



СК 410
СТАНОК С АВТОМАТИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ ДЛЯ РАЗДЕЛКИ ШТАПИКА
Руководство по эксплуатации



СОДЕРЖАНИЕ

- 1. Общие сведения**
 - 1.1. Предисловие
 - 1.2. Информация о производителе
- 2. Описание механизма и назначение его использования**
 - 2.1. Описание механизма
 - 2.2. Приспособления
 - 2.3. Технические особенности
 - 2.4. Общие размеры
 - 2.5. Перечень деталей и технические рисунки
- 3. Безопасность**
 - 3.1. Информация о безопасности
 - 3.2. Техника безопасности
 - 3.3. Общая информация о безопасности
- 4. Транспортировка механизма**
 - 4.1. Безопасная транспортировка механизма
- 5. Установка механизма**
 - 5.1. Подготовка
 - 5.2. Инструкции к безопасному подключению механизма к источнику питания.
- 6. Информация по безопасности механизма**
- 7. Принцип действия**
 - 7.1. Начало работы
- 8. Замена пильных дисков**
- 9. Регулирование давления воздуха**
- 10. Техническое обслуживание, сервис и ремонт**
 - 10.1. Текущие проверки и техническое обслуживание в конце рабочего дня
- 11. Информация об определении поломок**
- 12. Компоненты**
 - 12.1. Электрические компоненты
 - 12.2. Пневматические компоненты
- 13. Гарантия**
 - 13.1. 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



YILMAZ
PVC ve ALÜMİNYUM İŞLEME MAK.SAN.TİC.LTD.ŞTİ

Turgut Özal Bulvarı No 229 Taşdelen 34788
Ümraniye / İSTANBUL - TÜRKİYE
Tel : 0090 216 312 28 28 Pbx
Fax : 0090 0216 484 42 88

e-mail yilmaz@yilmazmachine.com.tr
web <http://www.yilmazmachine.com.tr>



***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 / ÜMRANİYE – 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

Назначение использования: штапикорез с автоматическим приводом произведен для выпиливания ПВХ штапика под углом 45°, он оборудован пневматической системой зажимов и четырьмя пильными дисками с настройкой скорости резки.

Механизм был произведен согласно Директивам Европейского Совета Безопасности

- Система зажимов пневматическая, выпиливание автоматическое.
- Скорость выпиливания настраивается.
- После окончания операции резания пильные диски автоматически возвращаются в изначальное положение.

ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

СТАНДАРТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

KN150 Конвейер
 Сдувной пистолет

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

KN 200 Конвейер

2 x 200 мм Пильные диски

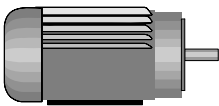
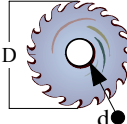


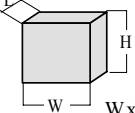

2 x 110мм Пильные диски

Пожалуйста согласуйте приведенную ниже информацию со всеми вашими записями относительно механизма с производителем или дилером YILMAZ.

