



## АВТОМАТИЧЕСКИЙ СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ ШТАПИКА

### РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



C01

## **СОДЕЖАНИЕ**

### **1. Основная информация**

- 1.1. Вступление
- 1.2. Информация о производителе

### **2. Особенности Станка и Цель Использования**

- 2.1. Описание станка
- 2.2. Принадлежности
- 2.3. Техническая характеристика
- 2.4. Габариты
- 2.5. Перечень деталей и технические чертежи

### **3. Безопасность**

- 3.1. Правила безопасности
- 3.2. Предотвращение аварий
- 3.3. Основная информация

### **4. Перемещение и Транспортировка Станка**

- 4.1. Безопасная транспортировка станка

### **5. Настройка Станка**

- 5.1. Подготовка к работе
- 5.2. Указания по безопасному подключению станка к энергоисточнику

### **6. Правила Безопасности при Эксплуатации Станка**

### **7. Эксплуатация**

- 7.1. Начало работы

### **8. Безопасный монтаж пильных дисков**

### **9. Регулировка давления воздуха**

### **10. Технический осмотр и ремонт станка**

- 9.1. Регулярный контроль и осмотр в конце рабочего дня

### **11. Возможные неполадки и их устранение**

### **12. Составляющие станка**

- 12.1. Электрические компоненты
- 12.2. Пневматические компоненты

### **13. Гарантия**

- 13.1. Гарантийные условия

## 1.ОСНОВНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

### 1.1.ВСТУПЛЕНИЕ

Данное руководство по эксплуатации, выданное производителем, содержит необходимую информацию о деталях станка. Приступая к работе, необходимо внимательное ознакомление с данным документом каждого человека из рабочего персонала.

Долговременная эксплуатация оборудования в условиях безопасности и высокой производительности возможна только при прочтении и точном понимании информации, приведенной в данном руководстве. Содержащиеся в брошюре технические чертежи и детали являются путеводителем для пользователей.

### 1.2. ФИРМА-ПРОИЗВОДИТЕЛЬ



ТОО «YILMAZ» ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ  
ПВХ и АЛЮМИНИЯ  
СТАМБУЛ / ТУРЦИЯ

Тел : 0090 216 312 28 28 Pbx  
Факс : 0090 216 484 42 88

e-mail [yilmaz@yilmazmak.com](mailto:yilmaz@yilmazmak.com)  
web <http://www.yilmazmac.com>



Просим связаться с нами при возникновении любых проблем и предложений, а также при заказе запасных деталей по вышеприведенной контактной информации.

Технические этикетки, дающие характеристику модели станка, прикреплены к станку клепками.

Серийный номер и дата производства станка приведены на технической этикетке.

## 2.ОСОБЕННОСТИ СТАНКА И ЦЕЛЬ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

### 2.1. ОСОБЕННОСТИ СТАНКА

**ЦЕЛЬ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ:** Данный станок предназначен для резки профиля штапика из ПВХ и алюминия под углом 45 градусов. Это автоматический фрезерный станок с регулируемой скоростью резки, снабженный двумя пильными дисками и системой пневмоприжимов.

- Ø Дизайн станка соответствует нормам СЕ.
- Ø Устройство прижимов пневматическое, процесс фрезерования - автоматический
- Ø Существует возможность автоматической регулировки скорости резки
- Ø По завершению процесса резки пила автоматически вернется в исходное положение.

#### ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

##### СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

KN 150 Рольганг  
КА 200 Аппарат для упрощенного снятия замеров  
Группа пильных дисков  
Пневмо-пистолет


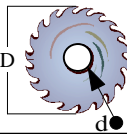


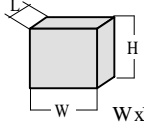

##### ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Второй KN 150 Рольганг

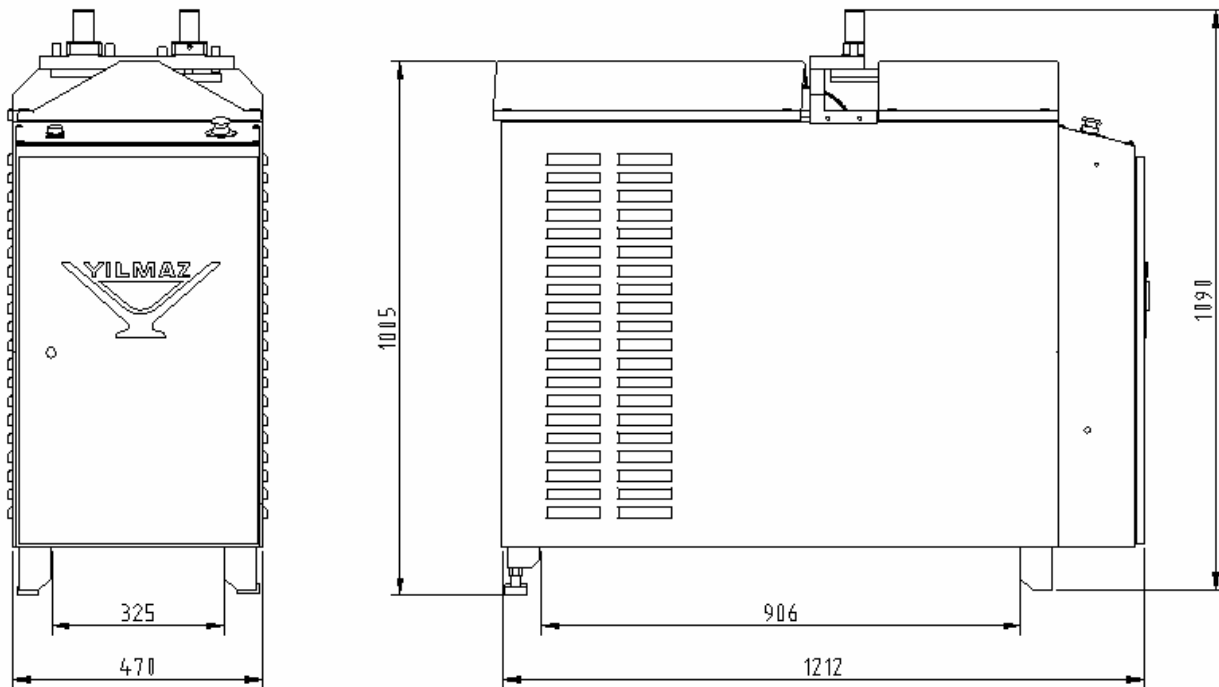
При всевозможных переписках касательно оборудования с производителем или дилером просим сообщать нижеприведенную информацию в целях снижения сроков проведения необходимых операций.

