



DONER ROBOTS USER MANUAL / KULLANMA KILAVUZU

Sustainable
Solutions for
Your Business

İşletmeniz İçin
Sürdürülebilir
Çözümler



uniquedesign

Index / İçindekiler	2
Forms Table / Şekiller Tablosu	3
Introduction / Giriş _____ MAJOR CAUTION / ÖNEMLİ UYARI	4
General Instruction / Genel Talimatlar	5
Installation and Operating / Kurulum ve Çalıştırma	6
Carrying of Robot / Robotun Taşınması	6
Placing of Robot to Working Place / Robotun Çalışacağı Yere Yerleştirilmesi	7
OPERATING / ÇALIŞTIRMA	8
SAFETY FIRST / ÖNCE GÜVENLİK	10
General Cautions / Genel Uyarılar	10
Remote Control Key Functions / Uzaktan Kumanda Tuş Fonksiyonları	12
• CUT/REPETITIVE • START/STOP • SHARPEN	12
• RIGHT 1+1 • COOK 2+1 • LEFT 3+1	13
MAIN MENU / ANA MENÜ	14
SWITCH MENU	15
Oven Control System Menu / Fırın Kontrol Sistemi Menüsü	16
Manual & Automatic Operation / Manuel & Otomatik Çalıştırma	17
Installing The Shearing Knife And Grinding / Kesme Bıçağının Takılması Ve Bileme	18
Doner Forms and Types That Cut By Robot / Robot İle Kesilebilecek Döner Çeşitleri ve Şekilleri	20
Forms of Doner That Might Not Be Cut By Robot / Robot İle Kesilemeyecek Döner Şekilleri	23
Cutting With Doner the Robot / Robot ile Döner Kesme	24
Cutting & Baking With Doner the Robot / Robot ile Döner Kesme & Pişirme İşlemi	25
Cutting With Doner the Robot / Robot ile Döner Kesme İşlemi	26
CLEANING / TEMİZLİK	27
CERTIFICATES / BELGELER	28
Robot Electric Schemes / Elektrik Bağlantı Şemaları	29

Table 1: Measure of Doner Robot	7
Table 2: PLUGGING AND TURNING ON OF ROBOT	8
Table 3: Emergency Stop Button of the Doner Robot	9
Table 4: INFRARED RECEIVER ON-OFF BUTTON	10
Table 5: Infrared Remote-Control	12
Table 6: Shearing Knife Montage	18
Table 7: Cutting Head Montage	18
Table 8: Grinding Aparatus and Knife Positions In Grinding	20
Table 9: Deburring Process About Grinding	20
Table 10: Maximal İncined and Straight Doner Measure That Will Be Added On Robot	21
Table 11: Fresh Doner That Corrected By Shaving	24
Table 12: Shaved Fresh Doner	24
Table 13: Mechanical Cutting Thickness Adjust	26
Table 14: Optical Thickness Adjust	26
Şekil 1: Döner robotu ölçüleri	7
Şekil 2: ROBOTUN FİŞE TAKILMASI VE AÇILMASI	8
Şekil 3: Döner robotunun acil durdurma butonu	9
Şekil 4: KIZIL ÖTESİ ALICI AÇ-KAPA DÜĞMESİ	10
Şekil 5: Kızıl ötesi uzaktan kumanda	12
Şekil 6: Kesme bıçağı montaj	18
Şekil 7: Kesme kafası montaj	18
Şekil 8: BİLEME DE BİLEME APARATI VE BIÇAK POZİŞYONLARI	20
Şekil 9: Bilemede çapak alma işlemi	20
Şekil 10: Robota takılabilecek en büyük eğimli ve düz döner ölçüleri	21
Şekil 11: Traşlanarak düzeltilmiş taze döner	24
Şekil 12: Traşlanmış taze döner	24
Şekil 13: Mekanik kesme kalınlığı ayarı	26
Şekil 14: Optik kalınlık ayarı	26

Introduction:

Thanks for preferring PIMAK Doner Robots and trusting us.

Our product is always produced by using an advanced technology with a great care.

PIMAK produce own doner robots and other products based on contemporary techniques, scientific researchs and long-term R&D workings with having 30 years experiences.

Giriş:

PİMAK Döner Robotunu tercih ettiğiniz ve bizlere güvendiğiniz için çok teşekkür ederiz.

Ürünlerimiz her zaman büyük bir özen ve ileri bir teknoloji kullanılarak üretilmektedir.

PİMAK firması , döner robotlarını ve diğer ürünlerini en modern teknolojiye, bilimsel araştırmalara ve uzun AR-GE çalışmalarına dayanarak, sahip olduğu 30 yıllık tecrübe ışığında üretmektedir.

PAY ATTENTION:

PİMAK will not accept the responsibility of any accident or fault that might be occur in the result of not attending to cautions in this utilization guide.

ÖNEMLİ UYARI:

BU KULLANIM KILAVUZUNDA YAPILAN UYARILARA DİKKAT EDİLMEMESİ SONUCU OLUŞACAK HER TÜRLÜ KAZA VEYA ARIZADAN İNOKSAN SORUMLULUK KABUL ETMEYECEKTİR.

**General Instructions:**

1. Absolutely follow the all instructions that inside of documents about robot and written on robot.
2. Please communicate with authorized service any fault and don't interfere till service come.
3. Installation of robot must be done by authorized service or it must be carefully done by attending instructions of installation in utilization guide.
- 4.The person that use robot can occur utilization faults by the effect of insomnia,tiredness,received substance such as drugs or alcohol,they should be avoided using robot in these cases.
5. Don't place the robot on a workbench, table and someplace like these out of specified qualities on installation guide of robot.The table that robot will work on must be sturdy and available for working non-vibration.
6. Don't place the robot an unbalanced place,absolutely immobilize the robot with given immobilize apparatus in addition with robot (It will be found with extra parts inside of box.)
7. Plug in robot onto grounded wall-plug.If you don't use device for a long time, unplug from wall-plug.Keep out heat,oil,sharp-edge material and the active part of device.

**Genel Talimatlar:**

1. Robotun üzerindeki ve robotta birlikte verilen belgelerde yer alan tüm talimatlara mutlaka uyunuz.
2. Herhangi bir arıza durumunda mutlaka yetkili servise ileişime geçiniz. Servis gelene kadar robotta herhangi bir müdahalede bulunmayınız.
3. Robotun kurulumu yetkili servis tarafından yapılmalı ya da kullanımı kitapçığındaki kurulum yönergelerine dikkat edilerek yapılmalıdır.
4. Robotu kullanan kişinin uykusuzluk, aşırı yorgunluk, alınan ilaç ya da alkol gibi maddelerin etkisiyle kullanım hatırlan oluşılabilmektedir, bu gibi durumlarda robotu kullanmaktan kaçınılmalıdır.
5. Robotu kullanım kılavuzunda belirtilen özelliklerin dışında bir tezgah, masa ya da benzeri bir yere koymuyunuz. Robotun çalışacağı masanın sağlam ve titreşimsiz çalışmaya uygun sağlamlıkta olması gerekmektedir.
6. Robotu dengelessiz bir yere koymuyunuz, robotta birlikte verilen sabitleme aparatı ile mutlaka robotu sabitleyiniz (ek parçalarla beraber kutunun içinde bulunacaktır)
7. Robotu mutlaka topraklı prize takınız, cihazınız uzun süre kullanılmıyacaksa fiş prizden çekiniz. Elektrik kablosunu ısıdan, yağdan, keskin kenarlı cisimlerden ve cihazın hareketli kısımlarından uzak tutunuz.



8. Please protect the robot from such as high temperature,excessive humidity, direct sunlight, dust, rain, snow.
9. Don't use any accessory unspecified by producer.
10. Opening and closing of oven unit,details about whole theme such as gas and electricity linkage. Please do it by reading utilization guide carefully. Get experts done gas or electricity linkage.
11. This robot is just designed to cut the doner,don't try to cut anything out of doner.
12. Ready-fabricated doner that robot can cut is advisable in addition to freshly-prepared doner can be cut,it should be shaved as available for physical dimensions that freshly-prepared doner robot can cut.
8. *Robotu yüksek ısı, aşırı nem, direkt güneş ışığı, toz, yağmur, kar gibi dış etkenlerden koruyunuz.*
9. *Üretici tarafından belirtilmemiş hiçbir aksesuarı kullanmayınız.*
10. *Fırın ünitesinin açılması kapatılması, gaz veya elektrik bağlantıları gibi tüm konularla ilgili detayları fırın kullanım kılavuzunu okuyarak dikkatlice yapınız. Gaz ya da elektrik bağlantılarını yetkilil kişilere yapabınız*
11. *Bu robot sadece döner kesmek için tasarlanmıştır döner dışında herhangi başka bir şeyi kesmeyi denemeyiniz*
12. *Robotun kesebileceği döner olarak hazır fabrikasyon döner tavsiye edilmekle beraber taze hazırlanan döner kesimi de yapılabilmektedir. Taze olarak hazırlanan döner robotun kesebileceği fiziksel boyutlara uygun olarak taşlanmalıdır.*

INSTALLATION AND OPERATING OF DONER ROBOT / DÖNER ROBOTU KURULUM VE ÇALIŞTIRMA



Carrying of Robot / Robotun Taşınması

Robot is tightly packed sized of 1mX1mX1.4m outputting from factory. It should be moved by own package toward last montage location.Opening the package it should be opened by screwdriver or removing the screws with star-tipped drill.After opened package during the carrying it should not be moved by holding the cutting handle and emergency stop button and both of them should not be crashed anywhere.Edges of robot should be never crashed into the walls or doors in passing from tight place and doors.It should be put onto the workbench by lifting with enough labour.During the carrying, sharp steel edges of robot should be held with glove or by using carboard.Otherwise, carrying people can be injured.

Robot fabrikadan çıkarken 1mX1mX1.4m ebatlarında sıkıca paketlenmiştir. Son montaj yerinin yakınına kadar kendi paketinde taşınmalıdır. Paket açılırken tornavida ya da yıldız uçlu matkap ile vidaları sökülerek açılmalıdır. Paket açıldıktan sonra elle yapılacak taşıma esnasında acil durdurma butonundan ve kesme kolundan tutulacak taşınmamalı ve kesme kolu ile acil durdurma butonunu herhangi bir yere çarpırlanmamalıdır. Kapılardan veya dar yerlerden geçerken robotun kenarları asla duvara ya da kapılara çarpılmamalıdır. Yeteri kadar insan gücü ile taşımanın üzerine kalınлып konulmamalıdır. Taşıma esnasında robotun keskin sac kenarları eldiven veya mukavaya kapılı kullanılarak tutulmalıdır. Aksi halde taşıyan kişiler yaralanabilmektedir.



Placing of Robot to Working Place / Robotun Çalışacağı yere Yerleştirilmesi

Operating place should be arranged in any case before starting up the installation of doner robot. If you had an original workbench, paddle box height should have previously calibrated. (Please contact with original workbench producer) Measure of robot workbench is following that table. If you added over 50kg, robot should be immobilized with immobilize apparatus on to workbench. Paddle box on doner robot height from workbench should be at least 1m 35cm. Paddle box sorption should be powerful, it can be some problems based on overheating because of weak paddle box sorption. The depth of paddle box should be at least 1m such as bottom table. By no means paddle box sorption should't be reduced on behalf of making heat saving. chip-pan that over-heat producing, toaste etc. something like these devices that spreading heat out absolutely should not put the close to electricity safe of doner robot.