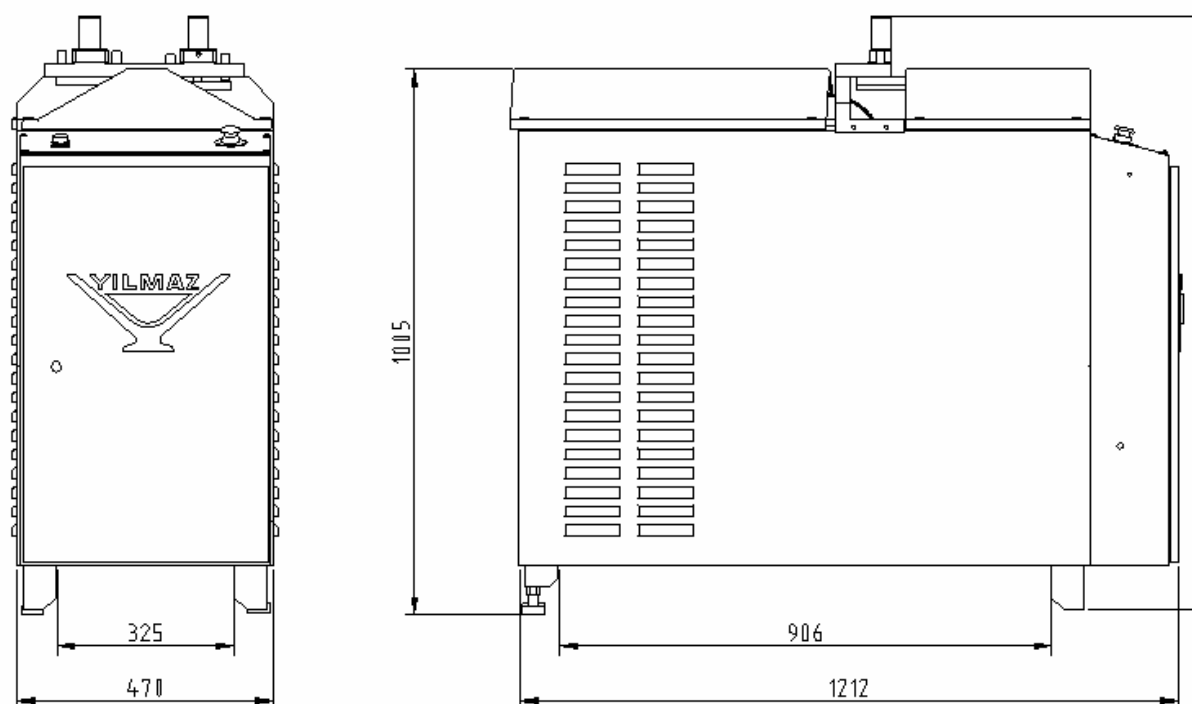
Всякий раз, когда вы устанавливаете письменный контакт с производителем или торговым агентом по поводу механизма, указывайте следующую информацию, чтобы упростить работу:

*Модель механизма	<u>СК 410</u>
*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:

TEKNIK ÖZELLİKLER TECHNICAL FEATURES							
				BAR	Hava tüke. Air cons.		
ÇK 410	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. ОБЩИЕ РАЗМЕРЫ



2.4. ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ И ТЕХНИЧЕСКИЕ РИСУНКИ

NO	НОМЕР / НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
2	141-239 ВТУЛКА, ФИКСИРУЮЩАЯ КРЫШКУ	
3	141-244 M5x15 БОЛТ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ	
4	141-048 16x43 ФОРМИРУЮЩИЙ КОРПУС ВАЛА	
5	172-024 M8x30 ШЕСТИУГОЛЬНЫЙ БОЛТ	
6	172-026 M8x20 ШЕСТИУГОЛЬНЫЙ БОЛТ	
9	180-001 M6x10 БОЛТ	
10	180-007 M8x10 БОЛТ	
11	211-019 ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ	
12	211-019 ВЕРХНЯЯ КРЫШКА 1	
13	211-019 ВЕРХНЯЯ КРЫШКА 2	
15	171-019 M8x30 БОЛТ	
17	141-094 ГАЕЧНАЯ ШАЙБА	
18	141-093 30x8x7 ШАЙБА	
20	111-042 СОЕДИНЕНИЕ ЭЛЕКТРОПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЯ	
21	111-047 СОЕДИНЕНИЕ ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЯ	
23	111-050 ФИКСИРУЮЩАЯ ПЛАСТИНА	
24	111-044 СОЕДИНЕНИЕ ФИКСИРУЮЩИХ ПОРШНЕЙ	
26	111-049 ЛЕВЫЙ УГОЛЬНИК	
27	242-004 50x350 ПОРШЕНЬ	
28	145-015 СОЕДИНЕНИЕ КОРПУСА ДВИЖУЩЕГОСЯ ПОРШНЯ	
29	111-157 СОЕДИНЕНИЕ ПОРШНЯ	
30	111-041 ПЕРЕДНЯЯ КРЫШКА ДВИГАТЕЛЯ	

