



**KITO MANUEL ZİNCİRLİ VİNÇ
KULLANICI KILAVUZU VE
GÜVENLİK TALİMATLARI**

CF SERİSİ

BU KILAVUZU İLERİDE BAŞVURMAK ÜZERE DAİMA SAKLAYIN.



İÇİNDEKİLER

1. TANIMLAR	1
2. TASARIM AMACI	1
3. MONTAJ	1
4. KULLANIMDAN ÖNCE	1
4.1 Güvenlik özeti	1
4.2 Güvenlik talimatları	2
5. ANA ŞARTNAMELER	4
6. ÇALIŞTIRMA	5
6.1 Vincin çalıştırılmasının amacı	5
6.2 Güvenli çalışma ortamı	5
6.3 Çalıştırma	5
6.4 Vincin Depolanması	5
7. MUAYENE	6
7.1 Özet	6
7.2 Günlük muayene	6
7.3 Periyodik muayene	7
8 BAKIM	12
8.1 Yağlama	12
8.2 Genel bakım, birleştirme ve ayar	13
9. SORUN GİDERME	19
10. GARANTİ	20
11. PARÇA LİSTESİ	21

1. TANIMLAR

▲ UYARI : sakınılmaması durumunda ölüm veya ciddi yaralanma ile sonuçlanabilecek, potansiyel olarak tehlikeli bir duruma işaret eder.

▲ DİKKAT : sakınılmaması durumunda ufak tefek vey aorta düzey yaralanmalar ile sonuçlanabilecek, potansiyel olarak tehlikeli bir duruma işaret eder. Ayrıca emniyetsiz uygulamalara karşı uyarılmak için de kullanılabilir.

WLL : Bir vincin genel kullanımında desteklemek üzere tasarlandığı maksimum kütleyi (çalışma yükü limiti) ifade eder.

2. KULLANIM AMACI

Bu vinç, çalışma ortamının normal atmosferik koşulları altında elle dikey olarak yük kaldırmak ve indirmek için tasarlanmıştır.

3. MONTAJ

▲ UYARI

ASLA Zincirli vinci monte ederken aşağıdakilerden kaçın.

Bu talimatlara uyulmaması ölüm veya ağır yaralanma ile sonuçlanabilir.

- Zincirli vincin yalnızca uygun eğitimi almış veya ehil kişilerce monte edilmesini sağlayın.
- Zincirli vinci, şaryo gibi diğer cihazların (ekipmanları) hareket menzili içine monte etmeyin.

DAİMA Zincirli vinci kurarken aşağıdaki talimatlara uyun.

Bu talimatlara uyulmaması ölüm veya ağır yaralanma ile sonuçlanabilir.

- Zincirli vincin monte edileceği strüktürün yeterince güçlü olup olmadığını kontrol edin.
- Üst Kancayı sıkıca strüktüre takın.
- Zincirli vinci şaryo ile birlikte kullanmadan önce, şaryonun Kullanım Talimatlarını dikkatlice okuyun ve şaryoyu ray genişliğini ayarlayarak monte edin.
- Şaryonun yan döndürme rayının her iki ucuna birer stoper yerleştirin.

4. KULLANIMDAN ÖNCE

4.1 Güvenlik Özeti

Ağır yükler taşınırken, özellikle de ekipman doğru şekilde kullanılmıyorsa veya ekipmana yetersiz bakım yapılıyorsa, tehlike söz konusudur. Kazalar ve ciddi yaralanmalar ortaya çıkabileceğinden, KITO manüel zincirli vinç CF serisinin çalıştırılması, bakımı ve muayenesi sırasında özel güvenlik önlemleri uygulanmalıdır.

▲ UYARI

ASLA Bir vinci insan kaldırma, destekleme veya taşımak için kullanmayın.

ASLA Yükleri insanların üzerine veya insanların yakınında kaldırmayı veya taşımayın.

ASLA isim levhasında belirtilen WLL'den daha fazlasını kaldırmayın.



DAİMA Kaldırma işlemine başlarken zarar görmelerini önlemek için etrafınızdaki kişileri uyarın.

DAİMA çalıştırma ve güvenlik talimatlarını okuyun.

Doğru teçhizat ve kaldırma tekniklerinden operatörün sorumlu olduğunu unutmayın.

Vincinizin güvenli kullanımı ile ilgili daha fazla bilgi için geçerli tüm güvenlik kodları, yönetmelikleri ve diğer geçerli yasaları inceleyin.



İlerleyen sayfalarda **daha detaylı güvenlik bilgileri** verilmiştir. Ek bilgi için, lütfen KITO Corporation veya KITO yetkili satıcınızla irtibat kurun.

4.2 Güvenlik Talimatları

⚠ UYARI

4.2.1 Kullanımdan önce

DAİMA Vincin eğitimli (emniyet ve çalıştırma konusunda eğitilmiş) kişiler tarafından kullanılmasını sağlayın.

DAİMA Günlük kullanımdan önce vinci, “Günlük muayene” bölümüne göre muayene edin (Bkz. 7.2)

DAİMA Zincir uzunluğunun yapılmak istenen iş için yeterince uzun olduğundan emin olun.

DAİMA Kanca mandallarının doğru şekilde çalışıp çalışmadığını kontrol edin ve eksik veya kırık kanca mandallarını değiştirin (Bkz. 7.3).

DAİMA Freni kontrol edin (Bkz. 7.3).

DAİMA yük zincirini düzenli olarak yağlayın (Bkz. 8.1.2).

DAİMA Bir yükü kaldırmak için iki vinç kullanmanız gerektiği zamanlarda, her biri, kaldırılacak yüke eşit veya kaldırılacak yükten daha fazla WLL’ye sahip iki vinç kullanın. Böylece, ani bir yük değişikliği veya bir vinçte arıza olması durumunda yeterince koruma sağlanacaktır.

ASLA Vinç isim levhası bulunmayan bir vinci kullanmayın.

ASLA Modifiye veya deforme olmuş kancaları kullanmayın.

ASLA Vinçte orijinal olmayan zincirler kullanmayın.

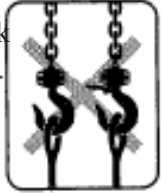
4.2.2 Çalıştırma sırasında

DAİMA Yükün kancaya doğru şekilde oturduğundan emin olun.

DAİMA Ani yüklenmeyi önlemek için, kaldırma işlemine başlarken gevşemiş zinciri ve halatı sıkıştırın.

ASLA Yük vincin altında ortalanmamışsa vinci çalıştırmayın.

ASLA Vinç zincirini halat olarak kullanmayın.



ASLA Bükülmüş, dolaşmış, hasarlı veya gergin yük zincirlerini kullanmayın.

ASLA Havada asılı bir yükü sallamayın.

ASLA Kancanın ucundaki bir yükü desteklemeyin.

ASLA Yük zincirine sivri bir şeyle temas etmeyin.

ASLA Bir vinçte asılı bir yükü kaynaklamayın veya kesmeyin.

ASLA Bir vinç zincirini kaynak elektrotu olarak kullanmayın.

ASLA Bir vinci, alt kanca vinç gövdesine degecek kadar çalıştırmayın.

ASLA Bir vinci, yük zinciri ankrajı çekene kadar çalıştırmayın.

ASLA Aşırı gürültü oluyorsa, vinci çalıştırmayın.

ASLA Ters dönmüş yük zincirini kullanmayın.

4.2.3 Çalıştırma sonrası

DAİMA Taşıdıktan sonra yükü güvenli bir şekilde yere indirin.

ASLA Bir yükü uzun süre boyunca havada asılı tutmayın.

ASLA Havada asılı bir yükü asla gözetimsiz bırakmayın.

ASLA Bir vinci atmayın.

4.2.4 Bakım

DAİMA Vinci periyodik olarak kalifiye bir servis personeline muayene ettirin (Bkz. 7.3).

ASLA Bir yük zincirine, başka bir zincir bağlamayın, ekleme veya kaynak yapmayın.

4.2.5 Diğer konular

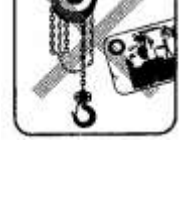
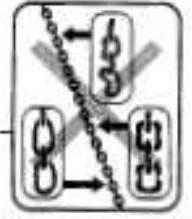
DAİMA Bir vinci aşırı korozif (tuzlu su, deniz havası ve/veya asit, patlayıcı ortam veya diğer korozif bileşikler vs) bir ortamda kullanmayı planlıyorsanız, üreticiye veya bayinize danışın.

