



www.yilmazmak.ru

тел +7(495) 762-97-73



KM 210



KM 211



KM 213



KM 214

СТАНКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТОРЦОВ ИМОСТА

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



СОДЕРЖАНИЕ

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

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 фрезы

9. Технический осмотр и ремонт станка

- 9.1. Регулярный контроль, осмотр в конце рабочего дня

10. Информация по ошибкам использования станка

11. Компоненты Станков

- 11.1. Электрические компоненты
- 11.2. Пневматические компоненты

12. Гарантия

- 12.1. 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
web <http://www.yilmazmac.com>



Просим связаться с нами при возникновении любых проблем и предложений, а также при заказе запасных деталей по приведенной выше 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

СТАНКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТОРЦОВ ПРОФИЛЕЙ ИМПОСТАКМ 210-211-213-214

Данный станок предназначен для обработки торцов импоста профилей из ПВХ и алюминия.

- Ø КМ 210 : Механические прижимы и резка
- Ø КМ 211 : Пневматические прижимы, механическая резка
- Ø КМ 213 : Угловая резка. Устройство прижимов и резка автоматические.
- Ø КМ 214 : Процесс резки автоматический. Одновременная обработка двух разных профилей. Возможна угловая резка.

СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Фрезерная группа пил
Пневмо-пистолет (КМ 211- КМ 213- КМ 214)
Руководство по эксплуатации


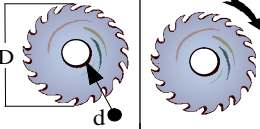

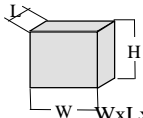

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Особая группа пил
Охлаждающая система (КМ 211)

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

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ								
					BAR	Hava tüke. Air cons.		
КМ 210	800 W 230V 50Hz	1200 W 400V 50Hz	d=30 mm. D= max.161	3000 D/dak. RPM	--	--	47x58x112cm.	60 kg.
КМ 211	800 W 230V 50Hz	1200 W 400V 50Hz	d=30 mm. D=max.161	3000 D/dak. RPM	6-8 Bar	5 Lt./dak. Lt./min.	47x58x112cm	60 kg.
КМ 213	1200 W 400V 50Hz		d= 30 mm. D=max.161	3000 D/dak RPM	6-8 Bar	30 Lt/dak Lt/min	48x75x115 cm	80 kg.
КМ 214	1200 W 400V 50Hz		d=30 mm. D= max.161	3000 D/dak RPM	6-8 Bar	30 Lt/dak Lt/min	48x75x115 cm	93 kg.

