

GARANTİ BELGESİ

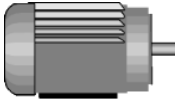

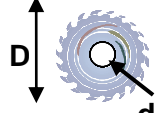

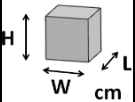
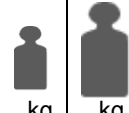
İMALATÇI FİRMA : YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
ADRES : TAŞDELEN MH. ATABEY CD. No 9 34788 ÇEKMEKÖY
İSTANBUL-TÜRKİYE
TELEFON : 0216.312.28.28 PBX
TELEFAX : 0216.484.42.88
İMZA-KAŞE :



ÜRÜNÜN CİNSİ : ÇİFT KAFA PVC VE ALÜMİNYUM KESME MAKİNESİ
MARKASI : YILMAZ
MODEL KODU : KD 402
BANDROL/SERİ NO :
TESLİM TARİHİ :
GARANTİ SÜRESİ : 2 YIL
AZAMI TAMİR SÜRESİ : 30 İŞ GÜNÜ

YETKİLİ SATICI FİRMA :
ADRES :

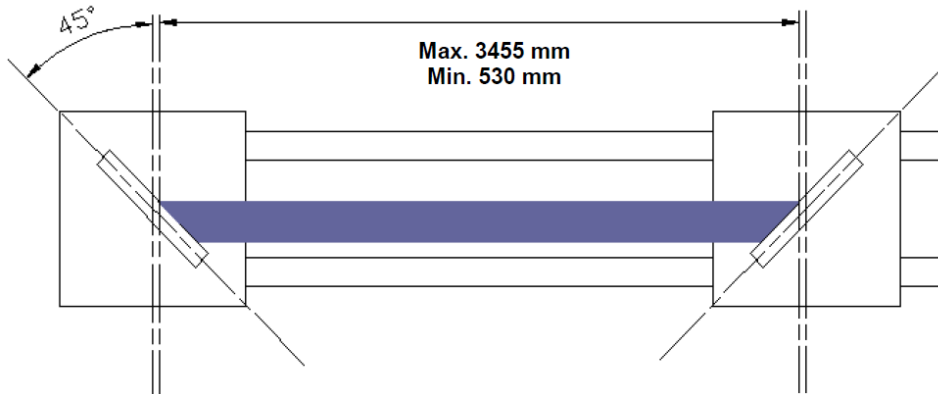
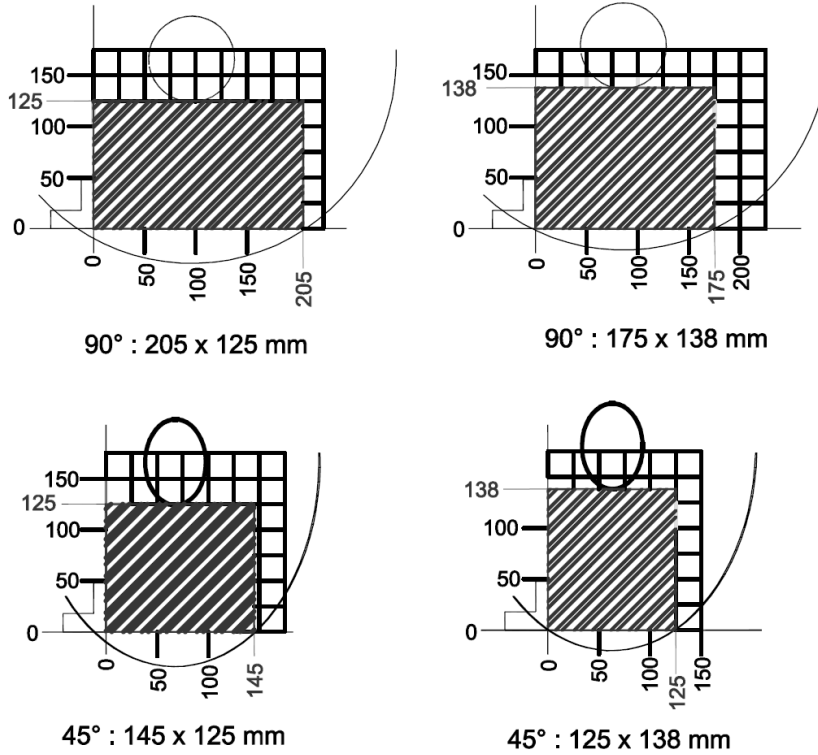
TELEFON :
TELEFAX :
İMZA-KAŞE :

TEKNİK ÖZELLİKLER - TECHNICAL FEATURES - ТЕХНИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ

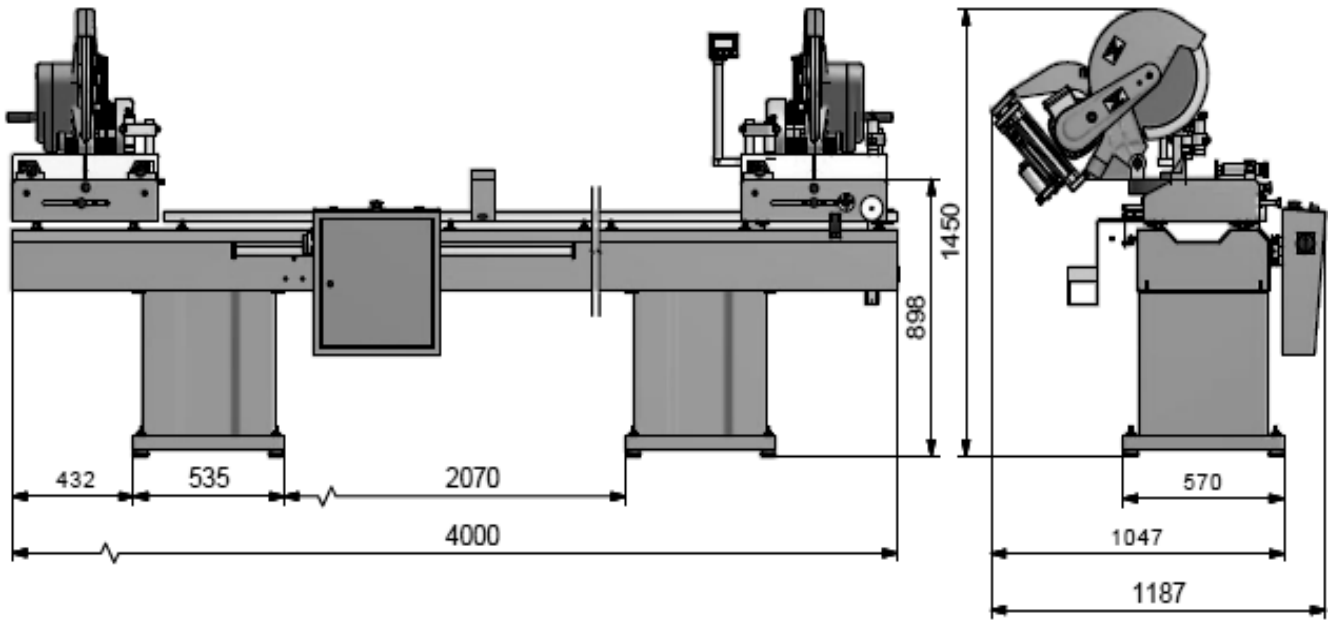
						
KD 402	2.2 kW 50 Hz X 2 400V AC 3P PE	3000 dev/dak. RPM	D = 400 mm d = 30 / 32 mm	6-8 BAR	46 Lt/dak. Lt/min.	W = 75 L = 410 H = 170 487 kg 622 kg

 YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİCARET A.Ş Turgut Özal Bulvarı No:173 Tasdelen 34788 Çekmeköy İSTANBUL-TURKİYE Tel: +90 (216) 312 28 28 (Pbx) Fax: +90 (216) 484 42 88 web : www.yilmazmachine.com.tr e-mail: yilmaz@yilmazmachine.com.tr					
MODEL TYPE MODEL	KD 402	RATED CURRENT NOMINAL AKIM	9,3 A		
SERIAL NO SERI NO		SAW DIAMETER TESTERE ÇAPI	Ø400xØ30/32mm		
PROD.DATE ÜRETİM TAR.		AIR CONSUMP. HAVA TÜKETİMİ	46 Lt/min		
TOTAL POWER TOPLAM GÜÇ	4440 W	AIR PRESSURE HAVA BASINCI	6-8 BAR		
RATED VOLTAGE NOMİNAL GERİLİM	400V AC 3P PE	WEIGHT AĞIRLIK	487 KG.		

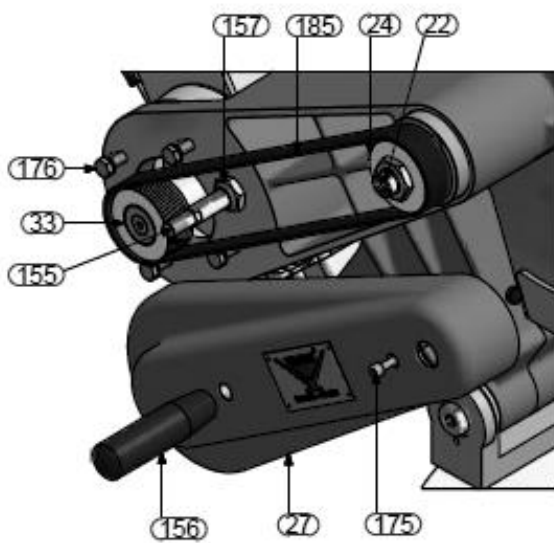
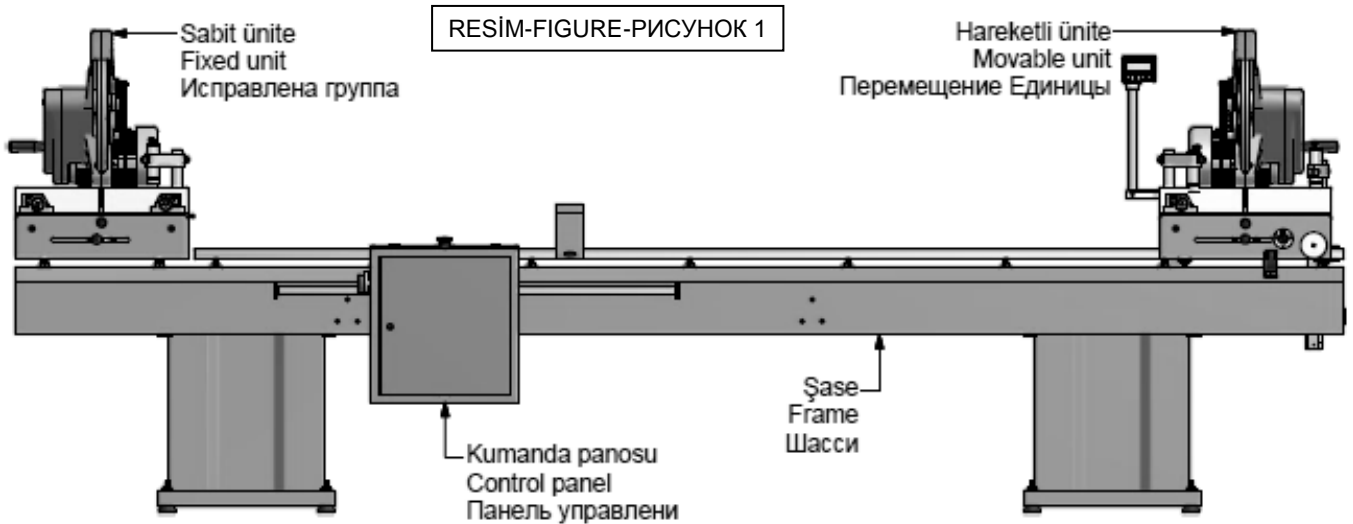
KESME DİYAGRAMI – CUTTING DIAGRAM – ДИАГРАММА ВЫПИЛИВАНИЯ



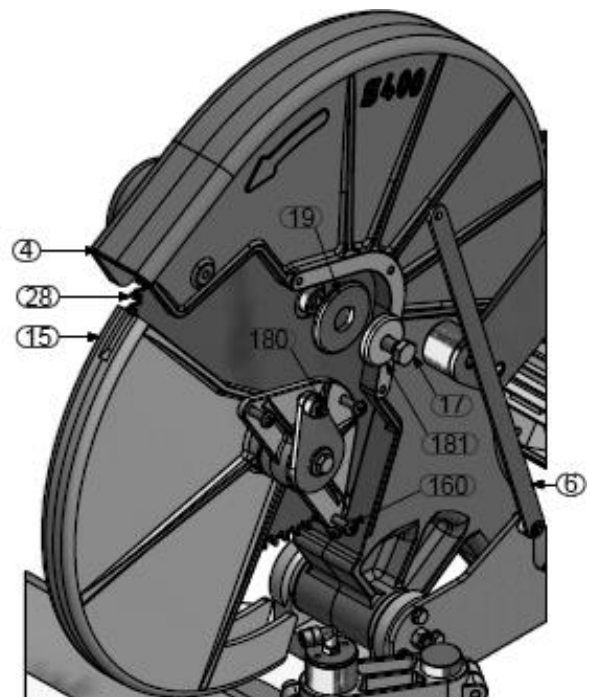
BOYUTLAR – DIMENSIONS – РАЗМЕРЫ



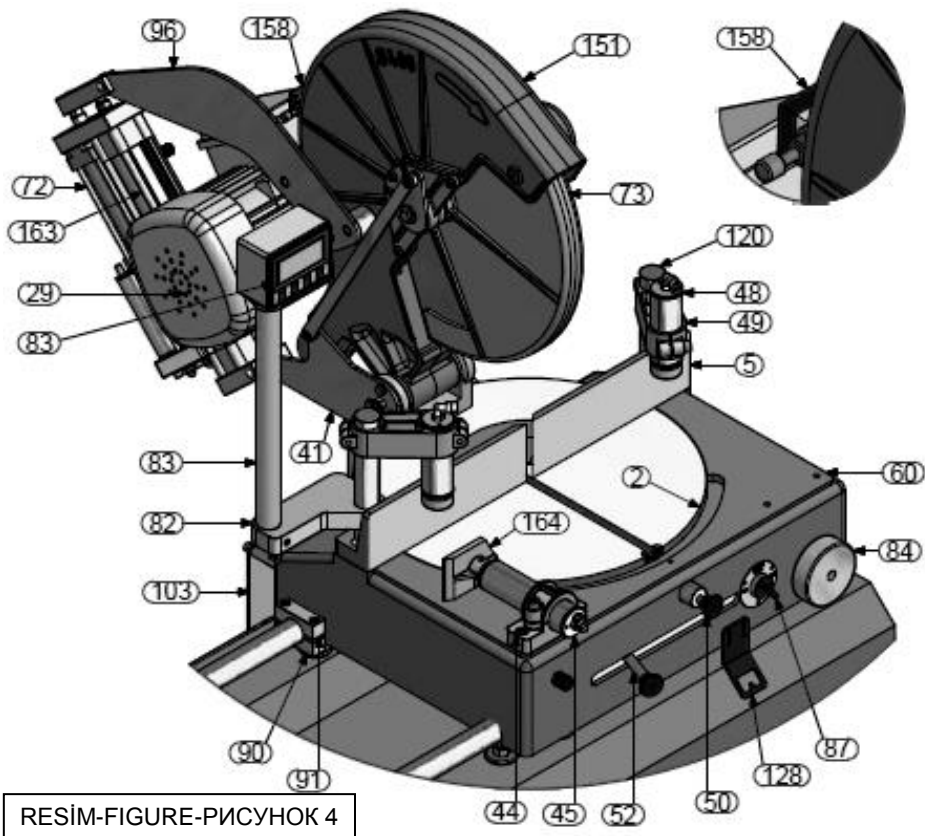
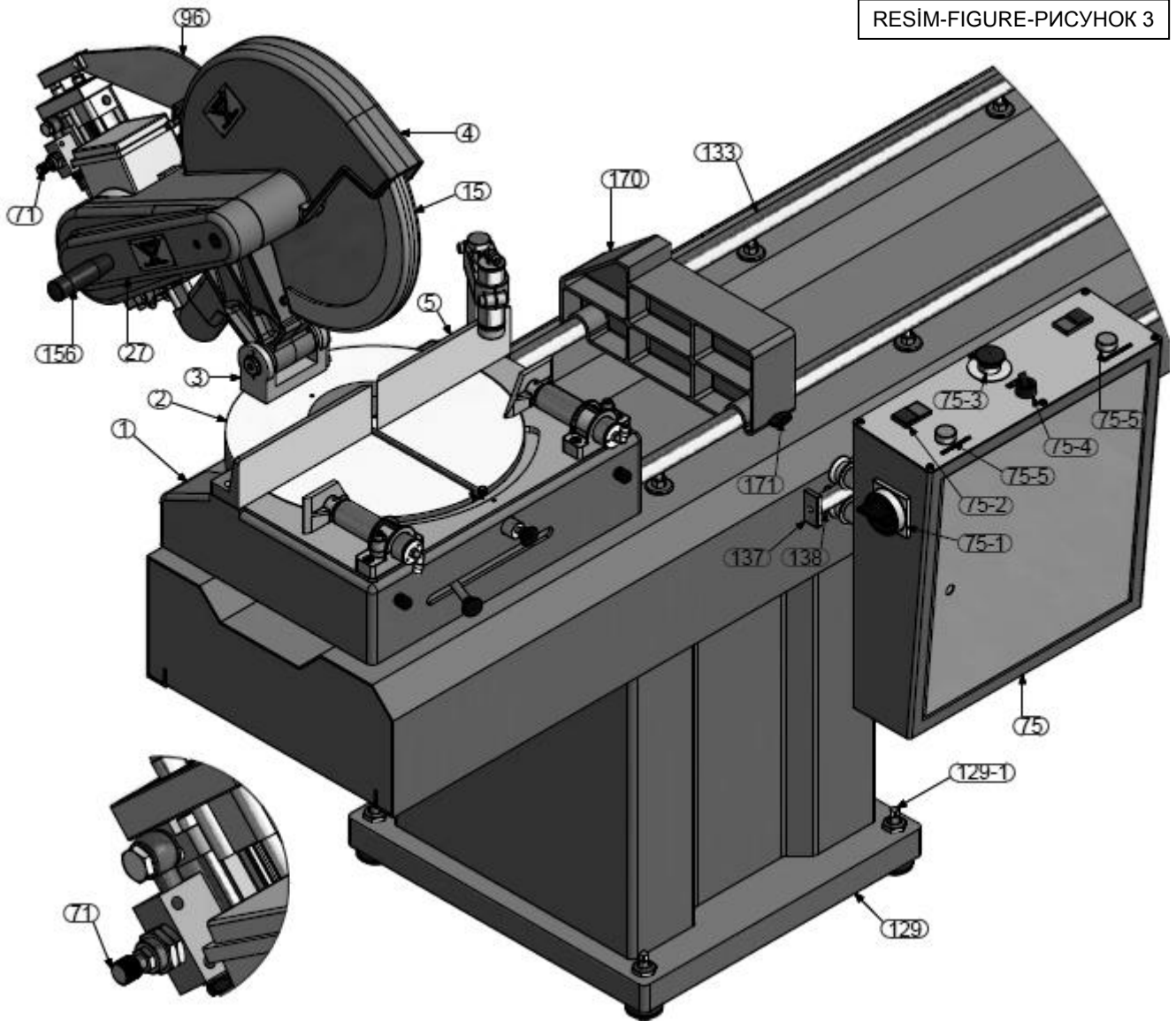
PARÇA LİSTESİ - PART LIST - ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ



