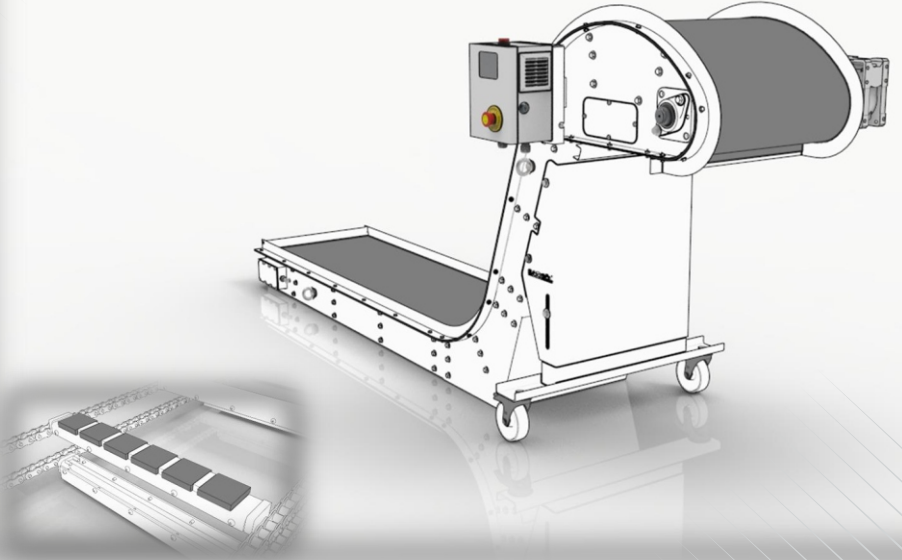


MANYETİK KONVEYÖR

Kullanım Kılavuzu



SARIGÖL®
konveyör sistemleri
design & make it.

Sağlık ve Güvenlik

Bu kılavuz, kullanıcının ekipmanla günlük çalışmasına yönelik talimatlar içerir.

Bu kılavuz, ekipmanla çalışan kişi veya kişiler için her zaman erişilebilir olmalıdır.

Şunları sağlamak önemlidir:

- Kılavuz ve diğer geçerli belgeler, ekipmanın tüm hizmet ömrü boyunca saklanır.
- Kılavuz ve diğer ilgili belgeler, ekipmanın bir parçası olarak dahildir.
- Bu kılavuz, ekipmanın diğer kullanıcılarına iletilir.
- Ekipmanda herhangi bir ekleme veya değişiklik yapıldığında bu kılavuz güncellenir.
- Bu kılavuz, ekipmanı kullanırken uygulanan yöntemleri açıklar.

Güvenlik Kodu

- Ekipmanı kullanmaya başlamadan ve üzerinde bakım veya servis işlemi gerçekleştirmeden önce lütfen talimatın ilgili kısımlarını okuyun

- Tüm elektrikli ekipmanın gerilim altında olduğunu varsayın

- Tüm hortumların ve boru hatlarının basınç altında olduğunu varsayın

- Ekipmana/makineye servis ve bakım yaparken, elektrik kaynağının kapalı olduğundan emin olun. bağlantısı kesilir ve boru ve hortumlardaki basınç kontrollü bir şekilde boşaltılır.

- Servis ve bakım işlemleri yetkili servis ve bakım tarafından yapılmalıdır. Personellere aittir.

- Yalnızca Sarigöl konveyör sistemleri tarafından onaylanan yedek parçaları kullanın.

- Makinenin güvenli bir şekilde monte edildiğinden ve talimatlara uygun olarak kurulduğundan emin olun.

başlamadan önce;

- Makineyi yalnızca kullanım amacına uygun olarak kullanın

- Anormal titreşim veya gürültü durumunda - makineyi durdurun ve kılavuza bakın

- Elektrik kurulumu yalnızca yetkili bir elektrikçi tarafından yapılmalıdır.

Herhangi bir kaldırma işlemi gerçekleştirilmeden önce tanklardaki kesme sıvıları boşaltılmalıdır.

SARIGÖL®
konveyör sistemleri

design & make it.

