

GMS 7000 BİÇME MAKİNESİ



GÜVENÇLER

Döküm Mak. San. Tic. Ltd. Şti.



KULLANMA KILAVUZU



1967 YILINDA DÖKÜM SEKTÖRÜNDE HİZMET VERMEYE BAŞLAYAN FİRMAMIZ 1972 YILINDA TALAŞLI İMALATA BAŞLAYARAK TARIM ALETİ YEDEK PARÇALARI VE 2001 YILINDA TARIM ALETİ ÜRETİMİYLE TÜRK SANAYİSİNE HİZMET VERMEKTEDİR.

GÜVENÇLER DÖKÜM VE MAKİNE YAPTIĞI TÜM ÜRETİMLERDE KALİTE KAVRAMINI ÖNDE TUTAN BİR FİRMADIR.

ÜRETTİĞİMİZ GMS 7000 ÇİFT BIÇAKLI BIÇME MAKİNESİNDE DE EN ÖNDE GELEN UNSUR KALİTEDİR.

TÜRKİYE ÇAPINDA BULUNAN BAYİLERİMİZ SAYESİNDE SİZ ÇİFTÇİLERİMİZE SORUNSUZ VE KALİTELİ BİR MAKİNEYİ ULAŞTIRMAYA ÇALIŞMAKTAYIZ.

BU EL KİTABI İLE SAHİP OLDUĞUNUZ BIÇIM MAKİNESİNİN ÇALIŞTIRMA, KÜÇÜK ONARIM ,BAKIMLAR VE İHTİYAÇ DUYDUĞUNUZ YEDEK PARÇALAR HAKKINDA BİLGİYE ULAŞABİLİRSİNİZ.

GÜVENÇLER DÖKÜM VE MAKİNE
MEHMET GÜVENÇ



GÜVENLİK UYARILARI

- ✓ Makinayı kullanırken dönen mekanizmalara karşı gerekli önlemleri alın. Korumaları sökmeyin.
- ✓ Makinanızdan daha iyi verim almanız ve uzun müddet istifade edebilmeniz, kendinizin ve başkalarının emniyeti, iyi bir bakım ve kontrolle mümkündür.
- ✓ Çalışmaya başlamadan önce makinanızın her tarafını titiz bir şekilde gözden geçiriniz.
- ✓ Makinanızın bağlantılarını kontrol edip tüm civata ve somunları sıkıştırınız.
- ✓ Aşınan parçalar varsa değiştiriniz.
- ✓ Şaftların plastik muhafaza kılıflarının parçalanması halinde, mutlaka yenileyiniz.
- ✓ Bütün emniyet ve muhafaza tertibatlarının makina üzerinde ve sağlam olmasına dikkat ediniz.
- ✓ Tarladaki bütün yabancı maddeler kaldırılmalı ve taşlar toplanmalıdır.
- ✓ Makinanızda hasar görmüş, yıpranmış parçaları derhal değiştiriniz.
- ✓ Bütün çalışan parçaları ve şaftı her gün mutlaka iyi bir gres yağıyla yağlayınız.
- ✓ Makinayı çalışma durumu için indirirken traktör ile makina arasında kimse bulunmamalıdır.
- ✓ Traktör kuyruk milinin uygun devirde olmasına dikkat ediniz. 540 devir/dakika'yı hiç birzaman geçmeyiniz.
- ✓ Makinayı taşıma sırasında şaftı sökünüz.
- ✓ Bıçakların bakımı ve değiştirilmesi mutlaka traktör stop edip durduğu zaman yapılmalıdır.
- ✓ Makinaya hareket verilmeden önce, makina indirilmiş olmalıdır.
- ✓ Kayışların gergin olmasına daima dikkat ediniz.
- ✓ Eğer çalışma sırasında anormal titreşim veya ses meydana gelirse makinanızı derhal durdurup, arıza nedenini tespit ediniz.
- ✓ Makina ayarını ve yağlamasını yaparken traktörünüzü mutlaka stop ediniz. Çalışan tüm parçalardan vücudunuzu, giyeceklerinizi uzak tutunuz.
- ✓ Çalışırken makinanıza başkalarını yaklaştırmayınız. Çünkü yabancı madde fırlatabileceği riski her zaman vardır.
- ✓ Makinayı kullanırken iş güvenliği konusunda gerekli önlemleri alın ve gerekli ekipmanları mutlaka kullanın.
- ✓ Makinayı çalıştırırken ortamda yeterli aydınlık olmasına dikkat edin.
- ✓ Yol ve patikalaryanında çalışırken özel dikkat göstermelidir. Makina daima taşıma durumunda bırakılmalıdır.
- ✓ İşinizin bitiminde makinanızı temizleyip bakımını yaparak kapalı bir yerde muhafaza ediniz.
- ✓ Herhangi bir olumsuz durumda yetkili servis elemanlarımızı haberdar ediniz.
- ✓ Makinanızı taşıma esnasında yol konumuna alınız.
- ✓ Aşınan parçaların değişiminde firmamızla temasa geçerek uygun yedek parça kullanın.
- ✓ Makinayı yeterli ehliyete sahip kişiler kullanabilir.
- ✓ Makinanın kullanımını süresince kullanma kılavuzunu muhafaza edin. Makinanın başkasına devredilmesi durumunda kullanma kılavuzunu da makine ile birlikte teslim edin.



İÇİNDEKİLER :

<i>Makine Tanıtımı</i>	1
<i>Makinenin traktöre bağlanması</i>	1
<i>Zirai şaftın kullanılması</i>	1
<i>Sürücülerin sorumlulukları</i>	2
<i>Genel Güvenlik Kuralları</i>	2
<i>Şaftın bağlanması</i>	3
<i>Askı Zinciri bağlanması</i>	3
<i>Yan kol gerdirmeleri</i>	3
<i>Ara kol ayarı</i>	3
<i>Kaldırma kolu</i>	4
<i>Taşıma zinciri</i>	4
<i>Ayar civatası</i>	4
<i>Kaldırma zinciri</i>	5
<i>Otomatik Yay</i>	5
<i>Kayış gerdirme</i>	5
<i>Eksantrik Ayarı</i>	6
<i>Baskı ayarı</i>	6
<i>Genel yağlama</i>	6
<i>Parça katalogu</i>	7



MAKİNE TANITIMI:

- MAKİNEMİZ MERCİMEK, NOHUT, YONCA, FİĞ VE ÇAYIR GİBİ ÜRÜNLERİN VERİMLİ BİR ŞEKİLDE BİÇİLMESİNİ SAĞLAR.
- HER İKİ MASTAR HAREKETLİ VE KESİCİ OLDUĞU İÇİN BİÇİLECEK ÜRÜNE ZARAR VERMEDEN BİÇİM YAPAR.
- 1680 MM LİK TABLASIYLA BİÇİM YAPARAK TOPLAMA SAÇLARI İLE BİÇİLEN MAHSÜLÜ BİR DİZİ ŞEKLİNDE BIRAKIR.

