



**АСК 420 / АСК 420 S**  
**ЦИРКУЛЯЦИОННАЯ ПИЛА С НИЖНЕЙ ПОДАЧЕЙ ДИСКА**  
**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**



DIN EN ISO 9001:2000

СОДЕРЖ Zertifikat 15 100 64201



080



C01

- 1. Общие сведения**
  - 1.1. Предисловие
  - 1.2. Информация о производителе
- 2. Описание механизма и назначение его использования**
  - 2.1. Определение механизма
  - 2.2. Технические особенности
  - 2.3. Диаграмма выпиливания
  - 2.4. Размеры
  - 2.5. Перечень деталей и технические рисунки
  - 2.6. Панель управления
- 3. Безопасность**
  - 3.1. Данные по безопасности
  - 3.2. Техника безопасности
  - 3.3. Общая информация о безопасности
- 4. Транспортировка вашего 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 технике безопасности**
- 7. Принцип действия**
  - 7.1. Регулирование атмосферного давления в пневмоаппарате
  - 7.2. Косое срезывание на столе
- 8. Безопасная установка пильного диска**
- 9. Техническое обслуживание и ремонт**
  - 9.1. Регулярные проверки и запуск работы механизма
  - 9.2. Техническое обслуживание в конце рабочего дня
- 10. Рычаг выявления неисправностей**
- 11. Компоненты**
  - 11.1. Электрические детали
  - 11.2. Пневматические детали
- 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 вашим 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](mailto:service@yilmazmachine.com.tr)  
[yilmaz@yilmazmachine.com.tr](mailto:yilmaz@yilmazmachine.com.tr)  
 web : [www.yilmazmachine.com.tr](http://www.yilmazmachine.com.tr)

**2. ОПИСАНИЕ МЕХАНИЗМА и НАЗНАЧЕНИЕ ЕГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ**

**2.1. ОПИСАНИЕ МЕХАНИЗМА**

Автоматическая вибрационная пила с полотном циркулярной пилы для серийного сечения поливинилхлорида и алюминия профилирует под желаемыми углами. Механизм имеет возможность регулировать скорость пильного диска с помощью кнопки соответственно типу и размеру материала.

- Выпиливание под установленными углами 15°-22,5°-30°-45°-90°, и под средними углами при помощи фиксирующего рычага. Механизм был произведен соответственно директивам безопасности Совета Европы.
- Подвижный задний направляющий угольник позволяет осуществлять прямое и косое сечение широких профилей.
- Скорость выпиливания можно регулировать вручную соответственно типу материала.
- В случае открывания предохранительного колпака во время операции выпиливания, пильный диск опускается в исходную позицию автоматически в целях безопасности.
- После окончания операции выпиливания пильный диск опускается автоматически с верхней восходящей точки.

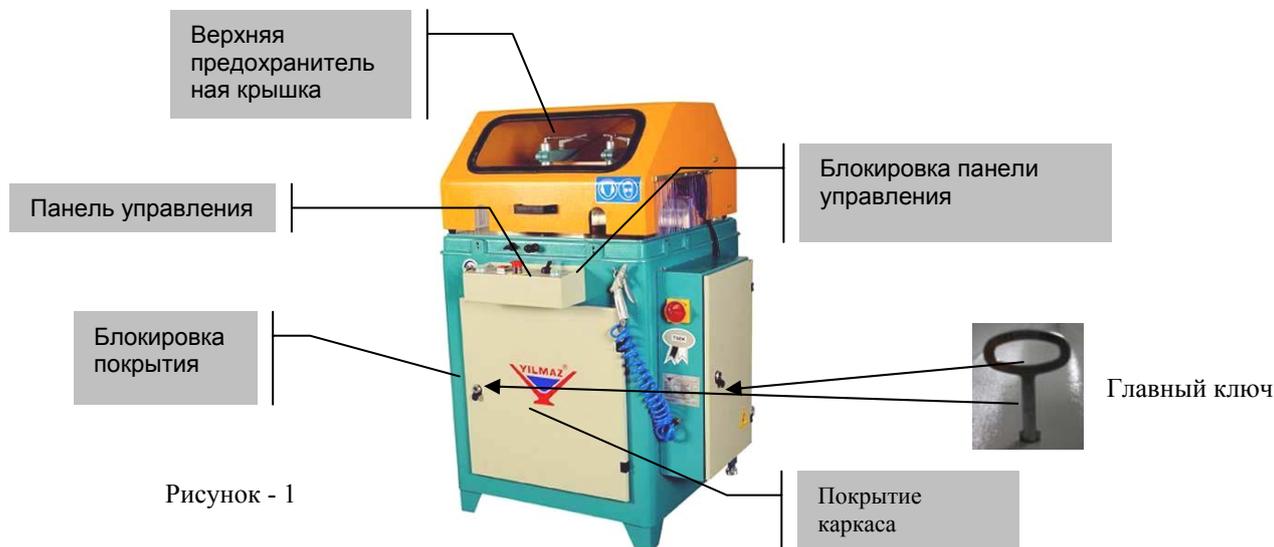
**СТАНДАРТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ**  
 Ø420 мм твердосплавный пильный диск  
 Конвейер KN 200  
 Сдувной пистолет

**ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ**  
 Пневматический распылитель смазывания масляным туманом  
 Дополнительный конвейер/3 м  
 Специальный конвейер ( KN 300 )  
 Передние ( горизонтальные ) крепежные детали

Пожалуйста согласуйте нижеприведенную информацию со всеми вашими записями относительно механизма с производителем или Yılmaz дилером.

Всякий раз, когда вы устанавливаете письменный контакт с производителем или торговым агентом по поводу механизма, указывайте следующую информацию, чтобы упростить работу:

*Модель механизма	АСК 420 – 420 S
*Регистрационный номер механизма	_____
*Напряжение и частота	_____
*Имя дилера, где был куплен механизм	_____
*Дата покупки	_____
*Описание повреждений механизма	_____
*Средний дневной рабочий период	_____

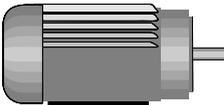
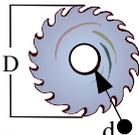
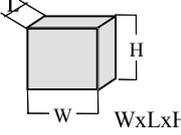


В моделях АСК 420 и АСК 420 S: в целях безопасности электродвигатель не включается до тех пор, пока закрыта верхняя предохранительная крышка.

