



КМ 210/ КМ 211/ КМ 212/ КМ 213/КМ 214
Станки для обработки торцов импоста
Руководство по эксплуатации



СОДЕРЖАНИЕ

- 1. Общие сведения**
 - 1.1. Предисловие
 - 1.2. Информация о производителе
- 2. Определение механизма и цели его использования**
 - 2.1. Определение 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. Информация об общей безопасности
- 4. Транспортировка механизма**
- 5. Установка механизма**
 - 5.1. Подготовка
 - 5.2. Инструкции к безопасному подключению механизма к источнику питания
- 6. Информация о безопасности механизма**
- 7. Принцип действия**
 - 7.1. Начало работы
- 8. Безопасная установка фрезеровочных лезвий**
- 9. Техническое обслуживание, сервис и ремонт**
 - 9.1. Текущие проверки и техническое обслуживание в конце рабочего дня
- 10. Информация о предотвращении неполадок**
- 11. Компоненты**
 - 11.1. Электрические компоненты
 - 11.2. Пневматические компоненты
- 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 станков

Механизмы предназначены для фрезеровки торцов имоста на металлопластмассовых и алюминиевых профилях.

- КМ 210 : Операции зажима и фрезеровки механические
- КМ 211 : Операция зажима пневматическая, операция фрезеровки автоматическая
- КМ 213 : Предназначен для выпиливания под углом. Операции зажима и фрезеровки концов автоматические.
- КМ 214 : Операция фрезеровки концов автоматическая. Способен обрабатывать две разные серии профилей. Фрезеровка под углом .

СТАНДАРТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

Специальная группа фрезеровочных

Сдувно пистолет (КМ 211- КМ 213- КМ 214 КМ 215)

Пневматический распылитель
Смазывания масляным туманом (КМ 211)

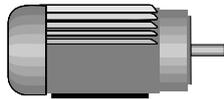
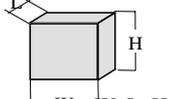
Руководство по эксплуатации

Пожалуйста согласуйте нижеприведенную инфомацию в своих записях относительно механизма с производителем или YILMAZ дилером.

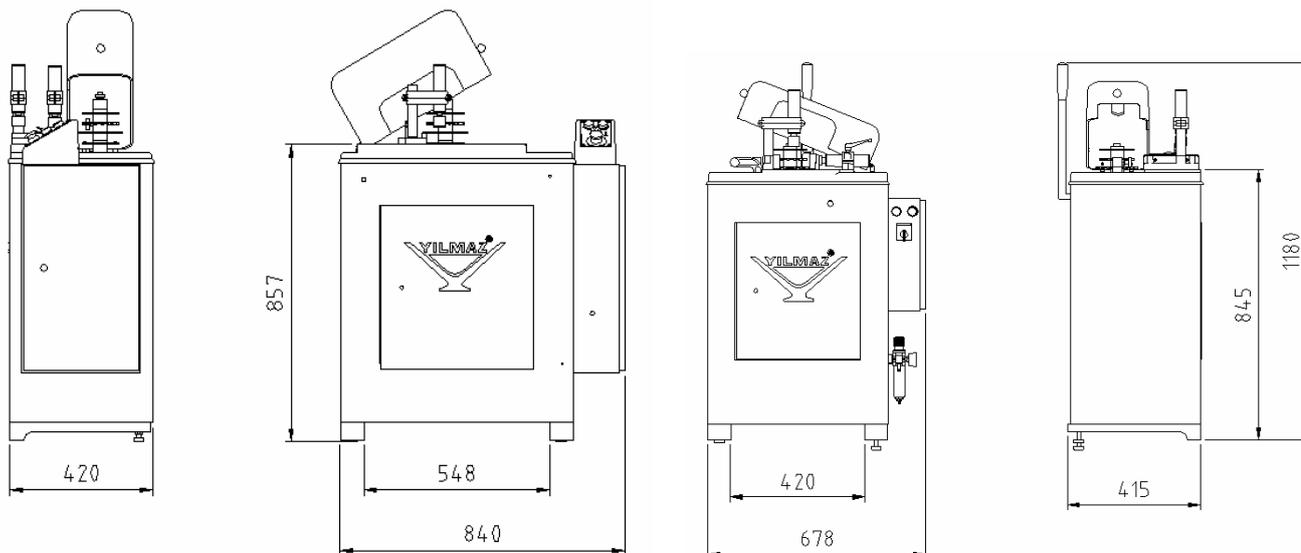
Всякий раз, когда вы устанавливаете письменный контакт с производителем или торговым агентом по поводу механизма, указывайте следующую информацию, чтобы упростить работу:

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

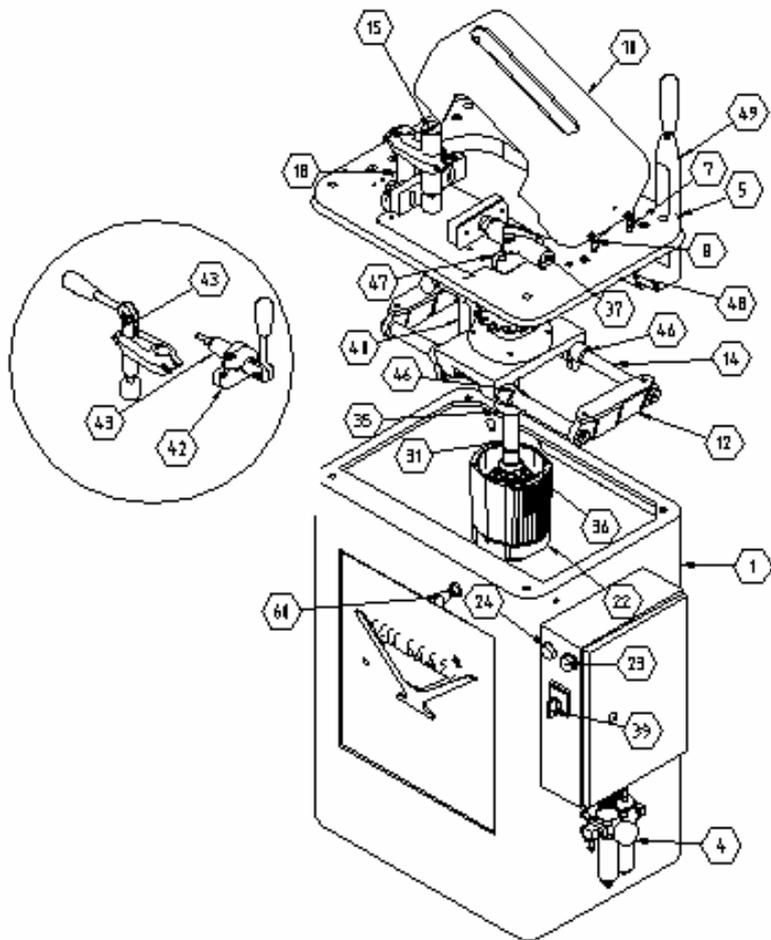
2.2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ

TEKNIK ÖZELLİKLER TECHNICAL FEATURES								
					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. РАЗМЕРЫ



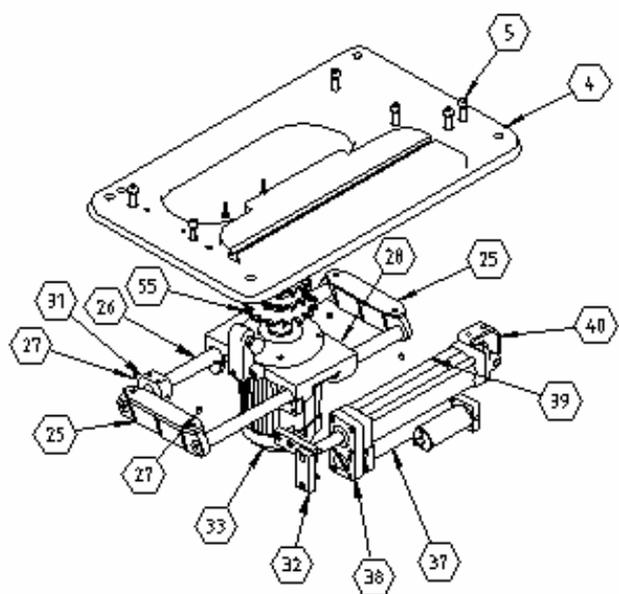
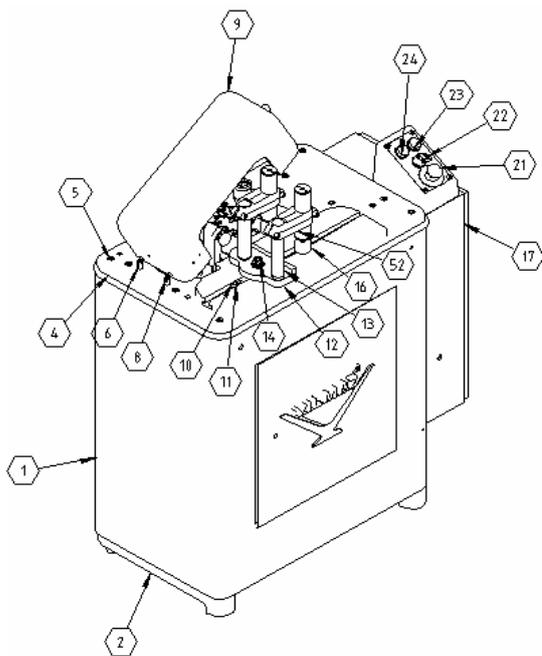
No.	NO. / НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
1	211-014 СТАНИНА	1
4	** 241-009 КОНДИЦИОНЕР	1
5	111-100 ОСНОВА	1
7	141-149 ЖЕНСК.ДЕТАЛЬ ШАРНИРА	2
8	141-148 МУЖ.ДЕТАЛЬ ШАРНИРА	2
10	111-105 ЗАЩИТНАЯ КРЫШКА	1
12	111-107 ПОДДЕРЖКА СОЕДИНЕНИЯ ШТИФТА	2
14	144-008 ШТИФТ ПОДШИПНИКА ДВИЖЕНИЯ	2
15	** 550-008 ЦИЛИНДР ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ЗАЖИМА	1
18	141-144 ВАЛ ПОДДЕРЖКИ ЗАЖИМА	1
22	550-056 ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ 400В	1
23	165-046 КНОПКА НАЧАЛА ВЫПИЛИВАНИЯ	1
24	165-047 КНОПКА ЗАПУСКА ДВИГАТЕЛЯ	1
31	142-028 ШТАТИВ РОТОРА	1
35	191-006 6206 ПОДШИПНИК	1
36	191-004 6203 ПОДШИПНИК	1
37	** 550-020 НИЖНИЙ ЗАЖИМ	1
39	161-007 ОСНОВНОЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ	1
40	111-098 ПРОФИЛИРУЮЩИЙ НАПРАВЛЯЮЩИЙ УГОЛЬНИК	1
42	* 111-099 КОРПУС НИЖНЕГО ЗАЖИМА	1
43	* 550-027 НИЖНИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАЖИМ	2
46	192-008 СТОПОР PP25x35x40	4
47	** 111-106 КРЕПЛЕНИЕ НИЖНЕГО ЗАЖИМА	1
48	112-084 ДЕТАЛЬ СОЕДИНЕНИЯ ПЛЕЧА	1
49	111-209 ПЛЕЧО	1
60	** 241-011 SV3 M5 КНОПКА	



