

KD 350 / KD 400

DERECELİ KESME MAKİNESİ

MITER SAW MACHINE


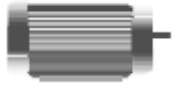



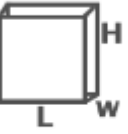

СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ ПОД УГЛОМ

KULLANICI EL KİTABI & USER MANUAL &

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



www.yilmazmachine.com.tr

								
				BAR	Air cons.			
KD 350 M	2.2 kW 50 Hz 400V AC 3P PE	2.2 kW 50 Hz 230V AC P N PE	3000 D/dak. RPM	D: 350 mm d: 30 / 32 mm	-	-	76x67x71 cm	70 kg 86 kg
KD 400 M	2.2 kW 50 Hz 400V AC 3P PE	2.2 kW 50 Hz 230V AC P N PE	3000 D/dak. RPM	D: 400 mm d: 30 / 32 mm	-	-	76x67x71 cm	71 kg 86 kg



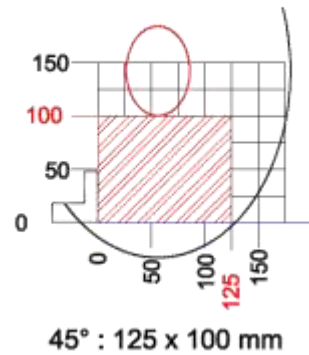
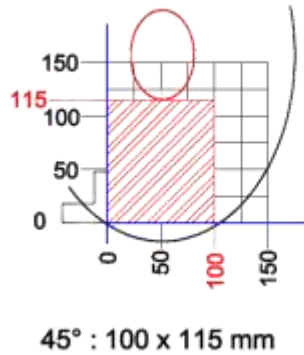
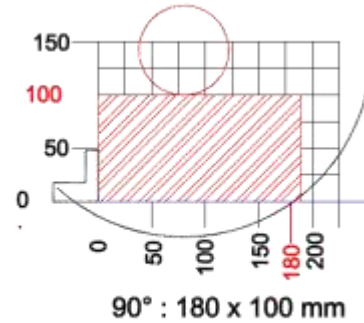
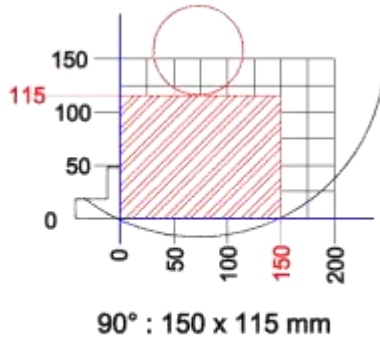
YUKARIDAKİ ETİKET VE TEKNİK ÖZELLİKLER TABLOSU STANDART ÜRÜN ETİKETİNİ TEMSİL ETMEKTEDİR. BU NEDENLE ÜRÜN ÜZERİNDEKİ ETİKET İÇERİĞİ FARKLILIKLAR GÖSTEREBİLİR.

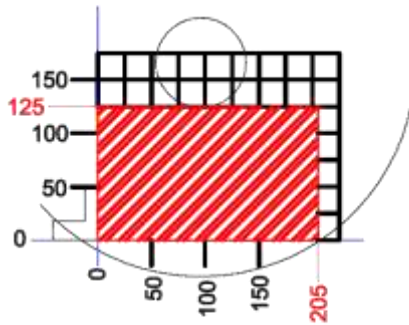


THE LABEL AND THE TECHNICAL FEATURES TABLE ABOVE REPRESENTS THE STANDARD PRODUCT LABEL. THEREFORE THE CONTENT ON THE LABEL COULD BE DIFFERENT.

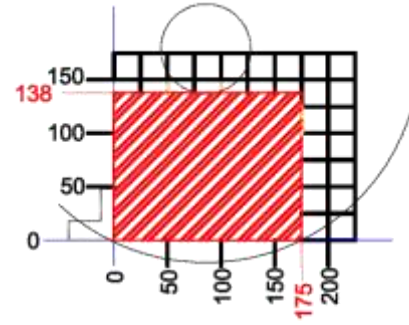
ЯРЛЫК И ТАБЛИЦА ТЕХНИЧЕСКИХ ХАРАКТЕРИСТИК ВЫШЕ ПРЕДСТАВЛЯЮТ СТАНДАРТНЫЙ ЯРЛЫК ПРОДУКТА. ПОЭТОМУ СОДЕРЖИМОЕ НА ЭТИКЕТКЕ МОЖЕТ ОТЛИЧАТЬСЯ.

