnasında problem yaratmazlar. Daha yüksek yoğunluklar için lütfen servis ile temasa geçiniz. NOT: DÜZENLİ TEMİZLEME VE BAKIM KLEPENİN ÖMRÜNÜ UZATIR. TOPLAMA VE SÖKME TOPLAMA Klepeyi duracağı pozisyona getirin, cıvata ve somun ile bağlayınız. Klepeyi kurulduğu gibi pozisyonunda cıvatalayın. Klepenin kendi ekseninde doğru çalıştığından emin olun. Klepenin uygun biçimde monte edildiğini ve üst kısmının doğru pozisyonda olduğunu kontrol edin. Pnömatik parçaları hava hattına, elektrikli parçaları ise güç şebekesine bağlayın. Klepenin sağa dönüş yönünde monte edildiğinden emin olun. Pnömatik ve elektrikli bağlantıları doğru biçimde gerçekleştirin.	CLEANING Kindly add a window over the valve safe and sufficient to apply cleaning operations (under maintenance conditions) in case of, lump or blockages. SAFETY NOTICE Never permit to run valve inside a static bulk columns. Only operate with flowing material. START-UP After long shut downs, please ensure the valve and/or drive is freely functional & clean before starting. OPERATION Depending on the type of plant, the valve can be operated either manually, electro pneumatically or by a gear motor. Materials with bulk density < 1.3 t/m³ normally do not create any problem. When dealing with materials with higher bulk density check with customer service. N.B: REGULAR CLEANING INCREASES THE LIFE OF THE VALVE. ASSEMBLY – DISMANTLING ASSEMBLY Put the valve in position and bolt it on carefully using nuts and bolts. Securely bolt the valve into position, as established. (Make sure that the valve Works perfectly in axis.) Check valve is properly mounted, with the upper part in the correct position. Connect the pneumatic parts to the air supply and the electrical parts to the power mains. Ensure the valve is mounted the right way round. Carry out pneumatic and electrical connections in the correct manner.

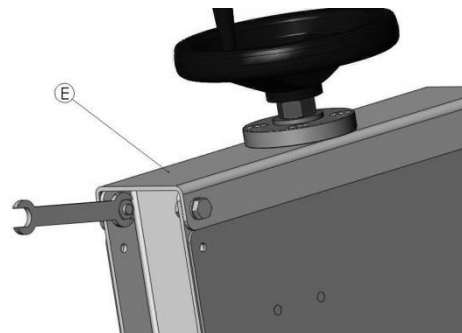
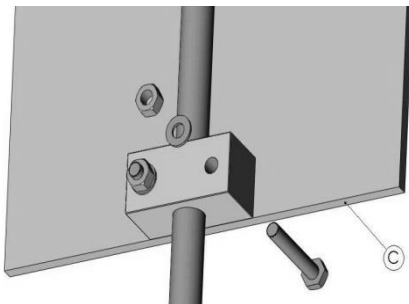
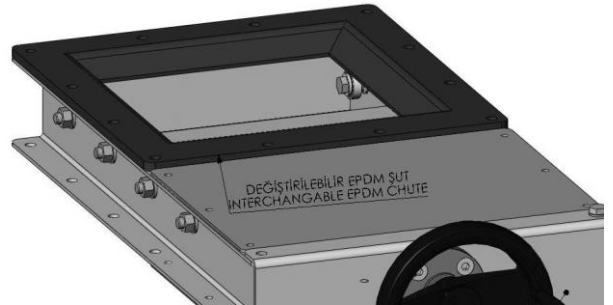
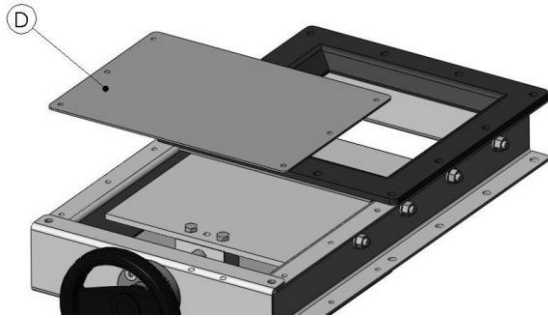
4.3 MONTAJ	4.3 ASSEMBLY
- Bağlanacak flanş düz ve düzlemselliği doğru olmalıdır. 1-)Valfler boşta malzemesiz çalıştırılmamalıdır. 2-)Valfler su veya yağ ile ıslatılmamalıdır. SV tip sürgülü klepeler tozda çalışan ünitelerdir.Basınç altında çalışmazlar. 3-)Sürgülü klepe ve bağlanacağı bunker/silo arasına herhangi bir conta gerektirmemektedir.(EPDM şut için geçerlidir.) 4-)Sürgülü klepeler taşıyıcı ünite değildir. Helezon konveyör, besleyici, bant ve benzeri ünitelerin taşınmasında kullanılmamalıdır. 5-)Karşılıklı flanşlar sıkı bir şekilde bağlanmalıdır. 6-) Bağlantı yapıldıktan sonra klepenin dengede olduğundan emin olunuz. 7-) Klepenin silo tarafında kalan bölgede basınç olmadığından emin olunuz. 8-) Aktuatörler belirtilen kurallara uygun bağlanmalıdır. 9-) Kesekli, lifli ve granül malzemeler için paslanmaz bıçak önerilmektedir.	- The flanges of the plant to be twinned to valve is compulsorily to be straight and smooth 1) Valves must NOT operate in absence of material! 2) Do NOT wet the valve with water or grease! 3) Do not insert any type of gasket between the silo flange and the upper flange of the side valve!(Fig.1) for EPDM chutes. 4)It is advisable to use the valve as an external support for machines below (for example, it is not possible to hang screw feeders, conveyor belts, offsets, etc.). 5) Tighten not too firmly fixing bolts between the flange of the slide valve and the hopper flange; sufficient & necessary. 6) Ensure the valve is perfectly level after installation! 7) Ensure there is no pressurized air present in the valve inlet zone. 8) Strictly follow assembly instruction for actuators! 9) With lumpy, granular and fibrous products, it is advisable to use a steel blade.