İçindekiler

1 Makinanın genel tanımı ve güvenlik

1.1 Giriş	1
1.2 Genel uyarı.....	1
1.3 Elektrik	1
1.4 Tahrik sistemi	2
1.5 Taşıma aksamı	2

2 Manyetik Ünite Tanımı ve Bileşenler

2.1 Uygun talaş tipleri.....	3
2.2 Konveyör bileşen grupları.....	4
2.2.1 Tahrik grubu	5
2.2.2 Arka Avare dönüş grubu	6
2.2.3 Manyetik taşıyıcı grubu.....	7

3 Kurulumu ve montaj

3.1 Konveyör'ün kurulumu ve bağlantılar	8
3.2 Elektrik pano	9-10-11

4 Çalıştırma

4.1 Genel	11
4.2 Konveyörün çalışması.....	11-12

5 Bakım

5.1 Haftalık Bakımlar.....	13
5.2 Aylık Bakımlar.....	13
5.3 Taşıyıcı paletin bakımı.....	14

6 Arızalar Hakkında

6.1 Genel Açıklamalar.....	15
----------------------------	----

MAKİNANIN GENEL TANIMI VE GÜVENLİK

1. MAKİNANIN GENEL TANIMI VE GÜVENLİK

1.1 Giriş

- Bu kılavuzda bildirilen tüm emniyet ve çalışma uyarılarına dikkat edin, bu sayede kaza olasılığı azalacak ve

makinenin ömrü de arttırılmış olacaktır.

- Makinenin montajından, çalıştırılmasından ve bakımından önce, bu kullanım kılavuzunun ilgili kişiler (operatörler, bakım elemanları vb.) tarafından mutlaka okunmuş ve anlaşılmış olduğundan emin olun.
- İşyeri dışından yetkili olmayan kişilerin cihaza müdahale etmesi tehlikelidir.
- Bu kılavuzda yer alan direktiflere, işlemlere veya emniyet uyarılarına riayet edilmemesi kazalara, hasara ve yaralanmalara yol açabilir.

1.2 Genel uyarı

- Sistem; herhangi bir şekilde elektrik kaçağı veya sıkışmaya karşı koruma altına alınmıştır. Her ne kadar makine emniyet sistemleri ile donatılmış olsa da, makine üzerinde ikaz, uyarı ve kullanma etiketleri yerleştirilmiştir. Bu etiketlerin dikkate alınması ve bunlara uyulması gereklidir.



Konveyör üzerinde konveyör bilgilerini içeren firma etiketinin dışında çeşitli uyarı ve ikaz etiketleri yer almaktadır. Bu etiketler kullanıcının konveyörü kullanırken ve bakım yaparken davranış tarzlarını belirlemesine yardımcı olmak ve olabilecek riskleri tanıtmak, riske maruz kişileri uyarmak için yerleştirilmiştir. Konveyör üstündeki etiketleri hiçbir şekilde sökmeyiniz.

- Güvenlik etiketleri sizlerin ve çalışan makinaların sağlıklı, güvenli çalışmasını sağlarlar.

- Herhangi bir nedenle etiketlerden bir veya birkaçının yerinden sökülmesi veya düşmesi durumunda üretici firmadan talep ediniz. Uyarılara mutlaka uyunuz.

1.3 Elektrik



- Sürücü kutusu IP 54 koruma sınıfına göre yapılmıştır. Sürücü güç bağlantı kabloları lastik kaplama çelik spiralle korunmuştur. Böylece toz veya su almayan sistem dış etkenlerden korunmuştur. Güç kablolarını koruyan spiral kabloların kesilmesini ve kırılmasını engelleyecektir. Yıpranmış, ezilmiş kabloları kullanmayınız, değiştiriniz.



Motörler veya redüktörlü motorlar çalışırken gerilim taşıyan, çıplak (açık fiş klemens kutusu), hareketli veya dönen parçalar hayati tehlike veya ağır yaralanma riski oluşturur. Dökümanlara uyulmalıdır. Arıza durumunda makina çalıştırılmamalı ve üretici firmadan teknik destek alınmalıdır!

MAKİNANIN GENEL TANIMI VE GÜVENLİK

TAŞIMA AKSAMI

1.4 Tahrik Sistemi



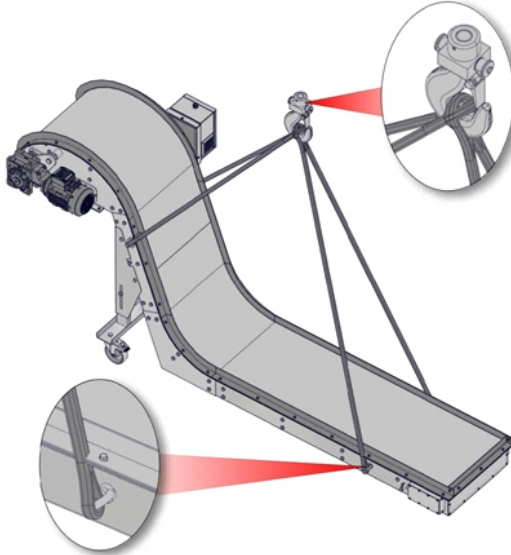
- Makinenin tahrik sistemi; manyetik tambur, diskler emniyetli olacak şekilde kapatılmıştır. Böylece çalışan aksamlar dış müdahalelerden etkilenmeyecek, dış etkenler çalışan aksamlara temas etmeyecektir. Bunun yanı sıra makine döner aksamlarından kaynaklanabilecek riskler ortadan kaldırılmış ve gerekli uyarı ve ikaz etiketleri ile ayrıca kullanıcılar uyarılmıştır.

