



FR 225 / FR 226

**ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ ОТВЕРСТИЙ ПОД ЗАМКИ И РУЧКИ С
ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ НА ТРИ ФРЕЗЫ**

Руководство по эксплуатации



- 1. Общие сведения**
 - 1.1. Предисловие
 - 1.2. Информация о производителе
- 2. Описание механизма и назначение его использования**
 - 2.1. Описание механизма
 - 2.2. Технические особенности
 - 2.3. Размеры
 - 2.4. Перечень деталей и технические рисунки
- 3. Безопасность**
 - 3.1. Информация о безопасности
 - 3.2. Техника безопасности
 - 3.3. Информация об общей безопасности
- 4. Транспортировка вашего механизма**
 - 4.1. Безопасная транспортировка механизма
- 5. Установка вашего механизма**
 - 5.1. Подготовка
 - 5.2. Инструкции по безопасному подключению механизма к источнику питания
- 6. Информация о безопасности механизма**
- 7. Принцип действия**
 - 7.1. Начало работы
- 8. Безопасная установка пильного лезвия**
- 9. Техническое обслуживание, сервис и ремонт**
 - 9.1. Текущие проверки и техническое обслуживание в конце рабочего дня
- 10. Информация по предотвращению неполадок**
- 11. Возможные проблемы и пути их решения**
- 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

 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 / ÜMRANIYE – ИСТАНБУЛ
 Тел. : 0216 312 28 28 Pbx.
 Факс : 0216 484 42 88
 e-mail : service@yilmazmachine.com.tr
yilmaz@yilmazmachine.com.tr
 web : www.yilmazmachine.com.tr

2. ОПИСАНИЕ МЕХАНИЗМА и НАЗНАЧЕНИЕ ЕГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

2.1. ОПИСАНИЕ МЕХАНИЗМА

МЕХАНИЗМЫ FR 225 / FR 226 ДЛЯ СЕРИЙНОЙ ОБРАБОТКИ

Механизмы для серийной обработки предназначены для фрезерования отверстий под замки и ручки по средствам копирования в металлопластмассовых профилях.

- Каналы различных размеров могут быть просверлены независимо от серии.
- FR 225: Система зажимов пневматическая, подача фрез механическая.
- FR 226: Операция сверления тройного отверстия под ручку - автоматическая.

СТАНДАРТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

Фрезы

Сдувной пистолет

Запасные фрезы





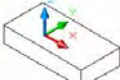
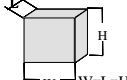

Шаблон

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

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

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

2.2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ

TEKNİK ÖZELLİKLER TECHNICAL FEATURES								
				BAR	Hava tük. / Air cons.			
FR 225	1200W x 750W ~ 3 400V 50 / 60Hz	14000dev/dak RPM	900dev/dak RPM	6-8 Bar	7 Lt/dak Lt/Min	x 260 mm y 130 mm z 110mm	710x580x1500	154
FR 226	1200W x 750W ~ 3 400V 50 / 60Hz	14000dev/dak RPM	900dev/dak RPM	6-8 Bar	7 Lt/dak Lt/Min	x 260 mm y 130 mm z 110 mm	710x780x1500	177