KD 350 M & D & P

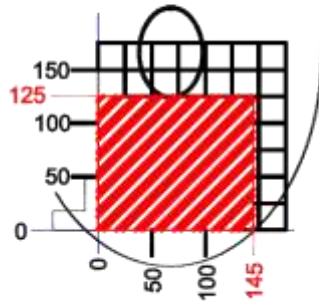




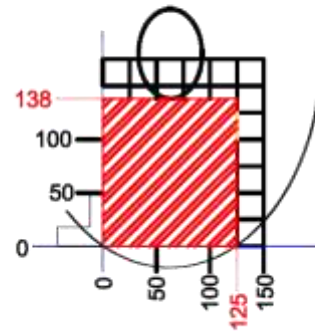
90° : 205 x 125 mm



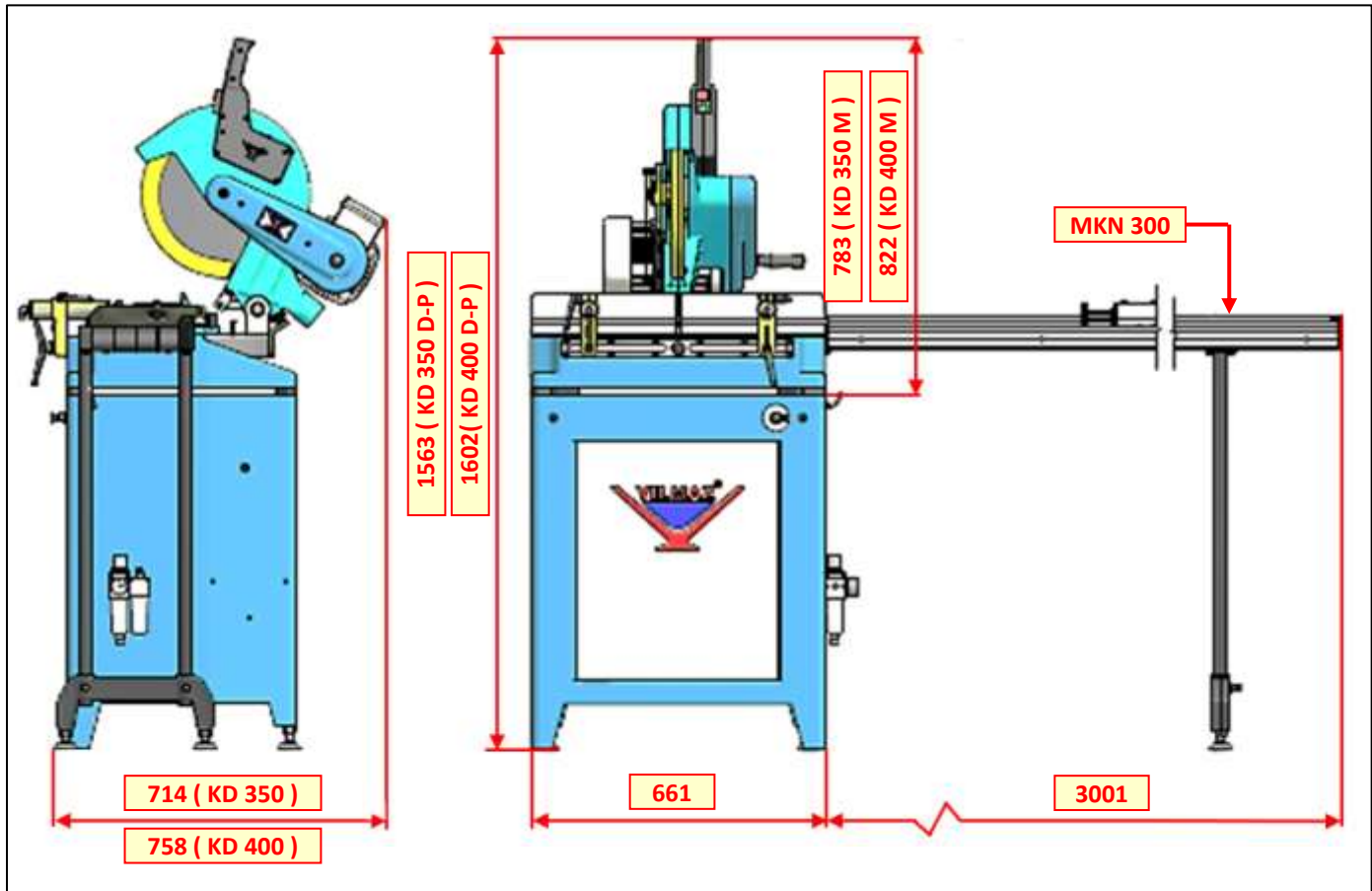
90° : 175 x 138 mm

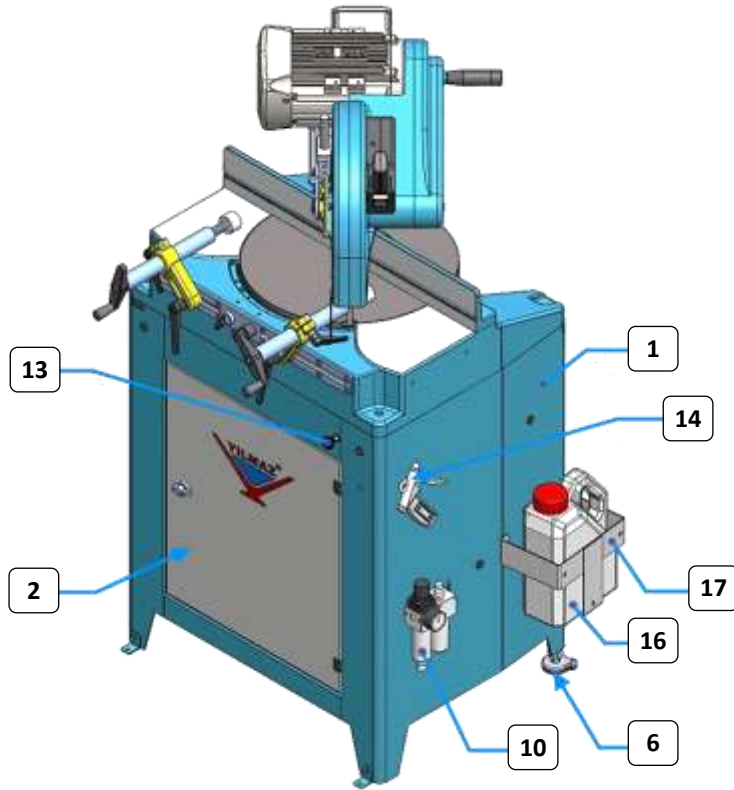


45° : 145 x 125 mm



45° : 125 x 138 mm

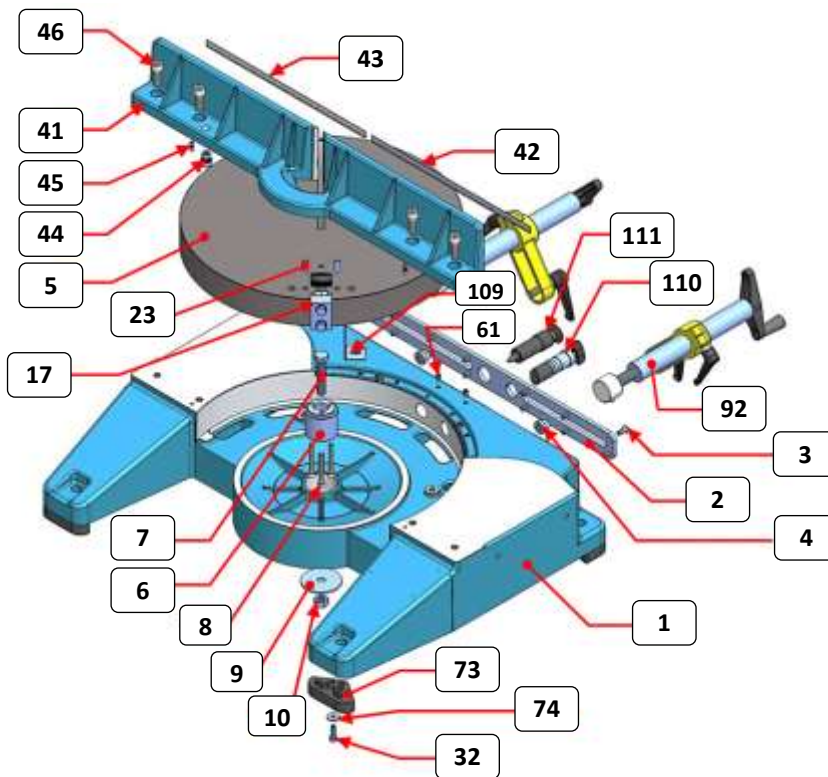




RESİM & FIGURE & РИСУНОК - 1

<u>NO</u> номер	<u>STOK KODU</u> <u>STOCK KODU</u> ПОРЯДОК КОД	<u>ADET</u> QTY КОЛИЧЕСТВА
1	1SA010000-0060-0	1
2	1SA010000-0060-1	1
6	1SC170000-0019	2
10	3UA110030-0020	1
13	1PN010000-0087	1
14	1PN080000-0009	1
16	1PL010000-0020	1
17	1TU011420-0001	1