- \*Модель станка
- \*Номер серии станка
- \*Данные по вольтажу и частоте
- \*Информация о дилере, у которого был приобретен данный станок
- \*Дата приобретения станка
- \*Описание поломки
- \*Средняя продолжительность работы в день

2.2. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА :

<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ</b>							
				BAR	Hava tь ke. Air cons.		
<b>3 K 410</b>	1200 W x 2 400V 50Hz	D=200 mm. d=32 mm.	3000 D/dak. RPM	6-8	40 Lt./dak. Lt./min.	49x123x110 cm.	145 kg.

### 2.3. ГАБАРИТЫ :



2.4. ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ И  
ТЕХНИЧЕСКИЕ ЧЕРТЕЖИ

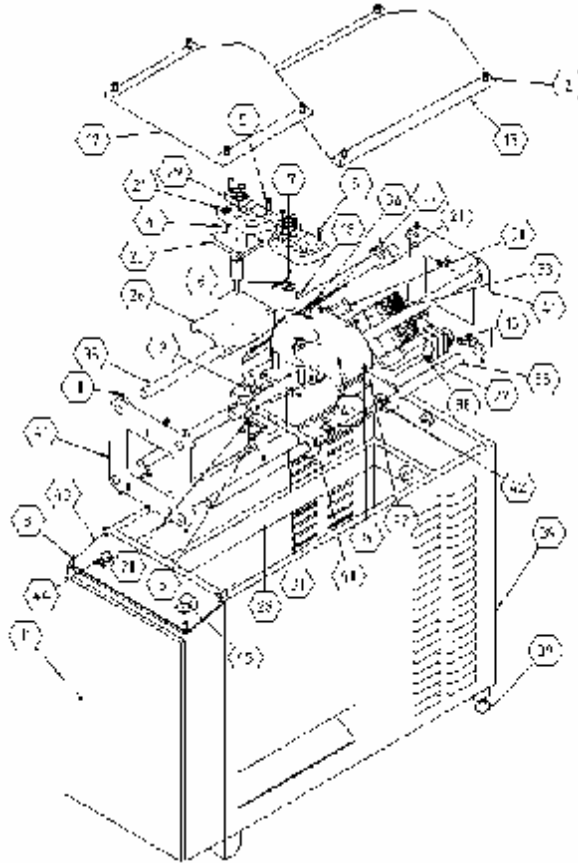


РИСУНОК-1

№	АТИКУЛ / НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
2	141-239 ВТУЛКА ФИКС. ДВЕРЦЫ	
3	141-244 М5х15 ШУРУП ПАНЕЛИ	
4	141-048 16х43 ШПИНДЕЛЬ ОСНОВАНИЯ	
5	172-024 М8х30 ШЕСТИУГ.ШУРУП	
6	172-026 М8х20 ШЕСТИУГ. ШУРУП	
9	180-001 М6х10 ШУРУП	
10	180-007 М8х10 ШУРУП	
11	211-019 ПАНЕЛЬ	
12	211-019 ВЕРХНЯЯ КРЫШКА 1	
13	211-019 ВЕРХНЯЯ КРЫШКА 2	
15	171-019 М8х30 БОЛТ	
17	141-094 ВНЕШНЯЯ ГАЙКА	
18	141-093 30х8х7 ШАЙБА	
20	111-042 СОЕД.ЭЛЕКТР.ПЕРЕКЛЮЧ.	
21	111-047 СОЕД.ПНЕВМАТИЧ.ПЕРЕКЛЮЧ.	
23	111-050 ФИКС.ПЛАСТИНА	
24	111-044 СОЕД.ЗАЖИМА КЛАПАНА	
26	111-049 ЛЕВЫЙ ПРИЖИМ	
27	242-004 50х350 КЛАПАН	
28	145-015 СОЕД.ДВИЖ.ОСНОВ.ПОРШНЯ	
29	111-157 СОЕД.КЛАПАНА	
30	111-041 ПЕРЕДНЯЯ ДВЕРЦА МОТОРА	

