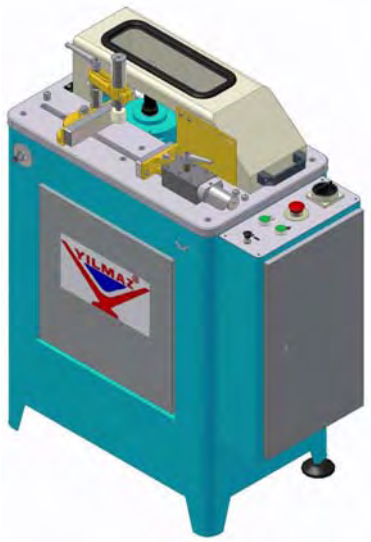


KM 215

ВРУБОЧНО - ПРИГОНОЧНАЯ МАШИНА

ORTA KAYIT ALIŞTIRMA MAKİNESİ

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ – KULLANICI EL KİTABI

DIN EN ISO 9001:2000
Zertifikat 15 100 64201

080

C01

СОДЕРЖАНИЕ

1. Общая Информация
1.1. Введение
1.2. Информация о производителе
1.3. Гарантия
2. Описание машины и цели применения
2.1. Описание машины
2.2. Технические характеристики
2.3. Размеры
2.4. Список деталей и технические чертежи
3. Техника безопасности
3.1. Информация по безопасности
3.2. Предотвращение аварий
3.3. Общая информация по безопасности
4. Перевозка и траспортировка машины
5. Монтаж машины
5.1. Подготовка
5.2. Электрические соединения
6. Данные машины по безопасности
7.Операция
7.1. Начало работы
8. Замена группы фрезерной пилы
9. Регулировка давления воздуха
10. Осмотр, обслуживание и ремонт
10.1. Начало работы
10.2. Техническое обслуживание в конце рабочего дня
11. Информация, касающаяся ошибок при эксплуатации

1.ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

1.1. ВВЕДЕНИЕ

Предоставленная производителем инструкция по эксплуатации содержит необходимую информацию о частях машины. Эта информация должна быть внимательно прочитана каждым из сотрудников, которые будут использовать машину, после чего машина должна быть запущена.

Безопасная и эффективная эксплуатация машины в течение многолетнего периода зависит от полного понимания и выполнения инструкции по применению. Технические чертежи и детали, включенные в инструкцию по эксплуатации послужат справочником для оператора.

1.2. ИНФОРМАЦИЯ О ПРОИЗВОДИТЕЛЕ

YILMAZ®

YILMAZ

PVC ve ALÜMİNYUM İŞLEME MAK.SAN.TİC.LTD.ST

Turgut Özal Bulvarı No 229 Taşdelen 34788
Ümraniye / ISTANBUL - 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

TÜV CERT
DIN EN ISO 9001:2000
Zertifikat 15 100 64201

TSEK

080

C01

* В случае возникновения какой-либо технической проблемы, необходимости в помощи или заказа запасных частей, пожалуйста, обращайтесь по вышеуказанным номерам телефона, факса или электронному адресу.
*Технические этикетки с описанием модели машины закреплены клепками на поверхности машины.
*Номер серии машины и дата производства указаны на технических этикетках.

Средний срок работы машины – 10 лет. Жалобы или информацию обо всех видах поломок, касающихся машины сообщайте в устной или письменной форме по адресу нашего тех. сервиса, указанному ниже.

АДРЕС НАШЕГО ЦЕНТРА САНКЦИОНИРОВАННОГО ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ;

Район Чамлык, бульвар Тургут Озал, No 229 ТАШДЕЛЕН / УМРАНИЕ – г. СТАМБУЛ
Тел. : 0216 312 28 28 п/я.
Факс : 0216 484 42 88
Электронный адрес : service@yilmazmachine.com.tr
yilmaz@yilmazmachine.com.tr
Интернет сайт : www.yilmazmachine.com.tr

Во всех видах будущей корреспонденции с производителем или поставщиком оборудования о машине необходимо указать приведенную ниже информацию для сведения к минимуму работ, которые будут проведены.