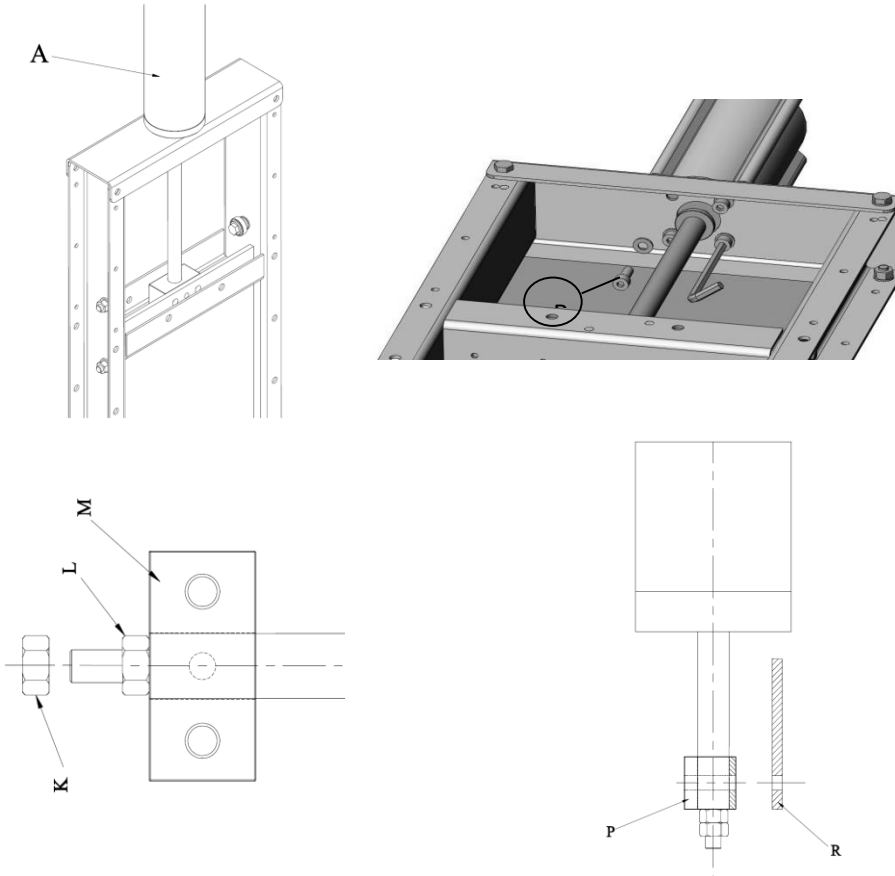
4.3.1 ACMS MANUEL AKTÜATÖR MONTAJI	4.3.1 ACMS MANUEL ACTUATOR ASSEMBLY
İHTİYAÇLAR A-) 1 El tekeri B-) 1 sonsuz vida, cıvata, somun, pullar, süpürgelik NOT: MONTAJ ESNASINDA BİÇAĞIN RULMANLARA TAM OLARAK OTURMASI GARANTİ EDİLMELİDİR. KAPAK DAHA SONRA KAPATILMALIDIR. 1-)El tekeri sonsuz vidası(1) takozdan (B) geçirilerek sürgülü klepe gövdesine bağlanır 2-)İlk olarak büyük pul(4) alttan olacak şekilde klepe gövdesine(3) ardından küçük pul(4) üzerine, destek takozuna (5) cıvata ve somunlar(5) yardımı ile takılır. 3-)Cıvata ve somunlar sıkılır. 4-)El tekeri, delikler civatalara(A) ve bıçağa(B) denk gelecek şekilde ayarlanır.	SUPPLY: A) 1 hand wheel cpl. with spindle B) 1 nut screw, Bolts, nuts, washers, cardboard box NOTE: DURING ASSEMBLY THE BLADE MUST REST ON ALL BEARINGS. ONLY AFTER THIS CHECK PUT VALVE ON END FOR ACTUATOR ASSEMBLY. 1) Insert spindle (1) into central bore on upper crosspiece of valve body. 2) Insert larger washers (4) on the inside of the valve frame (3) from below and smaller washers (4) on hand wheel support (D). Insert bolts and nuts (5). 3) Tighten bolts and nuts. 4) Turn hand wheel until holes on nut screw (A) and on blade (B) correspond.