MAKİNENİN TRAKTÖRE BAĞLANMASI:

- MAKİNEMİZ TRAKTÖRE ÜÇ ASKI SİSTEMİ DENİLEN ŞEKİLDE YAN VE ORTA KOLLAR SAYESİNDE TRAKTÖRE BAĞLANIR.
- ŞAFT KUYRUK MİLİNE TAKILIR.



ZİRAİ ŞAFTIN KULLANILMASI:

- ÇALIŞMA ESNASINDA ŞAFT BOYU MAX. 70 CM MİNİMUM 55 CM OLMALIDIR.
- MAKİNE ÇALIŞIRKEN HİDROLİK EN ÜST SEVİYEYE KALDIRILMAMALIDIR.
- ŞAFT MAFSALININ KIRILMA AÇISI 35 DERECEYİ GEÇMEMELİDİR.
- ŞAFT ÇALIŞIRKEN PLASTİK MUHAFAZANIN DÖNMEMESİ İÇİN ZENCİRLERİN BİR UCU MAKİNEYE BAĞLANMALIDIR.
- MAKİNE ÇALIŞIR KONUMDAYKEN ANİ MANEVRALAR YAPILMAMALIDIR.



SÜRÜCÜLERİN SORUMLULUKLARI:

- MAKİNENİN GÜNLÜK BAKIMI YAPINIZ VE YAĞLAMA ZAMAN ARLIKLARINA UYUNUZ.
- MAKİNE İLE BİÇİM YAPMAK İÇİN BİÇİLECEK MAHSÜLÜN BİÇİM ZAMANINI İYİ SEÇİNİZ.
- MAKİNANIN ÇALIŞMA DEVRİNE ULAŞTIKTAN SONRA BİÇİME BAŞLAYINIZ.
- BİÇİM YAPARKEN TARLADA BULUNABİLECEK YABANCI MADDELERİN BAŞKA İNSANLARA ZARAR VEREBİLECEĞİNİ DÜŞÜNEREK GEREKLİ TEDBİRLERİ ALINIZ.
- ANİ DÖNÜŞLER VE MANEVRALARDAN KAÇINARAK ÇALIŞMA ANINDA HİDROLİĞİ EN ÜST SEVİYEYE KALDIRMAYINIZ.
- HER BİÇİM ÖNCESİ BIÇAK AĞIZLARINI VE PERÇİNLERİN KONTROLÜNÜ YAPINIZ.KÖRLENMİŞ BIÇAKLARI KESKİN HALE GETİRİNİZ.OYNAMA OLAN PERÇİNLERİ SIKIŞTIRINIZ.
- BİÇİM YAPACAK ŞASENİN PARALELLİK AYARINI YAPINIZ.

GENEL GÜVENLİK KURALLARI:

- MAKİNEYİ VE TRAKTÖRÜ AYARLAMA ,TEMİZLEME VE YAĞLAMA YAPARKEN DURDURUNUZ.
- MAKİNE ÇALIŞIRKEN ÇEVRESİNE KİMSEYİ YAKLAŞTIRMAYIN.
- YANGIN TEHLİKESİNE KARŞI TRAKTÖRÜNÜZÜ TEMİZ TUTUN.YANGIN SÖNDÜRÜCÜ BULUNDURUN.
- BAĞLANTI CİVATALARININ,SOMUNLARIN VE PİMLERİN KONTROLLERİNİ YAPINIZ.



MAKİNE TRAKTÖRE TAKILIRKEN ŞAFTIN DÜZGÜN DURMASI ESAS ALINMALIDIR.ŞAFTIN DÜZGÜN AYARLANMASI MAKİNANIN ÇALIŞMASINI OLUMLU YÖNDE ETKİLEMEKTEDİR.AYRICA MAKİNA ÇALIŞIR KONUMDAYKEN ANİ MANEVRALARDAN KAÇINMALI VE HİDROLİĞİ EN ÜST SEVİYEYE KALDIRMAMALİYİZ.



MAKİNA TRAKTÖRE ÜÇ KOLLU ASKI SİSTEMİNE GÖRE TAKILDIKTAN SONRA ORTA KOLU TAKTIĞIMIZ YERE ASKI ZENCİRİNİ RESİMDE GÖRÜLDÜĞÜ GİBİ ASKI LAMASI YARDIMIYLA TAKARIZ.ASKI ZENCİRİ MAKİNAMIZIN ÖN KISMININ TOPRAĞA BATMAMASINI SAĞLAMAKTADIR.ASKI ZENCİRİNİN GERGİNLİĞİ YARIKLI ASKI LAMASI SAYESİNDE EN UYGUN KONUMA YANI GERGİNLİĞE GETİRİLMELİDİR.



MAKİNA TRAKTÖRE TAKILDIKTAN SONRA YAN KOL GERDİRMELERİ İYİCE GERDİRİLMELİDİR.

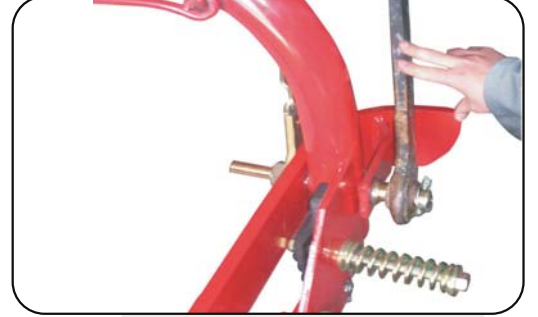


ARA KOL AYARI BİÇİLECEK MAHSÜLÜN BOYU VE CİNSİNE GÖRE AYARLANMALIDIR.KISA BOYLU BİR MAHSÜL BİÇMEK İSTERSEK ARA KOL SIKILARAK MAKİNEYE TRAKTÖRE DOĞRU MEĞİL VERİLEREK BİÇİM YAPILMALIDIR.NORMAL BİR BİÇİM YÜKSEKLİĞİNE SAHİPSENİZ ARA KOL ÇOK FAZLA SIKILMAMALI YANI MAKİNENİN DÜZGÜNLÜĞÜ SAĞLANMALIDIR.





MAKİNA TRAKTÖRE BAĞLANIRKEN MAKİNAMIZIN BIÇİM YAPAN BIÇAK VE KRANK GRUBUNU KALDIRAN KALDIRMA KOLUNU (RESME GÖRE) TRAKTÖRÜN SAĞ YAN KOL LAMASININ ALTINA TAKMALIYIZ.



RESİMDE GÖRÜLEN MAKİNANIN TAŞINMA ESNASINDA ALT GRUBUNUN DENGESİNİ SAĞLAYAN 2 ADET ZENCİR LOKMASI BIÇİM YAPMAZKEN KESİNLİKLE ALT LAMAYA TAKILI OLMALIDIR.HERHANGİ BİR BIÇİM ESNASINDA BU ZİNCİR KESİNLİKLE LAMADAN ÇIKARILMALIDIR.ÇIKARILMADIĞI ZAMAN MAKİNANIN OTOMATİK SİSTEMİ ATMAZ.OTAMATİK SİSTEMİ ATMAZSA BIÇİM YAPAN ŞASE GRUBU HERHANGİ BİR ENGELE TAKILDIĞI ZAMAN EĞİLME KIRILMA YAPABİLİR. BIÇİM ANINDA KESİNLİKLE ZENCİRİ ÇIKARINIZ.MAKİNAYI TAŞIMA ESNASINDA KESİNLİKLE ZENCİRİ TAKINIZ.