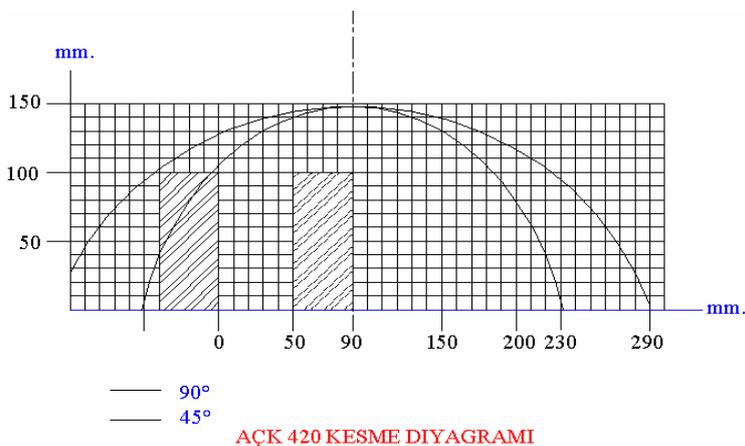
**Внимание!** В модели АСК 420 S для водной системы охлаждения используется дистиллированная вода и масло в пропорциях 40х1.

Рекомендация использования масла: **SHELL Tellus.**

### 2.2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ

TEKNIKÖZELLİKLER TECHNICAL FEATURE							
				BAR	Hava tüke. Air cons.		
АСК 420 АСК 420 S	2.2 kW 400V 50Hz	D=420 mm. d=30/32 mm	3000 D/dak. RPM	6-8 Bar	35 Lt./dak. Lt./min.	90x85x130cm.	225 kg.

