

# ACK 420

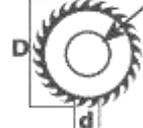
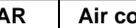
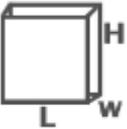
ALTTAN ÇIKMA KESME MAKİNESİ

UP CUTTING SAW MACHINE

ПИЛА С НИЖНЕЙ ПОДАЧЕЙ ПИЛЬНОГО ДИСКА

KULLANICI EL KİTABI & USER MANUAL &  
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



 <b>ACK 420</b>	 2.2 kW 50 Hz 400 V AC 3 P PE	 3000 D/dak. RPM	 D: 420 mm d: 30-32 mm	 <b>BAR</b>	 <b>Air cons.</b>	 W x L x H	
				6-8 Bar	34 Lt / dak Lt / min		

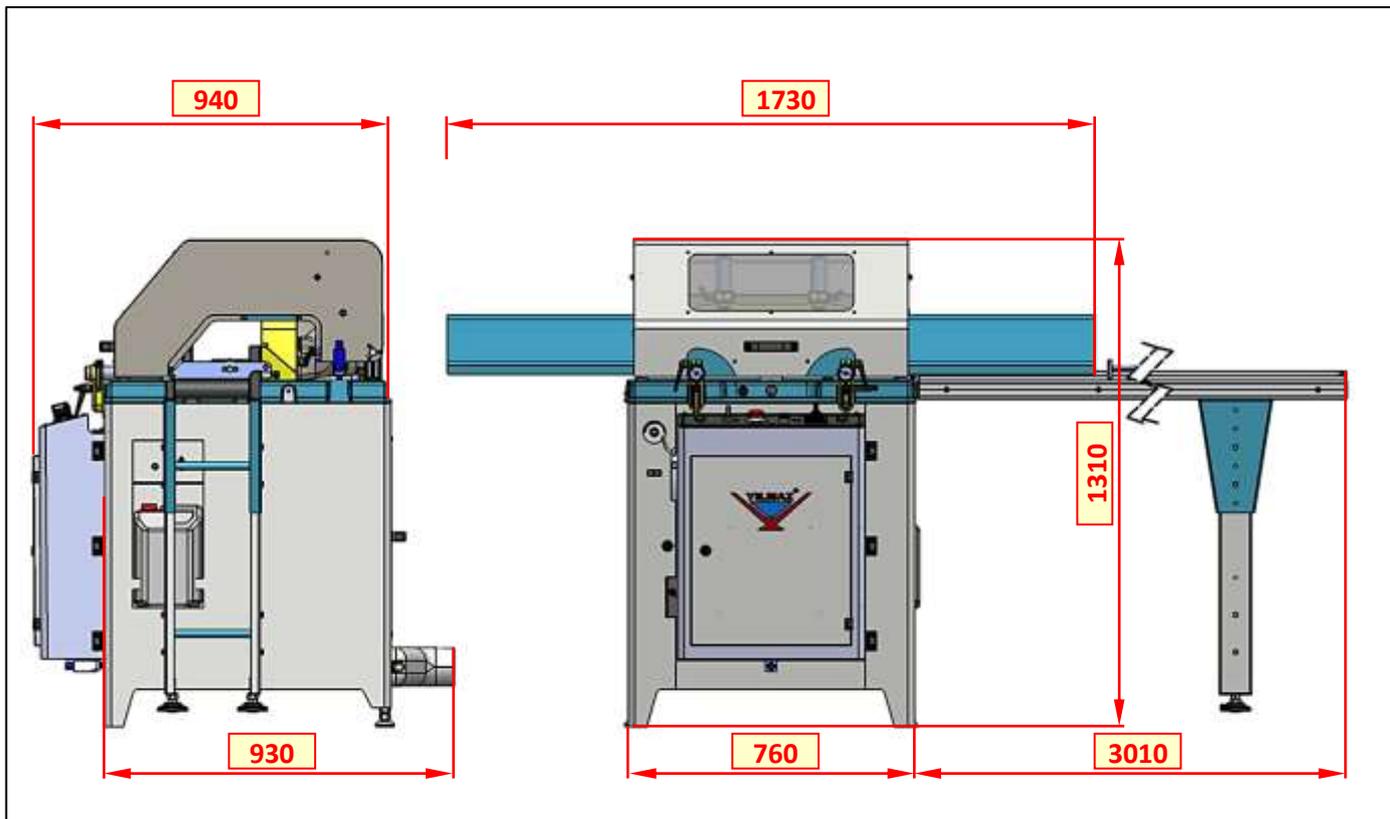
		YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİC. A.Ş. Tepeören Mah. Arslanyıldızı No:233338 Çekirgeköy İSTANBUL - TÜRKİYE Tel: (0090)2122 26 28 (4x24) Fax: (0090) 484 41 88 www.yilmazmakine.com.tr e-mail: yilmaz@yilmazmakine.com.tr		
		 		
MADE IN TURKEY				
TİPİNİ SERİSİNİ ALTIN ÇIRMA RESME MAKİNESİ UP CUTTING SAW MACHINE				
MODELİ MODEL	<b>ACK 420</b>	NERELİ AKIM NOMİNAL AKIM	<b>4,7 A</b>	
SERİ NO S/N NO.		SİLAĞ ÇAP TEKİRLEK ÇAP	<b>Ø420xØ30/32 mm</b>	
ÜRETİM TARİHİ ÜRETİM TARİHİ		HAVA DEĞİŞİM HAVA TİPİSİ	<b>34 lt/min</b>	
TOPLAM GÜÇ TOPLAM GÜÇ	<b>2200 W</b>	HAVA BİLEŞİMİ HAVA BİLEŞİMİ	<b>6-8 BAR</b>	
NERELİ GÜÇ NERELİ GÜÇ	<b>400V AC 3P PE</b>	AĞIRLIK AĞIRLIK	<b>210 KG</b>	

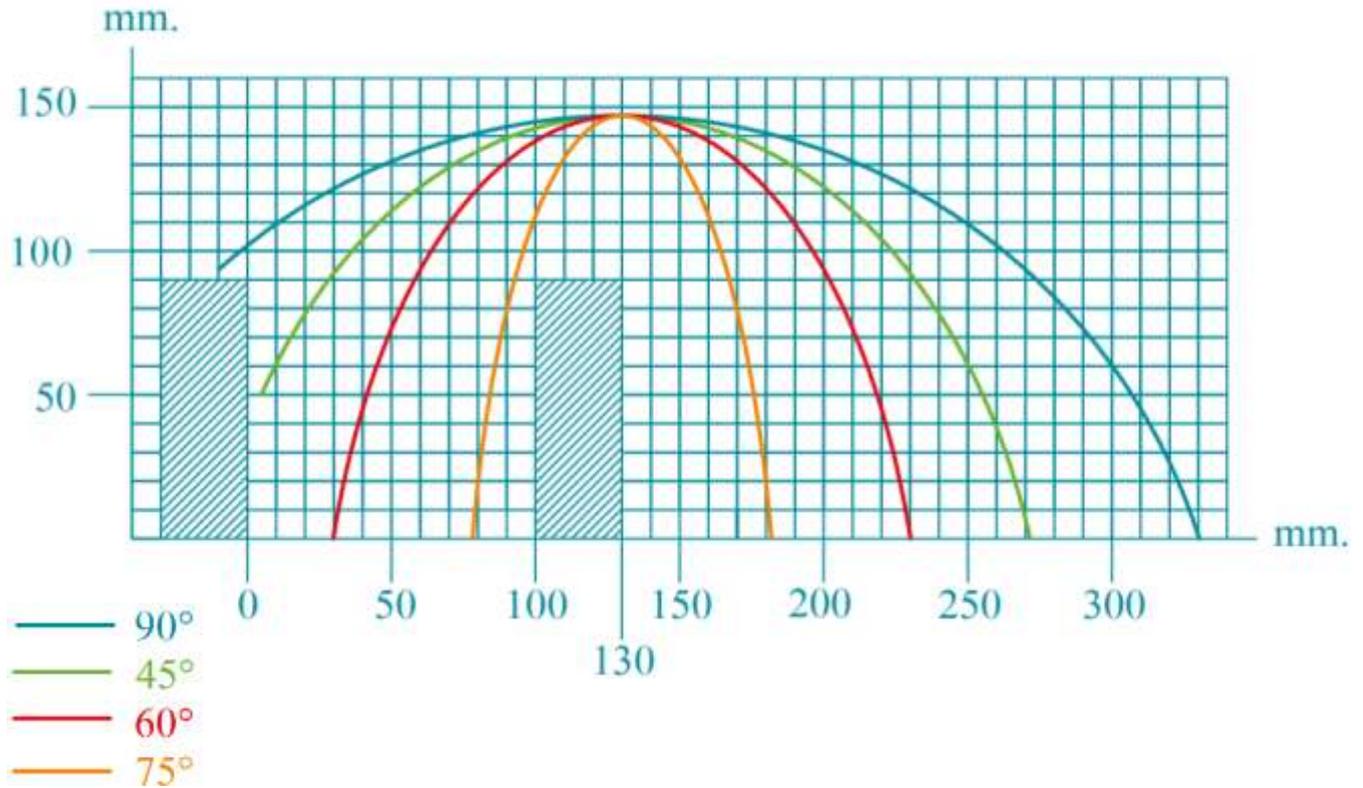


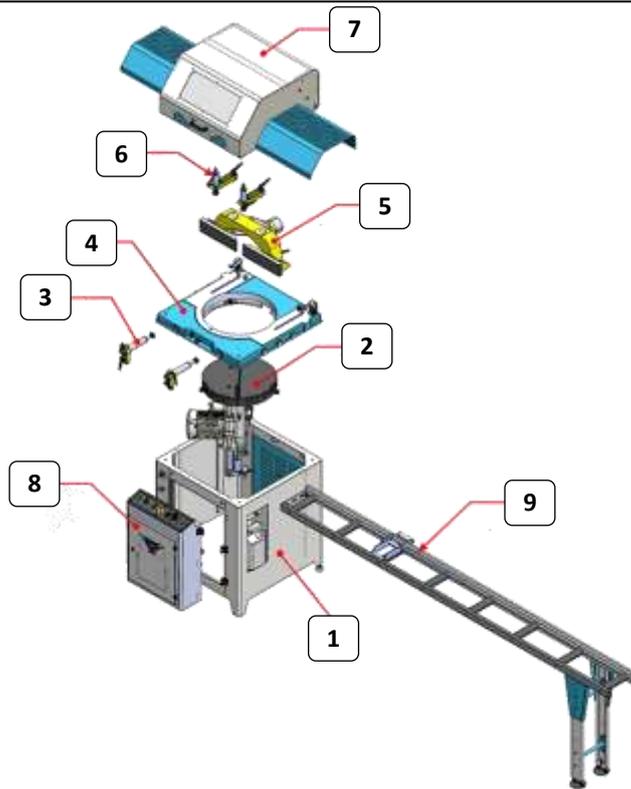
YUKARIDAKİ ETİKET VE TEKNİK ÖZELLİKLER TABLOSU STANDART ÜRÜN ETİKETİNİ TEMSİL ETMEKTEDİR. BU NEDENLE ÜRÜN ÜZERİNDEKİ ETİKET İÇERİĞİ FARKLILIKLAR GÖSTEREBİLİR.