2.3. ГАБАРИТЫ

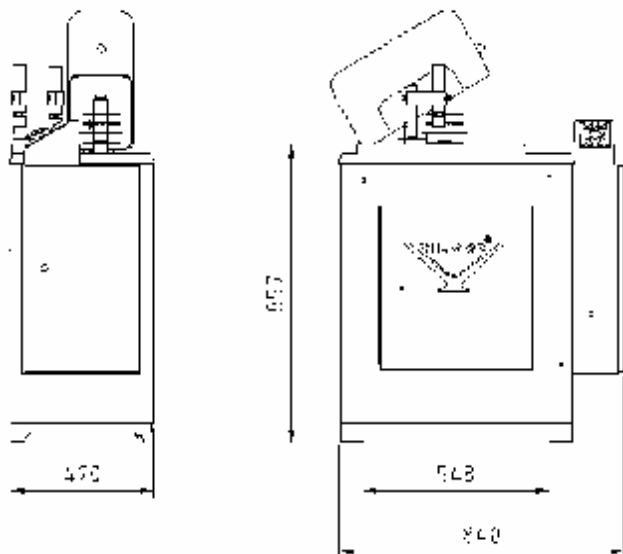


Рисунок - 1
КМ 213 / 214

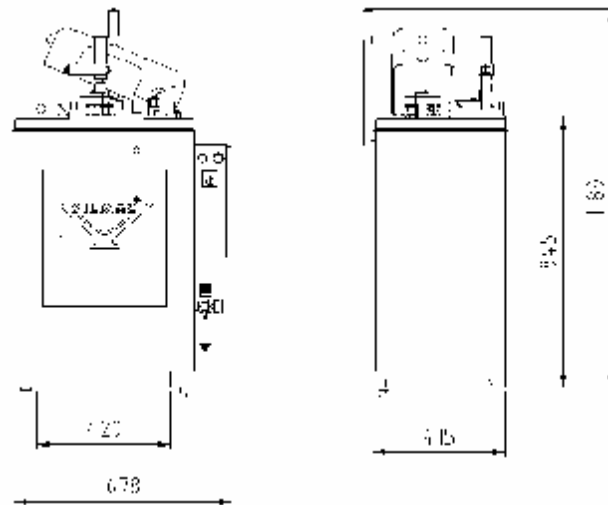


Рисунок-2
КМ 210 / 211

2.4. TEKNİK RESİMLER ve PARÇA LİSTELERİ

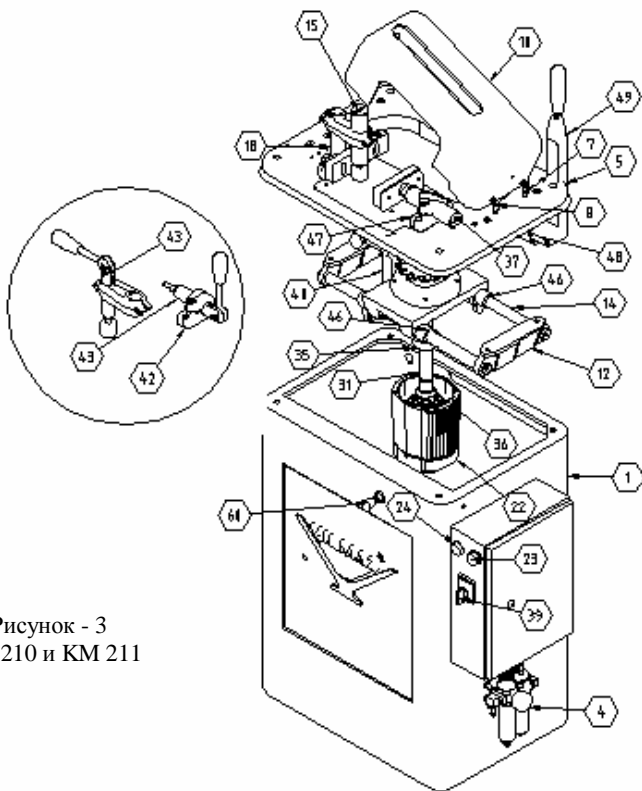


Рисунок - 3
КМ 210 и КМ 211

№	АТИКУЛ / НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ.
1	211-014 КОРПУС	1
4	** 241-009 КОНДИЦИОНЕР	1
5	111-100 НОЖКА	1
7	141-149 ОХВАТЫВАЮЩАЯ ДЕТАЛЬ ПЕТЛИ	2
8	141-148 ОХВАТЫВАЕМАЯ ДЕТАЛЬ ПЕТЛИ	2
10	111-105 ПРЕДОХР.КРЫШКА	1
12	111-107 СОЕД.СТЕРЖЕНЬ ШПИНДЕЛЯ	2
14	144-008 ШПИНД.ПОДВИЖ.ОСН.	2
15	** 550-008 ЦИЛИНДР ПНЕВМОПРИЖИМА	1
18	141-144 ШПИНД.СТЕРЖНЯ ПРИЖИМА	1
22	550-056 ЭЛЕКТР.МОТОР 400V	1
23	165-046 КНОПКА ЗАПУСКА РЕЗКИ	1
24	165-047 КНОПКА ЗАПУСКА МОТОРА	1
31	142-028 ШПИНД.РОТОРА	1
35	191-006 6206 ВКЛАДЫШ	1
36	191-004 6203 ВКЛАДЫШ	1
37	** 550-020 НИЖ.ПРИЖИМ	1
39	161-007 ГЛАВНЫЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ	1
40	111-098 ОПОРА ПРОФИЛЯ	1
42	* 111-099 ОСН.НИЖ.ПРИЖИМА	1
43	* 550-027 НИЖ.МЕХАНИЧ.ПРИЖИМ	2
46	192-008 СТОПОР PP25x35x40	4
47	** 111-106 ОСН.НИЖ.ПРИЖИМА	1
48	112-084 СОЕД.ПЛАСТ.РУЧКИ	1
49	111-209 РУЧКА	1
60	** 241-011 SV3 M5 КНОПКА	1

ПРИМ: * Только для модели КМ 210

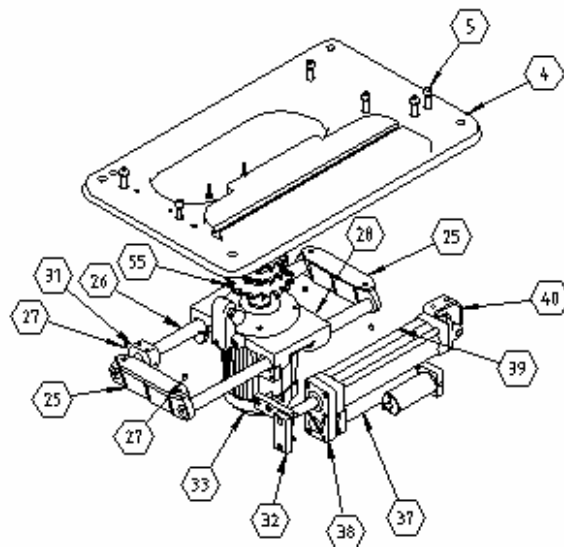
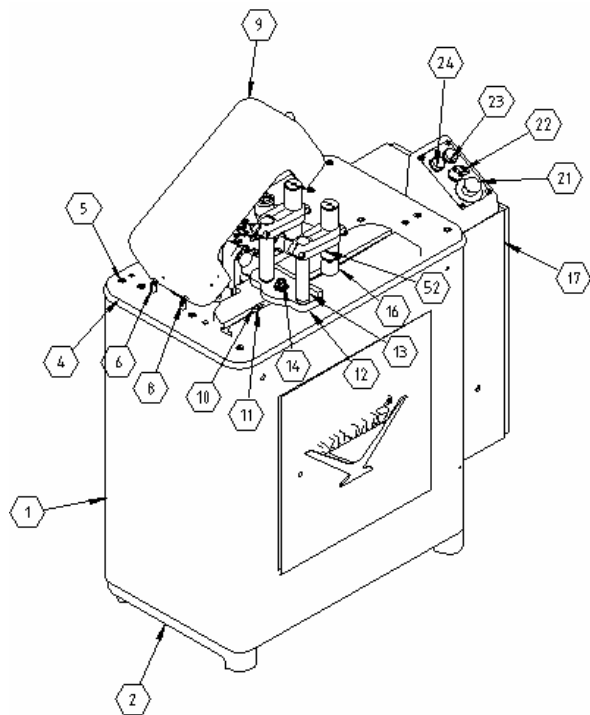