1.5 Taşıma Aksamı

- Yurtiçi sevkiyatlarında konveyörler yükleme boşaltmaya uygun olarak, (Şekil 1.5.1) konveyör üzerinde bulunan 2 ya da 4 adet kaldırma mapasından bağlanabilir, vinç yardımı ile kaldırılabilirler.



Yükleme, boşaltma esnasında yüke emniyetli mesafede durun. Yetkili kişiler dışında müdahale etmeyin.



ŞEKİL 1.5.1

KONVEYÖR TANIMI VE BİLEŞENLER

2. KONVEYÖR TANIMI VE BİLEŞENLER

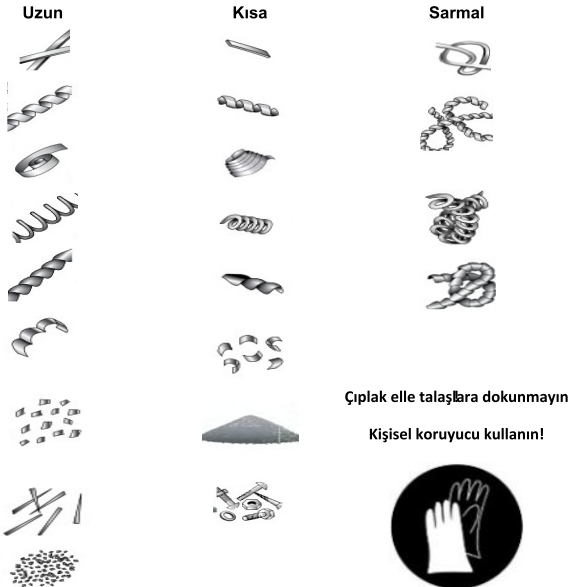
Manyetik konveyörler, imalat sonrası oluşan toz, kırıntı, demir talaşı, preslerden çıkan hurda saclar gibi ferromanyetik özellikteki artık parçaların taşınmasında kullanılan konveyörlerdir.

Manyetik taşıyıcının ürüne veya talaşa teması olmadığından, paletin ve özellikle ürünün bozulma riski yoktur. Konveyör üzerinde taşınacak malzemelerin hareket ettiği zemin paslanmaz sacdır. Palet sisteminde neodyum mıknatıslar kullanılır.

Kullanılan zincir üzerinde istenilen aralıklarla yerleştirilmiş taşıyıcı bağlama zincir pimi bağlantı noktası bulunur. Bu noktalar üzerinde neodyum mıknatıslar taşıyıcı üzerine monte edilir.

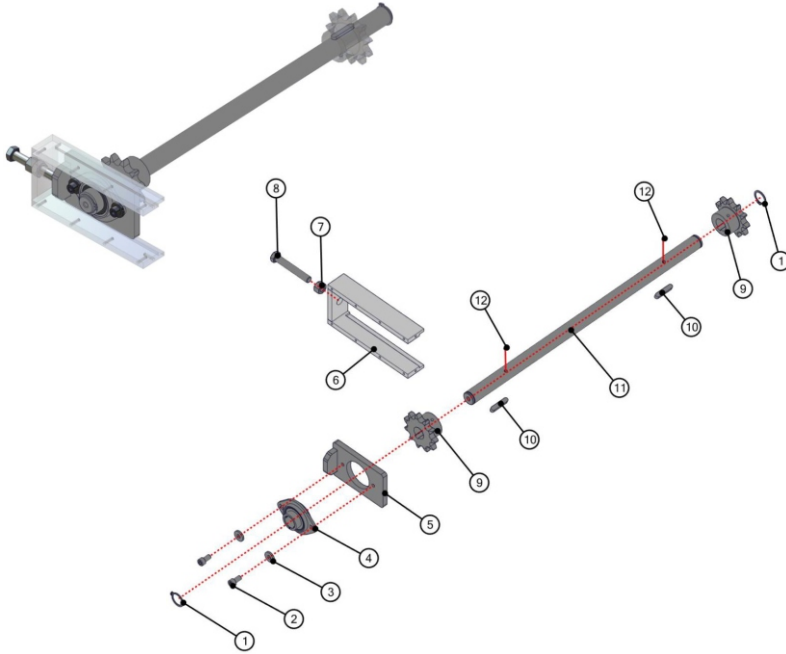
Manyetik konveyörün taşıyacak olduğu parçaya göre veya imalat esnasında kullanılan soğutma sıvısına göre tanklı ve tanksız modelleri vardır. Tanklı modellerde sıvı elek yardımı ile filtre edilerek temizlenir ve temiz sıvının tankta toplanması sağlanır.