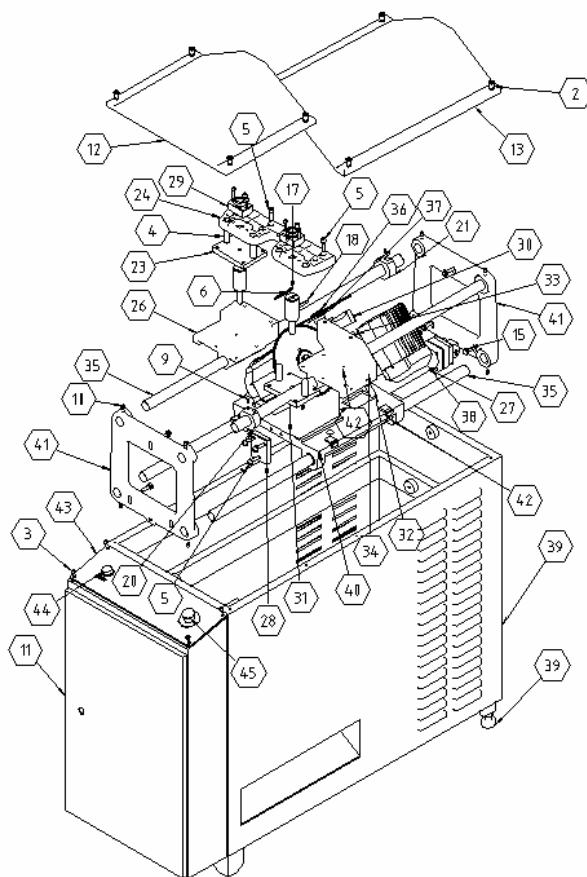


РИСУНОК-1

NO	НОМЕР/ НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	QTY
31	111-045 СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ КОЛОННА ДВИГАТЕЛЯ	
32	142-024 ВРАЩАЮЩИЙСЯ ВАЛ	
33	191-005 6204 ПОДШИПНИК	
34	191-004 6230 ПОДШИПНИК	
35	143-011 ДВИЖЕНИЕ КОРПУСА ВАЛА	
36	141-092 ШАЙБА ПИЛЬНОГО ДИСКА	
37	114-005 ШАЙБА ПИЛЬНОГО ДИСКА	
38	550-013 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ МОТОР	
39	211-019 РАМКА	
40	111-043 ДВИЖУЩИЙСЯ КОРПУС	
41	111-046 СОЕДИНЕНИЕ ВАЛА	
42	193-008 ШЛАКОВАЯ ВТУЛКА	
43	232-011 ЯРЛЫК ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ	
44	165-046 КНОПКА ЗАПУСКА	
45	165-008 КНОПКА АВАРИЙНОГО ВЫКЛЮЧЕНИЯ	

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 действий.

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 Задачей 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, пользователю 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. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ О 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 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 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, горючие жидкости и материалы возле механизма и электрических соединений.

4. БЕЗОПАСНАЯ ТРАНСПОРТИРОВКА МЕХАНИЗМА

ВАЖНО

* Транспортировку следует выполнять только квалифицированному персоналу.

Механизм следует транспортировать при помощи специального подъемного оборудования (механизм не должен касаться поверхности земли во время транспортировки).

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

5. УСТАНОВКА МЕХАНИЗМА

Механизм должен быть установлен в 40 см от задней стены. Так как конвейер будет установлен к боковой поверхности механизма, вы должны оставить расстояние, равное длине конвейера (Min. 2,5 метра). А с другой боковой стороны вам следует оставить расстояние в 3 метра, чтобы было удобно снимать обработанные детали.

