

GARANTİ BELGESİ

İMALATÇI FİRMA : YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİCARET A.Ş
ADRES : ÇAMLIK MAH.TURGUT ÖZAL BUL. NO:173 TAŞDELEN 34788 ÇEKMEKÖY
İSTANBUL-TÜRKİYE
TELEFON : 0216.312.28.28 PBX
TELEFAX : 0216.484.42.88
İMZA-KAŞE :

ÜRÜNÜN CİNSİ : PVC KÖŞE TAMİZLEME MAKİNESİ
MARKASI : YILMAZ
MODEL KODU : CA 603 / CA 605
BANDROL/SERİ NO :
TESLİM TARİHİ :
GARANTİ SÜRESİ : 2 YIL
AZAMİ TAMİR SÜRESİ : 30 İŞ GÜNÜ

YETKİLİ SATICI FİRMA :
ADRES :

TELEFON :
TELEFAX :
İMZA-KAŞE :

YILMAZ PVC VE ALÜMİNYUM İŞLEME MAKİNELERİ SANAYİ TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ


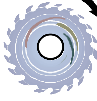
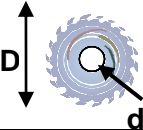

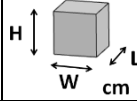


Turgut Özal Bulvarı No: 173 Taşdelen 34788 Çekmeköy – İSTANBUL / TÜRKİYE



Bu garanti belgesinin kullanılmasına 4077 sayılı Tüketicinin Korunması Hakkında kanun ve bu kanuna dayanılarak 14.maddesi ile ilgili yönetmelik hükümleri gereğince; TC Sanayi ve Ticaret Bakanlığı Tüketicinin ve Rekabetin Korunması Genel Müdürlüğü tarafından izin verilmiştir.



BELGE NUMARASI : 86512

BELGENİN İZİN TARİHİ : 07.07.2012 – 07.07.2012

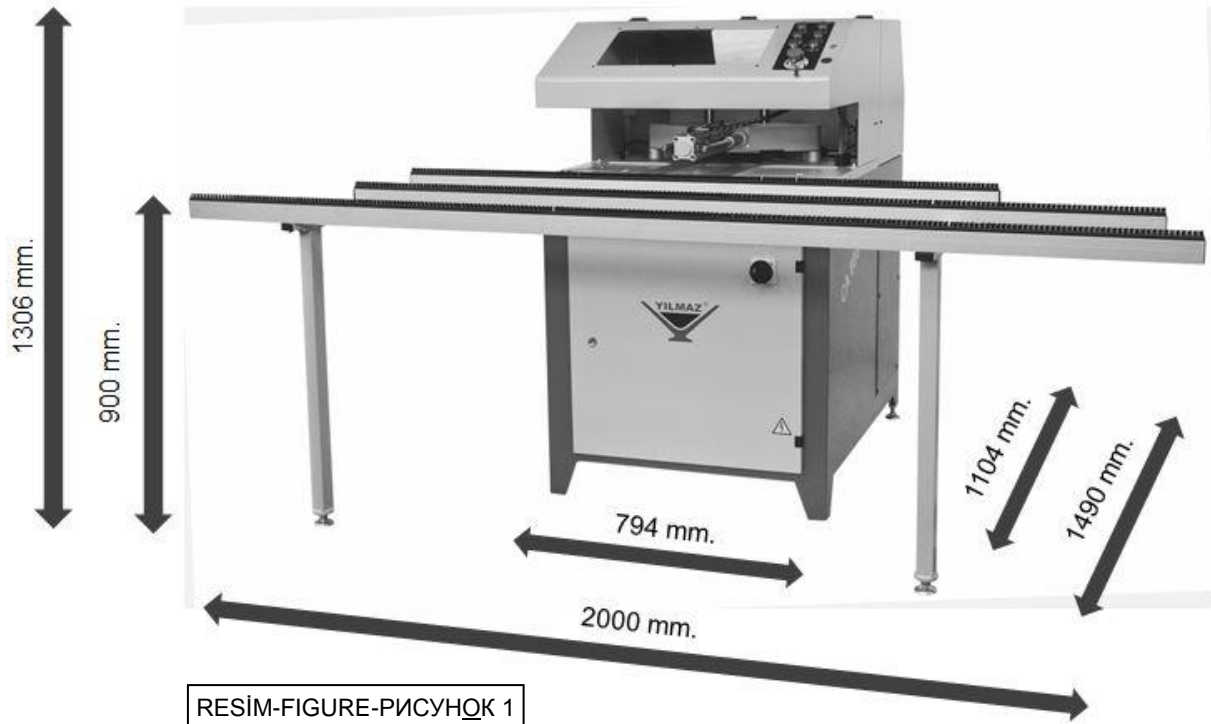
TEKNİK ÖZELLİKLER - TECHNICAL FEATURES - ТЕХНИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ

								
CA 603	1200 W x 2 50 Hz 400 V AC 3P PE	3000 D/dak. RPM	D = 230 mm max. d = 32 mm	6/8 Bar	48 Lt. / dak. Lt/min	W = 88 L = 116 H = 149	268 kg	323 kg
CA 605	1200 W x 2 50 Hz 400 V AC 3P PE	3000 D/dak. RPM	D = 230 mm max. d = 32 mm	6/8 Bar	48 Lt. / dak. Lt/min	W = 88 L = 116 H = 149	274 kg	334 kg

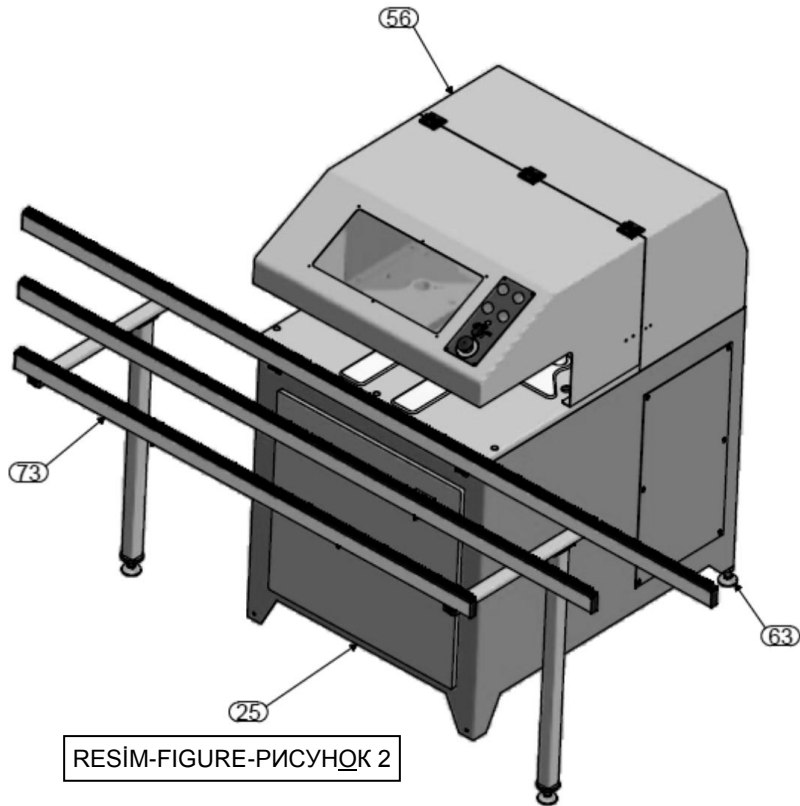
 <p>YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİCARET A.Ş Turgut Özal Bulvarı.No:173 Tasdelen 34788 Çekmeköy İSTANBUL-TÜRKİYE Tel: +90 (216) 312 28 28 (Pbx) Fax: +90 (216) 484 42 88 web : www.yilmazmachine.com.tr e-mail: yilmaz@yilmazmachine.com.tr</p> 			
MODEL TYPE MODEL	CA 603	RATED CURRENT NOMINAL AKIM	6,3 A
SERIAL NO SERI NO		IDLING REV. DEVİR SAYISI	3000 RPM
PROD.DATE ÜRETİM TAR.		AIR CONSUMP. HAVA TÜKETİMİ	48 Lt / min
TOTAL POWER TOPLAM GÜÇ	2400 W	AIR PRESSURE HAVA BASINCI	6-8 BAR
RATED VOLTAGE NOMINAL GERİLİM	400V AC 3P PE	WEIGHT AĞIRLIK	268 KG