ASLA Kullanımdan çıkarılan bir vinci gerektiği gibi onarılmadan veya değiştirilmeden tekrar kullanmayın.

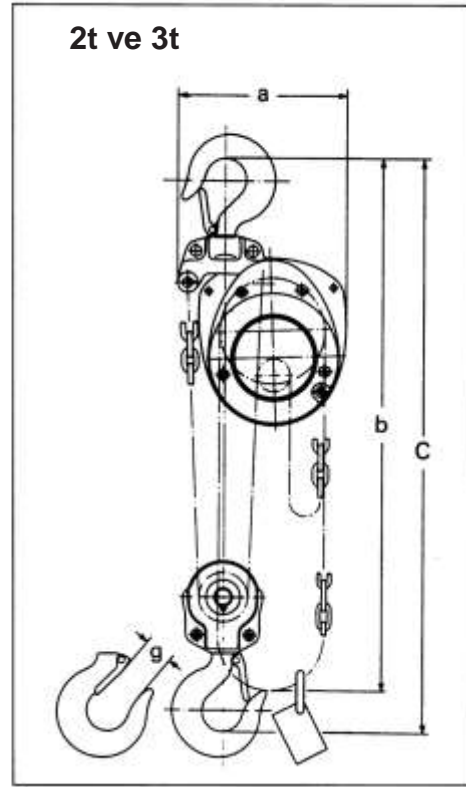
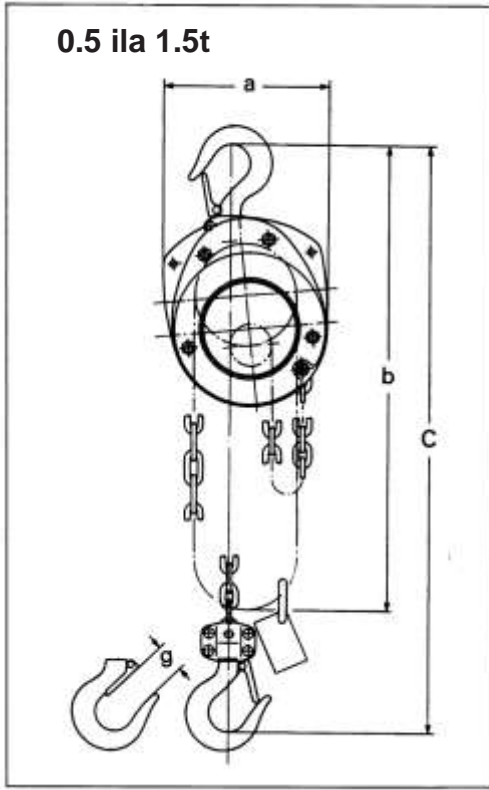
ASLA Uyarı etiketlerini veya levhalarını çıkarmayın veya

ASLA bunların üzerlerini kapatmayın.

Uyarı etiketleri, el zincirinin üzerine yerleştirilmiştir.



5. ANA ŞARTNAMESLER



Kod	WL L (t)	Std Kal dır ma (m)	Kancalar arasındaki min. mesafe C (mm)	Tüm yükü kaldıran zincir çekışı (N)	Bir metre yükü kaldırmak için yenilenmiş zincir* (m)	Test yükü (t)	Net ağır lık (kg)	Yük zinciri çapı (mm) x eğim (mm)	Yük zinciri düşüş (sıralar)	Ek bir metre yükün ağırlığı (kg)	a (mm)	b (m)	g (mm)
CFOOS	0.5	2.5	325	300	19	0.75	1	5.0 x 15.1	1	1.5	150	2.5	27
CFO10	1	2.5	370	360	31	1.5	1	6.3 x 19.1	1	1.8	174	2.5	29
CFO15	1.5	2.5	440	420	41	2.36	1	7.1 x 21.2	1	2.1	203	2.5	34
CFO20	2	3.0	510	400	63	3	2	6.3 x 19.1	2	2.7	204	3.0	36
CF030	3	3.0	590	460	81	4.75	2	7.1 x 21.2	2	32	240	3.0	42.5

Not: Talep üzerine, herhangi bir kaldırma zinciri temin edilebilir.

* 1 m yükü kaldırmak için gereken el zinciri uzunluğu.

İzin verilen ortam koşulları

İşletim sıcaklığı: -40°C ila + 60°C

İşletim nemi: % 100

Asbestsiz malzeme

Sürtünme plakaları asbestsiz malzemeden yapılmıştır.

6. ÇALIŞTIRMA

6.1 Vincin çalıştırılmasının amacı

⚠ UYARI

Bu vinç, çalışma ortamının normal atmosferik koşulları altında elle dikey olarak yük kaldırmak ve indirmek için tasarlanmıştır.

Ancak elleçlenen ağır yükler beklenmedik tehlikeler teşkil edebileceğinden, tüm “Güvenlik talimatları”na (bkz. 3.2) uyulmalıdır.

6.2 Güvenli çalışma ortamı

⚠ UYARI

Operatör, vinci kullanırken aşağıdaki noktalara dikkat etmelidir.

(1) Operatör, vinci çalıştırmaya başlamadan önce, gezineceği alanın tamamını net ve engelsiz bir şekilde görebiliyor olmalıdır. Bu mümkün değilse, ikinci bir kişi veya birkaç kişi çalışma alanında gözcü görevi görmelidir.

(2) Operatör, vinci çalıştırmadan önce gezineceği tüm alanın güvenli ve emniyetli olup olmadığını kontrol etmelidir.

6.3 Çalıştırma

⚠ DİKKAT

DAİMA Ellerinizin veya giysilerinizin zincire, avara kasmağna veya diğer hareketli parçalara takılmamasına dikkat edin.

- (1) Vincin el zincir çarkı tarafına dönün.
- (2) Yükü kaldırmak için, el zincirini saat yönünde çekin.
- (3) Yükü alçaltmak için, el zincirini saat yönünün tersine çekin.
- (4) Uzun süre boyunca yük indirilmesi sırasında fren sisteminin aşırı ısınma riski söz konusu olabilir; bu koşul altına çalışmaya devam etmeyi düşünüyorsanız KITO'ya danışın.

Not: Bir yükün kaldırılması sırasında tırnaktan gelen çıt sesi, ekipmanın normal çalıştığını gösterir.

6.4 Vinci depolama

⚠ DİKKAT

Vinci depolarken aşağıdaki noktalara dikkat edin.

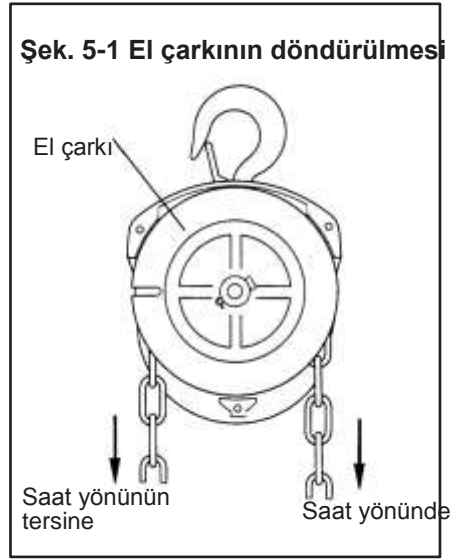
DAİMA Vinci, yüksüz halde depolayın.

DAİMA Tüm kiri ve suyu silerek gidirin.

DAİMA Zinciri, üst pimi, zincir pimini ve kanca mandallarını yağlayın.

DAİMA kuru bir yere asın.

DAİMA Uzun süre depolandıktan sonra vinci tekrar kullanmadan önce, periyodik muayene prosedürlerine göre, vinçte anormallik olup olmadığına bakın (Bkz. 6.3).




7. MUAYENE

7.1 Özet

Operatör tarafından vinci kullanmadan önce yapılacak olan günlük muayene ve zinciri kullanımdan çıkarma yetkisine sahip kalifiye bir servis personeli tarafından yapılması gereken daha kapsamlı muayene olmak üzere iki muayene türü bulunmaktadır.