RESİMDE GÖRÜLEN CİVATA ALT BIÇİM GRUBUNUN DENGEDİ OLMASINI SAĞLAYANDIR.HİDROLİĞİ BELİRLİ BİR SEVİYEYE GETİRİNİZ.ALT GRUB TOPRAKLA TEMASINI KESMİŞ OLDUĞUNU KONTROL EDEREK ŞASE TOPRAKLA PARALEL HALE GELİNCEYE KADAR CİVATAYI SIKIN VEYA GEVŞETİN. PARALELLİĞİ SAĞLADIKTAN SONRA CİVATANIN ALTINDAKİ SOMUNU SIKARAK KONTRALAMA İŞLEMİNİ GERÇEKLEŞTİRİNİZ.





KALDIRMA KOLU ZENCİRİNİ ALT GRUP (ŞASENİN EN SAĞ NOKTASI) FAZLA KALKTIĞI ZAMAN UZATINIZ. ALT GRUP AZ KALKIYORSA ZENCİRİ KISALTINIZ. BU KULLANDIĞINIZ TRAKTÖRÜN YAN KOL MESAFELERİNE GÖRE DEĞİŞMEKTEDİR. TRAKTÖRÜNÜZÜN KOL MESAFESİNİ GÖRE AYARI KENDİNİZ YAPMALISINIZ.



RESİMDE GÖRÜLEN YAY ALT BİÇİM GRUBUNU HERHANGİ BİR ZORLANMAYA MARUZ KALMASI DURUMUNDA OTOMATİĞİN ATMASINI SAĞLAR. BU YAYIN GERGİNLİĞİ ÜRETİM DE AYARLANMAKTA FAKAT YİNE DE SİZ ORTAM ŞARTLARINA GÖRE AYAR YAPMALISINIZ. ÇOK GEVŞEK VEYA ÇOK SIKILI DURUMDA OTOMATİK ATMAKTA ZORLANACAKTIR.



MAKİNA BİÇİME BAŞLAMADAN ÖNCE KAYIŞ GERGİNLİĞİ KASNAK YATAĞINDAKİ CİVATANIN SIKILMASIYLA KONTROL EDİLMELİDİR.



KRANK GRUBUNDAKİ ROT BAŞI ÜST CİVATALARI SIKILMALI BİÇİM ESNASINDA KONTROL ALTINDA TUTULMALIDIR.





KRANK GRUBUNDA BULUNAN EKSANTRİKLER SAYESİNDE BIÇAKLARIN BİR BİRİ ÜZERİNDEKİ PARALELLİKLERİ VE BİR BİRLERİNİ SIKIŞTIRMALARI SAĞLANIR.ÜRÜNÜN İLK HALİNDE BU AYAR BİZİM TARAFIMIZDAN YAPILMAKTADIR.BU BİLGİ SİZİN MASTAR DEĞİŞTİRMENİZ OLASILIĞI ÜZERİNE VERİLMİŞTİR.



ÜST MASTARIN BASKISINI YAPAN ÜST BASKILAR BIÇAKLARIN KÖRELMESİ VEYA ARASINA BIÇILAN MALZEMEYİ FAZLA ALMASI DURUMUNDA KONTROLLÜ ŞEKİLDE 4 BASKININ DA EŞİT MİKTARDA OLMASI KOŞULUYLA SIKILMALIDIR.GENELDE ÇOK FAZLA SIKMAK ÖNERİLMEZ.



NOT:AYRICA BIÇIM YAPILDIKTAN SONRA DİĞER BIÇIM YAPILINCAYA KADAR ÇOK UZUN BİR SÜRE GEÇECEKSE (EN AZ 15 GÜN) ÜST BASKILARIN CİVATALARI GEVŞETİLEREK BASKIDAN KURTARMAK GEREKİR.BU İŞLEM BASKILARIN ÖMRÜNÜ UZATACAKTIR.

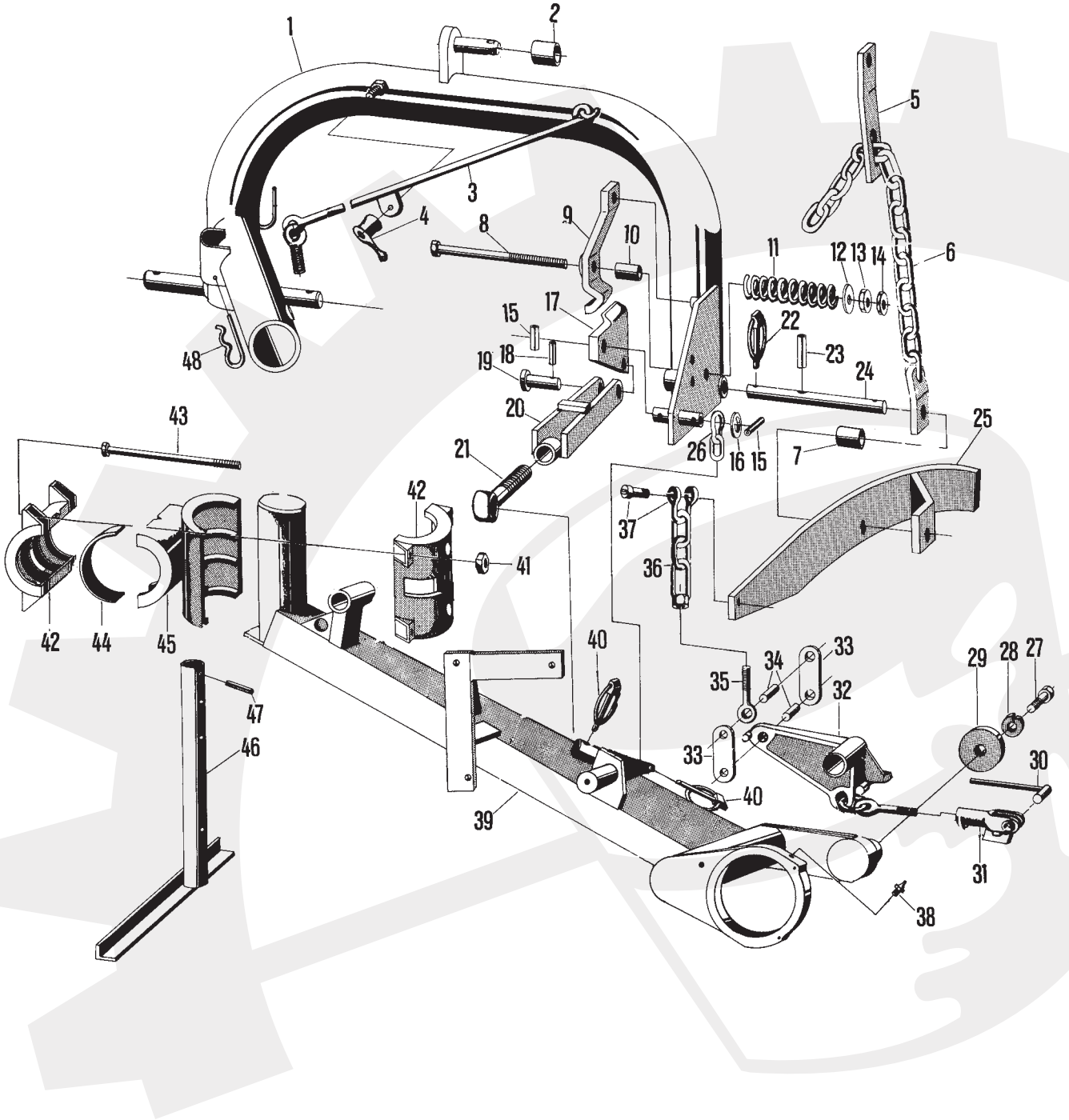
MAKİNA ÜZERİNDE BULUNAN YAĞLAMA İŞARETLERİNİN BULUNDUĞU YERLERİ VE GRESÖRLÜK BULUNAN YERLERİ YAĞLAMADAN MAKİNA ÇALIŞTIRILAMAZ.