RESİM-FIGURE-РИСУНОК 2



RESIM-FIGURE-ПИСУНОК 3



RESIM-FIGURE-ПИСУНОК 4

NO номер	СТОК KODU / CODE ПОРЯДОК КОД	ADET / QTY КОЛИЧЕСТВО	NO номер	СТОК KODU / CODE ПОРЯДОК КОД	ADET / QTY КОЛИЧЕСТВО
1	2TU012510-0248	1	137	2TU011210-0087	2
2	2TU011610-0009	2	138	2TU014010-0029	1
3	2TU012510-0128	2	151	2TU012510-0373	1
4	2TU012510-0368	1	155	2TU011110-1018	2
5	2TU012510-0202	2	156	1PL010000-0012	2
6	2TU011210-0100	2	157	1SC071000-0017	2
15	2TU012550-0370	1	158	1PN010000-0012	2
17	1SC011000-0002	2	160	1SC041000-0072	6
19	2TU011441-0651	2	163	1PN020000-0017	2
22	2TU011110-0135	2	164	2TU012510-0227	2
24	2TU012110-0030	2	170	2TU012510-0236	1
27	2TU012510-0371	2	171	2TU011110-0145	1
28	1SK010000-0004	2	175	1SC021000-0050	2
29	1EL070001-0001	2	176	1SC011000-0036	8
33	2TU012110-0029	2	180	1SC131000-0006	4
41	2TU011441-0045	2	181	2TU011110-0857	2
44	2TU012610-0051	3	185	1SR070000-0006	2
45	3UA060030-0006	3			
48	3UA060030-0007	3			
49	2TU012610-0012	3			
50	3UA030030-0003	2			
52	2TU011110-0140	2			
60	2TU012510-0247	1			
71	3UA050030-0005	1			
72	3UA050030-0006	1			
73	2TU012510-0369	1			
75	3UA020030-0195	1			
75-01	1EL010000-0043	1			
75-02	1EL090000-0016	2			
75-03	1EL090000-0001	1			
75-04	1PN010000-0050	1			
75-05	1EL090000-0009	2			
82	2TU012210-0074	1			
83	1EL200000-0257	1			
84	2TU012110-0013	1			
87	1PN010000-0050	1			
90	2TU012210-0040	2			
91	2TU012210-0041	2			
96	2TU011441-0280	2			
103	2TU011441-0089	1			
120	2TU011110-0246	1			
128	2TU011441-0521	1			
129	1SA010000-0013	1			
129-1	1SC170000-0001	8			
133	2TU014010-0039	2			

İÇİNDEKİLER

- 1. Genel Bilgiler**
 - 1.1 Giriş
 - 1.2 Servis bilgileri
- 2. Güvenlik**
 - 2.1 Güvenlik sembolleri ve anlamları
 - 2.2 Kazaları önleme
 - 2.3 Genel güvenlik bilgileri
- 3. Makinenin Tanımı**
- 4. Makinenin Taşınması ve Nakli**
- 5. Makinenin Kurulumu**
 - 5.1 Hazırlık
 - 5.2 Makinenin güç kaynağına bağlanması
- 6. Makine Güvenlik Bilgileri**
- 7. Operasyon**
 - 7.1 Hazırlık
 - 7.2 Operasyon
 - 7.3 Açılı kesim yapma
 - 7.4 Tek kafa kesim yapma
 - 7.5 Display sayaç sıfırlama
 - 7.6 Display parametre ayarları
 - 7.7 Display kalibrasyonu
 - 7.8 İlk ayarları değiştirme
 - 7.9 Display pilinin değiştirilmesi
- 8. Bakım, Servis ve Onarım**
 - 8.1 Bakım
 - 8.2 Kesici takımın değiştirilmesi
 - 8.3 Kayışın değiştirilmesi
 - 8.4 Testere ve gönyenin açılma ayarı ve düzgünlüğünün kontrolü
 - 8.5 Hava basıncını ayarlama
- 9. Gürültü Emisyon Değerleri**
- 10. Muhtemel Arızalar ve Giderilmesi**
- 11. Garanti Şartları**

1. GENEL BİLGİLER

1.1 Giriş

İmalatçının verdiği kullanım kılavuzu makine parçalarının gerekli bilgilerini içerir. Bu bilgileri makineyi kullanacak her personelin dikkatlice okuması, okunduğun anlaşılması, daha sonra makinenin çalıştırılması gereklidir.

Makinenin uzun yıllar güvenli ve verimli olarak çalışması kullanım kılavuzu içindeki bilgilerin tam olarak okunması ve anlaşılması ile olur. El kılavuzu içerisindeki teknik çizim ve detaylar kullanıcılar için rehber teşkil eder.

1.2 Servis Bilgileri

Herhangi bir problem olduğunda, yardım için istekleriniz veya yedek parça siparişleriniz için lütfen yukarıdaki telefon, faks veya e-mail adreslerinden bizimle kontak kurunuz.

Makine modelini tanımlayan teknik etiketler makine üzerinde perçinlenerek takılmıştır.

Makine seri numarası ve üretim tarihi teknik etiket üzerinde yazılıdır.

Ürünün ortalama kullanım ömrü 10 yıldır. Bu süre içerisinde yedek parça ve teknik servis hizmeti taahhüdümüz altındadır. Ürünle ilgili her türlü arıza ve şikayetlerinizi aşağıda belirtilen teknik servis adresimize sözlü veya yazılı olarak bildiriniz.

MERKEZ YETKİLİ SERVİS ADRESİMİZ	
TAŞDELEN MH. ATABEY CD. No 9 34788 ÇEKMEKÖY – İSTANBUL / TÜRKİYE	
Tel	0216 312 28 28 Pbx.
Fax	0216 484 42 88
E-mail	service@yilmazmachine.com.tr
Web	www.yilmazmachine.com.tr
Makine hakkında imalatçı veya makineyi aldığınız bayi firma ile yapılacak her türlü yazışmalarda aşağıdaki bilgileri bildirmeniz yapılacak işlemleri asgariye indirmesi bakımından önemlidir.	
<ul style="list-style-type: none">• Makine Seri No	<ul style="list-style-type: none">• Voltaj ve Frekans Bilgileri
<ul style="list-style-type: none">• Makine Modeli	<ul style="list-style-type: none">• Makinenin Satın Alındığı Tarih
<ul style="list-style-type: none">• Bulunan Arızanın Tarifi	<ul style="list-style-type: none">• Makinenin Satın Alındığı Bayi Bilgileri
<ul style="list-style-type: none">• Ortalama Günlük Çalışma Süresi	

2. GÜVENLİK

2.1. Güvenlik Sembolleri ve Anlamları

	Kullanım kılavuzunu okuyun		Çalışma ortamı daima temiz kuru ve düzenli tutunuz
	Koruyucu kulaklık kullanın		Elektrik ikaz uyarısı
	Koruyucu gözlük kullanın		Ellerinizi yabancı cisimleri almak için hareketli parçaların arasına sokmayınız.
	Çalışma esnasında şebeke bağlantı kablosu hasar göreceğ olursa dokunmayın ve şebeke fişini prizden çekiniz.		Yüksek ısı uyarısı
	Testere değiştirme işleminde koruyucu eldivenleri kullanın		Makine çalıştığında elinizi testereye yaklaştırmayın
	TEHLİKE İKAZ sembolü spesifik tehlikelere karşı sizi ikaz eder ve kesinlikle okunmasını gerektirir.		ÖNEMLİ sembolü sizin özenli ve dikkatli davranmanızı, zarar görmemeniz için hareketlerinizi belli sınırlar içerisinde engellemeniz gerektiğini anlatan yazılı semboldür.



2.2. Kazaları Önleme

- 2.2.1 Üretici firma, makineleri ulusal ve uluslararası direktifler ve yöntemleri kapsayan güvenlik standartlarına uygun olarak imal etmiştir.
- 2.2.2 Burada işverenin görevi personeli kaza risklerine karşı uyararak, olabilecek kazalar hakkında eğitmek, operatörün güvenliği için gerekli koruyucu güvenlik donanımı ve aygıtlarını sağlamaktır.
- 2.2.3 İşe başlamadan önce operatör bulunduğu pozisyona alışkın olmalı (daha önce benzer makineler kullanmış olmalı). Makinenin karakteristik özellikleri operatör tarafından kontrol edilmelidir.
- 2.2.4 Makine sadece kullanım kılavuzunu okuyan ve içeriğini anlayan personel tarafından kullanılmalıdır.
- 2.2.5 Bu kullanım kılavuzunun içerdiği direktifler, tavsiyeler ve genel güvenlik kuralları kullanıcı tarafından tamamen yerine getirilmelidir. Üretici firmadan alınan bir veya daha fazla makine parçalarının yedeklerinin yetki verilmeksizin karıştırılması veya aksesuarlarının kullanımının bütün bu tavsiyelerden farklı olması kazaya yakalanma riskini artırır. Üretici firmanın bu gibi kullanımlarda kanuni hiçbir yükümlülük ve sorumluluğu yoktur. Yukarıdaki uygulamalar bütün garanti şartlarının sona ermesine de neden olur.

2.3. Genel Güvenlik Bilgileri

- 2.3.1 Enerji kablosu, üzerine basılmayacak ve herhangi bir şey konulmayacak şekilde yerleştirilmelidir. Kablonun prizden çıktığı ve makineye girdiği yerlere özellikle dikkat edilmelidir.
- 2.3.2 Kesme işlemi yapan makine ve cihazlarınıza aşırı yüklenmeyin. Makine ve cihazlarınız belirtilen güç kapasitelerinde daha güvenli çalışır.
- 2.3.3 Operatörün güvenlik ve sağlığı için doğru aydınlatma ve ışıklar kullanınız. (ISO 8995-89 Standart The lighting of indoor work system)
- 2.3.4 Makine üzerine herhangi birşey bırakmayınız.
- 2.3.5 Makine üzerinde kesim yaparken imalatçının belirlediği malzemelerin dışında başka hiçbir malzemeyi kullanmayınız.
- 2.3.6 İş parçasını güvenli bir şekilde makine üzerinde bulunan mengene veya sıkıştırma takımlarını kullanarak tespit ediniz.

- 2.3.7 Çalışma pozisyonunuzu fazla zorlamayın, duruşunuzun güvenli olmasına dikkat edin, her zaman dengenizi koruyun.
- 2.3.8 Güvenli çalışabilmek için makine ve cihazlarınızı her an çalışacak şekilde ve temiz tutunuz. Bakım ve aksesuar değişimlerinde talimatlara uyun. Fiş ve kabloyu düzenli olarak kontrol ediniz. Hasar gördüğünde yetkili uzmana yeniletin. Sap ve tutamakların üzerlerine yağ ve gres bulaşmamasına dikkat ediniz.
- 2.3.9 Makine kullanımda değilken veya bakım öncesinde güç besleme bağlantılarını çıkarınız.
- 2.3.10 Makineyi çalıştırmadan önce anahtar veya ayar aletlerinin çıkarılmış olduğundan emin olun.
- 2.3.11 Açık havada çalışmanız gerekirse sadece bu iş için müsaade edilen uygun uzatma kablosu kullanın.
- 2.3.12 Onarımlar sadece teknik uzmanlar tarafından yapılmalıdır. Aksi takdirde kullanıcı için kaza tehlikesi meydana gelebilir.
- 2.3.13 Yeni bir işe başlamadan önce koruyucu tertibatlarını veya hafif hasarlı parçaların işlevlerini kusursuz ve usulüne uygun bir biçimde yerine getirip getirmediğini kontrol edin. Bütün parçalar doğru takılmış ve kusursuz bir biçimde çalışması için gerekli bütün koşullar yerine getirilmiş olmalıdır. Hasar görmüş koruyucu tertibat ve parçalar usulüne uygun bir biçimde (üretici firma veya servis atölyeleri) onarılmalı veya değiştirilmelidir.
- 2.3.14 Şalter ve switchlerin açma kapama işlevini yerine getirmediği makine ve cihazları kullanmayınız.
- 2.3.15 Makinenin ve elektrik güç bağlantılarının yanında yanıcı, parlayıcı sıvı ve malzemeleri bulundurmayın.

3. MAKİNENİN TANIMI

PVC ve alüminyum profillerin düz veya açılı kesme işlemlerinde istenilen ölçüde çift taraflı kesimi için tasarlanmış daire testereli kesme makinesidir.

- Kesme işleminde testere ilerlemesi hidro-pnömatik olup malzeme cinsine göre istenilen ilerleme hızını hassas bir şekilde ayar imkanı mevcuttur.
- Mengenerler pnömatik olup çalışan personelin emniyeti açısından çift el emniyeti mevcuttur.
- Sol kesme ünitesi hareketsiz olup sağ kesme ünitesi hareketi manualdır.
- Sağ kesme ünitesi üzerinde pnömatik frenleme sistemi mevcut olup fren anahtarı AÇIK konumdayken çalışan emniyeti açısından makine çalışmaz.
- Dijital okuyucu sistemi ile hassas olarak ölçü mesafe ayarı yapılabilir.
- 15°-22.5°-30°-45°-90° lik açılarda susta ile diğer ara derecelerde hassas ölçüde serbest kesim yapılabilir.
- Makine CE talimatlarına uygun olarak tasarlanmıştır.