№	АТИКУЛ / НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
31	111-045 СТЕРЖЕНЬ СОЕД.ДВИГАТЕЛЯ	
32	142-024 ШПИНДЕЛЬ РОТОРА	
33	191-005 6204 ВКЛАДЫШ	
34	191-004 6230 ВКЛАДЫШ	
35	143-011 ШПИНДЕЛЬ ДВИЖ.ОСНОВАНИЯ	
36	141-092 ШАЙБА ПИЛЫ	
37	114-005 ШАЙБА ПИЛЫ	
38	550-013 ЭЛЕКТРИЧ.ДВИГАТЕЛЬ	
39	211-019 КОРПУС	
40	111-043 ДВИЖ.ОСНОВАНИЕ	
41	111-046 СОЕДИН.ШПИНДЕЛЯ	
42	193-008 SINTER ВТУЛКА	
43	232-011 ЭТИКЕТКА ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ	
44	165-046 КНОПКА «СТАРТ»	
45	165-008 АВАРИЙНЫЙ СТОП	

### **3. БЕЗОПАСНОСТЬ**

#### 3.1. ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

Условные обозначения, приведенные ниже, требуют особого внимания. Игнорирование данных примечаний приведет к поломке оборудования, а также физическим повреждениям.

#### **ВАЖНО**

Указанный выше знак **ВАЖНО** указывает на необходимость осторожного и внимательного прочтения, а также действия в рамках безопасности в целях предотвращения повреждений.

#### **ВНИМАНИЕ!**

Указанный выше знак **ВНИМАНИЕ!** предупреждает о специфичных опасных ситуациях и указывает на обязательное прочтение примечания. Игнорирование приведет к поломке оборудования.



#### **ОПАСНОСТЬ**

Указанный выше знак **ОПАСНОСТЬ** предупреждает о специфичных аварийных ситуациях и указывает на обязательное прочтение примечания. Игнорирование приведет к поломке оборудования, а также к физическим повреждениям.

**Внимательно прочтите руководство при переходе к эксплуатации или перед техническим осмотром!**



## 3.2. ПРЕДОТВРАЩЕНИЕ АВАРИЙ

3.2.1. Фирма-производитель разработала оборудование в соответствии со стандартами EN 60204-1 и EN 292-2, включающими местные и международные директивы и методы безопасности.

3.2.2. В обязанности работодателя входит предупреждение персонала о риске несчастных случаев, обучение возможным авариям, а также обеспечение оператора оборудованием безопасности.

3.2.3. Перед началом работы оператор должен привыкнуть к работе (должен иметь опыт работы с подобным оборудованием). В обязанности оператора входит технический контроль станка.

3.2.4. Оборудование должно быть использовано только персоналом, внимательно изучившим данное руководство по эксплуатации.

3.2.5. Все указания, рекомендации и основные правила безопасности, содержащиеся в данном руководстве, должны полностью соблюдаться пользователями. Неправильное использование запасных деталей, полученных от фирмы-производителя для одной или нескольких машин, а также несоблюдение указаний по использованию принадлежностей приведет к увеличению процента аварий и несчастных случаев. В данных ситуациях фирма-производитель не несет никакой юридической ответственности. Вышеуказанные ситуации также являются причиной аннулирования гарантийных условий.

### 3.3. ОСНОВНАЯ ИНФОРМАЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ



3.3.1. Электрический кабель должен быть размещен таким образом, чтобы предотвратить любое физическое воздействие. Места входа кабеля в станок и в розетку требуют особой предосторожности.



3.3.2. При повреждении сетевого кабеля во время работы выдерните штепсель из розетки, не дотрагиваясь самого кабеля. Ни в коем случае не используйте поврежденный кабель.

3.3.3. Не рекомендуется повышенная нагрузка на фрезерные станки и оборудование. Безопасная работа данного оборудования возможна при указанном напряжении.



3.3.4. Не прикасайтесь руками к подвижным деталям станка для удаления инородных тел.

3.3.5. Используйте защитные очки и наушники. Не надевайте широкой одежды и украшения, которые могут зацепиться за движущиеся детали.



3.3.6. Сохраняйте рабочее место в чистоте, сухости и порядке, беспорядок создает аварийную опасность.

3.3.7. Используйте правильное освещение и арматуру в целях соблюдения безопасности и здоровья оператора.( Стандарт ISO 8995-89 Освещение внутренних рабочих систем)

3.3.8. Не оставляйте ничего лишнего на станке.

3.3.9. Не используйте станок для резки материалов, не указанных производителем.

3.3.10. Плотно закрепляйте заготовки, используя скобы и наборы прижимов, расположенных на станке.

3.3.11. Примите удобную рабочую позу, не напрягайтесь и всегда сохраняйте равновесие.





3.3.12. Для безопасной работы всегда держите оборудование чистым. Следуйте указаниям при техническом осмотре и смене принадлежностей. Периодически проверяйте штепсель и кабель оборудования. При повреждениях и поломках обращайтесь к ответственному мастеру. Не допускайте попадания на ручки и стержни масла и смазки.

3.3.13. Во время отсутствия оператора и перед техническим осмотром отключайте оборудование от сети питания.

3.3.14. Перед началом работы удостоверьтесь в том, чтобы все ключи и регулировочные принадлежности были удалены

3.3.15. При необходимости работы на открытом воздухе используйте специально предназначенный для этого кабель.

3.3.16. Ремонтные работы должны проводиться только со стороны технического персонала. В противном случае возникнет аварийный риск.