2.3. ОБЩИЕ РАЗМЕРЫ

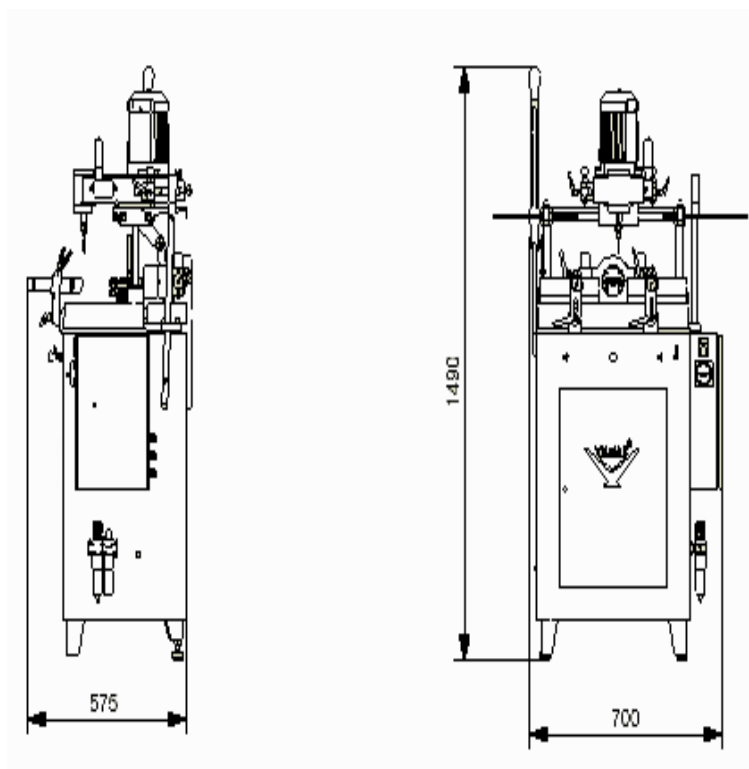


Рисунок – 2 FR 225

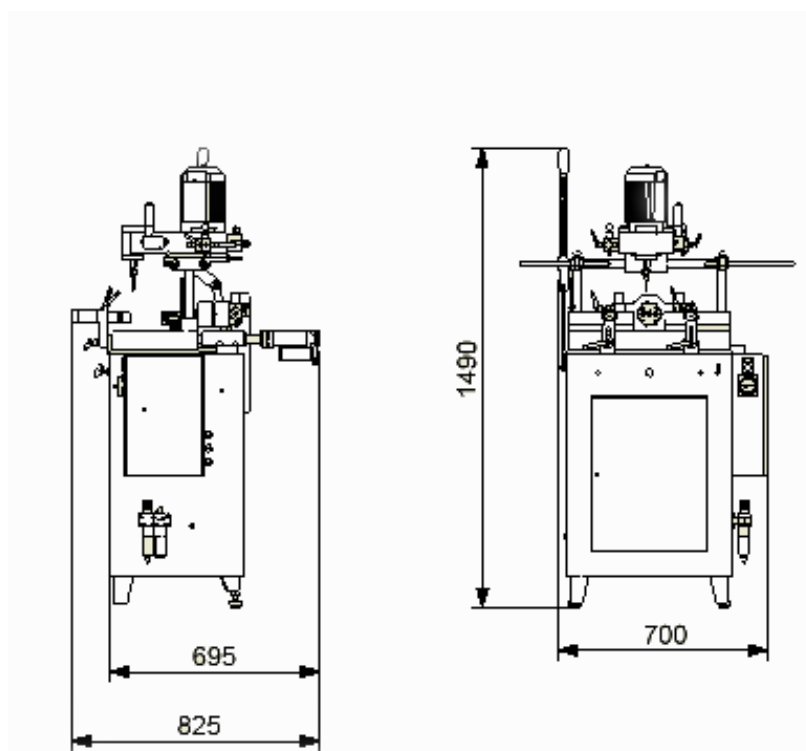


Рисунок-1 FR 226

2.4. ТЕХНИЧЕСКИЕ РИСУНКИ и ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ

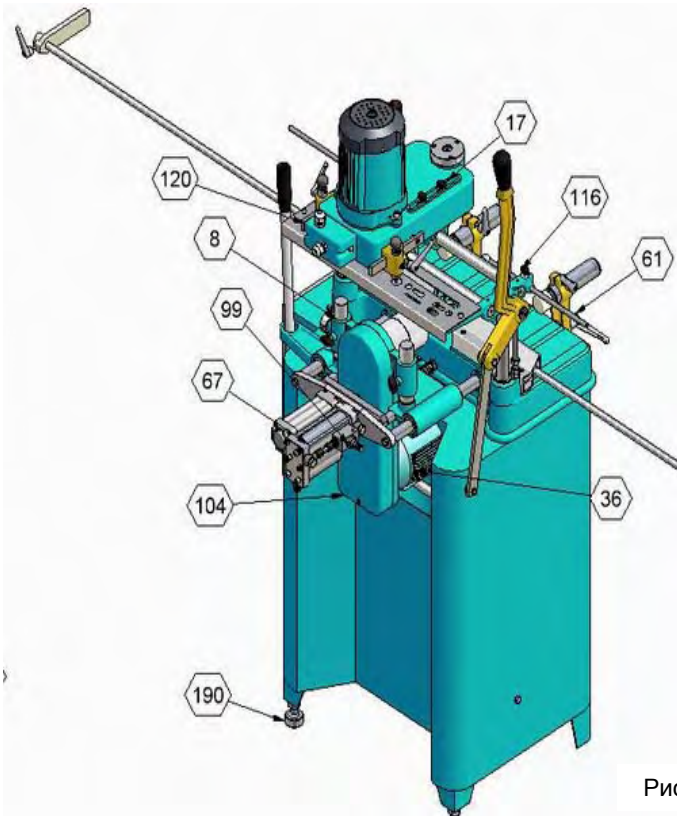


Рисунок – 3 / 1

No	No	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
8	111-296	Втулка движения двигателя	1
17	111-084	Подвижная головка	1
36	163-017	750 W Электродвигатель	1
61	113-001	Фиксирующий болт втулки зажима	2
67	112-022	Группа гидравлической системы (FR 226 Modellerde)	1
99	241-001	1-4 Болт настройки гидравл. давления (FR226 Modellerde)	1
104	111-297	Kasnak muhafazası	1
116	141-202	Yan dayama sabitleme vidası	4
120	111-081	Arka klemens muhafazası	1