Рисунок - 4
KM 213

№	АРТИКУЛ / НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ.
1	211-016 КОРПУС	1
2	111-108 НОЖКА КОРПУСА	2
4	111-120 НОЖКА	1
5	172-004 М10х35 ШУРУП	13
6	141-149 ОХВАТЫВАЮЩАЯ ДЕТАЛЬ ПЕТЛИ	2
8	141-148 ОХВАТЫВАЕМАЯ ДЕТАЛЬ ПЕТЛИ	2
9	111-126 ЗАЩИТНАЯ КРЫШКА	1
10	141-154 СОЕД.СКОБЫ	1
11	141-161 СЧЕТЧИК УГЛА	1
12	111-122 УГЛОВАЯ СКОБА	1
13	141-221 ШПИНД.СТЕРЖНЯ ПРИЖИМА	2
14	176-004 М12 ГАЙКА	1
16	550-003 ПНЕВМОПРИЖИМА	2
17	211-016 ПАНЕЛЬ	1
21	165-008 АВАРИЙНЫЙ СТОП	1
22	165-027 КНОПКА ПРИЖИМА	1
23	165-047 КНОПКА ЗАПУСКА РЕЗКИ	1
24	165-046 КНОПКА ЗАПУСКА МОТОРА	1
52	113-012 ОСН.ПНЕВМОПРИЖИМА	2

№	АРТИКУЛ / НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ.
4	111-120 НОЖКА	1
5	172-004 М10х35 ШУРУП	13
25	117-107 СОЕД.СТЕРЖЕНЬ ШПИНД.	2
26	144-010 ШПИНД.ПОДВИЖ.ОСН.	2
27	180-006 М6х8 ШУРУП	4
28	112-102 ПОДВИЖ.ОСН.	1
31	112-009 ПЕРЕКЛЮЧ.ЗАДН.СОЕД.	1
32	145-019 ГИДРАВЛ.СОЕД.ПЛАСТИНА	1
33	550-056 ЭЛЕКТР.МОТОР 400V	1
37	550-001 ГИДРАВЛИЧ.ГРУППА	1
38	111-124 ГИДРАВЛИЧ.СОЕД.	1
39	242-029 50х200 РАГ АУ КЛАПАН	1
40	111-123 ЗАДН.СОЕД.КЛАПАНА	1
55	ПИЛЬНАЯ ГРУППА	1

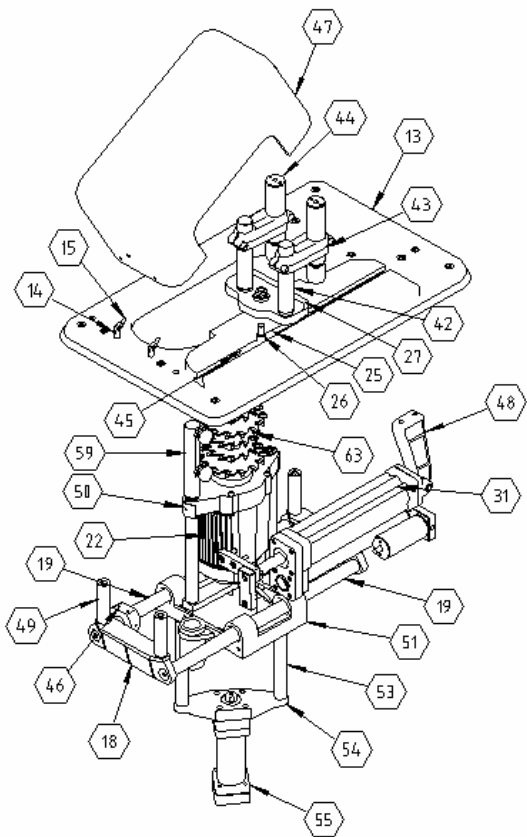


Рисунок - 5
КМ 214

№	АТИКУЛ / НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ.
13	111-120 НОЖКА	1
14	141-149 ОХВАТЫВАЮЩАЯ ДЕТАЛЬ ПЕТЛИ	2
15	141-148 ОХВАТЫВАЕМАЯ ДЕТАЛЬ ПЕТЛИ	2
18	111-107 СОЕД.СТЕРЖЕНЬ ШПИИД.	2
19	144-010 ШПИИД.ПОДВИЖ.ОСН.	2
22	550-058 ЭЛЕКТР.МОТОР	1
25	141-154 СОЕД.СКОБЫ	1
26	141-153 СОЕД.ОСЬ СКОБЫ	1
27	111-122 УГЛОВАЯ СКОБА	1
31	242-029 50x200 РАГ АУ КЛАПАН	1
42	141-221 ШПИИД.СТЕРЖНЯ ПРИЖИМА	2
43	111-113 ОСН.ПРИЖИМА	2
44	550-003 ПНЕВМОПРИЖИМ	2
45	141-161 СЧЕТЧИК УГЛА	1
46	112-009 ПЕРЕКЛЮЧ.ЗАДН.СОЕД.	1
47	111-136 ЗАЩИТНАЯ КРЫШКА	1
48	111-127 ЗАДН.СОЕД.КЛАПАНА	1
49	141-162 YÜKSELTME BURCU	4
50	111-130 ВЕРХ.КРЫШКА МОТОРА	1
51	111-129 ПОДВИЖ.ОСН.	1
53	142-032 СОЕД.ШПИИД.КЛАПАНА	2
54	111-128 СОЕД.КЛАПАНА	1
55	242-030 50x85 РАГ У КЛАПАН	1
59	141-166 СОЕД.ШПИИД.ОПОРЫ	1
63	ПИЛЬНАЯ ГРУППА (ПО ПРОФИЛЮ)	2

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, советы 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 несотвествующее советам использование принадлежностей приведут 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 затрагивая 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 посторонних частиц.

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

- 4.1. **Любое перемещение оборудования должно осуществляться ответственным персоналом.**
- 4.2. Перемещение и транспортировка станков всегда должна производиться при помощи специального оборудования или транспортировочной палитры (приподняв, не касаясь пола).
- 4.3. Без особого требования заказчика транспортировка осуществляется в нейлоновой упаковке.
- 4.4. Вес и габариты станка приведены в разделе «Техническая Характеристика» стр.5
- 4.5. Не поднимайте станок, не убедившись в том, что зубцы транспортировочного оборудования или палитры крепко сцеплены.