3.3.17. Приступая к новой работе, проверьте защитные механизмы и работу слегка поврежденных деталей. Для безупречной работы оборудования необходимо создать все необходимые условия и проверить правильность крепления деталей. Поврежденные защитные механизмы и детали должны быть отремонтированы или заменены (фирмой-производителем или сервисной службой) в соответствии с правилами.

3.3.18. Не используйте оборудование, предохранители и переключатели которого не исправны.

3.3.19. Не держите рядом с оборудованием и энергоисточниками воспламеняющиеся жидкости и материалы.

## **4. БЕЗОПАСНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ**

### **ВАЖНО**

**\* Любое перемещение оборудования должно осуществляться ответственным персоналом.**

Перемещение и транспортировка станков всегда должна производиться при помощи специального оборудования или транспортировочной палитры (приподняв, не касаясь пола).

Не поднимайте станок, не убедившись в том, что зубцы транспортировочного оборудования или палитры крепко сцеплены.

## **5. НАСТРОЙКА СТАНКА**

Рекомендуем разместить станок на расстоянии 40 см от стены для свободного доступа при соблюдении чистоты вокруг станка. В связи с последующим монтажом к боковым сторонам транспортировочного Рольганга, длина которого мин.2,5м, необходимо оставить соответствующее расстояние. Расстояние с других сторон также должно составлять минимум 2м для свободного доступа к отрезанным заготовкам.

### **5.1. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ**

5.1.1. Внешние габариты станка приведены в разделе «Габариты» (см.стр. 5). Станок должен быть размещен на твердом и крепком половом покрытии.

5.1.2. Монтаж Рольганга KN 200, входящего в комплект оборудования в качестве стандартной принадлежности, производится к отверстиям правой боковой поверхности при помощи двух (M8 x 30) болтов. (Рисунок 2)

5.1.3. Монтаж Рольганга, входящего в комплект оборудования в качестве дополнительной принадлежности, производится к отверстиям левой боковой поверхности при помощи двух (M8 x 30) болтов.

5.1.4. Аппарат упрощенного снятия замеров КА 200 сдается производителем в готовом к эксплуатации и монтированным к Рольгангу (KN 200) виде. (Рисунок-2)

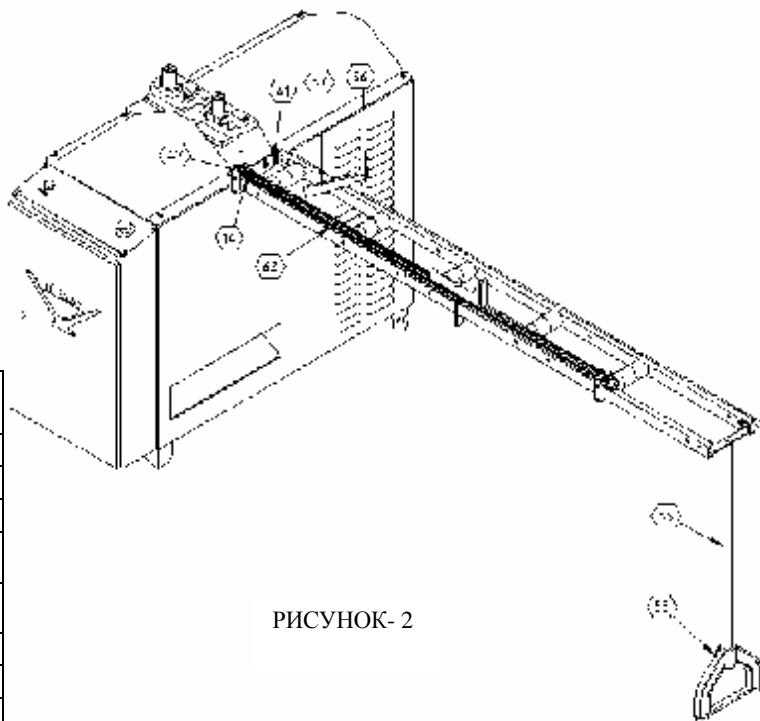


РИСУНОК- 2

№	Артикул / Название Детали	Кол-во
14	141-093 ДИАМЕТР 30 x 8 x 7мм ШАЙБА	2
47	171-019 М8x30 БОЛТ	2
53	111-136 НОЖКА	1
55	141-176 ФИКСИРУЮЩАЯ ТРУБА НОЖКИ	1
56	112-010 СОЕД.ДЕТАЛЬ УПОРНОЙ ПЛАСТИНЫ	1
57	145-022 УПОРНАЯ ПЛАСТИНА	1
61	150-018 KN 150 ГОЛОВКА РОЛЬГАНГА	1
62	550-019 АППАРАТ УПРОЩЕННОГО СНЯТИЯ ЗАМЕРОВ	1

## 5.2. ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРИЧЕСТВУ

5.2.1. Штепсель трехфазного электрического привода должен совпадать с гнездом на станке.

5.2.2. Штепсель соединительного кабеля должен быть использован с розеткой в соответствии со стандартами СЕ.

5.2.3. Проверьте входное напряжение перед включением станка.

### **ВНИМАНИЕ!**

**\* Подключение к сети должно производиться только профессиональным электриком. В случае наблюдения обратного направления вращения пильного диска необходимо пересмотреть все подключения и найти правильное.**

**\*\*При обратном направлении вращения пильного диска повысится риск аварии как для оператора, так и для самого оборудования, приведя к повреждению и поломке зубчатых деталей.**

### **ВНИМАНИЕ!**

5.2.4. Проверьте силу тока в сети. Напряжение источника тока указано на типовой этикетке станка.