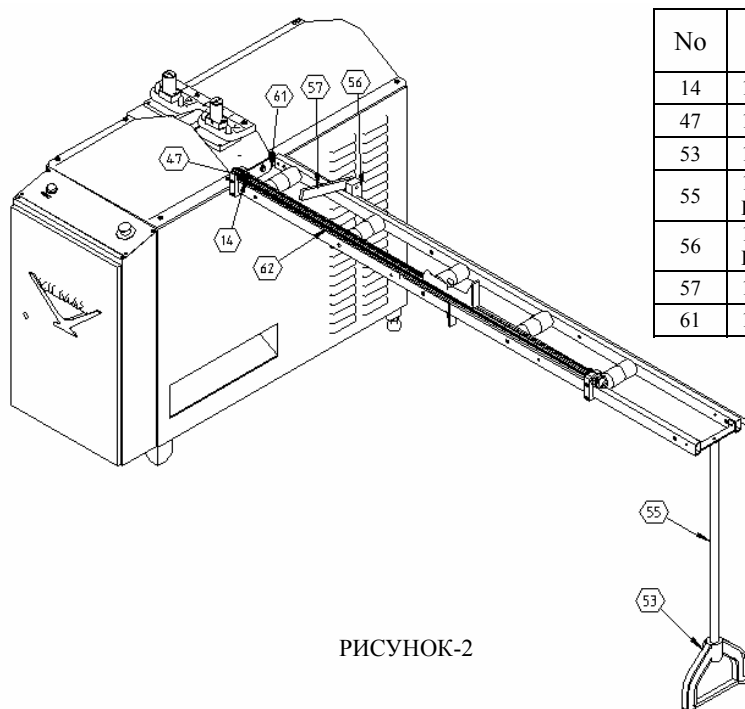
5.1. ПОДГОТОВКА

5.1.1. Общие размеры механизма установлены в разделе Общие Размеры. Поверхность, где будет установлен механизм, должна быть ровно и твердой, чтобы вынести его вес.

5.1.2. Закрепите конвейер (KN 200), доставленный как стандартное приспособление к механизму, фиксируя отверстия на поверхности с правой стороны механизма при помощи двух болтов (M8 x 30) (Рис.-2)

5.1.3. Если вы купили второй конвейер как запасной, зафиксируйте его таким же образом с левой стороны механизма.

5.1.4. КА 200 Легкоизмеряющий аппарат доставлен в собранном виде на конвейере (KN 200) – (смотрите Рис.-2).



№	Номер / Название детали	Кол-во
14	141-093 \varnothing AP 30 x 8 x 7mm ШАЙБА	2
47	171-019 M8x30 БОЛТ	2
53	111-136 НОЖКА	1
55	141-176 ТРУБКА ФИКСИРОВАНИЯ НОЖКИ	1
56	112-010 СОЕДИНЯЮЩАЯ ЧАСТЬ ПОДДЕРЖИВАЮЩЕГО БРУСКА	1
57	145-022 ПОДДЕРЖИВАЮЩИЙ БРУСОК	1
61	150-018 KN 150 ГОЛОВКА КОНВЕЙЕРА	1

5.2. ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ СОЕДИНЕНИЕ

5.2.1. Трехфазная кабельная розетка должна соответствовать розетке механизма.

5.2.2. Используйте розетку соединяющего шнура согласно Директивам по Безопасности Европейского Совета.

5.2.3. Проверьте источник питания перед тем, как включить механизм.

ВНИМАНИЕ!

* Соединение розеток должно быть выполнено опытным электриком, во время начала работы механизма должно наблюдаться вращение пильного диска. Если пильный диск вращается в противоположном направлении, нужно проверить соединение розеток и соединить их правильно.

**Если пильный диск вращается в противоположном направлении, это может привести к ранению механика и поломке оборудования.

ВНИМАНИЕ!

5.2.4. Проверьте напряжение источника питания. Оно должно соответствовать данным, указанным на техническом ярлыке механизма.

6. ИНФОРМАЦИЯ О БЕЗОПАСНОСТИ МЕХАНИЗМА

6.1.1. Нельзя работать с механизмом, если защитные крышки смещены.

6.1.2. Подъем, установка, электрическое, пневматическое техническое обслуживание механизма должны выполняться только квалифицированным персоналом.

6.1.3. Текущее и плановое техническое обслуживание должны выполняться квалифицированным персоналом после отключения механизма от источника питания.

6.1.4. Убедитесь, что механизм чист, проверен и прошел техническое обслуживание, перед тем, как начать работу.

6.1.5. Периодически проверяйте устройства безопасности, шнур питания и движущиеся детали.

6.1.6. Никогда не заменяйте пильные диски, прежде чем не отключите механизм.