ЗАМЕТКА: Детали, отмеченные *, используются только для модели КМ 210

Детали, отмеченные **, используются только для модели КМ 211

2.4. ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ и ТЕХНИЧЕСКИЕ РИСУНК

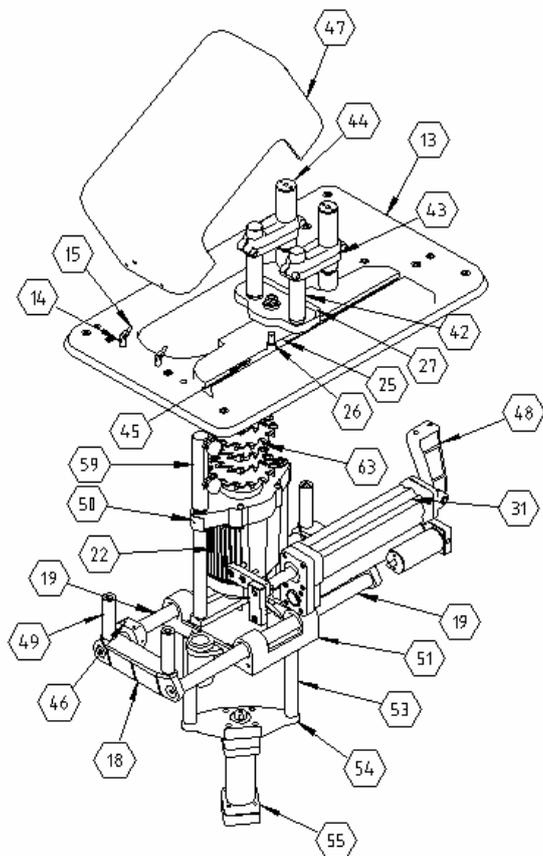


No.	NO. / НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
1	211-016 СТАНИНА	1
2	111-108 ОСНОВА СТАНИНЫ	2
4	111-120 ОСНОВА	1
5	172-004 М10х35 ШЕСТИГРАННЫЙ БОЛТ	13
6	141-149 ЖЕНСК. ДЕТАЛЬ ШАРНИРА	2
8	141-148 МУЖ. ДЕТАЛЬ ШАРНИРА	2
9	111-126 ЗАЩИТНАЯ КРЫШКА	1
10	141-154 СОЕДИНЕНИЕ КВАДРАТНОГО УГОЛЬНИКА	1
11	141-161 СЧИТЫВАЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО УГЛА	1
12	111-122 СЧИТЫВАЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО УГЛА	1
13	141-221 ПОДДЕРЖ. ШТИФТ ЗАЖИМА	2
14	176-004 М12 БОЛТ	1
16	550-003 ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ЗАЖИМ	2
17	211-016 ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ	1
21	165-008 КНОПКА АВАРИЙНОГО ВЫКЛЮЧЕНИЯ	1
22	165-027 КНОПКА ЗАЖИМА	1
23	165-047 КНОПКА НАЧАЛА ВЫПИЛИВАНИЯ	1
24	165-046 КНОПКА ЗАПУСКА ДВИГАТЕЛЯ	1
52	113-012 КОРПУС ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ЗАЖИМА	2

И

No.	NO. / НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
4	111-120 ОСНОВА	1
5	172-004 М10х35 ШЕСТИГРАННЫЙ БОЛТА	13
25	117-107 ПОДДЕРЖКА СОЕДИНЕНИЯ ШТИФТА	2
26	144-010 ВАЛ КОРПУСА ДВИЖЕНИЯ	2
27	180-006 М6х8 БОЛТ	4
28	112-102 КОРПУС ДВИЖЕНИЯ	1
31	112-009ЗАДНЕЕ СОЕДИНЕНИЕ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЯ	1
32	145-019 СОЕДИНИТ. ПЛАСТИНА ГИДРАВЛИЧЕСКОГО БЛОКА	1
33	550-056 ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ 400В	1
37	550-001 ГРУППА ГИДРАВЛИЧЕСКОГО БЛОКА	1
38	111-124СОЕДИНЕНИЕ ГИДРАВЛИЧЕСКОГО БЛОКА	1
39	242-029 50х200 ПОРШЕНЬ	1
40	111-123 ЗАДНИЙ СОЕДИНИТЕЛЬ ПОРШНЯ	1
55	ГРУППА ФРЕЗЕРОВОЧНЫХ ЛЕЗВИЙ	1

No	NO / НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
13	111-120 ОСНОВА	1
14	141-149 ЖЕНСК. ДЕТАЛЬ ШАРНИРА	2
15	141-148 МУЖ. ДЕТАЛЬ ШАРНИРА	2
18	111-107 ПОДДЕРЖ. ДЕТАЛЬ СОЕДИНЕНИЯ ШТИФТА	2
19	144-010 НЕСУЩИЙ ВАЛ ДВИЖЕНИЯ	2
22	550-058 ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ 400В	1
25	141-154 СОЕДИНЕНИЕ КВАДРАТНОГО УГОЛЬНИКА	1
26	141-153 БОЛТ КВАДРАТНОГО УГОЛЬНИКА	1
27	111-122 УГОЛ КВАДРАТНОГО УГОЛЬНИКА	1
31	242-029 50х200 РАG АУ ПОРШЕНЬ	1
42	141-221 ПОДДЕРЖ. ШТИФТ ЗАЖИМА	2
43	111-113 КОРПУС ЗАЖИМА	2
44	550-003 ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ ЗАЖИМАНИЕ	2
45	141-161 СЧИТЫВАЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО УГЛА	1
46	112-009 ЗАДНЕЕ СОЕДИНЕНИЕ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЯ	1
47	111-136 ЗАЩИТНАЯ КРЫШКА	1
48	111-127 ЗАДНЕЕ СОЕДИНЕНИЕ ПОРШНЯ	1
49	141-162 ВТУЛКА ПОДНЯТИЯ	4
50	111-130 ВЕРХНЯЯ КРЫШКА ДВИГАТЕЛЯ	1
51	111-129 КОРПУС ДВИЖЕНИЯ	1
53	142-032 ПОДДЕРЖ. ШТИФТ ПОРШНЯ	2
54	111-128 СОЕДИНЕНИЕ ПОРШНЯ	1
55	242-030 50х85 РАG Y ПОРШЕНЬ	1
59	141-166 ПРОФИЛИРУЮЩИЙ НАПРАВЛЯЮЩИЙ УГОЛЬНИК	1
63	ГРУППА ФРЕЗЕРОВОЧНЫХ ЛЕЗВИЙ	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. 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 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 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 воспламеняющиеся, легкозагорающиеся жидкости и вещества вблизи механизма или электрических соединений.