## **6. ИНФОРМАЦИЯ ПО ПРАВИЛАМ БЕЗОПАСНОСТИ**

6.1.1. Запрещается эксплуатация оборудования с демонтированной защитной крышкой или подобными защитными устройствами.

6.1.2. Транспортировка, настройка, электрический и пневматический осмотры должны производиться специализированным персоналом.

6.1.3. Регулярные и запланированные технические осмотры производятся специализированным персоналом только после отключения электрических и пневматических энергоносителей от сети.

6.1.4. Удостоверьтесь в том, что контроль и технический осмотр были проведены перед началом работы.

6.1.5. Регулярно проверяйте защитные устройства, электрические кабели и движущиеся детали станка. В целях безопасности при нефункционировании отдельных деталей не включайте оборудование, не заменив их на новые.

6.1.6. Никогда не заменяйте пильный диск, не отключив оборудование от сети.

6.1.7. Не оставляйте посторонние предметы на рабочем месте. Не дотрагивайтесь руками до движущихся деталей станка.

**ВАЖНО**

**Выше приведены правила безопасности. Для предотвращения физических повреждений и поломок, пожалуйста, внимательно изучите и соблюдайте правила безопасности.**

## 7. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

### 7.1 НАЧАЛО РАБОТЫ

7.1.1. Очистите каналы заготовок штапика от стружек и других посторонних предметов. Особенное внимание уделите чистоте шаблонов резки.

7.1.2. Очистите все поверхности станка от стружек и посторонних предметов. В целях защиты от вредных частиц используйте очки.

7.1.3. Проверьте соответствующим гаечным ключом крепление пильных дисков.

7.1.4. Перед каждым использованием проверьте фрезу на износ, прогиб, раскол и поломку. Замените пилу, если она повреждена.

7.1.5. Автоматический станок для резки штапика СК 410 предназначен для резки под углом 45 градусов профилей штапика из алюминия и плотного пластика, не включающей резки деревянных профилей. Станок осуществляет резку заготовок для последующих угловых соединений в 90 градусов.

7.1.6. Включите систему нажатием кнопки Старт. См. Рисунок-4.

7.1.7. Отрегулируйте требуемый размер длины заготовки при помощи метражной системы и упорной пластины профиля, расположенных на Рольганге. (см. Рисунок-2 №57). Отрегулировав требуемую длину штапика, зафиксируйте положение заготовки крепежной ручкой, расположенной на опорной пластине.

7.1.8. При нажатии на кнопку начала резки придет в работу вращение пильного диска. См.рисунок-4.

7.1.9. При нажатии на кнопку старт прижимы автоматически закрепят штапик, и начнется процесс резки. Пильные диски разрежут профиль штапика в двух местах под углом 45 градусов. По завершению процесса автоматически остановится работа прижимов и вращение пильного диска. Прижимы и пила останутся в состоянии паузы до следующего нажатия кнопки Старт.

7.1.10. Регулировка скорости фрезерования устанавливается заранее. При повороте регулировочной втулки по часовой стрелке скорость резки уменьшится, против часовой стрелки – увеличится. См. Рисунок-4.

7.10.11. При резке профилей штапиков из ПВХ под углом 45 градусов станок сгладит неровности срезанной площади, тем самым обеспечив простоту и легкость при последующих соединениях под углом 90 градусов.

7.10.12. Если после нажатия на кнопку старт возникла необходимость остановки процесса, нажмите на кнопку «**Аварийный Стоп**».



**ПРИМЕЧАНИЕ:** Отрегулируйте давление воздуха в пределах 6-8 бар. См.рисунок-6. Проверьте по манометру. При несоответствии давления с требуемым отрегулируйте его в пределах 6-8 бар при помощи регулировочного ключа. (см. Ричунок-6).