YUKARIDA RESMİ GÖRÜLEN KRANK GRUBU DENİLEN MEKANİZMA SÜREKLİ

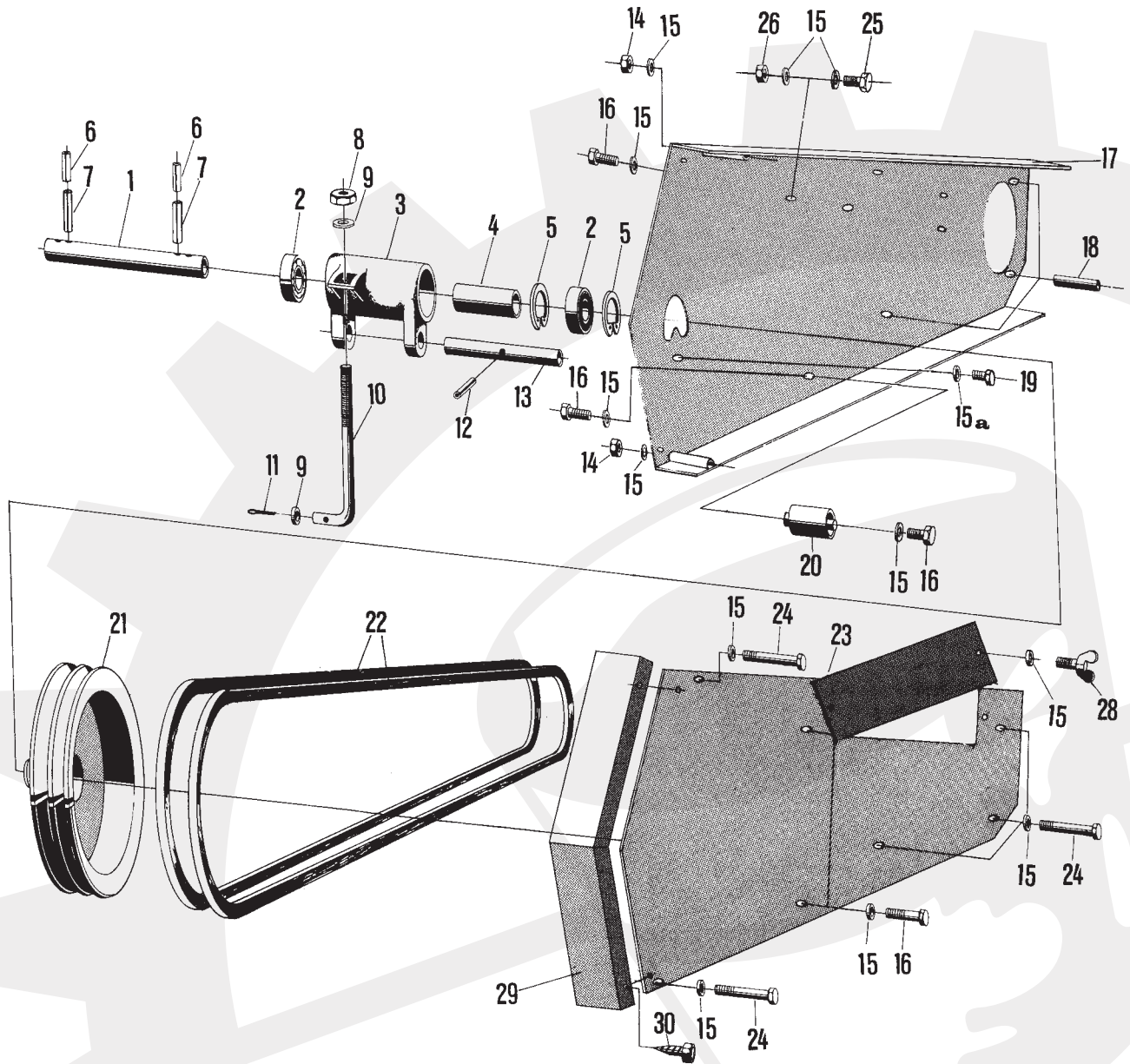
VE YÜKSEK DEVİRLİ ÇALIŞTIĞI İÇİN BU GRUBUN YAĞLANMASI DAHA SIK ARALIKLARLA OLMALIDIR.