2.1 Uygun talaş tipleri



KONVEYÖR TANIMI VE BİLEŞENLER

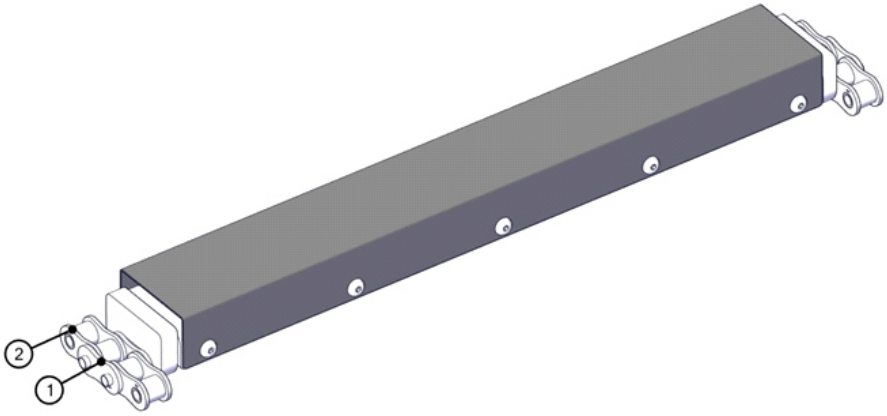
2.2.2 Arka Avare Dönüş Grubu



BALON NO	PARÇA NO	TANIM	MİKTAR
1	150-01-0106	DİŞ SEGMANI (DIN 471/25)	2
2	150-01-0069	CİVATA İMBUS TAM DİŞ SİYAH DIN 912(M8X16)	2
3	150-01-0581	INCH DÜZ RONDELA KALIN BEYAZ(5/16")	2
4	150-01-1261	SAC YATAK(SBPFL 2015)	1
5	150-01-3091-1	ZİNCİR GİRDİRME KIZAĞI	1
6	150-01-3091	ZİNCİR GİRDİRME GRUBU	1
7	150-01-0378	SOMUN BEYAZ DIN 934-6 KALİTE(M12)	1
8	150-01-0035	CİVATA TAM DİŞ BEYAZ DIN933 (M12X80)	1
9	150-01-3919	ZİNCİR DİŞLİ AVARE (12B-1 19,05 HATVE Z:11 25'LİK)	2
10	150-01-0113	DÜZ KAMA DIN 6885(8X7X40)	2
11	150-01-0265	ARKA AVARE DÖNÜŞ MİLİ	1
12	150-01-1360	SİVRİ İÇLU SETSKUR DIN 914 (M6X12)	2

KONVEYÖR TANIMI VE BİLEŞENLER

2.2.3 Manyetik Taşıyıcı Grubu



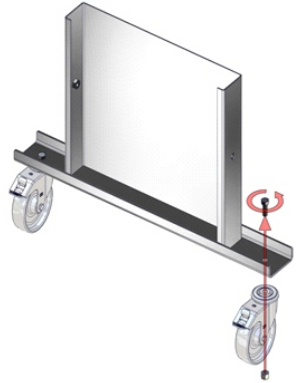
BALON NO	PARÇA NO	TANIM	MİKTAR
1	150-01-4288	ZİNCİR KİLİDİ MANYETİK İÇİN (12B-1 3/4" 19,05 HATVE)	2
2	150-03-0079	ZİNCİR BAKLASI (12B-1 3/4" (19,05 HATVE PİMLİ)	4

KURULUM VE MONTAJ

3. KURULUM VE MONTAJ

3.1 Konveyörün kurulumu ve bağlantılar

Konveyör ambalaj içerisinde bulunan taşıma tekerleri (Şekil 3.1.1) yardımıyla montaj yerine getirilebilir. Daha sonra talaş konveyörü kullanılacak makine, tezgah veya pres üzerinde bulunan kanala ve / veya makinenin talaş boşaltma bölümüne sürülmelidir. Makine altına yerleştirilen talaş konveyörü su terazisi yardımı ile dengeye alınmalıdır. Denge ayarının ardından konveyör sabitleme cıvataları yardımı ile sabitlenerek konveyörün çalışırken yerinden oynamaması sağlanmalıdır. Montaj işleminden sonra kumanda şalteri ya da pano ucuna bağlı olan besleme girişine uygun şekilde bağlantı yapılarak elektrik enerjisi verilmelidir. Talaş konveyörü tezgah ile faaliyete geçirilmeden, soğutma sıvısı ile temas etmeyen çalışan kısımlar gres yağı ile yağlanarak 5 dk. boşta çalıştırılmalıdır.