7.2 Günlük muayene

Her vardiyadan önce, aşağıdaki noktaları kontrol edin:

Kalem	Muayene yöntemi	Iskarta limiti/ölçütü	Çözüm
1. İsim levhası	Gözle muayene edin.	İsim levhası takılı ve net bir şekilde okunabiliyor.	İsim levhasını değiştirin.
2. Fonksiyon			
1) Kaldırma	Yükü kaldırmak için, el çarkına doğru bakan sağ zinciri çekin.	Zincir kısalırken tırnak tık sesi çıkarıyor.	Bakım ve servis uygulayın.
2) İndirme	Yükü indirmek için, el çarkına doğru bakan sol zinciri çekin.	Zincir alçalıyor ancak tırnaktan tık sesi gelmiyor.	Bakım ve servis uygulayın.
3. Kanca mandalları	Gözle muayene edin.	Üst ve alt kanca mandalları yerinde ve uygun durumda.	Parçayı değiştirin.
4. Kanca	Gözle muayene edin.	Üst ve alt kancalar çok geniş değil.	Kancayı değiştirin.
	Fırdöndüleri elle döndürün.	Takılmadan dönecek.	Kancayı değiştirin.
5. Yük zinciri	Gözle muayene edin. Gözle muayene edin.	Gözle görülür bir pas veya korozyon yok. Yüzeyde yağ olmalıdır.	Pası giderin. Zinciri yağlayın.
6. Çeşitli	Gözle muayene edin. Gözle muayene edin.	Bükülme veya zararlı çatlaklar yok. Eksik somun ve/veya yarıklı pim yok	Yük zincirini değiştirin. Parçaları değiştirin.

7.3 Periyodik muayene

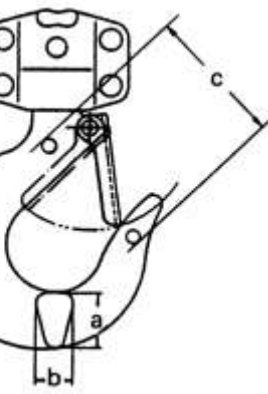

Periyodik muayene, aşağıda belirtilen aralıklarla ve belirtilen prosedürlere yapılmalıdır.

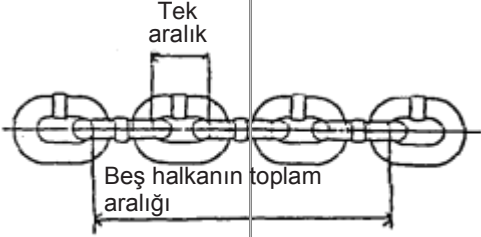
NORMAL (Normal kullanım): Altı ayda bir muayene

AĞIR (Sık kullanım) : Üç ayda bir muayene

ŞİDDETLİ (Aşırı sık kullanım): Ayda bir muayene

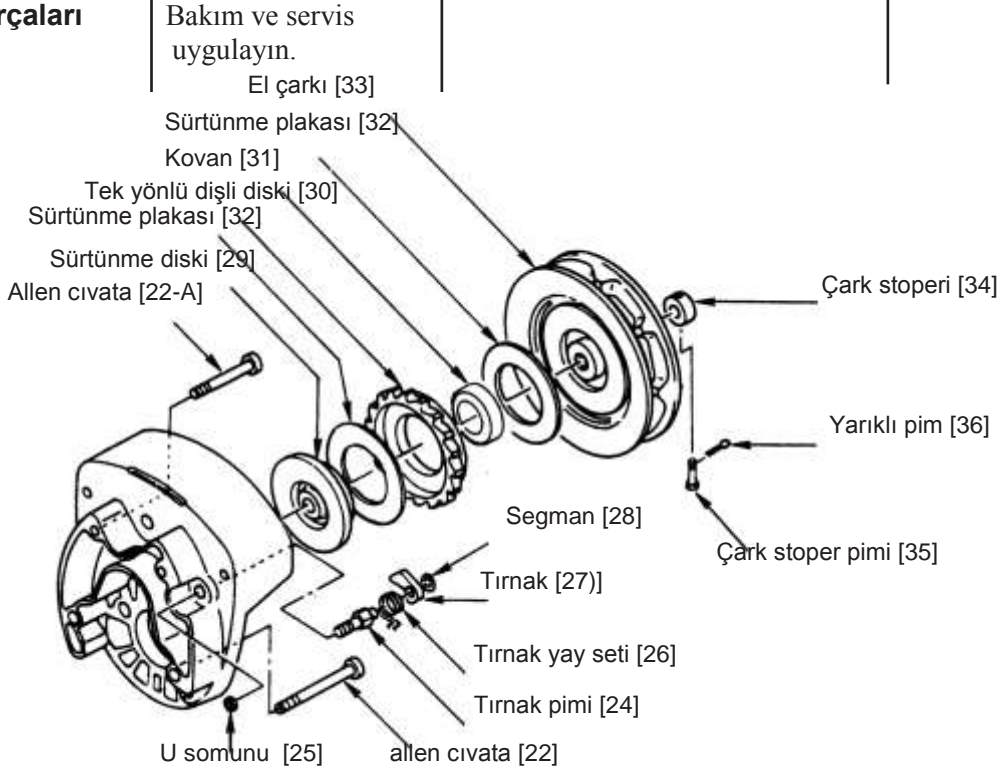
Parantez içindeki rakamlar, "PARÇA LİSTESİ"ndeki Şek. No'larıdır. (bkz. sayfa 22 ve 23.)

Kalem	Muayene yöntemi	Iskarta limiti/ölçütü	Çözüm																																		
İsim levhası	Gözle muayene edin.	WLL göstergesi net.	İsim plakasını takın.																																		
<p>Kanca [1, 4, 44, 56, 66, 75] (Üst ve alt)</p> <p>1. Kanca ağzında deformasyon/bükülme</p> <p>2. Aşınma</p>  <p>3. Kanca kusuru</p> <p>4. Kanca hareketi</p> 	<p>Satın alırken (yanda gösterilen) "c" boyutunu sürgülü kumpas ile ölçün.</p> <p>Gözle muayene edin.</p> <p>"a" ve "b"yi sürgülü kumpas ile ölçün.</p>	<p>(Satın alma sırasındaki) İlk şekliyle kıyaslandığında deformasyon yok.</p> <p>Bükülme, gözle görülebilecek kadar büyük olacaktır.</p> <p>ASLA "a" veya "b" normalin %90'ından daha az olursa, kancayı kullanmayın.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">WLL (t)</th> <th colspan="2">a (mm)</th> <th colspan="2">b (mm)</th> </tr> <tr> <th>Normal</th> <th>Iskarta</th> <th>Normal</th> <th>Iskarta</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.5</td> <td>17.0</td> <td>15.3</td> <td>12.1</td> <td>10.9</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>21,8</td> <td>19.6</td> <td>16.0</td> <td>14.4</td> </tr> <tr> <td>1.5</td> <td>26.5</td> <td>23.9</td> <td>19.5</td> <td>17.6</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>30.0</td> <td>27.0</td> <td>21.8</td> <td>19.6</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>37.5</td> <td>33.8</td> <td>27.2</td> <td>24.5</td> </tr> </tbody> </table>	WLL (t)	a (mm)		b (mm)		Normal	Iskarta	Normal	Iskarta	0.5	17.0	15.3	12.1	10.9	1	21,8	19.6	16.0	14.4	1.5	26.5	23.9	19.5	17.6	2	30.0	27.0	21.8	19.6	3	37.5	33.8	27.2	24.5	<p>Kancayı değiştirin.</p> <p>Kancayı değiştirin.</p> <p>Kancayı değiştirin.</p> <p>Kancayı değiştirin</p> <p>Kancayı değiştirin.</p>
WLL (t)	a (mm)			b (mm)																																	
	Normal	Iskarta	Normal	Iskarta																																	
0.5	17.0	15.3	12.1	10.9																																	
1	21,8	19.6	16.0	14.4																																	
1.5	26.5	23.9	19.5	17.6																																	
2	30.0	27.0	21.8	19.6																																	
3	37.5	33.8	27.2	24.5																																	