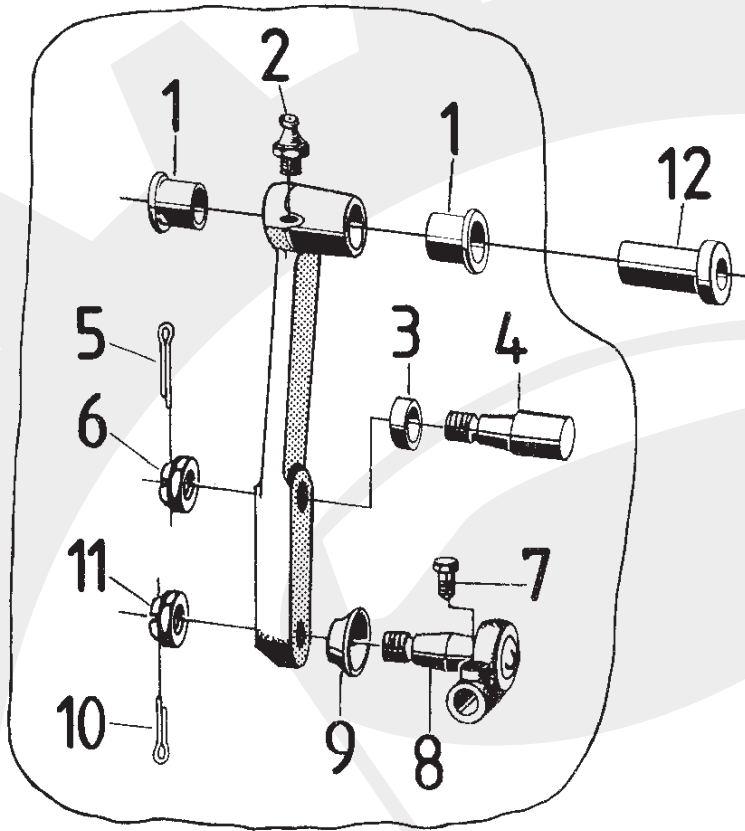


NO	SERİ NO	PARÇA ADI	ÖLÇÜSÜ	ADET
1	GMS 7001	ÇATI		1
2	GMS 7002	BURÇ		1
3	GMS 7003	KALDIRMA MİLİ		1
4	GMS 7004	ŞASE SIKMA SOMUNU		1
5	GMS 7005	ASKI ZENCİRİ LAMASI		1
6	GMS 7006	ASKI ZENCİRİ		1
7	GMS 7007	ARA BURÇ		3
8	GMS 7008	CİVATA	M 16*260 DIN 931	1
9	GMS 7009	OTOMATİK KÖPRÜSÜ		1
10	GMS 7010	ARA BORU		1
11	GMS 7011	YAY		1
12	GMS 7012	PUL		1
13	GMS 7013	SOMUN	M 16 DIN 934	1
14	GMS 7014	SOMUN	M 16 DIN 936	1
15	GMS 7015	YARIKLI PİM	10*40 DIN 1481	2
16	GMS 7016	PUL		1
17	GMS 7017	OTOMATİK ELCEĞİ		1
18	GMS 7018	KUPİLLA	5*32 DIN 1481	1
19	GMS 7019	PİM	20 H11*50*43,5 DIN 1436	1
20	GMS 7020	OTOMATİK LAMASI		1
21	GMS 7021	OTOMATİK MİLİ		1
22	GMS 7022	YAYLI PİM		1
23	GMS 7023	PİM		1
24	GMS 7024	YAN KOL MİLİ		2
25	GMS 7025	KALDIRMA KOLU		1
26	GMS 7026	ZENCİR		1
27	GMS 7027	CİVATA	M 12*40 DIN 933	1
28	GMS 7028	PUL		1
29	GMS 7029	BÜYÜK PUL		1
30	GMS 7030	YAYLI PİM		1
31	GMS 7031	KÜÇÜK ÇATAL		1
32	GMS 7032	BÜYÜK ÇATAL		1
33	GMS 7033	DELİKLİ LAMA		2
34	GMS 7034	PİM	13H 11*35 DIN 7341	2
35	GMS 7035	ŞAPKALI MİL		1
36	GMS 7036	OTOMATİK ZENCİRİ		1
37	GMS 7037	ZENCİR KİLİDİ		1
38	GMS 7038	GRESÖRLÜK	5/16	1
39	GMS 7039	ALT ÇATI		1
40	GMS 7040	YAYLI PİM		2
41	GMS 7041	SOMUN	M 12 DIN 934	4
42	GMS 7042	KELEPÇE DIŞ		2
43	GMS 7043	CİVATA	M 12*180 DIN 931	4
44	GMS 7044	SIKMA LASTİĞİ		8
45	GMS 7045	KELEPÇE İÇ		1
46	GMS 7046	AYAK		1
47	GMS 7047	PİM		1
48	GMS 7048	AYAK YAYI		1