Konveyörün çalışma alanında muhakkak toprak hattı bulunmalıdır,



topraklamadan enerji vermeyiniz. Topraklama hatalarının kazalara ve yaralanmalara sebebiyet verdiğini unutmayınız. Topraklama kablosu için sarı-yeşil kablo(standart) dışında kesinlikle başka renk kablo kullanmayınız.

Talaş konveyörü tezgah ile birlikte çalıştırılmalı, tezgah durduğu zaman da belirli bir süre (min.5 dk.) çalıştırdıktan sonra durdurulması daha iyidir. Bu işlem tezgahı otomatik olarak yapılamıyorsa manuel olarak talaş konveyörü üzerindeki sürücü / kumanda panelinden yapılabilir. Böylece talaş konveyörünü boşta çalıştırmayarak ömrünü uzatmış ve enerjiden tasarruf etmiş olursunuz. Montaj kısmında belirtildiği gibi makine ilk işleme alınmadan önce bazı hususlara dikkat etmek gerekir. Bu hususlar aşağıda sıralanmıştır;

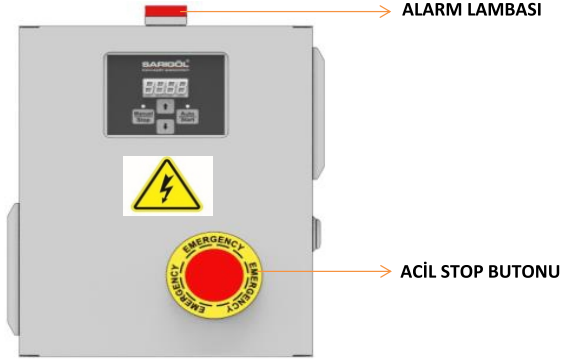
Makine çalışma konumundayken denge kontrolü yapınız. Çalışan aksamlara, hareketli elemanlara müdahale etmeyiniz. Soğutma sıvısı ile temas etmeyen yüzeyler gres yağı ile yağlayınız. Elektrik bağlantısını ve motor akımlarını kontrol ediniz. Gevşek bağlantılar tehlikelidir. Makinenin çalışma yönünü kontrol ediniz.

KURULUM VE MONTAJ

3.2 ELEKTRİK PANO

Kumanda gerektiren konveyör modellerimiz tamamen Sarigöl standartları için özel tasarlanmış ve imal edilmiş inverter (AC hız kontrol cihazları) (Şekil 3.2.1 ve Şekil 3.2.2) ile çalışmaktadır.

Not: Sadece panolu ürünlerde geçerlidir!



Şekil 3.2.1



Şekil 3.2.2

ÇALIŞTIRMA

KONVEYÖR' ÜN ÇALIŞMASI

Sürücüler ilk olarak müşterinin operasyonuna yönelik değerler programlanarak gönderilir. Şartların değiştiği durumlarda müşteri isteği doğrultusunda parametrelerin ayarlanabilmesi için Sürücü kullanım kılavuzuna web sayfamızdan veya firmamızdan talebiniz neticesinde elektronik ortamdan ulaşabilirsiniz.



- Sürücü kontrolü, çalışma ortamında yetkili personel dışında yapılamaz ve değişiklik amacı ile müdahale edilemez.
- Gereksinimlere uygun olmayan işletimler ciddi maddi kayıp veya personel yaralanmalarına neden olabilir.
- Gereksinimlere uygun olmayan işletimler hafif yaralanmalara veya maddi kayıplara neden olabilir.
- Kurulum, devreye alma veya bakım sırasında, kılavuzun güvenlik ve önlemler bölümündeki talimatları uyguladığınızdan emin olun.
- Zarar görmüş veya eksik parçası bulunan hız kontrol cihazını kullanmayın, aksi halde yaralanma riski olabilir.
- Yanıcı maddelerden uzak tutun. Aksi halde yangına neden olabilir.
- Cihazın içine kablo parçacıkları veya vida düşürmeyin; cihaza zarar verebilir.
- Bağlantı öncesinde enerji verilmediğinden emin olun. Aksi halde elektrik çarpması riski olabilir.
- Cihaza enerji verilmeden önce kapağı düzgün kapatılmış olmalıdır. Aksi halde elektrik çarpması riski olabilir.
- Harici bağlantı elemanlarının doğru şekilde bağlandığından emin olun. Aksi halde arıza oluşabilir.
- Enerji verildikten sonra hız kontrol cihazının kapağını açmayın. Aksi halde elektrik çarpması tehlikesi olabilir!
- Hız kontrol cihazına ve cihazın çevresindeki devreye ıslak elle dokunmayın. aksi halde elektrik çarpması tehlikesi olabilir.
- Cihazın bağlantı uçlarına (kontrol ucu da dahil) dokunmayın. Aksi halde elektrik çarpması tehlikesi olabilir.