*Номер серии машины
*Модель машины
*Определение неисправности
*Средний дневной период работы
*Информация о вольтаже и частоте
*Дата покупки машины
*Информация о поставщике (продавце) машины

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

НАЗВАНИЕ
ФИРМЫ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ : ЙЫЛМАЗ ПВС ве АЛЮМИНЬЮМ ИШЛЭМЭ МАКИНЭЛЭРИ САН. ТИДЖ. ЛТД. ШТИ.
АДРЕС : Р-Н ЧАМЛЫК, БУЛЬВАР ТУРГУТ ОЗАЛ, NO:229 ТАШДЕЛЕН/УМРАНИЕ г. СТАМБУЛ-ТУРЦИЯ
ТЕЛЕФОН : 0216 312 28 28 п/я
ТЕЛЕФАКС : 0216 484 42 88
ПОДПИСЬ И ПЕЧАТЬ
УПОЛНОМОЧЕННОГО ФИРМЫ :

ВИД ТОВАРА : ВРУБОЧНО ПРИГОНОЧНАЯ МАШИНА ДЛЯ АЛЮМИНИУМА И ПВС
МАРКА : ЙЫЛМАЗ
МОДЕЛЬ : KM 215
ЭТИКЕТКА И № СЕРИИ :
МЕСТО и ДАТА ПОСТАВКИ :
ГАРАНТИЙНЫЙ ПЕРИОД : 2 ГОДА
МАКСИМАЛЬНЫЙ ПЕРИОД РЕМОНТА: 30 РАБОЧИХ ДНЕЙ
НАЗВАНИЕ УПОЛНОМОЧЕННОЙ
ФИРМЫ-ПОСТАВЩИКА :
АДРЕС :
ТЕЛЕФОН :
ТЕЛЕФАКС :
ДАТА – ПОДПИСЬ – ПЕЧАТЬ :

ЙЫЛМАЗ ПВС ве АЛЮМИНЬЮМ ИШЛЭМЭ МАКИНАЛАРЫ
САНАЙИ ТИДЖАРЭТ ЛИМИТЭД ШИРКЭТИ
Район Чамлык, бульвар Тургут Озал, No : 229
УМРАНИЕ / г. СТАМБУЛ

Разрешение на пользование этим гарантийным талоном выдано Генеральным Управлением по защите потребителей и конкуренции при Министерстве Промышленности и Торговли Турецкой Республики, согласно статье 14 закона о защите потребителей № 4077.

НОМЕР ТАЛОНА : 020196
ДАТА РАЗРЕШЕНИЯ ДОКУМЕНТА : 02 / 07 / 2004

1.3 УСЛОВИЯ ГАРАНТИИ

1. Гарантийный период начинается с момента доставки товара и длиться в течение 2 лет.
2. Фирма полностью гарантирует наличие всех составных частей.
3. В случае возникновения неисправности в течение гарантийного периода, период, потраченный на ремонт будет включен в период гарантии. Максимальный период ремонта товара – 30 рабочих дней. Этот период начинается с момента уведомления о неисправности товара технической станции, в случае отсутствия технической станции – продавца оборудования, поставщика, агенство, представительство, импортера или производителя соответственно. Если неисправность не может быть устранена в течение 15 рабочих дней, производитель или импортер обязан поставить заказчику другую машину с подобными характеристиками до момента окончания ремонта.
4. Если в машине обнаружен дефект, связанный с материалом, или возникший в результате исполнения работы и сборки, ремонт будет проведен без требования каких-либо оплат за замененные части, работу или любых других оплат в течение гарантийного периода.
5. Заказчик имеет право требовать бесплатной замены машины или возвращения оплаченной стоимости оборудования или скидки в пропорции к неисправностям:
- В случае, если с момента поставки машины заказчику, в течение оговоренного гарантийного периода и в течение одного года та же поломка происходит более двух раз или в случае возникновения четырех различных дефектов в течение гарантийного периода, или же количество общих неисправностей различных дефектов превышает шесть поломок, приводящих машину в состояние неработоспособности ;
- В случае, если превышен период ремонта машины ;
- В случае, если станция технического обслуживания, или же по причине отсутствия станции технического обслуживания, соответственно продавец, поставщик, агенство, представительство, импортер или производитель выдает отчет о том, что выполнение ремонта невозможно.
6. Гарантия не распостраняется на неисправности, возникшие в результате эксплуатации машины без соблюдения указанных в инструкции рекомендаций.
7. Заказчик может обращаться в Генеральное Управление по Защите Потребителей и Конкуренции при Министерстве Промышленности и Торговли по вопросам, касающимся гарантийного талона.

2. ОПИСАНИЕ МАШИНЫ и ЦЕЛИ ПРИМЕНЕНИЯ

2.1. ОПИСАНИЕ МАШИНЫ

Врубочно-пригоночная фрезеровочная машина сконструирована для тщательной пригонки врубочных профилей ПВС и алюминия.