STANDART AKSESUARLAR	OPSİYONEL AKSESUARLAR
Kullanma kılavuzu	Soğutma sistemi
Servis anahtarı (6 mm)	
Servis anahtarı (8 mm)	
Servis anahtarı (17 mm)	
400 mm. Testere	
Profil destek aparatı	

4. MAKİNENİN TAŞINMASI VE NAKLİ

ÖNEMLİ

4.1. Bütün taşımalar sadece nitelikli ve yetkili personel tarafından yapılmalıdır.

- 4.2. Makineyi taşırken daima uygun ekipmanlarla (zemine dokunmayacak şekilde) makine yukarı kaldırılarak taşınmalıdır.
- 4.3. Müşteri farklı bir talepte bulunmadıkça, makine ahşap ambalajlı olarak sevk edilecektir.
- 4.4. Makine, üzerindeki hareketli kısımlar nakil esnasında hareket etmeyecek şekilde sabitlendikten sonra taşınmalıdır.
- 4.5. Makinenin boyut ve ağırlık ölçüleri teknik özellikler sayfasında belirtilmiştir.
- 4.6. Makine üzerindeki taşıma vidalarının somun yuvaları bulunmaktadır. Makine bir yerden başka bir yere nakledileceği zaman makine ile verilen bu taşıma vidalarını kullanarak uygun bir kaldırma aracı ile (forklift, caraskal, vinç.vs) ile makineyi yukarı kaldırınız. Bu sırada kaldırma aracının makineye zarar vermemesine dikkat ediniz.
- 4.7. Makine yerinden hareket ettirileceği zaman yükü mümkün olduğunca aşağıdan yakalayarak hareket ettirin ki daha fazla stabilite sağlanabilsin. Makineyi sarsmaksızın yavaş hareketlerle hareket ettirin. Tehlikeli noktalarda herhangi bir insanın olmadığından emin olun.

5. MAKİNENİN KURULUMU

5.1 Hazırlık

- 5.1.1 Makinenin boyut ve ağırlık ölçüleri teknik özellikler sayfasında belirtilmiştir. Makinenin konulacağı yüzey, sert, düz ve makinenin ağırlığını taşıyacak bir zemin olmalıdır.
- 5.1.2 Makinenin pozisyonu arka duvardan yaklaşık 100 cm uzaklıkta olmalıdır. Makinenin arka tarafında kesilen parçaların talaş ve yongalarının toplandığı torba bağlantı yeri, hidro-pnomatik sistem, kablo kanal yerleri, elektrik güç bağlantı soketleri bulunmaktadır.
- 5.1.3 Makinenin dengesini alt kısımdaki ayarlanabilir ayaklar (RESİM 3 NO.129-1) ile sağlayabilirsiniz.
- 5.1.4 Pano (RESİM 3 NO.75) demonte şekilde sevk edilmektedir. Panoyu resimde görüldüğü şekilde monte ediniz. Panoyu yerine yerleştirmek için; Pano hareket mili (RESİM 3 NO.138) üzerinde bağlı bulunan parçayı (RESİM 3 NO.137) sökünüz. Pano makaralarını dikkatlice mil üzerine geçirdikten sonra söktüğünüz parçayı yerine takınız.
- 5.1.5 Nakliye emniyet parçalarını (RESİM 4 NO.90/91) bağlantı vidalarını sökerek dışarı alınız.

5.2 Makinenin Güç Kaynağına Bağlanması

- 5.2.1 Elektrik bağlantısı mutlaka lisanslı bir elektrikçi tarafından yapılmalıdır.
- 5.2.2 Elektrik prizi makine üzerindeki sokete uygun olmalıdır.
- 5.2.3 Makinenin fişini topraklı bir prizde kullanınız.
- 5.2.4 Makinenin şebeke gerilimi 230 V 50 Hz veya 400 V 50 Hz olarak isteğe bağlıdır.



5.2.5 Şebeke gerilimine dikkat edin. Akım kaynağının gerilimi makinenin etiketi üzerindeki verilere uygun olmalıdır.

- 5.2.6 Elektrik bağlantısı yapıldıktan sonra makine boşta çalıştırılarak, kesici takımların dönüş yönlerinin doğru olup olmadığı kontrol edilmeli, dönüş yönü ters ise uygun bağlantı yapılmalıdır.

6. MAKİNE GÜVENLİK BİLGİLERİ

- 6.1 Makineyi kaldırmak, yerleştirmek ve elektrik bakım çalışmaları için nitelikli ve yetkili personel kullanılmalıdır.
- 6.2 Rutin bakım çalışmaları ile programlı bakımlar yetkili ve kalifiye elemanlar tarafından elektrik güç kaynakları devreden çıkarıldıktan sonra yapılmalıdır.
- 6.3 Makinede çalışmaya başlamadan önce makinenin temizliği, test ve bakımının yapılmış olmasından emin olunuz.
- 6.4 Güvenlik ekipmanlarını, elektrik güç kablosu ve hareketli parçaları rutin olarak kontrol ediniz. Güvenlik ekipmanları veya parçalarda fonksiyonlarını yerine getiremeyecek bir zarar görürseniz yenisi ile değiştirmeden makineyi çalıştırmayınız.
- 6.5 Elektrik güç bağlantısını kesmeden kesinlikle kesici takımları değiştirmeyin.
- 6.6 Operasyon alanı içerisinde ve yerde yabancı cisimler bulundurmayın, ellerinizi hareketli parçaların arasına sokmayınız.
- 6.7 Makine üzerindeki koruyucu parçaları sökerek çalışma yapmayınız.

ÖNEMLİ

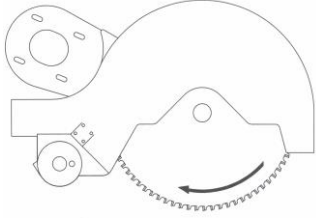
Güvenlik bilgileri yukarıda tanımlanmıştır. Fiziki zararları veya ekipman hasarlarını önlemek için lütfen güvenlik bilgilerini dikkatli olarak okuyun ve bilgiler daima aklınızda bulunsun.

7. OPERASYON

7.1 Hazırlık

- 7.1.1 Tablayı yağlardan temizleyin ve kurulayın. Özellikle tutma kulplarının temizliği ve kuruluşundan emin olunuz.
- 7.1.2 Makinenin tüm yüzeylerini çapaklardan, yongalardan ve yabancı malzemelerden temizleyin. Zararlı maddelerden korunmak için gözlük kullanın.
- 7.1.3 Bu makine demir alaşımı içermeyen alüminyum malzemeler ve sert plastikten üretilen ürünler üzerinde işlem yapabilir.
- 7.1.4 Kesici takımın (RESİM 2 NO.28) güvenli olarak yerine takılıp takılmadığını kontrol ediniz.
- 7.1.5 Kesici takımları aşınma, bükülme ve kırılmalara karşı kontrol ediniz. Kesici takım zarar görmüşse değiştiriniz.

- 7.1.6 Kesici takım, makine çalıştırılıp devir aldıktan sonra parça üzerinde işlem yapılmalıdır.
7.1.7 Testerenin dönüş yönünü mutlaka kontrol ediniz.



- 7.1.8 İşlem yapılacak parçayı mengenerler ile sabitlemeden işlem yapmayınız.

7.2 Operasyon

- 7.2.1 Ana şalteri açınız. (RESİM 3 NO.75.1)
- 7.2.2 Hareketli üniteyi (RESİM 1) istenen ölçüye, şase üzerinde bulunan metraj ölçü sistemini kullanarak kaba olarak getiriniz. Hareketli ünite üzerinde bulunan volanti (RESİM 4 NO.84) sağa veya sola döndürerek metraj üzerinde bulunan okuyucu parça (RESİM 4 NO.128) ve dijital ölçü okuyucu yardımı (RESİM 4 NO.83) ile hassas olarak (+ / - 0.1) istenen ölçüye getiriniz. **Pnömatik frenleme sistemini aktive ederek hareketli kafayı sabitleyiniz.**
- 7.2.3 **Hareketli ünite üzerindeki fren sistemi aktif duruma gelmeden mengenerler güvenlik açısından sıkma yapmaz ve kesme kafası hareketi sağlanmaz.**
- 7.2.4 Hareketli ve sabit üniteler üzerinde bulunan kısıcı valfler (RESİM 3 NO.71) yardımı ile kesme hızı ayarı birbirinden bağımsız olarak yapılabilir.
- 7.2.5 Kesilecek olan boy ölçüsü ayarlandıktan sonra profili kumanda paneli (RESİM 3 NO.75) mengene açma kapama butonuna (RESİM 3 NO.75/4) basarak sabitleyiniz.
- 7.2.6 Sabitleme işleminden sonra kumanda paneli üzerindeki motor start butonlarına (RESİM 3 NO.75/2) basarak motoru çalıştırınız.
- 7.2.7 Kesme butonlarına (RESİM 3 NO.75/5) aynı anda basarak kesme işlemini başlatınız ve kesme işlemi tamamlanıncaya kadar basmaya devam ediniz.
- 7.2.8 Kesme işlemi sonunda buton üzerindeki baskıyı kaldırınız. Her iki kesme üniteside başlangıç konumuna dönecektir.
- 7.2.9 Motor stop butonlarına (RESİM 3 NO.75/2) basarak motorları durdurunuz.
- 7.2.10 **Olası bir tehlike anında kesme butonları üzerindeki baskıyı kaldırınız veya acil stop butonuna (RESİM 3 NO.75/3) basınız.**
- 7.2.11 Mengenerleri açarak parçayı dışarı alınız.



Daire testereyi parça üzerindeyken çalıştırmayınız. Testere daima en üst konumda çalıştırılmalı, parça üzerine devirli dönerken indirilmelidir.

7.3 Açılı kesim yapma

- 7.3.1 Tabla kilit milini (RESİM 4 NO.52) sola çekerek kilidi açınız.
- 7.3.2 Susta milini (RESİM 4 NO.50) susta yuvasından çekiniz. Aynı anda diğer elinizle plastik kol (RESİM 3 NO.156) yardımı ile kafayı (RESİM 3 NO.4) istediğiniz dereceye getiriniz. Açı değerlerini tabla (RESİM 3 NO.2) üzerindeki derece okuyucu yardımıyla okuyabilirsiniz.
- 7.3.3 15 – 22.5 – 30 ve 45 dereceler susta (RESİM 4 NO.50) ile, diğer ara dereceler tabla kilit mili (RESİM 4 NO.52) yardımı ile ayarlanabilir. Ara derecelerde susta yuvaya oturmaz. Kafayı istediğiniz dereceye çevirdikten sonra tabla kilit milini sağa doğru iterek sıkınız.
- 7.3.4 Daha sonra normal kesme işlemini yapınız.

7.4 Tek kafa kesim yapma

- 7.4.1 Tek kafa kesim yapacağınız üniteyi seçiniz. (Sabit veya hareketli kesme ünitesi)
- 7.4.2 Kesme ünitesi üzerindeki motoru çalıştıran motor start butonuna (RESİM 3 NO.75/2) basarak testerenin dönmesini sağlayınız. Bu konumda makine sadece istenen ünite üzerinde kesim işlemi operasyonuna uyarlanmıştır.
- 7.4.3 Kesme butonlarına (RESİM 3 NO.75/5) aynı anda basarak iş parçası kesilinceye kadar basmaya devam ediniz. Çalışan güvenliği açısından kesme işlemi çift el kumandalı olarak uyarlanmıştır. Tek kafa üzerinde yapılan kesme işlemlerinde çalışılan ünite hareket eder. Diğer kesme ünitesi hareketsiz kalır.
- 7.4.4 Daha sonra normal kesme işlemini yapınız.

7.5 Display sayaç sıfırlama



7.5.1 Hareketli üniteyi sabit üniteye temas ettiriniz. (Hareketli ünitenin sabit ünite üzerinde bulunan ayar civatasına temas etmiş olmasına dikkat ediniz.)

7.5.2 Display üzerinde bulunan **F** ve **SET** butonlarına aynı anda basarak ölçüyü resetleyiniz. Ölçü değeri ekran üzerinde **530** olarak görülmelidir. Eğer ölçü hatalı ise ayar civatasını sağa-sola çevirerek ölçü ayarını yapınız.

7.6 Display parametre ayarları

Parametre listesi :

İlk Ayarlar

Yılmaz Ayarları

Program Numarası :

PO1: A

X X

01

00

0 = Sayma yönü (+)

1 = Sayma yönü (-)

0 = mm Modu

1 = Inch (0.001) Çözünürlük

P02: A Ekran modu(semboller, sadece görüntüleme etkiler)

0

0

P03: A Ondalık (Decimal) nokta 0...3 (Sadece mm Modunda)

2

1

P 05 :A Buton Fonksiyonları

X X

0 = Set Butonu Aktif

000

001

1 = Set Butonu Aktif Değil

0 = Incremental Butonu Aktif

1 = Incremental Butonu Aktif Değil

P 07: A Karar : V1.50 firmware ile başlayan

0

1

P 08 :A Katsayı (Çarpan değeri)

1,0000

1,0000

P 09:A Referans Noktası

000000,0

000530,0

P10 : Ofset 1

0

0

P11 : Ofset 1

0

0

P12 : Ofset 1

0

0

P13 : A Ofset 1 Yapılandırma ofset

3

3

P 90: Fonksiyonu olmadan

0

0

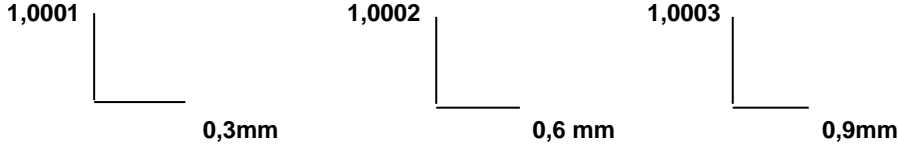
P 99: Yazılım versiyonu

F + Set butonlarına aynı anda basılırsa referans noktasının değeri gözükür (530 mm)

7.7 Display kalibrasyonu

Makine kesim ölçülerinde bir sorun olduğunda hareketli kesme ünitesi ile sabit ünite referans vidalarını birbirine temas ettiriniz. Hareketli üniteyi fren pistonunu aktif ederek fixleyiniz. Referans konumunu değiştirmeden bir adet profil keserek ölçüsünü not edin. (Fabrika referans ölçü değeri 530mm dir.) Kalibre edilmiş bir cihaz ile (Kumpas veya metre) kesilen profili ölçün 530 mm olması gereken ölçüm değeri Örneğin 531 mm geliyorsa P 09 parametre değeri 000530,0 yerine 000531,0 olarak değişecektir. Kesilen değer 530 mm'den küçük çıkarsa 000530,0 değerini eksilterek değeri değiştiriniz.

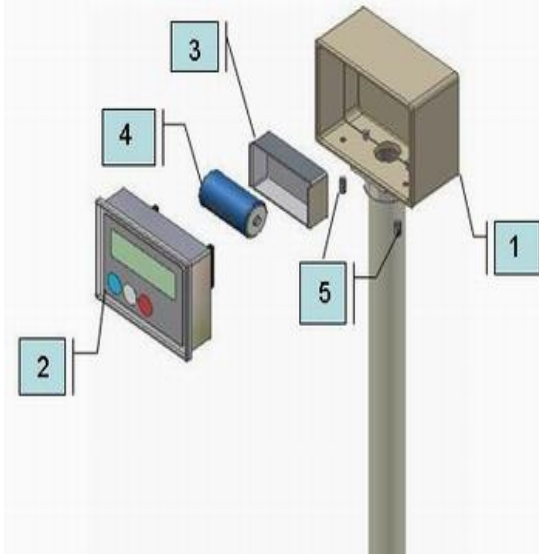
Bu işlem sonrasında 4000 mm boyda bir profil daha kesiniz, Kesilen profili aynı şekilde kalibre edilmiş bir cihaz ile ölçerek ölçüm değerini not ediniz. Örneğin kesilen profil 4000 mm yerine 4001 mm olarak ölçülüyorsa P 08 katsayı değerini 1,0000 yerine 1,0003 olarak değiştiriniz..



Not: Display üzerindeki kesim hassasiyeti 0.2 mm.dir.

7.8 İlk ayarları değiştirme

- 7.8.1 **F** Tuşuna 3 sn s¼rekli basınız, Display üzerinde PO1 parametresi g¼r¼l¼r.
- 7.8.2 **F** Tuşuna bir kez basınca, PO1'in parametre değeri g¼r¼l¼r bir kez daha basılırsa PO3 değeri (Parametre değerlerine geçiş yapılıır) değiştirilebilir. (Diğer parametrelere de geçiş yapılabilir P05, P08, P09... gibi)
- 7.8.3 ¼rneęin; P O1 parametresinin içersine girildiğinde ilk hane yanıp s¼ner inc/abs butonu (yanıp s¼nen) değeri değiştirir.İkinci haneye geçmek için Set Butonuna basarak geçilir, Bu sırada ikinci hane yanıp s¼ner bu değeri de değiştirmek için inc/abs butonuna basılır.Bu işlem b¼t¼n parametre değerlerini değiştirmek için kullanılır.



