



KD 350/400 M



KD 350/400 D



KD 350/400 P

**Маятниковая пила для резки под углом.
Руководство по эксплуатации**



СОДЕРЖАНИЕ

- 1. Общие сведения**
 - 1.1. Предисловие
 - 1.2. Информация о производителе
- 2. Описание механизмов и назначения их использования**
 - 2.1. Определение механизма
 - 2.2. Технические особенности
 - 2.3. Диаграмма выпиливания
 - 2.4. Общие размеры
 - 2.5. Перечень деталей и технические рисунки
- 3. Безопасность**
 - 3.1. Информация о безопасности
 - 3.2. Техника безопасности
 - 3.3. Информация об общей безопасности
- 4. Транспортировка механизма**
 - 4.1. Безопасная транспортировка механизма
- 5. Установка вашего механизма**
 - 5.1. Подготовка
 - 5.2. Инструкции к безопасному подключению механизма к источнику питания
- 6. Данные по безопасности механизма**
- 7. Принцип действия**
 - 7.1. Настройка давления воздуха в пневматическом механизме
 - 7.2. Угловое выпиливание на столе
- 8. Безопасная установка пильного диска**
- 9. Техническое обслуживание и ремонт**
 - 9.1. Текущие проверки и начало работы
 - 9.2. Техническое обслуживание в конце рабочего дня
- 10. Руководство по выявлению неполадок**
- 11. Компоненты**
 - 11.1. Электрические компоненты
 - 11.2. Пневматические компоненты
- 12. Гарантия**
 - 12.1. Гарантийные условия

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1. ПРЕДИСЛОВИЕ

Руководство по эксплуатации, предоставленное производителем, содержит необходимую информацию о деталях механизма. Каждому пользователю рекомендуется внимательно прочитать инструкцию и приводить механизм в действие после основательного ее изучения.

Безопасное и эффективное использование машины в течение длительного времени зависит от того, насколько хорошо вы изучили и выполняете изложенные правила по эксплуатации механизма. Технические рисунки и детали могут служить руководством к работе для пользователя.

1.2. ПРОИЗВОДИТЕЛЬ



*В случае какой-либо технической неполадки, пожалуйста, свяжитесь с дилером YILMAZ компанией или главным офисом по выше указанным телефону, факсу, электронной почте.

*На передней части механизма имеются специальные технические ярлыки с описанием модели.

*На ярлыке указаны регистрационный номер механизма и год его выпуска.

Срок службы станков в среднем 10 лет. Любого рода требования и жалобы, связанные с оборудованием вы можете в устной или письменной форме направлять нашему техническому сервису по нижеуказанным адресам и телефонам.

АДРЕС НАШЕГО ЦЕНТРА САНКЦИОНИРОВАННОГО ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Çamlık Mahallesi Turgut Özal Bulvarı No 229 TAŞDELEN / ÜMRANIYE – ИСТАНБУЛ
 Тел. : 0216 312 28 28 Pbx.
 Факс : 0216 484 42 88
 e-mail : service@yilmazmachine.com.tr
yilmaz@yilmazmachine.com.tr
 web : www.yilmazmachine.com.tr

2. ОПИСАНИЕ МЕХАНИЗМА И НАЗНАЧЕНИЕ ЕГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

2.1. ОПИСАНИЕ МЕХАНИЗМА

Механизм выпиливания под углом предназначен для поверхностного и углового выпиливания металлопластмассовых и алюминиевых профилей.

- Выпиливание под установленными углами 15° - $22,5^{\circ}$ - 30° - 45° - 90° , и под средними углами при помощи фиксирующей ручки. Механизм был изготовлен согласно Директивам Безопасности Совета Европы.
- KD 350-400 P : Зажим автоматический, выпиливание механическое.
- KD 350-400 D : Механическая система с опорой.
- KD 350-400 M: Переносная механическая система.

СТАНДАРТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ
 Ø350 mm Твердосплавный (Model KD 350)
 пильный диск
 Ø400 mm Тугосплавленный (Model KD 400)
 пильный диск

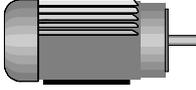
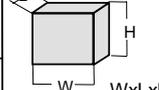
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ
 Конвейер

Пневматический распылитель D 350 - 400 S)
 смазывания масляным туманом

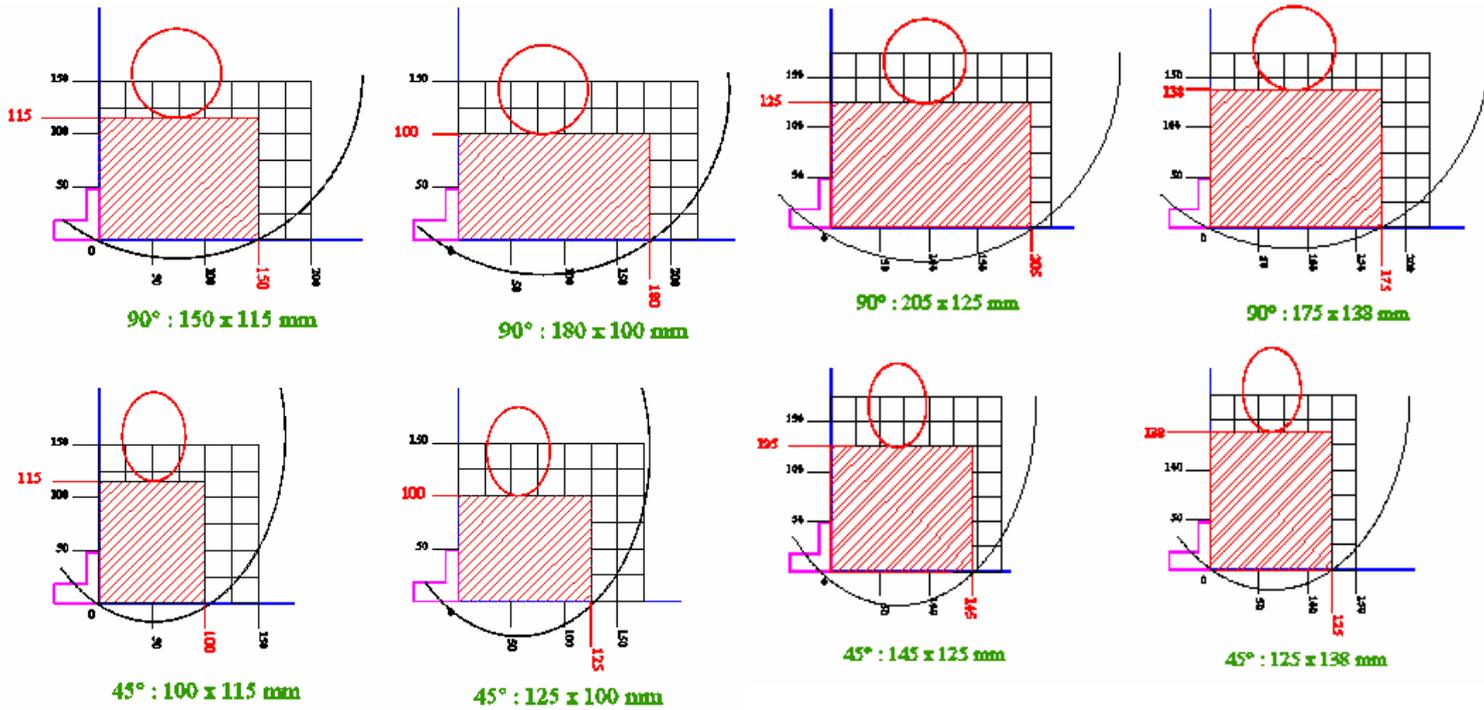
Пожалуйста согласуйте нижеприведенную информацию во всех ваших записях относительно механизма с производителем или YILMAZ дилером.