5. НАСТРОЙКА СТАНКА

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. Станок должен быть размещен на расстоянии 100 см от стены. На задней части станка расположен коллектор и очиститель стружек (см.рисунок-5).

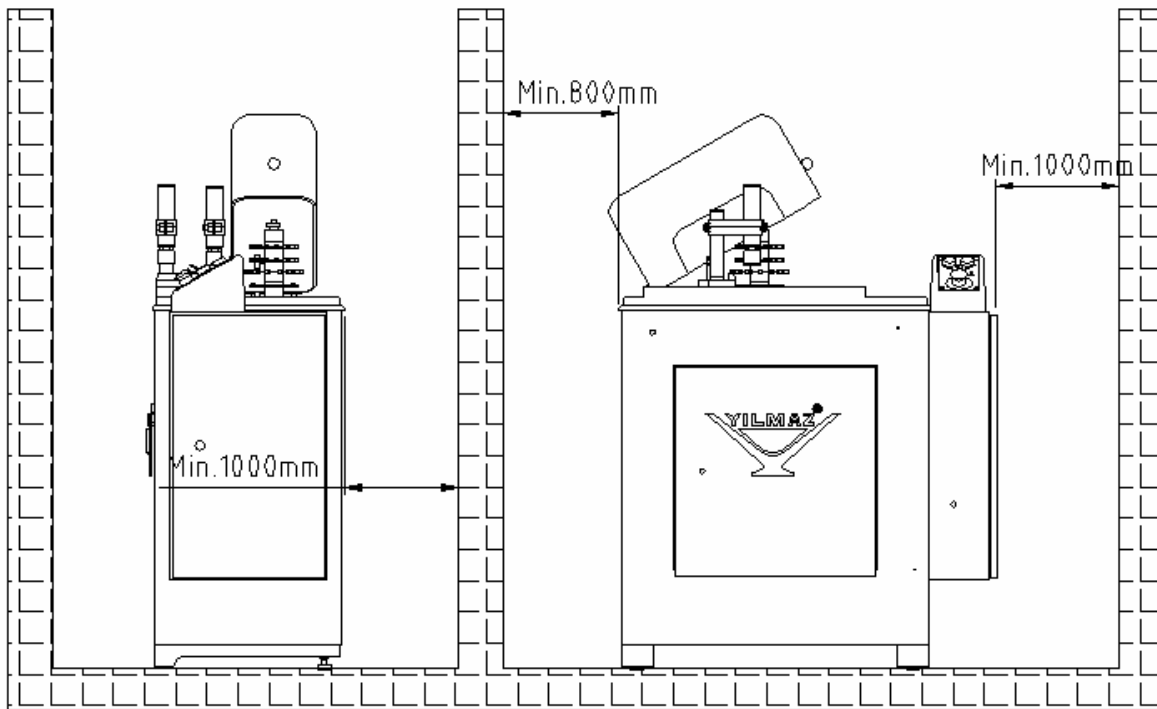


Рисунок -6

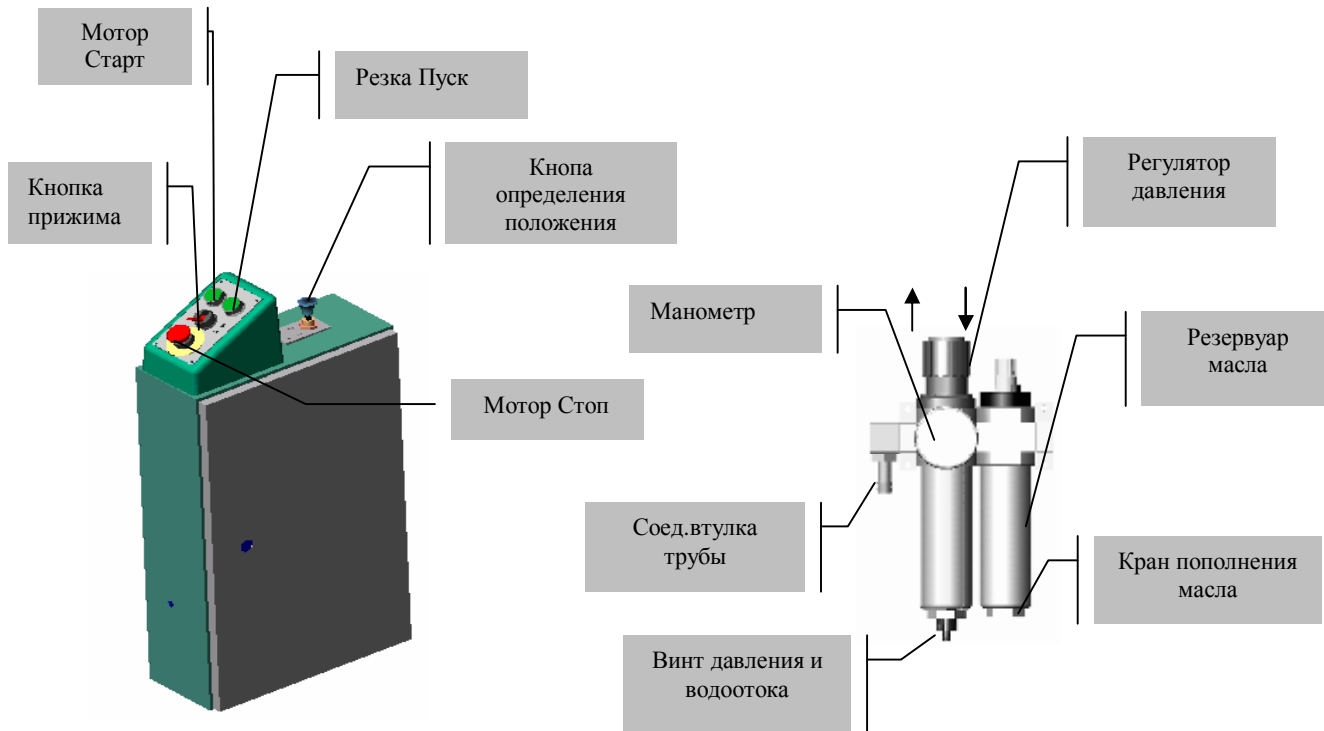


Рисунок - 7
КМ 214 Панель

Рисунок - 8

5.2. ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРИЧЕСТВУ

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

5.2.2 Для моделей КМ 210 и КМ 211 напряжение в сети 230В 50 Гц или 400В 50 Гц в соответствии с требованиями. Для моделей КМ 213 и КМ 214 напряжение в сети 400В 50 Гц.

5.2.3 Подключите станок к заземленной розетке.

ВНИМАНИЕ !

5.2.4. Особое внимание обратите на напряжение в сети. Напряжение тока должно соответствовать данным, указанным на этикетке станка.

5.2.5. *Электрические подключения должны быть произведены профессиональным электриком. Пронаблюдайте направление вращения фрезы. Если направление вращения неверное, проверьте подключения.

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

ПРИМЕЧАНИЕ: * ДЕЙСТВИТЕЛЬНО ДЛЯ ТРЕХФАЗОВЫХ ДВИГАТЕЛЕЙ

6. ИНФОРМАЦИЯ ПО ПРАВИЛАМ БЕЗОПАСНОСТИ

6.1.1. Фреза станка не должна быть использована без прозрачного защитного оргстекла.

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 и сверла, 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. Удостоверьтесь в чистоте и сухости поверхностей ролганга и всех остальных деталей, особенно ручек.

7.1.2. Очистите все поверхности станка от стружек и посторонних предметов. В целях защиты наденьте очки.

7.1.3. Проверьте соответствующим ключом плотность крепления фрезы и сверл.

7.1.4. Проверьте фрезу и сверла на прогиб, поломку и износ. При повреждениях замените их на новые

7.1.5. Станки КМ-210 , 211, 213, 214 предназначены для обработки торцов импостов под «Т»-образные соединения профилей из, несодержащих сплавов железа, жесткого пластика и алюминия.

7.1.6. Подсоедините воздушную трубу к соединительной втулке (рисунок-8) в соответствии с диаметром втулки.

7.1.7. Переведите запускной ключ системы в положение «1».

7.1.8. Разместите профиль импоста, обрабатываемый под «Т» соединение, к опорному концу (рисунок-9) станка.

ПРИМЕЧАНИЕ: Регулировка размера обрабатываемого профиля производится при помощи опорного конца станка (рисунок-9). Для этого ослабьте гайку детали и установите размер, поворачивая опорный конец влево и вправо