7.9 Display pilinin değiştirilmesi

- 7.9.1 Display üzerindeki pilin kullanım ¼mr¼ bir yıldır. Bir yıl sonunda display üzerindeki pili yenisi ile değiştiriniz. Değiştirme işlemi için aşağıdaki sıralamayı uygulayınız.
- 7.9.2 5 nolu setuskur vidaları saat istikametinin tersine çevirerek gevşetiniz.
- 7.9.3 2 nolu display adlı parçayı tutarak 1 nolu muhafaza kabından dışarı alınız.
- 7.9.4 3 nolu pil kapağını yan kısmından tutarak dışarı alınız.
- 7.9.5 Eski pili dışarı alınız. Yenisini (+ / - kutuplarına dikkat ederek) yerine dikkatli bir şekilde takınız.

- 7.9.6 2 nolu displayi yerine takınız, setuskur vidaları cihaz yerinden yerinden oynamayacak şekilde hafif bir baskı ile sıkınız.
- 7.9.7 Display üzerindeki enerji (Pil değişimi sırasında) bir m¼ddet için kaybolduğundan cihazı sıfırlamanız gerekmektedir.



8. BAKIM, SERVİS VE ONARIM

8.1 Bakım

- 8.1.1 Makinenin elektrik ve pn¼matik g¼ bağlantılarını kesiniz.
- 8.1.2 Makinenin t¼m y¼zeylerini çapaklardan, yongalardan ve yabancı malzemelerden temizleyin. Makine uzun s¼re kullanılmıyacaksa boyasız yerlere paslanmayı ¼nleyici bir yağ ile yağlayınız.
- 8.1.3 Makineyi temizlerken boyaya zarar verebilecek malzemeleri kullanmayınız.
- 8.1.4 Kesici takımları aşınma, b¼k¼lme ve kırılmalara karşı kontrol ediniz. Kesici takım zarar g¼rm¼řse değiştiriniz.
- 8.1.5 Kesici takımı kullanmadan ¼nce, doğru takılıp takılmadığını, salgısız ve uygun yerinden takıldığını, makineyi boşta çalıştırarak kontrol ediniz. Hasar g¼rm¼ř, işlevselliğini kaybetmiş kesici takımları kullanmayınız.

8.2 Kesici takımın değiştirilmesi

- 8.2.1 Makinenin elektrik bağlantısını kesiniz.
- 8.2.2 Testere muhafaza gurubunu (RESİM 2 NO.15) aşağıda belirtilen sıraya g¼re uygun ekipmanları kullanarak d¼zenli bir şekilde yerinden çıkarın.

- 8.2.3 Muhafaza laması (RESİM 2 NO.6) üzerindeki segmanı (RESİM 2 NO.180) çıkarınız. Muhafaza lamasının ucunu pim üzerinden çıkararak boşa bırakınız.
- 8.2.4 Testere muhafazası bağlantı vidalarını (RESİM 2 NO.160) yıldız tornavida yardımıyla yerinden sökünüz. Boşta kalan testere muhafaza gurubunu yerinden çıkarınız.
- 8.2.5 M10 civatayı, (RESİM 2 NO.17) 17 mm anahtar yardımı ile yerinden çıkartın. Civatayı çıkartırken testere milinin (RESİM 2 NO.22) diğer ucundan 8 mm Allen anahtar ile tutunuz.
- 8.2.6 Sırasıyla rondela (RESİM 2 NO.181) ve testere kaplinini (RESİM 2 NO.19) çıkartın.
- 8.2.7 Testereyi (RESİM 2 NO.28) dikkatli bir şekilde tutarak dışarı alın.
- 8.2.8 Değiştirmek istediğiniz testereyi, mil üzerine dönme yönünün doğru olduğunu kontrol ederek takınız.
- 8.2.9 Sökülen parçaları söktüğünüz sıranın tersini takip ederek sırası ile yerine takınız.
- 8.2.10 Kullandığınız testerenin kesilen malzeme cinsine bağlı olarak belli aralıklarda bilenmesi gerekir. Kesilen iş parçasının kesme sonunda çapaklı çıkması veya testerenin zorlanması durumlarında gerçekleştirilir.
- 8.2.11 Testere delik çapı 32 mm'dir. Sizin kullanacağınız testerenin delik çapı 30 mm ise testere pulunu yerine ters çevirerek takınız
- 8.2.12 Testere değiştirme işleminde koruyucu eldivenleri kullanınız.  
- 8.2.13 **Testere seçimi DIN EN 847-1 Standardına uygun yapılmalıdır.**
- 8.2.14 **Testere dönüş yönü ters olursa operatör ve ekipman için tehlike yaratır. Testerede hasara ve kırılmaya neden olabilir.**

8.3 Kayışın değiştirilmesi

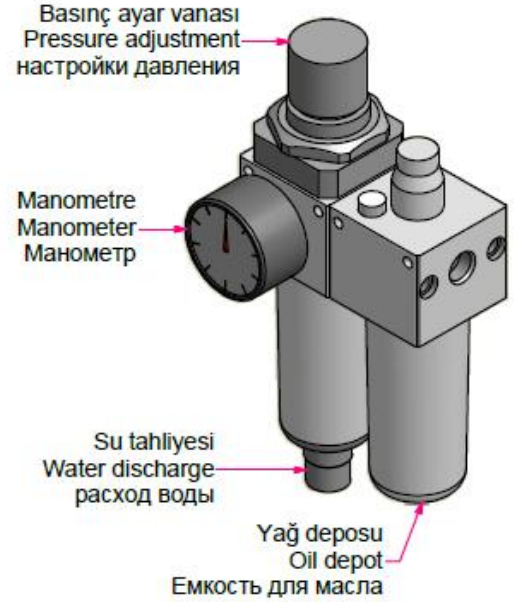
- 8.3.1 Makinenin elektrik bağlantısını kesiniz.
- 8.3.2 Plastik kolu (RESİM 2 NO.156) el ile çevirerek, M5 imbus vidayı da (RESİM 2 NO.175) 5 mm Allen anahtar yardımı ile yerinden çıkartınız. Bağlantıları çıkardıktan sonra kasnak muhafazasını (RESİM 2 NO.27) yerinden çıkartınız.
- 8.3.3 Motor bağlantı civatalarını (RESİM 2 NO.176) 13 mm anahtar yardımı ile gevşetiniz.
- 8.3.4 Kayış gerdirme parçasını (RESİM 2 NO.155) 12 mm anahtar yardımı ile anahtar ağız olan kısmından tutunuz. 24 mm anahtar yardımıyla kayış gerdirme parçası üzerinde bulunan M16 somunu (RESİM 2 NO.157) gevşetiniz.
- 8.3.5 Kayış gerdirme parçasını (RESİM 2 NO.155) anahtar yardımı ile çevirerek boşa alınız motoru (RESİM 4 NO.29) öne doğru iterek kayışın (RESİM 2 NO.185) gevşemesini sağlayınız.
- 8.3.6 Yeni kayışı eskisiyle değiştiriniz. Kayışı takarken, kayış kanallarının kasnak (RESİM 2 NO.24/33) kanallarına düzgün olarak oturmasına dikkat ediniz.
- 8.3.7 Yeni kayışı yerine taktıktan sonra kayış gerdirme parçasını (RESİM 2 NO.155) 12 mm anahtar yardımı ile tutarak kayışın gerginliğini ayarlayınız. Uygun gerginliğe ayarladıktan sonra parçayı bırakmadan boşta kalan elinizle M16 somunu (RESİM 2 NO.157) sıkınız.
- 8.3.8 Motor bağlantı civatalarını (RESİM 2 NO.176) sıkınız.
- 8.3.9 Sökülen parçaları söktüğünüz sıranın tersini takip ederek sırası ile yerine takınız.

8.4 Testere ve gönyenin açılma ayarı ve düzgünlüğünün kontrolü

- 8.4.1 Makinenin elektrik bağlantısını kesiniz.
- 8.4.2 Testere salgısını göz ile kontrol ediniz. Mümkünse bunu bir komparatör yardımı ile yapınız.
- 8.4.3 Açılı kesimde sorun varsa testerenin gönyeye olan 90 derece diklik açısını bir gönye yardımı ile kontrol ediniz. Düzgün değilse sustayı (RESİM 4 NO.50) sıkın üstteki setuskur vidayı gevşetiniz. Döner tablayı (RESİM 4 NO.2) 90 dereceye getirip düzgünlüğü sağlanacak şekilde sustayı çevirerek pimin yerine oturmasını sağlayın. Sustayı sabitleyen üstteki vidayı tekrar sıkınız.

8.5 Hava basıncını ayarlama (Pnömatik sistemlerde)

- 8.5.1 Basınç ayar vanasını yukarı çekiniz. Ayar vanasını saat yönünde veya tersine çevirerek manometre üzerindeki istenen değere getiriniz. Daha sonra vanayı aşağı bastırarak kilitleyiniz.
- 8.5.2 Hava basıncını 6-8 BAR arasında ayarlayınız. Hava basıncı belirtilen değerlerin altına düşerse pnömatik güç ile çalışan aksamalar çalışmaz.
- 8.5.3 Şartlandırıcı ünitesi, hava içerisinde bulunan suyu, pnömatik komponentlere zarar vermemesi için toplama kabı içerisine biriktirir. İş günü sonunda, toplama kabı altındaki su tahliye vanasını açarak birikmiş olan suyu boşaltınız.
- 8.5.4 Yağ deposu içine yağ koymak için hazneyi çevirerek çıkarınız. İmalatçı tarafından tavsiye edilen yağlar; TELLUS C10 / BP ENERGOL HLP 10 / MOBIL DTE LIGHT / PETROL OFİSİ SPINDURA 10.



9. GÜRÜLTÜ EMİSYON DEĞERLERİ

Gürültü düzeyi 80 dB(A) ve daha fazla olan yerlerde çalışacak her işçiye,/ personele, işe başlamadan önce; gürültünün işitme duyusuna olan olası etkileri, kulak koruyucularının amacı, avantajları, dezavantajları, kullanılması, uygun olan koruyucu tipinin belirlenmesi, bakım ve temizliği gibi konuları kapsayan eğitim verilmelidir. **Bu eğitimlerin her yıl yenilenmesi tavsiye edilir.**

Makine karakteristik bilgileri :

Testere dönüş hızı : 3000 dev/dak
Motor gücü : 2.2 Kw
Nominal gerilim : 400 V

Talaş emme manifold bilgileri

Manifold dış çapı : 65 mm.

Testere karakteristik bilgileri :

Testere çapı : 400 mm
Testere kalınlığı : 4.2 mm
Testere şaft kalınlığı : 3.2 mm
Testere ilerleme hızı (Alüminyum malzemeye göre) : 64 m/sn.

Gürültü değerleri / Test malzemesi özellikleri

Malzeme : Alüminyum
Uzunluk : 1000 mm
Genişlik : 70 mm
Yükseklik : 50 mm

LwA : 98 dB (Ölçülen değer)

K : 4 dB (Ölçümlerdeki belirsizlik – EN ISO 3746)

Gürültü için verilen değerler emisyon seviyesidir ve güvenli çalışma seviyesinde olduğunu göstermez. Emisyon ve maruz kalma seviyeleri arasında bir bağıntı mevcut olmakla birlikte, bu daha ileri tedbirlerin gerekli olup olmadığının tayini için güvenilir olarak kullanılmaz. İş gücünü etkileyen maruz kalmanın gerçek seviyesine etki eden faktörler, kalma süresi dahil olmak üzere, iş yerinin özellikleri, bir başka deyişle diğer gürültü kaynakları diğer yakınındaki işlemler ve makinelerin sayısıdır. Ayrıca izin verilen maruz kalma seviyesi ülkeden ülkeye değişebilir. Bu bilgilendirme bununla beraber makine kullanıcısının tehlike ve riskleri daha iyi değerlendirebilmesini sağlar.

10. MUHTEMEL ARIZALAR VE GİDERİLMESİ

Acil problemleri ortadan kaldırmak için önerilerimiz aşağıdadır. Eğer arıza giderilemiyorsa veya aşağıda önerilenlerin dışında bir arıza ile karşılaşırsanız lütfen teknik servise danışın.

PROBLEMLER	NEDENLER	ÇÖZÜM ÖNERİLERİ
Düşük yüzey kalitesi (Alüminyum ve benzeri malzemelerde),	Testere kesici yüzeylerinin soğutulmaması	Testere kesici yüzeylerine yağ sürülmesi, Soğutma sıvısı kullanılması
Pürüzlü Yüzey,	Hatalı veya kesici dişleri aşınmış testere kullanmak.	Testerenin dişlerini kontrol edin kırık diş olabilir. Hata bulursanız testereyi değiştirin.
Kaba Talaş,	Testerenin kesme ilerlemesi çok hızlı.	Kesme ilerlemesi malzemeye göre fazla. Daha yavaş kesim yapın.
Homojen olmayan yüzey,		
Testere izleri çok belirgin		
Motor Çalışmıyor. (Start butonuna basılı motor çalışmıyor)	Makine elektrik güç bağlantısı yok.	Elektrik kablo bağlantılarını kontrol edin. Elektrik güç soketlerini kontrol edin.
Motor çalışıyor fakat pnomatik mengene pistonları çalışmıyor.	Hava güç kaynağı bağlantıları eksik veya yapılmamış. Hareketli kesme ünitesi üzerindeki fren sistemi aktive edilmemiş. Mengeneler sıkma pozisyonunda değil.	Hava kompresörü bağlantılarını kontrol edin. Makine üzerindeki şartlandırıcıdan hava basıncını 6-8 bar arası ayarlayın. Hareketli kesme ünitesi üzerindeki fren sisteminin butonunu çevirerek aktif konuma getirin. Mengenelerin malzemeyi sıkmasını sağlayın.
Testere ters yönde dönüyor.	Elektrik bağlantıları , enerji kablosu veya panodaki bağlantı hatalı.	Elektrik bağlantılarını lisanslı ve yetkili bir elektrikçiye yaptırınız.
Profili sıkkan mingeneler çalışmıyor.	Hava güç bağlantısı eksik veya hava basıncı düşük. Hareketli kesme ünitesi üzerindeki fren sistemi aktive edilmemiş.	Hava bağlantılarını gözden geçirin. Hareketli kesme ünitesi üzerindeki fren sisteminin butonunu çevirerek aktif konuma getirin.

11. GARANTİ ŞARTLARI

YILMAZ Makine Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi, tüm makinelerinin sevkiyattan önce test edildiğini ve uluslararası standartlara uygun olarak üretildiğini garanti eder.

Garanti süresi sevkiyat tarihinden itibaren 24 ay olup makinenin elektriksel parçalarını kapsamaz.

Garanti kapsamında:

-Fabrika üretim süreçlerinden kaynaklanan tüm arızalar ve arızalı parça değiştirmeleri bedelsiz olarak yapılır.(sadece parçanın gönderme masrafları müşteriye fatura edilir)

-Makinedeki herhangi bir arıza veya arızalı bir parçanın, teknik servis elemanımız tarafından yerinde değiştirilmesi durumunda, servis elemanının ulaşım, konaklama ve işe masrafları müşteriye aittir.

Garanti aşağıdaki hatalardan kaynaklanan zararları kapsamaz:

-Kullanma talimatında belirtilen kurallara uymamak

-Yanlış voltaj

-Hatalı kullanım veya makinenin tasarım amacına uygun olarak kullanılmaması

-Kalitesiz ve Orijinal olmayan işleme takımlarının kullanılması

-Programlama hataları

-Makinenin temizlenmemesi ve müşteri tarafından koruyucu bakım uygulanmaması

-Atölye içinde yer değiştirme veya makinenin başka bir tesise taşınması sırasında oluşabilecek hasarlar

-Doğal afetler (yıldırım, yangın, sel)

-Makinenin sorunlu bir şekilde çalıştırılması sırasında oluşabilecek zararlar garanti kapsamında değildir.

CONTENTS

- 1. General information**
 - 1.1. Introduction
 - 1.2. Service Information
- 2. Safety**
 - 2.1. Safety Symbols and Their Meanings
 - 2.2. Accidents Prevention
 - 2.3. General Safety Information
- 3. Machine's Description**
- 4. Transport of the Machine**
- 5. Installation of the Machine**
 - 5.1. Preparation
 - 5.2. Connecting to Power Source
- 6. Machine's Safety Information**
- 7. Operation**
 - 7.1. Preparation
 - 7.2. Operation
 - 7.3. Angular cutting
 - 7.4. Single head cutting
 - 7.5. Display counter reset
 - 7.6. Changing display parameters
 - 7.7. Calibration of display
 - 7.8. Changing the initial values
 - 7.9. Replacing the battery on the display
- 8. Maintenance, Service and Repair**
 - 8.1. Maintenance
 - 8.2. Changing the cutting tool
 - 8.3. Changing the belt
 - 8.4. Angular and run out adjustment control of saw blade and set square
 - 8.5. Adjust the air pressure
- 9. Noise Emission Values**
- 10. Troubleshooting Guide**
- 11. Warranty conditions**

1. GENERAL INFORMATION

1.1. Introduction

The user's manual given by the manufacturer contains necessary information about the machine parts. Each machine operator should read these instructions carefully, and the machine should be operated after fully understanding them.