4. БЕЗОПАСНАЯ ТРАНСПОРТИРОВКА МЕХАНИЗМА

ВАЖНО

- 4.1. Все транспортировки должны выполняться опытным персоналом
- 4.2. Механизм перемещают при помощи специального оборудования (Таким образом, что он приподнимается и не касается земли).
- 4.3. Механизм при доставке упакован в нейлон, вид упаковки может быть изменен по желанию покупателя.
- 4.4. Для определения веса и размеров смотрите раздел Технические Особенности.
- 4.5. Транспортировку механизма выполняют после фиксации всех подвижных деталей.

5. УСТАНОВКА МЕХАНИЗМА

5.1. ПОДГОТОВКА

5.1.1. Размеры механизма приведены в разделе Технические Особенности (стр.5). Поверхность, на которой будет устанавливаться механизм, должна быть ровной и достаточно прочной, чтобы вынести вес механизма.

5.1.2. Механизм следует размещать в 100 см от задней стены.

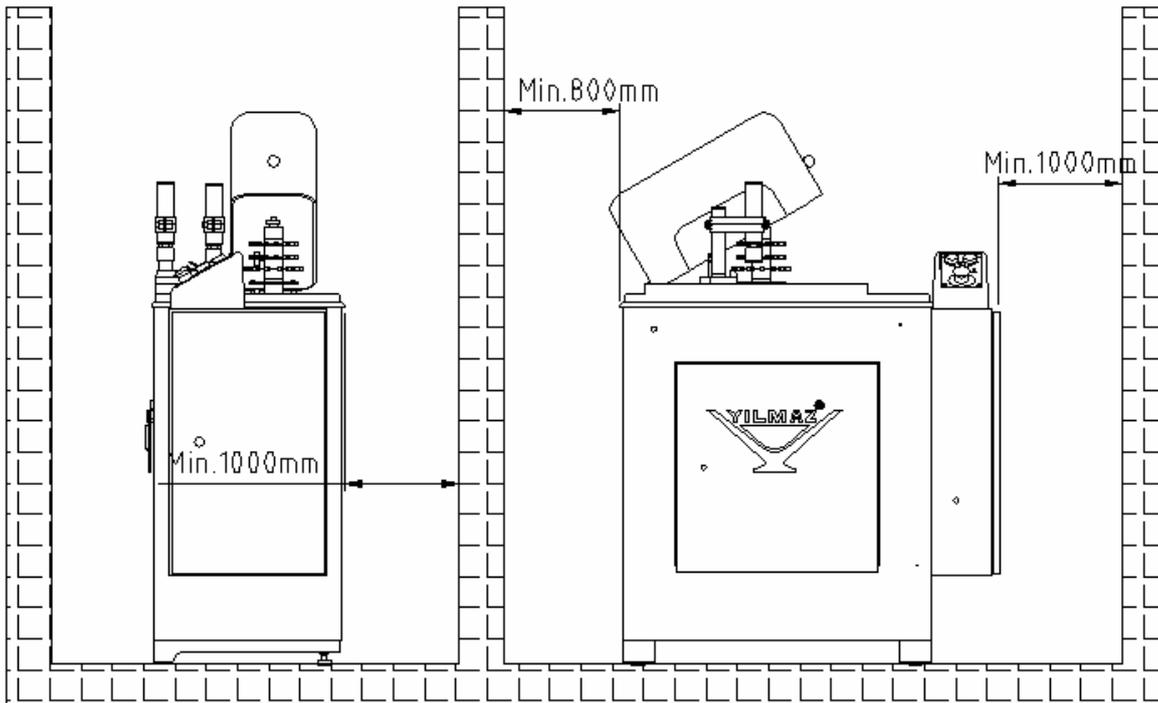
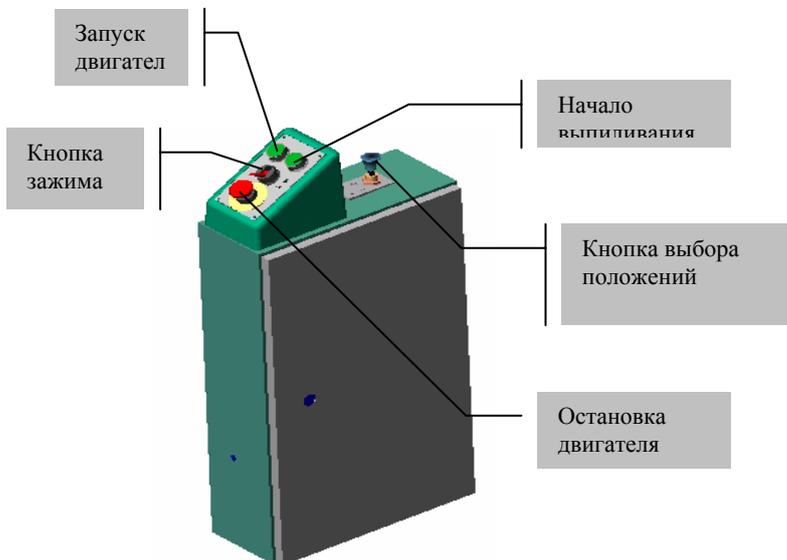
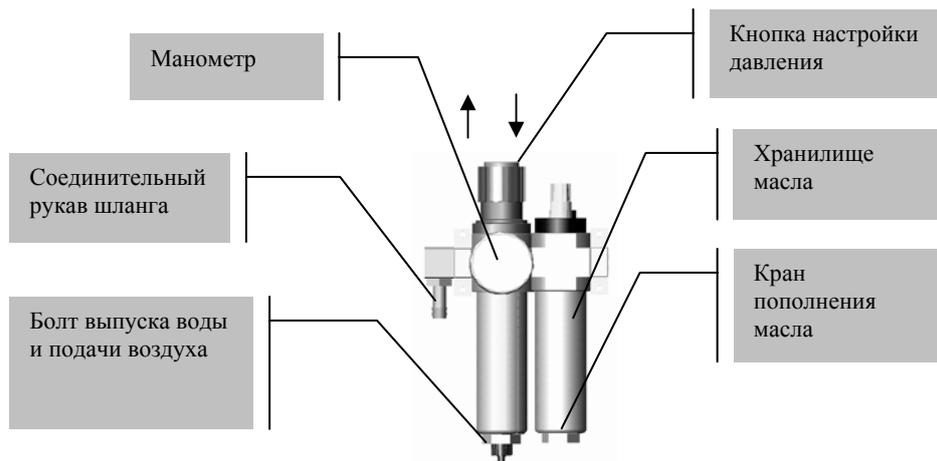


Рисунок -6



5.2. ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ

5.2.1. Трехфазная электрическая розетка должна соответствовать розетке механизма.