### 2.3. ДИАГРАММА ВЫПИЛИВАНИЯ



### 2.4. РАЗМЕРЫ

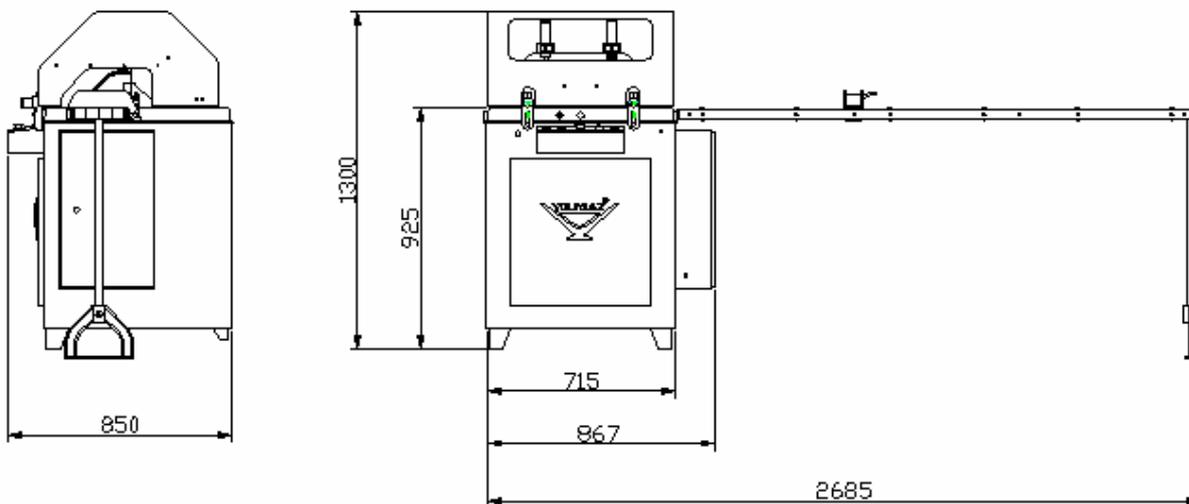


Рисунок-1

2.5. ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ и ТЕХНИЧЕСКИЕ РИСУНКИ

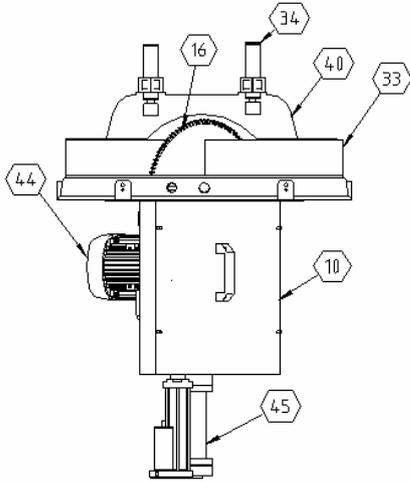


Рисунок-2

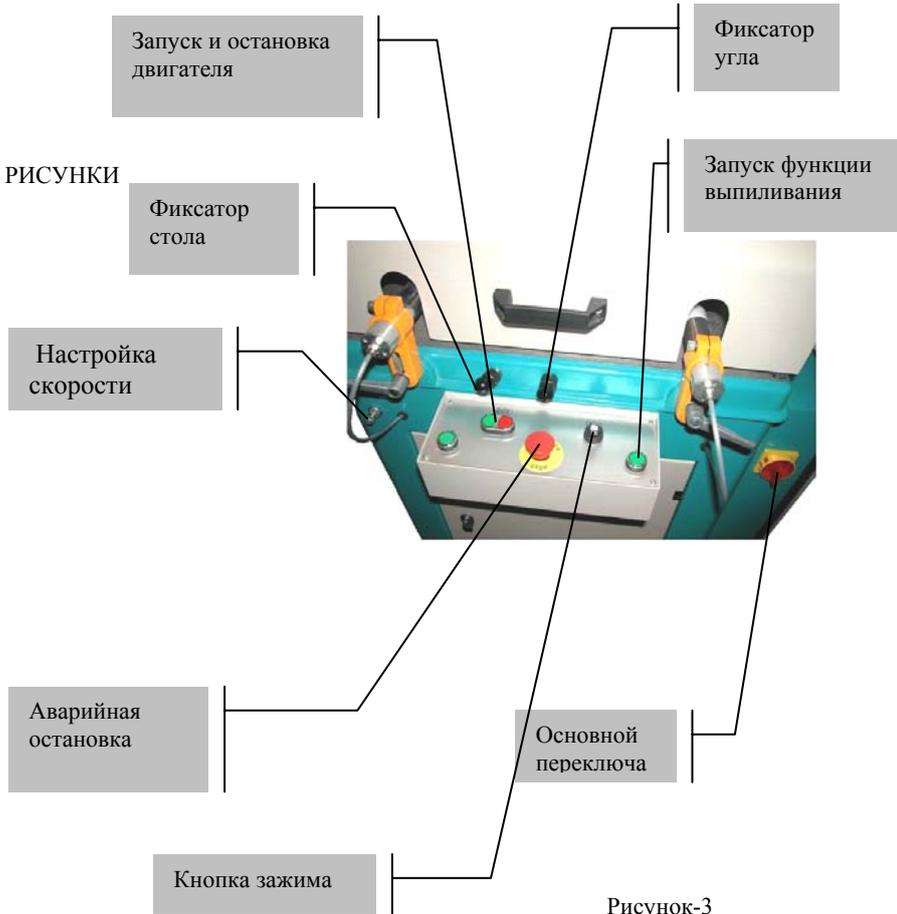
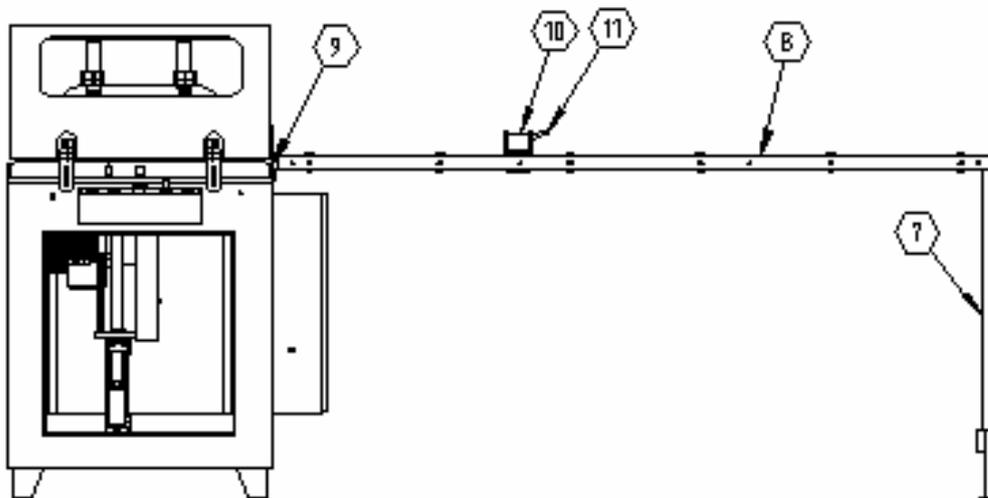


Рисунок-3

No	Название детали/порядковый номер	Кол-во
10	211-010 Защита лезвия	1
16	201-005 420 mm пильный диск	1
33	Подвижный задний направляющий угольник (вправо и влево)	2
34	Пневматический зажим	2



N O	Название детали	Кол-во
7	Конвейерная лапка	1
8	Конвейерный профиль	2
9	M8 x 20 Болт	2
10	Профильный штатив	1
11	M10 Пусковая рукоятка	1

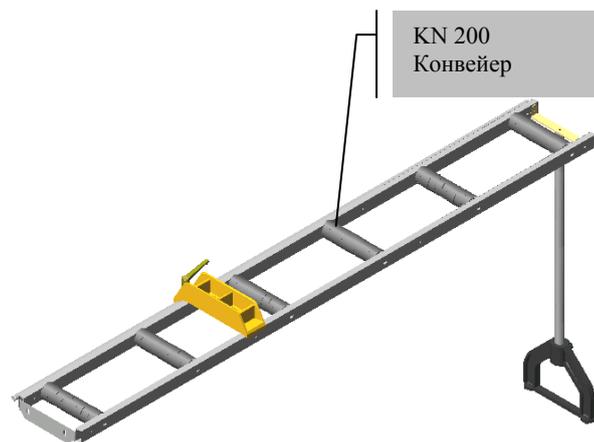


Рисунок-4

## 26. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ И ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

Электрическая и пневматическая панель управления позволяет вам производить настройки относительно атмосферного давления.

Крышка панели определенно должна быть закрыта во время работы механизма. Техническое обслуживание предусматривает устранение дефектов

### ВЫКЛЮЧЕНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ И ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ЛИНИЙ ПИТАНИЯ

В целях безопасности аварийный выключатель атмосферного давления, размещенный на панели, выводит из строя все пневматические компоненты в случае, если атмосферное давление падает ниже 4 Бар.

Если атмосферное давление будет ниже 4 Бар, пыльный диск и пневматические зажимы работать не будут.