Safe and efficient use of the machine for long term depends on understanding and following the instructions contained in this manual. The technical drawings and details contained in this manual constitute a guide for the operator.

1.2. Service Information

In case of any technical problem please contact your nearest YILMAZ dealer, or YILMAZ head office through the above mentioned phone, fax or e-mail address.

Technical labels with the model description of the machine are fixed onto the front side of each machine.













The machine's serial number and manufacturing year are stipulated on the technical label.

Average life usage of production is 10 years. If you have any further failure and complaint, please inform to our below mentioned technical service by verbal or written

<u>AUTHORIZED TECHNICAL SERVICE CENTER ADDRESS</u>	
TAŞDELEN MH. ATABEY CD. No 9 34788 ÇEKMEKÖY – İSTANBUL / TÜRKİYE	
Tel	0216 312 28 28 Pbx.
Fax	0216 484 42 88
E-mail	service@yilmazmachine.com.tr
Web	www.yilmazmachine.com.tr
For minimize the documantation, It is wery necessary to mention below details at the agreements signed with suppliers and dealers of the purchased machines	
<ul style="list-style-type: none">• Machine model	<ul style="list-style-type: none">• Voltage and frequency
<ul style="list-style-type: none">• Machine's serial number	<ul style="list-style-type: none">• Date of purchase
<ul style="list-style-type: none">• Description of the machine fault	<ul style="list-style-type: none">• Name of dealer where machine was purchased
<ul style="list-style-type: none">• Average daily operation period	

2. SAFETY

2.1. Safety Symbols and Their Meanings

	Read the user guide		Ensure safe working position, always keep your balance.
	Wear ear protectors		Elektrical excitation
	Wear safety goggles		Don't place your hands between parts in motion..
	If the power cable should be damaged during operation, don't touch and unplug it. Never use damaged power cables.		High temperature warning
	During saw blade change operations, use protective gloves		Keep your fingers clear of the movable parts of the glide arm.
	The above symbol DANGER WARNING , warns you against specific dangers, and you have definitely to read them..		The IMPORTANT symbol above is one telling to apply special care and to be careful at carrying out the specified operation



2.2. Accidents Prevention

- 2.2.1 Our machines are manufactured in accordance with CE safety directives, which cover national and international safety directives.
- 2.2.2 It is the task of the employer to warn his staff against accident risks, to train them on prevention of accidents, to provide for necessary safety equipment and devices for the operator's safety.
- 2.2.3 It is the task of the employer to warn his staff against accident risks, to train them on prevention of accidents, to provide for necessary safety equipment and devices for the operator's safety.
- 2.2.4 Machine should be operated only by staff members, who have read and understood the contents of this manual.
- 2.2.5 All directives, recommendations and general safety rules contained in this manual have to be observed fully. The machine cannot be operated in any way for purposes other than those described herein. Otherwise, the manufacturer shall not be deemed responsible for any damages or injuries. And such circumstances would lead to the termination of the warranty

2.3. General Safety Information

- 2.3.1 The power cable should be led in such a way that nobody can step on it or nothing can be placed on it. Special care has to be taken regarding the inlet and outlet sockets
- 2.3.2 Don't overload machines for drilling and cutting. Your machine will operate more safely with power supply in accordance with the stipulated values.
- 2.3.3 Use correct illumination for the safety of the operator. (ISO 8995-89 Standard The lighting of indoor work system)
- 2.3.4 Do not leave any things on the machine.
- 2.3.5 Don't use any materials other than those recommended by the manufacturer for cutting operations on the machine.
- 2.3.6 Ensure that the work piece is clamped appropriately by the machine's clamp or vice
- 2.3.7 Ensure safe working position, always keep your balance.

- 2.3.8 Keep your machine always clean for safe operation. Follow the instructions at maintenance and replacement of accessories. Check the plug and cable regularly. If damaged, let it replace by a qualified electrician. Keep handles and grips free of any oil and grease.
- 2.3.9 Unplug first, before conducting and maintenance works.
- 2.3.10 Ensure that any keys or adjustment tools have been removed before operating the machine..
- 2.3.11 If you are required to operate the machine outside, use only appropriate extension cables.
- 2.3.12 Repairs should be carried out by qualified technicians only. Otherwise, accidents may occur.
- 2.3.13 Before starting a new operation, check the appropriate function of protective devices and tools, ensure that they work properly. All conditions have to be fulfilled in order to ensure proper operation of your machine. Damaged protective parts and equipment have to be replaced or repaired properly (by the manufacturer or dealer).
- 2.3.14 Don't use machines with improper functioning buttons and switches
- 2.3.15 Don't keep flammable, combustive liquids and materials next to the machine and electric connections.

3. MACHINE'S DESCRIPTION

Circular saw cutting machine designed for double-sided cutting of PVC and aluminum profiles to the desired measure in straight or angled cutting operations.

- The saw blade movement is hydro-pneumatically, and it is possible to adjust the movement speed of the saw blade precisely according to the material to be cut.
- The clamps operate pneumatically, operating at low pressure and with both hands occupied for safety reasons.
- The left cutting head is fixed, while the right head is movable manually.
- The right head is equipped with a pneumatic braking system. For the operator's safety, the machine does not work with the brake key OPEN.
- Measurements can be taken precisely with the digital read-out system.
- Cutting at fixed angles of 15°-22.5°-30°-45°-90°, and at any intermediate angle through a fixing handle.
- Machine has been designed in accordance with the CE Safety Directives.

STANDARD ACCESSORIES	OPTIONAL ACCESSORIES
User manual	Cooling system
Service wrench (6 mm)	
Service wrench (8 mm)	
Service wrench (17 mm)	
400 mm Saw blade	
Profile support apparatus	

4. TRANSPORT OF THE MACHINE



4.1. The transport should be done by qualified personnel only.

- 4.2. The machine should be transported by lifting with proper equipment (not touching the ground during the transport).
- 4.3. Unless customer requests the contrary, the machine will be delivered with wooden packaging.
- 4.4. Movable parts on the machine should be fixed before carrying out the transport.
- 4.5. The machine size and weight measurements, given the technical specification sheet.
- 4.6. On the machine, there are places to carry the machine with suitable lifting eye bolts. During transportation of the machine, Yilmaz supplied eye bolts can be used to lift the machine with an appropriate lifting device. Please pay attention not to give any damage to the machine during lifting.
- 4.7. In order to get more stability when hanging the machine in case of move it, hang it from bottom insofar. Move the machine without shaking it in slow movements. Be sure to take care of persons in dangerous places.

5. INSTALLATION OF THE MACHINE

5.1 Preparation

- 5.1.1 The machine size and weight measurements, given the technical specification sheet. The ground, where the machine will be placed, should be even, solid enough to bear the weight of the machine.
- 5.1.2 The machine should be located approx. 100 cm away from the rear wall. On the backside of the machine you will find connection tube for the collection of burr and swarf, hydro-pneumatic system, cable channels, power supply connection plug.
- 5.1.3 You can provide the balance of the machine with adjustable counterforts (FIGURE 3 NO 129-1) in the bottom part.
- 5.1.4 Circular saw cutting machine designed for double-sided cutting of PVC and aluminum profiles to the desired measure in straight or angled cutting operations.
- 5.1.5 Remove the carriage safety parts (FIGURE 4 NO.90/91).

5.2 Connecting to Power Source

- 5.2.1 Electrical connection must be made by a licensed electrician
- 5.2.2 The power outlet socket on the machine should be available.
- 5.2.3 Plug the machine to a grounded socket.
- 5.2.4 Mains voltage of the machine is optional as 230 V 50 Hz or 400 V 50 Hz.



- 5.2.5 Check the supply voltage. **The source voltage must be in accordance with the data on the machine's label.**

5.2.6 After electrical connection is made, machine must be operated in idle running and it must be controlled whether rotation directions of cutting tools are correct or not and if the rotation direction is wrong, appropriate connection must be made.

6. MACHINE'S SAFETY INFORMATION

- 6.1 Lifting, installation, electric maintenance of the machine should be carried out by qualified personnel only.
- 6.2 Routine maintenance and scheduled maintenance should be carried out by qualified personnel after unplugging the machine first.
- 6.3 Ensure that the machine has been cleaned, tested and maintained before starting to operate it.
- 6.4 Check the safety devices, power cable and moving parts regularly. Don't operate the machine before having replaced defective safety devices or faulty parts.
- 6.5 Never replace the cutting tools before unplugging first.
- 6.6 Keep foreign materials away from the working area of the machine, keep away from the machine's moving parts.
- 6.7 Do not work on the machine by removing the protective parts



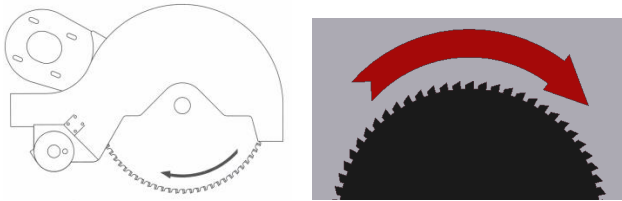
The safety data have been defined above. In order to prevent physical damage or damage to the equipment, please read the safety information carefully and keep the manual always in an easy accessible place.

7. OPERATION

7.1 Preparation

- 7.1.1 Degrease and dry the machine table. Especially ensure that the holding grips and handles are clean and dry
- 7.1.2 Clean all surfaces of the machine from chip and foreign particles. Use eye glasses for protection.
- 7.1.3 This machine can process on products manufactured from rigid plastic and aluminum materials that don't include iron alloy.

- 7.1.4 Control whether cutting tools (FIGURE 2 NO.28) are inserted safely to their places.
- 7.1.5 Control cutting tools against corrosion, distortion and fractions. If cutting tools are damaged, change them.
- 7.1.6 Cutting tool must process on the part after machine is operated and cycled.
- 7.1.7 Absolutely control the direction of rotation of the saw.



- 7.1.8 **Do not process the profile before clamping the work piece properly.**

7.2 Operation

- 7.2.1 Move the mobile unit (FIGURE 1) roughly to the desired measure by using the meters measuring system incorporated on the frame. Move it to the desired precise measure (+ / - 0.1) by rotating the hand wheel (FIGURE 4, NO. 84) located on the mobile unit in rightward or leftward direction by using the read-out piece (FIGURE 4, NO. 128) and the digital measure read-out (FIGURE 4, NO. 83) found on the measure. **Immobilize the mobile saw head by activating the pneumatic brake system.**
- 7.2.2 **The clamps shall not clamp on and the saw head cannot be moved for safety reasons unless the brake system on the mobile unit is activated.**
- 7.2.3 Cutting speed setting can be adjusted independently from each other by means of the reducing valves (FIGURE 3, NO. 71) located on the mobile and fixed units.
- 7.2.4 Fix the profile by pressing the clamp open-close button (FIGURE 3, NO. 75/4) on the control panel (FIGURE 3, NO. 75) after cutting length is adjusted.
- 7.2.5 Start the motor by pressing the motor start buttons (FIGURE 3, NO. 75/2) located on the control panel following the fixing procedure.
- 7.2.6 Start the cutting procedure by simultaneously pressing the cutting buttons (FIGURE 3, NO. 75/5) and hold them pressed until cutting operation is completed.
- 7.2.7 Release the pressure on the button at the end of the cutting operation. Both cutting units shall return to starting position.
- 7.2.8 Stop the motor by pressing the motor stop buttons (FIGURE 3, NO. 75/2).
- 7.2.9 **In case of a potential danger release the pressure on the cutting buttons or press the emergency stop button (FIGURE 3, NO. 75/3).**
- 7.2.10 Remove the part by opening the clamps.



Don't operate the saw while it touches the work piece. The saw must be operated only when the head is in the top position.

7.3 Angular cutting

- 7.3.1 Release the lock by moving the table lock shaft (FIGURE 4, NO. 52) leftwards.
- 7.3.2 Pull the spring shaft (FIGURE 4, NO. 50) out from the spring seat. Simultaneously, move the saw head (FIGURE 3, NO. 4) to the desired angle by using the plastic lever (FIGURE 3, NO. 156) with your other hand. You can read the angle values by means of the angle measure found on the table (FIGURE 3, NO. 2).
- 7.3.3 Angles of 15 – 22.5 – 30 and 45 can be set by means of the spring (FIGURE 4, NO. 50) while other intermediate angles can be set by means of the table lock shaft (FIGURE 4, NO. 52). The spring shall not fit into the seat in intermediate degrees. Tighten the table lock shaft by pushing it rightwards after rotating the saw head to the desired angle.

7.3.4 Carry out the cutting operation after.

7.4 Single head cutting

7.4.1 Select the unit to make cutting with single saw head. (Fixed or mobile cutting unit)

7.4.2 Make the saw rotate by pressing the motor start button (FIGURE 3, NO. 75/2) located on the cutting unit which starts the motor. In this mode, the machine is adapted to perform cutting operation only on the desired unit.

7.4.3 Press the cutting buttons (FIGURE 3, NO. 75/5) simultaneously and keep them pressed until the work piece is cut. From the worker safety viewpoint, the cutting operation is adapted to incorporate double hand control. The saw head under use moves during cutting operation with single saw head. The other cutting unit remains stationary.

7.4.4 Carry out the cutting operation after.

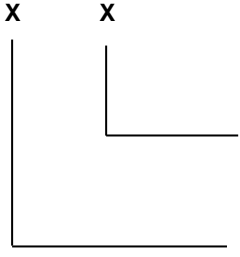
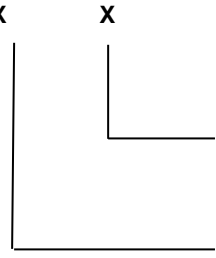
7.5 Display counter reset



7.5.3 Move the movable head so that it touches the fixed head (Ensure that the movable head touches the adjustment bolt on the fixed head.)

7.5.4 Reset the measurement by simultaneously pressing the **F** and **SET** buttons on the display. You should read the measurement 530. If the cutting measurement is wrong, adjust it by turning the adjustment bolt to the right or left.

7.6 Changing display parameters

Parameter list :		Initial values	Yilmaz values
Program Number:			
PO1: A		01	00
	0 = Countung direction (+) 1 = Countung direction (-) 0 = mm Mode 1 = Inch (0.001) Accuary		
P02: A Screen mode (symbols, only in screen)		0	0
P03: A Point of decimals 0...3 (only in mm mode)		2	1
P 05: A Button functions			
	0 = Set Button aktive 1 = Set Button inaktive 0 = Incremental Button aktive 1 = Incremental Button inaktive	000	001
P 07: A Decision : V1.50 start with firmware		0	1
P 08: A Coefficient (value of factor)		1,0000	1,0000
P 09: A Reference point		000000,0	000530,0
P10: Offset 1		0	0
P11: Offset 1		0	0
P12: Offset 1		0	0
P13: A Ofset 1 Configuration offset		3	3
P 90: No function		0	0
P 99: Software version			

When **F & Set** buttons are pressed simultaneously the value of reference point appears (530 mm)

7.7 Calibration of display

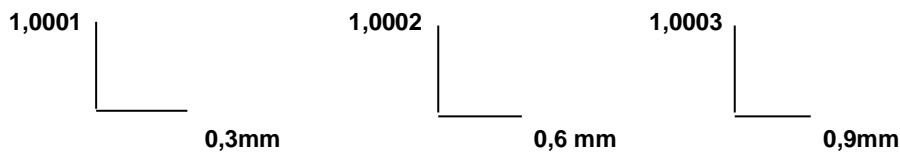
If there exist a problem about the length of cut, make get in touch with the referancing screw of movable head to the fixed head. Use the movable head break piston to fix the movable head. Cut a sample profile in that situation without changing the referance position and measure note that length. (Factory setting value is 530mm) Measure the cut profile with a calibrated measurement device (caliper, ruler, etc). If the value differs from the factory setting value, then write that value to the P 09 paremeter as shown. For example:

Mesaured Value: 531 mm

P 09 Paremeter value must be as fallows : 000531,0

If the cutting length is less than 530 mm then change the value by decreasing 000530,0.

After this process cut another profile with a length of 4000 mm, Measure and note the length of cut piece by means of a calibrated equipment. For example if the cut profile is measured to be 4001 mm instead of 4000, change the value of P 08 COEFFICIENT VALUE as 1,0003 instead of 1,0000 1,0003.