*Модель механизма _____
 *Регистрационный номер механизма _____
 *Напряжение и частота _____
 *Имя дилера, где был куплен механизм _____
 *Дата покупки _____
 *Описание повреждений механизма _____
 *Средний дневной рабочий период _____

2.2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ

TEKNİK ÖZELLİKLER TECHNICAL FEATURES							
				BAR	Air ons.		
KD 350 M	2.2kW ~ 3 400V 50-60 Hz	Ø350 mm	3000 D/dak RPM			685x810x710 mm	85 Kg
KD 350 D	2.2kW ~ 3 400V 50-60 Hz	Ø350 mm	3000 D/dak RPM			685x835x1510 mm	150 Kg.
KD 350 P	2.2kW ~ 3 400V 50-60 Hz	Ø 350 mm.	3000 D/dak RPM	6 8 Bar	5 Lt/dak Lt/Min	685x835x1510 mm	150 Kg.
KD 400 M	2.2kW ~ 3 400V 50-60 Hz	Ø400 mm	3000 D/dak RPM			685x810x710 mm	87 Kg.
KD 400 D	2.2kW ~ 3 400V 50-60 Hz	Ø400 mm	3000 D/dak RPM			685x835x1510 mm	150 Kg.
KD 400 P	2.2kW ~ 3 400V 50-60 Hz	Ø400 mm	3000 D/dak RPM	6 8 Bar	5 Lt./dak Lt/Min	685x835x1510 mm	150 Kg.