5.2.2 Рабочее напряжение на наших механизмах КМ 210 и КМ 211 230В 50 Гц или 400В 50 Гц. Рабочее напряжение на механизме FR 224 400В 50 Гц.

5.2.3 Используйте заземленную розетку.

ВНИМАНИЕ !

5.2.4. Проверьте напряжение в сети. Его величина должна быть в соответствии с данными на техническом ярлыке механизма.

5.2.5. *Электрическое подключение должно выполняться квалифицированным электриком, направление вращения фрезеровочных лезвий следует проверить после включения механизма. Если они вращаются в обратном направлении, следует проверить соединение розеток и выполнить его правильно.

5.2.6. *Если пильные лезвия вращаются в обратном направлении, это может вызвать опасность для механика и оборудования.

ЗАМЕТКА: * ПОДХОДИТ ДЛЯ ТРЕХФАЗНЫХ ДВИГАТЕЛЕЙ.

6. ИНФОРМАЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ МЕХАНИЗМА

6.1.1.С механизмом не следует работать при отсутствии прозрачного защитного щита перед направляющим 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 и 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 зажимы и ручки. Они должны быть чистыми и сухими. (КМ 210 – 211)

7.1.2. Удалите стружку и инородные вещества со всех поверхностей стола. Используйте защитные очки.

7.1.3. При помощи специальных ключей проверьте надежность крепления фрезерующих лезвий.

7.1.4. Проверьте состояние фрезеровочных лезвий на отсутствие повреждений и прочность. Замените их, если они повреждены.

7.1.5. Наши механизмы для обработки концов профилей КМ-210, 211, 213, 214 используются для металлов, не содержащих железо, алюминия и металлопластмассовых профилей (при выполнении «Т» соединений.).

7.1.6. Подсоедините воздушный шланг с соответствующим диаметром к рукаву источника воздуха (Figure 9).

7.1.7. Установите переключатель системы в положение «1».

7.1.8. Поместите обрабатываемый файл на стол механизма и нажмите его вперед, пока он не коснется стопора (Рисунок 9).

ЗАМЕТКА: Длина фрезеровки профиля может быть четко настроена при освобождении стопора на механизме (Рисунок 9), и фиксации его на нужную длину.

7.1.9. Зафиксируйте зажимами механизма алюминиевый или металлопластмассовый профиль для обработки. Кнопка освобождения/фиксации механизма КМ 211 показана на Рисунке 3, No.60, а для моделей 213 и 214 на Рисунке 7.

ЗАМЕТКА : ЗАЖИМЫ РАБОТАЮТ МЕХАНИЧЕСКИ НА МЕХАНИЗМЕ АТ КМ 210, И ПНЕВМАТИЧЕСКИ НА МЕХАНИЗМАХ КМ 211, КМ 213 И КМ 214.

ЗАМЕТКА : Убедитесь, что обрабатываемый профиль коснулся стопора на механизме!

7.1.10. Зажимы двигаются вверх и вниз, что дает возможность фиксации разных видов профилей.

7.1.11. Для моделей КМ 213 и КМ 214: Нажмите кнопку старта, чтобы привести в движение фрезерующие лезвия (Смотрите Рисунок 7). Нажмите кнопку начала выпиливания (Смотрите Рисунок 7), чтобы привести в движение группу пильных лезвий. Фрезерующие лезвия выполняют операцию фрезеровки и автоматически возвращаются в свое изначальное положение. Нажмите кнопку остановки двигателя (смотрите Рисунок 7), чтобы завершить операцию.

7.1.12. В моделях КМ 210 и КМ 211 начните работу с нажатия кнопки старта двигателя. Для операции фрезеровки нажмите рычаг механизма (Смотрите Рисунок 3), не сильно нажимая вдоль профиля. После возвращения рычага в его изначальную позицию, нажмите кнопку остановки двигателя для завершения операции.

7.1.13. В механизмах с автоматическим приводом (КМ 213 и КМ 214) настраивается скорость движения группы фрезеровочных лезвий. Поворачивание клапана настройки скорости, показанного на Рисунке 9, по часовой стрелке уменьшит скорость фрезеровки, поворачивание его против часовой стрелки – увеличит скорость движения группы фрезеровочных лезвий.

7.1.14. Модели КМ 213 и КМ 214 Могут выполнять операцию угловой фрезеровки концов (Рисунок 9). Механизм можно настроить, поворачивая на 45° вправо или влево соответственно шкале, расположенной на направляющем квадратном угольнике, и выполнить угловую фрезеровку концов.

7.1.15. Модель КМ 214 предназначена для обработки двух различных типов профилей. Соответствующая группа фрезеровочных лезвий может быть выбрана автоматически при помощи кнопки выбора положений (Смотрите Рисунок 8) без замены группы.

Не начинайте обрабатывать профиль, пока не убедитесь в его надежной фиксации.

7.1.16. В целях безопасности работы механика, все наши механизмы изготовлены таким образом, что при открытии защитной крышки (Смотрите Рисунок 5, No. 47) во время работы, механизм остановится автоматически.

7.1.17. Освободите зажимы и снимите обработанный профиль.

ВНИМАНИЕ!

Не начинайте обрабатывать профиль, пока не убедитесь в его надежной фиксации.

Операция фрезеровки всегда должна начинаться с начальной позиции механизма. Никогда не начинайте операцию с противоположной стороны.

ЗАМЕТКА: Пильные лезвия должны прийти во вращение свободно, не касаясь профиля. Они должны вначале начать вращаться, а после выполнять операцию фрезеровки.