- Пневматические зажимы.
- Автоматическое окончание операции.
- Угловая фрезерная операция.
- Система быстрой смены ножей.

СТАНДАРТНЫЕ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ ЧАСТИ

Группа Фрезерной Пилы
Пульверизатор
Инструкция

ОПЦИОННЫЕ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ ЧАСТИ

Специальная Группа Фрезерной Пилы

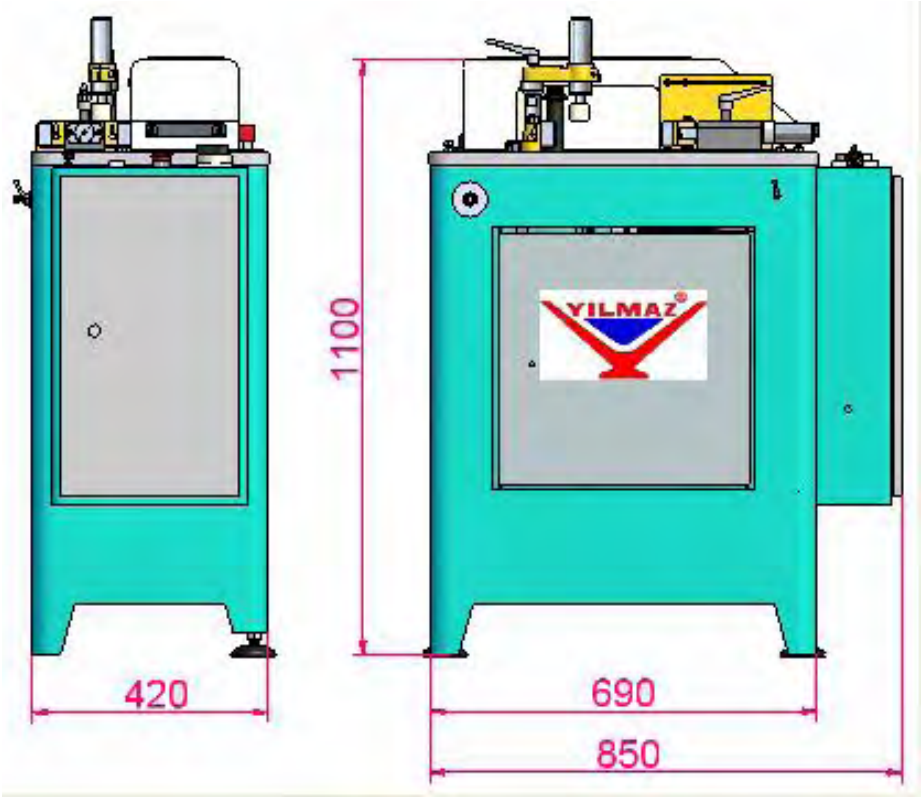
2.2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ТЕХНИ ЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ				BAR	Hav tük . Ai con .		
KM 215	1200 W 400V 50Hz	d=30 mm. D= max.161	3000 D/dak. RPM	6-8 Bar	30 Lt/min.	48x75x115 cm	96 kg.

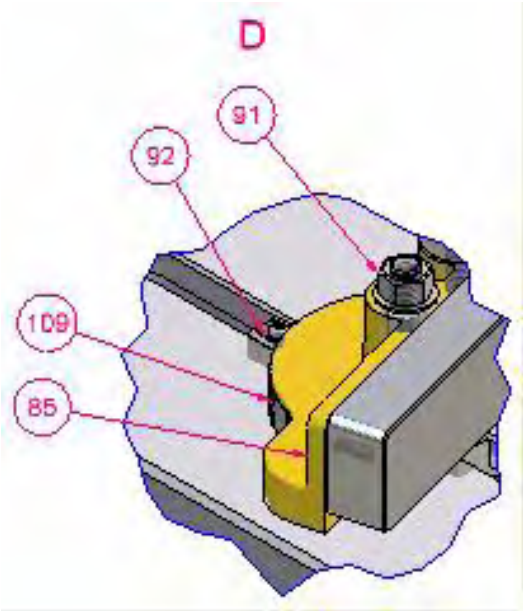
Примечания переводчика:

W - В	mm - мм	BAR - БАР	WxLxH – ширина/длина/высота
Hz - Гц	max. –макс.	Hav.tük. - потребление воздуха	cm - см
d - d	D/dak. - D/мин.	Lt/dak. - Lt/мин.	Kg - кг
D – D (диаметр)			