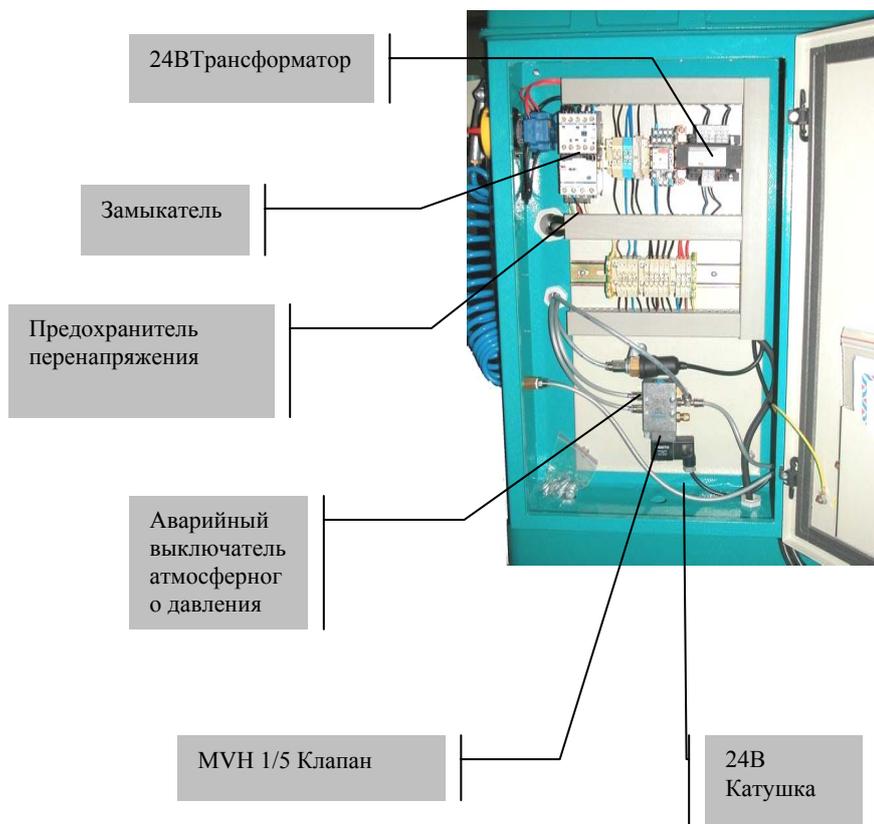


Рисунок-5

### **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. 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 указаны 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 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 принятый 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 одевайте свободную одежду и украшения.. Вращающиеся 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. 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**

\* Транспортировка должна выполняться только квалифицированным персоналом.

Механизм следует перемещать путем поднятия его соответствующим оборудованием ( не касаясь земли во время перемещения ).

Не поднимайте механизм прежде, чем не удостоверитесь, что подъемное оборудование правильно размещено под механизмом.

#### **5. УСТАНОВКА МЕХАНИЗМА**

Механизм должен быть размещен не ближе, чем на 50 см от задней стены для того, чтобы можно было полностью открыть верхнюю крышку и провести технический осмотр и чистку механизма. Для того, чтобы оставить правильное расстояние с правой и левой стороны механизма, смотрите рис.6 и раздел РАЗМЕРЫ.

##### **5.1. ПОДГОТОВКА**

5.1.1. Внешние размеры механизма указаны в разделе РАЗМЕРЫ ( стр.6 ). Поверхность, на которой будет установлен механизм, должна быть ровной, достаточно твердой, чтобы вынести его вес.

5.1.2. В механизмах с нижним резом ФСЛ 420 и АСК 420 S все детали, доставленные производителем, готовы к использованию.

5.1.3. Вмонтируйте конвейер KN200 , предоставленный как стандартное приспособление, к правой стороне механизма как показано на Рис.-4.

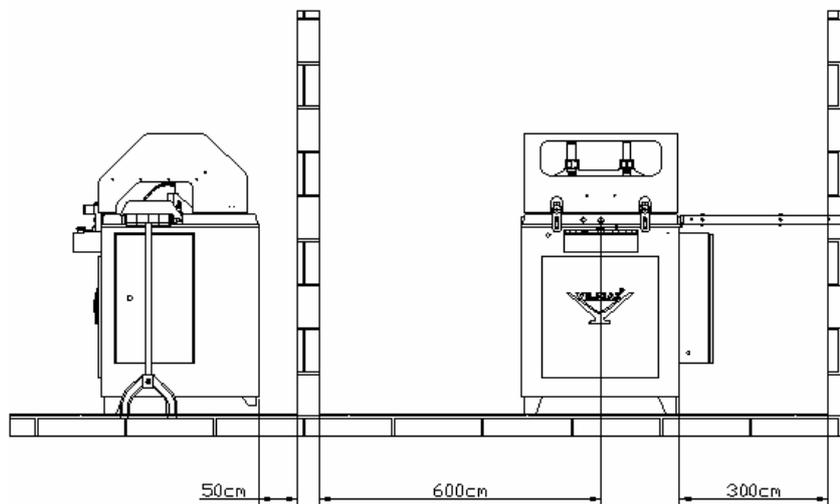


Рисунок-6



Рисунок-7

Направление вращения пыльного диска

Чтобы исправить направление вращения пыльного диска, вставьте электрическую розетку механизма в трехфазное гнездо, которое было подготовлено заранее и следуйте этим инструкциям:

1. Нажмите кнопку начала работы, чтобы привести в движение пыльный диск.
2. Управляйте направлением вращения пыльного диска через пыльное отверстие.
3. Правильное направление указано стрелкой на машинном столе. Смотрите Рис. -7.

**Соединение электрических розеток должно быть проверено и исправлено квалифицированным электриком.**

**Направление вращения пыльного диска не следует определять перед проверкой.**



Защита пыльного диска

Гидро-пневматическая системная группа

50x160  
Цилиндра

Цилиндр гидравлического давления

Цилиндр поддержания гидравлического давления

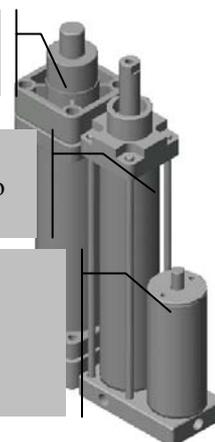


Рисунок-8



## **6. ИНФОРМАЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ МЕХАНИЗМА**

- 6.8.1. Не разрешается работать с механизмом, если смещена защитная крышка и другое защитное оборудование.
- 6.8.3. Ваш механизм работает при 400В ~ 3 Фазе в 50 Гц. Электрическую установку вашего механизма должен выполнять только квалифицированный электрик.
- 6.8.4. Подъем, установку, электрическое и пневматическое техническое обслуживание должны выполнять только квалифицированные рабочие.
- 6.8.5. Текущее техническое обслуживание и плановое обслуживание должны выполнять квалифицированные работники после отключения механизма и отсоединения от подачи воздуха.
- 6.8.6. Перед началом работы убедитесь, что механизм чист, проверен и налажен.
- 6.8.7. Регулярно проверяйте устройства безопасности, шнур питания и подвижные детали. Не включайте механизм, пока не замените поврежденные устройства безопасности или неисправные детали.
- 6.8.8. Никогда не перемещайте пильный диск, пока не отключите механизм.
- 6.8.9. Держите инородные материалы вдали от рабочего места механизма и от его подвижных деталей.