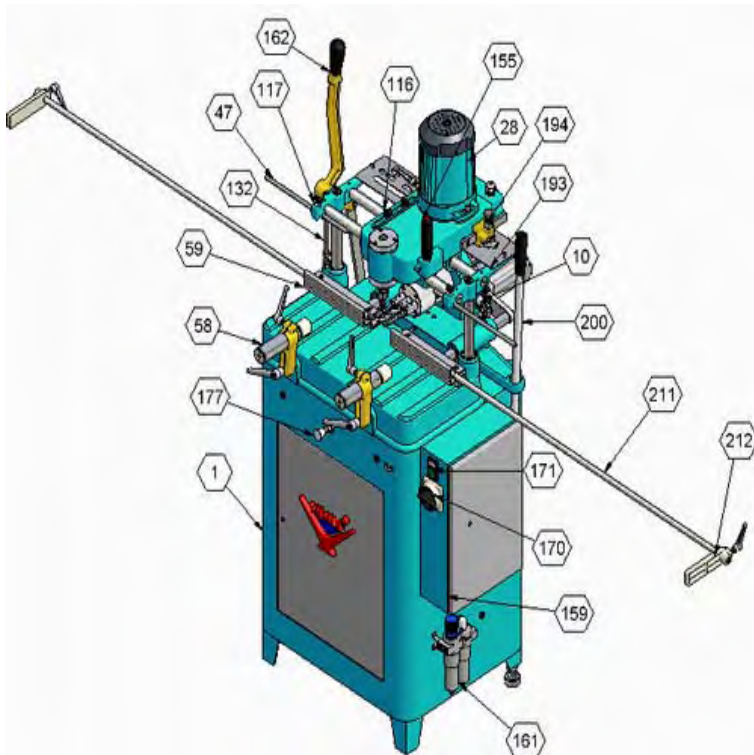


Рисунок – 3 / 2

No	No	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
1	211-051	Основа	1
10	141-084	Поддержка втулки сверл. лезвия	1
28	550-060	1200W Elektrik motoru	1
47	141-267	Поддерж.штифт левой стороны	2
58	111-052	Стол	1
59	116-004	Задний направляющий угольник	1
116	141-202	Болт настройки движения головки	4
117	241-011	Болт фиксации поддержки стороны	2
132	141-073	Болт настройки высоты	1
155	165-009	Кнопка нажима	2
159	211-020	Панель управления	1
161	241-009	Отдел кондиционера	1
162	223-003	AS-3 12X15 Плечо	1
170		Основной переключатель	1
171	FR 224	Кнопка запуска	1
177	241-011	SV3-M5 Кнопка клапана зажима	1
193	141-083	Лекало лезвия	1
194	141-089	Группа фиксирующих кнопок	2
200	141-294	Плечо нижнего движения (FR 225 Модели)	1
211	141-075	Поддерж. Штифт профиля	2
212	113-029	Profile support	2



3. БЕЗОПАСНОСТЬ

3.1 ИНФОРМАЦИЯ О БЕЗОПАСНОСТИ

Ниже приведены обозначения по безопасности, их нужно внимательно прочитать. Игнорирование их механиком может привести к поломке оборудования или к физическим ранениям.

ВАЖНО

Обозначение **ВАЖНО** указывает на необходимость быть внимательным и сократить ваши движения до определенных рамок, чтобы не пораниться.

ВНИМАНИЕ!

Обозначение **ВНИМАНИЕ!** предупреждает вас о специфической опасности и должно быть прочитано внимательно. Игнорирование может привести к поломке оборудования.



ОСТОРОЖНО ОПАСНО

Это обозначение предупреждает вас о специфической опасности и должно быть прочитано внимательно. Если вы не примете его к сведению, вы можете повредить оборудование или даже пораниться.

Внимательно прочтите руководство по эксплуатации, прежде чем выполнять работы по техническому обслуживанию.



3.2. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

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

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

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

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

3.2.5. Все директивы, рекомендации и общие правила безопасности, содержащиеся в руководстве, должны быть полностью рассмотрены. Механизм не может быть использован для каких-либо других целей, кроме тех, что 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 механизмы. 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 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 легкозагорающиеся вещества вблизи механизма.

4. БЕЗОПАСНАЯ ТРАНСПОРТИРОВКА МЕХАНИЗМА

ВАЖНО

4.1.1. Транспортировку механизма следует выполнять только опытному персоналу.