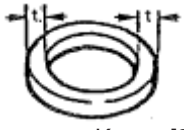
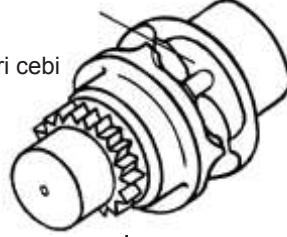
Kalem	Muayene yöntemi	Iskarta limiti/ölçütü	Çözüm												
5. Üst/alt tespit hasarı [1, 4, 44, 56, 66, 75 bağlantıları]	Gözle muayene edin.	Gevşek veya eksik perçin, somun veya cıvata olmamalıdır.	Kancayı değiştirin.												
6. Avara kasnağı dönüşü [55, 61, 70]	Yük zincirini iki elinizle tutun ve zinciri yukarı aşağı hareket ettirerek avara kasnağını döndürün.	Takılmadan dönme.	Genel bakım uygulayın.												
7. kanca mandalı [2, 6, 45, 57, 67, 76]	Gözle muayene edin.	Doğru konumlandırma ve takılmadan çalışma.	Kanca mandalını veya kancayı değiştirin.												
Yük zinciri [42]															
1. Aşınma	Sürgülü kumpas ile ölçün.	Beş zincir halkasının topla aralığını ölçün ve maksimum uzunluğun aşağıdaki tabloda belirtilen değeri aşıp aşmadığını kontrol edin.	Kancayı değiştirin												
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>WLL (t)</th> <th>Beş halkanın aralık toplamı (mm)</th> <th>Iskarta limiti (mm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.5</td> <td>75.5</td> <td>77.7</td> </tr> <tr> <td>1.2</td> <td>95.5</td> <td>98.3</td> </tr> <tr> <td>1.5. 3</td> <td>106.0</td> <td>109.1</td> </tr> </tbody> </table>	WLL (t)	Beş halkanın aralık toplamı (mm)	Iskarta limiti (mm)	0.5	75.5	77.7	1.2	95.5	98.3	1.5. 3	106.0	109.1	
WLL (t)	Beş halkanın aralık toplamı (mm)	Iskarta limiti (mm)													
0.5	75.5	77.7													
1.2	95.5	98.3													
1.5. 3	106.0	109.1													
2. Pas kusuru, deformasyon	Gözle muayene edin.	Gözle görülür bir pas yok (gerekirse yağ uygulayın.) Bükülme veya zararlı çatlaklar yok.	Pası giderin. Yük zincirini değiştirin.												
Kanca kelepçesi (Üst takım [1, 44, 66] alt Takım[4, 56, 75])	Doğru açıyla, iki yöndeki birleşme yerinin delik çapını ölçün.	Deformasyona izin verilmez (her ölçülen değerde 0.5 mm'den daha fazla fark varsa)	Parçayı değiştirin.												
Üst/alt bağlantıların üst pim [3] ve zinciri pimi [7, 46] ile birleştiği yer															
Fonksiyon															
1. Kaldırma ve indirme	Hafif bir yük kaldırın ve indirin.	Kaldırma ve indirmede anormal bir zorluk yok.	Bakım ve servis uygulayın.												

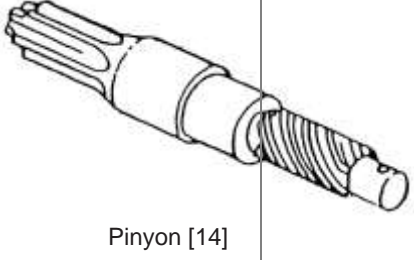
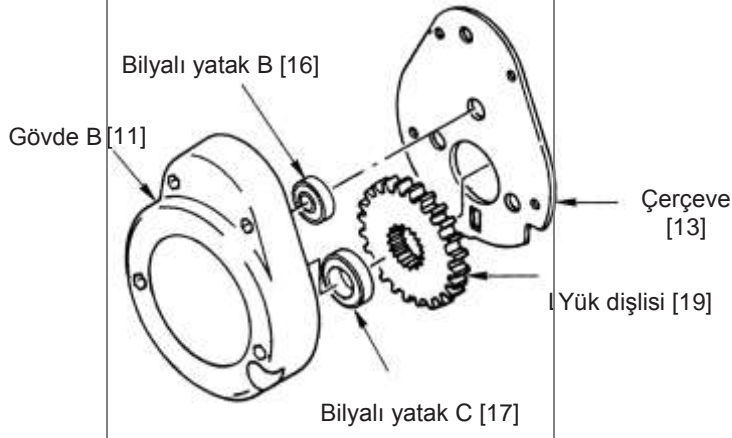
Kalem	Muayene yöntemi	Iskarta limiti/ölçütü	Çözüm
2. Fren fonksiyonu	Hafif bir yük kaldırın ve indirin.	Kaldırma ve indirme sırasında, aşağıda listelenen problemlerden hiçbirinin gerçekleşmediğinden emin olun. (1) Kaldırma yapılamaması. (2) Operatör elini kaldırdığında yükün düşmesi (3) Çözme sırasında yükün düşmesi. (4) Yükün yavaşça aşağıya kayması	Bakım ve servis uygulayın

Fren parçaları



1. Fren yüzeyinde kusur [31, 31-A, 32]	Gözle muayene edin.	Yabancı madde ile çizilme veya oyulma kaynaklı hasar yok.	Parçayı değiştirin.
2. Sürtünme plakasında aşınma [32]	Sürgülü kumpas ile ölçün.	Eşit kalınlığı koruyun ve sürtünme plakalarının 0.5 mm'den daha fazla sürtünmemesini sağlayın. Tüm tipler için; Normal kalınlık: 3mm Iskarta limiti: 2.5mm	Parçayı değiştirin.

Kalem	Muayene yöntemi	Iskarta limiti/ölçütü	Çözüm									
3. Sürtüne plakasının [32]düzlüğü	Düz geyç ile aralığı kontrol edin. Sürtünme plakası (37) (Iskarta koşulu)	Aralık eşit olmalıdır. İç parça dış parçadan kalın olmamalıdır.	Parçayı değiştirin.									
4. Kovanın [31]aşınması ve yağı	Yağ olup olmadığını ve sürgülü kumpas kullanarak radyal kalınlığı (t) ölçün.  Kovan [31] t: Radyal kalınlık	Radyal kalınlık (t) eşit olmalıdır. Yağ bulunmalıdır. Bkz. aşağıdaki tablo.	Parçayı değiştirin.									
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>WLL (t)</th> <th>Normal kalınlık (mm)</th> <th>Iskarta limiti (mm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.5</td> <td>3</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>1, 1.5, 2, 3</td> <td>4</td> <td>3</td> </tr> </tbody> </table>	WLL (t)	Normal kalınlık (mm)	Iskarta limiti (mm)	0.5	3	2	1, 1.5, 2, 3	4	3	
WLL (t)	Normal kalınlık (mm)	Iskarta limiti (mm)										
0.5	3	2										
1, 1.5, 2, 3	4	3										
5. Tek yönlü dişli diskinde [30] aşınma ve pas	Gözle muayene edin.	Dia aşınması 1.5mm'den fazla olmamalıdır.	Parçayı değiştirin.									
6. Tırnakta [27] aşınma	Gözle muayene edin.	Tırnak ucu aşınması olmamalıdır.	Parçayı değiştirin.									
7. Tırnak yayı A, B'de [26] deformasyon ve pas	Gözle muayene edin.	Bükülme veya deformasyon yok Toz oluşumuna izin verilmemelidir.	Parçayı değiştirin.									
Kaldırma sistemi												
1. Yük kastanyolasında [18] aşınma ve deformasyon	Gözle muayene edin.	Yük zinciri cebinin yüzeyinde yük zincirinin temasından kaynaklanan geniş aşınma, deformasyon veya çapaklanma olmasına izin verilmez.  Yük kastanyolası [18]	Parçayı değiştirin.									

Kale	Muayene yöntemi	Iskarta limiti/ölçütü	Çözüm
<p>2. Pinyon [14] ve yük dişlisinde [19] aşınma ve hasar</p> 	Gözle muayene edin.	<p>Dişte kapsamlı bir aşınma veya hasar olmayacaktır.</p> 	Parçayı değiştirin.
<p>3. El çarkında [33] aşınma ve deformasyon</p>	Gözle muayene edin.	<p>El zinciri cebinin yüzeyinde kapsamlı bir aşınma veya deformasyon olmamalıdır.</p> <p>Çevirin ve kapağa deşip deşmediğini kontrol edin.</p>	<p>Parçayı değiştirin.</p> <p>Parçayı değiştirin.</p>

Çerçeve [13]

1. Çerçevede hasar	Gözle muayene edin.	Hasar veya çatlak yok.	Çerçeveyi değiştirin.
--------------------	---------------------	------------------------	-----------------------

Çeşitli

1. Zincir kılavuzunda [20] aşınma	Gözle muayene edin.	Aşırı aşınma veya baskı işareti olmamalıdır.	Parçayı değiştirin.
2. Kılavuz makarasında [20 A] hasar	Gözle muayene edin.	Hafifçe dönecektir.	Parçayı değiştirin.
3. Soyucuda [21] deformasyon	Gözle muayene edin.	Kapsamlı bir deformasyon yok.	Parçayı değiştirin.
4. Kuyruk piminde [40] deformasyon	Gözle muayene edin	Sıyırıcı ucunda büyük bir ezilme veya hasarına izin verilmemelidir. Kapsamlı bir deformasyon yok.	Parçayı değiştirin.