### **ВАЖНО**

Информация по безопасности механизма была изложена выше. Для того, чтобы предупредить физическое ранение или поломку оборудования, пожалуйста прочитайте внимательно информацию по безопасности и храните руководство всегда под рукой.

## **7. ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ**

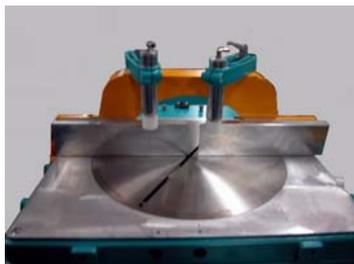
Пильный диск с автоматическим приводом и нижним типом резания (модель АСК 420) режет цветные металлы, пластмассу.  
Механик регулирует (вручную при помощи кнопки) скорость резания пильного диска соответственно типу материала.  
Внутренние и внешние острые края твердосплавленного пильного диска дают четкие результаты выпиливания высокого качества.

### **ВНИМАНИЕ!**

- 7.1.1. Включайте механизм только после того, как вы правильно зафиксируете материал для резания.
- 7.1.2. Механизм оборудован вертикальными зажимами. Эти вертикальные пневматические зажимы легко регулируются соответственно материалу.
- 7.1.3. Длина прохода пистона пневматического зажима 55мм.



**Фиксирующие валики должны находиться вне зоны движения пильного диска.**



**ПРАВИЛЬНО**

Рисунок-9



**НЕПРАВИЛЬНО**

Рисунок-10



7.1.4. Избегайте случайного нажатия кнопок на панели. Если вы почувствовали опасность во время выпиливания, немедленно нажмите кнопку аварийного отключения, это остановит операцию.

7.1.5. Закройте переднюю крышку на центральной блоке и панели управления на замок. Смотрите Рисунок-1 ( В целях безопасности не включайте двигатель, пока эта крышка не будет закрыта ).

**ЗАМЕТКА : Передняя крышка центрального блока и крышка задней панели могут быть открыты только во время технического обслуживания и чистки механизма. Во время этих работ поставьте основной переключатель в положение «0» перед тем, как открыть крышку.**

7.1.6. Если профиль для резания широкий и высокий, вы можете переместить задний направляющий угольник к концевым выключателям после освобождения М8 винтов. Длина прохода заднего направляющего угольника-100 мм. ( смотрите Рис.-11 ). Для максимальных размеров и положений резания смотрите диаграмму выпиливания на стр.5. Зафиксируйте так называемый мост путем затяжки шестиугольных винтов М8.

**ЗАМЕТКА : Убедитесь, что ОСНОВНОЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ стоит в позиции «0» во время данной операции.**

7.1.7. Настройте угол выпиливания по шкале, размещенной на машинном столе (15-22.5-30-45-90 ). Для разворота стола, освободите фиксирующий штифт путем поворота счетчика против часовой стрелки. Установите нужный (средний) угол при помощи рычага. ( Рис.-3). Зафиксируйте поворотный стол путем затяжки фиксирующего болта (Рисунок-3).

**ВНИМАНИЕ!**

**ЗАМЕТКА : ВО ВРЕМЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ОПЕРАЦИЙ УГЛОВОГО ВЫПИЛИВАНИЯ, УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ФИКСИРУЮЩИЕ ЦИЛИНДРЫ И СКОЛЬЗЯЩИЕ ВПРАВО-ВЛЕВО НАПРАВЛЯЮЩИЕ УГОЛЬНИКИ ОСТАЮТСЯ ВНЕ ЗОНЫ РЕЗАНИЯ. (Рисунок-9/10)**

7.1.8. Установите длину выпиливания материала, используя систему измерения длины при помощи фиксатора длины на конвейере (смотрите Рис.-4). После определения длины выпиливания, зафиксируйте поддерживающий профиль угольник регулировочным ключом No. 11 на Рис.-4.

7.1.9. Убедитесь, что материал зафиксирован вертикальными пневматическими зажимами, нажав кнопку зажима на механизме ( смотрите Рис.-3).

7.1.10. Начните работу пильного диска, нажав кнопку включения двигателя (Рис.-3).

7.1.11. Нажмите одновременно обе кнопки начала выпиливания (Рис.-3), чтобы привести в движение пильный диск.

7.1.12. Пильный диск поднимется и вырежет материал, затем опустится автоматически после окончания работы. Он будет находиться за защитным щитом, пока вы снова не нажмете кнопки начала выпиливания.

7.1.13. Скорость подъема пильного диска можно регулировать вручную (Рис.-3).

7.1.14. Нажмите кнопку зажима, чтобы освободить и вынуть материал.