6.1.7. Держите инородные материалы вне зоны работы механизма, вдали от движущихся деталей.

ВАЖНО

Информация по безопасности была изложена выше. Чтобы предотвратить физические ранения или повреждение механизма, пожалуйста прочтите внимательно информацию о безопасности и всегда держите руководство под рукой.

7. ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ

7.1 НАЧАЛО РАБОТЫ

7.1.1. Очистите каналы бороздок пильного диска от стружки и инородных материалов. Особенно должны быть чистыми углубления бороздок.

7.1.2. Очистите все поверхности механизма от стружки и инородных материалов. Используйте защитные очки.

7.1.3. Проверьте правильность крепежа пильных дисков при помощи специальных ключей.

7.1.4. Проверьте состояние пильных дисков, на целостность от сколов и трещин, на гибкость.

7.1.5. СК 410 пильный диск с автоматическим приводом был изготовлен для резания гладких краев металлопластмассы под углом 45°, чтобы сделать угловое соединение 90°.

7.1.6. Нажмите кнопку старта, чтобы включить систему (смотрите Рис.-4).

7.1.7. Настройте длину обрабатываемого бруска, используя мерную ленту и подставку для бруска (смотрите Рис.-2, No. 57).

После настройки бруска на нужную длину резания, зафиксируйте брусок путем закручивания ручки, установленной на тонкой пластине.

7.1.8. Нажмите кнопку старта, чтобы запустить механизм.(смотрите Рис.-4). 7.1.9. При нажатии кнопки старта брусок фиксируется автоматически. Пильные диски вырезают гладкий край в дух разных точках под углом 45°. После завершения операции выпиливания, зажимы открываются и пильные диски автоматически

возвращаются в исходное положение. Зажимы и пильные диски остаются в исходном положении, пока вы не нажмете кнопку старта снова.

7.1.10. Скорость выпиливания устанавливается заранее. Ее необходимо регулировать (смотрите Рис.-4), поворачивая рукав скорости по часовой стрелке для уменьшения скорости выпиливания, и против часовой стрелки – для ее увеличения.

7.1.11. Устранение неровностей пластмассовых гладких краев облегчит их соединение под углом 90°.

ЗАМЕТКА: Настройте давление воздуха в 6-8 Бар (смотрите Рис.-6). Давление воздуха определяется в Барах на манометре. Если величина на манометре отклоняется от нужной, можно настроить давление воздуха в 6-8 Бар, поворачивая переключатель давления воздуха вправо или влево соответственно (смотрите Рис.-6).

7.1.12. Если вам нужно прекратить операцию по каким-либо причинам, после того, как вы уже нажали кнопку старта, вы можете воспользоваться кнопкой аварийной остановки.



7.2. ИСПОЛЬЗУЙТЕ КА 200 ЛЕГКОИЗМЕРЯЮЩИЙ АППАРАТ

7.2.1. При помощи КА 200 легкоизмеряющего аппарата возможно одновременно проводить измерения двух различных расстояний.

7.2.2. Закрепите деталь настройки измерения на верхней внутренней секции рамки, которую вы хотите измерить (смотрите Рис.-3).

7.2.3. Закрепите поддерживающую деталь 1 на нижней внутренней секции рамки, которую вы хотите измерить, при помощи ослабления передвижения ручки зажима. Закрутите ручку снова для фиксации положения рамы.

7.2.4. Вы можете повторить вышеописанные действия с поддерживающей деталью 2 второго последующего измерения.