Döner robotu kurulumuna başlanmadan önce mutlaka çalışılacağı yer düzenlenmelidir. Eğer Orjinal bir tezgahınız varsa sadece davlumbaz yüksekliği önceden ayarlanmış olmalıdır. (Orjinal tezgah için üretici ile temasa geçiniz) Robotun çalışacağı tezgah ölçüleri aşağıdaki şekilde verilmiştir. 50kg in üzerinde döner takılacaksa robot mutlaka tezgaha sabitleme parçası ile sabitlenmelidir. Döner robotu üzerinde davlumbazın tezgahın yüksekliği en az 1m 35cm olmalıdır. Davlumbaz çekişi kuvvetli olmalı zayıf davlumbaz çekişi nedeniyle aşırı ısınmaya bağlı sorunlar oluşabilmektedir. Davlumbaz derinliği de en az altı tabla kadar yani 1m olmalıdır. Hiçbir zaman ısı tasarrufu yapma adına davlumbaz çekişi azaltılmamalıdır. Döner robotunun elektrik kasası yakınına aşırı ısı üreten fritöz, tost makinesi vb. gibi ısı yayan cihazlar kesinlikle konulmamalıdır.

● KM 050 - BMR



● KM 080 - BMR



● KM 120 - BMR



● KM 150 - BMR



Table 1: Measure of Doner Robot

Şekil 1: Döner Robotu Ölçüleri


OPERATING / ÇALIŞTIRMA

- The workbench that robot will work on should be came about stainless steel and while robot working, it should be designed in the non-vibrating way.
- While robot is split onto workbench, it should be moved by at least three labours. During the carrying, it should be put without crash into another substance.
- After robot put away , power cable of robot should be firstly plugged into the robot after that a grounded wall plug.
- Power line that robot connected should be connected onto network with 25A an external fuse that changable according to model and country .

• Robotun üzerinde çalışacağı tezgah paslanmaz çelikten olmalı ve robot çalışırken titremeyecek şekilde tasarlanmış olmalıdır.

• Robot tezgaha kaldırılırken en az üç kişi tarafından taşınmalı, taşıma esnasında başka cisimlere çarpmadan yerine yerleştirilmelidir.

• Robot yerine yerleştirildikten sonra robotun güç kablosu önce robota daha sonra da topraklı bir prize dikkatlice takılmalıdır.

• Robotun bağlandığı elektrik hattı model ve ülkeye göre değişmekle beraber şebekeye 25A'lık bir harici sigorta ile bağlanmalıdır.



Table 2: Robot Plugging And Opening

Şekil 2: Robotun fişe takılması ve açılması

- Pay attention to whether plug getting dry and wet or not before the robot did not plugged in power cable after being sure about that,1.direction transaction should be done and after that,switch on-off button of robot should be moved to 1. direction from 3. direction.
- When the switch on-off button is brought to the position 1, fan in the electricity safe will be active. Emergency stop button that in 3.direction should turned toward the direction in order to start-up. If this button (4) is pushed,the robot won't work. 3.and 4. buttons must be open in order to robot can start to work.
- While 3. and 4. buttons are opening,the robot waits about 10 seconds after it'll be active; Bi-Beep 1 is the being active voice.
- There's touch screen on robot about operating.The robot can be controlled from remote control or above the screen.5.button must be pushed to remote control can be active.(4.direction) When 5.button in the touch screen pushed,remote control will be active. Press the START/STOP button of remote control or START/STOP button on screen to reset the robot.

• Robot elektrik kablosu fişe takılmadan önce fişin ıslanmadığına ve kuru olduğuna dikkat edip emin olduktan sonra 1 numaralı işlem yapılmalı ve sonrasında robotun açma kapama düğmesi (YUKARIDAKİ ŞEKİLDE 3) 1 konumuna getirilmelidir.

• 3 de görülen açma –kapama düğmesi 1 konumuna getirildiğinde elektrik kasası içindeki fan aktif olacaktır. Robotun başlaması için Şekil 3 de görülen acil durdurma düğmesi ok yönünde çevrilmelidir. Bu düğme (4) basılı ise robot çalışmaz. Robotun çalışmaya başlaması için 3 ve 4 nolu düğmelerin açık olması gerekmektedir.

• 3 ve 4 nolu düğmeler açık iken robot 10 sn bekler sonra aktif olur; Aktif olma sesi bi-bip dir.

• Robot üzerinde çalışma ile ilgili Dokunmatik ekran bulunmaktadır. Robot ekran üzerinden veya kumandasından kontrol edilebilir. Kumandanın aktif hale getirilmesi için ise 5 nolu düğmeye basılmalıdır.(Şekil 4) Dokunmatik ekrandaki 5 Nolu düğmeye basıldığında uzaktan kumanda atıcısı aktif hale gelir. Robotu sıfırlama için uzaktan kumandanın yada ekranda bulunan START/STOP tuşuna basınız.



Table 3: Emergency Stop Button Of The Doner Robot / Şekil 3: Döner Robotunun Acil Durdurma Butonu



Table 4: Infrared Receiver On-Off Button



Şekil 4: Kızıl ötesi alıcı aç-kapa düğmesi

SAFETY FIRST / ÖNCE GÜVENLİK

General Cautions / Genel Uyarılar



When added power cable into the robot, to unfollow the ranking in table can cause of being serious injuries and electric shock. The cable must be added carefully and in the controlled way. Either plug or electrical wall plug should be controlled. Possibility of other end of the cable is fell into the liquid will be dangerous.

Robota güç kablosu takılırken Şekildeki sıralamaya uyulmaması elektrik çarpması ve ciddi yaralanmalar ile sonuçlanacak kazaların oluşmasına neden olabilir. Kablo takılması dikkatli ve kontrollü bir şekilde yapılmalıdır. Hem fiş hem de elektrik prizi kontrol edilmelidir. Kablonun diğer ucunun etrafta bulunan sıvı içerisine düşürülmesi ihtimali tehlike oluşturmaktadır.



Only utilization guide reader or having education should drive the first movement of robot. In order to be in the hand of other one and users beside of the robot and press the button of remote control by mistake can cause of minor injuries.

Robota ilk hareketi sadece kullanma kılavuzunu okuyan ya da eğitim alan personel vermelidir. Kumandanın başkasının elinde olması ve kullanıcının robotun yanında olması durumu ve yanlışlıkla kumanda tuşuna basılması hafif yaralanmalara neden olabilmektedir.



It should be absolutely paid attention to safety signs on robot. It should be stood away at least 1m during the robot working or to press the screen to operate. Active axis of robot can cause dangerous accidents such as impact, compression.

Robot üzerinde bulunan güvenlik işaretlerine mutlaka dikkat edilmelidir. Robot çalışırken veya çalıştırmak için kumandaya veya ekrana basılması esnasında en az 1m uzakta durulmalıdır. Robotun hareketli eksenleri çarpma ve sıkıştırma gibi tehlikeli kazalara neden olabilir.



Remote control of the robot should be never carried in the pocket. Buttons of remote control that stuck in the pocket can be pushed and the robot can move at undesired time.

Robotun kumandası asla cepte taşınmamalıdır. Cepte sıkışan kumandanın tuşlarına basılabilir ve istenmediği zamanda robot hareket edebilir.



During the grinding process , it should be exactly followed grinding instructions. Otherwise it can cause extremely sharp knife injuries.

Bileme işlemi sırasında bileme talimatlarına aynen uyulmalıdır. Aksi halde son derece keskin bıçak yaralanmalarına neden olabilir.



Please don't try to service while robot cutting doner, otherwise cutting handle can cause injuries. Please wait cutting process finishing to service, after that do service no.5 infrared receiver button is turned off. No.5 button; if the lights are on, it's on, lights are off, it's off.

Robot döner kesimi yaparken servis yapmaya çalışmayınız aksi halde kesme kolu yaralanmalara sebep olabilir. Servis yapmak için kesme işleminin bitmesini bekleyip sonra 5 nolu kızıl ötesi alıcının düğmesi kapatıldıktan sonra servis yapınız. 5 nolu düğme: ışık yanıyorsa açık, ışık sönmüşse kapalıdır.



Pay attention to danger of falling of the doner during the doner is added onto own location. Firstly, bottom of doner should locate turning engine part after that safety knob should be passed onto shaft of doner.

Dönerin, yerine takılması sırasında dönerin düşme tehlikesine karşın dikkatli olunmalıdır. Öncelikle dönerin alt kısmı döndürme motorunun yuvasına yerleşmeli sonra güvenlik topuzu döner milinin üzerine geçirilmelidir.

REMOTE CONTROL AND TOUCH SCREEN BUTTON FUNCTIONS

UZAKTAN KUMANDA VE DOKUNMATİK EKРАН TUŞ FONKSİYONLARI



Table 5: Infrared Remote Control
Şekil 5: Kızıl Ötesi Uzaktan Kumanda

START/STOP : It is used to make first move for robot or to reset. It is used if necessary any process stopped.

START/STOP : *Robota ilk hareketi vermek ya da sıfırlamak için kullanılır. Herhangi bir işlemin durdurulması gerektiğinde kullanılır.*

SHARPEN: The robot must have been reset to be active at the first opening. It is used to sharpen, cutting handle become grinding position at first pressing, shearing knife getting start to turn to sharp at second pressing. Accompanying the bi-bi-beep! is warning grinding voice.

SHARPEN: *İlk açılışta aktif olabilmesi için robotun sıfırlanmış olması gerekir. Bileme yapmak için kullanılır ilk basışta kesici kol bileme konumuna gelir , ikinci basışta ise bileme yapmak için kesme bıçağı dönme başlar. Eşlik eden bi-bi-biip sesi bileme uyarı sesidir.*

CUT/REPETITIVE: The robot must have been reset to be active at the first opening. It is used when done cooked, made cutting decision. When the button pressed, it will determine the done in the first cutting. Cutting process begins after the motion detection. Repetitive , it means; while shearing knife cutting to continuous cutting becomes always active, this button is pressed second time. Automatically cutting becomes active with signal sound and cutting keeps going non-stop after one period cutting process.

CUT/REPETITIVE: *İlk açılışta aktif olabilmesi için robotun sıfırlanmış olması gerekir. Döner piştiğinde kesme kararı verildiğinde kullanılır. Tuşa basınca robot ilk kesimde döneri tespit hareketi yapacaktır. Tespit hareketinin ardından kesme işlemi başlar. Repetitive yani sürekli kesimi aktif etmek için kesme bıçağı kesim yaparken ikinci defa bu tuşa basılır sinyal sesi ile otomatik kesim aktif olur ve bir tur kesme işlemi sonrasında kesme hiç durmadan devam eder.*



RIGHT 1+1: The robot must have been reset to be active at the first opening. It is used to turn the doner right side. The rotational speed is 3rev/min.If it is pressed again turning right side,turning will stop. If it is pressed during the cutting process,it would be passed into signal sound with automatic cutting programme. The robot that cooking one period after one period, automatically keep cutting with the same programme at the end of process. If it's not pressed any button,1+1 automatic programme will keep working.

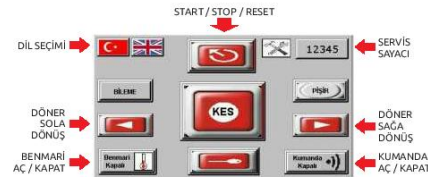
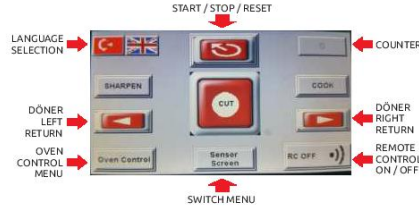
RIGHT 1+1: İlk açılışta aktif olabilmesi için robotun sıfırlanmış olması gerekir. Döneri sağa çevirmek için kullanılır. Dönme hızı 3dev/dakika dir. Sağa dönerken tekrar basılırsa dönme durur. Kesme işlemi sırasında basılırsa sinyal sesi ile birlikte otomatik kesme programına geçilir. Bir tur kesme işleminden sonra bir tur pişirme işlemi yapan robot işlem sonunda otomatik olarak aynı programla kesmeye devam eder. Herhangi bir tuşa basılmadığı sürece 1+1 otomatik program çalışmaya devam edecektir.