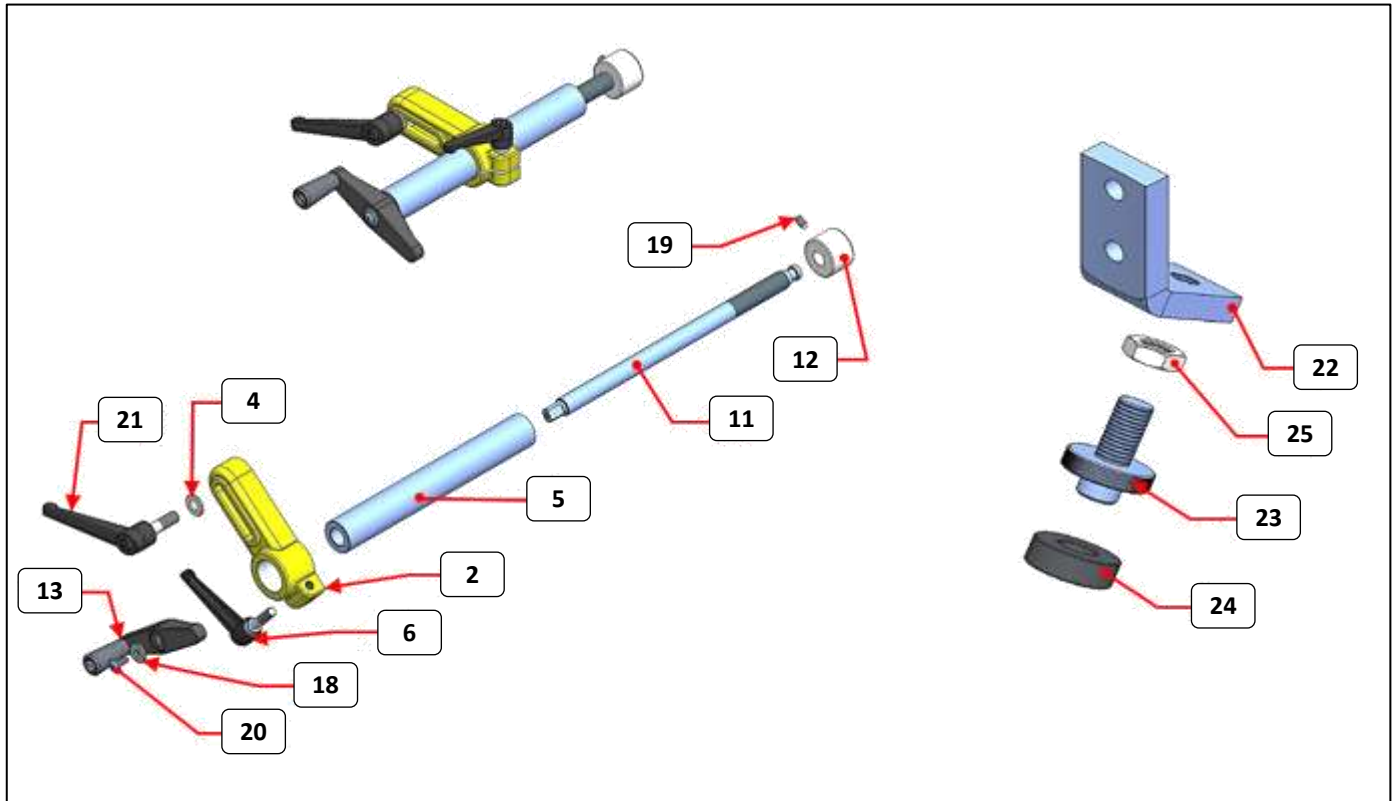
TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА – 1



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	2TU012610-0108	1
2	2TU011441-1237	1
3	1SC031000-0004	12
4	2TU011110-0811	2
5	2TU011610-0009	1
6	2TU011110-0817	1
7	1SC011000-0031	1
8	1SC021000-0091	3
9	2TU011110-0132	1
10	1SC071000-0004	1
17	3UA320030-0072	1
23	2TU011110-0576	2
32	1SC021000-0012	4

<u>NO</u> номер	<u>STOK KODU</u> <u>STOCK KODU</u> ПОРЯДОК КОД	<u>ADET</u> <u>QTY</u> КОЛИЧЕСТВА
41	2TU012610-0100	1
42	1ET052400-0013-L	1
43	1ET052400-0013-R	1
44	2TU011110-0819	1
45	2TU011110-1079	2
46	1SC021000-0041	4
61	1SC151000-0001	2
73	1PL030000-0017-2	4
74	1SC081000-0012	4
92	3UA320030-0030	2
109	2TU011441-0305	1
110	3UA120030-0025	1
111	3UA030030-0003	1