7.1.9. Закрепите обрабатываемый профиль импоста на столешнице при помощи прижимов. Кнопки прижима для модели КМ 211 показаны на рисунке 3, №60, для моделей 213 и 214 – на рисунке 7.

ПРИМЕЧАНИЕ : УСТРОЙСТВО ПРИЖИМОВ ДЛЯ СТАНКА КМ 210 МЕХАНИЧЕСКОЕ, ДЛЯ КМ 211 , КМ 213 и КМ 214– ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ.

ПРИМЕЧАНИЕ: Удостоверьтесь в соприкосновении обрабатываемого профиля импоста с концом опоры станка!

7.1.10. Подвижное устройство прижимов (вверх и вниз) способствует упрощенному закреплению профилей различных типов.

7.1.11. Для Моделей КМ 213 и КМ 214: Обеспечьте вращение фрез, нажав на кнопку «Мотор Старт» (рисунок-7). Нажмите на кнопку «Резка Старт», тем самым приведя в работу фрез. Фрезерные пилы автоматически произведут резку профиля и вернуться в исходное положение. Завершите процесс нажатием на кнопку «Стоп Мотор».

7.1.12. Для Моделей КМ 210 и КМ 211: Обеспечьте вращение фрез, нажав на кнопку «Мотор Старт». Произведите фрезерование требуемых частей при помощи легкого давления на ручку запуска резки,

расположенную на станке (Рисунок-3). Для завершения операции верните ручку в первоначальное положение и нажмите на кнопку «Мотор Стоп».

7.1.13. Существует возможность точной регулировки скорости продвижения резки (КМ 213 и КМ 214). При помощи регулировочного вальфа скорости, показанного на рисунке-9, уменьшите скорость, повернув его в направлении по часовой стрелке, и увеличьте поворотом против часовой стрелки.

7.1.14 Особенностью станков моделей КМ 213 и КМ 214 является возможность углового фрезерования. При помощи перемещений на 45 градусов влево и вправо шкалы, расположенной на угловой скобе (см.рисунок-9), отрегулируйте требуемый угол.

7.1.15. Станок модели КМ 214 способствует фрезерованию двух разных профилей. Станок автоматически, без замены пильно группы, определит положение фрез (кнопка определения положения, рисунок-8) и произведет операцию резки.

Не приступайте к работе, не закрепив рабочую заготовку прижимами.

7.1.16. В целях безопасности оператора все модели снабжены системой автоматической остановки станка во время работы при открытой защитной крышке (рисунок-5 №47).

7.1.17. Откройте прижимы и снимите отрезанную заготовку.

ВНИМАНИЕ !

Процесс фрезерования всегда должен производиться с первоначального положения станка. Никогда не начинайте работы с противоположной стороны.

ПРИМЕЧАНИЕ: Не приводите в работу фрезерные пилы, находящиеся на профиле. Запуск фрез всегда должен осуществляться в безнагрузочном состоянии.