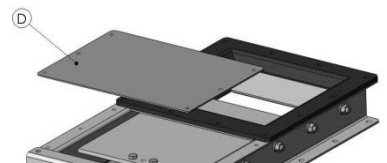
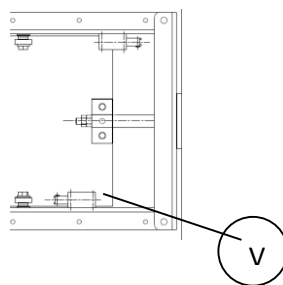
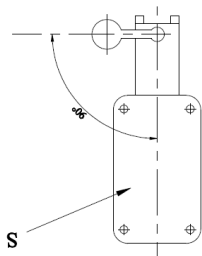
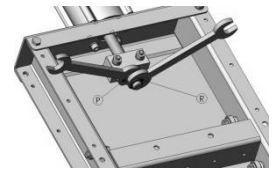
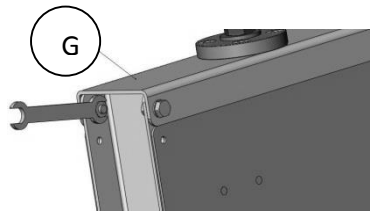
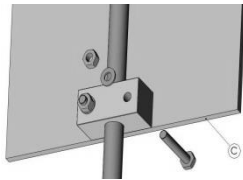
4.3.1 ACMS MANUEL AKTÜATÖR MONTAJI	4.3.1 ACMS MANUEL ACTUATOR ASSEMBLY
5-) Geniş pul sürgülü bıçak üzerine (C) gelecek şekilde M12 cıvata takılır. Daha sonra kontra somun alttan geçirilir. Bu aşamada civatayı fazla sıkmayınız. 6-) Gövde destek bağlantısını(E) 4 noktadan sıkınız. El tekerinin normal çalıştığını ve bıçağın hareketini kontrol ediniz. 7-) Bağlantı civataları bıçağa dokunmayacak kısalıkta seçilmelidir. 8-) Montaj tam olarak bittikten sonra alt ve üst koruma plakalarını(D) düzgün bir şekilde yerleştiriniz. Kendinden yapışkanlı contanın pozisyonunu buna göre ayarlayınız.	5) Insert suitable bolts and larger washers on upper side of blade (C). Position smaller washers and self-locking nuts. Do not tighten completely. 6) Tighten 4 connecting nuts between cross bar (E) and body. Check operation of valve is correct by turning hand wheel. 7) For valve installation use bolts which are short enough not to interfere with blade. 8) When assembly is completed mount the top and bottom guard (D) ensuring they perfectly adhere to the frame. Check the positioning of the self-adhesive gasket.