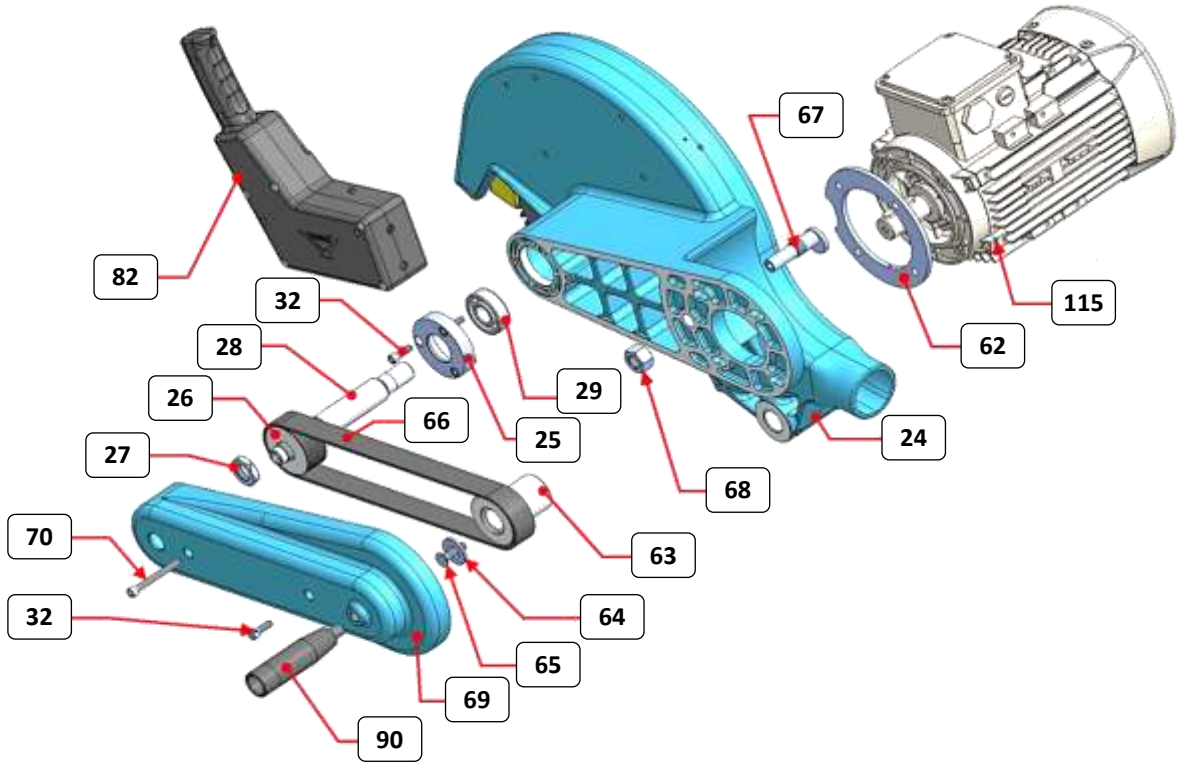


RESİM & FIGURE & РИСУНОК - 3

<u>NO</u> номер	<u>STOK KODU</u> <u>STOCK KODU</u> ПОРЯДОК КОД	<u>ADET</u> <u>QTY</u> КОЛИЧЕСТВА
2	2TU012610-0009	2
4	1SC081000-0007	2
5	2TU011110-0815	2
6	3UA040030-0007	2
11	2TU011110-0816	2
12	2TU013110-0023	2
13	3UA090030-0006	2
18	1SC081000-0012	2

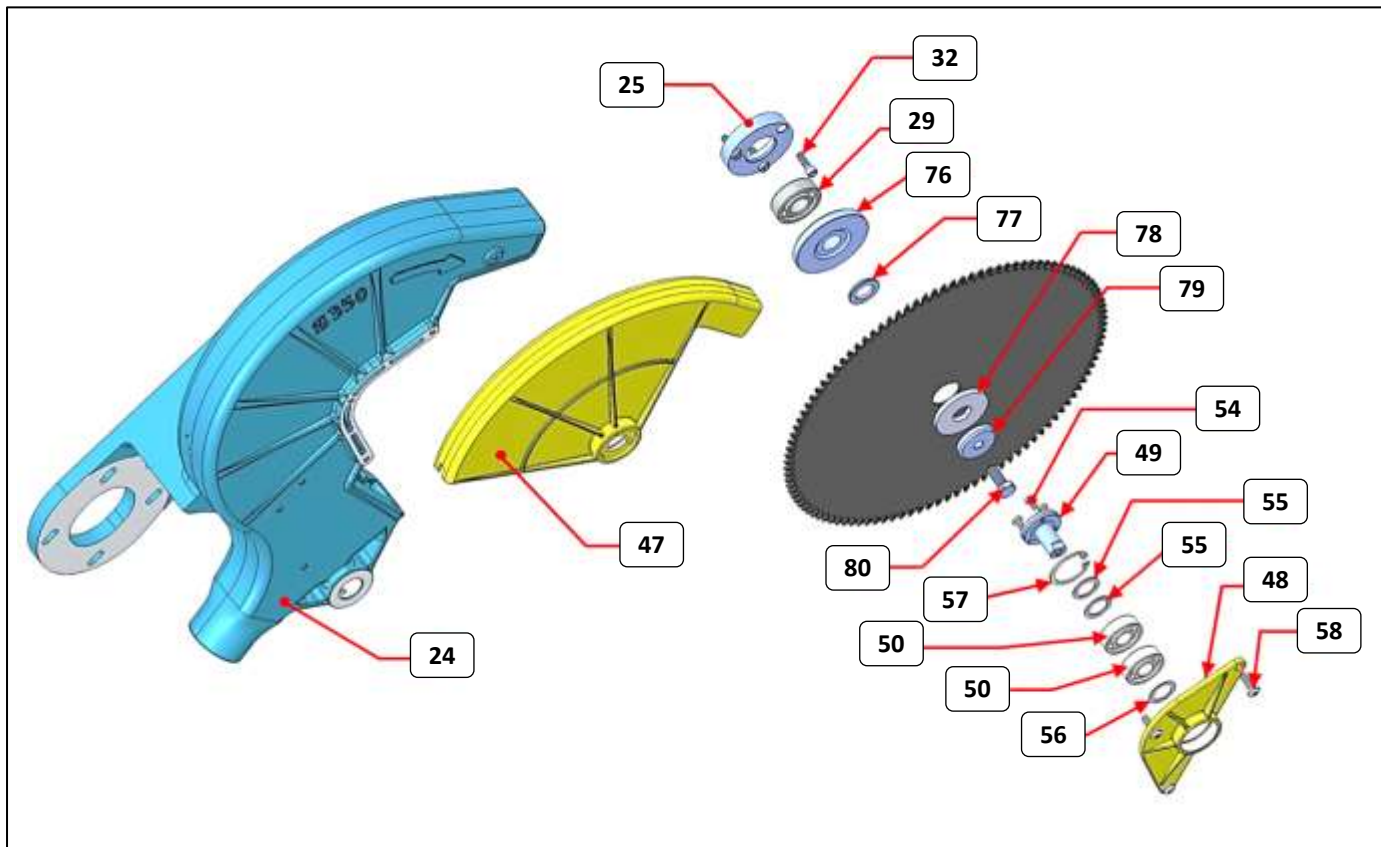
<u>NO</u> номер	<u>STOK KODU</u> <u>STOCK KODU</u> ПОРЯДОК КОД	<u>ADET</u> <u>QTY</u> КОЛИЧЕСТВА
19	1SC151000-0002	2
20	1SC041000-0065	2
21	3UA040030-0018	2
22	2TU011210-0957	1
23	2TU011110-0787	1
24	1PL030000-0014	1
25	1SC071000-0030	1

TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА – 3



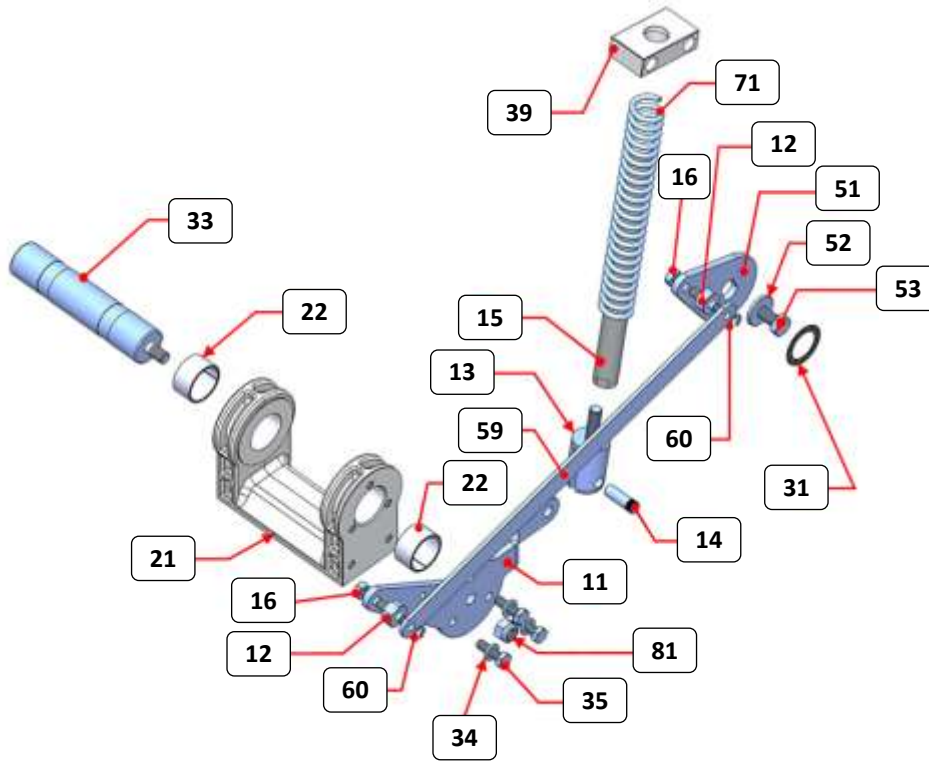
<u>NO</u> номер	<u>STOK KODU</u> <u>STOCK KODU</u> ПОРЯДОК КОД	<u>ADET</u> <u>QTY</u> КОЛИЧЕСТВА
24	2TU012710-0007 (KD 350)	1
	2TU012710-0008 (KD 400)	1
25	2TU012610-0077	1
26	2TU012110-0030	1
27	2TU011210-0038	1
28	2TU011110-0135	1
29	1SR010000-0005	1
32	1SC021000-0012	4
62	2TU011441-0555	1
63	2TU012110-0029	1
64	2TU011110-0010	1

<u>NO</u> номер	<u>STOK KODU</u> <u>STOCK KODU</u> ПОРЯДОК КОД	<u>ADET</u> <u>QTY</u> КОЛИЧЕСТВА
65	1SC031000-0024	1
66	1SR070000-0007 (KD 350)	1
	1SR070000-0006 (KD 400)	1
67	2TU011110-1018	1
68	1SC071000-0017	1
69	2TU012610-0097 (KD 350)	1
	2TU012610-0099 (KD 400)	1
70	1SC021000-0020	1
82	1PL010000-0042	1
90	1PL010000-0076	1
115	1EL070001-0002 (230 V)	1
	1EL070001-0001 (400 V)	1



<u>NO</u> номер	<u>STOK KODU</u> <u>STOCK KODU</u> ПОРЯДОК КОД	<u>ADET</u> <u>QTY</u> КОЛИЧЕСТВА
24	2TU012710-0007	1
25	2TU012610-0077	1
29	1SR010000-0005	1
32	1SC021000-0012	3
47	2TU012610-0096 (KD 350)	1
	2TU012610-0098 (KD 400)	1
48	2TU012610-0095	1
49	2TU011110-0136	1
50	1SR010000-0004	2
54	1SC041000-0011	3





<u>NO</u> номер	<u>STOK KODU</u> <u>STOCK KODU</u> ПОРЯДОК КОД	<u>ADET</u> <u>QTY</u> КОЛИЧЕСТВА
55	1SC051000-0006	2
56	1SC051000-0007	1
57	1SC131000-0002	1
58	1SC041000-0072	3
76	2TU011710-0006	1
77	2TU011110-0122	1
78	2TU011441-0016	1
79	2TU011110-0857	1
80	1SC011000-0002	1







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
11	2TU011441-0905 (KD 350)	1
	2TU011441-0906 (KD 400)	1
12	2TU011110-0237	2
13	2TU011110-0244	1
14	2TU011110-0254	1
15	2TU014010-0030 (KD 350)	1
	2TU014010-0046 (KD 400)	1
16	1SC071000-0011	2
21	2TU012610-0102	1
22	1SR110000-0003	2
31	1SC021000-0133	1
33	2TU011110-0419	1

<u>NO</u> номер	<u>STOK KODU</u> <u>STOCK KODU</u> ПОРЯДОК КОД	<u>ADET</u> <u>QTY</u> КОЛИЧЕСТВА
34	1SC081000-0013	3
35	1SC011000-0012	3
39	2TU012210-1011	1
51	2TU011441-0020 (KD 350)	1
	2TU011441-0044 (KD 400)	1
52	1SC081000-0015	1
53	1SC011000-0015	1
59	2TU011210-0073 (KD 350)	1
	2TU011210-0100 (KD 400)	1
60	1SC131000-0006	2
71	1YY011000-0021 (KD 350)	1
	1YY011000-0023 (KD 400)	1
81	1SC071000-0012	1