2.3. РАЗМЕРЫ



2.4 СПИСОК ЧАСТЕЙ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ЧЕРТЕЖИ

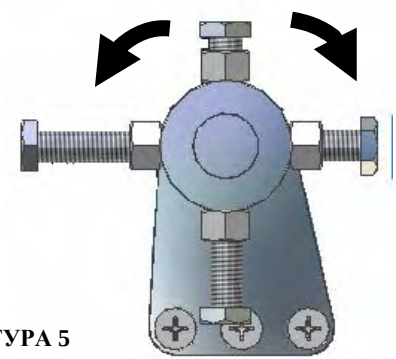


ФИГУРА **2** (ДЕТАЛЬ-Д)

ФИГУРА **1**

ФИГУРА **4** (ДЕТАЛЬ-Б)

ФИГУРА 3 (ДЕТАЛЬ-В)



ФИГУРА 5

СПИСОК ЧАСТЕЙ

NO	STOK KODU-PARCA ADI	ADET	NO	STOK KODU-PARCA ADI	ADET
3	550-037 P1-502510 Труба	1	74	174-001 M4x10 YSB/ЙСБ	4
4	550-253 Пневматический зажим	1	75	241-013 Кнопка замены ножа	1
5	550-009 Нижний зажим	1	78	211-063 01 Верхнее покрытие	1
6	211-063 Шасси	1	79	222-010 Ручка крышки	1
8	179-041 Подставка шасси	2	81	222-082 Защитная пластина	1
11	141-226 Подвеска пульверизатора	1	85	111-303 Угольник	1
13	112-220 Стол станка	1	91	M12 Гайка	1
22	111-306 Опора движения	1	92	150-003 Показатель (шкала) градусов	1
28	141-629 Опора ножа	1	93	113-010 Опора зажима (пневматическая)	1
29	141-628 Гайка опоры ножа	1	100	211-063 02 Панель	1
45	141-022 Втулка сжатия ножа	1	102	Главный переключатель	1
49	150-123 Соединение поддержки профиля	1	103	Кнопка аварийного отключения	1
52	141-614 Болт поддержки профиля		104	Включение мотора – Включение Фрезерования	2
71	Клапан регулировки скорости	1	105	241-012 SV 1-4 Клапан	1
73	232-032 Кнопковая этикетка замены ножа	1	108	162-043 Часть переключателя	1
			109	235-004 Этикетка угольника	1

3. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

3.1. ИНФОРМАЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Необходимо прочесть и обратить особое внимание на нижеуказанные обозначения, которые относятся к символам безопасности. Невнимательное отношение оператора к ним может привести к повреждению оборудования или ранению персонала.

ВАЖНО

Вышеуказанный письменный символ ВАЖНО указывает на необходимость аккуратного выполнения операции уделяя ей особое внимание, соответственно ограничивая движения с целью предотвращения повреждения.

ВНИМАНИЕ!

Вышеуказанный символ ВНИМАНИЕ ! предупреждает вас об особой опасности и требует прочтения текста. Невнимательное отношение может привести к повреждению оборудования.

ОПАСНОСТЬ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Вышеуказанный символ ОПАСНОСТЬ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ предупреждает вас об особой опасности и требует обязательного прочтения текста о применении. Невнимательное отношение к выполнению работы может привести к ранению высокой тяжести.

Перед запуском или техническим осмотром машины внимательно прочтите инструкцию по эксплуатации.

3.2. ПРЕДОТВРАЩЕНИЕ АВАРИЙ

3.2.1 Машина изготовлена фирмой - производителем согласно методам и директивам по стандартам безопасности EN 60204-1 и EN 292-2, которые включают национальные и международные директивы по безопасности.

3.2.2 Обязанностью работодателя является предупреждение персонала о риске несчастного случая, обучение персонала с целью предотвращения аварий, обеспечение необходимым защитным оборудованием и приборами для безопасности оператора.

3.2.3 Перед началом эксплуатации машины оператор должен иметь опыт подобной позиции работы (необходим предварительный опыт работы с подобными машинами), должен проверить особенные характеристики машины .

3.2.4 Машина должна применяться только теми специалистами, которые прочли и поняли содержание инструкции по эксплуатации.

3.2.5 Операторы должны следавать в полной мере всем директивам, рекомендациям и общим правилам безопасности, которые указаны в инструкции по эксплуатации. Несанкционированная замена запасной части или частей машины, полученных от фирмы производителя или использование вспомогательных частей не по назначению увеличит риск аварии. В случаях, подобных этим, фирма-производитель слагает с себя какую-либо ответственность и обязательства. Указанные выше обстоятельства послужат причиной аннулирования гарантийных обязательств.