4.1.2 Механизм перемещают, поднимая его специальным оборудованием (не касаясь поверхности земли во время транспортировки).

4.1.3. Механизм доставляют в нейлоновой упаковке и в картонной коробке. Тип упаковки может быть изменен по желанию покупателя.

4.1.4. Показания веса и общих размеров смотрите в разделе ТЕХНИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ.

4.1.5. Подвижные детали механизма должны быть зафиксированы перед выполнением транспортировки.

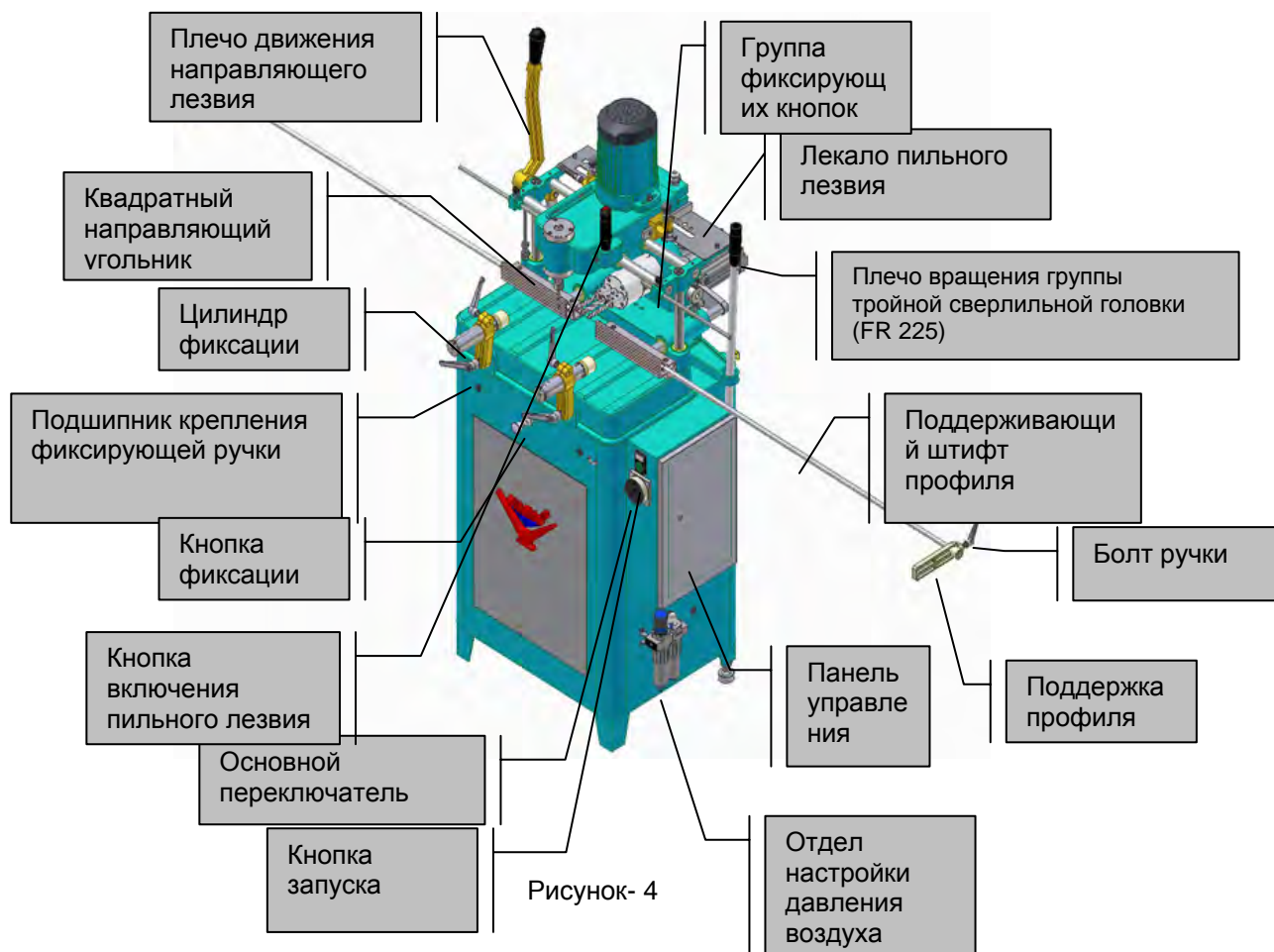
5. УСТАНОВКА МЕХАНИЗМА

5.1. ПОДГОТОВКА

5.1.1. Внешние размеры механизма показаны на странице 35 в разделе Технические Особенности. Поверхность, на которой будет установлен механизм, должна быть ровной и достаточно прочной, чтобы вынести его вес.