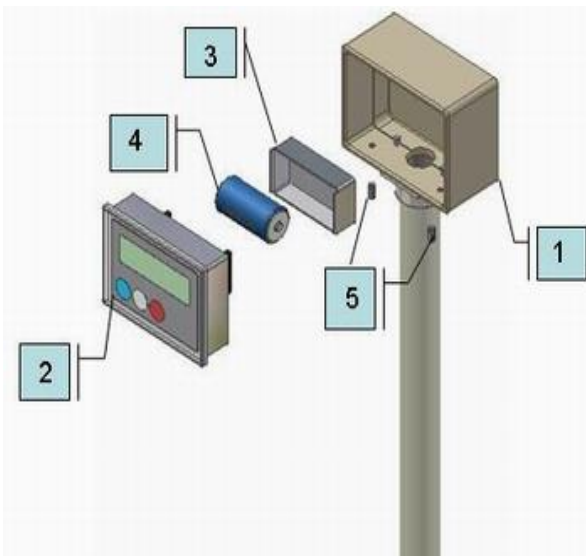


Note : Cut accuracy on display is 0.2 mm.

7.8 Changing the initial values

- 7.8.1 Press and hold **E** button for 3 seconds, Parameter P 01 will appear on the display.
- 7.8.2 Pressing **E** button for once parameter value of P 01 will appear, if it is pressed again one can pass to parameter P 03, and it can be changed. (Other parameters could also be passed through P 05, P 08, P 09... etc.)
- 7.8.3 For example: When P 01 parameter appears the first digit flashes, inc/abs button (blinking) changes the value. Passing to the second digit can be accomplished by pressing Set button. This time second digit flashes, inc/abs button changes the value. This procedure can be used to change all other parameter values.

7.9 Replacing the battery on the display



- 7.9.1 The life of the display battery is one year. Replace the display battery after one year. To replace the battery.
- 7.9.2 Loosen the hexagonal head screws numbered with 5 by turning them counter-clockwise.
- 7.9.3 Hold the display numbered with 2, and take it out from the protection box numbered 1.
- 7.9.4 Hold the battery cover numbered 3 and remove it.
- 7.9.5 Remove the old battery, place the new battery (pay attention to + and – poles).
- 7.9.6 Position the display numbered 2, tighten the screws applying little force.
- 7.9.7 As the power to the Display was temporarily interrupted during replacing the battery, you have to reset the device

8. MAINTENANCE, SERVICE AND REPAIR

8.1 Maintenance

- 8.1.1 Cut the electric and pneumatic (if any) power connections of the machine.
- 8.1.2 Clean all surfaces of the machine from burs, chips and foreign substances. If the machine will not be used for a long time, lubricate undyed parts with oil that prevents rusting.
- 8.1.3 When cleaning the machine, do not use materials that may damage the dye.
- 8.1.4 Control cutting tools against corrosion, distortion and fractions. If cutting tools are damaged, change them.
- 8.1.5 Before using cutting tool, operate the machine out of gear and control whether it is inserted correctly, it is without flexure and it is inserted appropriately. Do not use cutting tools that are damaged or lost its functionality.

8.2 Changing the cutting tool

- 8.2.1 Cut the electric connection of the machine.
- 8.2.2 Dismantle the blade guard group (FIGURE 2 NO.15) in the stipulated order.
- 8.2.3 Remove the segment (FIGURE 2 NO.180) on the protection sheet bar (FIGURE 2 NO.6). Set the end of the protection sheet bar to off-position by removing it from the pin.
- 8.2.4 Remove the saw protection connection screws (FIGURE 2 NO.160) with the aid of philips screwdriver. Remove the saw protection Group which is set to off-position.
- 8.2.5 Remove the M10 bolt (FIGURE 2 NO.17) from its place with the aid of 17 mm switch. While removing the bolt, hold from the other end of the saw shaft (FIGURE 2 NO.50) with 8 mm Allen switch.
- 8.2.6 Remove the string (FIGURE 2 NO.181) and saw coupling (FIGURE 2 NO.19) respectively.
- 8.2.7 Take out the saw blade (FIGURE 2 NO.28) carefully.
- 8.2.8 Install the new saw blade onto the shaft ensuring the correct rotation direction.
- 8.2.9 Install the guard group parts applying the reverse order as described above.
- 8.2.10 It is necessary to sharpen / replace the saw blade in certain intervals depending on the cutting material. If the cut material leaves burr after the cutting operation or if the saw blade is strained, it needs to be sharpened / replaced.
- 8.2.11 When replacing the saw blade, use the part of the blade washer which is appropriate for the blade shaft diameter. The outer diameter of the blade washer is 30 and 32 mm.
- 8.2.12 During saw blade change operations, use protective gloves
- 8.2.13 **Saw must be selected according to standart DIN EN 847-1**
- 8.2.14 **A saw blade rotating in reverse direction, causes danger both for the operator and the equipment. The teeth of the saw blade would be damaged and even broken.**



8.3 Changing the belt

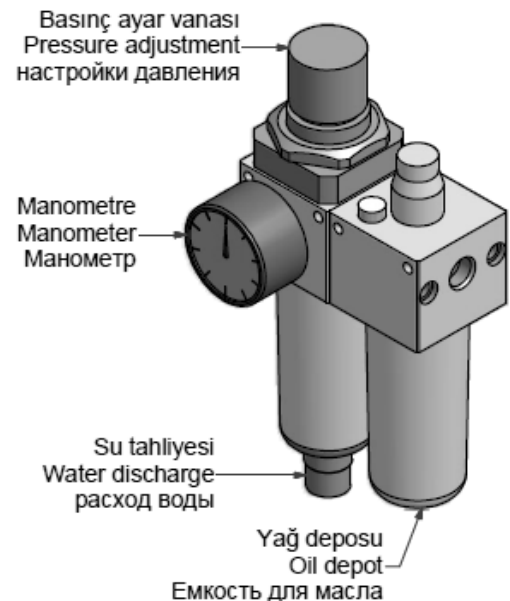
- 8.3.1 Cut the electric connection of the machine.
- 8.3.2 Also, remove M5 imbus screw (FIGURE 2 NO.175) with the aid of Allen switch by turning the plastic arm (FIGURE 2 NO.156) manually. After removing the connections, remove the balancing wheel protection (FIGURE 2 NO.27) from its place.
- 8.3.3 Loosen the motor connection bolts (FIGURE 2 NO.176) with the aid of 13 mm switch.
- 8.3.4 Hold the belt tension part (FIGURE 2 NO. 155) from its part, which has a nozzle, to the switch with the aid of 12 mm switch. Loosen the M16 nut (FIGURE 2 NO.157) which is located on the belt tension part with the aid of 24 mm switch.
- 8.3.5 Get the belt tension part (FIGURE 2 NO.155) to off-position by turning it with the aid of a switch, have the belt (FIGURE 2 NO.185) got loosen by pushing the motor (FIGURE 2 NO.29) forward.
- 8.3.6 Change the new belt with the previous one. Be careful when fixing the belt to the channels of balancing wheel (FIGURE 2 NO.24/33) of the channels of the belt.
- 8.3.7 After having fixed the new belt to its place, set the tightness of the belt by holding the belt tension part (FIGURE 2 NO.155) with the aid of 12 mm switch. After adjusting it to the proper tightness, tighten M16 nut (FIGURE 2 NO.157) with your free hand while still holding the part.
- 8.3.8 Tighten the motor connection bolts. (FIGURE 2 NO.176)
- 8.3.9 Fix the removed parts by following the reverse sequence that your removed them before.

8.4 Angular and run out adjustment control of saw blade and set square

- 8.4.1 Cut the electric connection of the machine.
- 8.4.2 Control the run out of the saw blade with eyes. If possible use a dial gage.
- 8.4.3 If there is any problem in the inclined cut, control the saw's 90 degrees orthogonal to the set square with the aid of the set-square. If it is not proper, loosen the stay bolt at the top which tightens the spring (FIGURE 4 NO.50) Have the pin located to its place by turning the spring in way that it can provide it to be proper by setting it to the 90 degrees. Tighten the screw at the top again which fastens the spring.

8.5 Adjust the air pressure (pneumatic systems)

- 8.5.1 Pull up pressure adjustment valve. Set adjustment valve to the desired value on manometer by turning it clockwise or counter clockwise. Then lock the valve by pressing it down.
- 8.5.2 Set the air pressure between 6 and 8 BAR. If air pressure drops below the stated values, accessories operating with pneumatic power do not work.
- 8.5.3 Conditioner unit accumulates the water in the air in the collection container so that it won't damage pneumatic components. At the end of the working day, empty the accumulated water by opening water discharge valve under the collection container.
- 8.5.4 In order to put oil to the oil tank, remove the reservoir by turning. Oils recommended by the manufacturer are; TELLUS C10 / BP ENERGOL HLP 10 / MOBIL DTE LIGHT / PETROL OFİSİ SPINDURA 10.



9. NOISE EMISSION VALUES

Educations including possible effects of noise to hearing sense, purposes advantages, disadvantages, usages and determination of protection types, maintenance and cleanliness of earflaps must be given to the operator who works at the noise level greater than 80 dB(A) before he/she begins to work. **It is recommended to be renewed these educations annually.**

Characteristic informations of machine :

Rotation speed of saw : 3000 rpm
Motor power : 2.2 Kw
Nominal voltage : 400 V

Specifications of filing evacuation manifold:

Diameter : 65 mm.

Characteristic values of saw :

Saw diameter : 400 mm
Saw thickness : 4.2 mm
Shaft thickness of saw : 3.2 mm
Saw forward movement speed (According to aluminium material) : 64 m/sn.

Noise values test materials specifications:

Material : Aluminium
Length : 1000 mm
Width : 70 mm
Height : 50 mm

L_{wA} : 98 dB (Measured value)

K : 4 dB (Indefiniteness in measurements – EN ISO 3746)

Values given above indicate emission level and do not indicate safe working level. There is no direct relation between emission and level of exposing, and this can not be used reliably to make a decision for further measures. Factors affecting real level of exposing to emission that affects work power are characteristics of working area, time of exposure in other words all noise sources and number of machines around. Also, permitted level of expose changes from country to country. Nevertheless this information is for healthy evaluation of the operator about dangers and risks

10. TROUBLESHOOTING GUIDE

Here are some recommendations for solving urgent problems. If the trouble cannot be solved, or if you have a problem other than those described hereunder, please contact our technical service or your nearest dealer.

TROUBLE	CAUSES	REMEDY
Low surface quality (at aluminum and similar materials) : Rough surface, Large chip, Not homogenous surface, Saw blade traces visible	Not cooling the saw blade surfaces	Lubricating the saw blade cutting surfaces, Using of cooling liquid
	Using of damaged or blunt saw blade	Check the saw blade teeth. Replace if necessary.
	Saw blade moves too quick	The cutting speed is too high for the material. Decrease the cutting speed.
Motor does not work (Start button is pressed, not working)	No power supply to the machine.	Check the electric cable connections. Check the electric power sockets.
Motor is working but the saw blades don't move down.	Air supply connections missing or faulty The brake system on the movable head has not been activated.	Check the air compressor connections Adjust the air pressure between 6-8 Bar on the conditioner. Activate the brake system button on the movable head .
The saw blade rotates in reverse direction.	The electric connection, the power cable or the connection at the panel is wrong.	Let the electric connections carry out by a qualified electrician.
Profile clamps don't work	Air supply connection missing or air pressure is too low The brake system on the movable head has not been activated .	Check the air supply connections. Activate the brake system button on the movable head

11 WARRANTY CONDITIONS

YILMAZ Machine Industry and Trade Limited Company, guarantees that all machines have been tested and conform to the international standards.

The guarantee is valid 24 months from despatch date and does not cover the electrical parts of the machine.

During this period:

- Any repair and replacement effected at our workshop is completely free of charge (only transport costs are at customer's charge).
- For repair and replacement effected by our technician at the customer's site, we will invoice only the travel and lodging costs for our technician.

The guarantee does not cover damages caused by:

- not respect of the rules indicated in the manual instruction book
- not correct voltage
- improper use or use not in accordance with what the Machine has been designed for
- use of non original tooling
- programming errors
- lack of cleaning and of ordinary maintenance by the customer
- transport or displacement (even inside the workshop)
- natural events (lightnings, fires, floods)

The warranty does not cover, in any case, damages caused by the malfunction of the Machine

СОДЕРЖАНИЕ

- 1. Общие сведения**
 - 1.1 Предисловие
 - 1.2 служебная информация
- 2. Безопасность**
 - 2.1 Обозначение символов безопасности и их значения
 - 2.2 Техника безопасности
 - 2.3 Информация об общей безопасности
- 3. Описание механизма**
- 4. Транспортировка механизма**
- 5. Установка механизма**
 - 5.1 Подготовка
 - 5.2 Подключение машины в источник питания
- 6. Данные по безопасности механизма**
- 7. Операция**
 - 7.1 Подготовка
 - 7.2 Операция
 - 7.3 Выпиливание под углом
 - 7.4 Одноголовочная пила
 - 7.5 Сброс показаний счетчика в режиме дисплея
 - 7.6 Настройка параметров дисплея
 - 7.7 Калибровка дисплея
 - 7.8 Изменение первоначальных настроек
 - 7.9 Замена батареи дисплея
- 8. Техническое обслуживание, сервис и ремонт**
 - 8.1 Обслуживание
 - 8.2 Менять режущий комплект
 - 8.3 Изменение пояса
 - 8.4 Настройка угла пилы и угольника и его контроль
 - 8.5 Регулировка давления воздуха
- 9. Эмиссия шума**
- 10. Возможные неполадки и их устранение**
- 11. Гарантийные условия**

1. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

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	
Тел	0216 312 28 28 Pbx.
Фак	0216 484 42 88
Э-почта	service@yilmazmachine.com.tr
Web	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.	
<ul style="list-style-type: none">Серия машины	<ul style="list-style-type: none">Напряжение и частотность
<ul style="list-style-type: none">Модель машины	<ul style="list-style-type: none">Дата приобретения машины
<ul style="list-style-type: none">Описание неисправности	<ul style="list-style-type: none">Сведения о дистрибьюторе у кого была куплена машина
<ul style="list-style-type: none">Средний срок ежедневной работы	

2. БЕЗОПАСНОСТЬ

2.1 Обозначение символов безопасности и их значения

	Прочитайте инструкцию по пользованию		Всегда держите рабочую область чистым ,в сухом виде и упорядоченным
	Используйте защитные наушники		Предупреждение об электрическом напряжении
	Используйте защитные очки		Не засовывайте свои руки в движущихся части чтобы доставить оттуда чужие предметы.
	Если во время работы силовой кабель подключения повредиться не касайтесь к нему и отключите его от розетки.		Предупреждение о высокой температуре
	При замене пыли используйте защитные перчатки		Во время работы машины не приближайте ру к пыли.
	Символ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ОБ ОПАСНОСТИ предупреждает вас о специфических опасностей и их обязательно надо прочитать.		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.
- 2.3.4 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 электрических соединений.

3. ОПИСАНИЕ МЕХАНИЗМА

Это станок для резки ПВХ и алюминиевого профиля с пильным диском,предназначенный для двухсторонней резки алюминиевого профиля желаемого размера с изменяемым углом

- В момент работы когда давление поступает в поршень зажима, если произойдет какая-либо остановка, зажимы останутся в прежнем положении и не отпустят профиль (тем самым обеспечивается безопасность работающего персонала).
- Левая и правая резки до сих пор движение резки Руководство блока.
- Пневматическая тормозная система доступна на право резки выключатель тормозной блок включен машина не будет работать для безопасности сотрудников.
- Точно измерить расстояние можно регулировать с помощью цифровой системы читателя.
- Для резки под углами 15°-22.5°-30°-45°-90° используется предохранитель, а для резки под другими промежуточными углами используется свободная резка.
- Механизм был изготовлен в соответствии с Директивами Безопасности Совета Европы.

СТАНДАРТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ	ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ
Инструкция по эксплуатации	Система охлаждения
Служебный ключ (6 mm)	
Служебный ключ (8 mm)	
Служебный ключ (17 mm)	
Пильный Диск 400 mm	
Аппарат поддержки профиля	

4. БЕЗОПАСНАЯ ТРАНСПОРТИРОВКА МЕХАНИЗМА

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 деревянный 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.
- 4.6. Оборудование может быть транспортировано с помощью автопогрузчика или паллета. Чтобы посмотреть вес оборудования откройте страницу технических характеристик. При транспортировке оборудования не поднимайте оборудование, не проверив не вошли ли переносные ножи под оборудование паллета или автопогрузчика.

4.7. При передвижении оборудования с места по возможности перенесите вес, приподняв снизу, чем обеспечивается наибольшая устойчивость. Передвигайте оборудование медленно без тряски. На опасных участках убедитесь в том, что вокруг нет людей.