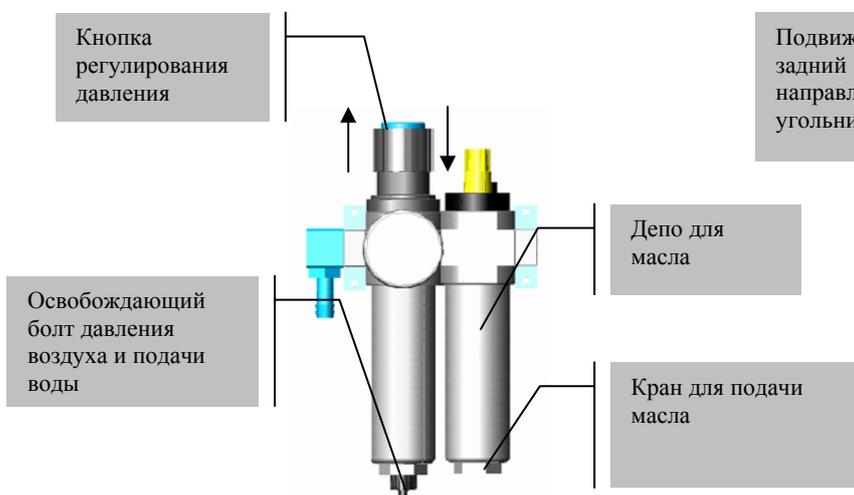


Рисунок-12

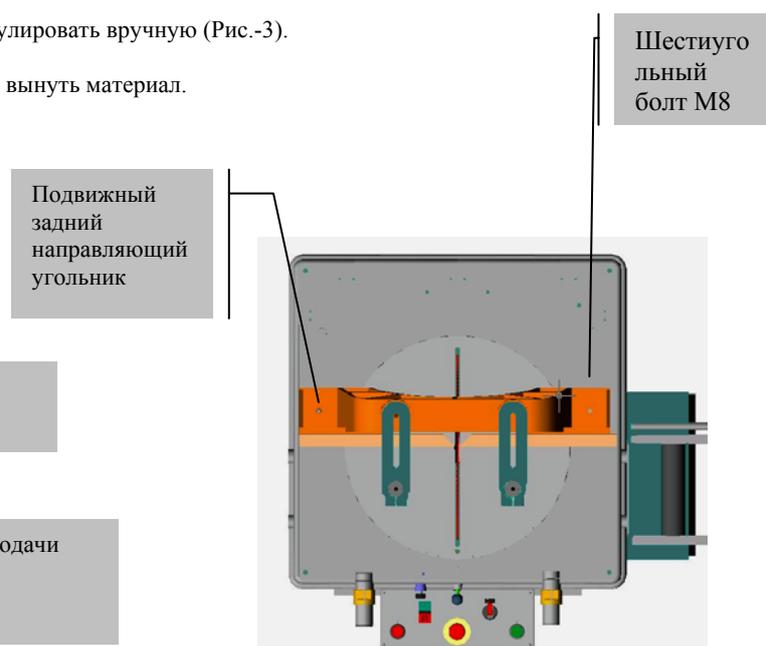


Рисунок-11

**ВАЖНО**

**ЗАМЕТКА :** Установите давление воздуха в 7-8 Бар. Давление воздуха считывается манометром в Барах. Если величина, считанная манометром, ниже или выше желаемой, настройте ее на 7-8 Бар при помощи фиксирующего ключа, поворачивая его вправо или влево соответственно. (Рис.-12)

Если давление воздуха падает ниже 4 Бар, пыльный диск и зажимы не работают в целях безопасности.

## 7.2. НАСТРОЙКА ДАВЛЕНИЯ ВОЗДУХА

7.2.1. Сдвиньте кнопку настройки кондиционера вверх. ( смотрите Рис.-12)

а- Поворачивание кнопки настрой по часовой стрелке увеличивает давления.

б- Поворачивание кнопки настрой против часовой стрелки уменьшает давление.

7.2.2. Считав на манометре 6-8 Бар, сдвиньте кнопку настройки кондиционера вниз и закрепите ее в этом положении. Смотрите Рисунок-12.

7.2.3. Производитель рекомендует использовать с кондиционером следующие масла: TELLUS C 10 / BP ENERGOL HLP 10/ MOBIL DTE LIGHT / PETROL OFISI SPINDURA 10.

**ВНИМАНИЕ!**

## **8. БЕЗОПАСНАЯ УСТАНОВКА ПИЛЬНОГО ДИСКА**

8.1 Чтобы снять пыльный диск с вала, следуйте нижеприведенным инструкциям.

8.1.1. Установите **ОСНОВНОЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ** механизма в положение «0». Откройте переднюю крышку центрального блока при помощи ключа.

8.1.2. Освободите четыре болта на защитном щите пыльного диска специальным ключом, поворачивая его по часовой стрелке.

8.1.3. Снимите верхнюю крышку щита пыльного диска, удерживая его ручку.

8.1.1. Снимите М10 болт (На Рис.- 14), поворачивая его против часовой стрелки 8-миллиметровым шестиугольным ключом. ( Удерживайте вал пыльного диска за противоположный конец 17-миллиметровым шестиугольным , таким образом вы предупреждаете вращение вала. Рис.-15)

8.1.2. Снимите 30x8x7 мм шайбу , внешнюю гаечную шайбу и держатель пыльного диска I один за другим.( смотрите Рис.14)

8.1.3. Осторожно снимите пыльный диск.

8.1.4. Установите новый пыльный диск на вал, убедившись в правильном направлении вращения. (смотрите Рис.-7)