 <p>YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİCARET A.Ş Turgut Özal Bulvarı.No:173 Tasdelen 34788 Çekmeköy İSTANBUL-TÜRKİYE Tel: +90 (216) 312 28 28 (Pbx) Fax: +90 (216) 484 42 88 web : www.yilmazmachine.com.tr e-mail: yilmaz@yilmazmachine.com.tr</p> 			
MODEL TYPE MODEL	CA 605	RATED CURRENT NOMINAL AKIM	6,3 A
SERIAL NO SERI NO		IDLING REV. DEVİR SAYISI	3000 RPM
PROD.DATE ÜRETİM TAR.		AIR CONSUMP. HAVA TÜKETİMİ	48 Lt / min
TOTAL POWER TOPLAM GÜÇ	2400 W	AIR PRESSURE HAVA BASINCI	6-8 BAR
RATED VOLTAGE NOMINAL GERİLİM	400V AC 3P PE	WEIGHT AĞIRLIK	274 KG.

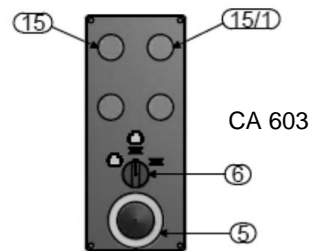
BOYUTLAR – DIMENSIONS – РАЗМЕРЫ



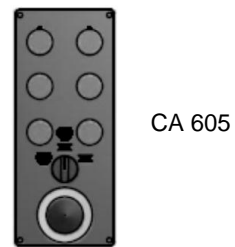
PARÇA LİSTESİ - PART LIST - ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ



RESİM-FİGURE-ПИСУНОК 2

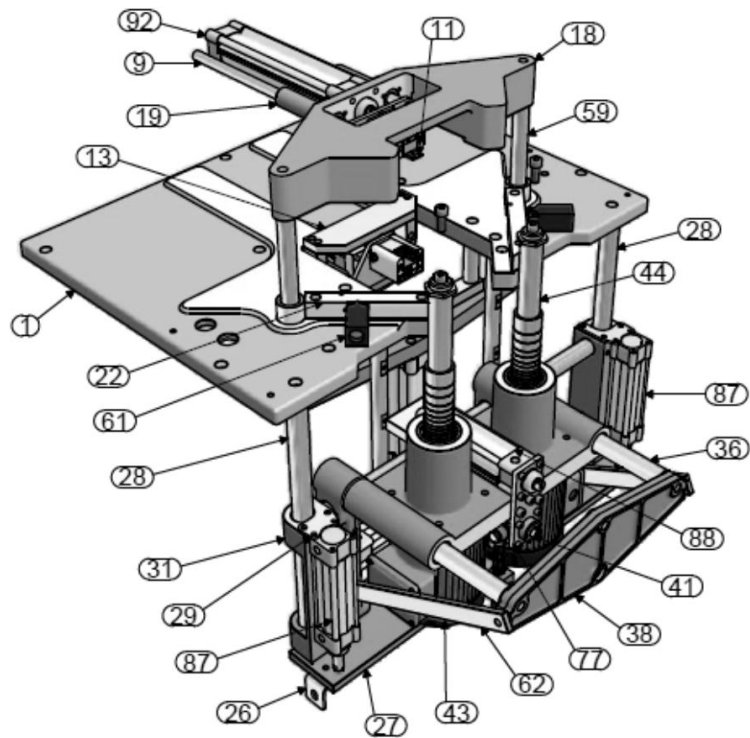


CA 603



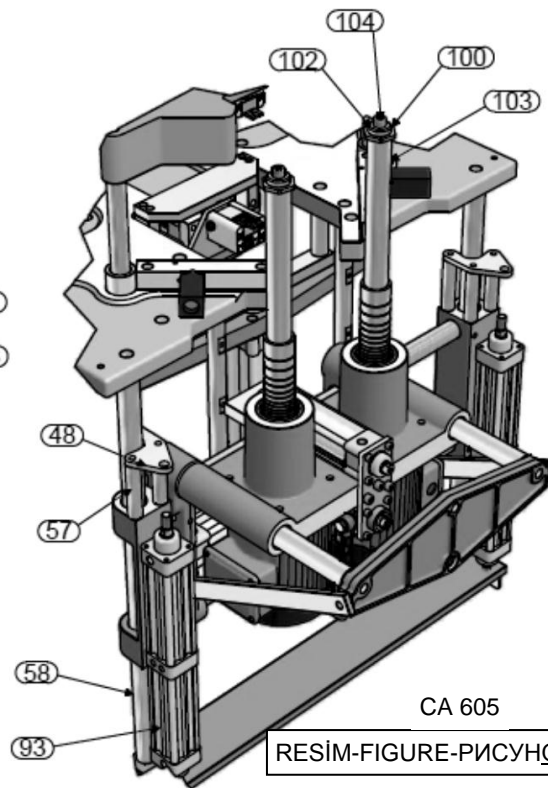
CA 605

RESİM-FİGURE-ПИСУНОК 3



CA 603

RESIM-FIGURE-ПИСУНОК 4



CA 605

RESIM-FIGURE-ПИСУНОК 5

NO номер	STOK KODU STOCK CODE ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВО	NO номер	STOK KODU STOCK CODE ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВО
1	2TU012510-0328	1	48	2TU011441-0396 *	2
9	2TU014010-0115	2	56	1SA030000-0061	1
11	1SK060000-0004.		57	2TU011110-0899 *	6
13	2TU011210-0474	1	58	2TU014010-0113 *	2
18	2TU012510-0332	1	59	2TU014010-0125	2
19	2TU012110-0105	2	61	1EL020000-0012	2
22	2TU012210-0054	2	62	2TU011210-0475	2
25	1SA010000-0054	1	63	1SC170000-0007	2
26	2TU011441-0394	2	73	3UA630030-0018	1
27	2TU011210-0477	1	77	1TU011441-0530	1
28	2TU014010-0124	2	87	1PN020000-0127	2
29	2TU011441-0427	2	88	1PN020000-0133	1
31	2TU012510-0339	1	92	1PN020000-0130	1
36	2TU014010-0117	2	93	1PN020000-0022 *	2
41	3UA050030-0018	1	103	2TU011110-0908 *	2
43	3UA640030-0006	2			
44	2TU011110-0907	2			

* CA 605 Modellerinde kullanılmaktadır.

* It is used for the CA 605 Models.

* Он используется для CA 605 моделей.

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
- 8. Bakım, Servis ve Onarım**
 - 8.1 Bakım
 - 8.2 Kesici takımın değiştirilmesi
 - 8.3 Hava basıncını ayarlama
- 9. Muhtemel Arızaların Giderilmesi**
- 10. 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

Turgut Özal Bulvarı No: 173 Taşdelen 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.