Ortamdaki sıcaklık, nem, toz ve titreşim etkisi hız kontrol cihazı içindeki komponentlerin yaşlanmasına neden olacaktır. Bu durum cihazın arızalanmasına veya cihazın ömrünün azalmasına neden olabilir. Bu nedenle cihazın rutin ve periyodik bakımının yapılması gerekir.

Aşağıdaki durumlarda cihazın bakımı yapılmalıdır:

- Motorun çalışma sesinde anormal bir değişiklik varsa,
- Motorun çalışması sırasında titreşim varsa,
- Hız kontrol cihazının monte edildiği ortamın çevre koşullarında değişiklik varsa,
- Hız kontrol cihazı aşırı ısınmış ise

ÇALIŞTIRMA

KONVEYÖR' ÜN ÇALIŞMASI

Rutin temizlik

·Hız kontrol cihazı her zaman temiz tutulmalıdır.

·Hız kontrol cihazının üzerindeki toz temizlenmelidir. Özellikle metal tozunun cihaz içine girmesi engellenmelidir.

·Hız kontrol cihazı üzerindeki yağ lekesi temizlenmelidir.

Periyodik kontrol

·Havalandırma kanallarını kontrol edin ve temiz tutun.

·Vidaların eksik olup olmadığını kontrol edin.

·Hız kontrol cihazının paslanmış olup olmadığını kontrol edin.

·Kablo bağlantılarında ark olup olmadığını kontrol edin.

·Ana kart yalıtım testini uygulayın.

4. Çalıştırma

4.1 Genel

Konveyörü çalıştırabilmek ve çalışma şeklini kolaylıkla takip edebilmek için gerekli ekipmanları içeren, bir sürücü ve / veya kontrol panosu yerleştirilmiştir.

4.2 Konveyörün çalışması



Manuel modda iken (Şekil 3.2.2) tuş takımında start / stop tuşları fonksiyonsuz aktif halde olup manuel çalışmaya uygun haldedir. Konveyörü çalışma yönünde başlatmak için start tuşuna bir kez basmanız yeterlidir.

Konveyör palet hızı müşterinin ihtiyacı olan kapasite kadar üretici firma tarafından programlanmış olup start sonrası otomatik olarak istenilen değere ulaşacaktır.

Şekil 3.2.2 deki aşağı yukarı tuşları ile herhangi bir arıza alarm durumunda palet ileri veya geri manuel olarak çalıştırılabilir. Tuşlarla temas kesildiği anda palet duracaktır. Paletin herhangi bir sebep ile çalıştırmayacak kadar sıkışması durumunda sistem tekrar alarm durumuna geçmekte olup ileri geri tuşları ile herhangi bir işlem yapılamaz. Bu durumda konveyör sürekli denemelerle zorlanmamalı derhal üretici firmadan teknik destek alınmalıdır.

Bu modda iken (Şekil 3.2.2) tuş takımında start tuşu otomatik çalışmayı aktif hale getirme fonksiyonunu taşır. Tüm kontroller yapıldıktan sonra konveyörü çalıştırmak ve tezgahdan kumanda etmek için start tuşuna bir kez basılması yeterlidir. Start tuşu aynı zamanda herhangi bir arıza durumunda konveyörün sorununun tesbit edilmesi açısından ileri çalıştırma fonksiyonunda taşır.

ÇALIŞTIRMA

KONVEYÖR'ÜN ÇALIŞMASI

Stop tuşu konveyör tezgahdan durdurulduktan sonra konveyörün manual olarak kullanılması fonksiyonuna sahiptir. Aynı zamanda herhangi bir arıza durumunda konveyörün sorununun tesbit edilmesi açısından manual olarak geri çalıştırma fonksiyonunda taşır. Geri yönünde yönünde çalıştırmak için stop tuşuna bir kez basılması yeterlidir. Konveyörde arızanın giderilmesi durumunda start tuşuna bir kez basılması konveyörün tezgahdan otomatik olarak çalışması için yeterlidir.