THE LABEL AND THE TECHNICAL FEATURES TABLE ABOVE REPRESENTS THE STANDARD PRODUCT LABEL. THEREFORE THE CONTENT ON THE LABEL COULD BE DIFFERENT.

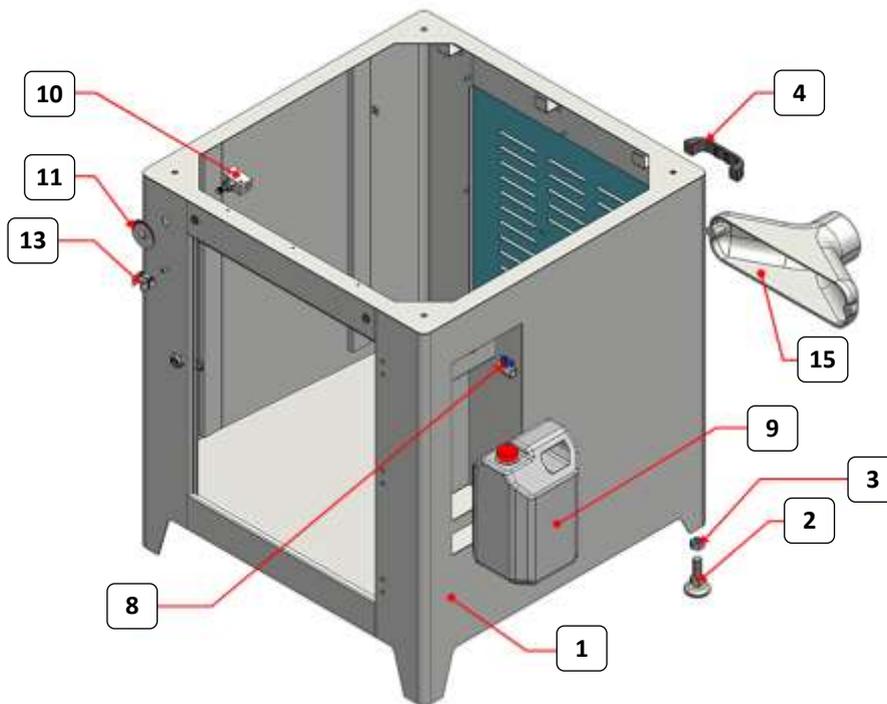
ЯРЛЫК И ТАБЛИЦА ТЕХНИЧЕСКИХ ХАРАКТЕРИСТИК ВЫШЕ ПРЕДСТАВЛЯЮТ СТАНДАРТНЫЙ ЯРЛЫК ПРОДУКТА. ПОЭТОМУ СОДЕРЖИМОЕ НА ЭТИКЕТКЕ МОЖЕТ ОТЛИЧАТЬСЯ.







RESİM & FIGURE & РИСУНОК - 1

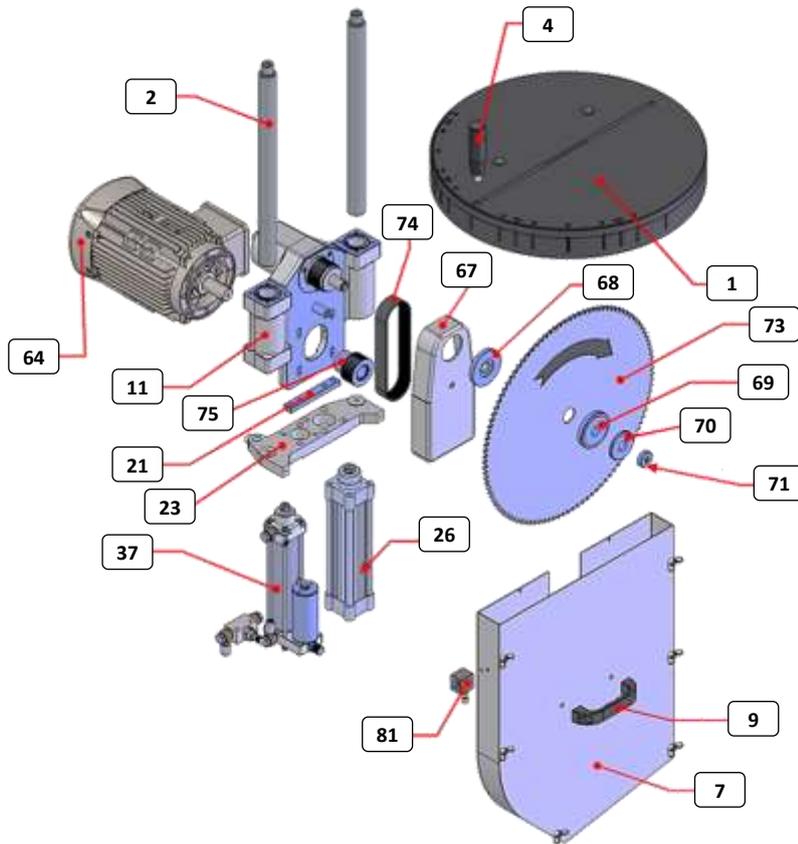


RESİM & FIGURE & РИСУНОК - 2

<u>NO</u> номер	<u>STOK KODU</u> <u>STOCK KODU</u> ПОРЯДОК КОД	<u>ADET</u> <u>QTY</u> КОЛИЧЕСТВА
1	1SA120000-0001-01	1
2	1SC170000-0007	1
3	1SC071000-0005	1
4	1PL010000-0016	1
8	1PN130000-0007	1

<u>NO</u> номер	<u>STOK KODU</u> <u>STOCK KODU</u> ПОРЯДОК КОД	<u>ADET</u> <u>QTY</u> КОЛИЧЕСТВА
9	1PL010000-0019	1
10	1HD050000-0001	1
11	2ET022441-0023	1
13	1PL050000-0035	1
15	2TU012510-0584	1

**TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА - 2**



<b>NO</b> <i>номер</i>	<b>STOK KODU</b> <i>STOCK KODU</i> <b>ПОРЯДОК КОД</b>	<b>ADET</b> <i>QTY</i> <b>КОЛИЧЕСТВА</b>
1	2TU011610-0015	1
2	2TU015010-0053	2
4	1PL010000-0103	1
7	1SA050000-0805	1
9	1PL010000-0016	1
11	3UA120030-0004	1
21	2TU011210-0106	1
23	2TU012510-0204	1
26	1PN020000-0007	1
	1PN020000-0271 (CE)	

<b>NO</b> <i>номер</i>	<b>STOK KODU</b> <i>STOCK KODU</i> <b>ПОРЯДОК КОД</b>	<b>ADET</b> <i>QTY</i> <b>КОЛИЧЕСТВА</b>
37	3UA050030-0001	1
67	2TU012510-0203	1
68	2TU011110-0422	
69	2TU011110-0423	1
70	2TU011441-0016	1
71	2TU011110-0488	1
73	1SK010000-0074	1
74	1SR070000-0015	1
75	2TU012110-0011	1
81	1PN010000-0012	1

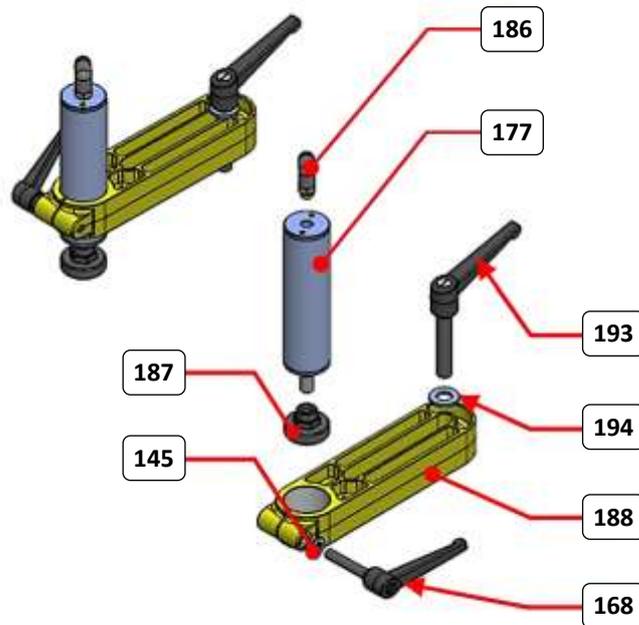
**TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА - 3**



<u>NO</u> номер	<u>STOK KODU</u> <u>STOCK KODU</u> ПОРЯДОК КОД	<u>ADET</u> <u>QTY</u> КОЛИЧЕСТВА
145	1SC081000-0016	2
168	3UA040030-0007	2
187	1PL010000-0033	2
196	2TU012610-0054	2

<u>NO</u> номер	<u>STOK KODU</u> <u>STOCK KODU</u> ПОРЯДОК КОД	<u>ADET</u> <u>QTY</u> КОЛИЧЕСТВА
197	3UA060030-0017	2
200	3UA040030-0002	2
201	1SC081000-0007	2

**TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА - 4**

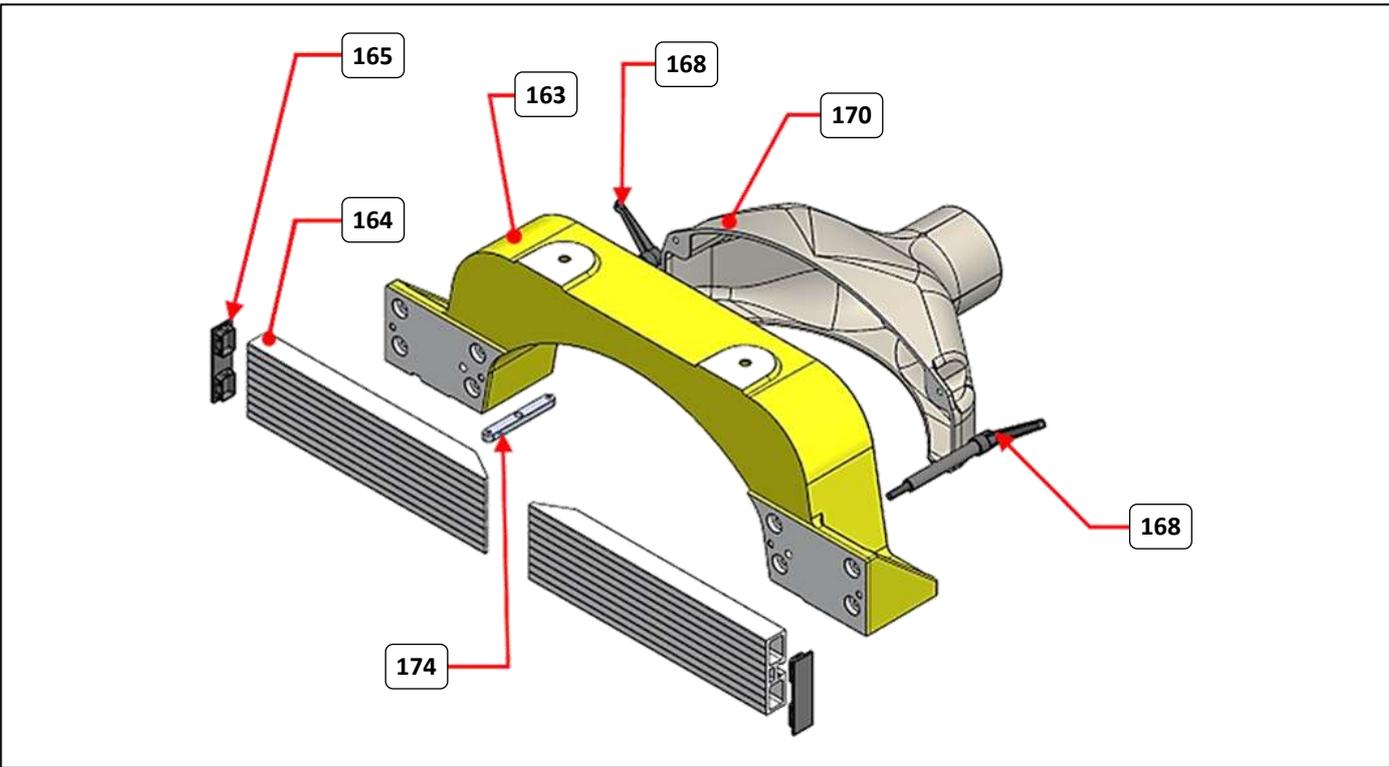


RESİM & FIGURE & РИСУНОК - 5

<u>NO</u> номер	<u>STOK KODU</u> <i>STOCK KODU</i> ПОРЯДОК КОД	<u>ADET</u> QTY КОЛИЧЕСТВА
145	1SC081000-0016	2
168	3UA040030-0005	2
177	3UA060030-0004	2
186	1PN140000-0005	2
145	1SC081000-0016	2

<u>NO</u> номер	<u>STOK KODU</u> <i>STOCK KODU</i> ПОРЯДОК КОД	<u>ADET</u> QTY КОЛИЧЕСТВА
187	1PL010000-0033	2
188	2TU012610-0044	2
193	3UA040030-0001	2
194	1SC081000-0008	2
187	1PL010000-0033	2

**TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА - 5**

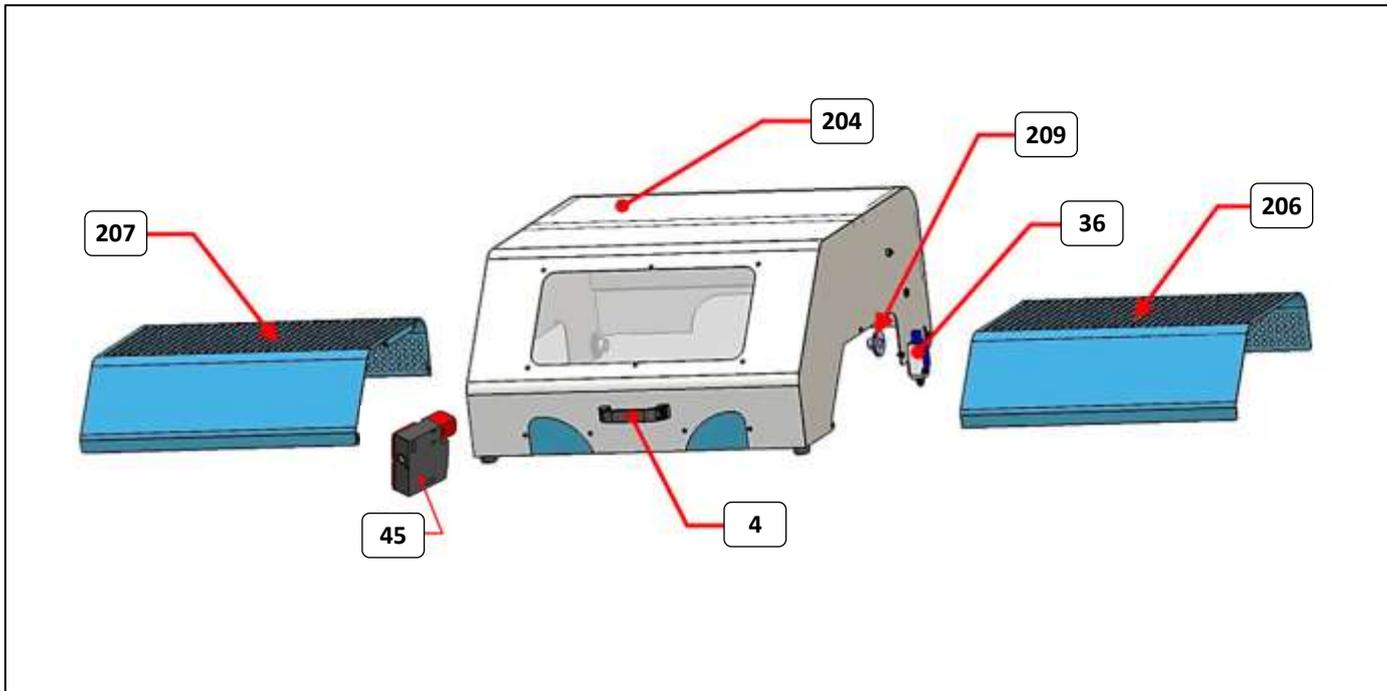


RESİM & FIGURE & РИСУНОК - 6

<u>NO</u> номер	<u>STOK KODU</u> <u>STOCK KODU</u> ПОРЯДОК КОД	<u>ADET</u> <u>QTY</u> КОЛИЧЕСТВА
163	2TU012510-0573	1
164	2TU012310-0007	2
165	1PL010000-0035	2

<u>NO</u> номер	<u>STOK KODU</u> <u>STOCK KODU</u> ПОРЯДОК КОД	<u>ADET</u> <u>QTY</u> КОЛИЧЕСТВА
168	3UA040030-0011	2
170	2TU012510-0557	1
174	2TU011210-0138	1

**TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА - 6**

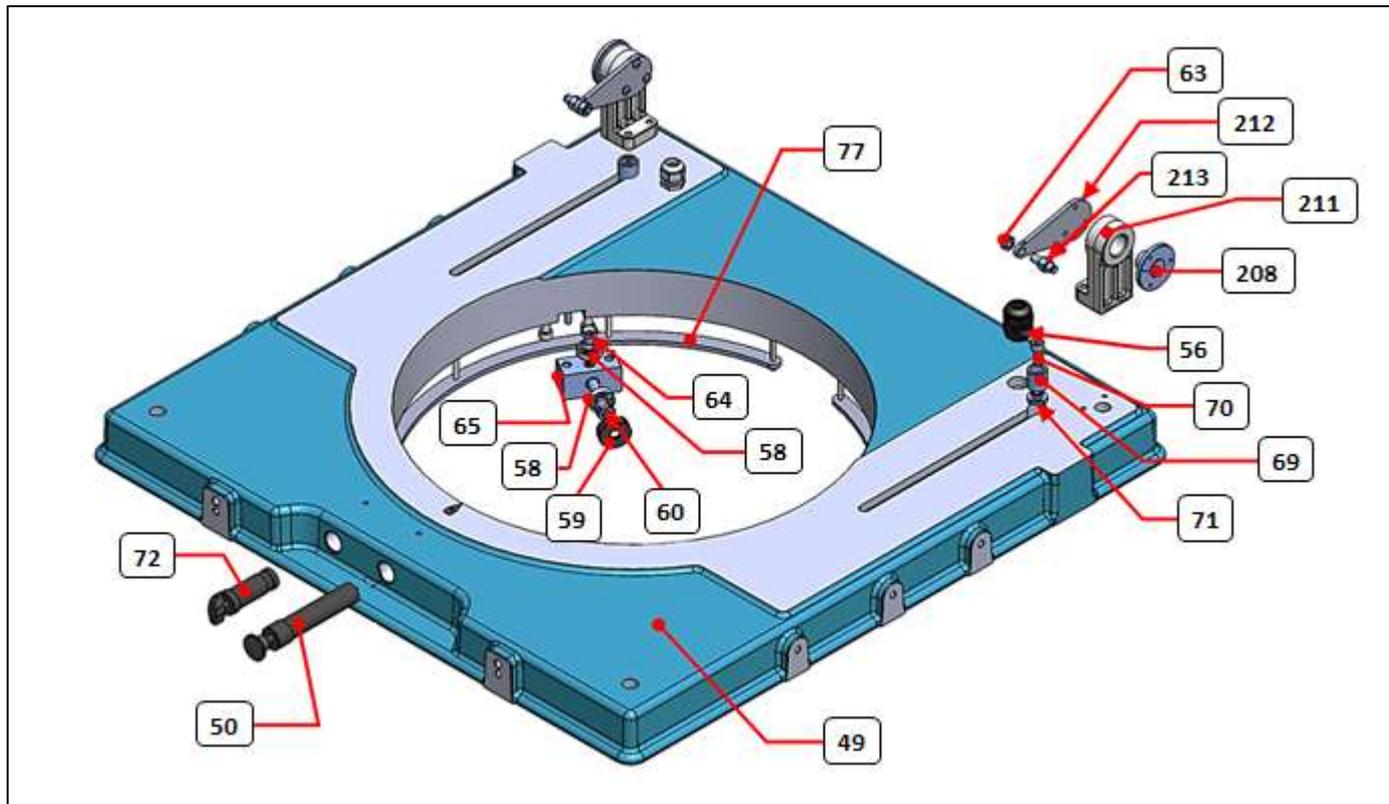


RESİM & FIGURE & РИСУНОК - 7

<u>NO</u> номер	<u>STOK KODU</u> <u>STOCK KODU</u> ПОРЯДОК КОД	<u>ADET</u> <u>QTY</u> КОЛИЧЕСТВА
4	1PL010000-0016	1
36	1EL020000-0005	1
45	1EL020000-0025 (CE)	1
204	1SA120000-0001-02	1

<u>NO</u> номер	<u>STOK KODU</u> <u>STOCK KODU</u> ПОРЯДОК КОД	<u>ADET</u> <u>QTY</u> КОЛИЧЕСТВА
206	1SA120000-0001-03	1
207	1SA120000-0001-04	1
209	2TU011110-1419	2

**TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА - 7**

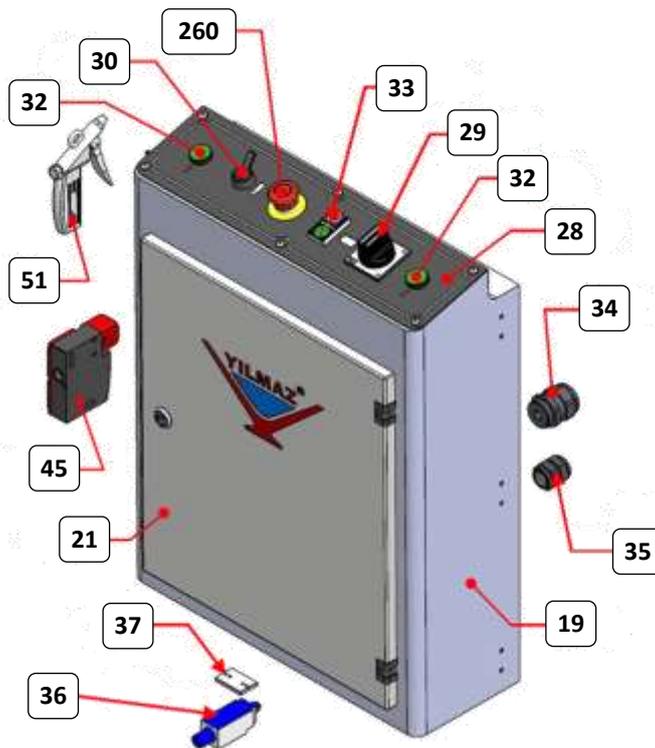


RESİM & FIGURE & РИСУНОК - 8

<b>NO</b> <i>номер</i>	<b>STOK KODU</b> <i>STOCK KODU</i> <b>ПОРЯДОК КОД</b>	<b>ADET</b> <i>QTY</i> <b>КОЛИЧЕСТВА</b>
49	2TU012510-0623	1
50	3UA030030-0008	1
56	1EL170000-0005	2
58	1SR010000-0008	6
59	1PL010000-0124	3
60	1SC071000-0023	3
63	1SC071000-0013	2
64	2TU011110-1525	3
65	2TU011210-1044	3

<b>NO</b> <i>номер</i>	<b>STOK KODU</b> <i>STOCK KODU</i> <b>ПОРЯДОК КОД</b>	<b>ADET</b> <i>QTY</i> <b>КОЛИЧЕСТВА</b>
69	2TU011110-0024	2
70	1SC021000-0026	2
71	2TU011110-0022	2
72	2TU011110-1503	1
77	2TU011441-1252	2
208	2TU011110-1419	2
211	2TU012710-0009	2
212	2TU011441-1107	2
213	2TU011110-1142	2

**TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА - 8**

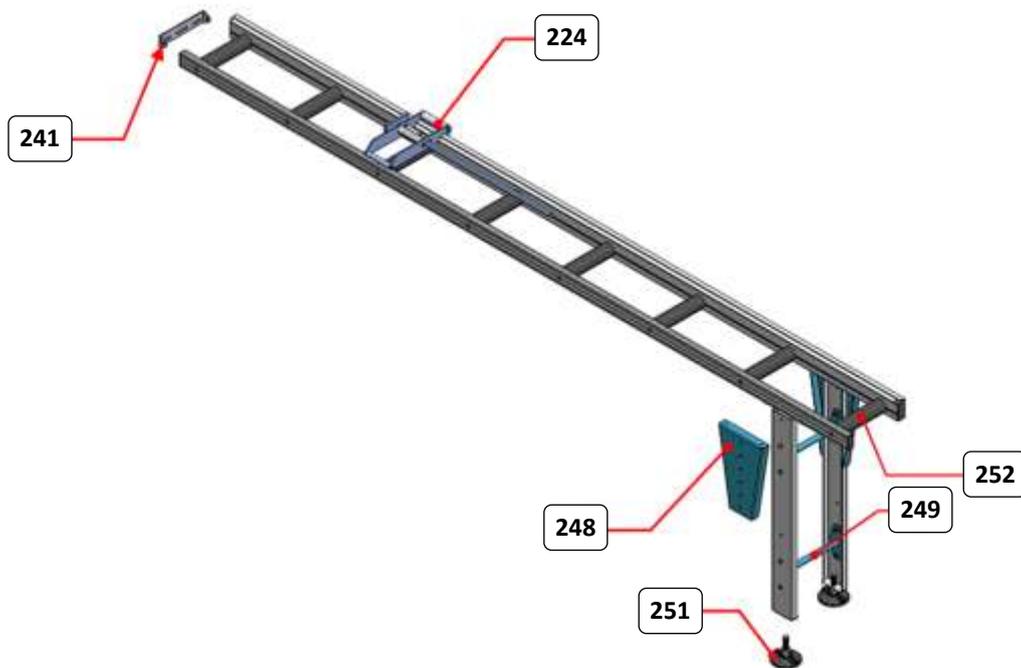


RESİM & FIGURE & РИСУНОК - 9

<u>NO</u> номер	<u>STOK KODU</u> <u>STOCK KODU</u> ПОРЯДОК КОД	<u>ADET</u> <u>QTY</u> КОЛИЧЕСТВА
19	1SA040000-0029	1
21	1SA040000-0024-1	1
29	1EL010000-0033	1
30	1PN010000-0055	1
32	1EL090000-0003	2
34	1EL170000-0008	1

<u>NO</u> номер	<u>STOK KODU</u> <u>STOCK KODU</u> ПОРЯДОК КОД	<u>ADET</u> <u>QTY</u> КОЛИЧЕСТВА
35	1EL170000-0006	1
36	1EL020000-0005	1
37	2TU012210-1584	1
45	1EL020000-0025 (CE)	1
51	1PN080000-0009	1
260	1EL090000-0001	1

**TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА - 9**

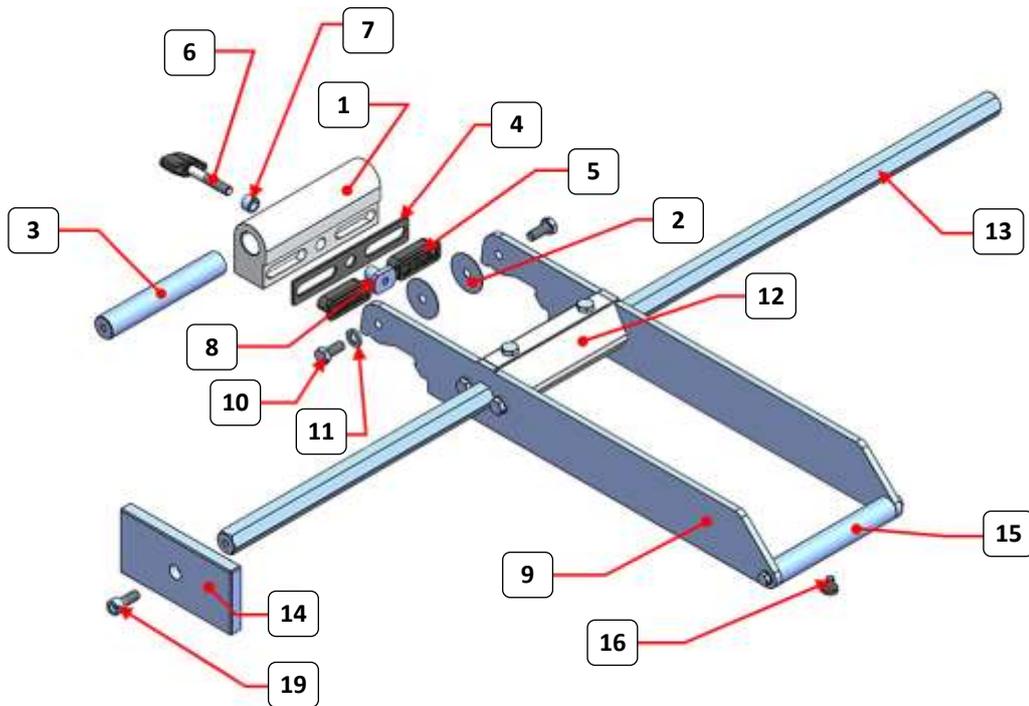


RESİM & FIGURE & РИСУНОК - 10

<u>NO</u> номер	<u>STOK KODU</u> <i>STOCK KODU</i> ПОРЯДОК КОД	<u>ADET</u> QTY КОЛИЧЕСТВА
224	3UA010030-0054	1
241	2TU011441-0320	1
248	2TU011441-1670	2