8. BAKIM

▲ UYARI

- (1) vince, bir yükü desteklediği sırada **ASLA** bakım uygulamayın.
- (2) Bakım işlemine başlamadan önce, üzerinde aşağıdaki ibareyi taşıyan bir etiket asın;
[“TEHLİKE”: **ASLA ONARILMAKTA OLAN BİR EKİPMANI ÇALIŞTIRMAYIN.**]
- (3) Bakım işlemini yalnızca kalifiye servis personeline yaptırın.
- (4) Herhangi bir bakım işlemi uyguladıktan sonra, vinci tekrar kullanıma sokmadan önce **DAİMA** WLL testi yapın.

▲ DİKKAT

DAİMA ellerinizin veya giysilerinizin zincire, avara kasnağına veya diğer hareketli parçalara takılmamasına dikkat edin.

8.1 Yağlama

8.1.1 Dişliyi gresleme

Gövde B'yi (11), “ 8.2 Genel bakım” (bkz. sayfa 13 ve 14) bölümünde belirtildiği şekilde çıkartın.

Yıllık muayenede eski gresi temizleyin ve yerine yeni gres (standart gres⁽¹⁾) uygulayın.

Standart gresin sıcaklık aralığı - 40 °C ila + 60°C olmalıdır.

Eğer vinç, - 40°C'nin altında veya + 60°C'nin üstündeki sıcaklıklarda kullanılıyorsa, bazı parçaların değişmesi gerekeceğinden üreticiye veya satıcıya danışın.

Not: ⁽¹⁾ NLGI'nin (Ulusal Yağlama Gresi Enstitüsü) kalsiyum sabun gres eşdeğeri/#2

8.1.2 Yük zinciri

▲ UYARI

Yük zincirinin temiz ve iyi yağlanmış halde tutulmaması üretici garantisinin geçersiz hale gelmesine neden olacaktır.

Yük zincirini, **DAİMA** kullanım yoğunluğuna bağlı olarak haftada bir veya daha sık yağlayın.

Korozif bir ortamda kullanılıyorsa, **DAİMA** normalden daha sık yağlayın. ⁽²⁾

DAİMA ISO VG46 veya 68 eşdeğeri bir makine yağı kullanın.

Note : ⁽²⁾ KITO opsiyonel olarak korozyona dayanıklı zincir sunmaktadır. KITO'nun normal ve korozyona dayanıklı zinciri ile ilgili daha fazla bilgi için, lütfen satıcımızla görüşün.

8.2 Genel bakım, birleştirme ve ayarlama

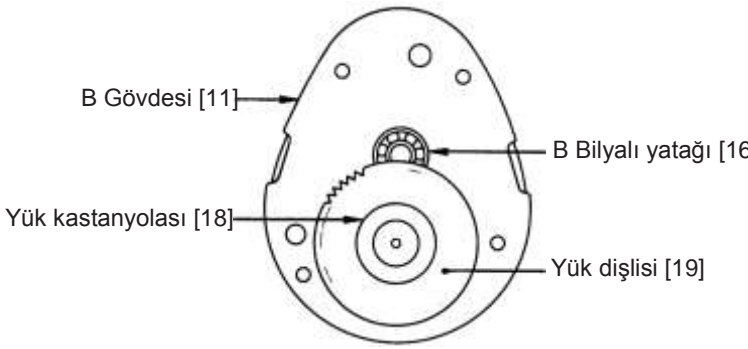
8.2.1 Genel bakım

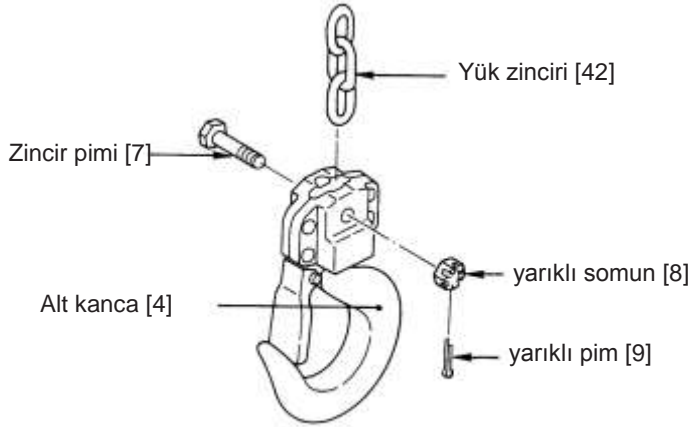
Parantez içindeki rakamlar, “PARÇA LİSTESİ”ndeki Şek. No’larıdır. (bkz. sayfa 22 ve 23.)

Genel bakım prosedürleri	Notlar
1. Vinç çarkı kapağını yana doğru yukarı kaldırın.	
2. Çark kapağını [37] sabitleyen (yay rondelalı [39]) üç vidayı [38] gevşetin.	
3. Çark kapağını [37] gövde A’dan [10] çıkarın.	
4. El zincirinin [43] sabit halkasını el çarkının [33] çentiğine yerleştirin ve el çarkını saat yönünün tersine çevirerek el zincirini çıkarın.	El çarkının çentiğini sağ tarafa getirin.
5. Yarık pimi [36] çark stoper piminden [35] çekin ve çark stoper pimini ve çark stoperini [34] pinyondan [14] çıkarın.	
6. El çarkını saat yönünün tersine çevirerek, el çarkını [33] pinyondan [14] çıkarın.	El çarkı elle çevrilemeyecek kadar sıkıysa, el zincirini yeniden el çarkının üzerine koyun ve aşağıya doğru sertçe çekin. Bu freni serbest bırakacaktır.
7. İki sürtüne plakasını [32], tek yönlü dişli diskini [30] ve kovana [31] sürtünme diskinden [29] sökün.	
8. Pinyonun ucunu parmaklarınızla tutarak saat yönünün tersine çevirmek suretiyle, sürtünme diskini [29] pinyondan [14] çıkarın.	
9. Segmanı [28] [gövde A [10]’daki] tırnak piminden [24] çıkarın ve ardından tırnağı [27] ve tırnak yayı setini [26] çıkarın.	
10. Tırnak pimini [24] gevşetin.	Tırnak pimi U somunu [25] ile sabitlenir.
11. A [10] ve B [11] gövdesini bağlayan dört allen cıvatayı [22, 22-A] sökün.	Dört allen cıvata B gövdesi tarafına U somunları [23] ile sabitlenir.
12. A [10] ve B [11] gövdesini ayırın.	
13. A [15] ve C [17-A] bilyalı yataklarını A gövdesinden [10] çıkarın.	A ve C bilyalı yatağına fren tarafından tahta bir çekiç ile vurmak suretiyle yatağı çıkarın.
14. Üst kancayı [1] ve üst pimi [3] B gövdesinden [11] çıkarın.	

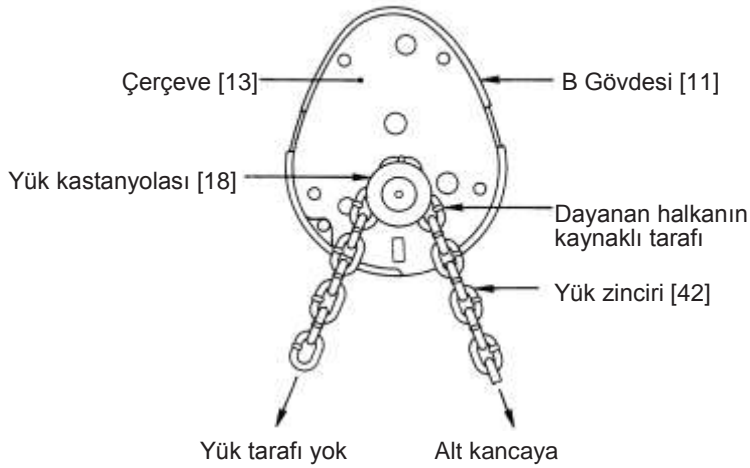
Genel bakım prosedürleri	Notlar
<p>15. Pinyon [14], zincir kılavuzu [20] (veya kılavuz makaralarını [20-A]), soyucuyu [21], kuyruk pimini [40] ve yük zincirini [42] çıkarın.</p> <p>16. Çerçeveyi [13] çıkarın .</p> <p>17. Yük dişlisinin [19] içinden yük kastanyolasını çıkarın.</p> <p>18. Yük dişlisini [19] çıkarın.</p> <p>19. Tıkaç allen civatasını [41] B gövdesinden [11] sökün.</p> <p>20. Yarıklı pimi [9] yarıklı somundan [8] çekerek çıkarın ve yarıklı somunu ve zincirli pimi [7] alt kancadan [4] çıkarın.</p>	