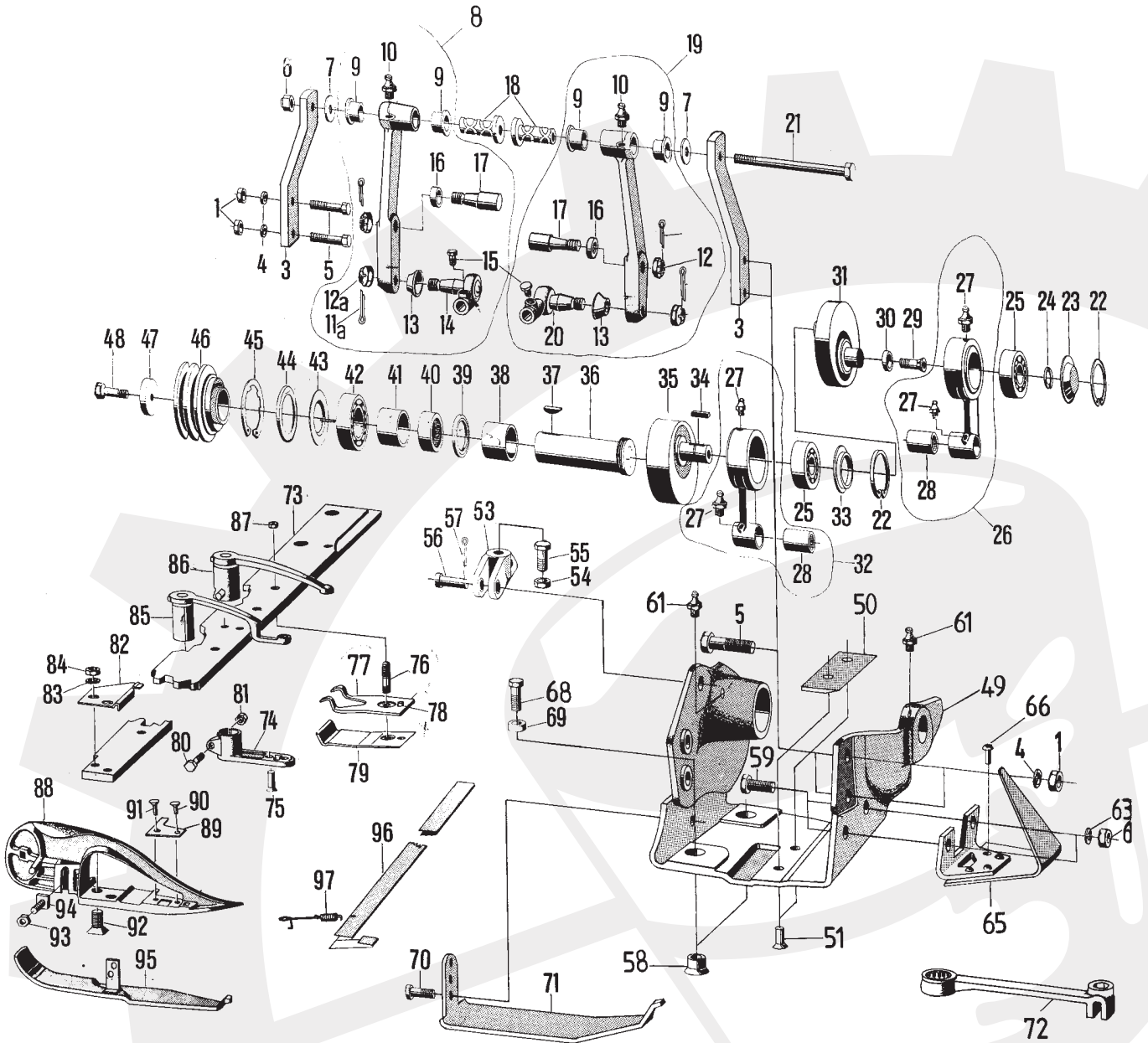


NO	SERİ NO	PARÇA ADI	ÖLÇÜSÜ	ADET
1	GMS 7050	ŞAFT MİLİ		1
2	GMS 7051	RULMAN	6206 Z DIN 625	2
3	GMS 7052	KASNAK YATAĞI		1
4	GMS 7053	ARA BURÇ		1
5	GMS 7054	SEKMAN	62*2 DIN 472	1
6	GMS 7055	YARIKLI PİM	6*50 DIN 1481	2
7	GMS 7056	YARIKLI PİM	10*50 DIN 1481	2
8	GMS 7057	SOMUN	M 16 DIN 934	2
9	GMS 7058	PUL		1
10	GMS 7059	GERDİRME MİLİ		1
11	GMS 7060	KUPİLLA	5*35 DIN 94	1
12	GMS 7061	YARIKLI PİM	6*36 DIN 1481	1
13	GMS 7062	KASNAK YATAĞI MİLİ		1
14	GMS 7063	SOMUN	M 8 DIN 934	3
15	GMS 7064	PUL		6
16	GMS 7065	CİVATA	M 8*30 DIN 933	4
17	GMS 7066	MUHAFAZA SACI		1
18	GMS 7067	ARA BORU		3
19	GMS 7068	CİVATA	M 8*40 DIN 933	4
20	GMS 7069	GERDİRME MAKARASI		2
21	GMS 7070	BÜYÜK KASNAK		1
22	GMS 7071	V KAYIŞ	17*2200 Lİ DIN 2215	2
23	GMS 7072	MUHAFAZA KÜÇÜK SAÇ		1
24	GMS 7073	CİVATA	M 8*80 DIN 931	3
25	GMS 7074	CİVATA	M 8*20 DIN 933	1
26	GMS 7075	SOMUN	M 8	1
27	GMS 7076	PUL		2





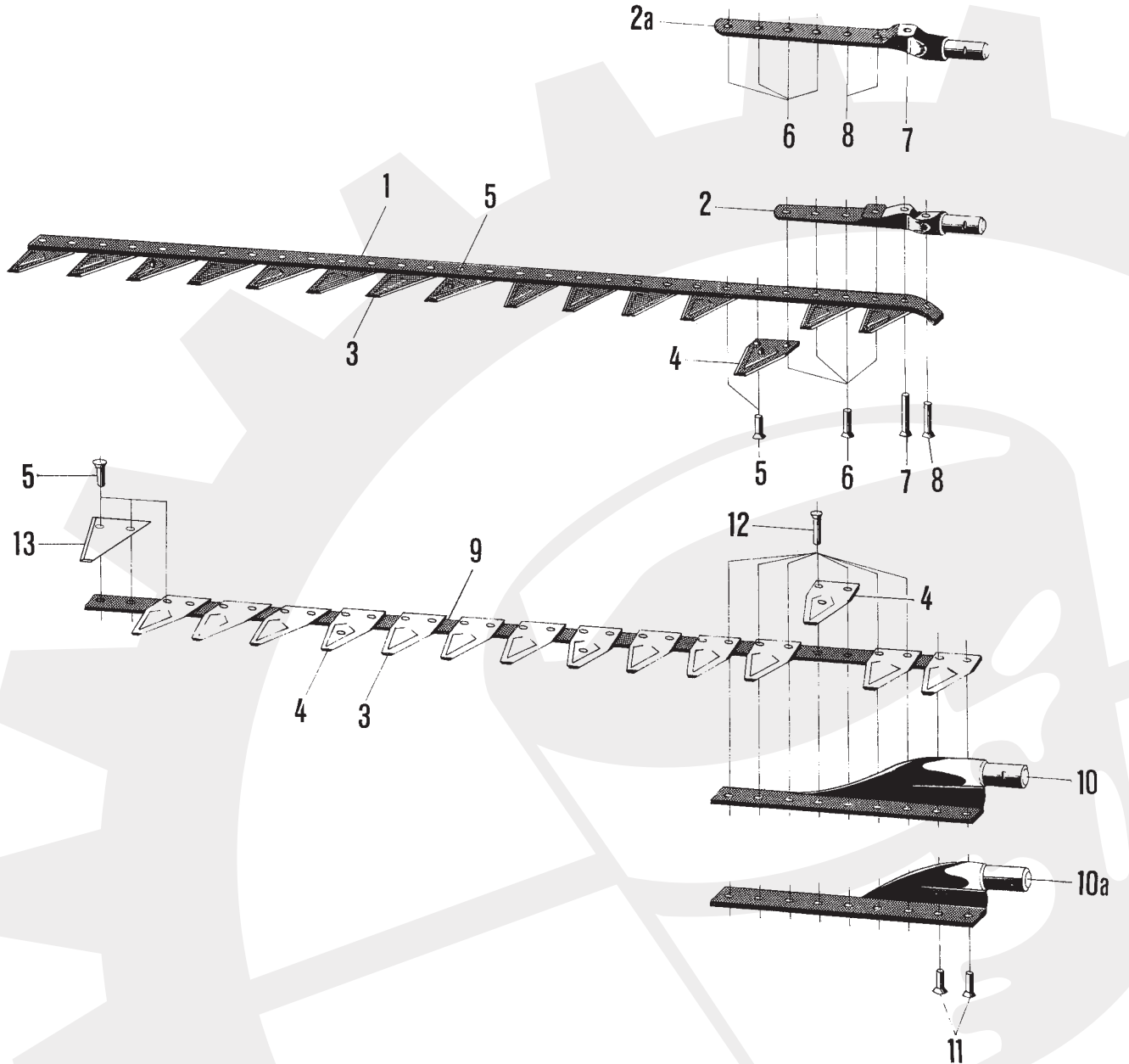
NO	SERİ NO	PARÇA ADI	ÖLÇÜSÜ	ADET
1	GMS 7080	SARI BURÇ	32*25	1
2	GMS 7081	GRESÖRLÜK	5/16	1
3	GMS 7082	TOZLUK (SAÇ)		1
4	GMS 7083	KONİK PİM		1
5	GMS 7084	KUPİLLA		1
6	GMS 7085	SOMUN	M 18*1,5	1
7	GMS 7086	CİVATA	M 12*25	1
8	GMS 7087	ROT BAŞI		1
9	GMS 7088	TOZLUK (PLASTİK)		1
10	GMS 7089	KUPİLLA		1
11	GMS 7090	SOMUN	M 12	1
12	GMS 7091	EKSANTRİK		1