- | | |
|----------------------------------|-------------------------------------------|
| • Makine Seri No | • Voltaj ve Frekans Bilgileri |
| • Makine Modeli | • Makinenin Satın Alındığı Tarih |
| • Bulunan Arızanın Tarifi | • Makinenin Satın Alındığı Bayi Bilgileri |
| • 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 deęiştirme işleminde koruyucu eldivenleri kullanın		Makine çalıştığında elinizi testereye yaklaştırmayın
	TEHLİKE İKAZ sembolü spesifik tehnelere 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 edilmiştir.
- 2.2.2 Burada işverenin görevi personeli kaza risklerine karşı uyarmak, 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 bir şeyler 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 gördüğünüzde 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 getirmediğinizi 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

90° PVC Profillerin kaynak sonrası alt,üst ve dış köşe yüzeylerini temizler

- Profil değişikliklerine adapte edilebilir.
- Profillerin gönyeye düzgün oturmasını sağlayan merkezleme sürücüsü mevcuttur.
- Frezeleme işlemleri sonrası otomatik durma özelliği vardır.
- İki ayrı seri PVC profil işleme özelliği mevcuttur.
- 165 mm profil yüksekliğine kadar işlem yapabilir.
- PLC Sistem 4 takım bıçak kapasiteli (CA 603)
- PLC Sistem 6 takım bıçak kapasiteli (CA 605)

STANDART AKSESUARLAR	OPSİYONEL AKSESUARLAR
Hava tabancası	
Makine sehpası	
Kullanım Kılavuzu	

4. MAKİNENİN TAŞINMASI VE NAKLİ

ÖNEMLİ

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

- 4.2. Makineyi taşıırken 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.

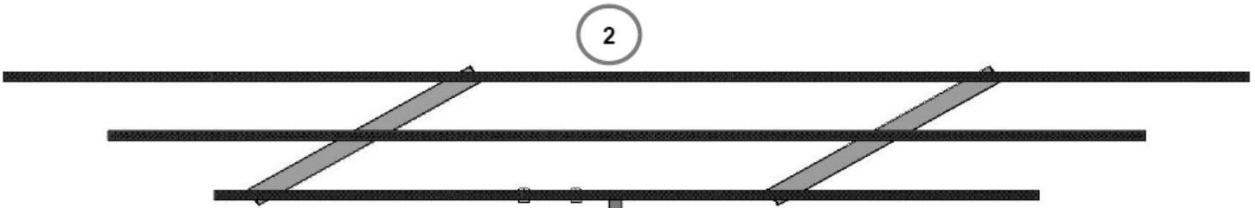
5. MAKİNEİN KURULUMU

5.1 Hazırlık

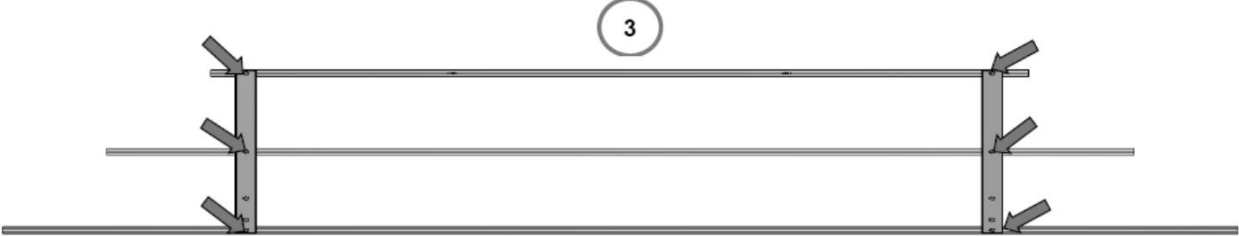
- 5.1.1 Makinenin dış ölçüleri boyutlar sayfasında belirtilmiştir. Makine, ağırlığını taşıyacak bir şekilde düz ve sert bir zemine konmalıdır.
- 5.1.2 Makinenin pozisyonu bakım ve temizlik işlerinin ünenli yapılabilmesi için arka duvardan takribi 50 cm uzaklıkta olmalıdır.
- 5.1.3 Makinenin dengesini alt kısımdaki ayarlanabilir ayaklar (RESİM 2 NO.72) ile sağlayabilirsiniz.
- 5.1.4 Standard aksesuar olarak verilen makine sehpasını şasenin ön yüzeyine bağlayınız. Sehpa montajı için aşağıdaki anlatımı adım adım uygulayınız.



Demonte Görünüm

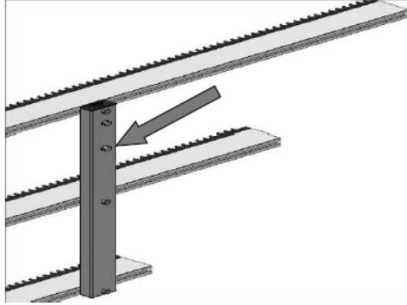


Sehpa, belirtilen yerden ok Yönüne doğru çekilerek ayak bağlantı profilleri dik konuma getirilir.



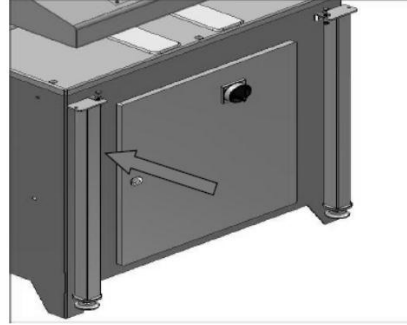
Sehpa dik konuma geldikten sonra profil sıkma somunları 10 Anahtar ile iyice sıkılıp, sehpa sabitlenir.

4



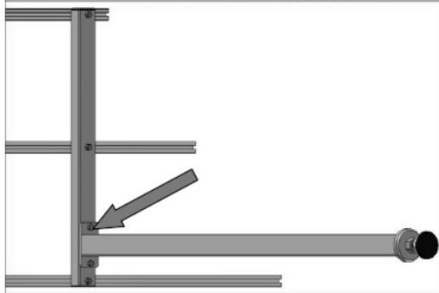
Belirtilen yerdeki 2 adet M6 civata çıkarılıyor.

5



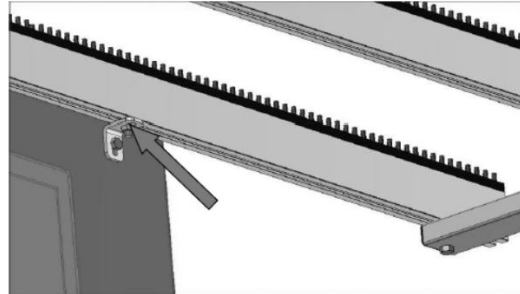
Aynı şekilde, gösterilen yerdeki, her iki ayağın sevkıyat için bağlandığı 2 Adet M6 civata ve somun çıkarılıyor.

6



Sehpa ayakları, resimde belirtilen yere, daha önce sökülen civataların yardımıyla bağlanıyor.

7



Son aşamada sehpa, şasenin üzerinde bulunan bağlantı saclarına, daha önceden sökmüş olduğumuz somunların vasıtasıyla profildeki kanal civatalarına sıkılarak sabitleniyor.

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 tip 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 Kesici takımın güvenli olarak yerine takılıp takılmadığını kontrol ediniz

7.1.4 Kesici takımları aşınma, bükülme ve kırılmalara karşı kontrol ediniz. Kesici takım zarar görmüşse değiştiriniz

7.1.5 Kesici takım çalıştırılıp devir aldıktan sonra parça üzerinde işlem yapılmalıdır.

7.2 Operasyon

7.2.1 Sistem anahtarını “1” konumuna getirin.

7.2.2 Yapacağınız işleme göre konum seçici butonu (RESİM 3 NO.10) ayarlayın.

- 7.2.3 Farklı tiplerdeki profilleri işlemek ve takılan bıçakları çalıştırmak için, o profile uygun bıçağın bağlı olduğu seçici start butonuna basınız. (RESİM 3 NO.:15)
- 7.2.4 Kaynatılmış olan profili tabla üzerine koyup, gönye (RESİM 4 NO.26) üzerindeki switchlere (RESİM 4 NO.58) düzgün bir şekilde yaslayınız. Mengene otomatik olarak profili sabitleyecektir
- 7.2.5 Makine otomatik olarak işlemi tamamlayıp duracaktır..

NOT: Olası bir tehlike anında acil stop butonuna basınız. (RESİM 3 NO.5)

ÖNEMLİ

Freze Testereler, işlenmesi düşünülen profillerin üzerinde çalıştırılmamalı, daima yüksüz durumda çalıştırıldıktan sonra yüke girilmelidir.