<u>NO</u> номер	<u>STOK KODU</u> <i>STOCK KODU</i> ПОРЯДОК КОД	<u>ADET</u> QTY КОЛИЧЕСТВА
249	2TU011441-1671	2
251	1SC170000-0025	2
252	1SC180000-0031	8

**TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА - 10**



RESİM & FIGURE & РИСУНОК - 11

<b>NO</b> <i>номер</i>	<b>STOK KODU</b> <i>STOCK KODU</i> <b>ПОРЯДОК КОД</b>	<b>ADET</b> <i>QTY</i> <b>КОЛИЧЕСТВА</b>
1	2TU012310-0035	1
2	2TU011410-0065	2
3	2TU011110-0837	1
4	1PL010000-0037_1	1
5	1PL010000-0037	2
6	2TU011110-0144	1
7	2TU011110-0225	1
8	2TU011110-0809	1
9	2TU011441-0319	2

<b>NO</b> <i>номер</i>	<b>STOK KODU</b> <i>STOCK KODU</i> <b>ПОРЯДОК КОД</b>	<b>ADET</b> <i>QTY</i> <b>КОЛИЧЕСТВА</b>
10	1SC011000-0011	8
11	1SC081000-0013	6
12	2TU012310-0040	1
13	2TU011110-0839	1
14	2TU011210-0388	1
15	2TU011110-0838	1
16	1PL010000-0037_2	1
19	1SC021000-0014	1

**TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА - 11**

<u>PARÇA NO</u> <i>PART NO</i> <i>НОМЕР</i>	<u>RESİM</u> <i>FIGURE</i> <i>РИСУНОК</i>	<u>STOK KODU</u> <i>CODE</i> <i>ПОРЯДОК КОД</i>	<u>PARÇA ADI</u> <i>PART NAME</i> <i>НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ</i>
1		1EL020000-0005	KAPAK SWITCH <i>COVER SWITCH</i>
2		1EL020000-0025	KAPAK SWITCH (CE) <i>COVER SWITCH (CE)</i>
3		1EL090000-0017	ŞALTER <i>SWITCH</i>
4		1EL090000-0001	XB4-BS8442 ACİL STOP BUTONU <i>EMERGENCY STOP BUTTON</i>

<u>PARA NO</u> <i>PART NO</i> <i>НОМЕР</i>	<u>RESİM</u> <i>FIGURE</i> <i>РИСУНОК</i>	<u>STOK KODU</u> <i>CODE</i> <i>ПОРЯДОК КОД</i>	<u>PARA ADI</u> <i>PART NAME</i> <i>НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ</i>
5		1PN010000-0055	MENGENE BUTONU <i>CLAMP BUTTON</i>
6		1EL090000-0003	BUTON <i>BUTTON</i>
7		1EL010000-0033	ANA ŐALTER <i>MAIN SWITCH</i>
8		2TU012310-0007	HAREKETLİ GÖNYE <i>MOVING SETSQUARE</i>

<u>PARA NO</u> <i>PART NO</i> <i>НОМЕР</i>	<u>RESİM</u> <i>FIGURE</i> <i>РИСУНОК</i>	<u>STOK KODU</u> <i>CODE</i> <i>ПОРЯДОК КОД</i>	<u>PARA ADI</u> <i>PART NAME</i> <i>НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ</i>
9		2TU012610-0044	MENGENE YATAĐI <i>CLAMP MOUNTING BRACKET</i>
10		1PN020000-0308	25X80 PİSTON PMY(CCM30) <i>25X80 PNEUMATIC CYLINDER</i>
11		3UA046030-0004	PNÖMATİK MENGENE <i>PNEUMATIC CLAMP</i>
12		1PL010000-0033	MENGENE PABUCU <i>CLAMP FEET</i>

<u>PARÇA NO</u> <i>PART NO</i> <i>НОМЕР</i>	<u>RESİM</u> <i>FIGURE</i> <i>РИСУНОК</i>	<u>STOK KODU</u> <i>CODE</i> <i>ПОРЯДОК КОД</i>	<u>PARÇA ADI</u> <i>PART NAME</i> <i>НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ</i>
13		1PN020000-0007	PİSTON (PNY-AY 50x160) <i>PISTON (PNY-AY 50x160)</i>
14		3UA050030-0001	HİDROÇEK ÜNİTESİ <i>HYDROCONTROL UNIT</i>
15		1YY030000-0013	AMORTİSÖR <i>SHOCK ABSORVER</i>
16		3UA110030-0020	ŞARTLANDIRICI <i>LUBRICATOR</i>

<u>PARA NO</u> <i>PART NO</i> <i>НОМЕР</i>	<u>RESİM</u> <i>FIGURE</i> <i>РИСУНОК</i>	<u>STOK KODU</u> <i>CODE</i> <i>ПОРЯДОК КОД</i>	<u>PARA ADI</u> <i>PART NAME</i> <i>НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ</i>
17		1PN010000-0012	SPRAYER SU PÜSKÜRTME VALF WATER SPRAY VALVE
18		1PN140000-0005	1/8-6 DİRSEK 1/8-6 FITTING
19		1EL070001-0002 (230V-1P 50 Hz) 1EL070001-0017 (240V-1P 50 Hz) 1EL070001-0019 (220V-1P 60 Hz) 1EL070001-0110 (400V-415V 3P 50 Hz) (440V-3P 60 Hz)	MOTOR MOTOR
20		1SR070000-0015	MOTOR KAYIŞI MOTOR BELT

<u>PARÇA NO</u> <i>PART NO</i> <i>НОМЕР</i>	<u>RESİM</u> <i>FIGURE</i> <i>РИСУНОК</i>	<u>STOK KODU</u> <i>CODE</i> <i>ПОРЯДОК КОД</i>	<u>PARÇA ADI</u> <i>PART NAME</i> <i>НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ</i>
21		1SK010000-0074	TESTERE BIÇAĞI <i>SAW BLADE</i>
22		1SC140000-0006	MENTEŞE <i>HINGE</i>
23		3UA040030-0001	M12*60 PİPO <i>M12*60 HANDLE</i>
24		3UA040030-0005	M8*45 PİPO <i>M8*45 HANDLE</i>
25		1PL040000-0022	MUHAFAZA CAMI <i>GUARD GLASS</i>

# СОДЕРЖАНИЕ

РУССКИЕ

<b>EC Declaration of Conformity</b>	<b>3</b>
<b>Технические Особенности</b>	<b>4</b>
<b>Размеры</b>	<b>5</b>
<b>Диаграмма Резки</b>	<b>6</b>
<b>Перечень Деталей</b>	<b>7-27</b>
<b>Список Запасных Частей</b>	<b>28-33</b>
<b>1. Общие Сведения</b>	<b>86 &amp; 87</b>
1.1 Предисловие	86
1.2 Служебная Информация	86-87
<b>2. Безопасность</b>	<b>88 &amp; 91</b>
2.1 Обозначение Символов Безопасности И Их Значения	88
2.2 Техника Безопасности	89
2.3 Информация Об Общей Безопасности	89-91
<b>3. Описание Механизма</b>	<b>92</b>
<b>4. Транспортировка Механизма</b>	<b>93</b>
<b>5. Установка Механизма</b>	<b>94 &amp; 97</b>
5.1 Подготовка	94
5.2 Подключение Машины В Источник Питания	94-95
5.3 Рольганги Ссылка Метод	<b>96-97</b>
<b>6. Данные По Безопасности Механизма</b>	<b>98</b>
<b>7. Операции</b>	<b>99&amp;103</b>
7.1 Подготовка	99-100
7.2 Операции	101-103
<b>8. Обслуживание Ремонт,Профилактика</b>	<b>104 &amp; 107</b>
8.1 Обслуживание	104
8.2 Менять Режущий Комплект	104-105
8.3 Изменение Пояса	106
8.4 Настройка Угла Пилы И Угольника И Его Контроль	107
8.5 Регулировка Давления Воздуха	107
<b>9. Степень Шумоизоляции</b>	<b>108</b>
<b>10. Показатели Шумоизоляции</b>	<b>109</b>

### 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 Служебная Информация

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.

Средний срок применения машины составляет 10 лет. Все жалобы по неисправностям и по всем вопросам можете обратиться устно или письменно в адрес отдела технического обслуживания компании.

## 1. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

33

### АДРЕС ЦЕНТРАЛЬНОГО ОФИСА ;

TAŞDELEN MH. ATABEY CD. No 9 34788 ÇEKMEKÖY – İSTANBUL / TÜRKİYE



0216 312 28 28 Pbx.



0216 484 42 88



service@yilmazmachine.com.tr



www.yilmazmachine.com.tr

Для проведения всех видов письменных переговоров с производителем машины или фирмой-продавцом, очень важно указать все нижеприведенные сведения с целью сокращения до минимума срок решения проблем.