3.3. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

3.3.1. Электрические кабели должны быть проведены таким образом, чтобы никто на них не наступил или не разместил какие-либо предметы. Особенное внимание должно уделяться розетке на входе в машину и розетке выхода кабеля.

3.3.2. Если во время работы произошло повреждение кабеля, не дотрагивайтесь и выключите вилку розетки из сети. Никогда не используйте поврежденный кабель.

3.3.3. Не перегружайте машину и приборы во время операций по резке и сверлению. Ваша машина и аппараты будут работать более надежно при указанных мощностях.

3.3.4. Не кладите руки между двигающимися частями для того чтобы взять какие-либо предметы.

3.3.5. Соответствующее освещение и подсветка должно быть использовано для безопасности и здоровья оператора. (ISO 8995-89 Стандарты освещения для системы работы в помещениях)

3.3.6. Одевайте защитные очки и наушники. Не надевайте широкую одежду и ювелирные украшения. Они могут быть зацеплены движущимися частями.

3.3.7. При выполнении операций по резке на машине используйте только материалы, указанные производителем, не используйте какие-либо другие материалы, кроме указанных производителем.

3.3.8. Закрепите в надежном положении рабочие принадлежности используя находящиеся на машине зажимы или сдавливающие устройства.

3.3.9. Не перегружайтесь при рабочем положении, обратите внимание на безопасность, всегда держите равновесие.

3.3.10. Не оставляйте на машине какие-либо предметы.

3.3.11. Содержите рабочее место в чистоте и порядке; рабочее место должно быть сухим. Беспорядок на рабочем месте послужит причиной аварии.

3.3.12. Для безопасной работы всегда содержите машину и приборы в чистоте и готовности к работе. Следуйте рекомендациям по ремонту и замене вспомогательных частей. Регулярно проверяйте вилку и кабель. Обнаружив повреждение обратитесь к уполномоченному специалисту. Предотвращайте попадание смазки м машинного масла на ручку и держатели.

3.3.13. Отключите машину от подачи энегии перед ремонтом или в период, когда машина не используется.

3.3.14. Перед включением машины убедитесь в том, что ключи и регулировочные приборы убраны.

3.3.15. При возникновении необходимости в работе вне помещения используйте предусмотренный только для этой работы удлинитель.

3.3.16. Ремонт должен выполняться только техническими специалистами. В противном случае оператор подвергает себя риску несчастного случая.

3.3.17. Перед началом операции проверьте надлежащее функционирование и размещение защитного оборудования и инструментов, убедитесь, что они работают верно. Все части должны быть правильно размещены и все необходимые условия выполнены с целью обеспечения надлежащего применения вашей машины. Поврежденное защитное оборудование и части должны быть отремонтированы согласно соответствующей форме (фирмой-производителем или центром тех. обслуживния) или же заменены.

3.3.18. Не используйте машину с ненадлежаще функционирующими кнопками и переключателем.

3.3.19. Не размещайте около машины и соединений подачи электроэнергии воспламеняющиеся, возгорающиеся жидкости и материалы.

4. ПЕРЕВОЗКА И ТРАНСПОРТИРОВКА МАШИНЫ

ВАЖНО

4.1. Все перевозки должны ввыполняться только квалифицированным и уполномоченным на то персоналом.

4.2. Перевозка машины должна быть выполнена с применением подходящего подъемного оборудования (методом предотвращения касания земли).

4.3. При перевозке машина должна быть упакована в нейлон, если другое не предложено заказчиком.

4.4. Вес и размеры машины указаны в Технических Характеристиках на **странице 9**.

4.5.Транспортировка машины должна быть произведена после закрепления всех движущихся частей.

5. МОНТАЖ МАШИНЫ

5.1. ПОДГОТОВКА

5.1.1. Внешние размеры машины указаны в части Размеры **(Страница 10**). Поверхность, на которую машина будет размещена должна быть ровной и достаточно твердой для того, чтобы нести вес машины.

5.1.2. Позиционирование машины должна быть произведено примерно в 100 см от задней стенкиг. Площадь за задней стенкой машины предназначена для сбора и уборки стружки и опилок.

5.1.3. Равновесие машины регулируется посредством опор шасси **(ФИГУРА 1.NO.8)**.

5.2. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СОЕДИНЕНИЯ

5.2.1 Применяется напряжение сети 400В 50 Гц.