<u>PARÇA NO</u> <i>PART NO</i> <i>НОМЕР</i> رقم القطعة	<u>RESİM</u> <i>FIGURE</i> <i>РИСУНОК</i> الشكل	<u>STOK KODU</u> <i>CODE</i> <i>ПОРЯДОК КОД</i> كود المخزون	<u>PARÇA ADI</u> <i>PART NAME</i> <i>НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ</i> اسم القطعة
1		2TU011441-0651	DIŞ KAPLİN COUPLIN أداة التوصيل الخارجي
2		2TU011710-0006	TESTERE KAPLİNİ SAW COUPLIN منشار التوصيل الخارجي
3		3UA320030-0002	ÇATAL CLEVIS شوكة
4		2TU012610-0100	GÖNYE SETSQUARE أداة قائمة لعيار الزوايا

<u>PARÇA NO</u> <i>PART NO</i> <i>НОМЕР</i> رقم القطعة	<u>RESİM</u> <i>FIGURE</i> <i>РИСУНОК</i> الشكل	<u>STOK KODU</u> <i>CODE</i> <i>ПОРЯДОК КОД</i> كود المخزون	<u>PARÇA ADI</u> <i>PART NAME</i> <i>НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ</i> اسم القطعة
5		3UA320030-0014 (KD 350) 3UA410030-0014 (KD 400)	TESTERE MUHAFAZASI SAW GUARD حافطة المنشار
6		2TU012610-0009 / 0053 (KD 350-400 M/D) 2TU012610-0010 / 0054 (KD 350-400 P/PS)	MENGENE YATAĞI CLAMP MOUNTING BRACKET ماسكة المشبك
7		3UA060030-0013 (KD 350-400 P/PS)	PNÖMATİK MENGENE PNEUMATIC CLAMP مشبك هوائي
8		3UA090030-0008 (KD 350-400 M/D)	MEKANİK MENGENE MECHANIC CLAMP مشبك ميكانيكي

<u>PARÇA NO</u> <i>PART NO</i> <i>НОМЕР</i> رقم القطعة	<u>RESİM</u> <i>FIGURE</i> <i>РИСУНОК</i> الشكل	<u>STOK KODU</u> <i>CODE</i> <i>ПОРЯДОК КОД</i> كود المخزون	<u>PARÇA ADI</u> <i>PART NAME</i> <i>НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ</i> اسم القطعة
9		3UA040030-0007	M8x32 PİPO M8x32 HANDLE ماسكة M8x32
10		3UA040030-0002	M10*50 PİPO M12*60 HANDLE ماسكة M12*60
11		1SK010000-0003 (KD 350) 1SK010000-0004 (KD 400)	Ø 350 / 400 TESTERE BIÇAĞI Ø 350 /400 SAW BLADE Ø 350 / 400 منشار دائري ذات قطر 400
12		1PN010000-0012 (KD 350-400 PS)	SPRAYER SU PÜSKÜRTME VALF WATER SPRAY VALVE صمام بخ المياه

<u>PARÇA NO</u> <i>PART NO</i> <i>НОМЕР</i> رقم القطعة	<u>RESİM</u> <i>FIGURE</i> <i>РИСУНОК</i> الشكل	<u>STOK KODU</u> <i>CODE</i> <i>ПОРЯДОК КОД</i> كود المخزون	<u>PARÇA ADI</u> <i>PART NAME</i> <i>НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ</i> اسم القطعة
13		1SR010000-0005	6204 RULMAN 6204 BEARING عجلة معدنية 6204
14		1SR070000-0007 (KD 350) 1SR070000-0006 (KD 400)	MOTOR KAYIŞI MOTOR BELT حزام المحرك
15		1PL010000-0033	MENGENE PABUCU CLAMP FEET قاعدة المشبك
16		1PL010000-0042	KOL HANDLE ذراع

<u>PARÇA NO</u> <i>PART NO</i> <i>НОМЕР</i> رقم القطعة	<u>RESİM</u> <i>FIGURE</i> <i>РИСУНОК</i> الشكل	<u>STOK KODU</u> <i>CODE</i> <i>ПОРЯДОК КОД</i> كود المخزون	<u>PARÇA ADI</u> <i>PART NAME</i> <i>НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ</i> اسم القطعة
17		1EL090000-0017	ŞALTER SWITCH مفتاح كهربائي
18		1EL070001-0002 (230V-1P 50 Hz) 1EL070001-0017 (240V-1P 50 Hz) 1EL070001-0019 (220V-1P 60 Hz) 1EL070001-0001 (400V-415V 3P 50 Hz) (440V-3P 60 Hz)	MOTOR MOTOR محرك
19		3UA110030-0020	ŞARTLANDIRICI LUBRICATOR أداة المزلفة للتزييت
20		1PN0140000-0157	AZ 431 MP VALF AZ 431 MP VALVE

СОДЕРЖАНИЕ

РУССКИЕ

EC Declaration of Conformity	3
Технические Особенности	4
Диаграмма Выпиливания	5-6
Размеры	7
Перечень Деталей	8-19
Список Запасных Частей	20-24
1. Общие сведения	70 & 71
1.1 Предисловие	70
1.2 служебная информация	70-71
2. Безопасность	72 & 75
2.1 Обозначение символов безопасности и их значения	72
2.2 Техника безопасности	73
2.3 Информация об общей безопасности	73-75
3. Описание механизма	76
4. Транспортировка механизма	77
5. Установка механизма	78-79
5.1 Подготовка	78
5.2 Подключение машины в источник питания	79
6. Данные по безопасности механизма	80
7. Операции	81 & 84
7.1 Подготовка	81-82
7.2 Операции	83
7.3 Выпиливание Под Углом	84
8. Обслуживание ремонт,профилактика	85 & 89
8.1 Обслуживание	85
8.2 Замена Режущих Комплектов	85-86
8.3 Изменение Пояса	87
8.4 Настройка Угла Пилы и Угольника и его Контроль	88
8.5 Регулировка давления воздуха (В пневматических системах)	89
9. Возможные Неполадки и их Устранение	90
10. Гарантийные Условия	91

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.

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 проиобретения машины

➤ Описание неисправности

➤ Сведения о дистрибьюторе у кого была куплена машина

➤ Средний срок ежедневной работы

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
	При замене пыли используйте защитные перчатки
	Символ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ОБ ОПАСНОСТИ предупреждает вас о специфических опасностях и их обязательно надо прочитать

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

2.2 Техника Безопасности



- 2.2.1 Наши механизмы изготовлены согласно директивам безопасности Совета Европы СЕ, 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

74

- 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).