5.1.2. Механизм необходимо разместить в 50 см от задней стены. Должно оставаться пространство в 1000 мм с обеих сторон механизма для поддерживающих брусьев профиля. На задней стороне механизма находится группа гидропневматической системы и электрические контакты сети.

5.1.3. Чтобы прикрепить к механизмам FR225 / 226 поддерживающие бруски профиля (Рисунок 4), завинтите болты поддерживающего устройства брусков. (Смотрите Рисунок 4)



5.2. ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ

5.2.1 Трехфазная штепсельная розетка должна соответствовать розетке механизма.

5.2.2 В наших моделях FR 225 и FR 226 величину напряжения можно изменить на 400В 50/60 Гц.

5.2.3 Подключите механизм к заземленной розетке.

ВНИМАНИЕ!

5.2.4. Проверьте напряжение сети. Напряжение источника питания должно соответствовать данным на ярлыке механизма.

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

5.2.6. Если пильное лезвие вращается в обратном направлении, это вызовет опасность для механика и оборудования.

Заметка: Ø10 мм сверла вращаются по часовой стрелке (выпиливание справа), в то время как Ø13 мм сверло (в середине) вращается против часовой стрелки. (Выпиливание слева)

6. ДАННЫЕ ПО БЕЗОПАСНОСТИ МЕХАНИЗМА

6.1.1. Механизм не следует использовать, если отсутствует прозрачный защитный щит перед пильным лезвием.

6.1.2. Подъем, установку, электрическое и пневматическое техническое обслуживание механизма должен выполнять только квалифицированный персонал.

6.1.3. Текущее и плановое техническое обслуживание должен выполнять квалифицированный персонал после отключения механизма от источника питания.

6.1.4. Перед началом работы убедитесь, что механизм чист, проверен и прошел техническое обслуживание.

6.1.5. Периодически проверяйте приборы безопасности, электрошнур и движущиеся детали. Не работайте с механизмом, пока не замените неисправные приборы безопасности и поврежденные детали.

6.1.6. Никогда не меняйте пильное лезвие или сверлильную головку, если не отключили механизм.

6.1.7. Храните инородные вещества вне зоны работы механизма и на расстоянии от движущихся деталей.

ВАЖНО

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

7. ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ

7.1. НАЧАЛО РАБОТЫ

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

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

7.1.3. При помощи специальных ключей проверьте прочность фиксации направляющего лезвия и сверлильной головки.

7.1.4. Проверьте состояние лезвия и головки на прочность и отсутствие царапин. Если они повреждены, замените. Механизм FR 225 – 226 используются для открытия крепежных отверстий для дверных замков, петель, для профилирования средников окна на металлопластмассовых профилях. Каналы разных размеров могут быть открыты независимо от обрабатываемого материала.

7.1.6. Зафиксируйте алюминиевый, металлопластмассовый или деревянный профиль, на котором вы хотите открыть отверстия, при помощи зажимов, расположенных на столе механизма. Кнопки фиксации и освобождения зажимов механизмов FR 225 и 226 показаны на Рисунке 4.

7.1.7. Выберите нужную форму на лекале для открытия различных крепежных отверстий. Смотрите Рисунок 5.

7.1.7. Поместите палец в нужную форму образца.

7.1.8. Установите кнопку старта системы в положение 1

7.1.9. Начните работу пильного лезвия, нажав кнопку на подвижной головке (Смотрите Рисунок 5). В то же время двигайте палец внутри лекала формы, чтобы выпилить ее на профиле. Опустите ручку настройки высоты вниз так, чтобы пильное лезвие достало нужную глубину. Смотрите Рисунок 4. После определения нужной глубины, зафиксируйте высоту пильного лезвия с помощью гайки на стопоре. (Рисунок 6)



Рисунок 5

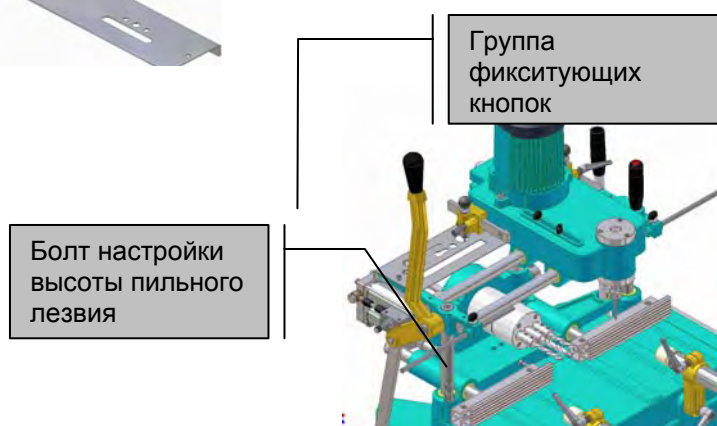


Рисунок 6

7.1.10. Для операции сверления тройной головкой, потяните ручку на себя в то же время нажимая кнопку на ручке, которая приводит в движение группу тройной сверлильной головки (Для FR225 Модели). Для установки глубины сверления используйте болт настройки, показанный на Рисунке 7. Для фиксации настройки закрутите фиксирующую гайку.