5.2.2 Используйте заземленную розетку для штепселя машины.

ВНИМАНИЕ!

5.2.4. Проверьте напряжение в сети. Поступающее напряжение должно соответствовать данным указанным на этикетке типа машины.

5.2.5. Электрическое подсоединение должно быть выполнено квалифицированным электриком, направление ротации фрезеровальной пилы должно быть проверено при включении машины. Если ротация происходит в обратном направлении, соединение с розеткой должно быть проверено и подключение должно быть выполнено надлежащим образом.

5.2.6. Вращение пилы в обратном направлении подвергает опасности оператора и оборудование, и является причиной повреждения и поломки режущей группы.

6. ДАННЫЕ МАШИНЫ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

6.1. Запрещено применять машину сняв соответствующее защитное покрытие ножа фрезерной пилы и другое защитное оборудование.

6.2. Подъем, размещение, электро-ремонт должны производиться квалифицированными и уполномоченными на то специалистами.

6.3. Регулярный техничесий осмотр и запланированные тех.осмотры должны быть выполнены уполномоченными и квалифицированными специалистами после отключения машины с электросети.

6.4. Убедитесь в выполнении очистки машины, ее проверки и ремонта перед включением.

6.5. Регулярно проверяйте оборудование по безопасности, электрический кабель, движущиеся части и режущие фрезерные пилы. Не используйте машину до замены ненадлежащее функционирующего оборудования по безопасности или поврежденных деталей.

6.6. Категорично запрещено менять фрезерные пилы, не отключив электрическое соединение.

6.7. На рабочем месте не должны находиться какие-либо другие материалы, не кладите руки между двигающимися частями.

ВАЖНО

Данные по безопасности изложены выше. Для предотвращения ранения, увечья или повреждения оборудования, пожалуйста, внимательно прочтите и запомните информацию по тех.безопасности.

7. ОПЕРАЦИЯ

7.1. НАЧАЛО РАБОТЫ

7.1.1. Убедитесь, что рабочая поверхность машины и все детали чистые и сухие. Очистите рабочую поверхность от масла и просушите. Особенно убедитесь в чистоте и сухости ручек.

7.1.2. Очистите поверхность машины от опилок и всех не относящихся к работе материалов. Оденьте защитные очки, предохраняющие от вредных веществ.

7.1.3. Проверьте надежно ли закреплена группа фрезерной пилы.

7.1.4. Поверьте не возникли ли поломки, искривления и износ ножей фрезерной пилы. Если режущие наборы повреждены – замените их.

7.1.5. Эта машина **не предназначена для работы с металлическими сплавами**, а только для соединения в форме <T > средних профилей изготовленных с аллюминиума и ПВС, фрезерные ножи подготовлены для соответствующей резки определенных частей.

7.1.6. Подсоедините соединение подачи воздуха шлангом соответствующего диаметра.

7.1.7. Поставьте главный переключатель в позицию “1” **(ФИГУРА 4 No.102)**.

7.1.8. Поставьте средний профиль, подготовленный для <T> соединения на стол/поверхность и прислоните его к болтам поддержки профиля **(ФИГУРА 3 No.52)**.

ВНИМАНИЕ: Вы можете отрегулировать длину поддерживающих профиль болтов ослабив гайки. В наличии, при этом оборудовании, есть 4 штуки поддерживающих болтов. Механизм, к которому присоеденены болты, поворачеваемый. (ФИГУРА 5) Поворачивая механизм руками, можете выбрать и использовать подходящие поддерживающие болты.

7.1.9. Закрепите профиль на столе зажимами **(ФИГУРА 1 NO.4-5),** нажимая на кнопки зажимов **(ФИГУРА 4 No.105)**.
ВНИМАНИЕ : Проследите, чтобы профиль касался поддерживающих болтов !

7.1.10. Зажимы двигаются вверх и вниз по основе, к которой прикреплены, что облегчает зажатие разных видов профилей.

7.1.11. Включите вращение фрезерных пил нажав на кнопку мотора «старт» **(ФИГУРА 4 No.104-слева).** Включите движение фрезерных пил вперед, нажаве на кнопку «старт» операции по резке **(ФИГУРА 4 No.104-справа)**. Выполнив операцию по резке на профиле, машина автоматически вернется в начальное положение. Закончите операцию, нажав на кнопку мотора **(ФИГУРА 4 No.104-слева)**.

7.1.12. Скорость движений при процессе резки может регулироваться посредством регулировочного клапана **(ФИГУРА 1 No.71)**.