2.3.14 Не используйте механизм с помощью неисправных кнопок или выключателей.

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

Портативный РЕЖУЩИЙ диск для выпиливания металлопластмассовых профилей под желаемыми углами

- Выпиливание под углами 15° - 22,5° - 30° - 45° - 90°.
- **KD 350-400 M** : тативная, С Механическими Прижимами..
- **KD 350-400 D** : Стационарная Система С Механическими Прижимами.
- **KD 350-400 P** : Прижимы Пневматические, Резка С Ручной Подачей.
- Станок отвечает требованиям CE стандарта.

СТАНДАРТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

- Инструкция по эксплуатации
- Служебный ключ (8 mm)
- Служебный ключ (17 mm)
- Пильный Диск 350 mm (KD 350)
- Пильный Диск 400 mm (KD 400)

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

- MKN 300 Конвейер
- MS машина стэнд (KD 350-400 M)
- Система охлаждения (KD 350-400 P)
-
-

ВАЖНО

- 4.1. Транспортировку механизма следует выполнять только квалифицированному персоналу.
- 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 размерах машины указаны на странице технических характеристик. Поверхность на которой будет установлена машина должна быть достаточно прочной, ровной, способной выдержать нагрузку машины.
- 5.1.2 Машина должна быть установлена приблизительно в расстоянии 50 см от задней стенки. На задней части машины находятся вилка подключения машины в электрическую сеть, и защитная резина выхода кабеля.
- 5.1.3 Равновесие машины можете обеспечить регулируемые ножками которые находятся в нижней части машины (РИСУНОК-1 NO.6).
- 5.1.4 Зажимы (РИСУНОК-2 NO.92) поставляются в разобранном виде. Закрепите зажимы на столе, как показано на рисунке (РИСУНОК-2 NO.92).
- 5.1.5 Кондиционер (РИСУНОК-1 NO.10) поставляется в демонтированном виде. Вмонтируйте кондиционер на шасси так, как указано на рисунке (РИСУНОК-1 NO.1).
- 5.1.6 Пластиковая рукоятка (РИСУНОК-4 NO.90) поставляется в демонтированном виде. Вмонтируйте пластиковую рукоятку на кожух шкива так, как указано на рисунке (РИСУНОК-4 NO.69).
- 5.1.7 Отсоедините деталь для защиты транспортировки (РИСУНОК-2 NO.109). При отсоединения детали безопасности транспортировки, головная часть с пилой, сильным образом толкается при помощи пружины назад. Это может быть причиной повреждения со стороны оборудования. И чтобы предотвратить это нажмите на рукоятку с таким давлением которое повышало давление пружины.

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 230 В 50 Гц или 400 В 50 Гц по выбору подключения.
- 5.2.5 Внимательно следите за значением напряжения сети. Напряжение источника тока должен быть идентичным данным приведенным на этикетке машины.
- 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.



- 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.

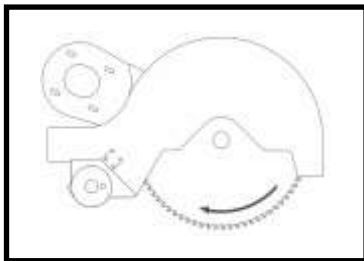
7.1.3 Машины фрезы для копирования, могут обработать материалов из алюминия, из твердой пластики, не содержащих смеси железа.

7.1.4 Проверьте безопасность подключения режущих комплектов в свои разъемы.

7.1.5 Проверьте режущих комплектов на наличия 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.

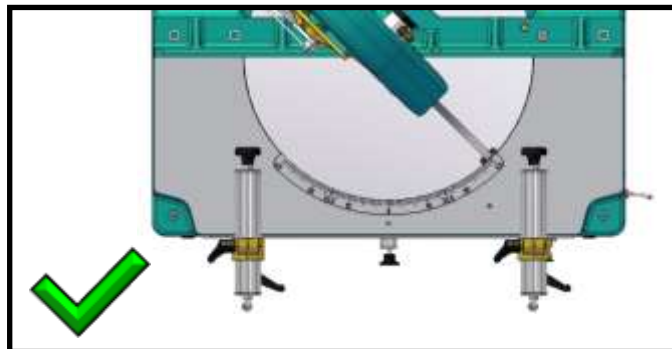
7.1.7 В категорическом порядке проконтролируйте направление вращения.



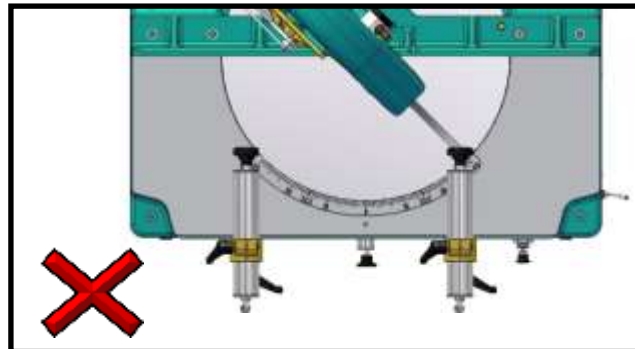
7.1.8 Не начинайте обработку не зафиксирова деталь зажимами.



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



ПРАВИЛЬНО



НЕПРАВИЛЬНО

7.2 Операция

- 7.2.1 Положите на поверхность обработки (РИСУНОК-2 NO.1) профиля из ПВХ или из алюминия которую будете обработать. Зафиксируйте профиль с помощью зажимов (РИСУНОК-2 NO.92), которые находятся на поверхности обработки.
- 7.2.2 KD 350-400 M/D ; Операция зажима механическая. KD 350-400 P ; Операция зажима пневматическая. Положения зажимов вниз-вверх или вперед –назад можно регулировать с помощью специальных зажимных деталей (РИСУНОК-3 NO.6 / 21). Контроль над пневматических зажимов можно осуществлять с помощью кнопки которая находится на шине (РИСУНОК-1 NO.1).
- 7.2.3 Проконтролируйте крепость специальной гайки стяжения на треугольнике (РИСУНОК-2 NO.41).
- 7.2.4 Запустите двигатель нажав на “КНОПКУ СТАРТ”, находящийся над рукояткой (РИСУНОК-4 NO.82).
- 7.2.5 Выполните ручную настройку пилы и процесса резания в соответствии с типом и размером рабочих материалов и продолжайте давить на рычаг до завершения резания обрабатываемой детали.
- 7.2.6 В конце процесса резки приведите рукоятку в исходное положение и нажмите на кнопку стоп. Пила завершает свободное вращение и полностью остановится.
- 7.2.7 Открывая зажимы освободите материал и вытащите из рабочей зоны.