COOK 2+1: It's pressed to cook, the robot must have been reset to be active at the first opening. If it's pressed again on cooking mode,it'll stop the turning. The rotation speed on cooking is 1rev/min.If it's pressed again while cooking, the doner will stop. if this button is pressed during the cutting process, (2+1) automatic programme may be chosen. After one period cutting process,the robot that cooking two period keeps cutting with the same programme end of the process. Pressing any button will disable the automatic program.

COOK 2+1: Pişirme yapmak için basılır aktif olabilmesi için ilk açılışta robotun sıfırlanmış olması gerekir. Pişirme modunda tekrar basılırsa çevirmeyi durdurur. Pişirmedeki dönme hızı 1dev/dakika dir. Pişirirken tekrar basılırsa döner durur. Bu tuşa kesme işlemi sırasında basılırsa (2+1) otomatik programı seçilmiş olur. Bir tur kesme işleminden sonra iki tur pişirme yapan robot işlem sonunda aynı programla kesmeye devam eder. Her hangi bir tuşa basılması otomatik programı devre dışı bırakacaktır.

LEFT 3+1: The robot must have been reset to be active at the first opening. It is used to turn the doner left side. The rotational speed is 3rev/min. If it is pressed again turning left side,turning will stop. If it is pressed during the cutting process,it would be passed into signal sound with automatic cutting programme. The robot that cooking three period after one period,automatically keep cutting with the same programme at the end of process. If it's not pressed any button,3+1 automatic programme will keep working.

LEFT 3+1: İlk açılışta aktif olabilmesi için robotun sıfırlanmış olması gerekir. Döneri sola çevirmek için kullanılır. Dönme hızı 3dev/dakika dir. Sola dönerken tekrar basılırsa dönme durur. Kesme işlemi sırasında basılırsa sinyal sesi ile birlikte otomatik kesme programına geçilir. Bir tur kesme işleminden sonra 3 tur pişirme işlemi yapan robot işlem sonunda otomatik olarak aynı programla kesmeye devam eder. Herhangi bir tuşa basılmadığı sürece 3+1 otomatik program çalışmaya devam edecektir.



Main Menu: Start/Stop,Cooking, Grinding, Right,Left and Cutting buttons on main menu function is the same with button on remote control. In addition to this; it includes service counters and page transitions buttons and language selection buttons.

Ana Menü: Ana menüdeki Başlat/Durdur, Pişir, Bileme, Sağ, Sol ve Kes tuşları kumandadaki tuşlarla aynı görevi yapmaktadır. Bunlara ilâveten servis sayacı ve sayfa geçiş tuşları ile dil seçim tuşları yer almaktadır.

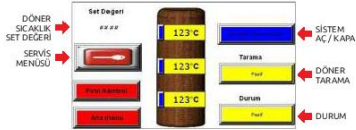
Temperature Switch Control System:

The engine includes 3 pieces about temperature switch. It send the robot for cutting according to set value that entered from the screen.



Sıcaklık Switch Kontrol Sistemi:

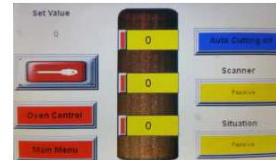
Makine üzerinde 3 adet sıcaklık switchi bulunmaktadır. Ekrandan girilen set değerine göre robotu kesim yapmaya gönderir.



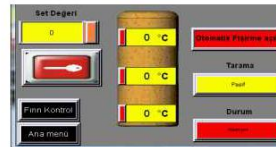
This is the page where controlled the switch system. First of all,oven must be automatic mode on to operate the switch system.Automatic mode button is on the oven menu.The robot is calibrated as automatic mode by pressing this button after that set value is entered and automatic cooking button is pressed.From this time on system is getting start to consider switch. Whenever each of three switch exceeded the set value, as seen on following the schema; system takes the doner to scan. If the shown temperature values in case of scanning decrease under the set value,system will cancel the scanning and wait to leave behind the shown set value.

Switch sisteminin kontrol edildiği sayfadır. Switch sisteminin çalışınması için öncelikle fırının otomatik moda olması gerekmektedir. Otomatik mod tuşu fırın menüsünde yer almaktadır. Bu tuşa basılarak robot otomatik moda alındıktan sonra set değeri girilir ve Otomatik pişirme tuşuna basılır. Bu andan itibaren sistem switchleri dikkate almaya başlar. Her üç switch'le set değerini geçtiği anda alttaki resimde görüleceği gibi sistem döneri taramaya alır. Tarama durumunda okunan sıcaklık değerleri set değerinin altına düşerse sistem taramayı iptal eder ve onunan değerlerin set değerinin üzerine çıkmasını bekler.

If the temperature values don't decrease under the set value,system operate the cutting function of the robot and getting start to cut the doner. Screen is like a following schema. Automatic cooking button is pressed once to deactivate the system.



Tarama durumunda sıcaklık değerleri set değerinin altına düşmez ise sistem robotun kesim yapma fonksiyonunu çalıştırır ve döneri kesmeye başlar. Ekran aşağıdaki gibi görünür. Sistemi devre dışı bırakmak için otomatik pişirme tuşuna bir defa basılır.



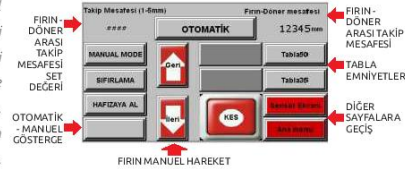
Oven Control System: The system is automatically zoom out or in oven in case of cutting and cooking. It can be also used as manual.

Fırın Kontrol Sistemi: Fırını kesme ve pişirme durumlarında otomatik uzaklaştıran yada yaklaştıran sistemdir. Manual olarak da kullanılabilir.

Manual Operation: Oven control system has two mode. First ist Manual Mode. Oven motion operated as forward-backward-reset at this mode. Thus the oven is moved to the desired location. Manual mode button is pressed so that these functions can be operated.



Manuel Çalıştırma: Fırın kontrol sisteminin iki modu bulunmaktadır. İlk Manual Mod'dur. Bu modda fırın hareketi ileri-geri-sıfırlama çalıştırılır. Böylelikle fırın istenilen yere doğru hareket ettirilir. Bu fonksiyonların çalışabilmesi için manual mod tuşuna basılmalıdır.



When the robot operated first time,oven should be got reset done. Oven became distant from the doner in this case and it goes up to the trailing switch. Seeing the switch,stops. Whether get manual or get automatic, security measures are available not to crash to trays that under the doner. For instance,when move forward the oven,it is warned so that "exit" prior to 5mm to tray. This is for the 50 cm tray.Pressing the "Tray50" button, it's allowed forward movement of the oven. System is based on 35 cm tray after this point. Approaching to 35 cm tray,it is warned in the same way.

Robot ilk çalıştırıldığı anda fırına sıfırlama yaptırılmalıdır. Bu durumda fırın dönerden uzaklaşır ve arkada yer alan switch'e kadar gider. Switch'i gördüğü anda durur. İster manuel olsun ister otomatik olsun sistemde dönerin altındaki tablolara çarpmamak için güvenlik önlemleri mevcuttur. Örneğin fırını ileri doğru hareket ettirdiğinizde tabloya 5 mm kala ekrandan tabloya çıkar uyarısı verilir. Bu 50 cm'lik tabla içindir. Tabla50 tuşuna basıldığı anda fırının ileri hareketine izin verilir. Bu noktadan sonra sistem 35 cm'lik tabloya esas alır. 35 cm'lik tablaya yaklaştığında yine aynı şekilde uyan verilir.



After 35 cm tray is removed, it is allowed that oven move forward further by pressing the tray35 button. At the same time, the maximum distance that oven can go has been defined and it does not exceed this distance.

35 cm'lik tabla çıktıktan sonra Tabla35 tuşuna basılarak fırının daha ileri gitmesine izin verilir. Bununla birlikte sistemde fırının gidebileceği maksimum mesafe tanımlanmıştır ve bu mesafeyi aşmaz.

Operating Automatic Once the oven got reset done, it is manually brought to the desired point and this point is stored by storing button. Then desired follow distance is entered. Automatic mode button is pressed. From now on when the robot went to each cutting, it pulls the oven back as entered follow distance as and when the oven entered into each cooking, it brings closer to the doner as entered follow distance as. This mode has tray security in the same with manual mode and it operates in the same with manual mode. When cutting process of the robot was over and the reset process is done, after that the oven is brought to the last position that is stored by initial exposure button.

Otomatik Çalıştırma: Fırına sıfırlama yapıldıktan sonra fırın manuel olarak istenilen bir noktaya getirilir ve hafızaya al tuşuyla bu nokta hafızaya alınır. Daha sonra istenilen takip mesafesi girilir. Otomatik mod düğmesine basılır. Bu andan itibaren robot her kesmeye gittiğinde fırını girilen takip mesafesi kadar geriye çeker ve fırın her pişirmeye girdiğinde girilen takip mesafesi kadar dönere yaklaşır. Aynı manual moddaki gibi bu modda da tabla güvenlikleri vardır ve manual moddakiyle aynı şekilde çalışır. Fırını, robotta kesim bittiğinde ve sıfırlama yapıldıktan sonra Başlangıç poz. Tuşu ile hafızaya alınan son konuma götürülebilir.

MONTAGE OF SHEARING KNIFE AND GRINDING / KESME BIÇAĞININ TAKILMASI VE BİLEME

After completing the electrical connection of the robot, the robot is reset by pressing the START/STOP button. After reset process,even if shearing knife is added on, it must be absolutely checked before cutting the doner. Controlling is done to understand whether the shearing knife is correctly added on or not and it is sharp enough or not.

Elektrik bağlantıları yapılan robot START/STOP tuşuna basılarak sıfırlanır. Sıfırlama işleminin ardından üzerinde bıçak takılı dahi olsa döner kesme işlemine başlanmadan önce mutlaka kontrol edilmelidir. Kontrol işlemi bıçağın doğru takılıp takılmadığını ve yeterli kadar keskin olup olmadığını anlamak için yapılır.



The engine is done about readjust is brought to the grinding line by pressing the "SHARPEN" button. The button of infrared receiver should be turned off during the grinding position, thus during the knife adding process undesired working of the engine would be prevented. **(DURING THE KNIFE ADDING-REMOVING PROCESS,THE ROBOT MUST BE COMPLETELY TURNED OFF)** As seen on Table 6 at first knife and after that knife fixing screw should be added onto the own place. Knife keeping on the hand should be extremely careful. Knife can cut your hands. Knife fixing screw is a left-pass screw,it loosens up toward the clockwise,it tighten toward the counterclockwise.These loosen up-tighten processes should be done by edge of piece of no.6 (Table 7). The knife should be firmly placed onto the own place and its screw should be properly tightened. During working, fully unplaced shearing knife can clatter by rubbing to hollow and it is dangerous. Cutting doner like serrated potato chips arised from shearing knife is not properly placed.