4.3.2 ACPS PNÖMATİK AKTÜATÖR MONTAJI	4.3.2 ACPS PNEUMATIC ACTUATOR ASSEMBLY
İHTİYAÇLAR C-)1 Sürgü bağlantı aparatı H-) 1 Elektrovalf destek aparatı B-) Cıvata, somun, süpürgelik ve pullar NOT: MONTAJ ESNASINDA BIÇAĞIN RULMANLARA TAM OLARAK OTURMASI GARANTİ EDİLMELİDİR. KAPAK DAHA SONRA KAPATILMALIDIR. 1-) Pnömatik silindir(A) klepe gövdesine düzgün bir şekilde yerleştirilir. 2-) M8x25 cıvata ile 4 noktadan silindiri, geniş pul ve cıvata(B) yardımı ile sabitleyiniz ve sıkınız. 3-) Sürgülü Bıçak bağlantı aparatını sabitleyiniz (L) ve sıkınız (E) 4-) Bıçak ve bağlantı aparatı denk gelecek şekilde ayarlayınız (M-R)	SUPPLY: C) 1 bush H) 1 electro valve support bracket B) Bolts, nuts, spring washers and flat washers. Cardboard box NOTE: DURING ASSEMBLY THE BLADE MUST REST ON ALL BEARINGS. ONLY AFTER HAVING CHECKED THIS UPENDS VALVE FOR ACTUATOR ASSEMBLY. 1) Insert pneumatic cylinder (A) into central bore on upper crosspiece of valve body. 2) Fix cylinder by inserting 4 bolts M8x25, spring washers, flat washers and nuts (B) from below and tighten crossways. 3) Fit bush onto rod so the sticker on the bush remains visible. Fix bush by screwing on nut (L) and self-locking nut (E).Tighten bolts and nuts. 4) Slide down rod until bores on bush (M) and on blade (R) correspond



4.3.2 ACPS PNÖMATİK AKTÜATÖR MONTAJI	4.3.2 ACPS PNEUMATIC ACTUATOR ASSEMBLY
5-)Cıvata ve somunlar yardımı ile bağlayınız ancak çok sıkmayınız.	5) Place M12 bolts and the large washers on top side of blade. Insert small washers and self-locking nuts without tightening completely.
6-)Gövde destek profilini (G) 4 noktadan sıkıca bağlayınız.	6) Tighten 4 bolts that fix upper crosspiece (G) to valve frame.
7-)Çift cıvata kullanarak silindir şaftını sabitleyiniz.(D-E)	7) Loosen by a quarter turn bush fixing nuts (D) and (E). Tighten bottom nut (E) to top one (D).
8-)Gerekir ise pnömatik aktuatör için gerekli elektrovalfi destek plakası üzerine bağlayınız(H)	8) If required, now, mount electro valve for pneumatic actuator onto separately supplied support bracket (H) using 2 crosspiece connecting bolts.
9-)Pozisyon pulu, cıvata ve somun yardımı ile sürgülü bıçak üzerinden bağlantıyı yapınız(P-R)	9) Position washers Ø 12 (P) on bottom side of blade. Insert round head bolt M8x25 and fix from top side using washers Ø 8 (P) and nuts (R).
10-)Limit siviç bağlantı plakalarını yerleştiriniz.(V)	10) Put arms of limit switches (V) at right angle so that after being fitted rollers face blade slots.
11-)Limit siviç sabitlemesini cıvata ve somun yardımı ile yapınız.	11) Fix limit switches to the inside of the side using nuts and bolts. Open valve position = head of the bolt must rest on limit switch roller. Holes are cable passages. Check switches operation before starting regular operation.
12-)Bağlantı civataları bıçağa dokunmayacak kısıklıkta seçilmelidir.	12) For valve installation use bolts which are short enough not to interfere with blade.
13-) Koruma plakası yerleştirip, bağlantıyı yapınız.	13) When assembly is completed mount the top and bottom guard ensuring they perfectly adhere to the frame, and check the positioning