7.1.13. Одна из характеристик этой машины – угловая фрезеровка. Для этой операции ослабьте гайку M12 **(ФИГУРА 2 NO.91)**на угольнике **(ФИГУРА 2.NO.85)**. Посредством показателя/этикетки градусов **(ФИГУРА 2 NO.109)** приведите угольник в подходящее положение и опять зажмите гайку M12. Соблюдайте вышеуказанный порядок операций.
В случае если защитная крышка (ФИГУРА 1 No.78) откроется во время процесса резки или работы мотора, машина автоматически остановиться, что предусмотрено дизайном для безопасности оператора.

ВНИМАНИЕ!

Не начинайте работу, не убедившись в том, что материал, который будут обрабатывать, надежно прикреплен зажимами машины.

ВНИМАНИЕ : Фрезерные пилы должны начать свободное движение, не касаясь профиля. Перед выполнением фрезерной операции, они должны вращаться без какой либо нагрузки.

8.ЗАМЕНА ГРУППЫ ФРЕЗЕРНОЙ ПИЛЫ

8.1. Отключите электрические подсоединения машины.

8.2. Откройте верхнюю защитную крышку **(ФИГУРА 1 No.78)**.

8.3. Нажмите на кнопку замены ножа **(ФИГУРА 1 No.75)** .Трубка, зажимающая группу пилы **(ФИГУРА 1 No.45)** подниметься вверх. **(ФИГУРА 6).**

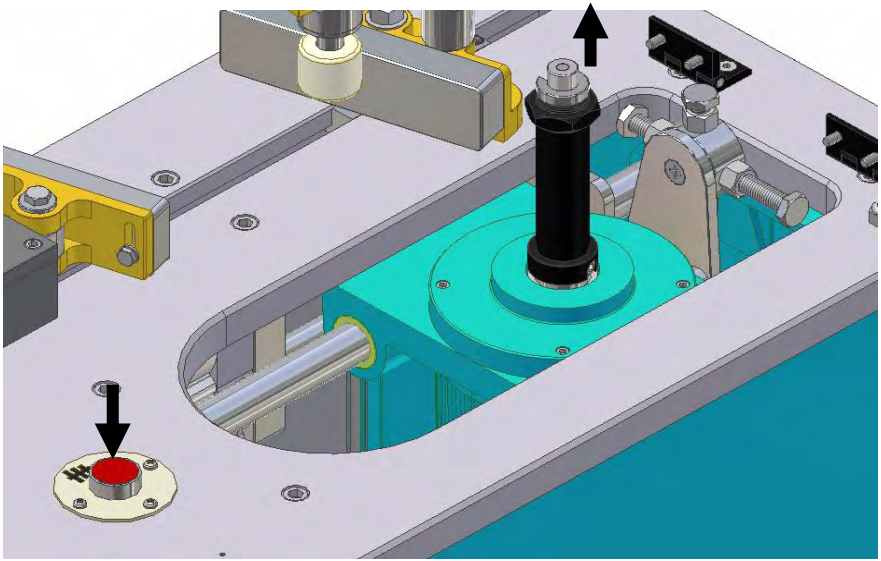
8.4. Вытащите группу пилы, убрав оставшуюся свободной зажимавшую трубку.

8.5. Поставьте новую группу пилы на ось соответственно профилю, который будет обрабатываться. Опять нажав на кнопку замены ножа, поставьте на место вынутую трубку зажима.

ПРОИЗВОДЯ ЗАМЕНУ ГРУППЫ ФРЕЗЕРНОЙ ПИЛЫ, ОБЯЗАТЕЛЬНО УБЕДИТЕСЬ В ТОМ, ЧТО РЕЗЦЫ ВРАЩАТЮТЬСЯ В ПРАВИЛЬНОМ НАПРАВЛЕНИИ

ВНИМАНИЕ! !

8.6. Перед применением проверьте группу фрезерной пилы. Группа фрезерной пилы должна быть надлежаще поставлена на ось (никаких вибраций быть не должно). Не используйте поврежденные, не пригодные к эксплуатации фрезерные ножи.
Дайте машине поработать, как минимум, 20 сек. на холостом ходу.



ФИГУРА 6

9. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ВОЗДУХА

Для надлежащей работы пневматической системы давление воздуха должно быть 6-8 бар. Не используйте машину при давлении ниже 6 бар. Для регулировки и контроля давления воздуха используйте манометр на ограничителе **(ФИГУРА 7**).