7.1.11. Движение сверлильного лезвия механизма FR 226 автоматическое. При нажатии кнопки запуска на панели управления группа тройной сверлильной головки обрабатывает зафиксированный профиль и возвращается в изначальную позицию ожидания. Чтобы настроить скорость сверления, используйте дроссельный клапан. (Рисунок 9)

7.1.12. Высота тройной сверлильной головки на механизме FR 224 может быть точно настроена при помощи болтов, показанных на Рисунке 10. Зафиксируйте нужную высоту, закручивая болты.

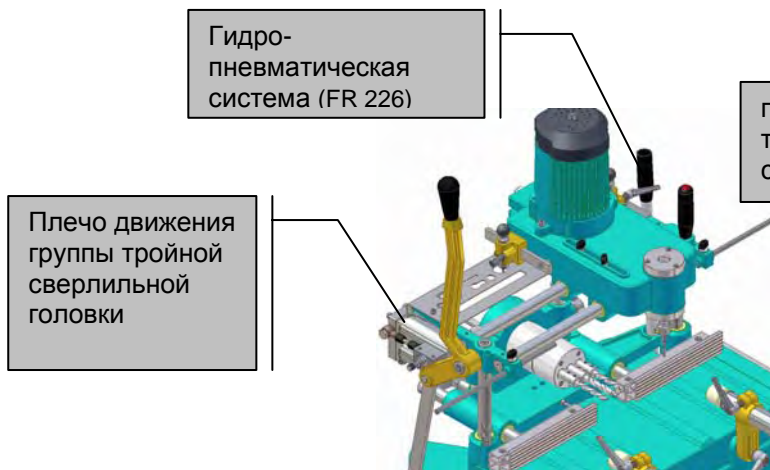


Рисунок 7

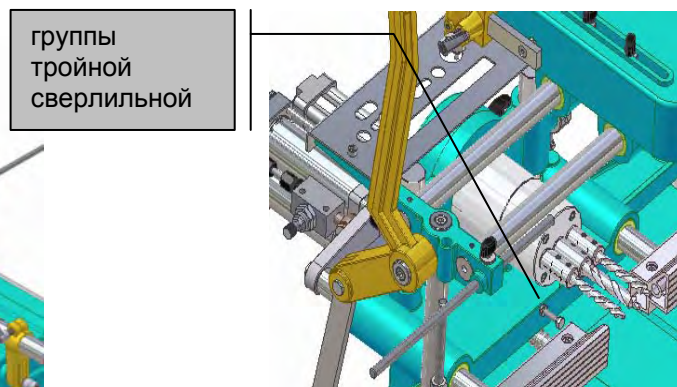


Рисунок 8

ВНИМАНИЕ!

Заметка: Ø10 мм сверла вращаются по часовой стрелке clockwise (правое выпиливание), тогда как Ø13 мм сверло (в середине) вращается против часовой стрелки. (Левое выпиливание)

7.1.13. После завершения операции выпиливания, отпустите кнопку. Пильное лезвие полностью остановится через 10сек.

7.1.14 Откройте зажимы и снимите обработанный профиль.

ЗАМЕТКА : *Возможна настройка четырех различных величин высоты для профилей серийной обработки при помощи прибора настройки высоты.

**Независимо от копирующего устройства, вы можете открыть каналы и отверстия max. 260 мм на X 130 мм на Y оси и 110мм на на Z оси