*Sıfırlama yapılan makine SHARPEN tuşuna basılarak bileme hizasına getirilir. Bileme konumunda iken kızıl ötesi alıcının düğmesi kapatılmalıdır böylece bıçak takma işlemi sırasında motorun istenmeden çalışması önlenmiş olacaktır. **(ROBOTUN BIÇAK TAKMA ÇIKARMA İŞLEMLERİ SIRASINDA TAMAMEN KAPATILMASI GEREKİR)** Şekil 6'da gösterildiği gibi önce bıçak ardından bıçak sabitleme vidası yerine takılmalıdır. Bıçak elle tutulurken son derece dikkatli olunmalıdır. Bıçak elinizi kesebilir. Bıçak sabitleme vidası sol pasolu bir vidadır saatin yönüne açılır saatin tersi yönüne kapanır. Bu sıkma gevşetme işlemleri 6 numaralı parçanın (şekil 7) ucu ile yapılmalıdır. Bıçak yerine tam oturtulmalıdır ve vidası iyice sıkılmalıdır. Tam oturmamış kesme bıçağı tehlikeli olabileceği gibi çalışma sırasında yuvaya sürterek ses de çıkarabilmektedir. Tırtırlı patates çipsi gibi döner kesilmesi kesme bıçağının oturmamasından kaynaklanan bir problemdir.*

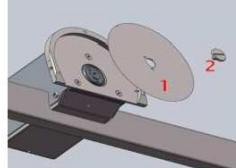


Table 6: Shearing Knife Montage
Şekil 6: Kesme Bıçağı Montaj

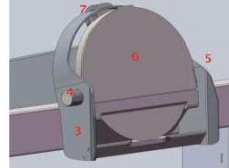


Table 7: Cutting Head Montage
Şekil 7: Kesme Kafası Montaj



After knife adding, piece of no.3 should be added and no.4-5 flang screws holes should be aligned. After that piece of no.6 should be also aligned by the same holes and no.4-5 flang screws should be added onto the their holes upright ,first it should be lightly tightened. Pieces of no. 4-5 should be tightened onto the piece of no.6 by pressing with hand. Fully tightening process; it should be done by firmly pressing onto surface of piece of no.6 that is proximate to the no.4 screw for the no.4 flang screw. Fully tightening process; in the same way it should be done by firmly pressing to the no.5 flang screw of part no.6 for no.5 flang screw. At the end of all these processes, shearing knife should be controlled whether it's rubbing or not anywhere by turning lightly and carefully. If there is no friction, it might be passed in to the grinding process.

Bıçağın takılmasının ardından 3 numaralı parça takılmalı ve 4 ile 5 numaralı kulak vidalarının delikleri hizalanmalıdır. Sonra 6 numaralı parça da aynı deliklerle hizalanmalı ve 4 ile 5 numaralı kulak vidaları deliklerine dik olarak takılmalı öncelikle hafif bir şekilde sıkılmalıdır. 6 numaralı parçanın üzerine elle bastırılarak 4 ve 5 numaralı parçalar sıkılmalıdır. Tam sıkma işlemi 4 numaralı kulak vidası için 4 numaralı vidaya en yakın 6 numaralı parça yüzeyine iyice bastırılarak yapılmalıdır. Tam sıkma işlemi 5 numaralı kulak vidası için aynı şekilde 6 numaralı parçanın 5 numaralı kulak vidasına en yakın bölgesine iyice bastırılarak yapılmalıdır. Bütün sıkma işlemlerinin sonunda kesme bıçağının herhangi bir yere sürtüp bastırılmadığı hafif ve dikkatlice çevirerek kontrol edilmelidir. Sürtünme yok ise bileme işlemine geçilebilir.



Please use while the rubber of finger protection is on the robot with the grinding apparatus. SHARPEN(Grinding) button is pressed twice in succession to start the grinding process, at first pressing the robot shearing knife lower to the grinding position and at second pressing the shearing knife starts to turn. During this process, it is consistently heard like "bi-bi-bi-beep!"; this sound is for the warning. As seen on table 8 to grind, knife became distant with piece of no.3 by rotating forward piece of no.7 knurled nut in Table 7. Please check knife out against the breakages before the grinding process. If there are broken parts on knife-edge, this knife shouldn't be sharpened by grinding apparatus. NO.10 STATEMENT IS SHOWN IN TABLE.8 SPECIFIES ANGLE THAT BETWEEN KNIFE AND GRINDING APPARATUS, THIS ANGLE SHOULD BE ABOUT 15 DEGREES INCLINED. OTHERWISE GRINDING WON'T BE REALIZED. PLEASE PRESS THE "SHARPEN BUTTON", THE KNIFE WILL START TO ROTATE. PLEASE SHARP THE GRINDING APPARATUS WITH INCLINED INSIDE OF SHEARING KNIFE UP TO THE BURR THAT SHAPED THIN LAYER WILL OCCUR. Move grinding apparatus back and forward to the direction during the grinding. (Table 8)

Robotla beraber verilen bileme aparatını parmak koruma kauçuğu üzerinde iken kullanınız. Bileme işlemine başlatmak için SHARPEN (Bileme) tuşuna ardı ardına iki defa basılır ilk basışta robot kesme bıçağını bileme konumuna indirir, ikinci basışta ise kesme bıçağı dönmeye başlar. Bu işlem sırasında sürekli bi-bi-bi-beep sesi duyulur bu ses uyarı içindir. Şekil 8 de görüldüğü gibi bileme yapabilmek için Şekil 7'deki 7 numaralı tırtıllı somunlar ileri doğru döndürülerek bıçak ile 3 numaralı parçanın arası açılır. Bileme işleminden önce bıçağı kinilmalara karşı kontrol ediniz. Bıçak ağızında kinilmis parçalar var ise bu bıçak bileme aparatı ile bilememelidir. ŞEKİL 8 DE GÖSTERİLEN 10 NUMARALI İFADE BİÇAK İLE BİLEME APARATI ARASINDAKİ AÇIYI GÖSTERİR BU AÇI YAKLAŞIK 15 DERECE EĞİMLİ OLMALIDIR. AKSİ HALDE BİLEME OLMAYACAKTIR. SHARPEN TUŞUNA BASINIZ BİÇAK DÖNMEMEYE BAŞLAYACAKTIR. BİLEME APARATI İLE KESME BİÇAĞININ EĞİK İÇİ TARAFINI, DIŞ TARAFINDA İNCE TABAKA BİÇİMİNDE ÇAPAK OLUŞUNCAYA KADAR BİLEYİNİZ. Bileme aparatını bileme sırasında ok yönünde ileri geri hareket ettiriniz. (Şekil 8)



After the burr process that will occur in Table.8 is needed to remove for the highest sharpness, it is moved by grinding apparatus back and forward to the direction for this process like in Table.9. No.11 statement in Table.9 indicates how grinding apparatus push down onto the knife with a 2 degrees incline and a lightly force.

En yüksek keskinlik için Şekil 8'de yapılan işlem sonrası oluşan çapağın alınması gerekir bu işlem için ise şekil 9 deki gibi bileme aparatı ile ok yönünde ileri geri hareket ettirilir. ŞEKİL 9'DAKİ 11 NUMARALI İFADE BİLEME APARATININ 2 DERECELİK BİR EĞİM VE HAFİF BİR KUVVETLE BIÇAĞA BASTIRILDIĞINI GÖSTERMEKTEDİR.

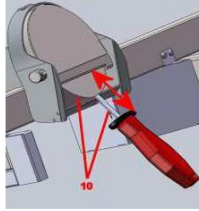


Table 8: Grinding Apparatus and Knife Positions
Şekil 8: Bileme Aparatı Ve Bıçak Pozisyonları

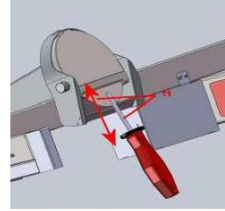


Table 9: Deburring Process About Grinding
Şekil 9: Bilemede çapak alma işlemi

DONER FORMS AND TYPES THAT CUT BY ROBOT

ROBOT İLE KESİLEBİLECEK DÖNER ÇEŞİTLERİ VE ŞEKİLLERİ

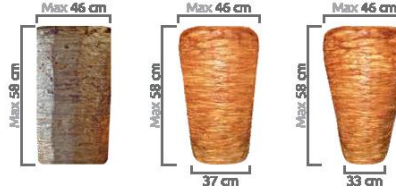
The doner robot can easily cut too many meals such as made by leaf, ground beef, chicken, turkey, sausage, fish. This is the most important point; the doner is needed which has a certain shape and size in addition to this it should not be deformed during the cutting process. Becoming deformed subject usually includes mince doner or soy mince doner. The doner that surface shape decayed conspicuously is sensed by robot as one of fault shape therefore cutting process won't start or if starts, cutting will stop because of fault function.

Döner robotu ile yaprak, kıyma, tavuk, hindi, sucuk, balık gibi birçok farklı etten yapılmış döner kesimi kolaylıkla yapılabilmektedir. Burada önemli olan nokta dönerin belirli bir şekilde ve büyüklükte olması gerektiridir, ayrıca döner, kesme işlemi sırasında deforme olmamalıdır. Deforme olma konusu genellikle sadece kıyma döner ya da soyalı kıyma dönerlerde olmaktadır. Yüzey şekli bariz olarak bazılan döner, robot tarafından hatalı şekillerden biri olarak algılandığı için kesme işlemi ya başlamayacak ya da başlasa da hata fonksiyonuyla kesme duracaktır.

KM 50 - BMR

MEASURE OF THE
ROBOT DONER

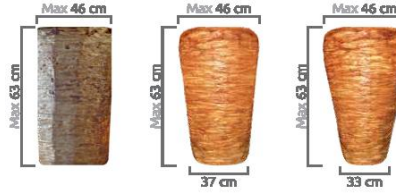
ROBOT DÖNER ÖLÇÜSÜ



KM 80 - BMR

MEASURE OF THE
ROBOT DONER

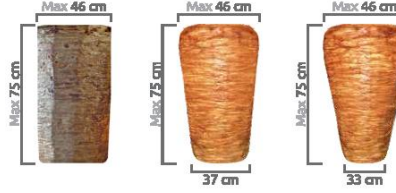
ROBOT DÖNER ÖLÇÜSÜ



KM 120 - BMR

MEASURE OF THE
ROBOT DONER

ROBOT DÖNER ÖLÇÜSÜ



KM 220 - END

MEASURE OF THE
ROBOT DONER

ROBOT DÖNER ÖLÇÜSÜ



Table 10: Measurements
of the Most Inclined and
Straight Doner That can
be Added on to The Robot

Şekil 10: Robota Takılabilecek
En Büyük Eğimli ve Düz
Döner Ölçüleri

The length of the doner will be added onto the doner robot must be maximal 75cm, otherwise the robot fails and then it will wait at the service position. The doner in the largest diameter shouldn't be more than 50cm, the doner in larger diameter than 50 cm might not be cut. Table.10 ; no matter what kind of the doner added onto the robot indicates maximum values of physical sizes. Inclined doner is cut by cutting blade of robot by following lightly. The only problem the doner which has incline more than 8 degrees snag to the robot. In such a case, cutting process will occur in the upside of the doner however undersides are cut in the beginning because of incline. The doner that added onto the robot has incline should be considered not to encounter with such a problem. It will be enough to set the upper diameter of the doner larger than diameter at the bottom of the doner for several cm. The largest doner is shown above is about 150 kg. Doner can be added onto the robot with desired smallness. When large diameter doner added, absolutely use extra bottom tray with 35 cm diameter or 25 cm.

Döner robotuna takılacak dönerin boyu en fazla 75 cm olmalıdır, aksi halde robot kesme işlemi sırasında hata verip servis konumunda bekleyecektir. En büyük çaptaki döner de 50 cm geçmemelidir daha büyük çapta takılan döner kesilemeyecektir. Şekil 10, robota takılacak döner çeşidi ne olursa olsun fiziksel büyüklüklerin maksimum değerlerini göstermektedir. Eğimli döner yüzeyi robotun kesici bıçağı ile hassas bir şekilde takip edilerek döner kesilmektedir. Burada oluşabilecek tek sorun 8 dereceden fazla bir eğime sahip dönerin Robota takılmasıdır. Böyle bir durumda kesme işlemi dönerin üst kısmında oluşacak ancak eğim fazla olduğundan alt kısımlar ilk başlarda kesilemeyecektir. Böyle bir sorunla karşılaşmamak için robota takılacak dönerin hafif eğimli olmasına dikkat edilmelidir. Dönerin üst çapını alt çapından birkaç cm büyük ayarlanması yeterli olacaktır. Yukarıda gösterilen en büyük döner yaklaşık 150 kg'dır. Robota istenilen küçüklükte döner takılabilmektedir. Büyük çapta döner takıldığında mutlaka 35cm çapındaki ek alt tablayı ya da daha küçük olan 25cm çapındaki ek alt tablayı kullanınız.