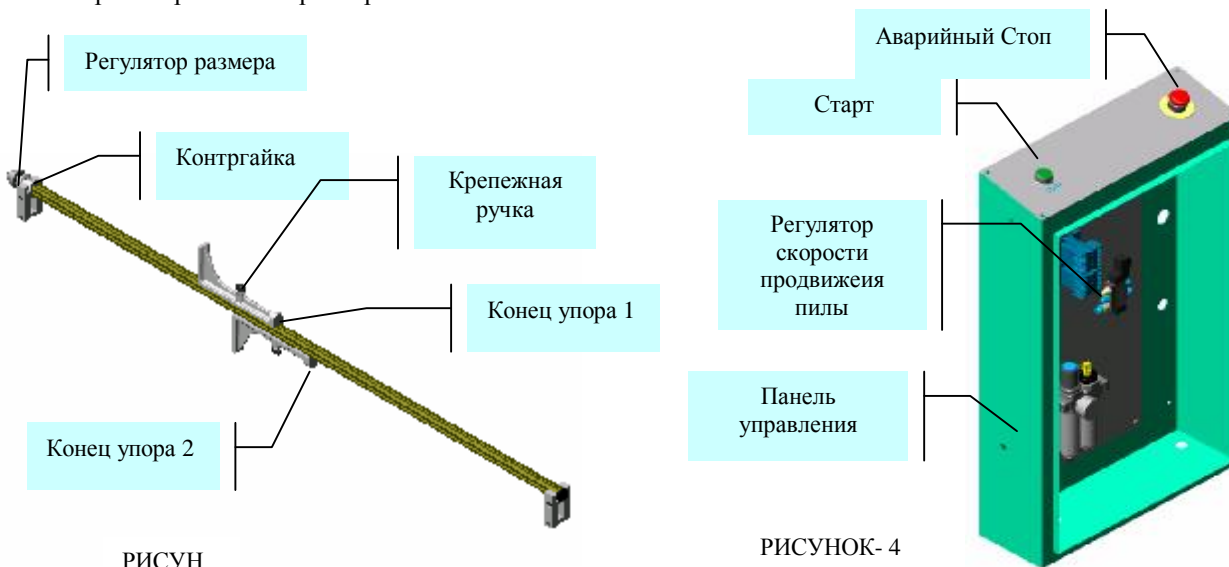
## 7.2. ЭКСПЛУАТАЦИЯ АППАРАТА УПРОЩЕННОГО СНЯТИЯ РАЗМЕРОВ КА 200

7.2.1. Аппарат упрощенного снятия размеров КА 200 может использоваться для регулировки двух различных расстояний.

7.2.2. Приставьте Регулятор размера к верхней внутренней рамке размера, принятого за ориентировочный.

7.2.3. Приставьте Конец упора 1 к нижней внутренней рамке требуемого размера, при этом используйте Крепежную ручку. Зафиксируйте положение, обратным поворотом крепежной ручки.

7.2.4. Применяя вышеприведенные действия к концу упора 2, существует возможность использования второго ориентировочного размера.



РИСУН

РИСУНОК- 4

## **8. ЗАМЕНА ПИЛЬНЫХ ДИСКОВ**

8.1.1. Прodelайте следующие операции для демонтажа пильного диска или замены его на новый.

8.1.2. Отключите станок от сети.

8.1.3. При помощи 6 мм ключа открутите шестиугольные шурупы M8x20 и демонтируйте пильный диск. (См. Рисунок-5 №6)

8.1.4. Снимите диск со шпинделя (Рисунок-5)

8.1.5. После замены пилы на новую осуществите обратную операцию.

**ОБЯЗАТЕЛЬНО УДОСТОВЕРЬТЕСЬ В ТОМ, ЧТО ПРИ МОНТАЖЕ ПИЛЬНОГО ДИСКА СОБЛЮДАЕТСЯ ПРАВИЛЬНОЕ НАПРАВЛЕНИЕ ЕГО ВРАЩЕНИЯ. (НАПРАВЛЕНИЕ ВРАЩЕНИЯ ПИЛЬНОГО ДИСКА УКАЗАНО НА ВЕРХНЕЙ КРЫШКЕ).**

**ПРИМЕЧАНИЕ :** Проверьте прочность крепления пильного диска

**ВНИМАНИЕ !**

8.1.6. Перед использованием проверьте группу фрезерных ножей. Группа фрез должна быть безупречно насажена на шпиндель. Не используйте поврежденные и находящиеся в нерабочем состоянии фрезы. Для начала станок должен проработать 20 секунд в холостую.

8.1.7. Диаметр отверстия пильного диска составляет 32мм. Если Вы используете диск с диаметром отверстия в 30 мм, переверните шайбу №36 , указанную на рисунке-5.

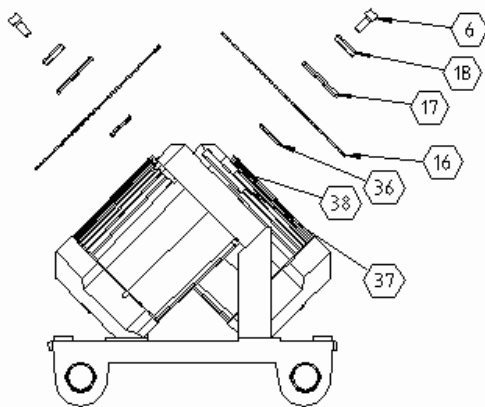


РИСУНОК- 5

№	АРТИКУЛ / НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
6	172-026 М8 x 20 ШУРУП	2
16	201-001 200мм ПИЛА	2
17	141-094 ВНЕШНЯЯ ГАЕЧНАЯ ПРОКЛАДКА	2
18	141-093 30x8x7 ШАЙБА	2
36	141-092 ПРОКЛАДКА ПИЛЫ	2
37	114-005 ВНУТРЕННЯЯ ПРОКЛАДКА ПИЛЫ	2
38	142-024 ШПИНДЕЛЬ ПИЛЬНОГО ДИСКА	2

## **9. РЕГУЛИРОВКА ВОЗДУШНОГО ДАВЛЕНИЯ**

9.1. Поднимите вверх кнопку регулятора.(См.Рисунок – 12)

а- При повороте регулятора по часовой стрелке давление увеличится

б- При повороте регулятора против часовой стрелки давление уменьшится

9.2. Если манометр показывает давление 6-8 бар, нажмите и затем закрепите кнопку регулятора