5. УСТАНОВКА МЕХАНИЗМА

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 100 см от задней стенки.
- 5.1.3 Равновесие машины можете обеспечить регулируемыми ножками которые находятся в нижней части машины. (РИСУНОК 3 NO.129-1)
- 5.1.4 Панель (РИСУНОК 3 NO.75) поставляется в разобранном виде. Установите панель как показано на рисунке. Для размещения панели: Снимите часть, (РИСУНОК 3 NO. 137) находящуюся на приводном вале (РИСУНОК 3 NO. 138) панели. После тщательного монтажа рольгангов панель, установите удаленную часть на место.
- 5.1.5 Отсоедините деталь для защиты транспортировки (РИСУНОК 4 NO.90/91).

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. ИНФОРМАЦИЯ О БЕЗОПАСНОСТИ МЕХАНИЗМА

- 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.

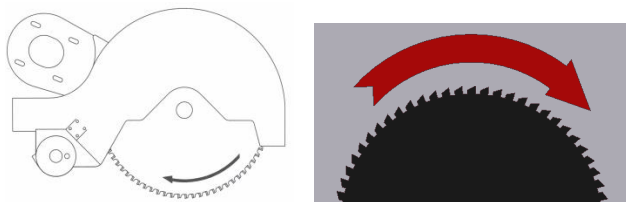
ВАЖНО

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. ОПЕРАЦИЯ

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 (РИСУНОК 2 NO.57)
- 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 зафиксировав деталь зажимами.**

7.2 Операция

- 7.2.1 Включите главный выключатель. (РИСУНОК 3 NO.75.1)
- 7.2.2 Установите нужную степень подвижный блок, (РИСУНОК 1) используя измерительную систему, находящуюся на шасси. Поверните, находящийся на подвижном блоке наховик (РИСУНОК 4 NO. 84) направо и налево и установите нужную степень (+/- 0.1) с помощью аппарата считателя (РИСУНОК 4 NO. 128) и цифрового измерительного читателя (РИСУНОК 4 NO. 83). **Закрепите подвижную головку путем активации пневматической тормозной системы.**
- 7.2.3 **Если тормозная система на подвижном блоке не активная, зажимы не могут выполнить процесса компрессии для обеспечения безопасности и режущая головка не будет двигаться.**
- 7.2.4 Можно определить скорость резания независимо друг от друга с помощью дроссельных клапанов, (РИСУНОК 3 NO. 71) находящихся на подвижных или зафиксированных блоках.
- 7.2.5 После определения размера резки, закрепите профиль, нажимая на кнопку для открытия и закрытия зажимы (РИСУНОК 3. NO. 75/4) панели управления
- 7.2.6 После процесса закрепления, запустите двигатель, нажимая на кнопки запуска двигателя, (РИСУНОК 3 NO. 75/2) на панели.
- 7.2.7 Нажмите одновременно на кнопки запуска резки (РИСУНОК 3 NO. 75/5) и начинайте процесс резки. Нажмите на кнопку до завершения процесса резки.
- 7.2.8 В конце процесса резки, снимите давление с кнопки. Таким образом режущие блоки вернуться в исходное положение.
- 7.2.9 Нажмите на кнопки остановки двигателя (РИСУНОК 3 NO. 75/2) и остановите двигатели.
- 7.2.10 **При потенциальной опасности, снимите давление с кнопок запуска резки или нажмите на кнопку аварийной остановки. (РИСУНОК 3 NO. 75/3)**
- 7.2.11 Открывая зажимов 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 Откройте ключ, потянув влево стержень ключа планки (РИСУНОК 4 NO. 52)
- 7.3.2 Потяните вал предохранителя из слота предохранителя. (РИСУНОК 4 NO. 50) Одновременно другой рукой поверните голову (РИСУНОК 3 NO. 4) на нужный угол с помощью пластикового рычага (РИСУНОК 3 NO. 156) Вы можете прочитать данные угла с помощью считывателя на столе градусов (РИСУНОК 3 NO. 2)
- 7.3.3 Значения градусов 15 – 22.5 – 30 и 45 могут быть настроены с помощью предохранителя (РИСУНОК 4 NO. 52) а другие значения градусов с помощью стержнем ключа планки. deceler susta (RESIM 4 NO.50) При других градусах слот не примет предохранитель. После вращения головы на нужный угол, нажмите вправо стержень ключа планки и затяните.
- 7.3.4 Выполните операцию выпиливания.

7.4 Одноголовочная пила

- 7.4.1 Выбирайте нужный блок для односторонней резки. (Подвижный или неподвижный режущий блок)
- 7.4.2 Нажимая на кнопку запуска (РИСУНОК 3 NO. 75/2) на режущей блоке, обеспечивайте вращения пилы. Когда машина находится в этом положении, она только выполняет процесс резки на нужном блоке.
- 7.4.3 Нажимая одновременно на кнопки запуска резки, (РИСУНОК 3 NO. 75/5) продолжайте нажимать до завершения процесса резки. Для безопасности персонала, процесс резки, адаптирован к двуручному управлению. В процессе односторонней резки,двигает работающий блок. Другой блок остается неподвижным.
- 7.4.4 Выполните операцию выпиливания.

7.5 Сброс показаний счетчика в режиме дисплея



7.5.1 Иметь постоянный контакт с устройством перемещения устройства (мобильные устройства, настройка фиксируется на единичном убедитесь, что болт был в контакте.)

7.5.2 Показать SET кнопок, расположенных на F и мера нажатием сбросить в то же время. следует рассматривать как измерения значения 530 на дисплее. Если вы режете неправильный размер, РИСУНОК 16 до вправо или влево, поворачивая регулировки размера болта регулировки.

7.6 Настройка параметров дисплея

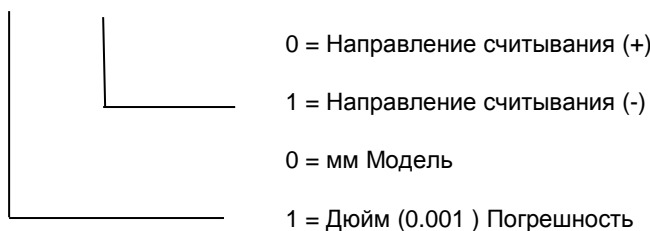
Список параметров :

первый Настройки

Настройки Йылмаза

NO. программы :

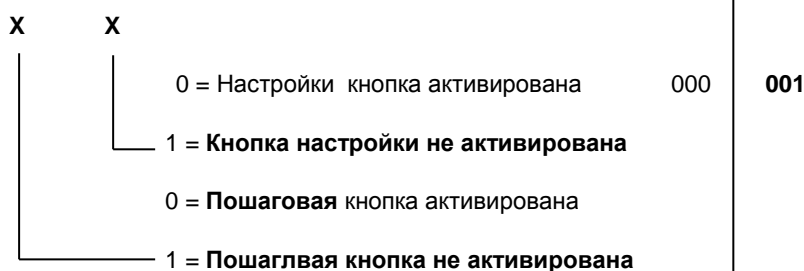
P01: A X X 01 **00**



P02: A Режим дисплея (символы, только влияет отображение) 0 **0**

P03: A Точки дробей 0...3 (Только для мм Модели) 2 **1**

P 05 :A Функции кнопок



P 07: A Решение: Начиная с V1.50 firmware 0 **1**

P 08 :A Коэффициент(Величина фактора) 1,0000 **1,0000**

P 09:A Точка реферанса 000000,0 **000530,0**

P10 : Offset 1 0 **0**

P11 : Offset 1 0 **0**

P12 : Offset 1 0 **0**

P13 : A Offset 1 Конфигурация смещение 3 **3**

P 90: Без функции 0 **0**

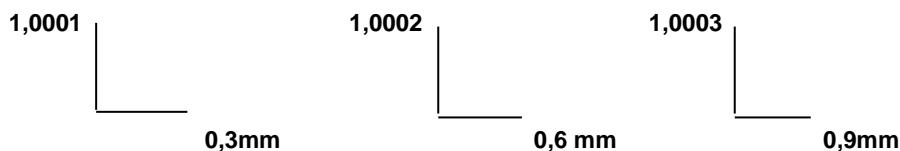
P 99: Версия программного обеспечения

F + При нажатии одновременно на кнопки регулировки громкости, отображается значение точки отсчета. (530 mm)

7.7 Калибровка дисплея

Резка блок резки движется есть проблема с фиксированными размерами винтов ссылкой блок контакт друг с другом и для подтверждения. Активно движущихся поршня тормозной блок, чтобы закрыть его. Запишите меру за счет сокращения части, не меняя положения опорного профиля. (Фабрика значение ссылкой измерение 530мм.) Калибровка с устройством (суппорт или метрах) мера профиля разреза должна быть 530 мм, 531 мм, например, происходит от измерения величины P 000530,0 000531,0 O9 заменить значение параметра. Сократить стоимость меньше, чем 530 изменить значение, если значение 000530,0.

Этот процесс более отрезанными после 4000 высота профиля мм, вырезать профиля таким же образом, с помощью калиброванного измерительного устройства, измерительные значение ноты. Например, вместо того, чтобы сократить 4000 мм Профиль мм 4001 измеряется как вес значение P O8 1,0000 1,0003 вместо того, чтобы измениться.

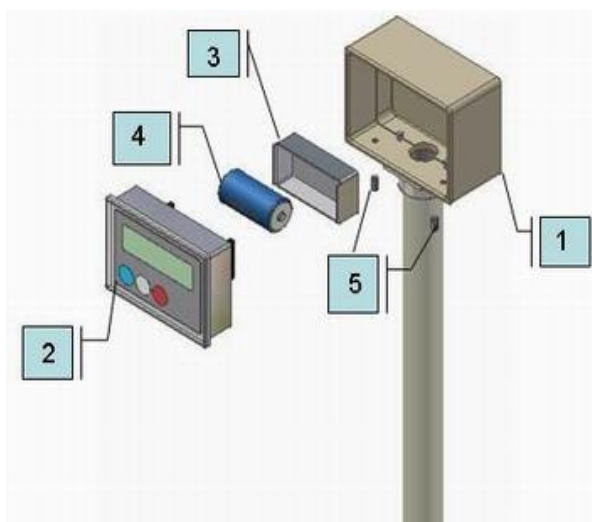


Примечание: Точность резки на дисплея -0.2 мм.

7.8 Изменение первоначальных настроек

- 7.8.1 Нажмите и удерживайте кнопку F в течение 3 сек. Параметр P 01 появится на экране.
- 7.8.2 Нажатие кнопки F один раз вызовет появление величины параметра P 01, если нажать ее еще раз, можно перейти к параметру P 03, и его можно заменить. (Можно перейти и к другим параметрам P 05, P 08, P 09... и т.д..)
- 7.8.3 Например: Когда P 01 параметр появляется, загорается первая цифра, inc/abs кнопка(мигая) изменяет величину. Переход ко второй цифре можно выполнить, нажимая кнопку настройки. В этот раз вторая цифра загорается, inc/abs кнопка изменяет величину. Эта процедура может быть использована для изменения величин всех других параметров.

7.9 Замена батареи дисплея



7.9.1 Дисплей на срок службы батареи составляет один год. Замените аккумулятор на новый на конце показа. Подать заявку на процесс изменения следующем порядке:

7.9.2 № 5 Setuskur Ослабьте винты, поменяв направление времени.

7.9.3 Показать на трассе, проведение № 1 № 2 Извлеките контейнер жилья.

7.9.4 Выньте стороны батарейного отсека часть № 3 удержание.

7.9.5 Выньте старую батарею, новый (+ / - полярность, убедившись) вместо плагина тщательно.

7.9.6 Замените пятизначный NO. 2, setuskur винты затянуть с светового давления на устройство будет играть на месте.

7.9.7 Дисплей на энергию (во время замены батарейки) было потеряно какое-то время и нужно сбросить устройство.

8. ОБСЛУЖИВАНИЕ,РЕМОНТ,ПРОФИЛАКТИКА

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 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.

8.2 Замена режущих комплектов

- 8.2.1 Отключите машину от электрической сети.
- 8.2.2 Снимите упорядоченным образом группу кожухов пилы (РИСУНОК 2 NO.15) по нижеуказанному порядку применяя соответствующее оборудование.
- 8.2.3 Снимите сегмент (РИСУНОК 2 NO.180), находящийся над листом кожухов (РИСУНОК 2 NO.6). Оставьте в свободном положении конец листа кожуха снимая его с болта.
- 8.2.4 Снимите с места гайки присоединения кожуха пилы (РИСУНОК 2 NO.160) при помощи фигурной отвертки. Снимите с места свободную часть группы кожухов пилы.
- 8.2.5 Снимите с места болт M10 (РИСУНОК 2 NO.17) при помощи 17 мм ключа. При снятии болта придержите другой конец стержня пилы (РИСУНОК 2 NO.22) при помощи 8 мм ключа Аллена.
- 8.2.6 Снимите поочередно шайбу (РИСУНОК 2 NO.181) и сцепление пилы (РИСУНОК 2 NO.19).
- 8.2.7 Осторожно держа вынимайте пилу (РИСУНОК 2 NO.28).
- 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

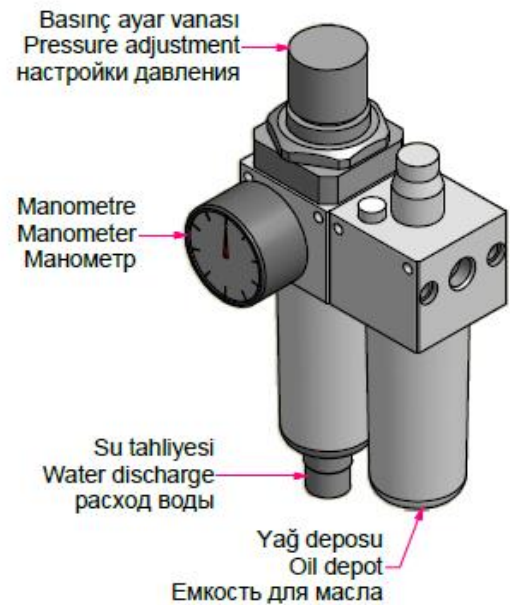
- 8.3.1 Отключите машину от электрической сети.
- 8.3.2 Вращая пластиковую ручку (РИСУНОК 2 NO.156) рукой, а также проникающий болт M5 (РИСУНОК 2 NO.175) при помощи 5 мм ключа Аллена снимите с места. После отсоединения связей снимите с места кожух барабана (РИСУНОК 2 NO.27).
- 8.3.3 При помощи 13 мм ключа расслабьте связывающие болты двигателя (РИСУНОК 2 NO.176).
- 8.3.4 Держите за ротовую часть деталь натяжения ремня (РИСУНОК 2 NO.155) при помощи 12 мм ключа. Расслабьте гайку M16 (РИСУНОК 2 NO.157) на детали натяжения ремня при помощи 24 мм ключа..
- 8.3.5 Освободите деталь натяжения ремня (РИСУНОК 2 NO.155) вращая при помощи ключа, толкая двигатель (РИСУНОК 4 NO.29) к переди обеспечьте расслабление ремня (РИСУНОК 2 NO.185).
- 8.3.6 Смените старый ремень с новым. При натяжения ремня обратите внимание на то, что каналы ремня соответствовали к каналам барабана (РИСУНОК 2 NO.24/33).
- 8.3.7 После вставления нового ремня урегулируйте натяжение ремня придерживая при помощи 12 мм ключа деталь натяжения ремня (РИСУНОК 2 NO.155). После регулировки соответствующего натяжения не освобождая деталь свободной рукой прикрепите гайку M 16 (РИСУНОК 2 NO.157).
- 8.3.8 Натяните скрепляющие болты (РИСУНОК 2 NO.176) 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 4 NO.50). Приведя вращающийся лоток (РИСУНОК 4 NO.2) к углу, равному 90 градусам, вращая предохранитель, обеспечивая поддержание равно.ности обеспечьте должное установление болта. Повторно затягивайте верхние гайки, которые фиксируют предохранитель.

8.5 Регулировка давления воздуха

- 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 блокируйте его.
- 8.5.2 Регулируйте давление воздуха на 6-8 Бар. Если значении 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 скапливающую воду.
- 8.5.4 Чтобы заполнить бак для масла вынимайте тару переключив его.Масла которые рекомендуются, TELLUS C10 / VP ENERGOL HLP 10 / MOBIL DTE LIGHT / PETROL OFİSİ SPINDURA 10.



9. СТЕПЕНЬ ШУМОИЗОЛЯЦИИ

Механических характеристик ИНФОРМАЦИЯ :

Пила Скорость вращения шпинделя : 3000 rpm
Мощность двигателя : 2,2 kW
Номинальное напряжение : 400 V

Чип впускной коллектор ДЕТАЛИ :

Многообразие Внешний диаметр : 65 mm.

Характерические данные пилы :

Диаметр пилы : 400 mm

Пила Толщина клинка: 4.2 mm
Пила Вал Толщина: 3.2 mm
Пила скорость движения (алюминий материальными) : 64 m/sn.