FORMS OF DONER THAT MIGHT NOT BE CUT BY ROBOT ROBOT İLE KESİLEMEYECEK DÖNER ŞEKİLLERİ



The cutting process won't start because of not available for hardware and software of the doner robot in the form. The robot won't finish the measurement process, in the end of it faults and it will wait for service position. The doner in this way should not be cut by robot.

Şekildeki döner robotunun yazılım ve donanımına uymayacağı için kesme işlemi başlamayacaktır. Robot ölçüm işlemini bitiremeyecek ve en sonunda hata verip servis konumuna çıkıp bekleyecektir. Bu şekildeki bir döner robotta kesilmeye çalışılmamalıdır.



The doner in the form usually can be such as consisted of leaf, chicken and turkey doners are not shaved. Doner prepared after that edges of the plates should be corrected by shaving and it should be put onto the robot. Cutting process starts on the doner in this way but the robot will frequently fail.

Şekildeki döner genellikle traşlama yapılmamış dana yaprak, tavuk veya hindi dönerlerde oluşabilmektedir. Döner hazırlandıktan sonra mutlaka traşlanarak yaprak uçları düzeltilmeli ve sonra robota konulmalıdır. Bu şekildeki bir dönerde kesme işlemi başlar ancak sık sık robot hata verecektir.



It can be also occurred during first preparation such as it may occur after the doner in the form added onto the robot. Its is not available for the cutting process, cutting process starts from middle part of the biggest part of diameter, however correction of the robot for the doner will take time. Please contact with your provider if this image will be later.

Şekildeki döner robota takıldıktan sonra oluşabileceği gibi ilk hazırlama sırasında da oluşabilir. Kesim işlemi için uygun değildir kesme işlemi çapın en büyük olduğu orta kısımdan başlar ancak robotun döneri düzeltilmesi zaman alacaktır. Bu şekil sonradan oluşuyorsa döner sağlayıcınızla görüşünüz.

Quick-frozen or newly prepared doner can be used / Şoklanmış ya da yeni hazırlanmış döner kullanılabilir

Both quick-frozen prepared doner and newly embosomed skived doner can be use as cutting by doner robot. It has to become to ready to use level with pushing START/STOP button in the teach pendant. If doner will add as fresh, it has to put on the skewers which given with the robot. If needed, for this operation you can take support from our company about devices of wrapping of doner. Freshly prepared doner has to be tight and steady. Doner has to be nonperishable steady during either cutting and baking time. While using quick-frozen doner the doner which taking out from its package, has to put on over a steady table and skewer of the robot has to add in the middle of the doner. Here the matter is, the doner provider's having usage the 15X15 mm square stick in the middle of the doner. Necessarily, if you have bigger pre-doner provider which use carton or aluminium material, report it before buying the robot or during the setup to our service employee. Otherwise, shearing knife might be broken by crushing the doner shaft and cutting head might be damaged. After adding the prepared doner to the shaft, you have to be careful about not making shaft lean and not drop the doner while lifting the doner with hands. You can take support from our company for devices of lifting and loading to the robot if doner weight is over the 50kg.

Döner robotu ile kesilecek döner şoklanmış hazır döner olabileceği gibi taze sarılmış traşlanmış döner de kullanılabilir. Robot kumandasından START/STOP tuşuna basılarak kullanıma hazır hale getirilmelidir. Döner eğer taze takılacak ise robot ile beraber verilen şişlerin üzerine takılmalıdır. Bu işlem için gerektiğinde firmamızdan dönerin sarılacağı aparatlar konusunda destek alabilirsiniz. Taze hazırlanan döner sıkı ve sağlam olmalıdır. Kesme ve pişirme süresi boyunca bozulmayacak sağlamlıkta olmalıdır. Şoklanmış döner kullanılırken paketinden çıkarılan döner sağlam bir masa üzerine yatırılmalı ve ortasından robotun şişi geçirilmelidir. Burada dikkat edilmesi gereken husus döner sağlayıcınızın dönerin ortasına 15X15 mm kare çubuk kullanıyor olmasıdır. Daha büyük karton ya da alüminyum malzeme kullanan bir hazırlanmış döner sağlayıcınız varsa bunu robotu satın almadan önce ya da kurulum sırasında servis personelimize mutlaka bildiriniz. Aksi halde kesme bıçağı dönerin miline çarparak kırılabilir ve kesme kafası zarar görebilir. Mide hazırlanmış döner taktıktan sonra elle yapılacak kaldırmalarda milin eğilmemesine ve dönerin düşürülmesine dikkat edilmelidir. Döner ağırlığı 50kg üzerinde ise kaldırma ve robota yükleme yapma ekipmanları için firmamızdan destek alabilirsiniz.



Table 12: Trimmed Fresh Doner
Şekil 12: Traşlanmış taze döner



Table 11: Shaped Fresh Doner by Making Trim
Şekil 11: Traşlanarak düzeltilmiş taze döner

Baking Operation / Pişirme İşlemi

The doner which put into robot has to be cooked at least half an hour at a low heat. To starting cutting process earlier, might cause to distortion at doner. After adding the doner to the robot, before open the baking oven you have to push the COOK button and activate at robot baking mode. Baking oven has to spark off with starting from the top comb. The doner robot doesn't sense that doner is cooked, the decision of cutting is in the hand of the user. The raw doner shouldn't be cut.

Robota takılan döner en az yarım saat kısık ateşte pişirilmelidir. Daha erken kesme işlemine başlanması kesme sırasında dönerde bozulmalara yol açabilecektir. Robota döner takıldıktan sonra pişirme fırını açılmadan önce COOK tuşuna basılarak robot pişirme modunda çalıştırılmaktadır. Pişirme fırını en üst petekten başlanarak yakılmaktadır. Döner robotu dönerin piştiğini algılamamaktadır, kesme kararı kullanıcının elindedir. Pişmemiş döner kesilmemelidir.

Cutting Operation / Kesme İşlemi

Before starting the cutting operation firstly check that the knife is added, sharp enough and regulated cutting thickness. For making these settings look over to images below. There are two setting points for shearing knife to cut the doner. First one of those has a mechanic setting as showing at image 13. Here, cutting thickness between docking(B) and knife(A) can be calibrated as from 0.5mm to 10mm. For making settings, aspheric studs in image 13 are motioned to 1 or 2 direction. 1 direction is use for slim cut and 2 direction is use for thick cutting. Intended thickness level will be as distance amount of A and B. Recommending ideal cutting thickness is 3-4 mm. Cutting thickness which setting by mechanically is not enough for the operation of cutting.

Kesme işlemine başlamadan önce bıçağın takılı olduğunu, yeteri kadar keskin olduğunu, ve kesme kalınlığının ayarlı olduğunu kontrol ediniz. Bu ayarları yapmak için aşağıdaki şekilleri inceleyiniz. Kesme bıçağının döneri kesebilmesi için iki adet ayar yeri bulunmaktadır. Bunlardan birincisi şekil 13'de gösterildiği gibi mekanik ayardır. Burada dayama (B) ve bıçak(A) arası teorik kesme kalınlığı olarak 0.5mm'den 10mm kadar ayarlanabilmektedir. Ayar yapabilmek için şekil 13'te ki yuvarlak somunlar 1 veya 2 yönüne hareket ettirilir. 1 yönü ince kesim için 2 yönü kalın kesim için kullanılır. İstenilen kalınlık miktarı A VE B arasındaki mesafe kadar olacaktır. İdeal kesme kalınlığı 3-4 mm olarak tavsiye edilmektedir. Mekanik olarak ayarlanan kesme kalınlığı kesme işlemi için yeterli değildir.



For the cutting operation, after mechanic setting which is approximately between 3 and 4 mm, optical setting has to be done. Beginning of the cutting, optical damping setting that showing in image 14, has to be start from the lower. Before cutting started optical damping setting in image:14 has to be in the thinnest position. The doner which approximately cooked in half an hour at the low heat after making these damping settings, has to be cut by pushing the CUT button. It is normal to not having a complete cutting at the beginning. Until having continuous cutting, damping setting studs(B) in image 14, has to turn to the right fastly. Optical damping setting is making by having continuous cutting. Mechanic thickness setting can be calibrated again as thick or slim, according to this damping setting. Ideal cutting should be provided by optical suppression on precision-bored surfaces increasing and decreasing. Shutters of doner oven should be properly used during the cutting and cooking processes. These shutters are designed heat is produced by oven prompt to the doner and it should be kept open to the doner for 2 cm. Thus,heat energy won't expand around and it will make save.

Kesme işlemi için 3 ile 4 mm arasında yaklaşık olarak ayarlanan mekanik ayarın ardından optik ayar yapılmalıdır. Kesme başlangıcında şekil 14 de gösterilen optik bastırma ayarı en düşükten başlatılmalıdır. Kesme başlamadan önce optik bastırma ayarı Şekil:14 de en ince konumda olmalıdır. Yaklaşık yarım saat kısık ateşte pişirilen döner bu bastırma ayarları yapıldıktan sonra CUT (kesme) tuşuna basılarak kesilmelidir. Başlangıçta tam bir kesim elde edilememesi normaldir. Sürekli kesim elde edilene kadar şekil 14 deki bastırma ayar somunu (B) hızlı bir şekilde sağa (saat dönüş yönü) doğru döndürülmelidir. Sürekli kesimin oluşması ile optik bastırma ayarı yapılmış olur. Mekanik kalınlık ayarı ise bu bastırma ayarına göre tekrar kalın ya da ince olarak ayarlanabilir. Hassas döner yüzeylerinde optik bastırma ayarı azaltılıp artırılarak en ideal kesim sağlanmalıdır. Kesme ve pişirme işlemi sırasında döner ocağının kapakları ideal bir şekilde kullanılmalıdır. Bu kapaklar ocağın ürettiği ısıyı dönere yönlendirmek için tasarlanmıştır ve her zaman dönere 2cm açıklıkta tutulmalıdır. Böylece ısı enerjisi etrafa yayılmayacak ve tasarruf sağlanacaktır.

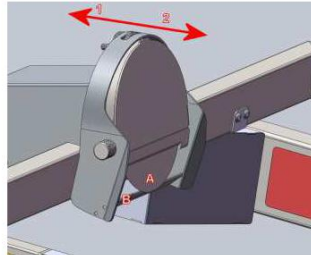


Table 13: Mechanic cutting thickness gauge
Şekil 13: Mekanik kesme kalınlığı ayarı

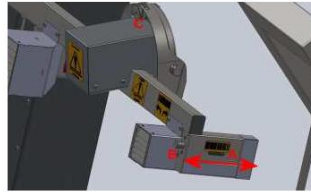


Table 14: Optical Thickness Adjust
Şekil 14: Optik kalınlık ayarı

CLEANING / TEMİZLİK

All of the sharp and plate equipments onto the robot doner might be cleaned by removing from their place. Being undeformed of the equipments should be paid attention when before and after processes of cleaning finished.

Robotun dönere temas eden tepsi ve kesici ekipmanlarının hepsi yerinden çıkarılıp yıkanabilmektedir. Yıkama işlemi ve sonrasında bu ekipmanların deforme olmamalarına dikkat edilmelidir.



Shearing knife should be cleaned by removing in the same way. Cutting head hollow should be cleaned by a hygienical wet cloth. ANY PART OF THE ROBOT SHOULD NOT BE IRRIGATED BY HOSE. OTHERWISE ESPECIALLY ELECTRIC PLATE, MOVEMENT SYSTEMS WILL BE DAMAGED. Dirty parts of the robot should be cleaned by a hot wet cloth. Hose shouldn't be used and not into the cooler core during the cleaning doner. Shutters of the oven should be cleaned by removing. It should be waited for 15 minutes by spraying with sharpless purifier onto the dirty surfaces of the doner. Then it should be cleaned by wire or hard scouring sponge.