**ВНИМАНИЕ!**

**Отрегулируйте давление воздуха в пределах 6-8 бар. Не включайте станок при давлении ниже 4 бар.**

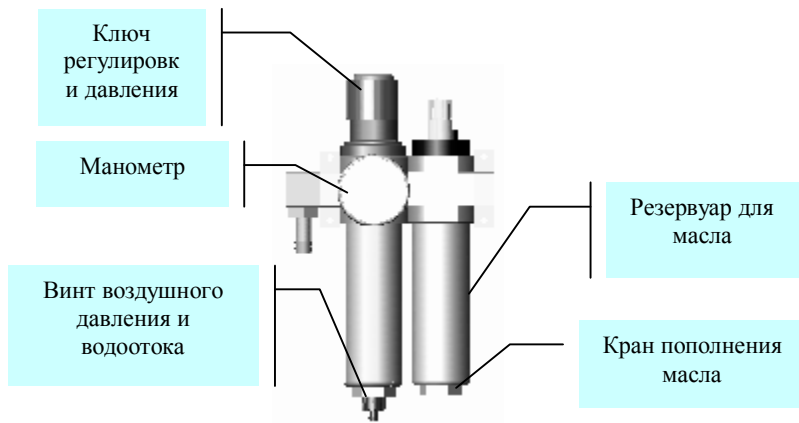


РИСУНОК- 6

9.3. Кондиционер собирает воду в накопителе для предотвращения отрицательного влияния воды воздушной системы на компоненты пневматической системы. Регулярно (в конце рабочего дня) освобождайте накопленную воду открытием или нажатием на кнопку, находящуюся под резервуаром кондиционного цилиндра

9.4. Для кондиционера производитель рекомендует использовать масло TELLUS C 10 / BP ENERGOL HLP 10/ MOBIL DTE LIGHT / PETROL OFİSİ SPINDURA 10.

## **10. ТЕХНИЧЕСКИЙ ОСМОТР**

### 10.1. РЕГУЛЯРНЫЙ КОНТРОЛЬ И ОСМОТР В КОНЦЕ РАБОЧЕГО ДНЯ

10.1.1. Отключите электрические приводы.

10.1.2. Проверьте уровень масла в кондиционере, необходимого для смазки пневматической системы. Уровень масла уменьшается со временем. Пополните недостающее количество масла через кран пополнения, открутив его вручную или ключом. (См.пр.7.1.4.)

10.1.3. Перед каждым использованием проверьте фрезу на износ, прогиб, раскол и поломку. Замените пилу, если она повреждена.

10.1.4. Если Вы в ходе фрезерования использовали воду или другие жидкости, по окончанию просушите станок. Если станок не будет использоваться долгое время смажьте защитной от ржавчины смазкой неокрашенные поверхности.

10.1.5. Очистите все поверхности станка от стружек и посторонних предметов. В целях безопасности от вредных частиц используйте очки.

10.1.6. Не используйте в качестве очистителей вещества, которые могут нанести вред краске.

## **11. ВОЗМОЖНЫЕ НЕПОЛАДКИ И ИХ УСТРАНЕНИЕ**

11.1. Проверьте наличие электричества в розетке.

11.2. Проверьте направление вращения пильного диска. (Направление вращения пильного диска указано на верхней крышке).

11.3. Не используйте слишком высокую скорость продвижения резки. Отрегулируйте скорость при помощи регулирующего клапана. Рисунок-4.

11.4. Не включайте станок при открытых защитных крышках.

## **12. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ / ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ**

### **12.1 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ**

<b>АРТИКУЛ</b>	<b>НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ</b>	<b>КОЛ-ВО</b>
161-003	MN1 PUM7 ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ	1
161-006	ГЛАВНЫЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ KG10B	1
162-004	КОНТАКТОР LC1 K 0610 M7	1
162-011	ТЕРМАЛЬНЫЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ LR2 K 0312	1
164-008	2*0.50 TTR КАБЕЛЬ	1.05
164-010	3*1 TTR КАБЕЛЬ	3
164-013	4*1.5 TTR КАБЕЛЬ N0 7RN-F	4
165-008	КНОПКА АВАРИЙНОГО СТОПА	1
165-011	ПЕРФОРИРОВАННАЯ РЕЛЬСА(КЛЕMSAN)	0.21
165-012	WGD1 СТОПОР СОЕДИНИТЕЛЯ	3
165-016	КАБЕЛЬНЫЙ КАНАЛ (37.5*37.5)	0.81
165-020	РЕК 2.5 ММ. БЕЖЕВЫЙ СОЕДИНИТЕЛЬ	11
165-024	УК 2.5/2 ДВОЙНОЙ СОЕДИН.МОСТ.	1
165-025	РЕК 2.5 ММ. ГОЛУБОЙ СОЕДИНИТЕЛЬ	2
165-028	ЩИТОК С КЛЕММАМИ NPP 2.5 10	5
165-033	PG 16	1
165-034	PG 21	2
165-037	ŠTŠ ЗАДНЯЯ СТЯЖКА	2
165-040	ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫЙ ЩИТОК IP 2S	3
165-046	КНОПКА СТАРТА	1
165-048	ЗАЗЕМЛИТЕЛЬ WGT4	1
165-059	ТРЕХФАЗОВАЯ ВТУЛКА (5-ТИКОНЕЧНЫЙ)	1