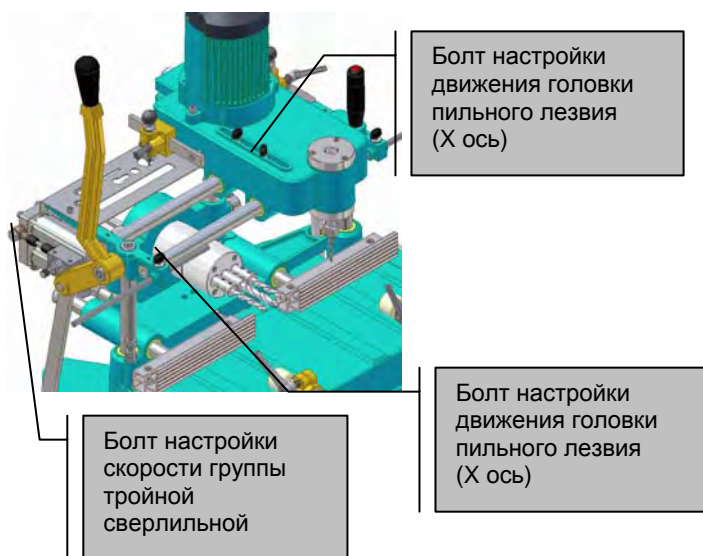


Рисунок 9

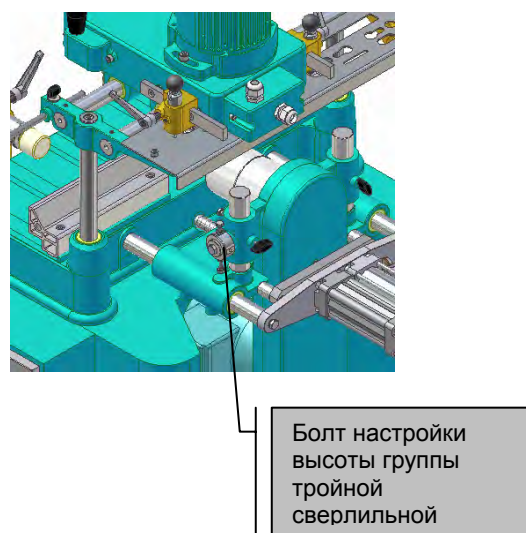


Рисунок 10

ВНИМАНИЕ!

7.1.15. Не обрабатывайте профиль, пока надежно его не зафиксируете.

7.1.16. Пильное лезвие и тройную сверлильную головку следует сдвинуть вниз только после установки их правильного вращения.

8. ЗАМЕНА ПИЛЬНОГО ЛЕЗВИЯ И СВЕРЛИЛЬНОЙ ГОЛОВКИ

8.1. Если по каким-либо причинам необходимо заменить пильное лезвие, выполните замену в следующем порядке:



8.1.1. Отключите механизм

8.1.2. Двумя гаечными ключами 14 и 17 мм освободите штифт пильного лезвия, откручивая болты на нем против часовой стрелки. Снимите пильное лезвие со штифта и закрутите болт гаечными ключами.

ЗАМЕТКА: Убедитесь в правильной фиксации пильного лезвия.

ВНИМАНИЕ!

8.1.3. Проверьте пильное лезвие перед тем, как использовать его. Оно должно быть правильно установлено на штифт. Не используйте поврежденные лезвия с неправильной функцией. Запустите механизм вхолостую на 30 сек., чтобы убедиться в правильности установки и фиксации лезвия.



8.2. ЗАМЕНА ТРОЙНОЙ СВЕРЛИЛЬНОЙ ГОЛОВКИ

8.2.1. Отключите механизм от сети питания.

8.2.2. При помощи трехмиллиметрового гаечного ключа освободите болт крепления штифта тройной сверлильной головки. Замените сверла и стяните болт.

ЗАМЕТКА : Убедитесь в фиксации болта сверлильной головки. (Рисунок 11)

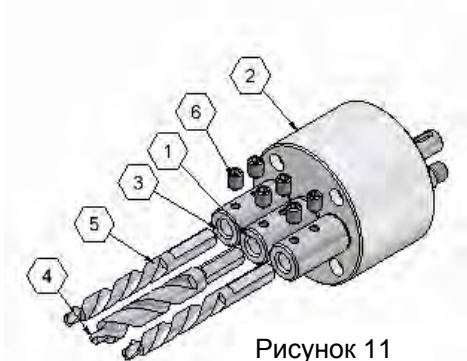


Рисунок 11

Parca listesi			
No	No	Название детали	Кол-во
1	141-516	13mm Втулка сверла	1
2	112-181	Основная втулка	1
3	141-515	10mm Втулка сверла	2
4	204-004	13mm Сверло	1
5	204-003	10mm Сверло	2
6	180-007	M8x10 Болт	6

9. НАСТРОЙКА ДАВЛЕНИЯ ВОЗДУХА

9.1.1. Сдвиньте кнопку настройки кондиционера вверх. (смотрите Рис.-11)

9.1.2. Поворачивание кнопки настраоя по часовой стрелке увеличивает давления.

9.1.3. - Поворачивание кнопки настраоя против часовой стрелки уменьшает давление.

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

ВНИМАНИЕ!