8.2.2 Birleştirme ve ayarlama

Birleştirme prosedürü	Notlar
<p>1. B gövdesinden [11] ve çerçeveden [13] eski gresi silerek temizleyin.</p> <p>2. B gövdesi [11] üzerindeki B [16] ve C [17] bilyalı yatağa yeni gres uygulayın.</p> <p>3. Yük kastanyolasını [13] yük dişlisine [19] yerleştirin ve bunları birlikte C bilyalı yatağının [17] üzerine koyun.</p>	
 <p>The diagram shows a cross-section of the bearing assembly. It includes the B housing [11], the B ball bearing [16], the load nut [18], and the load gear [19]. The load nut is positioned between the load gear and the B ball bearing. The B ball bearing is seated in the B housing [11].</p>	
<p>4. Yük dişlisine [19] yeni gres uygulayın.</p> <p>5. Çerçeveyi [13], şablona göre B gövdesinin [11] üzerine koyun.</p> <p>6. Yük zincirinin [42] ucunu alt kancaya [4] takın ve bunları zincir pimi [7], yarıklı somun [8] ve yarıklı pim [9] ile sabitleyin.</p>	<p>▲ DİKKAT</p> <p>Yarıklı pimi DAİMA sıkıca bükün.</p>



7. Yük zincirini [42], alt kanca tarafı [42] sağ ele gelecek ve diğer tarafın uç halkası yük kastanyolası cebine dayanacak şekilde yük kastanyolasına [18] sarın.



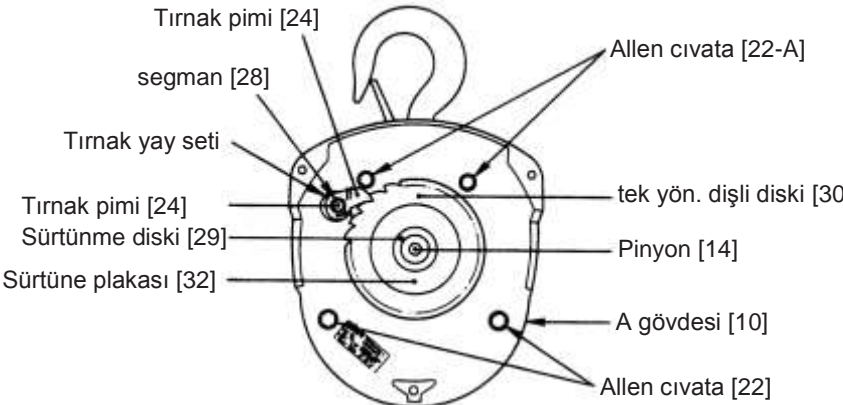
8. Zincir kılavuzunu [20] (veya 0.5t [20-A] için kılavuz makaralarını) çerçevenin [13] üzerine koyun.
9. Soyucuyu [21] çerçevenin [13] üzerine koyun.
10. Pinyon [14] şaftını dişli tarafından çerçevenin [13] içine yerleştirin.
11. Üst pimi [3] çerçevenin [13] içine yerleştirin ve üst kancayı [1] üst pime takın.

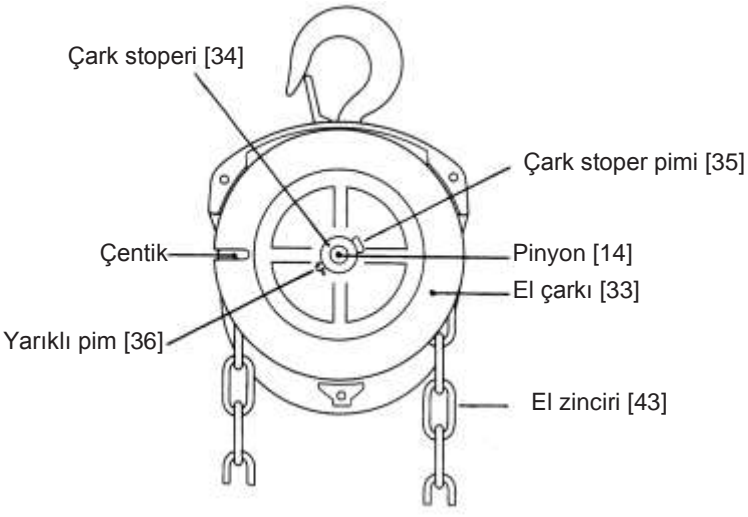
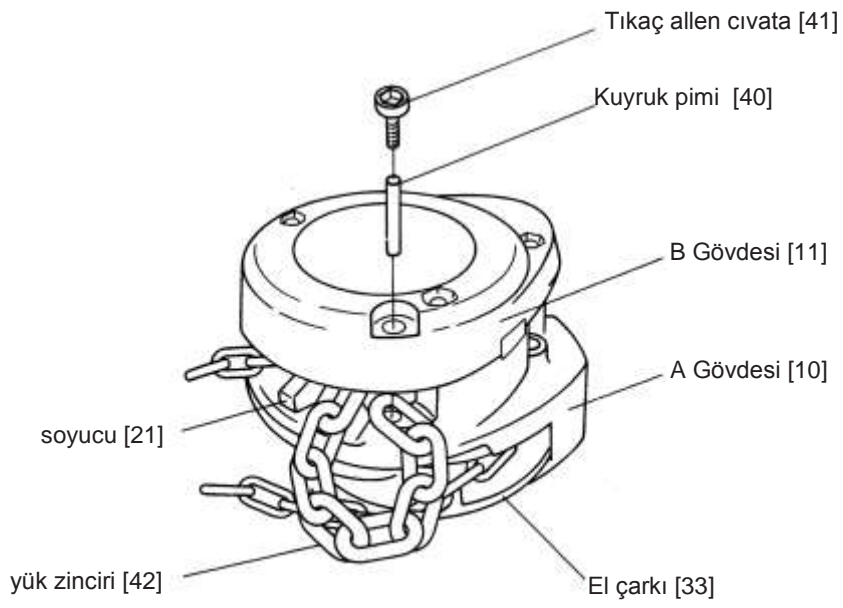
⚠ DİKKAT

Dayanan zincir halkasının kaynaklı kısmını dışa koyun.

Zincir kılavuzunun [20] geniş topuzunu çerçeve [13] üzerindeki deliklere yerleştirin.

Birleştirme prosedürü	Notlar
<p>12. A bilyalı yatağını [15] yağlayın ve A gövdesine [10] yerleştirin.</p> <p>13. A gövdesini [10], bilyalı yatak [15, 17-A] ile B gövdesinin [11] yan altına takın.</p> <p>14. Dört allen cıvatayı [22, 22-A] A gövdesine [10] yerleştirin ve tüm gövdeyi yanlara doğru çevirin. Ardından, U somunları parmaklarınızla tutarak cıvataları U somunları [23] ile sabitleyin.</p>	<p>Her parçanın A gövdesi [10] ile çerçeve [13] arasında iyice ayarlandığından emin olun.</p> <p>Kısa allen cıvatalarını [22-A] üst deliklere ve uzun allen cıvatalarının [22] alt deliklere yerleştirin.</p>

Birleştirme prosedürü	Notlar
<p>15. Tırnak pimini [24] A gövdesine [10] yerleştirin ve U somunu [25] ile sabitleyin.</p> <p>16. Tırnak pimini [24] makine yağı sürün ve tırnak pimine sırayla A, B tırnak yayını [26] ve tırnağı [27] takın. Tırnağı segman [28] ile sabitleyin.</p> <p>17. Sürtünme diskini [29] pinyona [14] takın.</p> <p>18. Sürtünme diski [29], sürtünme plakaları [32] ve tek yönlü dişli diskinin her iki tarafını [30] üzerinde bulunabilecek herhangi bir kiri silin ve kovanın [31] içinin yağ emip emmediğini kontrol edin. Ardından sürtünme diskinin üzerine sırasıyla sürtünme plakasını, kovayı, tek yönlü dişli diskini (tırnağı [27] saat yönünün tersine çevirerek) ve sürtünme plakasını yerleştirin. (Tırnağın tek yönlü dişli disklerine doğru şekilde geçtiğinden emin olun.)</p>	<p>Tırnak yayının tırnağa sabitlendiğinden ve segmanın tırnak piminin yivine yerleştiğinden emin olun.</p> <p>ASLA yağ uygulamayın, çünkü fren “kuru tip”tir. Fren üzerindeki herhangi bir yağ ve kiri iyice silin. Tek yönlü dişli diskinin dişleri, tırnağa dönük olacaktır. Aksi takdirde, el çarkı sonradan birleştirilemez.</p> <p>Kovanın içinde yağ yoksa, kovayı bir gün boyunca tarbin yağı ile ıslatın. Yağı silmeden takın. Tırnağın tek yönlü dişli disklerine doğru şekilde geçtiğinden emin olun.</p>
	