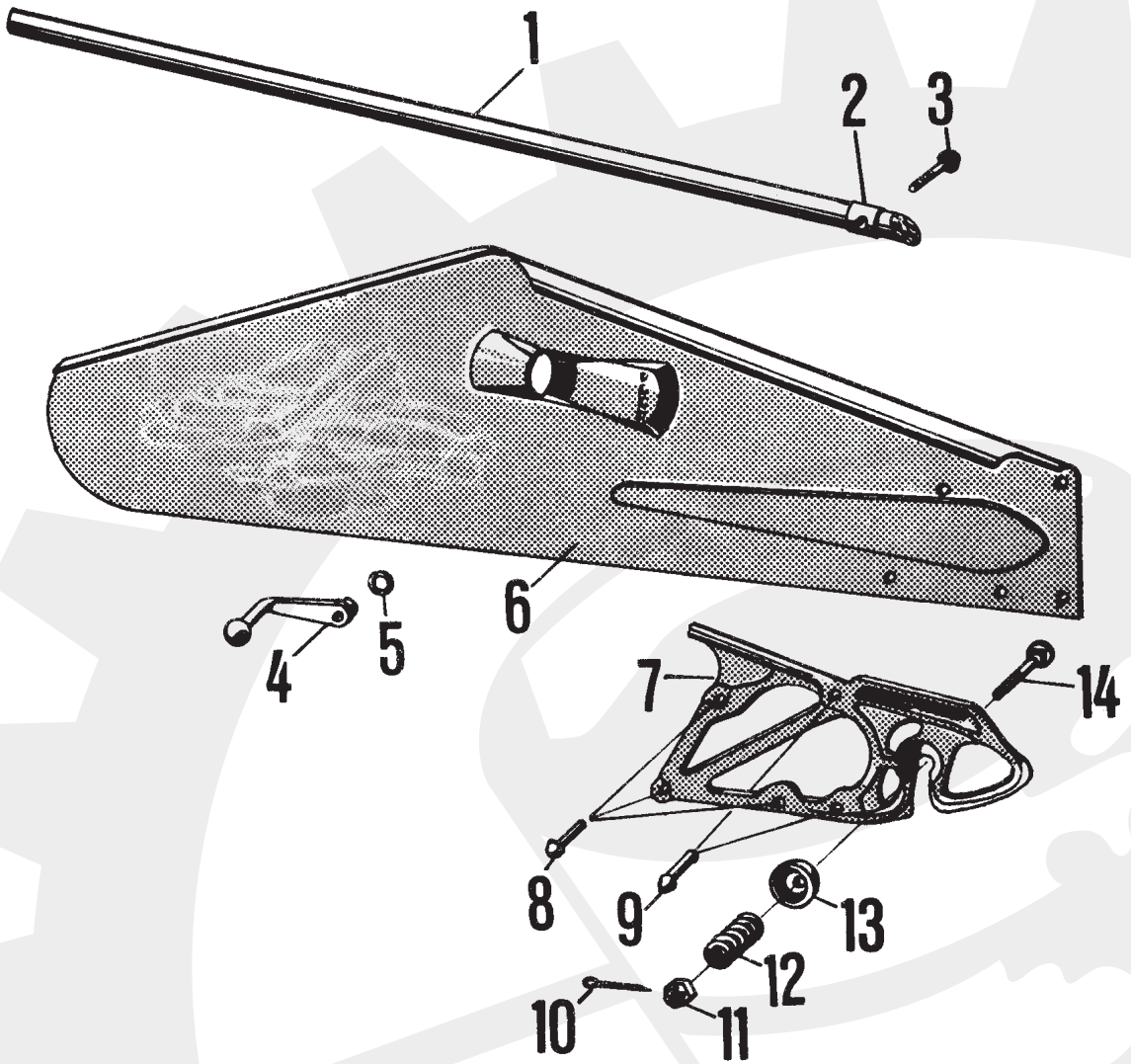
NO	SERİ NO	PARÇA ADI	ÖLÇÜSÜ	ADET
1	GMS 7100	SOMUN	M 16 DIN 934	4
2				
3	GMS 7102	YAN LAMA		2
4	GMS 7103	PUL		4
5	GMS 7104	CİVATA	M 16*60 DIN 931	4
6	GMS 7105	SOMUN	M 14*1,5	2
7	GMS 7106	PUL		3
8	GMS 7107	SAĞ TERAZİ KOLU TAKIMI		1
9	GMS 7108	SARI BURÇ	32*25	4
10	GMS 7109	GRESÖRLÜK	5/16 .	2
11	GMS 7110	KUPİLLA		4
12	GMS 7111	SOMUN	M 18*1,5	2
13	GMS 7112	TOZLUK (PLASTİK)		2
14	GMS 7113	KISA ROT BAŞI		1
15	GMS 7114	CİVATA	M 12*25	2
16	GMS 7115	TOZLUK (SAÇ)		2
17	GMS 7116	KONİK PİM		2
18	GMS 7117	EKSANTRİK		2
19	GMS 7118	SOL TERAZİ KOLU TAKIMI		1
20	GMS 7119	UZUN ROT BAŞI		1
21	GMS 7120	CİVATA	M 14*1,5*170 DIN 960	1
22	GMS 7121	SEKMAN	72*2,5	2
23	GMS 7122	KRANK KAPAĞI		1
24	GMS 7123	SEKMAN	30*1,5	1
25	GMS 7124	RULMAN	6306 C3 DIN 625	2
26	GMS 7125	SOL BİYEL KOLU TAKIMI		1
27	GMS 7126	GRESÖRLÜK	5/16.	4
28	GMS 7127	RULMAN	BK 2538	2
29	GMS 7128	CİVATA	M 12*40	1
30	GMS 7129	BURÇ		1
31	GMS 7130	DİŞİ KRANK		1
32	GMS 7131	SAĞ BİYEL KOLU TAKIMI		1
33	GMS 7132	ARA PUL		1
34	GMS 7133	KAMA	8*8*15	1
35	GMS 7134	ERKEK KRANK		1
36	GMS 7135	KRANK MİLİ		1
37	GMS 7136	KAMA	8*8*35	1
38	GMS 7137	BİLYA BURCU	IR 45*50*35	1
39	GMS 7138	KEÇE	G 50*58*4	1
40	GMS 7139	RULMAN	HK 5025	1
41	GMS 7140	ARA BURÇ		1
42	GMS 7141	RULMAN	6209 DIN 625	1
43	GMS 7142	PUL		1
44	GMS 7143	PUL		1
45	GMS 7144	SEKMAN	85*3	1
46	GMS 7145	KÜÇÜK KASNAK		1
47	GMS 7146	PUL		1
48	GMS 7147	CİVATA	M 12*40 DIN 931	1
49	GMS 7148	GÖVDE		1
50	GMS 7149	BIÇAK DESTEĞİ		1