➤ Серия машины

➤ Напряжение и частотность

➤ Модель машины	➤ Дата приобретения машины
➤ Описание неисправности	➤ Сведения о дистрибьюторе у кого была куплена машина
➤ Средний срок ежедневной работы	

## 2. БЕЗОПАСНОСТЬ

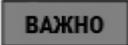
34

### 2.1. Обозначение символов безопасности и их значения

	Прочитайте инструкцию по пользованию
	Используйте защитные наушники
	Используйте защитные очки
	Если во время работы силовой кабель подключения повредиться не касайтесь к нему и отключите его от розетки

	Всегда держите рабочую область чистым ,в сухом виде и упорядоченным
	Предупреждение об электрическом напряжении
	Не засовывайте свои руки в движущихся части чтобы доставить оттуда чужие предметы
	Предупреждение о высокой температуре

	При замене пыли используйте защитные перчатки
	Символ <b>ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ОБ ОПАСНОСТИ</b> предупреждает вас о специфических опасностей и их обязательно надо прочитать

	Во время работы машины не приближайте ру к пыли
	Символ <b>ВАЖНО</b> это символ указывающий необходимость ограничения свои движения, быть осторожным и аккуратным

## 2. БЕЗОПАСНОСТЬ

35

### 2.2 Техника Безопасности



- 2.2.1 Наши механизмы изготовлены согласно директивам безопасности Совета Европы CE, которые соответствуют национальным и международным директивам безопасности.
- 2.2.2 Задача работодателя – предупредить рабочий персонал о риске аварийных случаев, обучить технике безопасности и предоставить необходимое безопасное оборудование и приборы.
- 2.2.3 Перед началом работы с механизмом, механик должен проверить особенности механизма, изучить все его детали.
- 2.2.4 С машиной должны работать только члены персонала, которые ознакомились с содержанием руководства.
- 2.2.5 Все инструкции, рекомендации и правила общей безопасности, содержащиеся в руководстве, должны быть изучены основательно. Использовать механизм в каких-либо других целях запрещено. В противном случае, производитель не несет никакой ответственности за повреждения или ранения. И такие обстоятельства могут привести к окончанию гарантийного срока.

### 2.3 Информация об Общей Безопасности

- 2.3.1** Шнур питания должен лежать в таком месте, чтобы никто не наступил на него или ничего не поставил. Особое внимание следует уделить штепсельным розеткам.
- 2.3.2** Не перегружайте механизм для сверления и выпиливания. Для безопасности работы механизма используйте источник питания с принятой электрической величиной.
- 2.3.3** Используйте защитные очки и наушники. Не одевайте свободную одежду и украшения.. Вращающиеся детали могут захватить их.

## **2. БЕЗОПАСНОСТЬ**

90

- 2.3.4** Удостоверьтесь, что обрабатываемая деталь правильно закреплена зажимом или тисками механизма.
- 2.3.5** Не используйте никакие другие материалы, кроме тех, что рекомендованы производителем, для операции выпиливания.
- 2.3.6** Удостоверьтесь, что обрабатываемая деталь правильно закреплена зажимом или тисками механизма.
- 2.3.7** Удостоверьтесь в безопасности рабочего места, всегда сохраняйте равновесие.
- 2.3.8** Содержите свой механизм всегда чистым в целях безопасности работы. Следуйте инструкциям технического 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.
- 2.3.9** Отключите механизм, перед тем, как начать технический осмотр.
- 2.3.10** Удостоверьтесь, что убраны все ключи и инструменты настройки, перед тем, как включить механизм.
- 2.3.11** Если необходимо работать вне помещения, используйте кабели-удлинители.

**2.3.12** Ремонт следует выполнять только под руководством квалифицированного техника. В противном случае, есть возможность аварий.

**2.3.13** 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 ).

## **2. БЕЗОПАСНОСТЬ**

91

**2.3.14** Не используйте механизм с помощью неисправных кнопок или выключателей.

**2.3.15** Не храните воспламеняющиеся, горючие жидкости и материалы возле механизма электрических соединений.

Портативный РЕЖУЩИЙ диск для выпиливания металлопластмассовых профилей под желаемыми углами.

- Для безопасности оператора процесс резки запускается одновременным нажатием обеих рук на пусковые кнопки.
- Подвижный упор позволяет выполнять разрезать широкие профили.
- Резка под установленными углами 0° - 15° - 22.5° - 30° - 45° - 60° - 75° выполняется при помощи фиксатора угла, а под промежуточными углами с помощью фиксатора стола.
- Имеется возможность регулировки скорости подачи.
- Станок отвечает требованиям CE стандарта.
- Крышка с пневматическим управлением (опция).

#### **СТАНДАРТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ**

- 420 mm Алмазная дисковая пыла
- Пистолет воздуха
- 4UN300030-0001 Конвейер ( MKN 300 )
- Кулланим Кілавузу

#### **ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ**

- Система Охлаждения ( АСК 420 S )
- Дополнительный Пильный диск
- Горизонтальные пневмоприжимы
- Крышка с Пневматическим Управлением

- 4.1. Транспортировку механизма следует выполнять только квалифицированному персоналу. **ВАЖНО**
- 4.2. Механизм следует перемещать, поднимая его с помощью специального оборудования, ( не касаясь им поверхности земли во время транспортировки ).
- 4.3. Оборудование отправиться на перевозку в картонной упаковке если клиент не потребует другую упаковку.
- 4.4. Подвижные детали механизма должны быть зафиксированы при помощи втулки фиксации поддерживающего вала перед выполнением транспортировки.
- 4.5. Данные о весе и размеров машины указаны на странице технических характеристик.

### 5.1 Подготовка

- 5.1.1 Данные о весе и размеров машины указаны на странице технических характеристик. Поверхность на которой будет установлена машина должна быть достаточно прочной ,ровной ,способной выдержать нагрузку машины.
- 5.1.2 должна быть установлена приблизительно в расстоянии 100 см от задней стенки.
- 5.1.3 Равновесие машины можете обеспечить регулируемыми ножками которые находятся в нижней части машины. (РИСУНОК-2 NO.2)
- 5.1.4 Установите конвейер MKN 300 (РИСУНОК-1 NO.9), полученный в стандартном комплекте, на аппарат резки, используя болты, имеющиеся на оборудовании, как показано на РИСУНОК-1, на правую сторону поверхности оборудования. Используя чувствительный ватерпас для калибровки обеспечьте, чтобы блок конвейера был на одной плоскости с поверхностью оборудования и чтобы конвейер был параллелен поверхности оборудования, на котором он располагается.
- 5.1.5 Крышки боковых коробок для хранения (РИСУНОК- 7 NO. 206 / 207) поставляются в разобранном виде. Установите крышки боковых коробок для хранения, как показано на РИСУНОК-7.
- 5.1.6 При использовании пневмопистолета для сухих стружек скорость отсоса ( скорость потока воздуха ) должна быть мин. 20 м/сек. Для влажных стружек ( влажность %18 и выше ) скорость потока воздуха должна быть мин. 20 м/сек.

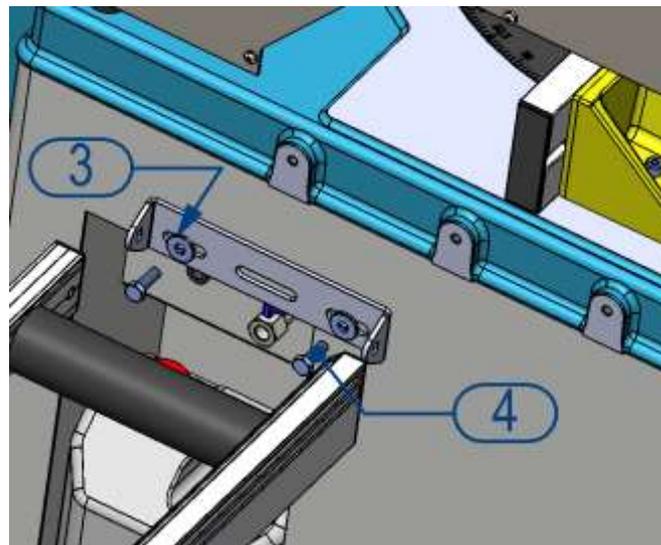
### 5.2 Подключение машины в источник питания

- 5.2.1 Подключение машины в электросеть должен произвести лицензированный электрик.
- 5.2.2 Розетка электросети должен быть совместным с разъемом у машины.
- 5.2.3 Подключите машину в розетку с заземлением.



- 5.2.4** Машина может работать или под напряжением сети 400 В 50 Гц по выбору подключения.
- 5.2.5** Проверьте напряжение источника питания. Оно должно соответствовать величине, указанной на техническом ярлыке механизма.
- 5.2.6** После подключения машины к электрической сети, необходимо запустить машину в режиме холостого хода, чтобы проверить правильность направления вращения комплектов режущих лезвий. Если направление вращения не правильное тогда необходимо проверить правильность подключения.

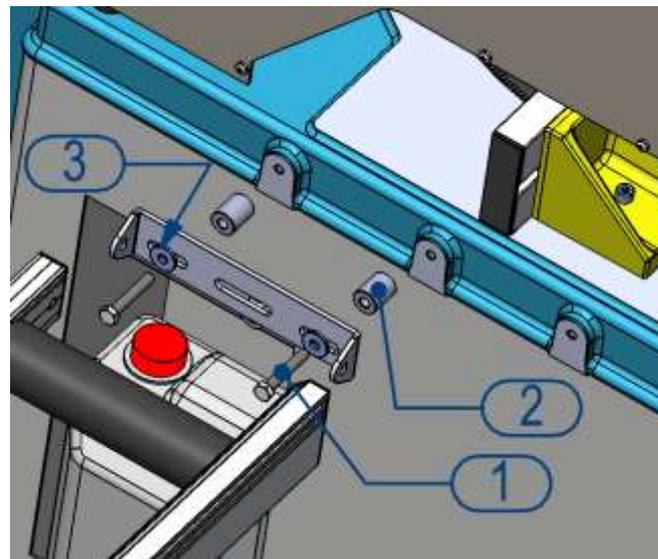
Рольганги Ссылка Метод  
(АСК 420 СТАНДАРТНЫЕ)



<u>NO</u> номер	<u>СТОК KODU</u> <u>STOCK KODU</u> ПОРЯДОК КОД	<u>ADET</u> QTY КОЛИЧЕСТВА
3	1SC081000-0015	2

<u>NO</u> номер	<u>СТОК KODU</u> <u>STOCK KODU</u> ПОРЯДОК КОД	<u>ADET</u> QTY КОЛИЧЕСТВА
4	1SC011000-0017 (M8 x 25)	2