<p>19. El çarkının [33] kirini silin ve çarkın dişli kısmına makine yağı uygulayın. Çarkı, sonuna kadar pinyon [14] şaftına vidalayın.</p> <p>20. Çark stoperini [34] pinyonun [14] başlığına yerleştirin, çark stoper pimini [35] sokun ve bunu bir yarıklı pimle [36] sabitleyin.</p>	<p>Çark stoper piminin içine yerleştirdikten sonra, yarıklı pimi DAİMA sıkıca bükün.</p>

Birleştirme prosedürü	Notlar
<p>21. El çarkının çentiğini sol ele ayarlayın. El zincirinin [43] sabit halkasını, el çarkının [33] çentiğine yerleştirin ve el çarkını saat yönünün tersine çevirerek el zincirini geçirin.</p>  <p>22. Çark kapağını [37] A gövdesinin [10] üzerine koyun ve bunları yaylı rondelalar [39] ve vidalarla [38] sabitleyin.</p> <p>23. Bir vinci B gövdesi [11] yan üste gelecek şekilde çevirin. Yük zincirinin gevşek tarafını A gövdesi ile B gövdesinin [11] arasına yerleştirin. Ardından kuyruk pimini [40] yerleştirin ve tıkaç allen cıvatasını B gövdesine vidalayın.</p> 	<p>Yük zincirinin kıvrılmadığından emin olun.</p>

9.SORUN GİDERME

Durum	Neden	Açıklama	Çözüm
Tırnaktan gelmesi gereken tık sesi geliyor ancak yük kaldırılamıyor.	Sürtünme plakaları aşınmış	Düzenli olarak bakım yapılmaksızın çok sık kullanıldığında, sürtüne plakaları aşınacaktır. Bu sürtünme diski, kovan ve el çarkı arasında boşluklar oluşturacak ve frenin kaymasına neden olacaktır.	Sürtünme plakaları ve kovanı sökün ve değiştirin.
Tırnaktan hiçbir ses gelmiyor ve yük kaldırılamıyor.	Tırnak yanlış takılmış.	Tırnak diğer tarafa bakacak şekilde monte edilirse veya başka şekilde yanlış monte edilirse, tek yönlü dişli diskin tam olarak geçmeyecektir.	Parçaları sökün ve daha sonra yeniden doğru şekilde birleştirin.
	Tırnak sorunsuz hareket etmiyor.	Düzenli olarak bakım uygulanmazsa, tırnağa ve tırnak shaftına kir yapışacaktır. Hareket, ağırlaşacak ve tırnak atmış halde takılı kalacaktır.	Yukarıdaki ile aynı
Kaldırma sırasında, yük yokken bile, zincir sıkı. (Zaman zaman gıcırta sesi duyulabilir)	Yük dişlisinin dişleri aşınmış	Düzenli olarak bakım uygulanmazsa, greslenen parçalar kuruyacak ve bu da aşınma ve hasara ve dişlilerin yanlış şekilde eşleşmesine neden olacaktır.	Pinyon, yük dişlisi, B gövdesi, çerçeve veya bilyalı yatağı sökün ve değiştirin.
	Yatak aşınmış veya hasar görmüş		
Hatalı indirme veya zincir indirme sırasında son derece sıkı.	Fren çok sıkı.	Çalışma sırasında vurma nedeniyle veya yükün çok uzun bir süre boyunca asılı kalmasından dolayı, fren sıkılaştırmış.	El zincirinin çekerek freni zorla serbest bırakın.
	Fren paslanmış.	Düzenli olarak bakım uygulanmazsa, paslanma gerçekleşecektir.	Gerekirse, parçaları sökün ve değiştirin.
Vinç, yükü düşürüyor, aniden indirmeye başlıyor.	Fren yüzeyi kirli.	Birleştirme sırasında, fren yüzeyindeki kir silerek temizlenmelidir.	Parçaları sökün ve daha sonra yeniden doğru şekilde birleştirin.
	Fren yüzeyi yağlı.	Kuru tip fren olduğundan dolayı, fren yüzeyinin, gres veya makine yağı ile yağlanmasına izin verilmemelidir.	Parçaları sökün ve daha sonra yeniden birleştirin. Fren yüzeyini veya sürtünme plakalarını yağlamayın veya greslemeyin.
Yük kayması	Fren yüzeyi yağlı.	Yukarıdaki ile aynı	Yukarıdaki ile aynı
	Fren yüzeyi kirli.	Birleştirme sırasında, fren yüzeyindeki kir silerek temizlenmelidir.	Parçaları sökün ve daha sonra yeniden doğru şekilde birleştirin.

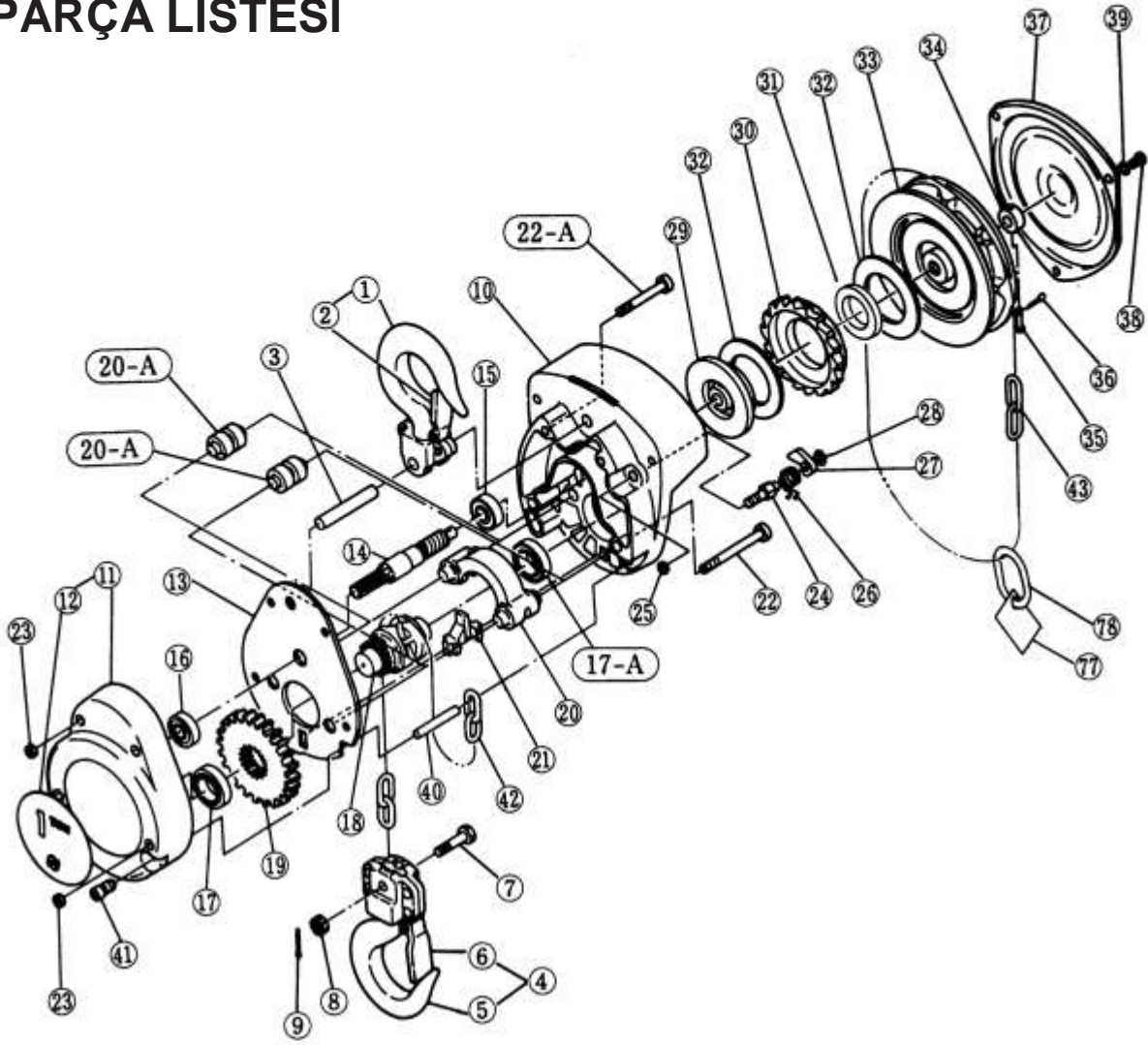
10. GARANTİ

KITO Corporation (“KITO”), “KITO” tarafından üretilen yeni ürünlerin (KITO Ürünleri) ilk alıcısına (“Alıcı”) aşağıdaki garantiyi sağlar.