Рисунок- 9

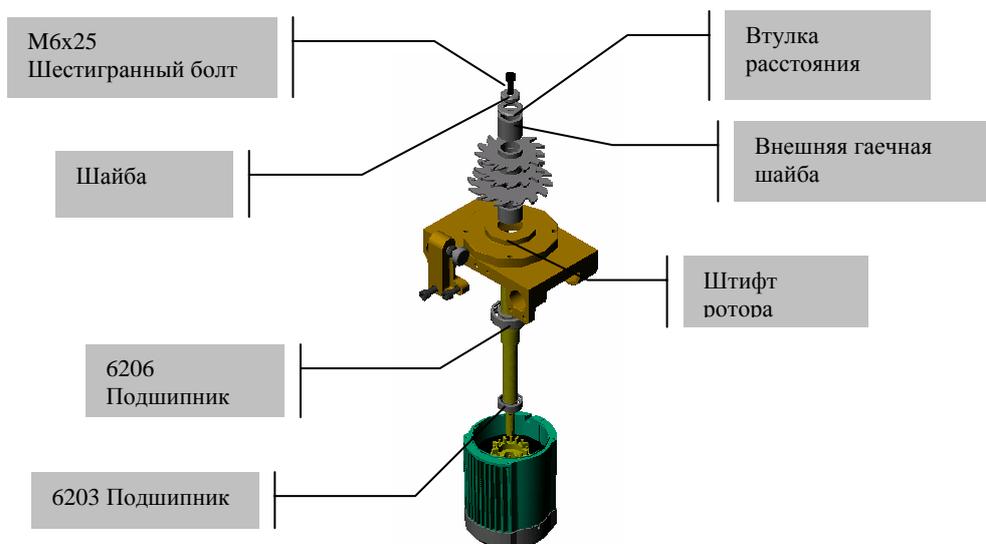
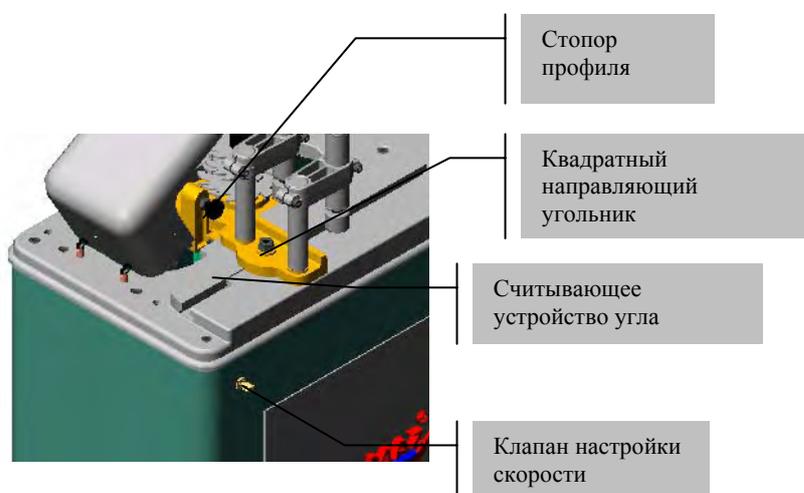


Рисунок- 10

8. ЗАМЕНА ГРУППЫ ФРЕЗЕРОВОЧНЫХ ЛЕЗВИЙ

8.1.1. Если по каким-либо причинам нужно заменить фрезеровочные лезвия, выполните замену в следующем порядке:

8.1.2. Отключите механизм от сети питания.

8.1.3. Снимите 10x25 шестигранный болт восьмимиллиметровым ключом и осторожно снимите группу фрезеровочных лезвий (Смотрите Рисунок 10). После замены группы фрезеровочных лезвий, стяните болт.



ПРИ ЗАМЕНЕ ФРЕЗЕРОВОЧНЫХ ЛЕЗВИЙ УБЕДИТЕСЬ В ПРАВИЛЬНОСТИ НАПРАВЛЕНИЯ ИХ ВРАЩЕНИЯ.

ЗАМЕТКА: Проверьте надежность фиксации группы фрезеровочных лезвий.

ВНИМАНИЕ!

8.1.4. Перед использованием проверьте группу фрезеровочных лезвий. Они должны быть установлены на штифт правильно (без вибрации). Не используйте тупые, поврежденные фрезеровочные лезвия. Для проверки запустите механизм вхолостую на 20 сек.

7.1. НАСТРОЙКА ДАВЛЕНИЯ ВОЗДУХА ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ЗАЖИМОВ (МОДЕЛИ КМ 211, КМ213 и КМ 214)

ВАЖНО

ЗАМЕТКА: Установите давление воздуха в 7-8 Бар. Манометр считывает давление воздуха в Барах. Если величина давления на манометре меньше, чем требуемая, настройте ее на 7-8 Бар, поворачивая кнопку настройки влево или вправо соответственно. (Рисунок 8)

Если давление воздуха ниже 4 Бар, группа фрезеровочных лезвий и зажимы не будут работать в целях безопасности.

7.1.15. Отсек кондиционирования собирает всю влагу в воздушной системе для того, чтобы предотвратить повреждение компонентов пневматической системы. Выпускайте эту воду периодически (в конце рабочего дня), нажимая кнопку, отвечающую за кондиционер.

7.2. НАСТРОЙКА ДАВЛЕНИЯ ВОЗДУХА

7.2.1. Ротайте ручку настройки кондиционера вверх (Рисунок 12)

- а- Поворачивание ручки настройки по часовой стрелке увеличивает давление
- б- поворачивание ее против часовой стрелки- уменьшает давление.

7.2.2. Как только вы увидели на манометре 6-8 Бар, опустите ручку настройки кондиционера вниз и зафиксируйте ее в этом положении.

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

9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

9.1. ТЕКУЩИЕ ПРОВЕРКИ и ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

9.1.1 НАЧАЛО РАБОТЫ



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

9.1.2 Очистите все поверхности механизма от стружки, отходов и инородных веществ. Используйте защитные очки.

9.1.3. Проверьте состояние фрезеровочных лезвий на прочность и отсутствие повреждений. Замените их, если они повреждены.