4.4 DEVREYE ALMA	4.4 START-UP
Montaj sonrası, tüm işlemlerin tamamı ve eksiksiz olduğunu ve civataların sıkılı olduğunu, tüm ikaz, güvenlik ve sınırlayıcı iyi/doğru durumda olduğunu kontrol ediniz. Üniteyi 2-3 dakika azami boşta çalıştırıp gözleyiniz ve dinleyiniz. Tüm kontrolleri tekrar yapınız, ısınan bölüm parça olup olmadığını gözleyiniz. ÖNEMLİDİR: Bütün bu işlemler; bilgili, yetkili ve yeterli personelce yapılmalıdır. İş güvenliği, işçi sağlığı gereklerine uyulmalıdır. Elektriksel problemler ve sonuçları üretici kontrolü dışındadır ve garanti kapsamına girmediği gibi, şahıslara ve/veya 3.taraflarda oluşacak hasarlardan üretici sorumlu tutulmaz.	Completing the installation please check; all operations are properly completed, all warning labels, barriers safety accessories are properly done and active. Run the machine for, max 2-3 minutes and observe abnormalities stop the machine. And re-check above check if any heating part of component exists. IMPORTANT: All connections should be undertaken by qualified electrical personnel only. Before carrying out any operation on the motor, make sure that the electrical supply is disconnected. The constructor declines to take any responsibility for any damages to property or persons, arising from poor electrical workmanship.
5.0 BAKIM VE YAĞLAMA	5.0 MAINTENANCE AND LUBRICATION
5.1 GENEL	5.1 GENERAL
Ünite kullanıldığı malzeme ve uygulama şartlarına bağlı olarak farklı aşınma ve sonuçlar ortaya çıkarabilir. Bu nedenle kullanıcı burada verilenlerden farklı uygulamalar geliştirmekle yükümlüdür. Aşağıda verilen bakım notlarının uygulanması sonucunda insana ve makinalara zarar verecek veya ürünün çalışmasını engelleyecek sonuçlar ortaya çıkabilir. Tüm kontrol gözlem ve bakımlar makina güvenli durumda iken yapılmalıdır. Kullanılan malzemelerin gereği olabilecek insanı korumaya yönelik alet ve/veya teçhizatları bulundurunuz, kullanınız. Bakımı yapan kişiler bilgili yetkili olmalı gerekli kaldırma sabitleme aparatları mutlaka kullanılmalıdır. Kaldırma ve/veya taşımalar esnasında çalışma alanında insan bulunmamalıdır. Kullanılacak parçaların orijinal olması veya gereken kalifikasyonlara sahip olması sağlanmalıdır. Bakım talimatnamesine uygunsuz işlem yapılması ve/veya uyulmaması durumunda ünite problem yaşanabilecek ve ünite garanti kapsamı dışında tutulabilecektir.	As the use of this product might be related to various material and conditions the wear and deformation on some components might show differences. Therefore user might need to extend the maintenance instructions given here. The material used also might require some special and additional operations and user shall complete them. All checks inspections and maintenance shall only be done by skilled and authorized personnel and original parts for repair or replacement ensures long life of the unit. At the end of each working day, run the screw conveyor until empty. This operation will prolong the life of the screw, especially in the presence of materials that have a tendency to flood feed, forming build ups that could cause problems during start-up, particularly after long periods of inactivity.

5.2 BAKIM	5.2 MAINTENANCE
BAKIM Bakım yönergelerinin takip edilmemesi durumunda ünite çalışması zorlaşacak ve geçersiz olmasına yol açabilecektir. Haftada bir malzeme akışının kontrol edilmesi Klepenin fonksiyon kaybına sebep olan birikmiş materyallere engel olacaktır. Gerekli gördüğünüzde temas eden parçaları tamamen temizleyin. HER TÜR BAKIM İŞLEMİNDEN ÖNCE KLEPENİN ANA GÜÇ ŞEBEKESİ İLE İRTİBATINI KESİN! Rulmanlar düzenli olarak temizlenmeli, böylece kabuk bağlamanın önüne geçilerek rulmanların dönmesi ve bıçağının aşınması engellenmiş olacaktır. Arka çerçevenin düzenli olarak temizlenmesi toz birikmesini engelleyecektir ve hayati önemdedir. AŞINMA PARÇALARI Sürgülü klepelerin en büyük üstünlüğü sızdırmazlık contası ve şutun değişebilir olmasıdır.	MAINTENANCE Failure to follow the maintenance Instructions could cause problems and might invalidate the warranty. Once a week, check material flows freely and no material deposits spoil the function of the valve. If necessary clean contact parts thoroughly. PRIOR TO EVERY MAINTENANCE JOB, DISCONNECT VALVE FROM MAINS SUPPLY! The bearings must be cleaned on a routine basis to prevent incrustations from forming which might impede the bearings from rotating and, therefore, the blade from becoming worn. Routinely empty the rear casing of the valve to prevent the accumulation of powder and allow for the ducts and the limit switch to function properly. WEAR PARTS Superiority of the slide Gates is interchangeable seal and chuts.
5.3 YAĞLAMA	5.3 LUBRICATION
Yağlama gerekmemektedir. Not: Sadece elektrik motorlu aktuatörlerde dişli grupları düzenli olarak yaklaşık her 5000 saatte yağlanması tavsiye edilir.	No lubrication required. Note: Only for electric motor actuators needs to regular lubrication once every 1000hr