Kesici bıçak da aynı şekilde sökülüp yıkanmalıdır. Kesme kafası yuvası ise hijyenik nemli bezle silinmelidir. ROBOTUN HIÇBİR YERİNE HORTUMLA SU TUTULMAMALIDIR. AKSİ HALDE ELEKTRİK PANOSU BAŞTA OLMAK ÜZERE HAREKET SİSTEMLERİ ZARAR GÖRECEKTİR. Robotun tüm diğer kirlenen yerleri nemli sıcak bezle silinerek temizlenmelidir. Döner ocağı temizliğinde de hortum kullanılmamalı yağ sökücü kimyasallar peteklerin içine sıkılmamalıdır. Ocağın kapakları sökülüp yıkanabilir. Döner ocağının kirlenen yüzeylerine yağ temizleyici sprey sıkılarak 15 dakika beklenmelidir. Ardından tel veya sert bulaşık süngeri ile silinerek temizlenmelidir. Döner ocağı temizliğinde de hortum kullanılmamalı yağ sökücü kimyasallar peteklerin içine sıkılmamalıdır. Ocağın kapakları sökülüp yıkanabilir. Döner ocağının kirlenen yüzeylerine yağ temizleyici sprey sıkılarak 15 dakika beklenmelidir. Ardından tel veya sert bulaşık süngeri ile silinerek temizlenmelidir.

DECLARATION OF CONFORMITY

According to the Directive 2006/95/EC (Low Voltage Directive),

Type of equipment : **DÖNER MAKİNESİ**

Trademark : **POTIS**

Type designation : **KM10, KM8, KM120, KM230**

Manufacturer : **KORKMAZ MEKATRONİK ENDÜSTRİ MAKİNE BİL. YAZ. SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.**
Yeni Etiler Mah. Phisra Cad. No:40 Tuzluca/İZMİR

Address : **KORKMAZ MEKATRONİK ENDÜSTRİ MAKİNE BİL. YAZ. SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.**
Yeni Etiler Mah. Phisra Cad. No:40 Tuzluca/İZMİR

Factory : **İNTEGRAN Test Lab.**
İzmir Turkey

Test laboratory : **İNTEGRAN Test Lab.**
İzmir Turkey

The following harmonized standards or technical specifications (standards) which comply with good engineering practice in safety matters in force when this CE have been applied:

Standards or other applicable documents: EN 60335-1:2013 Household and similar electrical appliances - Safety - Part 1: General requirements	Test report - Technical file M1077-1 M1077-2
--	--

As the manufacturer's authorized representative established within CE, we declare that the equipment fulfills the provisions of the Directive, stated above and the technical specifications. We signed by **KORKMAZ MEKATRONİK ENDÜSTRİ MAKİNE BİL. YAZ. SAN VE TİC. LİM Şİ**

Date and place of issue: **16.08.2016** Name & signature of authorized person:

SERTİFİKA
AT TİP UYGUNLUK BEYANI ONAYI

Gaz Yakan Cihazlar Yönetmeliği (2009/142/AT)

(B.1. Madde 1.7)

Belge No. : **2422-GAD-1077/03**

AT Tip Belge No : **2422-GAD-1077/01, 2422-GAD-1077/02**

Bayırcılık/Üretici : **KORKMAZ MEKATRONİK ENDÜSTRİ MAKİNA BİL. YAZ. SAN VE TİC. LTD. ŞTİ.**
Yeni Etiler Mah. Phisra Cad. No:40 Tuzluca /İZMİR

Marka : **POTIS**

Ürün - Tip/Model : **Döner Çalgı (SD04, GD05, GD07, GD14)**

Uygunluk Değerlendirmesi : **M1077-03**

Raporu : **16.04.2016**

Veriliş Tarihi : **08.04.2016**

Gecerihi Tarihi : **08.04.2016**

Integrin yurtdışı temsilci görevi Ülkemizdeki Avrupa Pazarlamaları ve Kontrol ve Kazan 2009/142 ve 2009/10/AT Gaz Yakan Cihazlar Yönetmeliği B.1.2 (AT) Uygunluk Beyanı ile belgelenen inceleme raporları ve diğerleri. At Tip Ürün Belgeleri belgeleri ile ve diğerleriyle eşgüdümü uygunluklarına sağlanan için gereken tüm dokümanlar düzenli ve yapılmıştır.

At Tip Belgesi ile ilgili CE işaret ve 2422 Çoğulama Kuruluna belgeleri raporları belgeleri hakkında belgeleri ile ilgili tüm sorular için İZMİR, İnceleme Kuruluna yazılmalıdır.

Gaz Yakan Cihazlar Yönetmeliği
 İZMİR, İnceleme Kuruluna yazılmalıdır.

SERTİFİKA
AT TİP İNCELEME BELGESİ

Gaz Yakan Cihazlar Yönetmeliği (2009/142/AT)

(B.1. Madde 1.7)

Belge No. : **2422-GAD-1077/01**

AT Tip : **2422/01/07**

Bayırcılık/Üretici : **KORKMAZ MEKATRONİK ENDÜSTRİ MAKİNA BİL. YAZ. SAN VE TİC. LTD. ŞTİ.**
Yeni Etiler Mah. Phisra Cad. No:40 Tuzluca /İZMİR

Marka : **POTIS**

Tip/Model Gösterimi : **GD04, GD05, GD07**

Ürün Tanımı : **DÖNER ÇALGI**

Çihaz Kategorileri : **Ruwan, Rapor**

Model Üstleri : **TR, AT, CH, CZ, DK, FI, GR, IT, NO, SE, DE**

Referans Standartlar : **EN 203-1:2003-A1:2008, EN 203-2:2007**

Uygunluk Değerlendirmesi : **M1077-01**

Raporu : **16.04.2016**

Veriliş Tarihi : **08.04.2016**

Gaz Yakan Cihazlar Yönetmeliği
 İZMİR, İnceleme Kuruluna yazılmalıdır.

SERTİFİKA
AT TİP İNCELEME BELGESİ

Gaz Yakan Cihazlar Yönetmeliği (2009/142/AT)

(B.1. Madde 1.7)

Belge No. : **2422-GAD-1077/02**

AT Tip : **2422/01/07**

Bayırcılık/Üretici : **KORKMAZ MEKATRONİK ENDÜSTRİ MAKİNA BİL. YAZ. SAN VE TİC. LTD. ŞTİ.**
Yeni Etiler Mah. Phisra Cad. No:40 Tuzluca /İZMİR

Marka : **POTIS**

Tip/Model Gösterimi : **GD14**

Ürün Tanımı : **DÖNER ÇALGI**

Çihaz Kategorileri : **Ruwan-Ruwan**

Model Üstleri : **TR, AT, CH, CZ, DK, FI, GR, IT, NO, SE, DE**

Referans Standartlar : **TS EN 203-1+A1, TS EN 203-2**

Uygunluk Değerlendirmesi : **M1077-02**

Raporu : **16.04.2016**

Veriliş Tarihi : **08.04.2016**

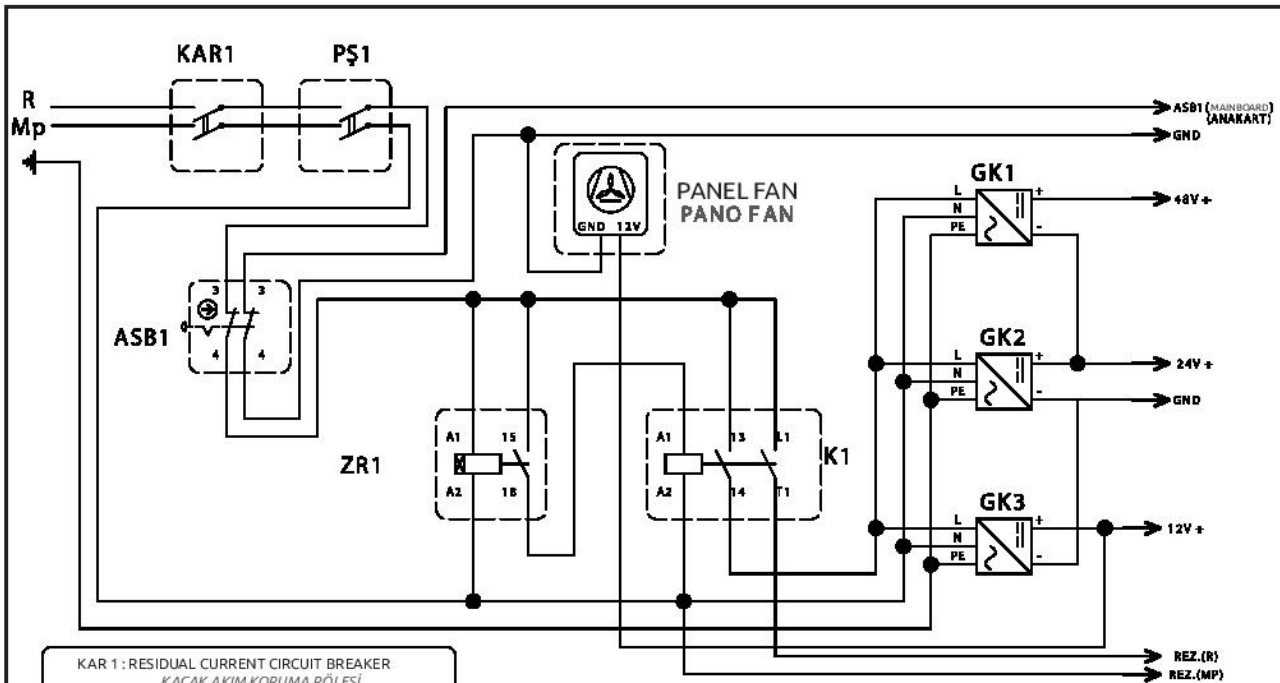
Gaz Yakan Cihazlar Yönetmeliği
 İZMİR, İnceleme Kuruluna yazılmalıdır.

Project Name:**ELECTRICAL CONNECTION DIAGRAM WITH BENMARI ROBOTS**

CONTROL SYSTEM	:	KM-BMR-50-80-120
SCHEME NUMBER	:	KM-BMR -2015-01
NUMBER OF PAGES	:	9
TECHNICAL DRAWING	:	G.ÖZÇELİK
CONTROL	:	G.ÖZÇELİK

Proje Adı:**BENMARİLİ ROBOTLARDA ELEKTRİK BAĞLANTI ŞEMASI**

KUMANDA SİSTEMİ	:	KM-BMR-50-80-120
ŞEMA NUMARASI	:	KM-BMR -2015-01
SAYFA SAYISI	:	9
ÇİZİM	:	G.ÖZÇELİK
KONTROL	:	G.ÖZÇELİK