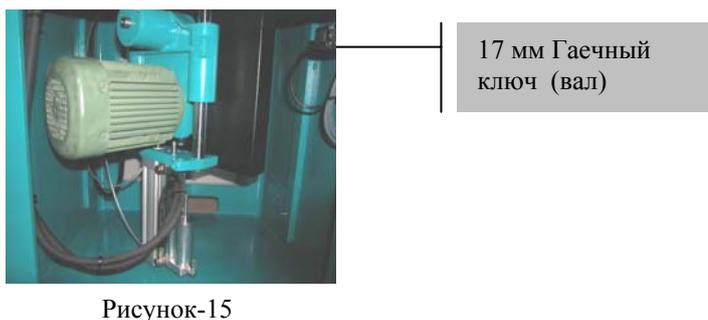
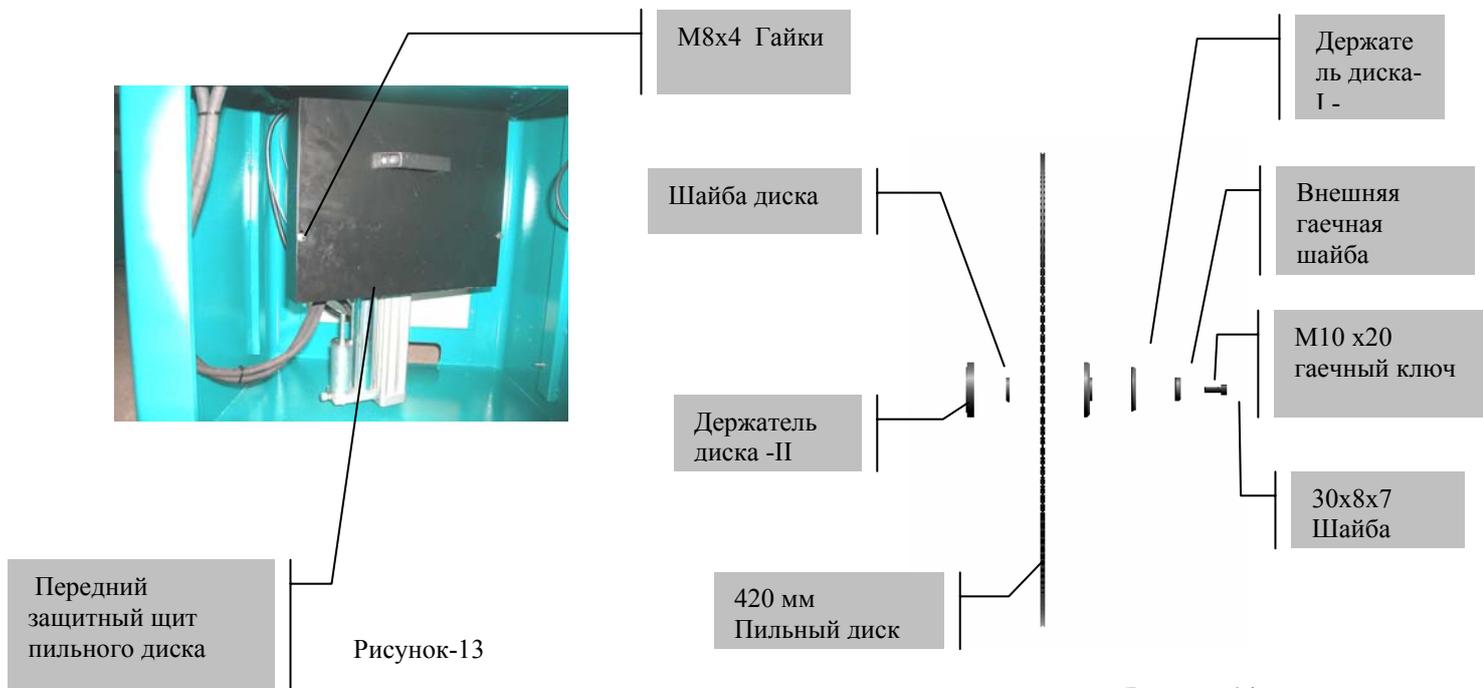
8.1.5. Установите другие детали ( шайбу, внешнюю гаечную шайбу и держатель пыльного диска I) в обратном порядке.

8.1.6. Затяните болт М10 8-миллиметровым шестиугольным ключом, поворачивая его по часовой стрелке. ( Предотвратите вращение вала, удерживая его 17- миллиметровым гаечным ключом).

8.1.7. Необходимо заточить/ заменить пыльный диск на определенных интервалах в зависимости от обрабатываемого материала. Если обработанный материал имеет заусеницы, пыльный диск нужно заточить/заменить.

**ВНИМАНИЕ!**

**8.1.8 Когда заменяете пыльный диск, используйте шайбу No. 48, которая соответствует диаметру вала пыльного диска. Внешний диаметр шайбы 30 и 32 мм.**



## **9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ**

### **9.1. ТЕКУЩИЕ ПРОВЕРКИ и ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ**

#### **9.1.1 НАЧАЛО РАБОТЫ**

9.1.1. Убедитесь, что стол и все детали чистые и сухие. Удалите смазку со стола и протрите его. Особенно убедитесь, что поддерживающие зажимы чистые и сухие.

9.1.2. Удалите все заусеницы, стружку и инородные вещества со всех поверхностей механизма. Используйте защитные очки.



9.1.3. Проверяйте пильный диск перед каждым использованием. Поверните осторожно пильный диск, чтобы посмотреть на его резцы. Замените пильный диск, если он поврежден



9.1.4. Проверяйте напряжение системы воздуха. Если необходимо, установите давление воздуха в 7-8 Бар.(смотрите стр.22 No. 7.2)

9.1.5. Проверьте фильтры давления воздуха и уровень масла в кондиционере. Наполните его, если уровень масла низкий. (смотрите стр. 22 No.7.2)



**Прежде, чем начать выполнение этих действий, отключите механизм и разомкните контакты давления воздуха.**

## 9.2. СЛУЖЕБНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ и КОНЕЦ РАБОЧЕГО ДНЯ

9.2.1. Рассоедините электрические и пневматические контакты. (Основной Переключатель должен находиться в положении «0»)

9.2.2. Удалите все заусеницы, стружку и инородные материалы с поверхностей механизма. Если необходимо почистить внутри защитный щит, снимите переднюю крышку, одев перчатки, чтобы защитить руки от острых углов диска.

9.2.3. Если вода или водосодержащие жидкости были использованы во время выпиливания, протрите механизм сухой тканью, после окончания операции.

9.2.4. Натрите стол тонким слоем мази, чтобы защитить его от коррозии. Если механизм не используется долгое время, смажьте его защитным маслом.

9.2.5. Не используйте те материалы для чистки механизма, которые могут вызвать повреждение его краски.

9.2.6. Смажьте обе поверхности пильного диска машинным маслом для того, чтобы защитить его от коррозии.

## **10. РУКОВОДСТВО ПО ВЫЯВЛЕНИЮ НЕПОЛАДОК**

ваша проблема не входит в список нижеперечисленных, пожалуйста свяжитесь с нашей технической службой или вашим ближайшим дилером.