8. BAKIM, SERVİS VE ONARIM

8.1 Bakım

- 8.1.1 Makinenin elektrik ve pnömatik (varsa) güç bağlantılarını kesiniz.
- 8.1.2 Makinenin tüm yüzeylerini çapaklardan, yongalardan ve yabancı malzemelerden temizleyin.Makine uzun süre kullanılmıyacaksa boyasız yerlere paslanmayı önleyici bir yağ ile yağlayınız.
- 8.1.3 Makineyi temizlerken boyaya zarar verebilecek malzemeleri kullanmayınız.
- 8.1.4 Kesici takımı aşınma, bükülme ve kırılmalara karşı kontrol ediniz. Kesici takım zarar görmüşse değiştiriniz.
- 8.1.5 Kesici takımı kullanmadan önce, doğru takılıp takılmadığını, salgısız ve uygun yerinden takıldığını, makineyi boşta çalıştırarak kontrol ediniz. Hasar görmüş, işlevselliğini kaybetmiş kesici takımları kullanmayınız.
- 8.1.6 Eğer kesici takımın dişleri körleşmiş ise derhal yeni / bilenmiş bir kesici takım ile değiştiriniz.
- 8.1.7 Kesici takımın açılma değerlerini göz önünde bulundurarak uygun bileme makineleri ile bileyiniz.

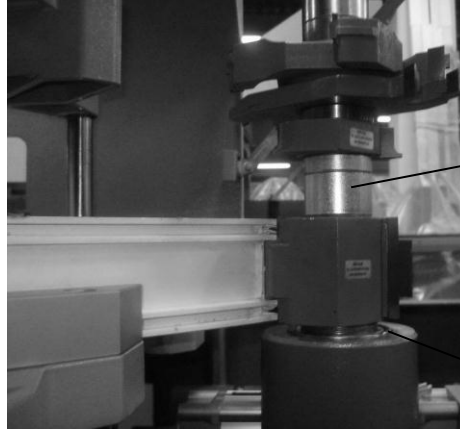
8.2 Kesici takımın deęiřtirilmesi



- 8.2.1 Testere deęiřtirme iřleminde koruyucu eldiven kullanınız.
- 8.2.2 Makinenin elektrik baęlantısını kesiniz.
- 8.2.3 Üst muhafaza kapaęını açınız. (RESİM 2 NO.56)
- 8.2.4 M10 Allen bařlı vidayı 8mm allen anahtar ile saat istikametinin tersine çevirerek açınız. Vidayı ve altındaki pulu dıřarı alınız.
- 8.2.5 Freze testere grubunu testere mili üzerinden çıkararak dıřarıya alınız
- 8.2.6 Deęiřtireceęiniz Freze testere grubunu testere mili üzerine ařaęıdaki önerileri dikkatli bir řekilde uygulayınız.
- Bıçaklar takılırken motor uygun konuma getirilmelidir. (Kapı,kasa,ıkanat gibi)
 - Bıçak yüksekliklerini profile göre ayarlamak için freze testere mili üzerindeki deęiřik kalınlıktaki řimleri kullanarak yükseklięi ayarlayınız.
 - İkinci freze testere bıçaęı takılırken iřlenecek profil yükseklięine uygun řim ve burçlar kullanarak freze testere yükseklięini ayarlayınız.

ÖNEMLİ

TESTERE BIÇAK GRUBUNU DEęİřTİRİRKEN KESME YÖNÜNE GÖRE FREZELERİN TERS TAKILMADIęINDAN KESİNLİKLE EMİN OLUNUZ.



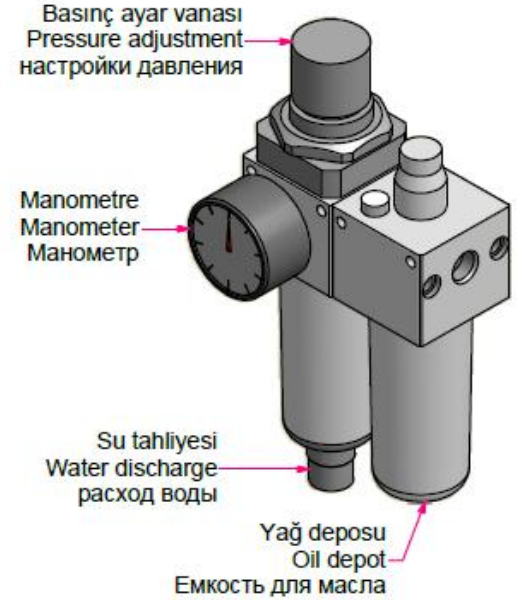
İkinci freze testere bıçağı
için uygun burç kullanın

Profil yüksekliğine
uygun şim kullanın

RESİM-6

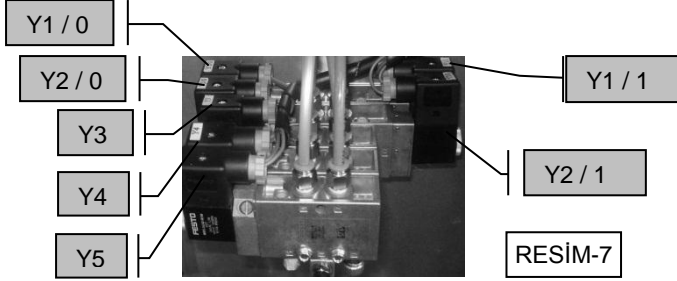
8.3 Hava basıncını ayarlama

- 8.3.1 Basınç ayar vanasını yukarı çekiniz. Ayar vanasını saat yönünde veya tersine çevirerek manometre üzerindeki istenen değere getiriniz. Daha sonra vanayı aşağı bastırarak kilitleyiniz.
- 8.3.2 Hava basıncını 6-8 BAR arasında ayarlayınız. Hava basıncı belirtilen değerlerin altına düşerse pnömatik güç ile çalışan aksamlar çalışmaz.
- 8.3.3 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.
- 8.3.4 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. MUHTEMEL ARIZALARIN GİDERİLMESİ

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



Y1/1-0	Motorun aşağı yukarı hareketini sağlar
Y2/1-0	Motorun sağ-sol hareketini sağlar
Y3	Mengene hareketini sağlar
Y4	Motorun ileri-geri hareketini sağlar
Y5	Kazıma bıçak hareketini sağlar
Y6	Motorun aşağı yukarı hareketini sağlar (CA 605 Model için)

9.1 Ekran üzerinde stop yazısı görünüyorsa;



MENU / OK tuşuna basınız
Karşınıza yandaki ekran
görüntüsü gelecektir.

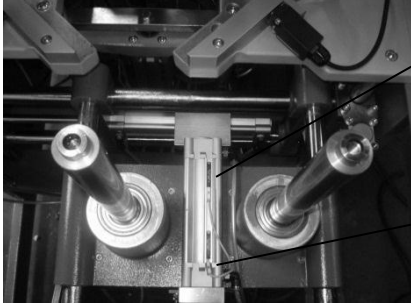


Burada Aşağı-Yukarı yön
tuşları yardımı ile RUN /
STOP menüsünün üzerine
gelip basınız



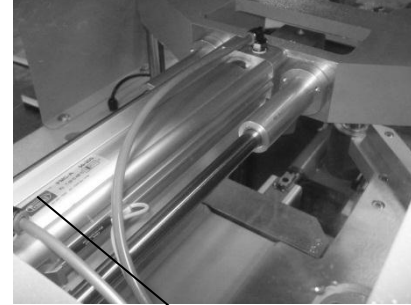
Karşınıza çıkan ekrandaki
seçeneklerinden aşağı-yukarı
ok ile YES konumuna gelip
Menu OK tuşuna basınız

9.2 Ekran üzerindeki hata bildirimleri



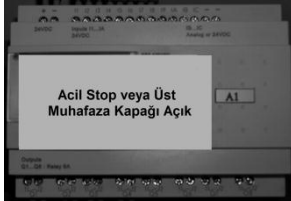
Motor Geri
Hareket Piston
Sensörü (B2)

Motor İleri
Hareket Piston
Sensörü (B4)



Üst Kazıma Piston
Sensörü (B1)

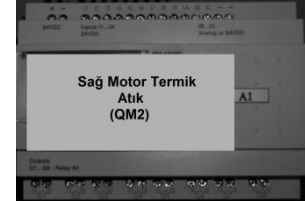
RESİM-8



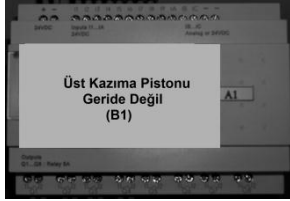
Acil stop veya Kapak Açık ;
Acil stop butonu ve üst kapağın açık olup olmadığını kontrol ediniz



Sol Motor Termik Atık (QM1):
QM1 Yazılı motor termik şalteri kapanmıştır.Termik QM1 sembolü ile kodlanmıştır.