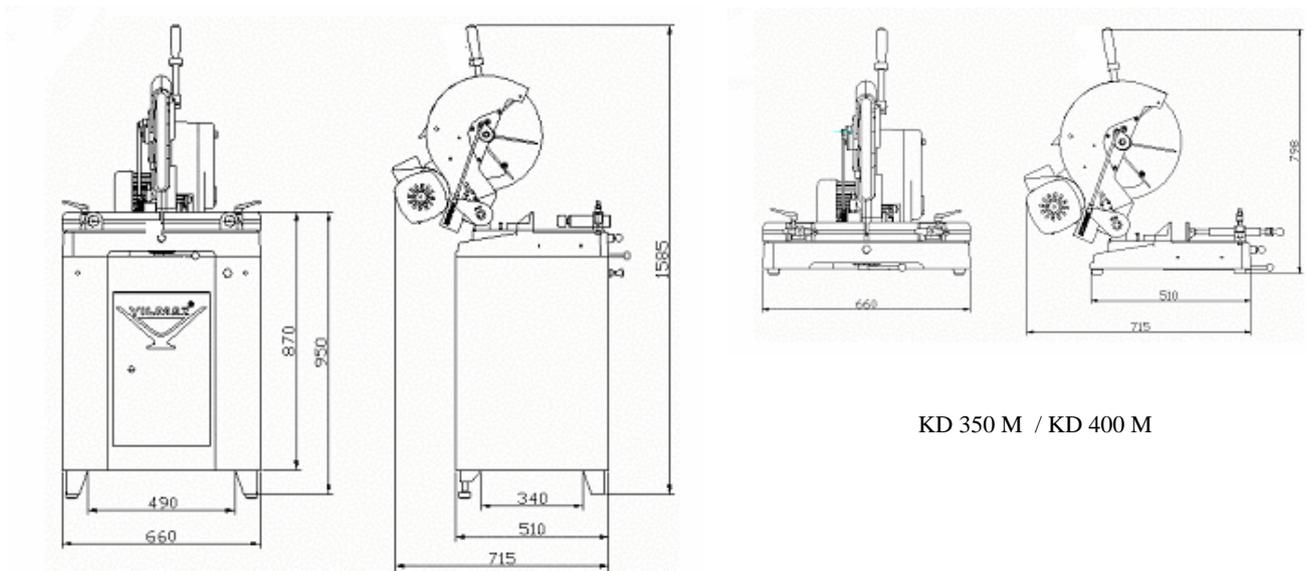
2.3. ДИАГРАММА ВЫПИЛИВАНИЯ



KD 350 Диаграмма
выпиливания

KD 400 Диаграмма
выпиливания

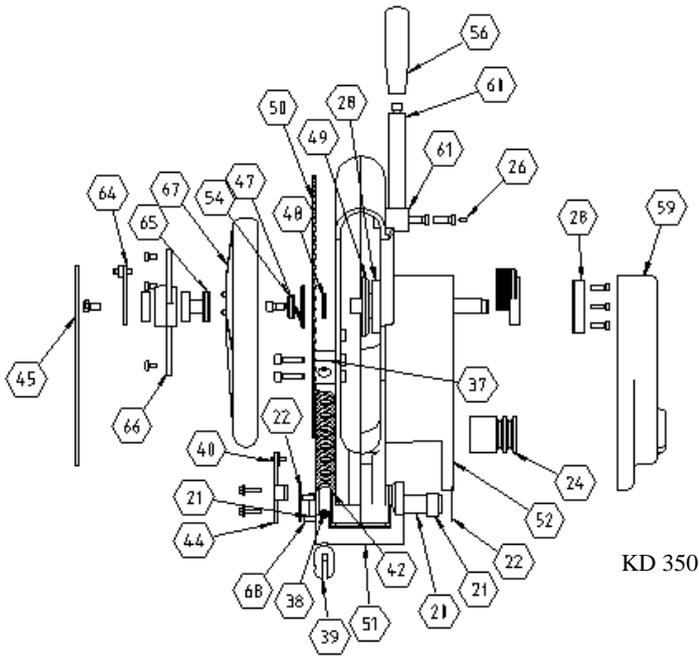
2.4. РАЗМЕРЫ



KD 350 M / KD 400 M

KD 350 D / KD 400 D
KD 350 P / KD 400 P

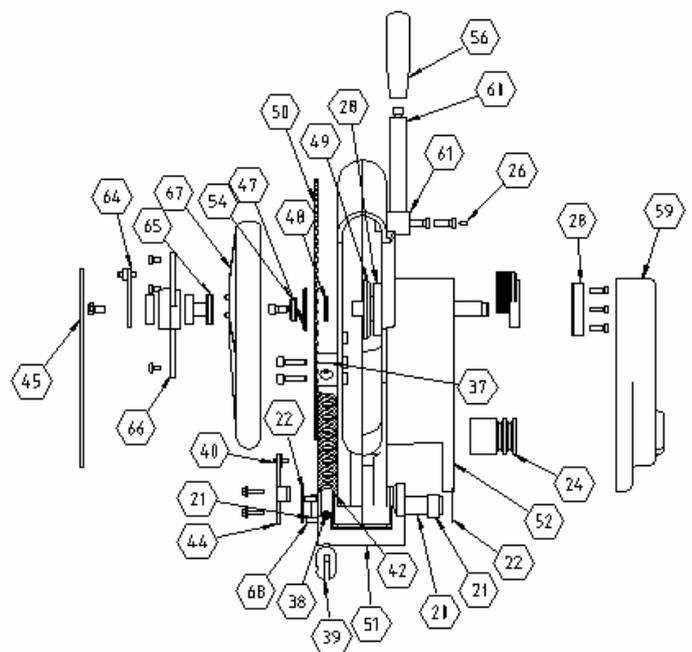
2.5. ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ И ТЕХНИЧЕСКИЕ РИСУНКИ



KD 350

No.	No.	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
20	142-026	ВАЛ ВИЛКИ	1
21	193-009	25x30x15 ВТУЛКА ВЫТЯЖКИ	2
22	177-023	ПАЛЕЦ НАСТРОЙКИ ВИЛКИ	2
24	112-020	БЛОК ШТИФТА ДВИГАТЕЛЯ	1
26	180-001	M6 x10 БОЛТ	1
28	112-017	КРЫШКА ПОДШИПНИКА	2
30	141-112	ШТИФТ ДИСКА	1
31	112-019	БЛОК ШТИФТА ДИСКА	1
37	112-028	ПОДДЕРЖИВАЮЩАЯ ПЛАСТИНА ШТИФТА	1
38	143-033	ШТИФТ ИСТОЧНИКА	1
39	141-284	ЛОДЫЖКА ВИЛКИ ИСТОЧНИКА	1
40	141-271	ЛОДЫЖКА ПЛАСТИНЫ ВИЛКИ	1
42	271-013	ИСТОЧНИК ЗАЩИТЫ	1
44	141-269	ПЛАСТИНА ВИЛКИ	1
45	145-025	ЗАЩИТНАЯ ПЛАСТИНА	1
47	141-094	ВНЕШНЯЯ ГАЕЧНАЯ ШАЙБА	1
48	141-092	ШАЙБА ДИСКА	1
49	114-018	ВНУТРЕННЯЯ ГАЕЧНАЯ ШАЙБА ДИСКА	1
50	201-003	ПИЛЬНЫЙ ДИСК	1
51	111-132	ВИЛКА	1
52	111-166	ГОЛОВКА	1
54	141-093	ШАЙБА 30x8x7	1
56	223-004	БАКЕЛИТОВЫЙ ЗАЖИМ А5-12	1
59	111-167	ЗАЩИТНЫЙ БЛОК	1
60	141-135	ЗАЖИМ	1
61	112-023	СОЕДИНЕНИЕ ЗАЖИМА	1
64	141-108	СОЕДИНЕНИЕ ЗАЩИТЫ ДИСКА	1
65	141-113	СОЕДИНЕНИЕ ЗАЩИТЫ ДИСКА	1
66	111-169	КОРПУС ЗАЩИТЫ	1
67	111-170	ЗАЩИТА ДИСКА	1
68	180-003	M6 x 16 БОЛТ	3