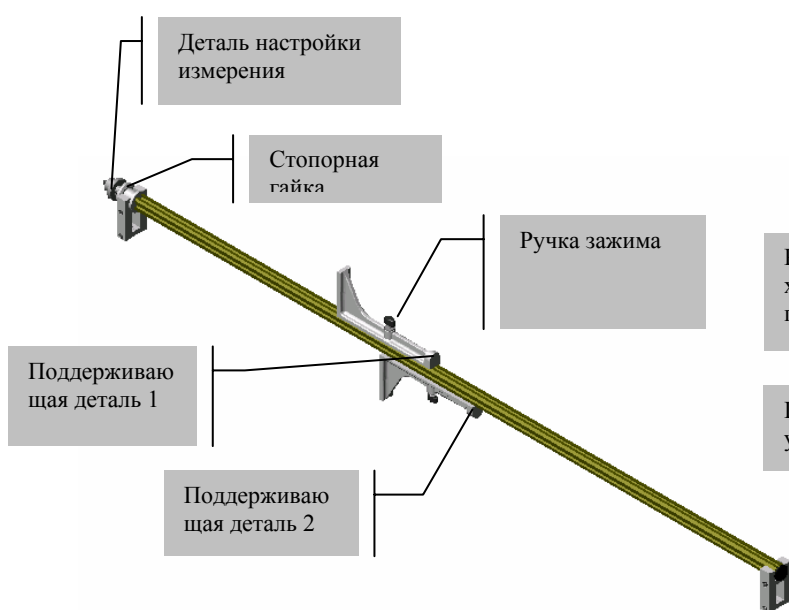


РИСУНОК-3

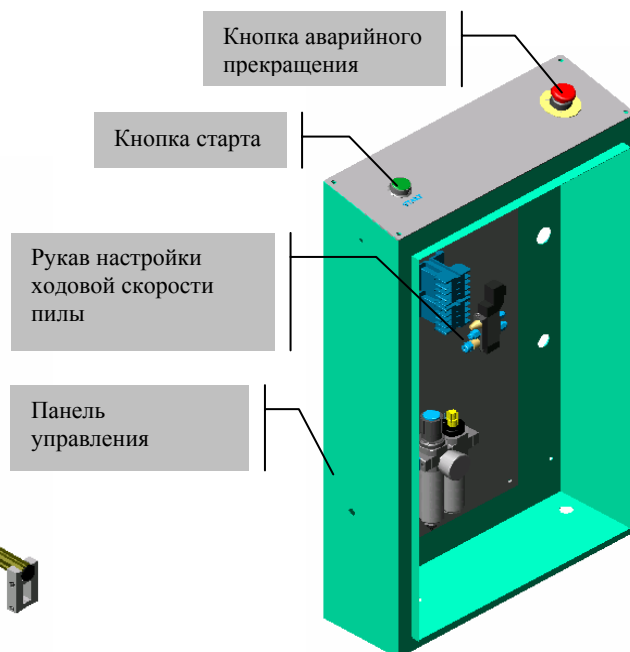


РИСУНОК-4

8. ЗАМЕНА ПИЛЬНЫХ ДИСКОВ

8.1.1. Чтобы заменить пильные диски, следуйте нижеприведенным инструкциям.

8.1.2. Отключите источник питания.

8.1.3. Отвинтите М8х20 шестиугольный болт с помощью 6 мм-го шестиугольного ключа и снимите диск (смотрите Рис.-5, No. 6).

8.1.4. Снимать пильный диск с вала следует соответственно Рис.-5.

8.1.5. После замены диска, выполните те же действия в обратном порядке и закрутите болт.

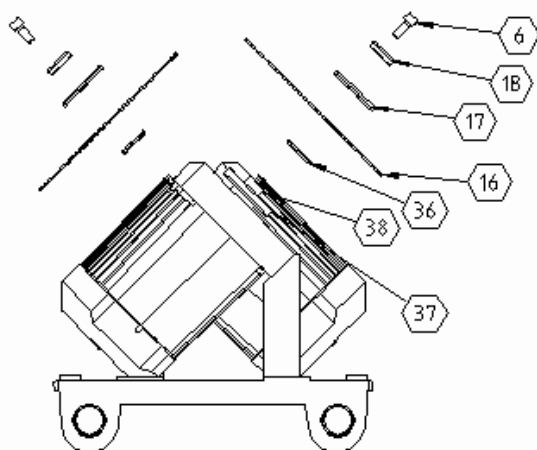
УБЕДИТЕСЬ В ПРАВИЛЬНОСТИ НАПРАВЛЕНИЯ ВРАЩЕНИЯ ДИСКОВ (ПРАВИЛЬНОЕ НАПРАВЛЕНИЕ УКАЗАНО НА ВЕРХНЕЙ КРЫШКЕ МЕХАНИЗМА)

ЗАМЕТКА: Убедитесь в правильности фиксации пильных дисков.