9.1.4. Проверьте давление воздуха. Настройте его 7 – 8 Бар (Смотрите Рисунок 8).

9.1.5. Проверьте фильтры и уровень масла в кондиционере. Добавьте масло, если это необходимо. (Смотрите Рисунок 8).



Всегда отключайте механизм перед выполнением этих действий.

9.2 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ В КОНЦЕ РАБОЧЕГО ДНЯ

9.2.1. Рассоедините электрические и пневматические контакты. (Основной Переключатель должен находиться в положении «0»)

9.2.2. Удалите все заусеницы, стружку и инородные материалы с поверхностей механизма. Если необходимо почистить внутри защитный щит, снимите переднюю крышку, одев перчатки, чтобы защитить руки от острых углов диска. Используйте защитные очки.

9.2.3. Если вода или водосодержащие жидкости были использованы во время выпиливания, протрите механизм сухой тканью, после окончания операции.

9.2.4. Если механизм не используется долгое время, смажьте его защитным маслом, чтобы избежать коррозии.

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

9.2.6. Смажьте обе поверхности пильного диска машинным маслом, чтобы избежать коррозии.

10. ИНФОРМАЦИЯ О ПРЕДОТВРАЩЕНИИ НЕПОЛАДОК

10.1.1. Проверьте электра розетку на наличие электроэнергии в ней.

10.1.2. Убедитесь в правильном направлении вращения фрезеровочных лезвий.

10.1.3. Не работайте с фрезеровочными лезвиями, не нажав кнопку запуска двигателя. Фрезеровочные лезвия всегда должны начинать работать с изначальной позиции. (В моделях КМ 210 и КМ 211)

10.1.4. Не начинайте выполнение операции, пока не зафиксируете обрабатываемый материал механически или пневматически.

10.1.5. Модели КМ 210 и КМ 211 предназначены для операции фрезеровки концов металлопластмассовых и алюминиевых профилей под углом 90°. КМ 213 и КМ 214 предназначены для операции фрезеровки под углом 90° и под другими желаемыми углами.

11. КОМПОНЕНТЫ

КМ 210 / 211 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

КОД	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
161-004	ВАР МУМ 33 ОГРАНИЧИВАЮЩИЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ	1
161-005	СА10-А200 РАКО ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ	1
162-003	КОНДЕНСАТОР 25 МФ 250 В	1
162-004	КОНДЕНСАТОР LC1 К 0610 М7	1
164-003	1 mm ЭЛЕКТРОШНУР (ЧЕРНЫЙ)	1
164-011	3*1.5 ТТР ЭЛЕКТРОШНУР	3
164-014	СРЕДНИЙ ЭЛЕКТРОШНУР 2*1 ТТР	1
164-015	ШТЕПСЕЛЬНАЯ ВИЛКА 3*1	1
165-011	ПЕРФОРИРОВАННАЯ ОГРАДА (KLEMSAN)	0.045
165-031	PG 13.5 РУКАВ	1
165-032	PG 7 РУКАВ	3
165-046	КНОПКА ЗАПУСКА	1
165-047	КНОПКА ВЫКЛЮЧЕНИЯ	1
550-058	ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ	1

КМ 211 ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

КОД	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
241-004	6mm ВОЗДУШНЫЙ ШЛАНГ	2.4
241-005	ШЛАНГ ПНЕВМОПУШКИ	2.5
241-009	FRC-1/8-D-МИНИ/КОНДИЦИОНЕР	1
241-022	1/4 ВЫТЯЖКА	1
241-023	SV 1/4-3/2 D.O РУЧНОЙ КЛАПАН	1
242-001	ПНЕВМОПУШКА LBP-1/4	1
243-004	1/4 ОТВЕРСТИЕ ШЛАНГА	1
243-008	1/4 ТРОЙНОЙ РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬ	1
243-009	БОКОВОЙ ПРИВОД Т S6440-6-1/4	1
243-010	1/4-1/8 ОГРАНИЧИТЕЛЬ	1
243-011	1/4-6 РУКАВ (S6510-6-1/4)	1
243-014	1/4-8 РУКАВ (S6510-8-1/4)	1
243-023	1/8-6 ЛОДЫЖКА (S6520-6-1/8)	2
243-025	1/8-6 РУКАВ (S6510-6-1/8)	1

КМ 213 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

КОД	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
161-003	MN1 PUM7 ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ	1
161-004	ВАР MUM 33 ОГРАНИЧИВАЮЩИЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ	1
161-006	ОСНОВНОЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ KG10B	1
162-004	КОНТАКТОР LC1 K 0610 M7	1
162-007	ПРОБЕЖКА РЕЛЕ 21D21P7	1
162-008	РОЗЕТКА РЕЛЕ RUZ 1D	1
162-009	ТЕРМИЧЕСКИЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ LR2 K 0308	1
164-008	2*0.50 TTR ЭЛЕКТРОШНУР	0.45
64-013	4*1.5 TTR ЭЛЕКТРОШНУР Н0 7RN-F	2.5
164-014	СРЕДНИЙ ЭЛЕКТРОШНУР 2*1 TTR	2.5
165-008	КНОПКА АВАРИЙНОГО ВЫКЛЮЧЕНИЯ	1
165-011	ПЕРФОРИРОВАННАЯ ОГРАДА	0.2
165-012	WGD1 СТОПОР КОНЕКТОРА	1
165-016	КАБЕЛЬНЫЙ КАНАЛ (37.5*37.5)	0.65
165-020	РЕК 2.5 БЕЖЕВЫЙ КОНЕКТОР	7
165-025	РЕК 2.5 mm ГОЛУВОЙ КОНЕКТОР	1
165-027	КНОПКА ЗАЖИМА	1
165-028	ТЕРМИЧЕСКАЯ ПЛАСТИНА NPP 2.5 10	4
165-040	ЯРЛЫК БЕЗОПАСНОСТИ IP 2S	3
165-046	КНОПКА ЗАПУСКА	1
165-048	ЗАЗЕМЛЕННЫЙ КОНЕКТОР WGT4	1
165-059	ТРЕХФАЗНАЯ ВИЛКА (5 UCLU)	1
550-058	ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ	1