No.	No.	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
20	142-026	ШТИФТ ВИЛКИ	1
21	193-009	25x30x15 ВТУЛКА ВЫТЯЖКИ	2
22	177-023	FORK ПАЛЕЦ НАСТРОЙКИ	2
24	112-104	БЛОК ШТИФТА ДВИГАТЕЛЯ	1
26	180-001	M6 x10 БОЛТ	1
28	112-017	КРЫШКА ПОДШИПНИКА	2
30	141-112	ШТИФТ ДИСКА	1
31	112-105	БЛОК ШТИФТА ДИСКА	1
37	112-028	ПОДДЕРЖИВАЮЩАЯ ПЛАСТИНА ШТИФТА	1
38	143-050	ШТИФТ ИСТОЧНИКА	1
39	141-284	ЛОДЫЖКА ВИЛКИ ИСТОЧНИКА	1
40	141-271	ЛОДЫЖКА ПЛАСТИНЫ ВИЛКИ	1
42	271-013	ИСТОЧНИК ЗАЩИТЫ	1
44	150-007	ПЛАСТИНА ВИЛКИ	1
45	145-064	ЗАЩИТНАЯ ПЛАСТИНА	1
47	141-094	ВНЕШНЯЯ ГАЕЧНАЯ ШАЙБА	1
48	141-092	ШАЙБА ДИСКА	1
49	114-003	ВНУТРЕННЯЯ ГАЕЧНАЯ ШАЙБА ДИСКА	1
50	201-004	ПИЛЬНЫЙ ДИСК	1
51	111-132	ВИЛКА	1
52	111-243	ГОЛОВКА	1
54	141-093	ШАЙБА 30x8x7	1
56	223-004	БАКЕЛИТОВЫЙ ЗАЖИМ А5-12	1
59	111-244	КОРПУС БЛОКА	1
60	141-135	ЗАЖИМ	1
61	112-023	СОЕДИНЕНИЕ ЗАЖИМА	1
64	150-028	АДАПТОР ЗАЩИТЫ	1
65	141-113	СОЕДИНЕНИЕ ЗАЩИТЫ ДИСКА	1
66	111-169	КОРПУС ЗАЩИТЫ	1
67	111-245	ЗАЩИТА ДИСКА	1
68	180-003	M6 x 16 БОЛТ	3



KD 400



3. БЕЗОПАСНОСТЬ

3.1. ИНФОРМАЦИЯ О БЕЗОПАСНОСТИ

Обозначения, показанные ниже, необходимо прочитать с особым вниманием.

Если вы не прочтете и не ознакомитесь с ними, это может повлечь за собой повреждение оборудования и травмы людей.

ВАЖНО

Обозначение ВАЖНО говорит о том, что нужно быть особо осторожным при выполнении определенных операций.

ВНИМАНИЕ!

Обозначение ВНИМАНИЕ предупреждает об определенной опасности и требует прочтения текста. Если вы не ознакомитесь с текстом, это может привести к повреждению оборудования.



ОСТОРОЖНО ОПАСНО

Это обозначение предупреждает вас об определенной опасности и вы обязательно должны его прочесть, иначе это может привести к поломке оборудования или телесным ранениям..

Прочтите внимательно руководство по эксплуатации прежде, чем вы приступите к использованию механизма и выполнению технических работ.



3.2. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

3.2.1. Наши механизмы произведены согласно директивам безопасности Европейского Совета (нормы 60204-1 и 292-2), которые относятся к национальным и международным директивам безопасности.

3.2.2. Задача работодателя – предупредить рабочих о возможности риска на предприятии, обучить их технике безопасности, предоставить необходимое безопасное оборудование и приборы безопасности для механика.

3.2.3. Перед началом работы с механизмом, механику следует проверить аппарат, изучить все его детали.

3.2.4. С механизмом должны работать только те рабочие, которые ознакомились с содержанием руководства по эксплуатации.

3.2.5. Все директивы, рекомендации и общие правила безопасности, содержащиеся в руководстве, должны быть полностью рассмотрены. Механизм не может быть использован для каких-либо других целей, кроме тех, что описаны в руководстве. В противном случае, производитель не несет никакой ответственности за повреждения или ранения. А такие обстоятельства приведут к истечению срока гарантии.

3.3. ИНФОРМАЦИЯ ОБ ОБЩЕЙ БЕЗОПАСНОСТИ

3.3.1. Шнур питания должен лежать в таком месте, чтобы никто не наступил на него или ни ничего не поставил. Особое внимание следует уделить штепсельным розеткам.

3.3.2. Если шнур питания поврежден во время работы, не прикасайтесь к нему и не выключайте его. Никогда не используйте поврежденные шнуры питания.



3.3.3. Не перегружайте механизм для сверления и выпиливания. Для безопасности работы механизма используйте источник питания с принятой электрической величиной.

3.3.4. Не помещайте свои руки между деталями во время их движения



3.3.5. Используйте защитные очки и наушники. Не надевайте свободную одежду и украшения, движущие детали могут захватить их.



3.3.6. Всегда содержите свое рабочее место чистым, сухим и убраным в целях безопасности.



3.3.7. Используйте правильное освещение для безопасности механика (8995-89 стандарт освещения работы в помещении Международного Совета по Безопасности)

3.3.8. Не оставляйте ничего на механизме.

3.3.9. Не используйте никакие другие материалы, кроме тех, что рекомендованы производителем, для операции выпиливания.

3.3.10. Удостоверьтесь, что обрабатываемая деталь правильно закреплена зажимом или тисками механизма.

3.3.11. Удостоверьтесь в безопасности рабочего места, всегда сохраняйте равновесие.

3.3.12. Содержите свой механизм всегда чистым в целях безопасности работы. Следуйте инструкциям при техническом обслуживании и замене деталей. Регулярно проверяйте штепсельную вилку и шнур питания. В случае повреждения, замените их под руководством квалифицированного электрика. Храните ручки и зажимы чистыми от смазочных средств.

3.3.13. Отключите механизм, перед тем, как начать технический осмотр.

3.3.14. Удостоверьтесь, что убраны все ключи и инструменты настройки, перед тем, как включить механизм.

3.3.15. Если необходимо работать вне помещения, используйте кабели-удлинители.

3.3.16. Ремонт следует выполнять только под руководством квалифицированного техника. В противном случае, есть возможность аварий.

3.3.17. Перед началом новой операции проверьте исправность работы защитных устройств и инструментов, удостоверьтесь, что они правильно функционируют. Все условия должны быть выполнены, чтобы механизм правильно работал. Поврежденные защитные детали и оборудование должны быть заменены или отремонтированы должным образом (производителем или дилером).

3.3.18. Не используйте механизм с помощью неисправных кнопок или выключателей.

3.3.19 Не храните воспламеняющиеся, легкозагорающиеся жидкости и вещества вблизи механизма или электрических соединений.

4. БЕЗОПАСНАЯ ТРАНСПОРТИРОВКА МЕХАНИЗМА

ВАЖНО

* Транспортировку механизма следует выполнять только квалифицированному персоналу.

Механизм следует перемещать, поднимая его специальным оборудованием (он не должен касаться поверхности земли во время транспортировки).