ВНИМАНИЕ!

8.1.6. Проверьте пильные диски перед использованием. Они должны быть правильно установлены на вал (без вибрации и в правильном положении). Не используйте поврежденные и неправильно функционирующие диски. Произведите операцию холостую в течение 20 сек.

8.1.7. Диаметр отверстия диска 32 мм. Если диаметр отверстия вашего пильного диска составляет 30 мм, проверните шайбу пильного вала (Рис.-5 No. 36) в обратном направлении перед тем, как установить диск.



No	No / НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
6	172-026 М8 x 20 ШЕСТИУГОЛЬНЫЙ БОЛТ	2
16	201-001 200mm ПИЛЬНЫЙ ДИСК	2
17	141-094 ВНЕШНЕЛИЦЕВАЯ ГАЕЧНАЯ ШАЙБА	2
18	141-093 ШАЙБА 30x8x7	2
36	141-092 ШАЙБА ДИСКА	2
37	114-005 ВНУТРЕННЯЯ ГАЕЧНАЯ ШАЙБА ДИСКА	2
38	142-024 ПИЛЬНЫЙ ВАЛ	2

9 НАСТРОЙКА ДАВЛЕНИЯ ВОЗДУХА

9.1.1. Сдвиньте кнопку настройки кондиционера вверх (Рис.-6)

а- Поворачивание кнопку настройки по часовой стрелке увеличивает давление

б- Поворачивание кнопки настройки против часовой стрелки уменьшает давление

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

ВНИМАНИЕ!

Источник давления воздуха должен быть 6-8 Бар. Не работайте с механизмом, если давление воздуха ниже 6 Бар.

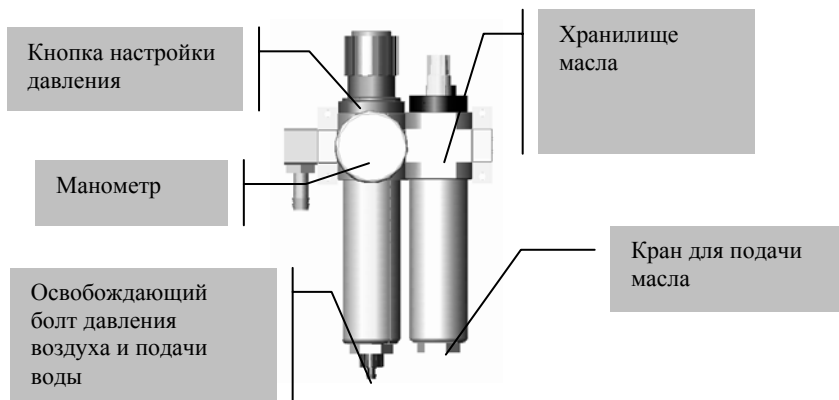


РИСУНОК-6

9.1.3. Кондиционер собирает влагу в системе воздуха в специальную емкость для того, чтобы предотвратить повреждение компонентов пневматической системы. Выпускайте эту воду периодически (в конце рабочего дня), нажимая кнопку, отвечающую за кондиционер.

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

10. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

10.1. ТЕКУЩИЕ ПРОВЕРКИ и ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

10.1.1. Отключите электрические и пневматические контакты.

10.1.2. Перед включением механизма, проверьте уровень масла в кондиционере, которое смазывает пневматическую систему. Уровень масла со временем уменьшается. Откройте кран цилиндрической емкости хранения масла рукой или специальным ключом и добавьте масло (смотрите 9.1.4)

10.1.3. Проверьте каждый пильный диск перед использованием. Замените их, если это необходимо.

10.1.4. Если во время работы механизма использовалась вода или водянистая жидкость, протрите механизм сухой материей после окончания операции. Если машина не будет использоваться в течение длительного времени, смажьте неокрашенные секции механизма защитным маслом, чтобы избежать коррозии.

10.1.5. Удалите неровности и инородные вещества со всех поверхностей механизма. Используйте защитные очки.