KAR 1 : RESIDUAL CURRENT CIRCUIT BREAKER
KAÇAK AKIM KORUMA RÖLESİ

PŞ1 : CAM SWITCH (PACCO) / PAKO ŞALTER

ASB1 : EMERGENCY STOP BUTTON
ACİL STOP BUTONU

ZR1 : TIME RELAY / ZAMAN RÖLESİ

K1 : 9A CONTACTOR / 9A KONTAKTÖR

GK1-GK2: 24V POWER SUPPLY / 24V GÜÇ KAYNAĞI

GK3 : 12V POWER SUPPLY / 12V GÜÇ KAYNAĞI

SCRIBE / Çizen
G.ÖZÇELİK

CONTROLLER / Denetleyen
G.ÖZÇELİK

APPROVER / Onay
G.ÖZÇELİK

DRAWING NO / Çizim No
KM-BMR-01



PROJECT NAME / Proje Adı:
KM 50-80-120 BENMARI ROBOT ELECTRIC SCHEME

PAGE NAME / Sayfa Adı
INPUT - SUPPLY
GİRİŞ - BESLEME

DATE

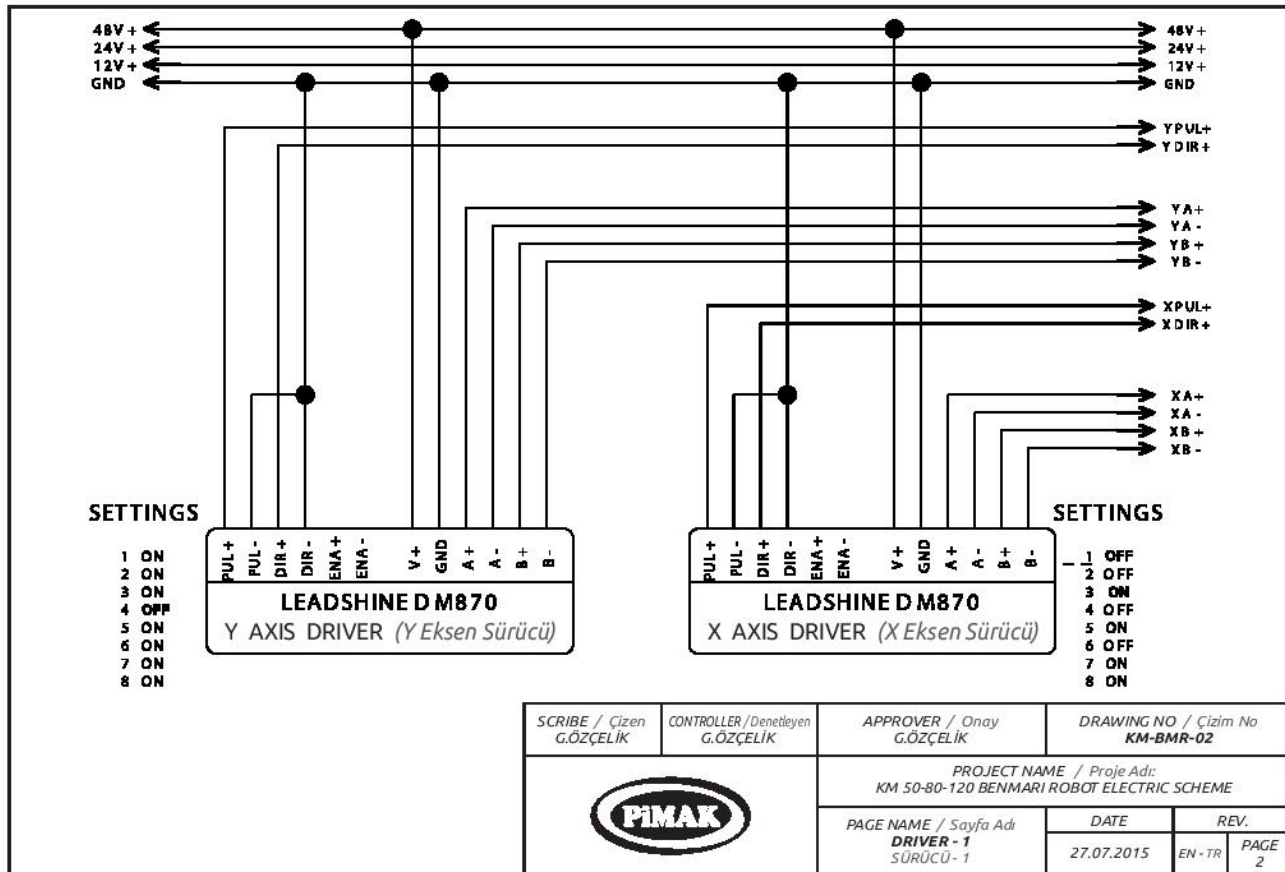
27.07.2015

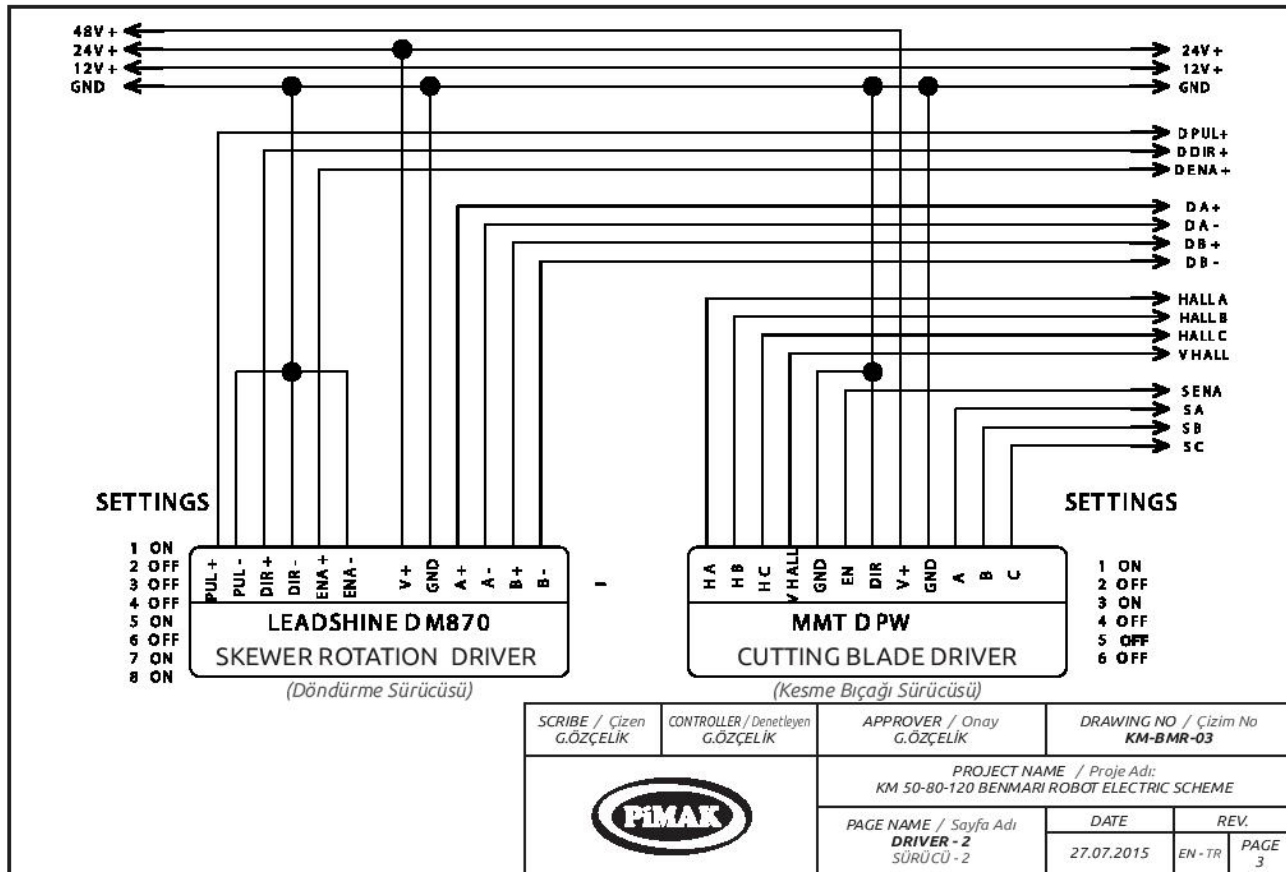
REV.