Sağ Motor Termik Atık (QM2):
QM2 Yazılı motor termik şalteri kapanmıştır.Termik QM2 sembolü ile kodlanmıştır.



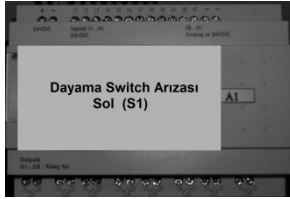
Üst kazıma geride son konumda değil (B1);
Pistonun geride olup olmadığını algılayan sensör B1 Sensörünü kontrol ediniz.



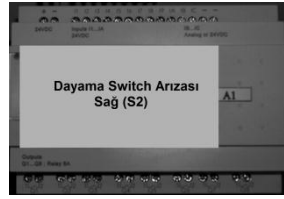
Alt kazıma geride son konumda değil (B3);
Pistonun geride olup olmadığını algılayan sensör B3 Sensörünü



Motor Pistonu geride son konumda değil (B2):
Pistonun geride olup olmadığını algılayan B3 Sensörünü kontrol ediniz



Dayama switch arızası Sol (S1);
Sol gönye dayama switchi takılı kalmıştır. S1 Sensörünü kontrol ediniz.



Dayama switch arızası Sol (S2);
Sağ gönye dayama switchi takılı kalmıştır. S1 Sensörünü kontrol ediniz.



Motor ileride sensörü arızalı (B4) ;
Motor ileri sensörü arızalıdır. B4 Sensörünü kontrol ediniz

10.GARANTİ ŞARTLARI

1. Garanti süresi, ürünün teslim tarihinden itibaren başlar ve **2** yıldır.
2. Ürünün bütün parçaları dâhil olmak üzere tamamı firmamızın garantisi kapsamındadır.
3. Ürünün garanti süresi içerisinde arızalanması durumunda, tamirde geçen süre garanti süresine eklenir. Ürünün tamir süresi en fazla **30** iş günüdür. Bu süre, ürüne ilişkin arızanın servis istasyonuna, servis istasyonunun olmaması durumunda ürünün satıcısı, bayii, acentesi, temsilciliği, ithalatçısı veya imalatçısı-üreticisinden birisine bildirim tarihinden itibaren başlar. Ürünün arızasının 15 gün içerisinde giderilememesi halinde imalatçı-üretici veya ithalatçı ürünün tamiri tamamlanıncaya kadar, benzer özelliklere sahip başka bir ürünü tüketicinin kullanımına tahsis etmek zorundadır.
4. Ürünün garanti süresi içerisinde gerek malzeme ve işçilik, gerekse montaj hatalarından dolayı arızalanması halinde, işçilik masrafı, değiştirilen parça bedeli yâda başka herhangi bir ad altında hiçbir ücret talep etmeksizin tamiri yapılacaktır.

5. Tüketicinin onarım hakkını kullanmasına rağmen ürünün;

- 5.1 Tüketicie teslim edildiği tarihten itibaren, belirlenen garanti süresi içinde kalmak kaydıyla, bir yıl içerisinde; aynı arızanın ikiden fazla tekrarlanması veya farklı arızaların dörtten fazla meydana gelmesi veya belirlenen garanti süresi içerisinde farklı arızaların toplamının altıdan fazla olması unsurlarının yanı sıra, bu arızaların maldan yararlanamamayı sürekli kılması,
 - 5.2 Tamiri için gereken azami süresinin aşılması,
 - 5.3 Firmanın servis istasyonunun, servis istasyonunun mevcut olmaması halinde sırayla satıcısı, bayii, acentesi temsilciliği ithalatçısı veya imalatçı-üreticisinden birisinin düzenleyeceği raporla arızanın tamirini mümkün bulunmadığının belirlenmesi, durumlarında tüketici ürünün ücretsiz değiştirilmesini, bedel iadesi veya ayıp oranda bedel indirimi talep edebilir.
6. Ürünün kullanma kılavuzunda yer alan hususlara aykırı kullanılmasından kaynaklanan arızalar garanti kapsamı dışındadır.
 7. Garanti Belgesi ile ilgili olarak çıkabilecek sorunlar için Sanayi ve Ticaret Bakanlığı Tüketicinin ve Rekabetin Korunması Genel Müdürlüğü'ne başvurabilir.

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
- 8. Maintenance, Service and Repair**
 - 8.1 Maintenance
 - 8.2 Changing the cutting tool
 - 8.3 Adjust the air pressure
- 9. Trouble Shooting Guide**
- 10. 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

AUTHORIZED TECHNICAL SERVICE CENTER ADDRESS

Turgut Özal Bulvarı No: 173 Taşdelen 34788 Çekmeköy – İSTANBUL / TÜRKİYE

Tel 0216 312 28 28 Pbx.

Fax 0216 484 42 88

E-mail service@yilmazmachine.com.tr











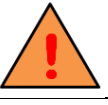

Web www.yilmazmachine.com.tr

For minimize the documantation, It is wery necessary to mention below details at the agreements signed with suppliers and dealers of the purchased machines

- | | |
|------------------------------------|----------------------------------------------|
| • Machine model | • Voltage and frequency |
| • Machine's serial number | • Date of purchase |
| • Description of the machine fault | • Name of dealer where machine was purchased |
| • 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 you 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** Use correct illumination for the safety of the operator. (ISO 8995-89 Standard The lighting of indoor work system)
- 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

After welding clean up down and corner sides of 90° PVC Profiles after welding.

- Adjustable to different PVC profile types.
- Equipped with centralizing guide ensuring correct placement of profiles onto the set square.
- Stops automatically after the corner cleaning operation.
- PLC System, with serial change of blade groups.
- Maximum profile processing height is 165 mm
- PLC System with 4 blades (CA 603)
- PLC System with 6 blades (CA 605)