Не поднимайте механизм, пока не убедитесь, что подъемное оборудование и другие приспособления правильно расположены под механизмом.

5. УСТАНОВКА МЕХАНИЗМА

Механизм следует располагать в 40 см от задней стены. Соединитель вытяжки для стружки и штепсельная розетка находятся на задней стороне механизма.

5.1. ПОДГОТОВКА

5.1.1. Внешние размеры механизма установлены в пункте РАЗМЕРЫ на странице 6. Поверхность, на которой будет установлен механизм, должна быть ровной и достаточно прочной, чтобы вынести вес механизма.

5.1.2. На фрезеровочных механизмах KD 350 - 400 все детали доставлены фабрикой-производителем готовыми к использованию.

5.1.3. Если вы купили конвейер, который предлагается как дополнительное приспособление, прикрепите его к стороне механизма, как показано на Изображении 1.

5.1.4. Перед включением механизма, снимите детали безопасности, как показано на Изображении 2.



ИЗОБРАЖЕНИЕ 1



Пластина фиксации упаковки

ИЗОБРАЖЕНИЕ 2

5.2. ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ

5.2.1. Трехфазная штепсельная розетка должна соответствовать розетке механизма.

5.2.2. Используйте штепсельную розетку для подключения в соответствии с Директивами Безопасности Совета Европы.

5.2.3. Проверьте источник питания перед подключением механизма. Смотрите стр.19, пункт 3.8.3.

ВНИМАНИЕ!

*** Соединение розеток должно быть выполнено опытным электриком, необходимо проследить за направлением вращения пильного диска после включения механизма. Если пильный диск вращается в обратном направлении, проверьте правильность соединения розеток и выполните его правильно.**

****Если пильный диск вращается в обратном направлении, это вызовет опасность для механика и оборудования.**

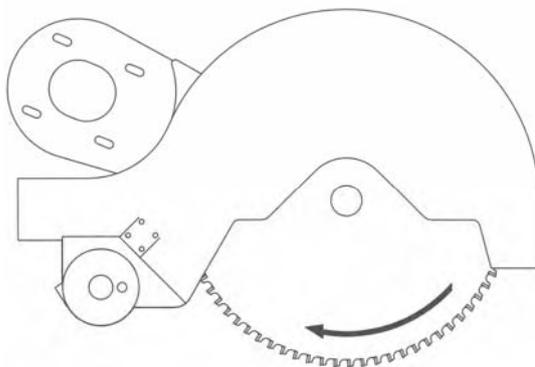


РИСУНОК 3

Чтобы исправить направление вращения пильного диска, вставьте штепсельную вилку механизма в трехфазное отверстие, которое было подготовлено заранее, и следуйте следующим инструкциям:

1. Нажмите кнопку включения двигателя, чтобы привести в движение пильный диск.
2. Прижмите пильную головку вниз, пока не откроется защита диска.
3. Нажмите кнопку выключения. Пронаблюдайте за направлением вращения пильного диска через открытую часть защиты диска.
4. Правильное направление вращения пильного диска показано на Рисунке 3.

Если пильный диск вращается в обратном направлении:

Необходимо проверить соединение электророзеток и исправить его с помощью опытного электрика.

Направление вращения пильного диска не следует определять перед проверкой.



6. ИНФОРМАЦИЯ О БЕЗОПАСНОСТИ МЕХАНИЗМА

- 6.8.1. Нельзя работать с механизмом при открытой защитной крышке и отсутствии защитного оборудования.
- 6.8.2. Ваш механизм работает при 400В ~ 3 Фазы 50Гц. Выполнение электрического подключения механизма следует предоставить только квалифицированному электрику.
- 6.8.3. Подъем, установка, электрическое и пневматическое служебное обслуживание механизма должны выполняться только опытным персоналом.
- 6.8.4. Текущее и плановое служебное обслуживание должно выполняться квалифицированным персоналом после отключения механизма от сети и отсоединения его от источника подачи воздуха.
- 6.8.5. Перед началом работы убедитесь, что механизм чист, проверен и прошел техническое обслуживание.
- 6.8.6. Периодически проверяйте приборы безопасности, электрошнур и подвижные детали. Не работайте с механизмом, пока не замените неисправные приборы безопасности и поврежденные детали.
- 6.8.7. Никогда не снимайте пильный диск при неотключенном механизме.
- 6.8.8. Держите инородные материалы вне зоны работы механизма, на расстоянии от подвижных деталей.

ВАЖНО

Данные по безопасности были изложены выше. Для того, чтобы предотвратить физические ранения и повреждение оборудования, пожалуйста прочтите внимательно информацию о безопасности и держите руководство по эксплуатации под рукой.

7. ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ

Аппараты KD 350 / 400 обрабатывают цветные металлы (алюминий), металлопластмассовые профили и пластмассовые материалы. Механик настраивает вручную при помощи кнопки скорость выпиливания в соответствии с обрабатываемым материалом. Внутренние и внешние острые края твердосплавленного пильного диска гарантируют четкие результаты выпиливания. Длина выпиливания может быть точно считант и настроена при помощи мерной денты, прикрепленной к заднему направляющему угольнику.

ВНИМАНИЕ!

Включите механизм только после надежной фиксации обрабатываемого материала.

Механизм оборудован горизонтальными зажимами. Положения зажимов, механических или пневматических, могут быть легко настроены соответственно материалу.

В механическом зажиме штифт зажима может быть сдвинут на 50 мм.
В пневматических зажимах штифт может быть сдвинут на 55 мм.



Цилиндры зажимов должны находиться вне зоны работы механизма. (Смотрите Изображения 6 и 7)

ВАЖНО

Давление воздуха в механизме должно балансировать между 6-8 Барами. Не работайте с механизмом, если уровень давления воздуха ниже 6 Бар.