Не тренируйтесь использовать циркулярную пилу на материале. Пилу следует всегда использовать только на самом высоком уровне, а опускать ее на материал следует только тогда, когда она постоянно вращается !...

7.3 Выпиливание Под Углом

- 7.3.1 Выньте вал (РИСУНОК-2 NO.111) предохранителя из гнезда предохранителя. Одновременно приведите головку (РИСУНОК-4 NO.24) другой рукой при помощи пластиковой рукоятки (РИСУНОК-4 NO.90) в желанный уровень. Вы можете увидеть показатели углов при помощи угломера, находящийся над лотком (РИСУНОК-2 NO.1).
- 7.3.2 Градусы, равные к 15° – $22,5^{\circ}$ – 30° и 45° могут регулироваться при помощи предохранителя (РИСУНОК-2 NO.111), прочие промежуточные углы могут регулироваться при помощи специального зажимного винта (РИСУНОК-2 NO.110) над треугольником (РИСУНОК-2 NO.1). В промежуточных углах головка не ложится в гнездо. После вращения головку в желанный уровень затяните специальный зажимной винт.
- 7.3.3 Выполните операцию выпиливания.



Не тренируйтесь использовать циркулярную пилу на материале. Пилу следует всегда использовать только на самом высоком уровне, а опускать ее на материал следует только тогда, когда она постоянно вращается !...

8.1 Обслуживание

- 8.1.1 Отключите электрические и пневматические(если имеется) 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 их 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.

8.2 Замена Режущих Комплектов

- 8.2.1 Отключите машину от электрической сети.
- 8.2.2 Снимите упорядоченным образом группу кожухов пилы (РИСУНОК-5 NO.47) по нижеуказанному порядку применяя соответствующее оборудование.
- 8.2.3 Снимите сегмент , находящийся над листом кожухов (РИСУНОК-6 NO.59). Оставьте в свободном положении конец листа кожуха снимая его с болта.
- 8.2.4 Снимите с местагайки присоединения кожуха пилы при помощи фигурной отвертки. Снимите с места свободную часть группы кожухов пилы.

- 8.2.5** Снимите с места болт М10 при помощи 17 мм ключа. При снятии болта придержите другой конец стержня пилы (РИСУНОК-4 NO.28) при помощи 8 мм ключа Аллена.
- 8.2.6** Снимите поочередно шайбу (РИСУНОК-5 NO.79) и сцепление пилы (РИСУНОК- 5 NO.78).
- 8.2.7** Осторожно держа вынимайте пилу.
- 8.2.8** Установите новый пильный диск на вал, убедившись в правильности направления вращения.
- 8.2.9** Установите детали группы защиты в обратном порядке, как описано выше.
- 8.2.10** 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.
- 8.2.11** Диаметр отверстия пилы составляет 32 мм. Если диаметр отверстия используемой вами пилы составляет 30 мм, то необходимо установить шайбу, проворачивая ее в противоположном направлении.
- 8.2.12** При замене пилы необходимо использовать защитные перчатки.
- 8.2.13** Выбор пилы следует производить в соответствии со стандартом DIN EN 847-1.
- 8.2.14** 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

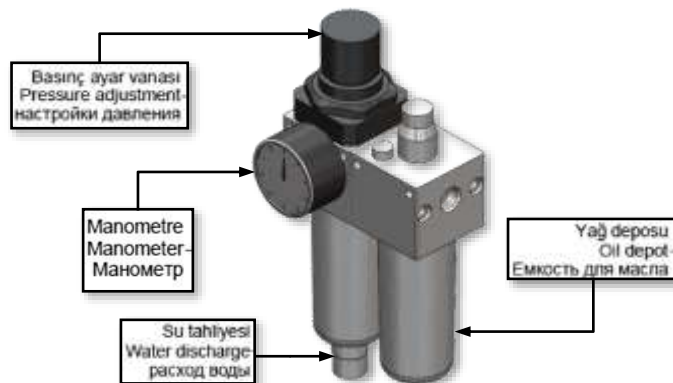
- 8.3.1 Отключите машину от электрической сети.
- 8.3.2 Вращая пластиковую ручку рукой ,а также проникающий болт М5 (РИСУНОК-4 NO.70) при помощи 5 мм ключа Аллена снимите с места. После отсоединения связей снимите с места кожух барабана (РИСУНОК-4 NO.69).
- 8.3.3 При помощи 13 мм ключа расслабьте связывающие болты двигателя.
- 8.3.4 Держите за ротовую часть деталь натяжения ремня (РИСУНОК-4 NO.67) при помощи 12 мм ключа. Расслабьте гайку М16 (РИСУНОК-4 NO. 68) на детали натяжения ремня при помощи 24 мм ключа.
- 8.3.5 Освободите деталь натяжения ремня (РИСУНОК-4 NO. 67) вращая при помощи ключа, толкая двигатель (РИСУНОК-4 NO.115) кпереди обеспечьте расслабление ремня (РИСУНОК-4 NO. 66).
- 8.3.6 Смените старый ремень с новым. При натяжения ремня обратите внимание на то, что каналы ремня соответствовали к каналам барабана (РИСУНОК-4 NO. 63 /26).
- 8.3.7 После вставления нового ремня урегулируйте натяжение ремня придерживая при помощи 12 мм ключа деталь натяжения ремня (РИСУНОК-4 NO.67). После регулировки соответствующего натяжения не освобождая деталь свободной рукой прикрепите гайку М 16 (РИСУНОК-4 NO.68).
- 8.3.8 Натяните скрепляющие болты двигателя.
- 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-2 NO.111). Приведя вращающий лоток (РИСУНОК-2 NO.5) 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 значение 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 перекручивая его.Масла которые рекомендуются, TELLUS C10 / BP ENERGOL HLP 10 / MOBIL DTE LIGHT / PETROL OFİSİ SPINDURA 10



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

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

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
- ошибками программирования
- 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)
- гарантия ни в коей мере не покрывает повреждения, связанные с эксплуатацией заведомо неисправной машины
- 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