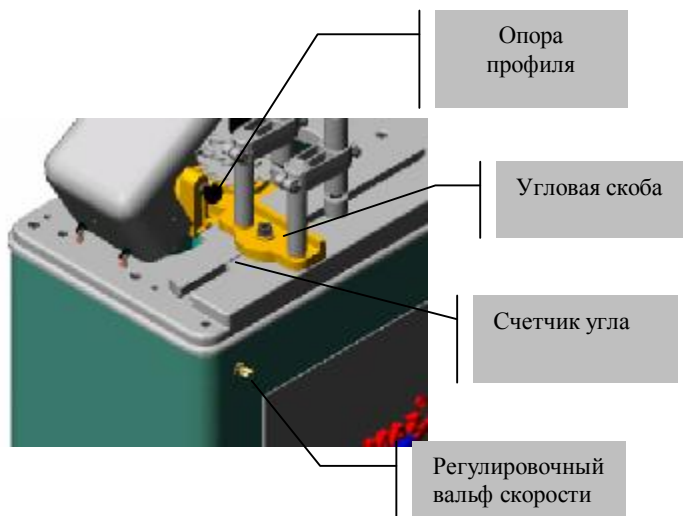


Рисунок - 9

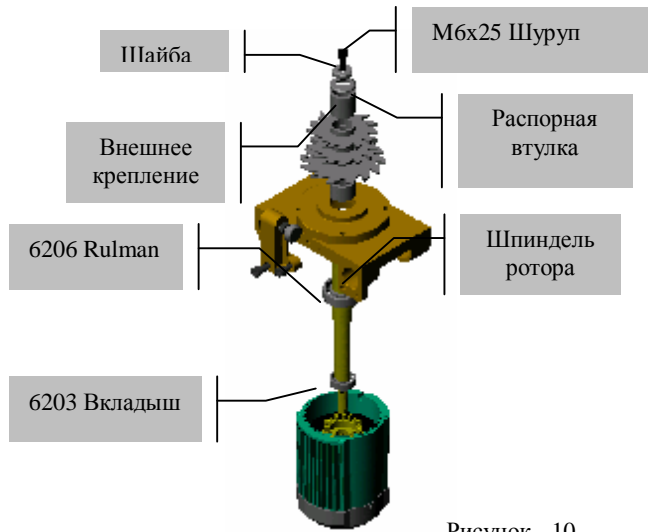


Рисунок - 10

8. ЗАМЕНА ФРЕЗЕРНЫХ ПИЛ

8.1.1. Проследите последовательность нижеследующих операций для демонтажа и замены фрезы на новую:

8.1.2. Отключите станок от сети.

8.1.3. Открутите болт крепления 10x25 при помощи 8мм ключа (рисунок-10). Демонтируйте фрезерную группу пил с крепления и вставьте новую фрезу в гнездо крепления. Проведите обратное действие, закрепляя фрезу болтом.



ПРИ ЗАМЕНЕ ФРЕЗЕРНОЙ ГРУППЫ ПИЛ ОБЯЗАТЕЛЬНО ПРОВЕРЬТЕ ПРАВИЛЬНОСТЬ МОНТАЖА ОТНОСИТЕЛЬНО НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗКИ.

Примечание: Проверьте плотность крепления фрезы.

ВНИМАНИЕ !

8.1.4. Проверьте фрезу перед использованием. Фреза должна быть прочно смонтирована на креплении. Не используйте поврежденные фрезы, находящиеся в нерабочем состоянии. Включив станок, предварительно проработайте его в холостую 20 секунд.

8.2. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ВОЗДУХА ПНЕВМОПРИЖИМОВ (для моделей КМ 211, КМ213 и КМ 214)

ВАЖНО

ПРИМЕЧАНИЕ: Рабочее давление воздуха в пределах 7-8 бар. Проверьте давление по манометру. Если показания манометра не совпадают с требуемыми, отрегулируйте давление при помощи регулировочного ключа (рисунок-8).

В целях безопасности при падении давления ниже 4 бар работа фрезерных и пил и прижимов прекратится и восстановится только при требуемом давлении.

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.

8.3. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ВОЗДУХА

8.3.1. Поднимите вверх кнопку регулятора. (рисунок- 12)

а- При повороте регулятора по часовой стрелке давление увеличится

б- При повороте регулятора против часовой стрелки давление уменьшится

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

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

9. ТЕХНИЧЕСКИЙ ОСМОТР

9.1. НАЧАЛО РАБОТЫ

9.1.1. Удостоверьтесь в чистоте и сухости столешницы и всех других деталей. Очистите и просушите ролик от смазки. Особое внимание уделите чистоте и сухости ручек..

9.1.2. Очистите все поверхности станка от стружки и других посторонних предметов. В целях безопасности наденьте защитные очки.



9.1.4. Перед каждым использованием проверьте фрезу на износ, прогиб, раскол и поломку. Для проверки каждого зубца пилы осторожно поверните диск (после выхода пилы из корпуса). Замените фрезу, если она повреждена.

9.1.5. Проверьте давление системы воздушного давления. Если необходимо, отрегулируйте давление в области 7-8 баров (см.Рисунок-8).

9.1.5. Проверьте фильтры воздушного давления и уровень масла кондиционера. Если необходимо, дополните количество масла. (рисунок-8)



Приступая к данным операциям, отключите станок от сети и воздушного давления.

9.2. ОСМОТР В КОНЦЕ РАБОЧЕГО ДНЯ

9.2.1. Отключите все электрические и пневматические приводы. (Главный Переключатель должен оставаться в положении «0»)

9.2.2. Очистите все поверхности станка от стружки и других посторонних предметов. Чтобы очистить пыльный корпус, снимите переднюю дверцу. В целях безопасности наденьте перчатки и защитные очки.