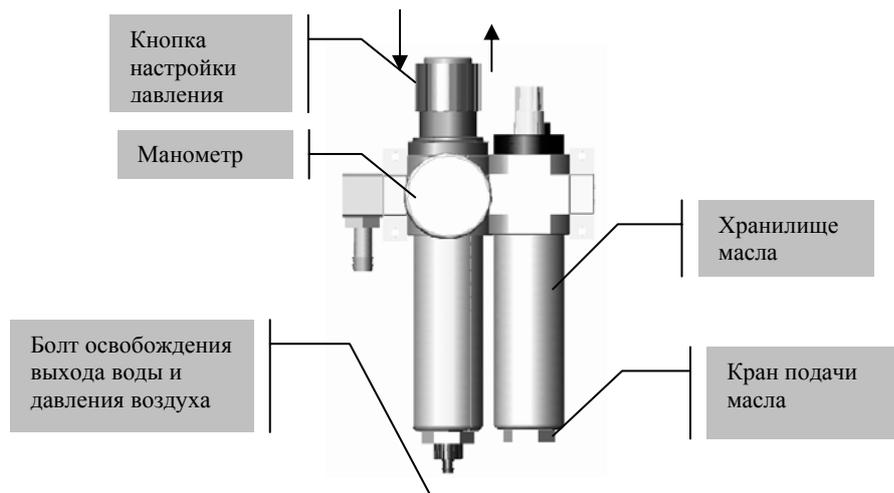
7.1. НАСТРОЙКА ДАВЛЕНИЯ ВОЗДУХА НА ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ЗАЖИМАХ

7.1.1. Сдвиньте кнопку настройки на кондиционере вверх.

a- Поворачивание кнопки настройки по часовой стрелке увеличивает давление

b- Поворачивание кнопки настройки против часовой стрелки уменьшает давление

c- Прочитав на манометре показания 6-8 Бар, сдвиньте кнопку настройки кондиционера вниз и зафиксируйте ее в этом положении.



Изображение 3

7.1.1. Поместите материал для обработки на стол механизма, выполните измерение длины, используя мерную ленту, прикрепленную к заднему направляющему углу, и зафиксируйте материал (пневматически или вручную).

7.1.2. Приведите в движение пильный диск, нажав кнопку старта.

7.1.4. Выполните операцию выпиливания, прижав вниз пильную головку и удерживая зажим.

7.1.5. После завершения операции верните зажимы в исходное положение, нажмите кнопку остановки. Пильный диск полностью остановится через 15 сек.

7.1.6. Освободите зажимы (вручную или пневматически) и снимите обработанный материал.

7.1.7. Отсек кондиционера собирает воду из системы воздуха в специальный сосуд для того, чтобы предотвратить повреждение компонентов пневматической системы. Периодически выпускайте эту воду (в конце рабочего дня), нажимая кнопку под кондиционером.

7.1.7. Производитель рекомендует использовать следующие масла для кондиционера: TELLUS C 10 / BP ENERGOL HLP 10/ MOBIL DTE LIGHT / PETROL OFISI SPINDURA 10.



Не работайте с пильным диском, если он касается обрабатываемого материала. Механизм следует включать только тогда, когда головка находится в верхнем положении.

7.2. УГЛОВОЕ ВЫПИЛИВАНИЕ НА СТОЛЕ МЕХАНИЗМА:

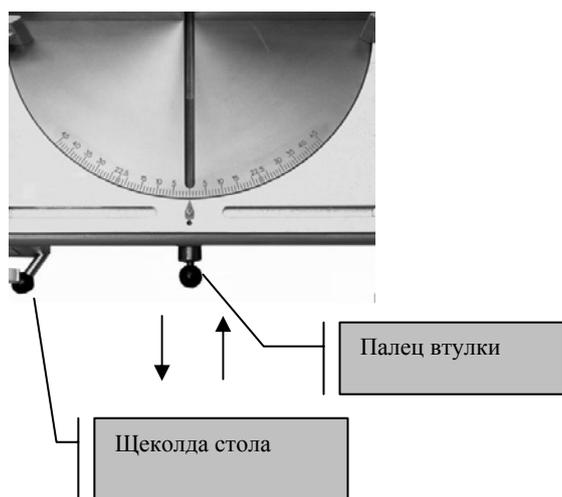
7.2.1 Прижмите пильную головку вниз, пока она не коснется пильного отверстия стола.

7.2.2 Вытащите палец обжимки из его отверстия. (Смотрите Изображение 4)

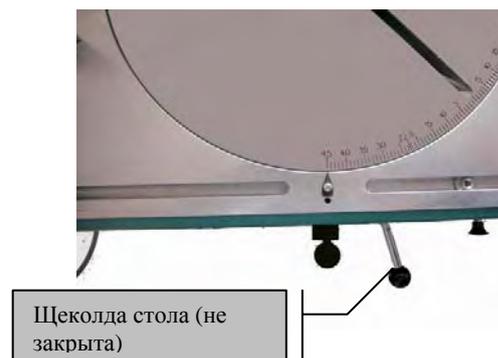
7.2.3. Потяните щеколду стола влево, чтобы разомкнуть. (Смотрите Изображение 4)

7.2.3. Настройте необходимый угол, поворачивая пильную головку вправо или влево. (Смотрите Изображение 5)

7.2.4. Углы выпиливания 15-22.5-30-45 фиксируются при отпускании втулки. Потяните щеколду стола вправо и зафиксируйте его. (Смотрите Изображение 5)