ШУМ тестовые значения свойств материалов :

Материал: Алюминий
Длина : 1000 mm
Ширина : 70 mm
Высота : 50 mm

LwA : 98 dB (измеренное значение)
K : 4 dB (Неопределенность измерений – EN ISO 3746)

Для шума данные показатели находятся на уровне эмиссии и не показывают уровень безопасной работы. Наряду с наличием связи между уровнем эмиссии и подвержению воздействию не может использоваться для установления, нужно ли принимать какие-либо меры. Факторы, влияющие на фактический уровень воздействия на мощность работ, срок, особенности рабочей обстановки, другими словами источниками шума могут быть проходящие рядом работы и большое количество оборудования. Кроме этого разрешенный уровень воздействия шума может изменяться в зависимости от страны. Это позволяет лучше оценить возможные риски и опасности для оборудования.

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.

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

11 Гарантийные условия

YILMAZ Makine Sanayi ve Ticaret гарантирует, что все машины были протестированы и соответствуют международным стандартам.

Гарантия действительна на протяжении 24 месяцев с момента отправки и не покрывает электрические части машины.

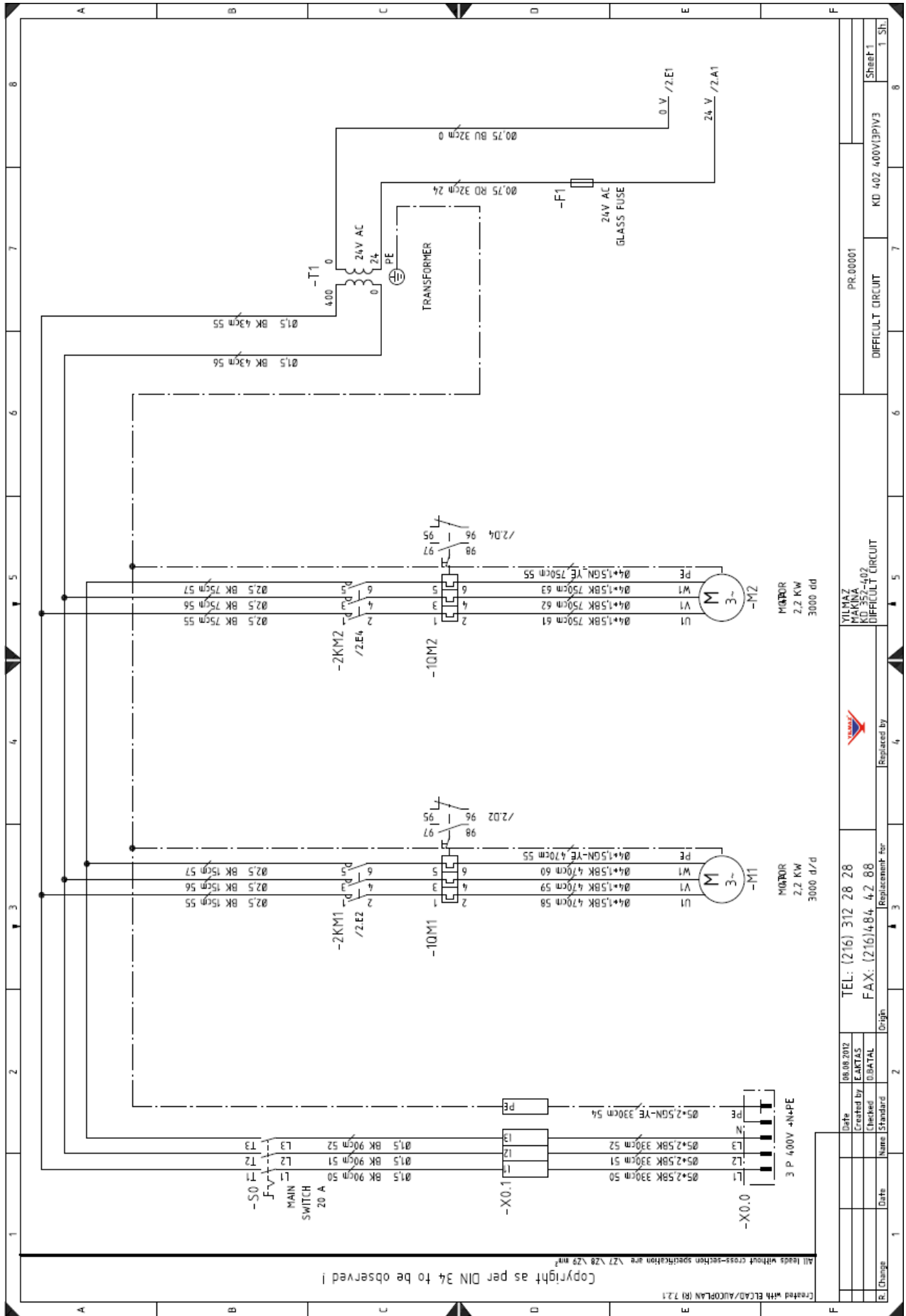
Во время этого периода:

- 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:

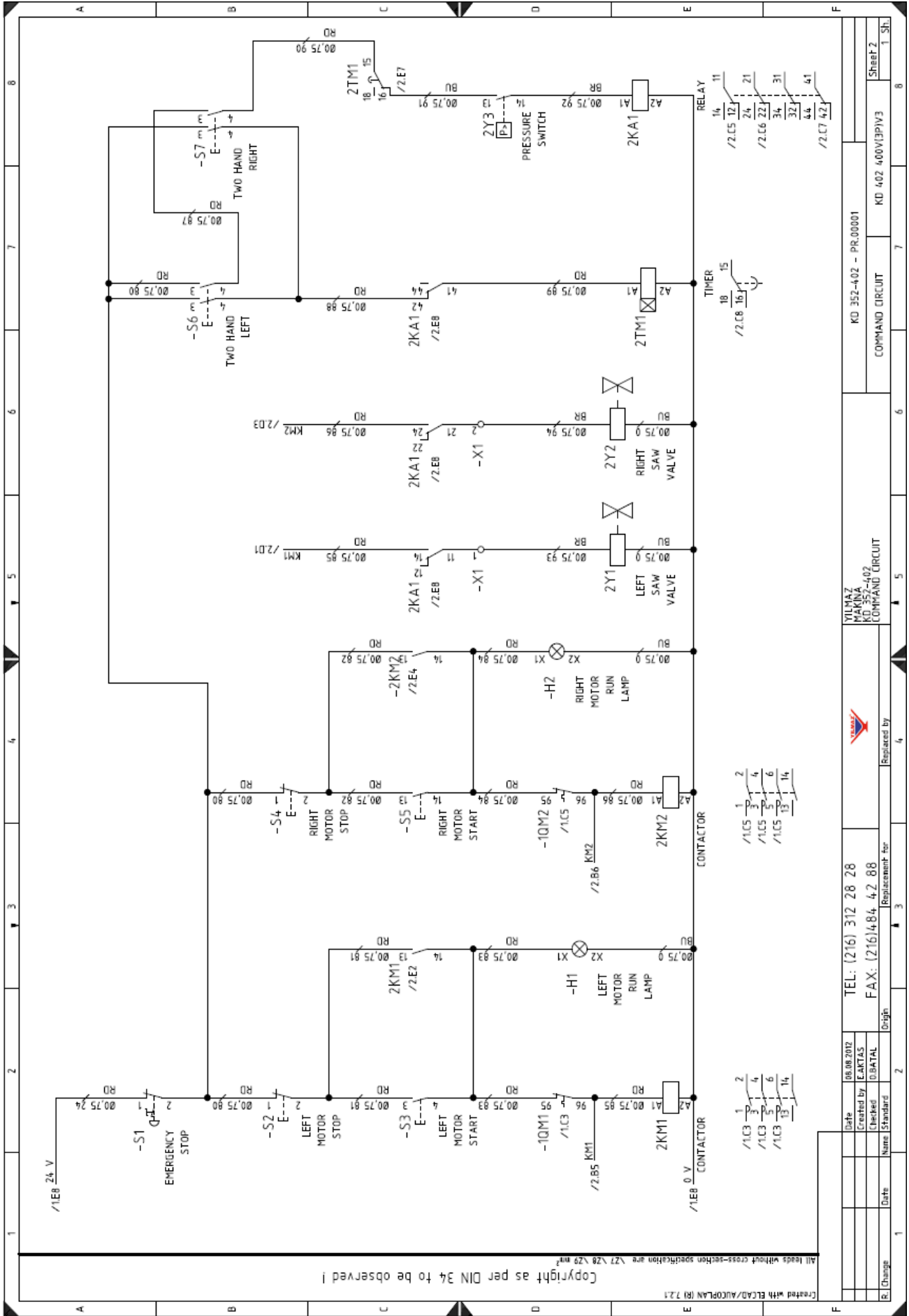
- несоблюдением правил, указанных в руководстве пользователя;
- подачей неверного входного напряжения;
- использованием не по назначению либо по назначению, для которого машина не предусмотрена;
- использованием неоригинальных инструментов;
- ошибками программирования;
- несоблюдением клиентом инструкций 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

ELECTRIC&PNEUMATIC DIAGRAM



Date	06.08.2012	TEL: (216) 312 28 28	PR.00001	Sheet 1
Created by	EAKTAS	FAX: (216) 484 42 88	DIFFICULT CIRCUIT	1 SFL
Checked	BATAL	Replacement for	DIFFICULT CIRCUIT	
Name	Standard	Origin	PR.00001	
Date			DIFFICULT CIRCUIT	

KD402 3 PHASE ELECTRICAL DIAGRAM SHEET 1



Date	08.08.2012	TEL: (216) 312 28 28	YILMAZ MAKINA K.D.352-402 COMMAND CIRCUIT	KD 352-402 - PR.00001	Sheet 2
Created by	E.M.T.A.S.	FAX: (216) 484 42 88	Replaced by	COMMAND CIRCUIT	1 Sht
Checked	G.BATAL	Replacement for			
Name	Standard				
Date					

KD402 3 PHASE ELECTRICAL DIAGRAM SHEET 2

Operation manual

SERIES IZ16E-000

Battery powered length Measuring System



KD 402

Parameter input

1. Press button F for 3 seconds. In the display, P appears for parameter 01.
2. Press button F. In the display, the relevant parameter value appears.
3. With the buttons Set and Incr/abs, choose the wanted value.
4. With button F, set the new value. The display changes to the next parameter (P05). Repeat steps 2, 3, 4 for the next parameter.
5. Press button F for 3 seconds. (The display switches back to the reference value).

F + Set = With pressing simultaneous reference value is put on

Parameter	Description	Default	FACTORY
P01: A	System configuration: A = 0: Counting positively A = 1: Counting negatively	0	1
P02: A	Display mode (affect only the display of symbols!) A = 0: mm-Mode / Display symbol "mm" A = 1: Inch-Mode / Display symbol "inch" A = 2: mm-Mode / Display symbol "m" A = 3: mm-Mode / Display symbol "mm" A = 4: mm-Mode / Display non-symbol	0	0
P03: A	Decimal point (0 ... 4) → only for mm-Mode	2	1
P05: ABC	Keylock: A: Key „Set“ (0 = activated / 1 = deactivated) B: Key „Incr/Abs“ (0 = activated / 1 = deactivated) C: Key „Z.“ (0 = activated / 1 = deactivated) Resolution: (starting with Firmware V1.50) A = 0: Resolution 0,01 mm A = 1: Resolution 0,1 mm	000	001
P07: A	Reference value (-9999999 ... +9999999)	0	1
P08:	Multiplication factor (0,0001 ... 9,9999)	1,0000	1,0000
P09:	Offset 1 (-9999999 ... +9999999)	0	000530,0
P11:	Offset 2 (-9999999 ... +9999999)	0	0
P12:	Offset 3 (-9999999 ... +9999999)	0	0
P13: A	Configuration Offset (0...3) A = 0: offset cannot be activated A = 1: offset 1 can be activated A = 2: offset 1 & 2 can be activated A = 3: offset 1 & 2 & 3 can be activated	3	3
P90:	(without function)	0	0
P99:	Indicator in the company version	x.xx	x.xx

Date: 06.08.2012
 Created by: EAKTAS
 Checked: DBATAL
 Name: Standard
 Date: _____
 Checked: _____
 Name: _____
 Date: _____

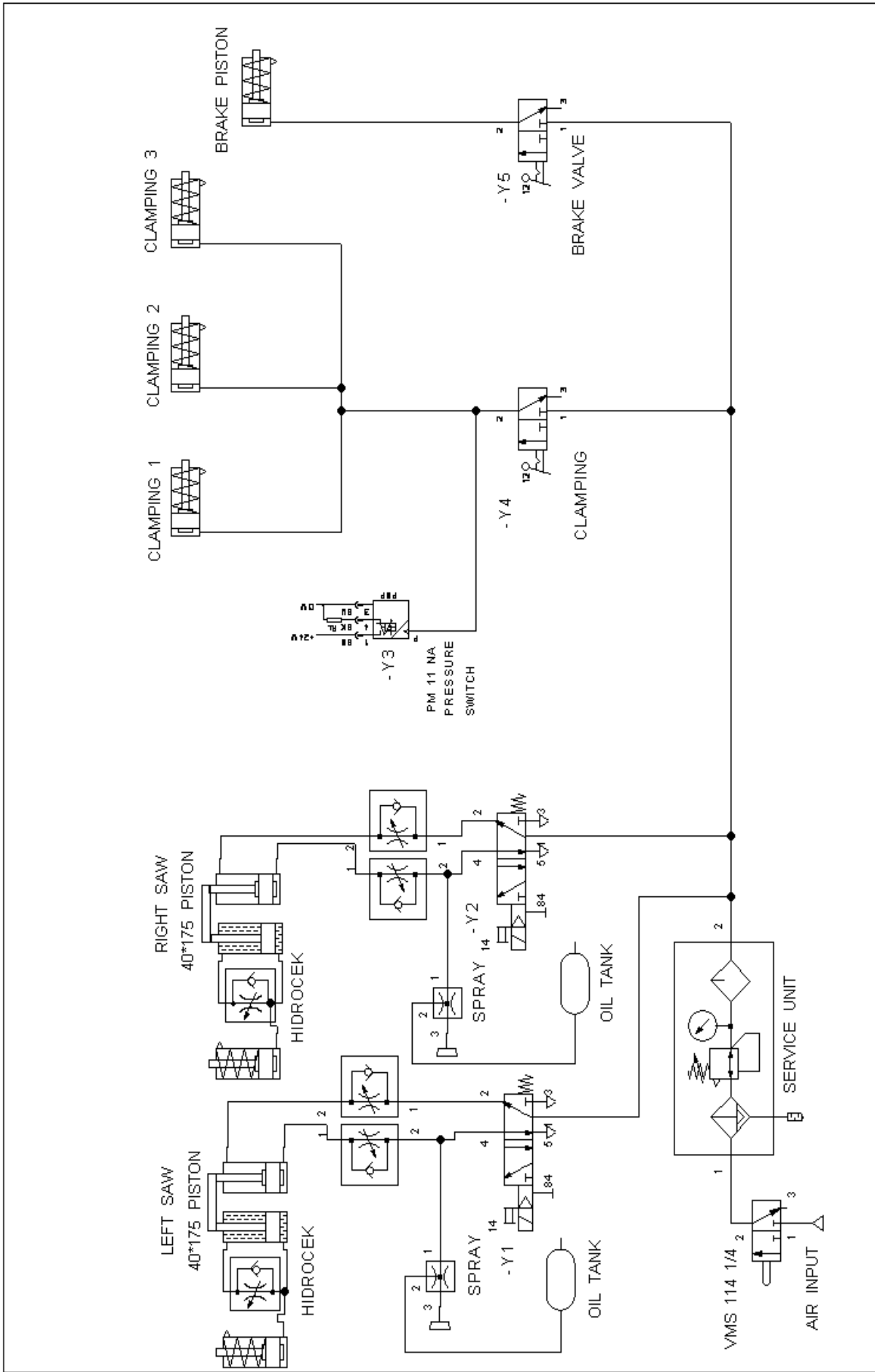
Replacement for: _____
 Replaced by: _____

TEL: (216) 312 28 28
 FAX: (216) 484 47 88

YILMAZ
 MAKINA
 KD 352-402
 INDICATOR

PR.00001
 INDICATOR
 KD 402 400V(3P)IV3

Sheet 3
 1 SH



Änderung		Datum	Name	Datum	Name	Benennung:		Zeichnungs-Nr.		Anlage		Blatt	
a						YILMAZ MAKINA - PNEUMATIC DIAGRAM		1		Ort		von Blatt	
b		gez.	B. T. AS	25-01-2005		KD 352-102 S							
c		gepr.	E. AKTAS	KD 352									
d													

KD402 PNEUMATIC DIAGRAM SHEET 1