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

11. ИНФОРМАЦИЯ О ВЫЯВЛЕНИИ НЕПОЛАДОК

11.1.1. Проверьте наличие источника питания.

11.1.2. Убедитесь в правильности вращения пильных дисков (правильное направление вращения указано на верхней крышке).

11.1.3. Не используйте слишком высокие скорости выпиливания. Настраивайте скорость при помощи редукционного клапана (Рис.-4).

11.1.4. Никогда не включайте механизм, если открыты предохранительные крышки.

1.2. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ / ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

12.1 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

КОД	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ ВО
161-003	MN1 PUM7 ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ	1
161-006	ОСНОВНОЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ KG10B	1
162-004	КОНТАКТОР LC1 K 0610 M7	1
162-011	ТЕПЛОВОЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ LR2 K 0312	1
164-008	2*0.50 TTR ШНУР	1.05
164-010	3*1 TTR ШНУР	3
164-013	4*1.5 TTR ШНУР Н0 7RN-F	4
165-008	КНОПКА АВАРИЙНОГО ВЫКЛЮЧЕНИЯ	1
165-011	ПЕРФОРИРОВАННАЯ ПОПЕРЕЧНАЯ ДЕТАЛЬ (KLEMSAN)	0.21
165-012	WGD1 СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ СТОПОР	3
165-016	КАБЕЛЬНЫЙ КАНАЛ (37.5*37.5)	0.81
165-020	РЕК 2.5 mm БЕЖЕВЫЙ СОЕДИНИТЕЛЬ	11
165-024	УК 2.5/2 TWN СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ ШУНТ	1
165-025	РЕК 2.5 mm ГОЛУБОЙ СОЕДИНИТЕЛЬ	2
165-028	ТЕПЛОВАЯ ПЛАСТИНА NPP 2.5 10	5
165-033	PG 16	1
165-034	PG 21	2
165-037	ŠTŠ РЕДКИЙ ПЛАСТИК	2
165-040	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ ЯРЛЫК IP 2S	3
165-046	КНОПКА СТАРТА	1
165-048	ЗАЗЕМЛЯЮЩИЙ СОЕДИНИТЕЛЬ WGT4	1
165-059	3-ФАЗНАЯ ШТЕПСЕЛЬНАЯ ВИЛКА (5 ПАЛЬЦЕВ)	1

12.2 ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

КОД	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
241-004	6 mm AIR НОСЕВОЗДУШНЫЙ ШЛАНГ	5.5
241-005	ПНЕВМОПУШКА	2.5
241-007	V-3-M5 ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ	1
241-009	FRC-1/8-D-МИНИ/КОНДИЦИОНЕР	1
241-013	МФН 5-1/8 230V КЛАПАН (ПЕРЕКРЫВАНИЕ ВОДЫ)	1
241-014	1/8 ОГРАНИЧИТЕЛЬ ВЫТЯЖКИ (ОТХОД)	1
241-016	1/8 ВЫТЯЖКА (SC-ОТХОД)	1
242-001	AIR ПУШКА LBP-1/4	1
242-004	ПОРШНЕВОЙ ПАЛЕЦ Y 50*350	1
243-004	1/4 ВХОДНОЕ ОТВЕРСТИЕ ШЛАНГА	1
243-008	1/4 ТРОЙНОЙ РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬ	1
243-010	1/4-1/8 ОГРАНИЧИТЕЛЬ	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	БОКОВОЙ ПРИВОД T (S6440-6-1/8)	1
243-023	1/8-6 ЛОДЫЖКА (S6520-6-1/8)	3
243-025	1/8-6 РУКАВ (S6510-6-1/8)	2
243-029	СЕКСТАНТ T (6540-6)	1
243-032	ДВОЙНОЙ РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬ (1631-02- 1/8)	2
243-033	1/8-6 ВТУЛКА (6610-6-1/8)	4
243-044	M5-6 РУКАВ (6511-6-M5)	2
244-011	O-КОЛЬЦО 28*2	4

13. ГАРАНТИЯ

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 штапика

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ : YILMAZ
МОДЕЛЬ : СК 410

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 :

13.1 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.