9.2.3. Если Вы в ходе фрезерования использовали воду или другие жидкости, по окончании просушите станок.

9.2.4. Для предотвращения образования ржавчины на столе станка нанесите на его поверхность тонкий слой масла. Если ролганг не будет использоваться долгое время, смажьте его защитным маслом.

9.2.5. Не используйте в качестве очистительных средств вещества, которые могут нанести вред краске.

9.2.6. Для защиты пильного диска от коррозии смажьте обе поверхности пилы машинным или другим защитным маслом.

10. ИНФОРМАЦИЯ ПО ОШИБКАМ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

10.1.1. Проверьте наличие электричества в розетках.

10.1.2. Обратите внимание на направление вращения подсоединенных к мотору фрез.

10.1.3. Не включайте мотор, если фрезы находятся на поверхности обрабатываемого профиля. Процесс фрезерования всегда должен производиться с первоначального положения станка. Никогда не начинайте работы с противоположной стороны (для моделей КМ 210 и КМ 211).

10.1.4. Не приступайте к работе, не закрепивы заготовку механическими или пневматическими прижимами.

10.1.5. Станки моделей КМ 210 и КМ 211 производят обработку торцов профилей импоста под углом 90 градусов, станки моделей КМ 213 и КМ 214 - под углом в 90 градусов и другими промежуточными углами.

11. КОМПОНЕНТЫ

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ ДЛЯ КМ 210/211

АРТИКУЛ	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ.
161-004	ВАР МУМ 33 ОГРАНИЧ. ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ	1
161-005	СА10-А200 РАКО ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ	1
162-003	КОНДЕНСАТОР 25 МФ 250 V	1
162-004	КОНТАКТОР LC1 К 0610 М7	1
164-003	1 mm. КАБЕЛЬ (ЧЕРНЫЙ)	1
164-011	3*1.5 ТТР КАБЕЛЬ	3
164-014	ПРОМЕЖУТ. КАБЕЛЬ 2*1 ТТР	1
164-015	ШТЕКЕР 3*1	1
165-011	ПЕРФОРИР. РЕЛЬСА (КЛЕМСАН)	0.045
165-031	PG 13.5 ВТУЛКА	1
165-032	PG 7 ВТУЛКА	3
165-046	КНОПКА «СТАРТ»	1
165-047	КНОПКА «СТОП»	1
550-058	ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ДВИГАТЕЛЬ	1

ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ ДЛЯ КМ 211

АРТИКУЛ	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ.
241-004	6mm. ВОЗДУШНАЯ ТРУБА	2.4
241-005	ТРУБА ПНЕВМО-ПИСТОЛЕТА	2.5
241-009	FRC-1/8-D-MINI/КОНДЕНСАТОР	1
241-022	1/4 ВЫХЛОП (SC-SINTER)	1
241-023	SV 1/4-3/2 D.O МЕХАНИЧ. ВАЛЬФ	1
242-001	ПНЕВМО-ПИСТОЛЕТ LBP-1/4	1
243-004	1/4 ВХОД ТРУБЫ	1
243-008	1/4 ТРОЙНОЙ РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬ	1
243-009	Т С БОКОВЫМИ ЗУБЦАМИ S6440-6-1/4	1
243-010	1/4-1/8 НИПЕЛЬ (РЕДУКТОР)	1
243-011	1/4-6 ВТУЛКА (S6510-6-1/4)	1
243-014	1/4-8 ВТУЛКА (S6510-8-1/4)	1
243-023	1/8-6 РЫЧАГ (S6520-6-1/8)	2
243-025	1/8-6 ВТУЛКА (S6510-6-1/8)	1

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ ДЛЯ КМ 213

АРТИКУЛ	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
161-003	MN1 PUM7 ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ	1
161-004	ВАР MUM 33 ОГР.ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ	1
161-006	ГЛАВНЫЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ KG10B	1
162-004	КОНТАКТОР LC1 К 0610 М7	1
162-007	РЕЛЕ RUN 21D21P7	1
162-008	ГНЕЗДО РЕЛЕ Ruz 1D	1
162-009	ТЕРМО-ПЕРЕКЛЮЧ. LR2 К 0308	1
164-008	2*0.50 TTR КАБЕЛЬ	0.45
164-013	4*1.5 TTR КАБЕЛЬ Н0 7RN-F	2.5
164-014	ПРОМЕЖ. КАБЕЛЬ 2*1 TTR	2.5
165-008	АВАРИЙНЫЙ СТОП	1
165-011	ПЕРФОРИР.РЕЛЬСА	0.2
165-012	WGD1 КЛЕММЕНС СТОПОР	1
165-016	КАБЕЛЬНЫЙ КАНАЛ (37.5*37.5)	0.65
165-020	РЕК 2.5 ММ. БЕЖЕВЫЙ СОЕД-ЛЬ	7
165-025	РЕК 2.5 ММ. ГОЛУБОЙ СОЕД-ЛЬ	1
165-027	КНОПКА ПРИЖИМА	1
165-028	ЩИТОК С КЛЕММАМИ NPP 2.5 10	4
165-040	ПРЕДУПРЕД.ТАБЛИЧКА IP 2S	3
165-046	КНОПКА «СТАРТ»	1
165-048	ЗАЗЕМЛИТЕЛЬ WGT4	1
165-059	ТРЕЗФАЗОВЫЙ ШТЕКЕР (5-КОНЕЧ.)	1
550-058	ЭЛЕКТРИЧ.ДВИГАТЕЛЬ	1