6.0 SERVİS DIŞINA ALIM	6.0 DEMOLITION
Ekonomik ömrünün servis dışı hizmet dışına alınması sırasında; tüm yağları toplayınız. Plastik ve sair malzemeleri ayırınız ve geçerli çevre mevzuatı uyarınca, ilgililere teslim edilerek imhasını sağlayınız.	At the end of the working life of the unit, demolish it according to the following recommendations. Recover the oil from the unit and all plastic parts consigning them to the authorized collection centers. All remaining steel parts should be consigned to the iron materials disposal centers.

7.0 ARIZA TESPİTİ VE GİDERİLMESİ	7.0 DEFINING PROBLEMS AND TROUBLE SHOOTING
Ünitenin çalışması ile ilgili oluşabilecek sıkıntılar konusunda aşağıda verilen notlar yol göstericidir.	Sometimes a difficulty may be arise in starting up the machine. In most cases that may be resolved by the operator. We give below a table of the most common problems.

PROBLEM / PROBLEM	SEBEP / REASON	ÇÖZÜM / SOLUTION
Klepe açılmıyor veya sürekli açık kalıyor. Valve does not open or stays always open	Malzeme keseklendi Klepe üzerinde aşırı yük mevcut. Hava kesilmiş olabilir. Zayıf tahrik grubu. Material has formed a block Material weight is too high Insufficient air pressure Drive unit too weak	Sökün, temizleyin ve tekrar bağlayın. Hava hattını kontrol ediniz. Enerji hattını kontrol ediniz. Dismantle, clean and reassemble Provide weight relief above valve Check compressed air mains Check mains supply and gear motor
Klepe sızdırıyor Valve leaks	Klepe bıçağı komple veya az açık kalmış olabilir. Valve stays always completely or partly open	Sökün, temizleyin ve tekrar bağlayın. Dismantle, clean and reassemble
Klepe açılıyor ancak zor kapanıyor Valve opens and closes with difficulty	1 nolu sebepler ile aynı See item 1	Klepenin eksen ve dengede çalıştığında emin olunuz. Ensure valve Works in axis

7.1 OLASI ARIZA NEDENLERİ	7.1 POSSIBLE CAUSES OF FAULT
1-) PROBLEM TESPİTİ İÇİN GENEL SORULAR a-) Valf açma-kapama süresi normalden uzun mudur? b-) Atmosferik koşullar uygulamayı olumsuz yönde etkiliyor mu? c-) Şayet klepe besleyici çıkış ağzına monte edilmiş ise, besleyici çalışırken klepenin açık olduğu garanti edilmelidir. 2-) SİLO KONTROL a-) Silo içerisinde çin çatısı, kesek önleyici aparat var mıdır? b-) Siloda akışkanlık için hava jetleri ve benzeri ekipman var mıdır? c-) Silo konik kısmında vibrasyon için ekipman var mıdır?	1-)CHECK LIST IN CASE OF TROUBLE a) Does valve open and close after longer periods without problems? b) Do atmospheric conditions influence? Operation in a negative way? c) If valve is fitted to feeder outlet make sure feeder outlet valve is open when feeder starts 2-)SILO CHECK a) Is silo equipped with a deflecting or bridge breaking cone. b) Is silo equipped with cone fluidization system? c) Is silo cone equipped with vibrator or knocker?