Tezgahdan kontrol edilen konveyörlerde arıza neticesinde konveyör arıza moduna geçecek..Bu deneme sonucunda arızanın giderilemez olduğu müdahale gerektiren problemler için konveyör tamamen duracaktır. Arızayı tesbit etmek için sistemin parçaları palet, zincir, motor, redüktör, rulman vb tüm ekipmanlar yetkili elemanlar tarafından kontrol edilmelidir. Start ve stop tuşları fonksiyonları kullanılarak arızanın kontrolü amacı ile konveyör manual olarak çalıştırılabilir. Arızanın giderilmesi durumunda tekrar start tuşu ile otomatik pozisyona alınarak tezgah tarafından konveyör çalıştırılacak hale gelir.

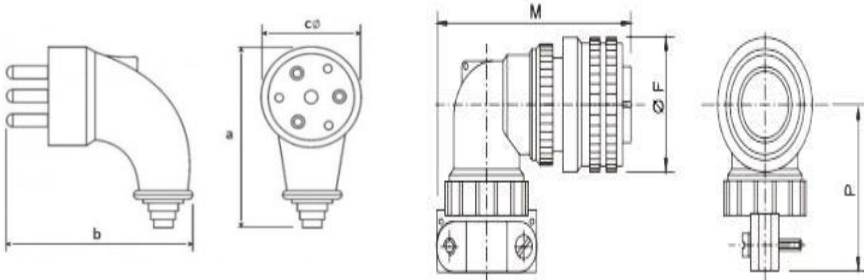
Tüm müdahale, bakım ve temizliğe rağmen konveyörün çalışmaması durumunda herhangi bir işlem yapılmamalı, sürekli denemelerle konveyör zorlanmamalı **derhal üretici firmadan teknik destek alınmalıdır.**



·Konveyör panosuna yetkili operatör ve / veya elektrikçi dışında kimsenin müdahale etmesine müsaade edilmemesi hayati tehlike açısından oldukça önemlidir.

Konveyörün kullanım durumu ve müşteri isteği doğrultusunda sürücü enerji besleme için trifaze fiş veya military soket üretici firma tarafından montajlı halde gönderilir.

Not: Sadece military soket uygulanan ürünlerde geçerlidir!

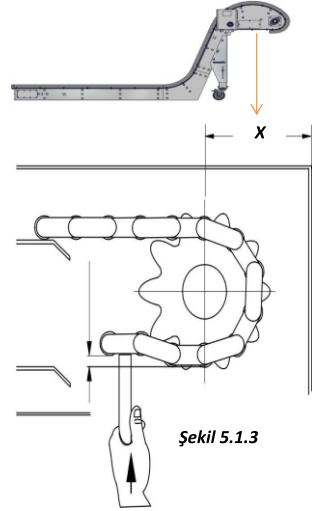


BAKIM

5. BAKIM

5.1 HAFTALIK BAKIMLAR

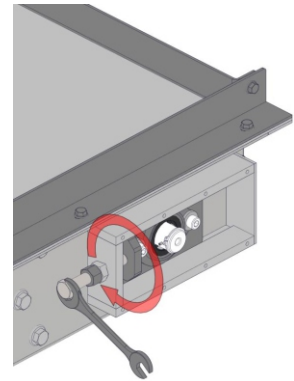
Konveyör alt kısımda bulunan bakım kapağı açılmalı neodyum mıknatıslar çalışır halde gözle kontrol edilmeli.
Konveyörde elek varsa mutlaka elekler talaştan temizlenmeli,
Soğutma sıvısı karışım oranı kontrol edilmeli, eksikse tamamlanmalıdır,
Elektrik motorunun elektrik ve cıvata bağlantıları kontrol edilmelidir,
Zincirin gergi kontrolü alt bakım kapağı açıldıktan sonra yapılmalı, gerekli ise gerdirmelidir.(en basit gergi kontrol zinciri yukarı yönde el ile itiniz, boşluk 10 mm (Yak.10 Nm) ise gerdirme uygundur. (Şekil 5.1.1) X mesafesi her iki taraftan ölçülmeli ve aynı olmalıdır.
Zincirin gergisi konveyörün arka kısmında bulunan yataklamaların bağlı olduğu kızak sacları vasıtası ile yapılır. Gergi yapılırken her iki taraftan da gerginin eşit olmasına dikkat ediniz.