КМ 213 ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

АРТИКУЛ	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
241-001	FKV 1/4 ГИДРАВЛИЧ.РЕГУЛЯТОР	1
241-004	6mm. ВОЗДУШ.ТРУБА	2.7
241-005	ТРУБА ПНЕВМО-ПИСТОЛЕТА	2.5
241-008	€IT КЛЮЧ ПЕРЕКЛЮЧ. Н-22	1
241-009	FRC-1/8-D-MINI/КОНДИЦИОНЕР	1
241-011	SV-3-M5/УСТАНОВ.ВАЛЬФ ПАНЕЛИ	1
241-013	МРН 5-1/8 230V КЛАПАН(ВОДООТОК)	1
241-014	1/8 РЕГУЛЯТОР ВЫХЛОП.УСТР.(SINTER)	1
241-016	1/8 ВЫХЛОП.УСТР.(SC-SINTER)	1
241-017	REV-W-KL-LED-GH/КЛЮЧ ДАВЛЕНИЯ	1
241-026	U-M5 РЕГУЛЯТОР	1
242-001	ПНЕВМО-ПИСТОЛЕТ LBP-1/4	1
242-003	КРЫШКА КЛАПАНА (РЕМАКС)	1
242-010	КЛАПАН EB 50	1
242-029	КЛАПАН PAG AY 50*200	1
243-004	1/4 ВХОД ТРУБЫ	1
243-008	1/4 ТРОЙНОЙ РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬ	1
243-010	1/4-1/8 НИПЕЛЬ / РЕДУКТОР	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 БОКОВЫМИ 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 СЕКСТАН (6540-6)	1
243-038	У СЕКСТАН(6560-6)	1
243-044	M5-6 ВТУЛКА (6511-6-M5)	3

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ ДЛЯ КМ 214

АРТИКУЛ	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
161-003	MN1 PUM7 ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ	1
161-004	ВАР МУМ 33 ОГР.ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ	1
161-006	ГЛАВНЫЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ KG10B	1
162-004	КОНТАКТОР LC1 K 0610 M7	1
162-007	РЕЛЕ RUN 21D21P7	1
162-008	ГНЕЗДО РЕЛЕ RUZ 1D	1
162-009	ТЕРМО-ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ LR2 K 0308	1
164-008	2*0.50 TTR КАБЕЛЬ	0.45
164-013	4*1.5 TTR КАБЕЛЬ НО 7RN-F	2.5
164-014	ПРОМЕЖ.КАБЕЛЬ 2*1 TTR	2.5
165-008	АВАРИЙНЫЙ СТОП	1
165-011	ПЕРФОРИР.РЕЛЬСА	0.2
165-012	WGD1 СТОПОР СОЕД.	1
165-016	КАБЕЛЬНЫЙ КАНАЛ (37.5*37.5)	0.65
165-020	РЕК 2.5 ММ. БЕЖЕВЫЙ СОЕД-ЛЬ	7
165-025	РЕК 2.5 ММ. ГОЛУБОЙ СОЕД-ЛЬ	1
165-027	КНОПКА ПРИЖИМА	1
165-028	ЩИТОК С КЛЕММАМИ NPP 2.5 10	4
165-029	PG 11 ВТУЛКА	1
165-040	ПРЕДУПРЕД.ТАБЛИЧКА IP 2S	3
165-046	КНОПКА «СТАРТ»	1
165-048	ЗАЗЕМЛИТЕЛЬ WGT4	1
165-059	ТРЕХФАЗОВЫЙ ШТЕКЕР (5-КОНЕЧ.)	1

ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ ДЛЯ КМ 214

АРТИКУЛ	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
241-001	FKV 1/4 ГИДРАВЛИЧ.РЕГУЛЯТОР	1
241-004	6mm. ВОЗДУШНАЯ ТРУБА	2.7
241-005	ТРУБА ПНЕВМО-ПИСТОЛЕТА	2.5
241-008	IT КЛЮЧ ПЕРЕКЛЮЧ. Н-22	1
241-009	FRC-1/8-D-MINI /КОНДИЦИОНЕР	1
241-011	SV-3-M5/УСТАНОВОЧ.ВАЛЬФ ПАНЕЛИ	1
241-012	SV 1/4-5/2 D.O ВАЛЬФ	1
241-013	MFH 5-1/8 230V КЛАПАН(ВОДООТОК)	1
241-014	1/8 РЕГУЛЯТОР ВЫХЛОП.УСТР.(SINTER)	1
241-016	1/8 ВЫХЛОП.УСТР.(SC-SINTER)	1
241-017	REV-W-KL-LED-GH/РЕГУЛЯТОР ДАВЛЕНИЯ	1
241-021	1/4 РЕГУЛЯТОР ВЫХЛОПА(SVE-SINTER)	2
241-026	U-M5 РЕГУЛЯТОР	1
242-001	ПНЕВМО-ПИСТОЛЕТ LBP-1/4	1
242-003	КРЫШКА КЛАПАНА (РЕМАКС)	1
242-010	КЛАПАН EB 50	1
242-029	КЛАПАН PAG AY 50*200	1
242-030	КЛАПАН PAG Y 50*85	1
243-004	1/4 ВХОД ТРУБЫ	1
243-008	1/4 ТРОЙНОЙ РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬ	1
243-010	1/4-1/8 НИПЕЛЬ(ПОНИЖАЮЩИЙ)	1
243-012	1/4-6 РЫЧАГ (S6520-6-1/4)	9
243-014	1/4-8 ВТУЛКА (S6510-8-1/4)	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	СЕКСТАН Т (6540-6)	1
243-033	1/8-6 ВТУЛКА(6610-6-1/8)	3

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 : **020196**
ДАТА РАЗРЕШЕНИЯ : **02 / 07 / 2004**

12. 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 : СТАНКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТОРЦОВ ИМПОСТА ПРОФИЛЕЙ ИЗ ПВХ И
АЛЮМИНИЙ

МАРКА : YILMAZ
МОДЕЛЬ : КМ 210 /211 /213 /214
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 :

12.1 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 прибывания 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. Экпортер 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
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.