КМ 213 ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

КОД	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
241-001	FKV 1/4 ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ОГРАНИЧИТЕЛЬ	1
241-004	6mm ВОЗДУШНЫЙ ШЛАНГ	2.7
241-005	ШЛАНГ ПНЕВМОПУШКИ	2.5
241-008	H-22 €IT КЛЮЧ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЯ	1
241-009	FRC-1/8-D-МИНИ/КОНДИЦИОНЕР	1
241-011	SV-3-M5/КЛАПАН СБОРКИ ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ	1
241-013	MFN 5-1/8 230В КЛАПАН (ОСВОБОЖДЕНИЯ ВОДЫ)	1
241-014	1/8 ВЫТЯЖКА	1
241-016	1/8 ВЫТЯЖКА	1
241-017	REV-W-KL-LED-GH/ПРЕРЫВАТЕЛЬ НАПРЯЖЕНИЯ	1
241-026	U-M5 ГЛУШИТЕЛЬ	1
242-001	ПНЕВМОПУШКА LBP-1/4	1
242-003	КРЫШКА ПОРШНЯ (РЕМАКС)	1
242-010	ПОРШЕНЬ EV 50	1
242-029	ПОРШЕНЬ PAG AY 50*200	1
243-004	1/4 ОТВЕРСТИЕ ШЛАНГА	1
243-008	1/4 ТРОЙНОЙ РАСПРЕДИЛИТЕЛЬ	1
243-010	1/4-1/8 НИППЕЛЬНЫЙ ОГРАНИЧИТЕЛЬ	1
243-012	1/4-6 ЛОДЬЖКА (S6520-6-1/4)	2
243-014	1/4-8 РУКАВ (S6510-8-1/4)	1
243-017	БОКОВАЯ ЖИЛА ПРОВОДА T (S6440-6-1/8)	1
243-023	1/8-6 ЛОДЬЖКА (S6520-6-1/8)	3
243-025	1/8-6 РУКАВ (S6510-6-1/8)	2
243-029	СЕКСТАНТ T (6540-6)	1
243-038	СЕКСТАНТ Y (6560-6)	1
243-044	M5-6 РУКАВ (6511-6-M5)	3

КМ 214 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

КОД	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
161-003	MN1 PUM7 ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ	1
161-004	ВАР MUM 33 ОГРАНИЧИВАЮЩИЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ	1
161-006	ОСНОВНОЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ KG10B	1
162-004	КОНТАКТОР LC1 K 0610 M7	1
162-007	ПРОБЕЖКА РЕЛЕ 21D21P7	1
162-008	РОЗЕТКА РЕЛЕ RUZ 1D	1
162-009	ТЕРМИЧЕСКИЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ LR2 K 0308	1
164-008	2*0.50 ТТР ЭЛЕКТРОШНУР	0.45
164-013	4*1.5 ТТР ЭЛЕКТРОШНУР Н0 7RN-F	2.5
164-014	СРЕДНИЙ ЭЛЕКТРОШНУР 2*1 ТТР	2.5
165-008	КНОПКА АВАРИЙНОГО ВЫКЛЮЧЕНИЯ	1
165-011	ПЕРФОРИРОВАННАЯ ОГРАДА	0.2
165-012	WGD1 СТОПОР КОНТАКТОРА	1
165-016	КАБЕЛЬНЫЙ КАНАЛ (37.5*37.5)	0.65
165-020	РЕК 2.5 mm БЕЖЕВЫЙ СОЕДИНИТЕЛЬ	7
165-025	РЕК 2.5 mm ГОЛУВОЙ СОЕДИНИТЕЛЬ	1
165-027	КНОПКА ЗАЖИМА	1
165-028	ТЕРМИЧЕСКАЯ ПЛАСТИНА NPP 2.5 10	4
165-029	PG 11 РУКАВ	1
165-040	ЯРЛЫК БЕЗОПАСНОСТИ IP 2S	3
165-046	КНОПКА ЗАПУСКА	1
165-048	ЗАЗЕМЛЕННЫЙ КОНЕКТОР WGT4	1
165-059	ТРЕХФАЗНАЯ ВИЛКА (5 ПРОВОДОВ)	1

КМ 214 ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

STOCK CODE	PART NAME	QTY
241-001	FKV 1/4 ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПОНТЗИТЕЛЬ	1
241-004	6mm ВОЗДУШНЫЙ ШЛАНГ	2.7
241-005	AIR ШЛАНГ ПУШКИ	2.5
241-008	H-22 ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ	1
241-009	FRC-1/8-D-МИНИ/КОНДИЦИОНЕР	1
241-011	SV-3-M5/СОБИРАЮЩИЙ КЛАПАН ПАНЕЛИ	1
241-012	SV 1/4-5/2 D.O КЛАПАН	1
241-013	МФН 5-1/8 230V КЛАПЕН ВЫПУСКА ВОДЫ	1
241-014	1/8 ВЫТЯЖКА	1
241-016	1/8 ВЫТЯЖКА	1
241-017	ПРЕРЫВАТЕЛЬ ДАВЛЕНИЯ	1
241-021	1/4 ВЫТЯЖКА	2
241-026	U-M5 ГЛУШИТЕЛЬ	1
242-001	ПНЕВМОПУШКА LBP-1/4	1
242-003	КРЫШКА ПОРШНЯ	1
242-010	ПОРШЕНЬ EB 50	1
242-029	ПОРШЕНЬ PAG AY 50*200	1
242-030	ПОРШЕНЬ PAG Y 50*85	1
243-004	1/4 ШЛАНГ ПОДАЧИ ВОЗДУХА	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)	9
243-014	1/4-8 РУКАВ (S6510-8-1/4)	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 Т (6540-6)	1
243-033	1/8-6 ВТУЛКА (6610-6-1/8)	3

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 : Двухголовый автоматический станок для торцовки импоста

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 :

13.1 ГАРАНТИЙНЫЕ УСЛОВИЯ

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

2. Все детали механизма имеют гарантию нашей компании. Исключение- быстро изнашивающийся 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.