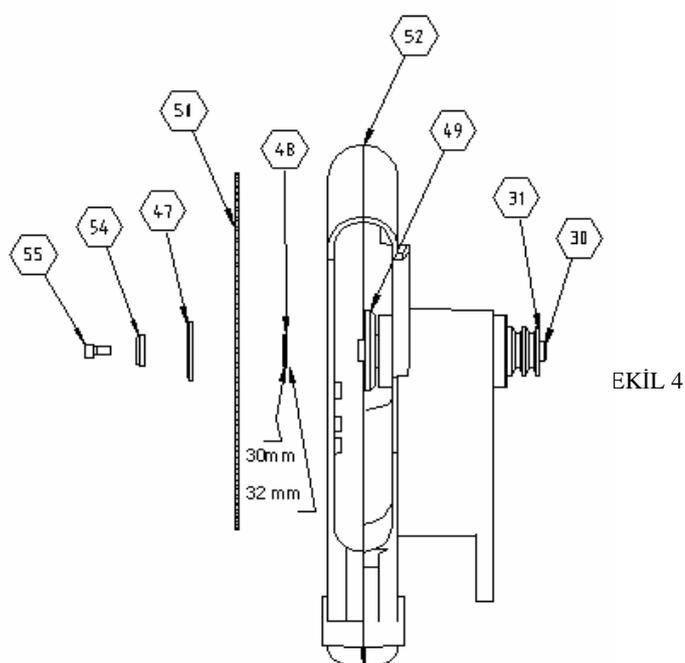


Изображение 4



Изображение 5

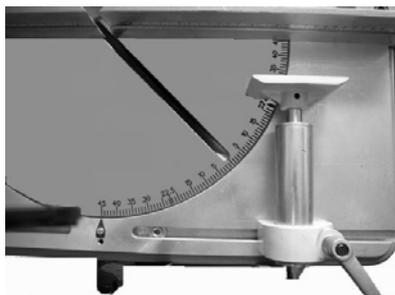
7.2.5. При углах 0-15-22.5 и 30, замкните стол, оттягивая щеколду вправо. При средних углах (5-10-15-35-40 ...т.д..) палец втулки не замыкает. Зафиксируйте угол, потянув щеколду стола вправо.



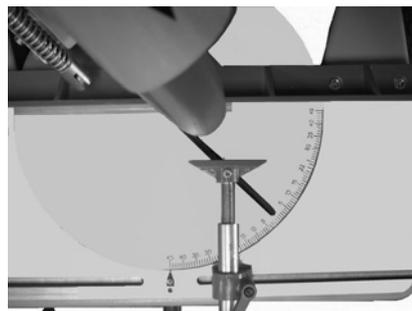
No	No / Название детали	КолОво
30	141-112 ШТИФТ ДИСКА	1
31	112-019 БЛОК ШТИФТА ДИСКА	1
47	141-094 ВНЕШНЯЯ ГАЕЧНАЯ ШАЙБА	1
48	141-092 ШАЙБА ДИСКА	1
49	114-018 ВНУТРЕННЯЯ ГАЕЧНАЯ ШАЙБА ДИСКА	1
50	201-003 350 mm ПИЛЬНЫЙ ДИСК	1
50	201-004 400 mm ПИЛЬНЫЙ ДИСК	1
52	111-166 KD 350 ГОЛОВКА	1
52	111-243 KD 400 ГОЛОВКА	1
54	141-093 ШАЙБА 30x8x7	1
55	172-025 M8x16 ШЕСТИГРАННЫЙ БОЛТ	1

ВНИМАНИЕ!

Всегда проверяйте положение зажимов, они должны находиться вне зоны работы пильного диска.



ПРАВИЛЬНО



НЕПРАВИЛЬНО

7.3. ANGULAR ADJUSTMENT AND CORRECTNESS CONTROL OF SAW BLADE AND SET SQUARE

If you encounter problems during cutting operation (ie. Angular cutting)

- 7.3.1 Perform eye control to the run out of the blade. If possible with the help of a dial gauge.
- 7.3.2 If there exists problem during angular cutting, check the perpendicularity of the saw blade with the help of an edge knife set square. If the perpendicularity is not correct, loosen the set screws that fix the safety catch. Place the table lock shaft to the 5 position. Turn the turning table so that the perpendicularity can be achieved and fix the safety catch tightening the set screw.

7.4 ADJUST OF BELT TENSION

Adjusting of the belt tension, squeeze the screw shown in Illustration 6 till given dimension (20 mm). Check the tension of the belt by pressing on the belt with your finger. Stretching distance of the belt should be approximately 10 mm.

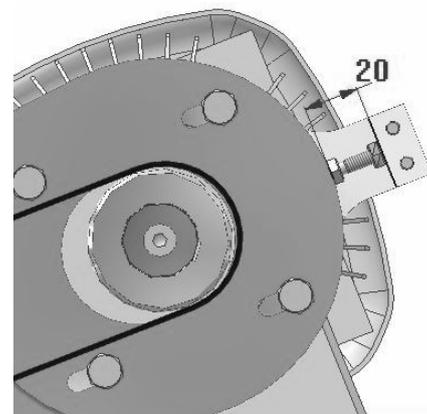


Illustration 6

8. БЕЗОПАСНАЯ УСТАНОВКА ПИЛЬНОГО ДИСКА

8.1 Чтобы снять пильный диск со штатива, выполните следующие инструкции:

- 8.1.1. Снимите болт М8 (Рисунок 4, No. 55) при помощи восьмимиллиметрового шестигранного ключа, поворачивая его по часовой стрелке. (Противоположный конец штатива удерживайте восемнадцатимиллиметровым ключом.
- 8.1.2. Снимите шайбу No. 54 и внешнюю гаечную шайбу No. 47.
- 8.1.3. Аккуратно снимите пильный диск.
- 8.1.4. Установите на штатив новый пильный диск, проверив правильность направления вращения.
- 8.1.5. Установите другие детали (шайбу, внешнюю гаечную шайбу) в обратном порядке, как описывалось выше.
- 8.1.6. Стяните болт М8, удерживая штатив диска семнадцатимиллиметровым ключом в зафиксированном положении.
- 8.1.7. Необходимо затачивать/заменять пильный диск через определенные интервалы в соответствии с обрабатываемым материалом. Если обрабатываемый материал оставляет стружку после операции выпиливания или лезвие повреждено, то в таких случаях нужно либо заменить диск, либо заточить его.

ВНИМАНИЕ!

При замене пильного диска используйте шайбу No. 48, Которая соответствует диаметру штатива диска. Внешний диаметр шайбы диска 30 и 32 мм.

9.ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

9.1. ТЕКУЩИЕ ПРОВЕРКИ и ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

9.1.1 НАЧАЛО РАБОТЫ



9.1.1 Убедитесь, что стол и все детали чистые и сухие. Удалите масло со стола и вытрите его насухо. Особенно проверьте фиксирующие зажимы, они должны быть чистыми и сухими.

9.1.2 Очистите все поверхности механизма от стружки, отходов и инородных веществ. Используйте защитные очки.

9.1.3 Перед каждым использованием проверяйте пильный диск. Осторожно поверните его (после снятия защиты диска) для того, чтобы осмотреть резцы. Замените пильный диск, если он поврежден.