ПРОБЛЕМА	ПРИЧИНЫ	РЕШЕНИЕ
Низкое качество поверхности (алюминий и идентичные материалы) : Грубая поверхность, крупная стружка, негомогенетическая поверхность, видны следы пильного диска	Не проводилось охлаждение поверхностей пильного диска	Смазывание поверхностей пильного диска, Использование охлаждающей смазки
	Использование тупого или поврежденного диска	Проверьте резцы пильного диска. Замените , если необходимо.
	Слишком быстрое вращение диска	Режущая скорость слишком высока для материала. Уменьшите ее.
Двигатель не работает (кнопка старта нажата, но не работает)	Механизм не подключен к источнику питания. Основной Переключатель в положении «0». Верхняя защитная крышка или передняя крышка открыты.	Проверьте соединения электрического шнура. Проверь штепсельные розетки. Установите Основной Переключатель в положение «1». Закройте верхнюю и переднюю крышки.
Двигатель работает, но пистоны пневматического зажима не работают.	Отсутствуют соединения снабжения воздухом или давление ниже 4 Бар.	Проверьте соединения компрессора воздуха. Установите давление воздуха в 6-8 Бар на кондиционере.
Пильный диск вращается в обратном направлении.	Электрическое соединение, шнур питания или соединения на панели неправильны.	Пусть квалифицированный электрик установит электрические соединения.

**11. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ/ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ**

## 11.1 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

<b>КОД</b>	<b>НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ</b>	<b>КОЛ-ВО</b>
161-006	ОСНОВНОЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ KG10B	1
162-011	ТЕПЛОВОЙ КЛЮЧ LR2 К 0312	1
162-012	ТРАНСФОРМАТОР ABL-6TS04B	1
162-037	ЗАМЫКАТЕЛЬ LC1 К 0610 B7	1
163-002	2.2 kW ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ДВИГАТЕЛЬ.380В	1
164-009	2*0.75 ШНУР (СПЕЦИАЛЬНЫЙ)H05W-F ШНУР	4.1
164-013	4*1.5 TTR ШНКР H0 7RN-F	2.75
164-016	4*1.5 TTR ШНУР	3
164-022	7*0.75mm КОНТРОЛЬНЫЙ ШНУР	1.3
164-023	2.5 mm NYAF ШНУР ЖЕЛТО-ЗЕЛЕНЬИЙ	0.65
165-008	КНОПКА АВАРИЙНОЙ ОСТАНОВКИ B200E	1
165-011	ПЕРФОРИРОВАННАЯ ПОПЕРЕЧНАЯ ДЕТАЛЬ (KLEMSAN)	0.2
165-012	WGD1 СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ СТОПОР	3
165-016	КАБЕЛЬНЫЙ КАНАЛ (37.5*37.5)	0.52
165-020	РЕК 2.5 mm БЕЖЕВЫЙ СОЕДИНИТЕЛЬ	12
165-025	РЕК 2.5 mm ГОЛУБОЙ СОЕДИНИТЕЛЬ	2
65-028	КЛЕММНАЯ КОРОБКА NPP 2.5 10	5
165-040	ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫЙ ЯРЛЫК IP 2S	3
165-041	КНОПКА ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ-B132K20KY	1
165-043	СОЕДИНИТЕЛЬ ПРОБКИ T UK 5-NS(WSI 6	1
165-044	ГНЕЗДО РОЗЕТКИ DF1	2
165-046	КНОПКА ЗАПУСКА	2
165-048	ЗАЗЕМЛЯЮЩИЙ СОЕДИНИТЕЛЬ WGT4	2
165-056	ГНЕЗДО ДЛЯ СПУСКОВОГО ТРОСИКА DF1	2

## 11.2 ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

<b>КОД</b>	<b>НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ</b>	<b>КОЛ-ВО</b>
241-001	FKV 1/4 ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ОГРАНИЧИТЕЛЬ	1
241-004	6mm ВОЗДУШНЫЙ ШЛАНГ	9.45
241-005	AIR ПУШЕЧНЫЙ ШЛАНГ	2.5
241-008	H-22 SW/КЛЮЧ ОТБОРА	1
241-011	SV-3-M5/КЛАПАН СБОРКИ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ	1
241-014	1/8 ОГРАНИЧИТЕЛЬ ВЫТЯЖКИ (ОТХОД)	1
241-016	1/8 ВЫТЯЖКА (SC-ОТХОД)	1
241-026	U-M5 ГЛУШИТЕЛЬ	1
241-027	MFH 5-1/8(24VAC) КЛАПАН	1
242-001	ПНЕВМОПУШКА LBP-1/4	1
242-003	КОЛПАК ПЕРЕДНЕГО ПОРШНЯ (РЕМАКС)	1
243-011	¼-6 РУКАВ (S6510-6-1/4)	1
243-012	1/4-6 ЛОДЫЖКА (S6520-6-1/4)	2
243-014	1/4-8 РУКАВ (S6510-8-1/4)	1
243-017	БОКОВАЯ ЖИЛА ПРОВОДА T (S6440-6-1/8)	1
243-021	D. ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ (PM-11-NA)	1
243-023	1/8-6 ЛОДЫЖКА (S6520-6-1/8)	2
243-025	1/8-6 РУКАВ (S6510-6-1/8)	3

243-029	SIX СОЕДИНЕНИЕ T (6540-6)	2
243-030	M5-6 ЛОДЫЖКА (6522-6-M5)	2
243-041	1/8-6 РУКАВ С РЕЗЬБОЙ (6463-6-1/8)	1
243-043	1/4 ФИКСИРУЮЩИЙ РУКАВ	1

**YILMAZ PVC VE ALÜMİNYUM İŞLEME MAKİNALARI  
SANAYİ TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ  
Çamlık Mah. Turgut Özal Bulvarı. No: 229  
TAŞDELEN - ÜMRANİYE / İSTANBUL**

Использование этой технической лицензии было подтверждено соответственно Статье 14, опирающейся на право 4077 по защите прав потребителей, принятое Генеральным Директоратом Министерства Промышленности и Торговли.

**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 312 28 28 (PBX)  
ТЕЛЕФАКС : 0216 484.42.88

УПОЛНОМОЧЕННОЕ ЛИЦО  
ПОДПИСЬ И ПЕЧАТЬ :

**ИНФО О ТИПЕ**

МЕХАНИЗМА : ЦИРКУЛЯЦИОННАЯ ПИЛА С НИЖНЕЙ ПОДАЧЕЙ ДИСКА  
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ  
ПРОИЗВОДИТЕЛЬ : YILMAZ  
МОДЕЛЬ : ACK 420  
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 :

**12.1 ГАРАНТИЙНЫЕ УСЛОВИЯ**

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 Директором Министерства Промышленности и Торговли по правам защиты потребителя.