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

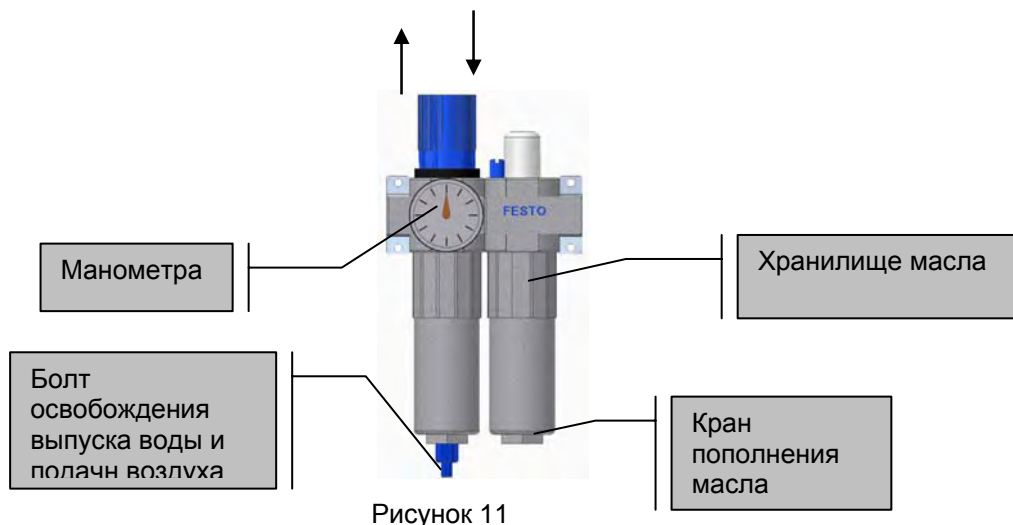


Рисунок 11

9.1.5. Кондиционер собирает воду внутри пневматической системы в специальный сосуд для того, чтобы предотвратить повреждение пневматического оборудования. Выпускайте эту воду периодически, нажимая кнопку под кондиционером (в конце рабочего дня).

9.1.6. Производитель рекомендует использовать для кондиционера такие масла: TELLUS C 10, VP ENERGOL HLP 10, MOBIL DTE LIGHT, PETROL OFISI SPINDURA 10..

10. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

10.1. ТЕКУЩИЕ ПРОВЕРКИ и ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ В КОНЦЕ РАБОЧЕГО ДНЯ

10.1.1. Вначале отключите механизм от источника питания

10.1.2. Проверьте уровень масла в кондиционере, которое смазывает пневматическую систему, перед началом работы. Уровень масла уменьшается со временем, вы можете пополнить его, открутив кран цилиндрического хранилища вручную или при помощи ключа.

10.1.3. Проверьте правильность работы пильного лезвия. Замените его, если оно повреждено. Если вы использовали воду или водосодержащую жидкость во время сверления, протрите механизм сухой материей после окончания работы. Если механизм не будет использоваться длительное время, смажьте его машинным маслом, чтобы избежать коррозии.

10.1.4. Очистите поверхности механизма от стружки, отходов и инородных веществ.

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

11. ИНФОРМАЦИЯ ПО ПРЕДОТВРАЩЕНИЮ НЕПОЛАДОК

11.1.1. Проверьте штепсельную вилку.

11.1.2. Удерживайте кнопку нажатой для полного поворота направляющего пильного лезвия до завершения операции.

11.1.3. Убедитесь в правильности движения пильного лезвия и сверлильной головки, смотрите обозначения направления движения на техническом ярлыке механизма.

11.1.4. Не начинайте обрабатывать профиль, пока пневматические зажимы не зафиксируют его надежно.

11.1.5. . Этот механизм используется для открытия отверстий, каналов разных размеров на металлопластмассовых, алюминиевых профилях и деревянных материалах.

12. РУКОВОДСТВО ПО ВЫЯВЛЕНИЮ НЕПОЛАДОК

Вот несколько рекомендаций, как решить возникающие проблемы. Если проблему решить нельзя или у вас возникла проблема, не описанная ниже, пожалуйста свяжитесь с технической службой или ближайшим дилером.

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

*Модели FR 225 и FR 226

12. 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 : **КОПИРОВАЛЬНО ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ГОРИЗОНТАЛЬНЫМ ШПИНДЕЛЕМ НА ТРИ ФРЕЗЫ**

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ : YILMAZ

МОДЕЛЬ : _____

ЯРЛЫК и РЕГИСТРАЦИОННЫЙ No.: _____

ДАТА и МЕСТО доставки : _____

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК : 2 ГОДА

МАКС. СРОК РЕМОНТА : 30 РАБОЧИХ ДНЕЙ

УПОЛНОМОЧЕННЫЙ ДИЛЕР

ИМЯ:

АДРЕС:

ТЕЛЕФОН :

ТЕЛЕФАКС :

ДАТА-ПОДПИСЬ-ПЕЧАТЬ :

12.1 ГАРАНТИЙНЫЕ УСЛОВИЯ

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

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

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

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

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

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

- период ремонта механизма продлевается,

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

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

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