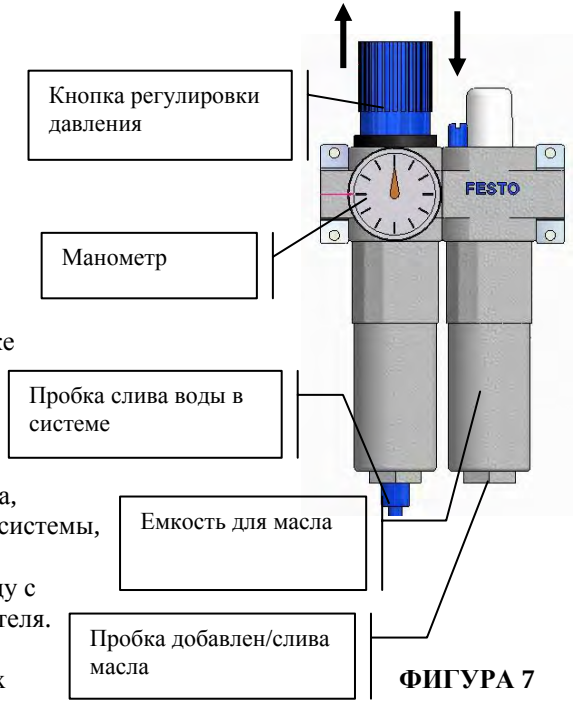
9.1 При повороте регулирующей кнопки по часовой стрелке давление поднимется, в обратную сторону – понизиться.

9.2 Увидев на манометре данные давления 6-8 бар, заблокируйте регулирующую кнопку ограничителя.

9.3 Для предотвращения попадания воды в систему воздуха, что влечет повреждение компонентов пневматической системы, ограничитель собирает воду в коллекторе.
Время от времени (в конце рабочего дня) спускайте воду с коллектора, нажав на кнопку под цилиндром ограничителя.

9.4 Производитель рекомендует использование следующих типов масла:
TELLLUS C 10 / BP ENERGOL HLP 10/ MOBİL DTE LIGHT / PETROL OFİSİ SPINDURA 10’dur.

(чтоб добавить масло, поворачивая вытащите цилиндр)



ФИГУРА 7

10. ОСМОТР, ОБСЛУЖИВАНИЕ и РЕМОНТ

10.1. НАЧАЛО РАБОТЫ

10.1.1.Убедитесь в том что, поверхность стола и все части чистые и сухие. Очистите стол от масла и просушите. Тщательно проверьте чистоту ручек, держащих частей, они должны быть сухими.

10.1.2. Очистите поверхность машины от стружки, опилок и не относящихся к работе материалов. Оденьте защитные очки, предохраняющие от вредных веществ.

10.1.3. Каждый раз, перед использованием пилы, проверьте нет ли трещин, поломок, износа. Аккуратно поверните фрезерную пилу (открыв защитный материал пилы) для того, чтоб видеть каждый зубчик пилы. Если фрезерная пила повреждена - замените.

10.1.4. Проверьте давление воздуха в системе. Отрегулируйте давление в пределе 6 – 8 бар.
10.1.5. Проверьте фильтры давления воздуха и уровень масла в ограничителее. Добавьте масло, если необходимо.

Перед выполнением этих операций отключите подачи электричества и воздуха.

10.2. ОСМОТР В КОНЦЕ РАБОЧЕГО ДНЯ

10.2.1. Отключите подачу/соединение электричества и пневматики. (Главный переключатель должен быть в позиции 0).

10.2.2. Очистите поверхность машины от стружки, опилок и не относящихся к работе материалов.Если возникла необходимость очистить внутри защитного покрытия, поднимите переднюю крышку вверх и оденьте перчатки для защиты от режущего крайя пилы. Оденьте защитные очки, предохраняющие от вредных веществ.

10.2.3. Если вода или жидкости на водяной основе использовались во время процесса резки, вытрите машину сухой тряпкой по окончанию работы.

10.2.4. Если машина не будет использоваться в течение долгого периода, смажьте защитным маслом.

10.2.5. При очистке машины не используйте портящие краску вещества.

10.2.6. Для предотвращения коррозии фрезерной пилы, смажьте обе поверхности машинным или защитным маслом.

11. ИНФОРМАЦИЯ, КАСАЮЩАЯСЯ ОШИБОК ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ

11.1 Проверьте наличие тока в розетке.

11.2. Убедитесь в правильном направлении вращения мотора, к которому прикреплены фрезерные ножи.

11.3. Не обрабатывайте надлежаще не прикрепленный зажимами материал.