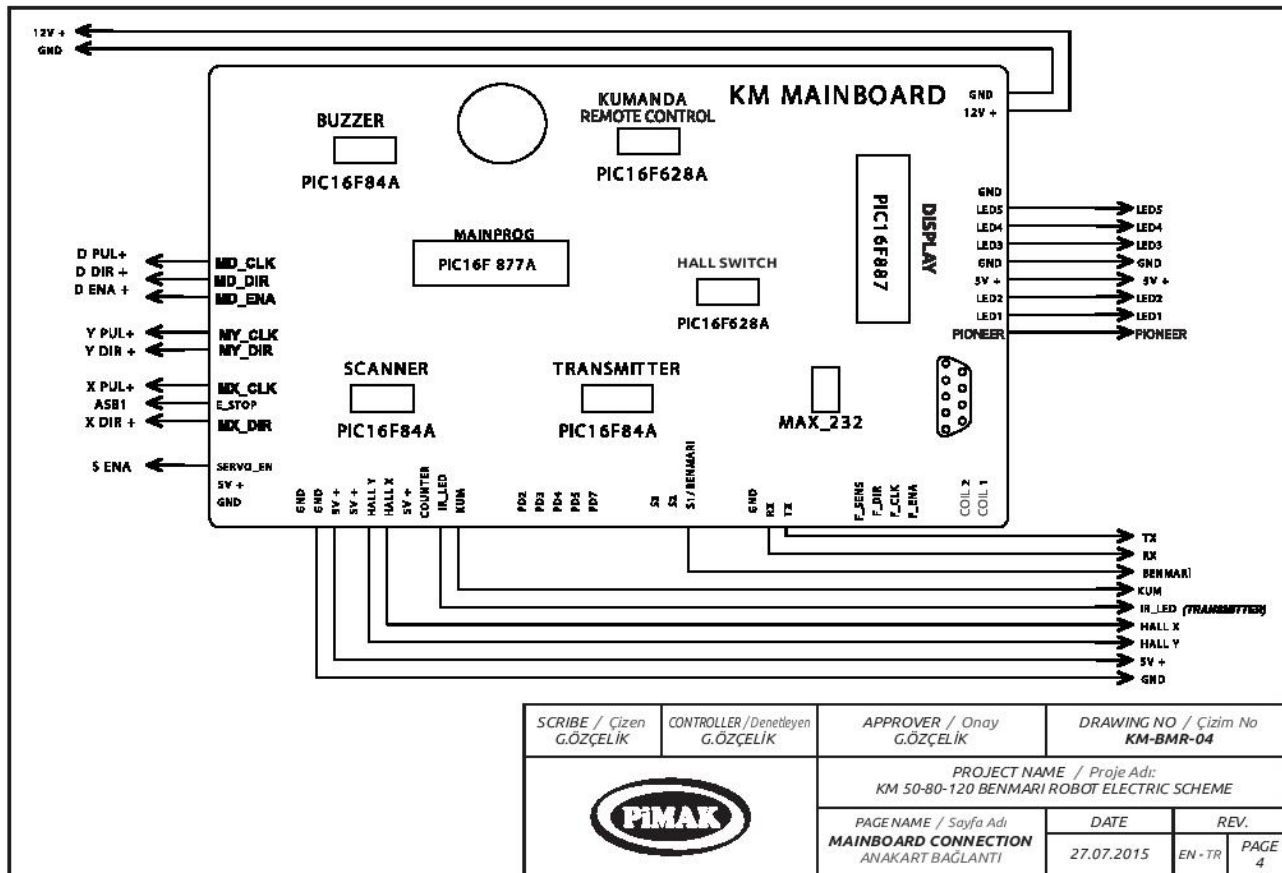
EN - TR

PAGE

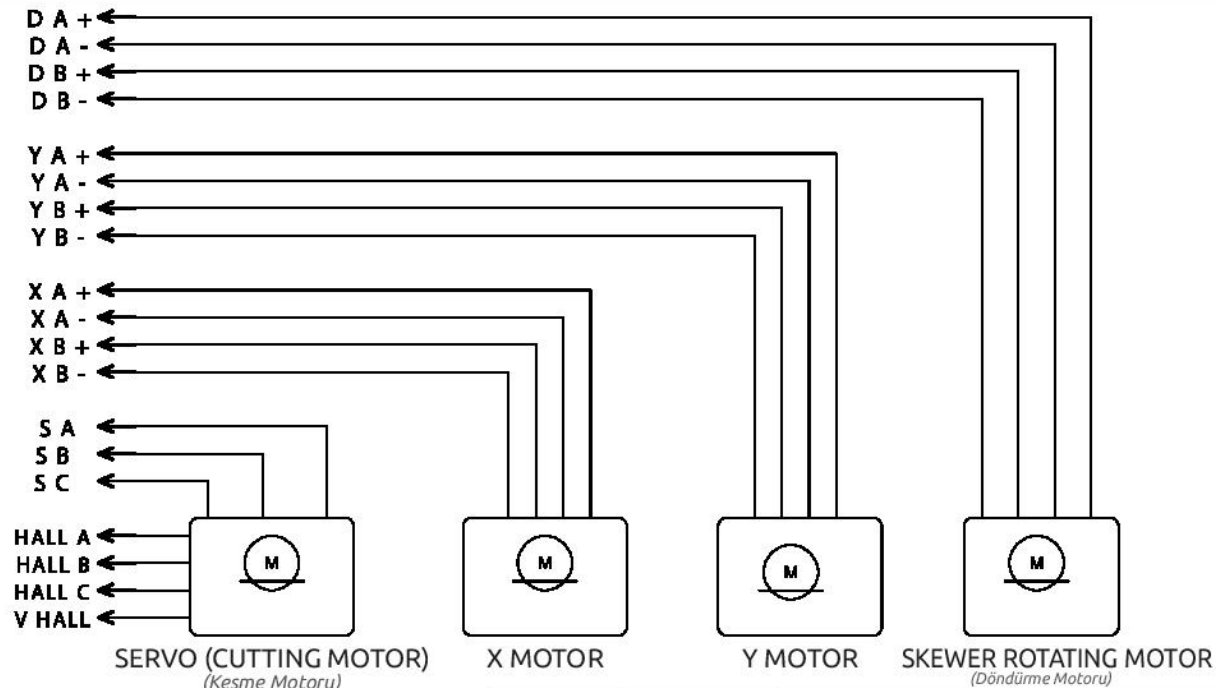
1



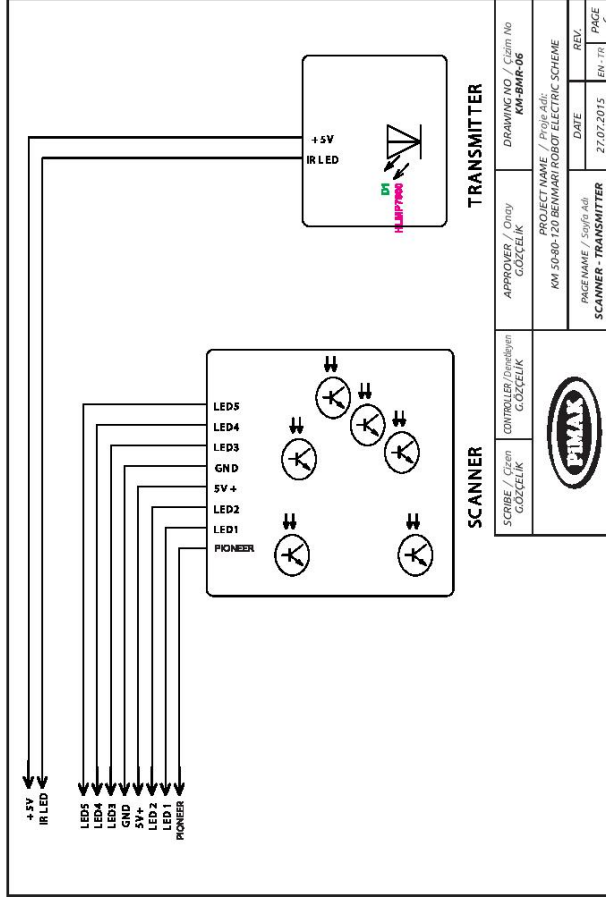




SCRIBE / Çizim G.ÖZÇELİK	CONTROLLER / Denetleyen G.ÖZÇELİK	APPROVER / Onay G.ÖZÇELİK	DRAWING NO / Çizim No KM-BMR-04	
		PROJECT NAME / Proje Adı: KM 50-80-120 BENMARI ROBOT ELECTRIC SCHEME		
		PAGE NAME / Sayfa Adı MAINBOARD CONNECTION ANAKART BAĞLANTI	DATE 27.07.2015	REV. EN - TR PAGE 4

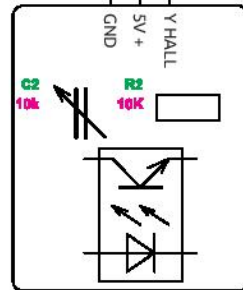


SCRIBE / Çizen G.ÖZÇELİK	CONTROLLER / Denetleyen G.ÖZÇELİK	APPROVER / Onay G.ÖZÇELİK	DRAWING NO / Çizim No KM-BMR-05	
		PROJECT NAME / Proje Adı: KM 50-80-120 BENMARI ROBOT ELECTRIC SCHEME		
		PAGE NAME / Sayfa Adı MOTOR CONNECTION MOTOR BAĞLANTI	DATE 27.07.2015	REV. EN - TR PAGE 5

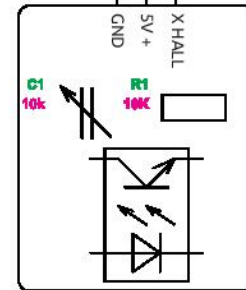




HALL X
HALL Y
5V +
GND

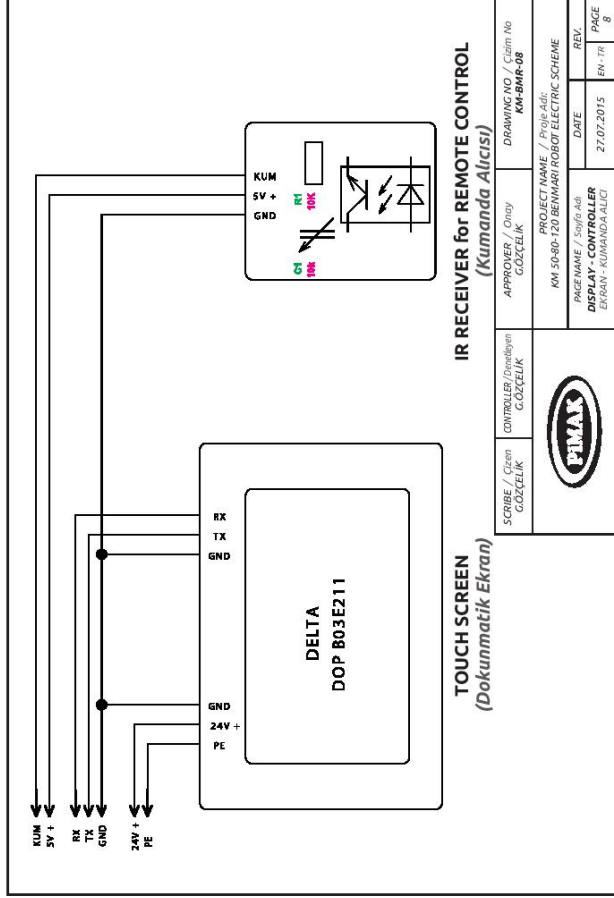


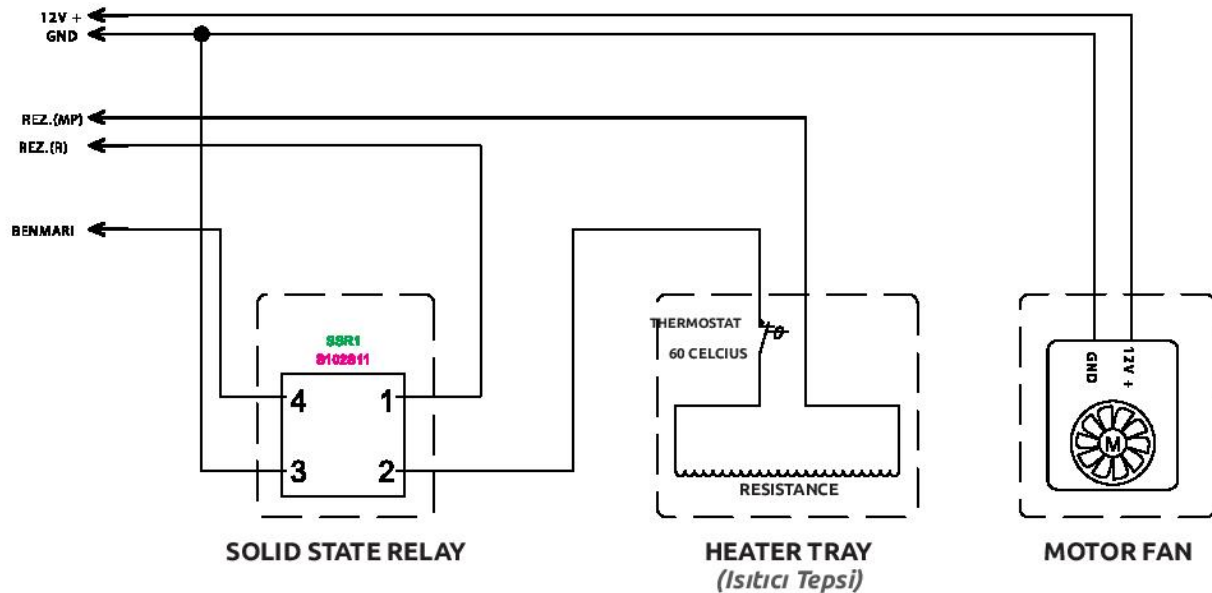
HALL EFFECT SWITCH FOR Y AXIS



HALL EFFECT SWITCH FOR X AXIS

SCRIBE / Çizen G.ÖZÇELİK	CONTROLLER / Denetleyen G.ÖZÇELİK	APPROVER / Onay G.ÖZÇELİK	DRAWING NO / Çizim No KM-BMR-07	
		PROJECT NAME / Proje Adı: KM 50-80-120 BENMARI ROBOT ELECTRIC SCHEME		
		PAGE NAME / Sayfa Adı SWITCHES	DATE 27.07.2015	REV. EN - TR PAGE 7



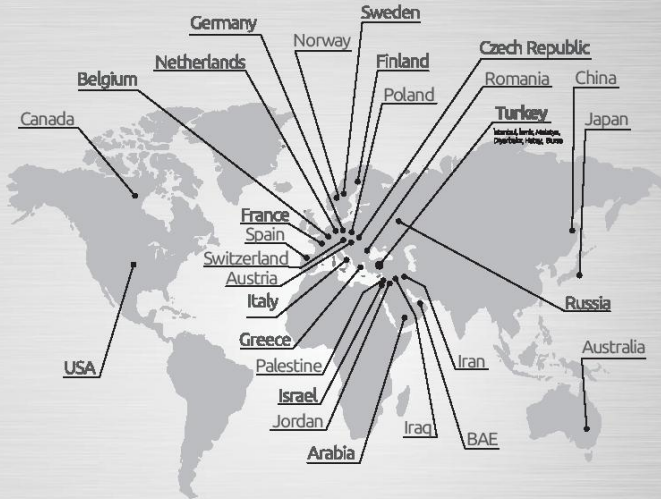


SCRIBE / Çizen G.ÖZÇELİK	CONTROLLER / Denetleyen G.ÖZÇELİK	APPROVER / Onay G.ÖZÇELİK	DRAWING NO / Çizim No KM-BMR-09		
					
PROJECT NAME / Proje Adı: KM 50-80-120 BENMARI ROBOT ELECTRIC SCHEME					
PAGE NAME / Sayfa Adı BENMARI - FAN CONNECTION BENMARI - FAN BAĞLANTI		DATE 27.07.2015	REV. EN - TR	PAGE 9	

A series of horizontal dotted lines for writing notes, spanning the width of the page.



just enjoy the high-tech & perfect results
yüksek teknoloji ve mükemmel sonuçların tadını çıkarın



Ziya Gökalp Mah. İktelli O.S.B. 10. Cadde Atatürk Bulv No: 112/4
Başakşehir İstanbul / Turkey

Tel: +90 212 613 20 70 Fax: +90 212 613 20 70
info@pimak.com

www.zyrekta.com

www.pimak.com