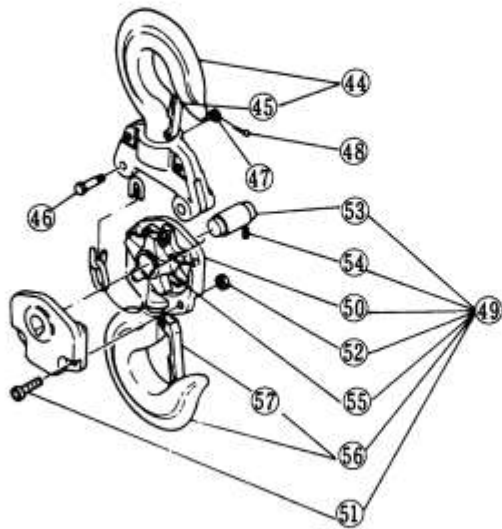
- (1) “KITO”, KITO ürünlerinin, sevk edildiğinde, normal kullanım ve servis koşulları altında işçilik ve/veya malzeme kusurlarından ari olacağını ve bu garanti kapsamındaki kusurlara ilişkin tüm taleplerin keşfedildikten hemen sonra ve her durumda, KITO ürünlerinin “Alıcı” tarafından satın alındığı tarihi takip eden bir (1) yıl içinde yazılı olarak yapılması koşuluyla ve kusurlu parçaların veya kalemlerin “KITO” veya onun yetkili acenteleri tarafından incenmek üzere alıkonulacak veya “KITO”nun talebi üzerine, KITO fabrikasına veya yetkili servis merkezine iade edilecek olması koşuluyla, “KITO”nun, “KITO”nun seçimine bağlı olarak, bahsi geçen kusurları barındırdığı kanıtlanan herhangi bir parçayı veya kalemi ücretsiz olarak onaracağını veya değiştireceğini garanti eder.
- (2) “KITO”, diğer üreticiler tarafından temin edilen ürünlerin bileşenleri için garanti sağlamaz. Ancak mümkün olduğu kadarıyla, “KITO”, söz konusu diğer üreticilerin geçerli garantilerini “Alıcı”ya temlik edecektir.
- (3) Yukarıdaki (1)’de bahsedilen ve KITO’nun bu garanti çerçevesindeki tek yükümlülüğü ve alıcının münhasır çaresi olan onarım veya değiştirme dışında, “KITO”, “Alıcı”nın talepleri ister sözleşme ihlali ister haksız fiil isterse doğrudan, dolaylı, tesadüfi veya dolaylı herhangi bir hasar talebi de dahil olmak üzere, başka bir teoriye dayanıyor olsun, KITO’nun Ürünlerinin satın alınması veya kullanılmasından doğan başka herhangi bir talepten sorumlu olmayacaktır.
- (4) Bu garanti, KITO Ürünlerinin kurulumu, bakımı ve kullanımının “KITO”nun içerik talimatları uyarınca hazırlanan ürün kılavuzlarına uygun olarak yapılması koşuluna bağlıdır. Bu garanti, ihmal, yanlış kullanım, kötüye kullanma, yanlış uygulama veya herhangi bir kötü kullanım veya kombinasyon yahut da yanlış bağlama, ayarlama veya bakıma maruz kalmış KITO Ürünleri için geçerli değildir.
- (5) “KITO”, KITO Ürünlerinin taşınması, uzun süreli veya yanlış depolanması veya normal eskime ve yıpranmadan kaynaklanan herhangi bir zarar veya hasardan veya kullanım süresi kaybından sorumlu olmayacaktır.
- (6) Bu garanti, “KITO” tarafından tedarik edilen veya onaylanan parçalar, bileşenler veya kalemlerin takıldığı veya bunlarla onarılan veya modifiye edilen veya değiştirilen KITO ürünleri için geçerli olacaktır.

BU GARANTİ, HERHANGİ BİR TİCARETE ELVERİŞLİLİK VEYA BELİRLİ BİR AMACA UYGUNLUK GARANTİSİNİ DE KAPSAYAN ANCAK BUNLARLA SINIRLI OLMAYAN AÇIK VEYA ÖRTÜLÜ DİĞER TÜM GARANTİLERİN YERİNE GEÇER.

11. PARÇA LİSTESİ



2t ve 3t için ek parçalar



2t, 3t

Şek No.	Parça No.	Parça adı	Vinç başına adet	WLL (t)				
				0.5	1	2	1.5	3
1	CF-001	Üst kanca tertibatı	1					
2	M2-071	Kanca mandalı	1					
3	CF-163	Üst pim	1					
4	CF-021A	Komple alt kanca seti	1					
5	CF-021	Alt kanca tertibatı	1					
6	CF-071	Kanca mandalı	1					
7	M3-041	Zincir pimi	1					
8	M2-049	Yarıklı somun	1					
9	CF-096	Yarıklı pim	1					
10	CF-101	A Gövdesi	1					
11	CF-102	B Gövdesi, İsim levhası ile	1					
12	CF-801	İsim levhası	1					
13	CF-105	Çerçeve	1					
14	CF-111AF	Pinyon	1					
15	CF-120	A bilyalı yatağı	1					
16	CF-130-	B bilyalı yatağı	1					
17	CF-140	C bilyalı yatağı	1					
17 A	CF-141	D bilyalı yatağı	1					
18	CF-116	Yük kastanyolası	1					
19	CF-114	Yük dişlisi	1					
20	CF-178	Zincir kılavuzu (1t ve üzeri kap. için .)	1					
20 A	CF-161	Kılavuz makarası (0.5t kap. için)	2					
21	CF-162	Soyucu	1					
22	CF-185	Gövde allen cıvatası	2					
22 A	CF-186	Gövde allen cıvatası	2					
23	CF-154	Gövde U somunu	4					
24	CF-156	Tırnak pimi	1					
25	CF-160	U somunu	1					
26	CF-158	Tırnak yayı seti	1					
27	CF-155	Tırnak	1					
28	CF-157	Segman	1					
29	CF-153AF	Sürtünme diski	1					
30	CF-152AF	Ek yönlü dişli diski	1					
31	CF-154AF	Kovan	1					
32	CF-150AF	Sürtünme plakası	2					
33	CF-115AF	El çarkı	1					
34	CF-159	Çark stoperi	1					
35	M2-167	Çark stoper pimi	1					
36	C-182	Yarıklı pim	1					
37	CF-171	Çark kapağı	1					
38	CF-187	Vida	3					
39	CF-188	Yaylı rondela	3					

Şek No.	Parça No.	Parça adı	Vinç başına adet	WLL (t)				
				0.5	1	2	1.5	3
40	CF-164	Kuyruk pimi	1					
41	CF-181	Tıkaç allen cıvata	1					
42	CF-841	Yük zinciri	1					
43	CF-842	El zinciri	1					
2t ve 3t için ek parçalar								
44	CF-001	Üst kanca tertibatı	1					
45	M2-071	Kanca mandalı	1					
46	ES-041	Zincir pimi	1					
47	M2-049	Yarıklı somun	1					
48	CF-085	Yarıklı pim	1					
49	CF-021A	Komple alt kanca seti	1					
50	CF-031	Alt kelepçe	2					
51	CF-081	Cıvata	2					
52	CF-082	Kollu somun	2					
53	CF-053	Şaft	1					
54	CF-083	Yaylı pimi	1					
55	CF-051	Avara kastanyola	1					
56	CF-021	Alt kanca tertibatı	1					
57	CF-071	Kanca mandalı	1					

Not: Yedek parça sipariş ederken, lütfen WLL, Şek. No., parça No., parça adı ve miktarı belirtin.



KITO CORP.

Tokyo Opera City Tower 16F,
3-20-2 Nishi-shinjuku shinjuku-ku,
Tokyo 163-1416, Japonya
Tel. : 03-5371 -7341
Faks: 03-5371-7349
[E-posta: overseas@kito.co.jp](mailto:overseas@kito.co.jp)
URL: [http: /fwww.kito.co.jp](http://www.kito.co.jp)