Рольганги Ссылка Метод  
(АСК 420 СЕ)



<u>NO</u> номер	<u>СТОК КОДУ</u> <u>STOCK KODU</u> ПОРЯДОК КОД	<u>АДЕТ</u> QTY КОЛИЧЕСТВА
1	1SC011000-0020 (M8 x 50)	2
2	2TU011110-1106	2

<u>NO</u> номер	<u>СТОК КОДУ</u> <u>STOCK KODU</u> ПОРЯДОК КОД	<u>АДЕТ</u> QTY КОЛИЧЕСТВА
3	1SC081000-0015	2

- 6.1 Нельзя включать механизм , если открыта защитная крышка или отсутствует защитное оборудование.
- 6.2 Подъем, установка, электрическое и пневматическое обслуживание механизма должны выполняться только квалифицированным персоналом .
- 6.3 Текущее техническое обслуживание и плановое обслуживание должны выполнять квалифицированные рабочие после отключения механизма и отсоединения его от источника питания.
- 6.4 Убедитесь, что механизм чистый, проверенный, прошел техническое обслуживание прежде, чем приступить к работе.
- 6.5 Проверяйте приборы безопасности, шнур и движущиеся детали регулярно. Не включайте механизм, пока не замените неисправные приборы безопасности и поврежденные детали.
- 6.6  Никогда не снимайте дробящие лезвия, пока не отключите машину.
- 6.7 Держите инородные вещества вне зоны работы механизма, на расстоянии от движущихся деталей.

**ВАЖНО**

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

### 7.1 Подготовка

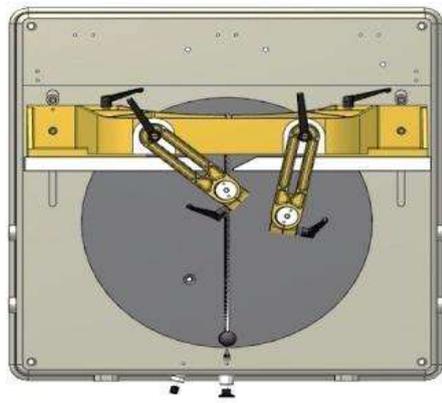
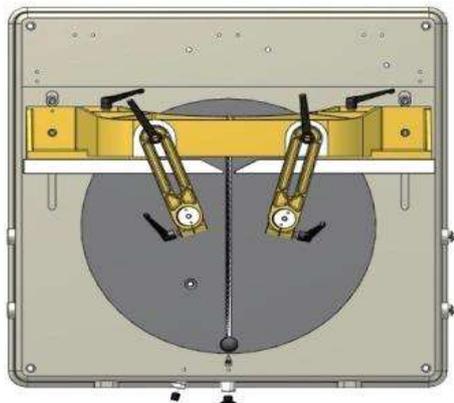


- 7.1.1 Очищайте поверхность от масла и высушите его. Особенно убедитесь в чистоте и сухости ручек.
- 7.1.2 Очищайте всю поверхность машины от обсечков, заусенцов и от чужих предметов. Используйте защитные очки для защиты от вредоносных веществ.
- 7.1.3 Машинные фрезы для копирования могут обрабатывать материалы из алюминия, из твердой пластики, не содержащих смеси железа.
- 7.1.4 Проверьте безопасность подключения режущих комплектов в свои разъемы (РИСУНОК-3 & NO.73).
- 7.1.5 Проверьте режущие комплекты на наличие износа, изгиба и разлома. Если режущие лезвия повреждены, тогда необходимо их заменить.
- 7.1.6 Можно начинать обработку только после того, как режущие комплекты наберут необходимое значение оборотов вращения.
- 7.1.7 В категорическом порядке проконтролируйте направление вращения.



- 7.1.8 **Не начинайте обработку не зафиксирова деталь зажимами !...**
- 7.1.9 В случае если скорость резки группы пилок высокая, регулируйте скорость резки с помощью болта регулировки ограничителя скорости (РИСУНОК-2 NO.10), прокручивая его по направлению часовой стрелки пока не получите желаемую.

7.1.10 При резке на оборудовании обратите внимание на то, что тиски оставались вне поля резания.



## 7.2 Операция

- 7.2.1 Переключатель запуска системы (РИСУНОК-9 & NO.29) переведите в позицию “ 1 ”.
- 7.2.2 Откройте верхнюю крышку (РИСУНОК-7 NO.204) с помощью кнопки.
- 7.2.3 На данном станке можно производить прямую резку либо под углом. Регулировка углов  $0^{\circ}$  -  $15^{\circ}$  -  $22.5^{\circ}$  –  $30^{\circ}$  -  $45^{\circ}$  -  $60^{\circ}$  и  $75^{\circ}$  производится с помощью предохранительного фиксатора (РИСУНОК-8 NO. 50), прочих промежуточных углов - с помощью крепёжного болта (РИСУНОК-8 NO. 72). На промежуточных углах предохранительный штырь в гнездо не войдёт. После установки вращающегося рабочего стола под нужным углом, затяните специальный крепёжный болт.
- 7.2.4 Для того чтобы произвести резку под углом, извлеките штырь предохранительного фиксатора (РИСУНОК-8 NO.50) из гнезда. В то же время, с помощью пластикового рычага (РИСУНОК-3 NO.4) установите вращающийся рабочий стол (РИСУНОК-3 NO.1) под нужным углом. Данные по углу вы можете получить с помощью угломера (РИСУНОК-8 NO.49), расположенного на столе.
- 7.2.5 Для того чтобы обеспечить движение станковой подвижной крепи (РИСУНОК-6 NO.164) вправо и влево, ослабьте крепёжную втулу (РИСУНОК-6 NO.168), провернув её наполовину. После того как подвижная станковая крепь продвинется в нужном направлении влево или вправо, необходимо обеспечить параллельность обеих станковых крепей с помощью цилиндрического болта, расположенного на крепи (РИСУНОК-6 NO.163). По завершении всех настроек, закрепить крепи, затянув крепёжные втулы.

**ВАЖНО**

***Расстояние между станковыми крепями никогда не должно быть меньше значений канала стола. ( Размер канала стола составляет 8 мм )***

- 7.2.6** Если обрабатываемый профиль имеет большие размеры по ширине или высоте, то следует ослабить болты М8 (РИСУНОК-6 NO. 163) на квадратной платформе и сдвигать их, пока они не упрутся в задние стопорные штифты. Ограничение движения назад составляет 100 мм. Сверьтесь со схемой резания, чтобы определить максимальные размеры и положение обрабатываемого материала. Зафиксируйте квадратную платформу на столе, затянув болты М8.
- 7.2.7** Разместите ПВХ или алюминиевый профиль, который будет подвергаться обработке, на столе (РИСУНОК-8 NO.49). Используя кнопку зажимов (РИСУНОК-9 NO.19), расположенную на контрольной панели (РИСУНОК-9 NO.30), закрепите материал с помощью зажимов, расположенных на станковой крепи (РИСУНОК-1 NO.3/6).
- 7.2.8** Модели АСК 420 снабжены пневматическими зажимами. Закрепление зажимов на месте расположения в направлениях вперёд-назад и вверх-вниз осуществляется с помощью специальных крепёжных деталей. Контроль над пневматическими зажимами осуществляется с помощью кнопок (РИСУНОК-9 NO.19), расположенных на панели (РИСУНОК-9 NO.30).
- 7.2.9** Закройте верхнюю крышку коробки хранения (РИСУНОК-7 NO.204) с помощью кнопки. В целях обеспечения безопасности эксплуатации станка, операции резки не будут выполняться до тех пор, пока крышка коробки хранения и зажимы не будут закрыты.
- 7.2.10** Запуск режущих инструментов осуществляется с помощью кнопки запуска мотора (РИСУНОК-9 NO.33), расположенной на контрольной панели.
- 7.2.11** Продвижение режущих инструментов вверх осуществляется с помощью одновременного нажатия предохранительных кнопок обеими руками (РИСУНОК-9 NO.32). Продолжайте держать кнопки нажатыми, пока сегмент не будет отрезан.
- 7.2.12** После того как операция резки будет завершена, отпустите кнопки. Инструменты резки вернуться в исходное положение.

**7.2.13** Можно использовать систему охлаждения, которая по желанию дополнительно поставляется со станком. Система охлаждения рекомендуется к применению особенно при резке алюминиевых профилей. Регулировка скорости поступления охлаждающей жидкости осуществляется с помощью клапана распыления (РИСУНОК-3 NO.81).

**7.2.14** Откройте верхнюю крышку коробки хранения (РИСУНОК-7 NO.204).

**7.2.15** Ослабив зажимы, выньте сегмент.

**7.2.16** Для того чтобы остановить вращение режущих инструментов, используйте кнопку остановки мотора.



**ПРИМЕЧАНИЕ:** При возникновении опасности, немедленно отпустите кнопки, регулирующие процесс резки, или нажмите кнопку аварийной остановки (РИСУНОК-9 & NO.260).

**7.2.17** После завершения работы на станке, основные переключатели (РИСУНОК-9 & NO.29) переведите в положение “0”

### 8.1 Обслуживание

- 8.1.1 Отключите электрические и пневматические силовые соединения.
- 8.1.2 Очищайте всю поверхность машины от обсечков,заусенцов и от чужих предметов.Если машину долго не будете использовать нанесите на не крашенные поверхности антикоррозионную смазку.
- 8.1.3 Не применяйте средства очистки которое может повредить краску машины.
- 8.1.4 Проверьте режущих комплектов на наличия износа,изгиба и разлома.Если режущие лезвия повреждены тогда необходимо из заменить.
- 8.1.5 Перед тем как использовать режущий комплект, проверьте в режиме холостого хода правильно ли поставлен,не шатается ли,установлен ли правильно.Не пользуйтесь поврежденными ,не работоспособными режущими комплектами.
- 8.1.6 Если зубья режущего инструмента тусклые, замените их новым или заостренным режущим инструментом.
- 8.1.7 Заточите с помощью соответствующих шлифовальных станков с учетом угловых диаметров режущего инструмента.