9.1.4. Проверьте величину давления в системе давления воздуха. Необходимо настроить давление воздуха в 6-8 Бар. (Смотрите Изображение 3)

9.1.5. Проверьте давление воздуха в фильтре и уровень масла в кондиционере. Пополните его,если он низкий. (Смотрите Изображение 3)



Отключите механизм от источника питания и отсоедините его от источника подачи воздуха, прежде чем выполнять эти действия.

9.2 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ В КОНЦЕ РАБОЧЕГО ДНЯ

9.2.1 Отключите механизм.

9.2.2 Очистите поверхности механизма от стружки, отходов и инородных веществ. Используйте перчатки, чтобы защитить руки от острых краев диска.

9.2.3. Если вы использовали воду или водосодержащие жидкости во время выпиливания, протрите насухо механизм после завершения работы.

9.2.4. Нанесите на стол тонкий слой машинного масла, чтобы защитить его от коррозии. Если механизм не будет использоваться длительное время, смажьте его защитным маслом.

9.2.5 Не используйте материалы для чистки механизма, которые могут повредить его краску.

9.2.6 Смажьте обе поверхности пильного диска машинным маслом, чтобы избежать коррозии.

10. РУКОВОДСТВО ПО ВЫЯВЛЕНИЮ НЕПОЛАДОК

ПРОБЛЕМЫ	ПРИЧИНЫ	РЕШЕНИЕ
Поверхность низкого качества (алюминий и подобные металлы): Грубая поверхность, Крупная стружка, Не гомогенная поверхность, Видны следы пильного диска	Поверхности пильного диска не охлаждались	Смажьте поверхности пильного диска, используя охлаждающую жидкость.
	Использование поврежденного или тупого диска	Проверьте резцы пильного диска. Замените его, если необходимо.
	Пильный диск вращается слишком быстро	Для обрабатываемого материала скорость вращения диска слишком высокая. Снизьте скорость выпиливания.
Двигатель не работает. (Кнопка старта нажата, но не работает)	Механизм не подключен к источнику питания.	Проверьте подключение электрошнура. Проверьте электророзетки.
Двигатель работает, а поршень пневматического зажима не работает	Отсутствует подключение к источнику воздуха или давление воздуха слишком низкое.	Проверьте соединение компрессора воздуха. Настройте давление воздуха на кондиционере в 6-8 Бар.
Пильный диск вращается в обратном направлении.	Подключение неправильное или поврежден электрошнур.	Подключение механизма к электричеству должен выполнить опытный электрик.

11. КОМПОНЕНТЫ

11.1 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

№.	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
163-002	ДВИГАТЕЛЬ QS 90 L 2A H 2.2 кВт 400В 3 N PE 50 Гц	1
161-005	LE1-M35Q712 ШПОНОПОЧИННЫЙ ДВИГАТЕЛЬ	1
164-013	4x1,5 mm ЭЛЕКТРОШНУР H0 7RN-F	3,5 м
165-050	ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ВИЛКА	1

11.2 ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

№.	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛИЧЕСТВО
241-009	FRC-1/8-D-МИНИ КОНДИЦИОНЕР	1
241-023	SV-1/4-3/2-D-O КЛАПАН	1
550-003	ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ЗАЖИМ	2

12.1 ГАРАНТИЙНЫЕ УСЛОВИЯ

АДРЕС КОМПАНИИ : YILMAZ PVC ve ALÜMİNYUM İŞLEME MAKİNELERİ SAN. TİC.LTD. ŞTİ
ПРОИЗВОДИТЕЛЯ : ÇAMLIK MAH. TURGUT ÖZAL BULVARI NO:229
TAŞDELEN/ÜMRANİYE İSTANBUL-TÜRKİYE
ТЕЛЕФОН : 0216 484.42.80 (PBX)
ТЕЛЕФАКС : 0216 484.42.82

УПОЛНОМОЧЕННОЕ ЛИЦО
ПОДПИСЬ И ПЕЧАТЬ :
ИНФО О ТИПЕ
МЕХАНИЗМА : Пила для резки ПВХ и алюминия

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ : YILMAZ
МОДЕЛЬ : _____
ЯРЛЫК и РЕГИСТРАЦИОННЫЙ No. : _____
ДАТА и МЕСТО доставки : _____
ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК : 2 ГОДА
МАКС. СРОК РЕМОНТА : 30 РАБОЧИХ ДНЕЙ

УПОЛНОМОЧЕННЫЙ ДИЛЕР

ИМЯ:
АДРЕС:
ТЕЛЕФОН :
ТЕЛЕФАКС :

ДАТА-ПОДПИСЬ-ПЕЧАТЬ :

1. Гарантийный период- 2 года с даты доставки механизма.

2. Все детали механизма имеют гарантию нашей компании. Исключение-быстроизнашивающийся инструмент (фрезы, диски и т.д.)

3. Если происходит повреждение механизма во время гарантийного срока, он продлевается на период ремонта механизма. Период ремонта – макс. 30 рабочих дней. Этот период начинается с даты сообщения о повреждении сервисной станции, уполномоченному дилеру, представителю, агенту, импортеру или производителю. Если дефект не устранен в течение 15 рабочих дней, производитель или импортер должен доставить потребителю аналогичный механизм до срока, пока закончится ремонт.

4. Если повреждение произошло из-за материала, работы персонала или по причине ошибки в сборке, то ремонт будет выполняться бесплатно.

5. Потребитель может потребовать заменить механизм, или вернуть уплаченные деньги или скидку соответственно поломке, если

-такая же поломка произойдет больше, чем два раза за гарантийный период после даты доставки, или при наличии четырех поломок в течение гарантийного срока, или если общее количество поломок превышает шесть дефектов и делает механизм непригодным,

-период ремонта механизма продлевается,

- это подтверждается отчетом сервисной станции, дилера, представителя, агента, импортера или производителя о том, что механизм ремонту не подлежит.

6. Дефекты по причине неправильного использования механизма, т.е. не по правилам руководства эксплуатации, исключаются из гарантийных условий.

7. По любому вопросу гарантийного сертификата потребитель может связаться с Генеральным Директоратом Министерства Промышленности и Торговли по правам защиты потребителя. говли по правам защиты потребителя.