STANDARD ACCESSORIES	OPTIONAL ACCESSORIES
Air Gun	
Stand	
User's manual	

4. TRANSPORT OF THE MACHINE

IMPORTANT

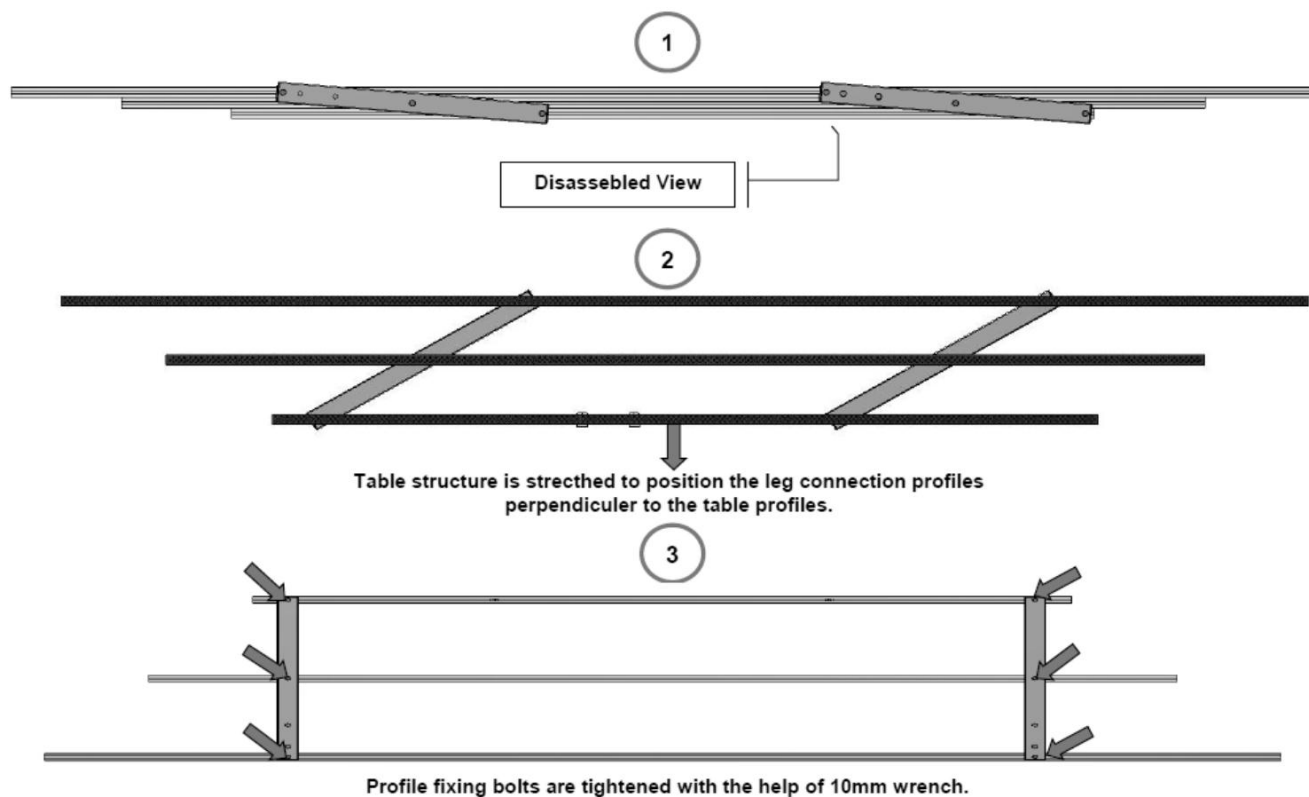
4.1. The transport should be done by qualified personnel only.

- 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.

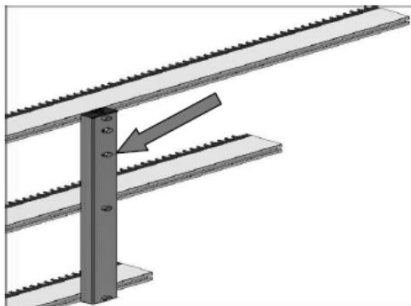
5. INSTALLATION OF THE MACHINE

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. 50 cm away from the rear wall
- 5.1.3 You can provide the balance of the machine with adjustable counterforts (PICTURE 2 NO 72) in the bottom part.
- 5.1.4 Tie table of machine given as standard accessory on the front surface of the chassis. Apply the definition below step by step for the assembly of the table.

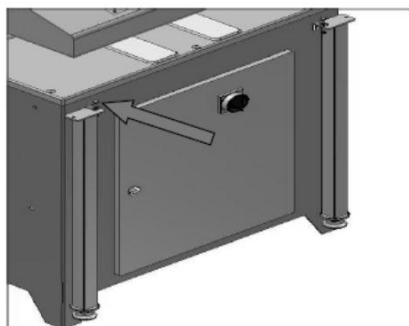


4



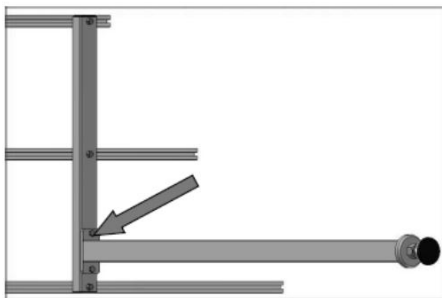
Take out the two M6 bolts shown at the figure

5



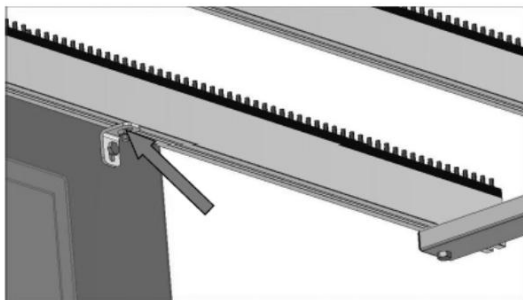
Take out the two M6 bolts and nuts shown at the figure where the two legs have been connected for transportation purposes.

6



Connect the two legs to their shown places with the help of the bolts which are taken out for transportation purposes.

7



At the last step, fix the the table structure to the chassis of the machine with the nuts taken out for transportation purposes to the slot bolts in the profile slot.

5.2 Connecting to Power Source

5.2.1 The 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 Main voltage of the machine is optional as 230 V 50 Hz or 400 V 50 Hz.



5.2.5 Check the power source voltage. It has to be in accordance with the values stipulated on the machine's type 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 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 and disconnecting the air supply first.

6.3 Ensure that the machine has been cleaned, tested and maintain before starting to operate.

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 milling cutters 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 Control whether cutting tools (FIGURE 6 NO: 63) are inserted safely to their places.

7.1.4 Control cutting tools against corrosion, distortion and fractions. If cutting tools are damaged, change them.

7.1.5 Cutting tool must process on the part after machine is operated and cycled.

7.2 Operation

- 7.2.1 Switch the system start switch to “1”
- 7.2.2 Select the necessary operation through the position selection button (FIGURE 3 NO.10).
- 7.2.3 Press the selective start button of which the blade is concordant to that profile in order to process the profiles in different types and to operate the blades that were attached. (PICTURE 3 NO.:15)
- 7.2.4 Put the boiled profile on the plate and justify it properly on the switches (PICTURE 4 NO.58) on set-square (PICTURE 4 NO.26). Clamp will automatically fix the profile.
- 7.2.5 The machine will carry out the cleaning operation and stop.

NOTE: Press emergency button at the moment of potential danger (RESiM 3 NO.5)



The milling cutters have to be started freely, without touching the profile. They have to start to rotate first before making the milling operation.

8. MAINTENANCE, SERVICE AND REPAIR

8.1 Maintenance

- 8.1.1 Cut the electric and pneumatic 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.
- 8.1.6 If the sawteeth are blunted, change immediately with a new / sharpened saw.
- 8.1.7 Sharpen with proper sharpening machines by taking the angular value of the saw into consideration.,

8.2 Changing the cutting tool



- 8.2.1 Use protective gloves when replacing Saw
- 8.2.2 Cut the electric connection of the machine.
- 8.2.3 Open the upper protection cover. (FIGURE 2-NO: 56)
- 8.2.4 Open the M10 Allen Headed screw with an 8 mm allen key turning it in counter clockwise direction. Take off the screw and washer.
- 8.2.5 Take off the miller saw group pulling out through the saw shaft.
- 8.2.6 During installing saw group on the saw shaft follow the directions given below carefully.

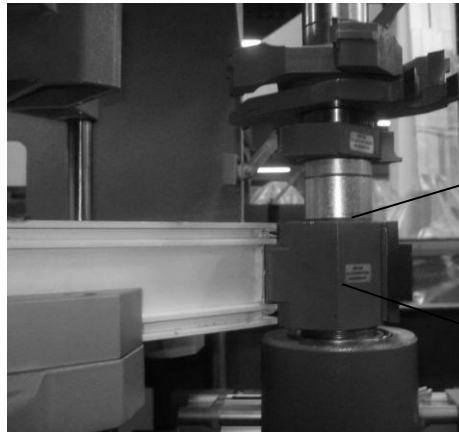
NOTE:

- While the cutters are placed the motor should be brought to appropriate position (such as door profile, frame profile or sash profile)
- Adjust the height of the cutters so that they fit to the profile with the aid of washers on the saw shaft.

- Adjust the height of the second cutter by means of washer and bushes so that it fits on the processed profile.