### 8.2 Замена Режущих Комплектов

- 8.2.1 Отключите машину от электрической сети.
- 8.2.2 Откройте крышку панели (РИСУНОК-9 NO.21).



**ПРИМЕЧАНИЕ:** *Старайтесь не повредить компоненты, расположенные внутри панели.*

- 8.2.3** Снимите крышку коробки хранения режущих инструментов (*РИСУНОК-3 NO.7*), открутив 4 винта-бабочки, расположенных на коробке хранения режущих инструментов (*РИСУНОК-3 NO.7*).
- 8.2.4** Открутите винт M10 с помощью 8 мм шестигранного ключа. При снятии болтов, с другой стороны поддерживайте вал режущих инструментов с помощью 19 мм ключа.
- 8.2.5** Снимите поочередно шайбу (*РИСУНОК-3 NO.70*) и сцепление пилы (*РИСУНОК-3 NO.69*).
- 8.2.6** Осторожно держа вынимайте пилу (*РИСУНОК-3 NO.73*).
- 8.2.7** Установите новый пильный диск на вал, убедившись в правильности направления вращения.
- 8.2.8** Установите детали группы защиты в обратном порядке, как описано выше.
- 8.2.9** В зависимости от рабочего материала необходимо производить регулярную заточку используемой пилы. Необходимость в заточке можно определить по образованию на режущей кромке пилы заусенец и грата, а также по тому, что резать стало сложнее.
- 8.2.10** Диаметр отверстия пилы составляет 30 мм. Если диаметр отверстия используемой вами пилы составляет 32 мм, то необходимо установить шайбу, проворачивая ее в противоположном направлении.
- 8.2.11** При замене пилы необходимо использовать защитные перчатки.
- 8.2.12** Выбор пилы следует производить в соответствии со стандартом DIN EN 847-1.
- 8.2.13** Если пила будет вращаться в противоположном направлении, то это может привести к травме оператора или повреждению оборудования. Пила может причинить ущерб или стать причиной аварии.



## **8.3 Изменение Пояса**

- 8.3.1** Отключите машину от электрической сети.
- 8.3.2** Применяя операцию замены режущих инструментов ( Пункт 8.2 ), снимите их.
- 8.3.3** Вытащив режущие инструменты наружу, снимите крепёжные винты коробки хранения, а саму коробку положите в какое-нибудь место внутри станка либо вне его.
- 8.3.4** Коробку хранения ремня (РИСУНОК-3 NO.67) выньте наружу, сняв крепёжные винты.
- 8.3.5** Болты крепления мотора ослабьте с помощью 6 мм шестигранного ключа.
- 8.3.6** Подтолкнув мотор кверху (РИСУНОК-3 NO.64), обеспечьте ослабление ремня (РИСУНОК-3 NO.74).
- 8.3.7** Замените старый ремень на новый. При установке ремня, обратите внимание, чтобы каналы ремня должным образом сели в каналы колеса (РИСУНОК-3 NO.75)
- 8.3.8** После установки нового ремня, его натяжение отрегулируйте с помощью детали натяжения ремня используя 8 мм ключ. После установки должной степени натяжения, не отпуская детали, закрутите крепёжные болты мотора.
- 8.3.9** Установите детали группы защиты в обратном порядке, как описано выше.

## 8.4 Настройка Угла Пилы и Угольника и Его Контроль

- 8.4.1 Отключите машину от электрической сети.
- 8.4.2 Контролируйте смазку пилы визуально. Если есть возможность осуществите это при помощи компаратора.
- 8.4.3 Если есть проблемы у угловом сегменте, контролируйте при помощи угломера угол пилы к угломеру равную к 90 градусов. Если этот угол не соответствует к норме , то расслабьте верхние установочные винты, которые держат предохранитель ( РИСУНОК-8 NO.50 ). Приведя вращающий лоток ( РИСУНОК-3 NO.1 ) к углу, равному 90 градусам, вращая предохранитель, обеспечивая поддержание равномерности обеспечьте должное установление болта. Повторно затягивайте верхние гайки, которые фиксируют предохранитель.

## 8.5 Регулировка Давления Воздуха ( В Пневматических Системах )

- 8.5.1 Притяните клапан регулировки давления.закручивая клапан регулировку за или против часовой стрелки регулируйте значения на манометре на необходимое .Затем нажав на клапан вниз заблокируйте его.
- 8.5.2 Регулируйте давление воздуха на 6-8 Бар. Если значения давление воздуха опустится ниже указанного предела то устройства которые работают пневматической мощностью перестанут работать.
- 8.5.3 Установка регулировки, воду которая содержится в воздухе накапливает в таре собрании воды, чтобы она не повреждала пневматических компонентов. В конце рабочего дня , открывая клапан для выливания воды выливайте скапленную воду.
- 8.5.4 Чтобы заполнить бак для масла вынимайте тару переключая его.Масла которые рекомендуются, TELLUS C10 / BP ENERGOL HLP 10 / MOBIL DTE LIGHT / PETROL OFİSİ SPINDURA 10.



<b>материал</b>	алюминий	<b>LwA</b>	98 dB ( Измеренное значение )
<b>длина</b>	1220 mm	<b>LpA</b>	93 dB ( Среднее значение звукового давления )
<b>ширина</b>	70 mm	<b>K</b>	2 dB ( Неопределенность в измерениях )
<b>высота</b>	20 mm		

Значения для шума являются уровнями выбросов и не указывают, что они находятся на безопасном рабочем уровне. Хотя существует корреляция между уровнями выбросов и воздействия, она не используется надежно для определения необходимости дальнейших мер. Факторы, влияющие на фактический уровень воздействия, влияющего на рабочую силу, включая время проживания, это характеристики рабочего места, иными словами, количество других близлежащих источников шума и процессов. Допустимый уровень воздействия также меняется в зависимости от страны к стране. Эта информация, однако, позволяет пользователю машины лучше оценивать допускаемые риски.

<b>Характеристики машины</b>		<b>Информация о распиловке</b>	
<b>Скорость вращения пилы</b>	2850 г / мин	<b>Диаметр пилы</b>	420 mm
<b>Мощность двигателя</b>	2,2 kW	<b>Толщина пилы</b>	4 mm
<b>Номинальное напряжение</b>	400 V	<b>Толщина вала пилы</b>	3,2 mm
		<b>Скорость подачи пилы</b>	64 m / sn. ( Алюминиевый материал )

## 10. ВОЗМОЖНЫЕ НЕПОЛАДКИ И ИХ УСТРАНЕНИЕ

Для решения экстренных вопросов рекомендуем следующее. Если неполадки не устраняются или вы столкнулись с проблемой, которая не указана в списке, тогда советуем вам обратиться в технический сервис

<b>ПРОБЛЕМЫ</b>	<b>ПРИЧИНЫ</b>	<b>РЕШЕНИЕ</b>
<i>Низкое качество выходящей поверхности (на алюминии и схожих материалах):</i>  <i>Щероховатая поверхность,</i>  <i>Грубые опилки,</i>  <i>Неоднородная поверхность,</i>  <i>Имеются явные следы от пилы</i>	Режущая поверхность пилы не охлаждается	<b>Смазать смазкой режущую поверхность пилы,</b>  <b>Использовать охлаждающую жидкость</b>
	Использование пилы, зубья которой износились	<b>Проверьте зубья пилы, возможно один из них сломан. Если найдена неисправность замените пилу.</b>
	Продвижение пилы при резке очень быстро	<b>Продвижение пилы при резке (ручное управление) не соответствует материалу</b>  <b>Совершайте более медленную резку</b>
<i>Мотор не работает. ( при нажатии на кнопку Старт мотор не работает )</i>	Не подключено электрическое питание	<b>Проверьте электрический кабель</b>  <b>Проверьте электрическое гнездо</b>
<i>Мотор работает, однако поршень пневматических зажимов не работает.</i>	Поступление воздуха недостаточно или воздух не поступает	<b>Проверьте компрессор воздуха</b>  <b>Настройте давление воздуха на оборудовании на 6-8 бар.</b>
<i>Пила вращается в обратную сторону.</i>	Ошибка в соединении электрического подключения, кабеля подачи энергии или в щите	<b>Вызовите квалифицированного электрика для проверки электрических соединений.</b>

*YILMAZ MAKİNE SANAYİ ve TİCARET A.Ş. гарантирует, что все оборудование протестировано перед отправкой и изготовлено в соответствии с международными стандартами, и оставляет за собой право вносить любые изменения в свою продукцию без предварительного уведомления.*

Во время этого периода :

- Любой ремонт или замена, произведённые в нашей мастерской, полностью бесплатны ( только транспортные расходы относятся на счёт клиента )
- Что касается ремонта или замены, произведённых нашим техническим сотрудником на месте у клиента, мы выставим счёт только за переезд и размещение нашего сотрудника

Гарантия не покрывает неполадки, вызванные:

- несоблюдением правил, указанных в руководстве пользователя
- подачей неверного входного напряжения
- использованием не по назначению либо по назначению, для которого машина не предусмотрена
- использованием неоригинальных инструментов
- неисправности электрических компонентов
- Проблемы, которые могут возникнуть в результате неправильного ввода данных оператора
- несоблюдением клиентом инструкций по чистке и проведению технического обслуживания
- несоблюдением клиентом инструкций по чистке и проведению технического обслуживания
- транспортировкой или перемещением (даже в пределах мастерской)
- природными событиями (молнии, пожары, наводнения)
- Проблемы, возникающие из-за несоблюдения инструкции в части установки руководства пользователя
- Сбой фазы или перенапряжение, сбой из-за неисправности электрической установки.
- Проблемы, вызванные отсутствием заземления в электроустановке



Официальный представитель YILMAZ в России

109469, г. Москва,, ул. Братиславская,, д.29, корп. 1, оф.10

**8 (800) 201-48-54**

+7 (495) 347-87-60

+7 (495) 347-87-61

+7 (495) 347-94-30

[info@yilmazrus.ru](mailto:info@yilmazrus.ru)