BAKIM

5.2 AYLIK BAKIMLAR

Konveyör tezgâh altından alınarak üst krom sac açılmalı,
Neodyum mıknatıslar kontrol edilmeli, mıknatıs üzerinde biriken demir tozları bez ile temizlenmeli,
Varsa elekler kontrol edilmeli,
Gergi kontrolü yapılmalı, zincir, zincir dişliler, eksenler ve taşıyıcılar kontrol edilmeli,
Aşınma, kırılma, kopmalarda mutlaka üreticiyi uyarınız, bilgilendiriniz.
Konveyör yeniden tezgâh altına yerleştirilirken denge kontrolü yapılmalı,
Soğutma sıvısı konularak makine çalışmaya hazır duruma getirilmelidir.



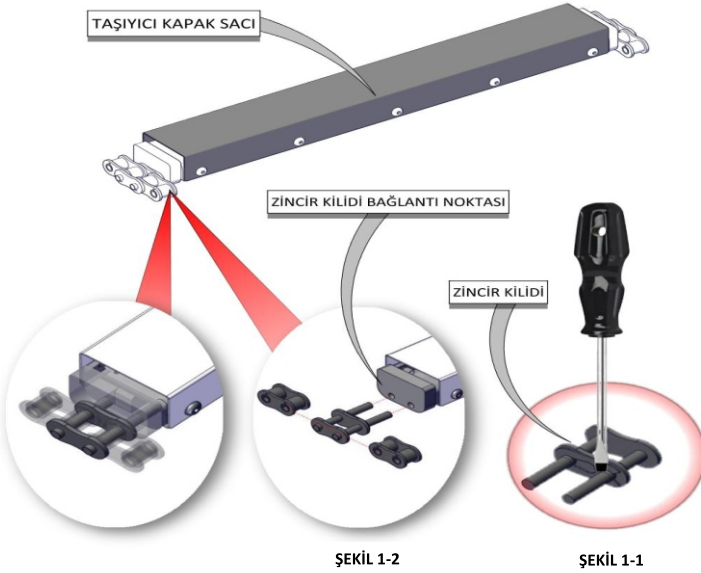
BAKIM

5. BAKIM

5.3 TAŞIYICILARIN BAKIMI

Taşıyıcı üzerinde bulunan mıknatıslar üzerinde biriken metal tozlarını bez ile temizleyiniz. Değişmesi gereken taşıyıcı varca zincir pimi bağlantı noktasından ayırınız. Mıknatıs değişimlerini paslanmaz taşıyıcı kapak sacını sökerek değiştiriniz.

Bu işlemleri çıplak el ile yapmamaya dikkat ediniz.



Zincir ve taşıyıcı, şekil 1-1 ' de zincir kilidi üzerindeki yarıklı kısma düz torna vida ile bastırarak kilit parçasını saat yönünde hareket ettirerek pim üzerinden çıkarınız.

ŞEKİL 1-2 ' de de zincir baklasını sırayla söküp takınız!

Eğer taşıyıcılarda konveyörün çalışmasını etkileyecek kadar olumsuz durum varsa yetkili firmamızı arayarak servis talebinde bulunabilir veya teknik destek alabilirsiniz.

ARIZALAR HAKKINDA

6. Arızalar Hakkında

6.1 Genel Açıklamalar

Bu kitapçıkta yer alan bilgiler servis çalışmaları ve fabrikada yapılan testler sonucu oluşan tecrübelerle dayanılarak hazırlanılmıştır.

Arızaların belirtileri ve sebepleri, servis firmalarımıza gelen ihbarlar ve servis teknisyenlerinin karşılaştığı sonuçlara göre bahsedilmiştir.

Karşılaşılan problemler için her şeyden önce gözle yapılacak detaylı bir kontrol yararlıdır.

Arızanın iyi izlenmesi, tamir sırasında karşılaşılabilecek istenmeyen hasarları önler.

Öncelikle:

Elektrik bağlantılarını gevşeklik ihtimaline karşı kontrol edin.

Kısa devreden veya ısıdan etkilenebilecek parçaları kontrol edin.

Arıza ile ilgili olarak bu kitapta belirtilen çözümleri denemenize rağmen problem devam ediyorsa lütfen firmamıza başvurun.

Her türlü arıza çözümü, bakım ve onarım işlerini hız ve güvenliğinizi açısından firmamıza yaptırmanız öncelikle konveyörünüz ve işletmeniz için en iyi yoldur.

Bilgi sahibi olmadan yapılacak her türlü işlem yanlış sonuçlar doğurabilir, işletmenizin gereksiz yere durmasına veya yüksek bedelli hasarlara sebep olabilir.



SARIGÖL®

konveyör sistemleri

Pazarsuyu Köyü 2. OSB 5. Cad. No: 11 - Bulancak / GİRESUN / TÜRKİYE

Tel: +90 (454) 355 55 55 pbx | Fax: +90 (454) 355 28 28

www.sarigolkonveyor.com | info@sarigolkonveyor.com