IMPORTANT

WHEN REPLACING THE MILLING CUTTER GROUP, ENSURE THE CUTTERS ROTATE IN THE CORRECT DIRECTION



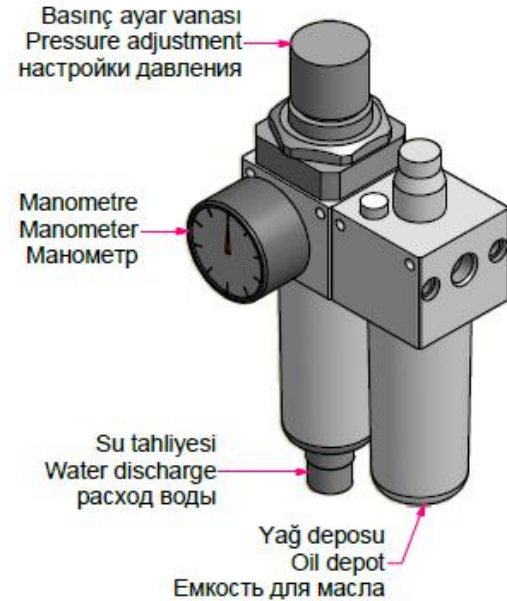
Use the appropriate
cutter packet for the
second milling phase

Use the appropriate bush
for the profile height

PICTURE-6

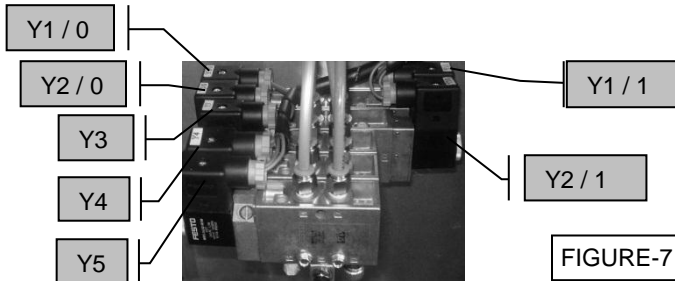
8.3 Adjust the air pressure (pneumatic systems)

- 8.3.1 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.
- 8.3.2 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.
- 8.3.3 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
- 8.3.4 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
- 8.3.5 LIGHT / PETROL OFİSİ SPINDURA 10.



9. 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.



Y1/1-0	Provide up-down movement of engine
Y2/1-0	Provide up-down movement of engine
Y3	Provide clamps movement
Y4	Provide forward-back movement of engine
Y5	Provide forward-back movement of engine
Y6	Provide up-down movement of engine (for CA 605)

9.1. If stop warning seen on the display



Press ok button the screen below appears

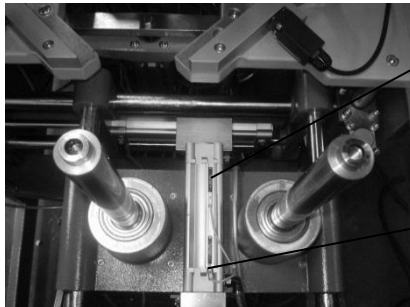


Run prog.using up / down arrow buttons, point out run / stop and press Menu / OK button.



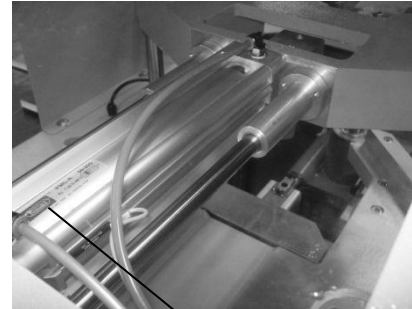
Using up / down arrow buttons point out yes command pressing Menu / OK Button your system passes the run mode.

9.2. Error notices on display



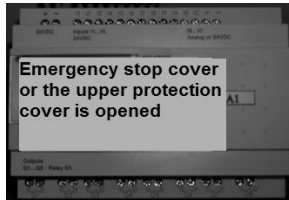
Motor Backward
Movement Piston
Sensor (B2)

Motor Forward
Movement Piston
Sensor (B4)



Top Tearing Piston
Sensor (B1)

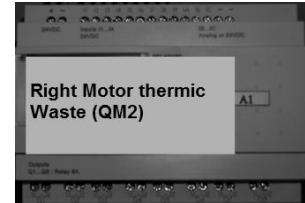
FIGURE-8



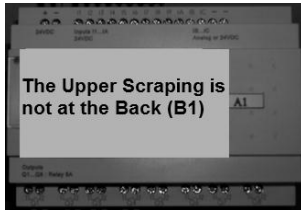
Emergency Stop or Cover Open;
Emergency stop button is pressed
and top cover is opened



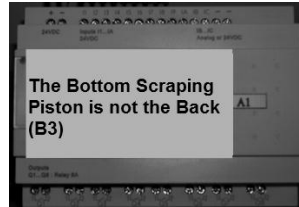
Left Motor Thermic Waste (QM1)
Motor Thermic Schalter indicated by
QM1 is closed. Thermic schalter is
coded with QM1 symbol. Check it.



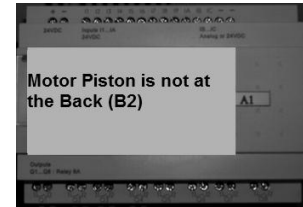
Right Motor Thermic Waste (QM2)
Insufficient air pressure or Y3 valve may
remain affixed



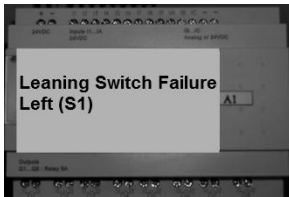
The upper scraping is not at the back (B1);
Control the B1 sensor perceiving whether the Piston is at the back or not.



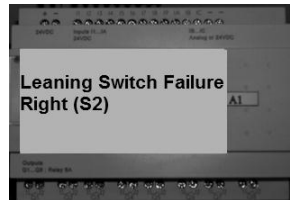
The bottom scraping is not at the back (B3);
Control the B3 sensor perceiving whether the Piston is at the back or not



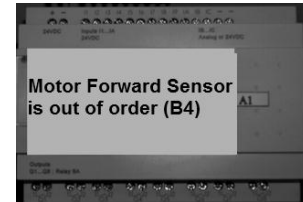
Motor Piston is not at the back (B2) ;
Control the B2 sensor perceiving whether the Piston is at the back or not



Leaning switch failure left (S1)
Left limiting support switch is still on.
Control S1 switch,



Leaning switch failure right (S2);
Right limiting support switch is still on.
Control S2 switch



Motor forward is out of order (B4);
Motor forward switch might be broken.
Control B4 switch,

10. WARRANTY CONDITIONS

1. The warranty period is 2 years from the delivery date of the machine.
2. All parts of the machine are under the warranty of our company.
3. If the machine has a defect within the warranty period, the warranty period is extended by the repair period. The repair period of the machine is max. 30 working days. This period begins with the date of notification of the defect to the service station, or if there is no service station, to the authorized dealer, representative, agent, importer or manufacturer. If the defect cannot be repaired within 15 working days, the manufacturer or importer has to deliver the customer another machine with similar features until the repair has been completed.
4. If the machine has a defect due to material, workmanship and assembly fault, the repair will be carried out without any charge for parts, labor or any other charges.
- 5. The customer can request the replacement of the machine or the return of the purchase price or discount in proportion with the fault if;**
 - 5.1.** The same defect occurs more than twice within the stipulated warranty period after the delivery, or in case of more than four different defects within the stipulated warranty period., or if the total defects of different defects exceeds six defects, and makes the machine unusable,
 - 5.2.** The repair period for the machine is extended,
 - 5.3.** It is determined with a report of the service station, or in case that there is no service station, by the dealer, representative, agent, importer or manufacturer, that a repair of the machine is not possible,
6. Defects due to use of the machine in contrary with the features described in the machine's user's manual are excluded from the warranty.
7. In connection with any issues of the warranty certificate the customer may contact the General Directorate of the Consumer and Competition Protection of the Ministry of Industry and Trade

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. Операции**
 - 7.1. Подготовка
 - 7.2 Операции
- 8. Обслуживание ремонт, профилактика**
 - 8.1 Обслуживание
 - 8.2 Менять режущий комплект
 - 8.3 Настройка давления воздуха
- 9. Руководство по выявлению неполадок**
- 10. Условия гарантии**

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 ;

Turgut Özal Bulvarı No: 173 Taşdelen 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.