## 12.2 ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

АРТИКУЛ	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
241-004	6ММ ВОЗДУШНАЯ ТРУБА	5.5
241-005	ТРУБА ПНЕВМО-ПИСТОЛЕТА	2.5
241-007	V-3-M5 ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ПИСТОЛЕТ	1
241-009	FRC-1/8-D-MINI/КОНДИЦИОНЕР	1
241-013	МФН 5-1/8 230V ВАЛЬФ (ВОДОТОК)	1
241-014	1/8 EGSOZ РЕГУЛЯТОР ВЫХЛОПА(SINTER)	1
241-016	1/8 EGSOZ (SC-SINTER)	1
242-001	ПНЕВМО-ПИСТОЛЕТ LBP-1/4	1
242-004	КЛАПАН PAG Y 50*350	1
243-004	1/4 ВХОД ТРУБЫ	1
243-008	1/4 ТРОЙНОЙ РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬ	1
243-010	1/4-1/8 РЕДУКТОР (СНИЖАЮЩИЙ)	1
243-012	1/4-6 РЫЧАГ (S6520-6-1/4)	2
243-014	1/4-8 ВТУЛКА (S6510-8-1/4)	1
243-017	Т С ВОКОВЫМИ ЗУБЦАМИ(S6440-6-1/8)	1
243-023	1/8-6 РЫЧАГ (S6520-6-1/8)	3
243-025	1/8-6 ВТУЛКА (S6510-6-1/8)	2
243-029	Т СЕКСТАНТ(6540-6)	1
243-032	ДВОЙНОЙ РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬ(1631-02-1/8)	2
243-033	1/8-6 ВКЛАДЫШ (6610-6-1/8)	4
243-044	M5-6 ВТУЛКА(6511-6-M5)	2
244-011	О КОЛЬЦО 28*2	4

**ТОО «YILMAZ» ОБОРУДОВАНИЕ ПО ОБРАБОТКЕ ПВХ И АЛЮМИНИЯ**  
**Район Чакмак ул.Саманйолу № 18**  
**УМРАНИЕ /СТАМБУЛ**

Разрешение на использование данного документа было выдано Управлением по Охране Прав Потребителя и Конкуренции Министерства Промышленности и Торговли Турецкой Республики в соответствии с постановлениями устава и пунктом 14 Статьи № 4077 Закона по Охране Прав Потребителя.

**НОМЕР ДОКУМЕНТА** : **020193**  
**ДАТА РАЗРЕШЕНИЯ** : **02 / 07 / 2004**

### **13. ГАРАНТИЯ**

ФИРМА-ПРОИЗВОДИТЕЛЬ : YILMAZ PVC ve ALÜMİNYUM İŞLEME MAKİNELERİ SAN.TİC.LTD. ŞTİ  
АДРЕС : РАЙОН ЧАМЛЫК/ БУЛЬВАР ТУРГУТ ОЗАЛА № 229  
ТАШДЕЛЕН/УМРАНИЕ СТАМБУЛ-ТУРЦИЯ

ТЕЛЕФОН : 0216 312 28 28 РВХ  
ТЕЛЕФАКС : 0216 484 42 88

ПОДПИСЬ И ПЕЧАТЬ  
ОТВЕТСТВЕННОГО ЛИЦА :

ТИП ПРОДУКТА : АВТОМАТИЧЕСКИЙ СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ ШТАПИКА  
МАРКА : YILMAZ  
МОДЕЛЬ : СК 410  
ЭТИКЕТКА И № СЕРИИ :  
МЕСТО И ДАТА ВЫДАЧИ :  
ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК : 1 ГОД  
МАКСИМАЛЬНЫЙ СРОК  
РЕМОНТА : 30 РАБОЧИХ ДНЕЙ

ОФИЦИАЛЬНЫЙ ДИЛЕР :  
АДРЕС :  
ТЕЛЕФОН :  
ТЕЛЕФАКС :

ДАТА-ПОДПИСЬ-ПЕЧАТЬ :

### 13.1 ГАРАНТИЙНЫЕ УСЛОВИЯ

1. Гарантийный Срок начинается с даты поставки товара и действителен в течение 2 лет.

2. Все детали и принадлежности продукта находятся под гарантией производителя.

3. При неполадках продукта в период действительности гарантии к сроку добавляется период прибытия продукта в ремонт. Максимальный срок нахождения продукта в ремонте составляет 30 рабочих дней. Данный срок начинается с даты оповещения о поломке сервисной службы или, при отсутствии таковой, продавца, дилера, агенства по продажам, представительства, экспортера или производителя. Экспортер или производитель обязан обеспечить потребителя похожим по свойствам оборудованием, если устранение неполадок займет более 15 рабочих дней.

4. В течение действительности гарантийного срока ремонт любых неполадок осуществляется без требования оплаты под каким бы то ни было предлогом: рабочие расходы, стоимость замененной детали и т.п.

5. В слудующих случаях:

- При повторении одной и той же поломки более двух раз или различных поломок более 4 раз в течение одного года в период гарантийного срока или при повторении различных поломок более 6 раз в течение всего гарантийного срока, а также при невозможности использования данного продукта из-за данных неполадок.

- При превышении необходимого для ремонта срока,

- При отчете сервисной службы или, при отсутствии таковой, продавца, дилера, агенства, представительства, экспортера или производителя о невозможности ремонта покупатель в праве потребовать бесплатную замену, возврат стоимости продукта или скидку в размере потери.

6. Неполадки, связанные с неправильным использованием правил, указанных в данном руководстве, не входят в объем гарантийных условий.

7. По проблемам, связанным с Гарантийным документом, можете обращаться в Управление по Охране Прав Потребителя и Конкуренции Министерства Промышленности и Торговли.