NO	SERİ NO	PARÇA ADI	ÖLÇÜSÜ	ADET
51	GMS 7150	PERÇİN	HB 6*30	2
52				
53	GMS 7152	AYAR KELEBEĞİ		1
54	GMS 7153	SOMUN	M 16 DIN 936	1
55	GMS 7154	CİVATA	M 16*90 DIN 561	1
56	GMS 7155	PİM		1
57	GMS 7156	KUPİLLA		1
58	GMS 7157	SIKMA SOMUNU		2
59	GMS 7158	CİVATA	M 12*35 DIN 933	2
60				
61	GMS 7160	GRESÖRLÜK		2
62				
63	GMS 7162	PUL		2
64	GMS 7163	SOMUN	M 12 DIN 934	2
65	GMS 7164	ÖN SİPER		1
66	GMS 7165	PERÇİN	HB 6*15	4
67				
68	GMS 7167	CİVATA	M 12*40 DIN 933	2
69	GMS 7168	PUL		2
70	GMS 7169	CİVATA	M 12*20 DIN 933	1
71	GMS 7170	BÜYÜK KIZAK		1
72	GMS 7171	BASKI ANAHTARI		1
73	GMS 7172	ŞASE LAMASI		1
74	GMS 7173	ALT BASKI GİDERİ		4
75	GMS 7174	PERÇİN	10*40	8
76	GMS 7175	CİVATA	M 10*40	4
77	GMS 7176	ÜST MAKAS		4
78	GMS 7177	PİM		4
79	GMS 7178	ALT MAKAS		4
80	GMS 7179	CİVATA	M 8*40 DIN 931	4
81	GMS 7180	SOMUN	M 8 DIN 934	4
82	GMS 7181	BASKI SACI		1
83	GMS 7182	PUL		2
84	GMS 7183	SOMUN	M 10 DIN 934	2
85	GMS 7184	ALT BASKI		4
86	GMS 7185	ÜST BASKI		4
87	GMS 7186	SOMUN	M 10 DIN 934	4
88	GMS 7187	DOMUZ BURNU		1
89	GMS 7188	L BIÇAK		1
90	GMS 7189	PERÇİN	5*15	1
91	GMS 7190	PERÇİN	5*25	1
92	GMS 7191	CİVATA	M 10*40	2
93	GMS 7192	SOMUN	M 10 DIN 934	1
94	GMS 7193	CİVATA	M 10*30	1
95	GMS 7194	KÜÇÜK KIZAK		1
96	GMS 7195	KORUMA SACI		1
97	GMS 7196	YAY		





NO	SERİ NO	PARÇA ADI	ÖLÇÜSÜ	ADET
1	GMS 7200	ÜST MASTAR		1
2	GMS 7201	ÜST MASTAR BAŞI		1
3	GMS 7202	2 DELİK BIÇAK	GB 2730	37
4	GMS 7203	3 DELİK BIÇAK	GB 2730	8
5	GMS 7204	PERÇİN	HB 6*15	79
6	GMS 7205	PERÇİN	HB 6*20	4
7	GMS 7206	PERÇİN	HB 6*30	1
8	GMS 7207	PERÇİN	HB 6*25	2
9	GMS 7208	ALT MASTAR		1
10	GMS 7209	ALT MASTAR BAŞI		1
11	GMS 7210	PERÇİN	BB 6*15	2
12	GMS 7211	PERÇİN	HB 6*22	2





NO	SERİ NO	PARÇA ADI	ÖLÇÜSÜ	ADET
1	GMS 7215	AYAR SAPI		1
2	GMS 7216	AYAR SAPI SACI		1
3	GMS 7217	CİVATA	M 8*50 DIN 603	1
4	GMS 7218	SIKMA KELEBEĞİ		1
5	GMS 7219	PUL		1
6	GMS 7220	TOPLAMA SACI		1
7	GMS 7221	TOPLAMA SACI DÖKÜMÜ		1
8	GMS 7222	PERÇİN	BB 6*16	3
9	GMS 7223	PERÇİN	BB 6*28	1
10	GMS 7224	KUPİLLA		1
11	GMS 7225	SOMUN	M 12	1
12	GMS 7226	YAY		1
13	GMS 7227	ÇUKUR PUL		1
14	GMS 7228	CİVATA	M 12*90	1

Belge No : 771/2006-207

T.C.
TARIM ve KÖYİŞLERİ BAKANLIĞI
Tarımsal Üretim ve Geliştirme Genel Müdürlüğü

07 Ocak 2006

ZİRAİ KREDİLENDİRME BELGESİ

GÜVENÇLER Döküm ve Makina San.ve Tic.Ltd.Şti.(Fevzi Çakmak Mah. Döküm Sanayiciler Sitesi Hüdai Cad.Efediyarı Sk.Karatay-KONYA No.24 Tel:0 332 342 10 48 -342 10 49) tarafından imal edilen ve aşağıda nitelikleri, deney raporu tarih ve numarası belirtilen tarımsal mekanizasyon aracının deney raporuna istinaden düzenlenmiş bu belge, 11 Ekim 2000 tarih ve 24197 sayılı Resmî Gazete'de yayımlanarak yürürlüğe giren "Tarımsal Mekanizasyon Araçlarının Kredili Satışına Esas Deney ve Denetimlerle İlgili Tebliğ" (Tebliğ No: 2000/37) hükümleri gereğince, söz konusu aracın zirai kredili satışına esas olmak üzere verilmiştir. İşbu belge, Deney Raporunun düzenlenme tarihinden itibaren 5 (Beş) yıl süre ile geçerlidir.

İsmail ELMAS
Genel Müdür Yardımcısı

Deney Raporu Tarih ve No'su :
31.05.2006 2006/101

Aracın Cinsi, Markası ve Modeli :
GÜVENÇLER
Çift Bıçaklı Çayır Biçme Makinası

Deney Yapan Kuruluş :
Selçuk Üniversitesi
Ziraat Fakültesi Dekanlığı

GÜVENÇLER
Döküm Mak. San. Tic. Ltd. Şti.

AT - UYGUNLUK BEYANI
EC- DECLARATION OF CONFORMITY

İMALATÇI / MANUFACTURER :
GÜVENÇLER DÖKÜM MAKİNA SAN. TİC. LTD. ŞTİ.

İMALATÇI ADRESİ / MANUFACTURER ADDRESS:
FEVZİ ÇAKMAK MAH. HÜDAİ CAD. EFEDİYARI SOKAK NO:24-26 KONYA

ÜRÜN ADI / PRODUCT NAME :
ÇİFT BİÇAKLI ÇAYIR BIÇME MAKİNASI

ÜRETİM YILI / YEAR OF MANUFACTURE:
Etiket Üzerinde / See data plate on product

TİP / TYPE :
GMS 7000

SERİ NO / SERIAL NUMBER :
Etiket Üzerinde / See data plate on product

UYGULANAN STANDARTLAR / THE FOLLOWING STANDARTS
EN 294, EN 1050

UYGULANAN DİREKTİFLER / THE FOLLOWING DIRECTIVES
MAKİNA EMNİYETİ YÖNETMELİĞİ 98/37/AT
MACHINERY DIRECTIVE 98/37/EC

ÜZERİNDE SERİ NUMARASI VE KAPASİTE BİLGİLERİ YER ALAN MAKİNANIN TESLİM EDİLEN KULLANIM VE BAKIM KILAVUZLARINDAKİ ŞARTLARA UYMASI DURUMUNDA YUKARIDA BELİRTİLEN STANDARTLARA VE DİREKTİFE UYGUNLUĞUNU BEYAN EDERİZ.

YER TARİH / PLACE-DATE :
15.01.2007 / KONYA

FİRMA SORUMLUSU / RESPONSE OF COMPANY
YETKİLİ İMZA / LEGALLY BINDING SIGNATURE

Belge No:G.TD.01/2007



GÜVENÇLER

Döküm Mak. San. Tic. Ltd. Şti.

Fevzi Çakmak Mah. Hüdai Caddesi
Efediyarı Sokak No : 24-26 • Konya / TÜRKİYE
Tel-Fax: 0.332 342 1049

www.guvencler.com.tr