- | | |
|----------------------------------|-------------------------------------------------------|
| • Серия машины | • Напряжение и частотность |
| • Модель машины | • Дата приобретения машины |
| • Описание неисправности | • Сведения о дистрибьюторе у кого была куплена машина |
| • Средний срок ежедневной работы | |

2. БЕЗОПАСНОСТЬ

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 и электрических соединений.

3. ОПИСАНИЕ МЕХАНИЗМА

Станок предназначен для снятия наплывов после сварки (одновременно верх, низ, торец) под углом 90 градусов.

- Настраивается под разные виды профилей.
- Оборудован центрирующим устройством для правильного размещения профиля на направляющем угольнике.
- Способен остановиться автоматически после окончания операции.
- Система быстрой замены торцующих фрез для серийной обработки.
- Максимальная высота обработки профиля 165 мм
- Система программируемого логического контроллера с 4 фрезами (CA 603)
- Система программируемого логического контроллера с 6 фрезами (CA 605)

<u>СТАНДАРТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ</u>	<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ</u>
Воздушный пистолет	
машина стенд	
Кулланим клавуду	

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 картонной упаковке если клиент не потребует другую упаковку
- 4.4. Подвижные детали механизма должны быть зафиксированы при помощи втулки фиксации поддерживающего вала перед выполнением транспортировки
- 4.5. Данные о весе и размеров машины указаны на странице технических характеристик..

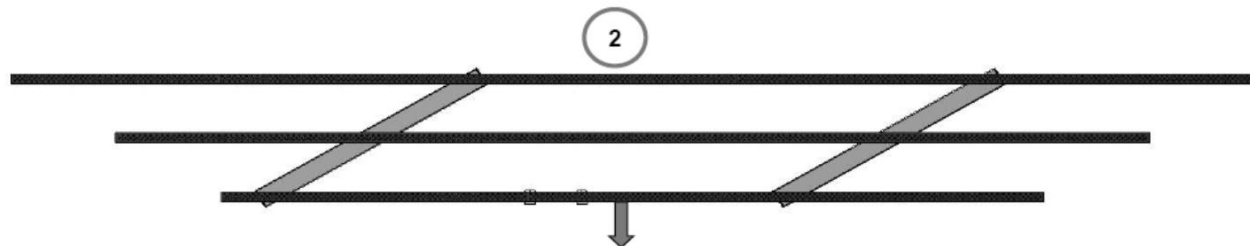
5. УСТАНОВКА МЕХАНИЗМА

5.1. Подготовка

- 5.1.1** Данные о весе и размеров машины указаны на странице технических характеристик. Поверхность на которой будет установлена машина должна быть достаточно прочной ,ровной ,способной выдержать нагрузку машины.
- 5.1.2** должна быть установлена приблизительно в расстоянии 50 см от задней стенки
- 5.1.3** Равновесие машины можете обеспечить регулируемыми ножками которые находятся в нижней части машины. (Рис 3 №.90)
- 5.1.4** Подсоедините выданную как стандартный аксессуар подставку аппарата к шасси. Поэтапно производте нижеследующие инструкции.



Смонтированный Вид

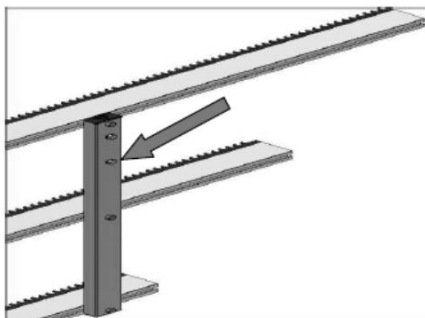


Стол выдвигается с указанного места по направлению стрелки и соединительные профили ножек приводятся в вертикальное положение



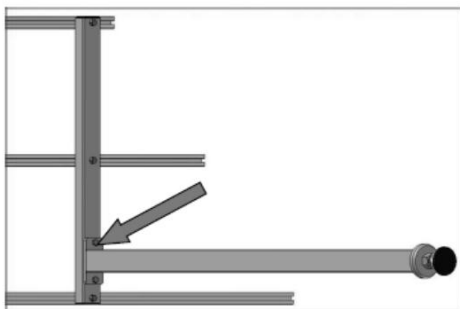
После приведения стола для его фиксирования завинчиваются гайки для сжатия профиля с помощью Ключа № 10

4



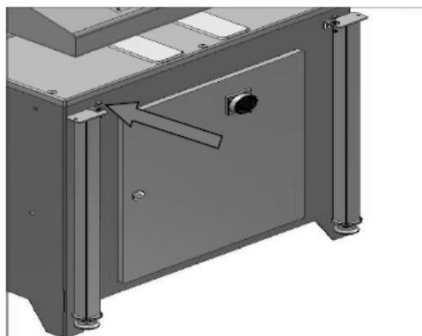
Вынуть 2 шт М6 винтов в указанных местах.

6



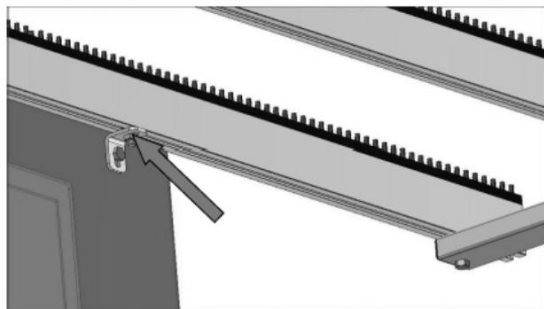
Ножки стола с помощью развинченных ранее винтов прикрепляются к указанным на рисунке участкам.

5



Таким же образом, в указанном месте выньте 2 шт М6 винта и гайки, необходимые для привинчивания ножек во время транспортировки

7



В самом конце стол закрепляется к соединительной пластине, которая имеется у каркаса с помощью ранее отвинченных гаек, прижимая его к винтам каналов профиля

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 Проверьте напряжение источника питания. Оно должно соответствовать величине, указанной на техническом ярлыке механизма.

5.2.6 После подключения машины к электрической сети, необходимо запустить машину в режиме холостого хода, чтобы проверить правильность направления вращения комплектов режущих лезвий. Если направление вращения не правильное тогда необходимо проверить правильность подключения

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 Проверьте 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 обсеков, заусенцов и от чужих предметов. Используйте защитные очки для защиты от вредоносных веществ.

7.1.3 Проверьте безопасность подключения режущих комплектов в свои разъемы (Рис 6 №.63)

7.1.4 Проверьте режущих комплектов на наличия износа, изгиба и разлома. Если режущие лезвия повреждены тогда необходимо их заменить.

7.1.5 Можно начинать обработку только после того как режущие комплекты наберут необходимое значение оборотов вращения

7.2 Операция

- 7.2.1 Основной переключатель привести в положение «1»
- 7.2.2 Выберите необходимую операцию при помощи кнопки выбора положений (Рис 3, No.10).
- 7.2.3 Для обработки разных типов профилей и эксплуатировать подсоединённых ножей нажмите на кнопку старт выбранного ножа, соответствующего к профилю. (РИСУНОК 3 N:15)
- 7.2.4 Положите сваренную профиль гна лоток и прислениите е1 соответствующим образом к switchler , который находится над треугольником.
- 7.2.5 Механизм выполнит операцию шлифовки и остановится автоматически.

ЗАМЕТКА: При вероятной опасности нажмите на кнопку стоп

ВАЖНО

дробящие лезвия должны прийти в движение, не касаясь профиля. Они должны начать вращаться до начала операции дробления

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.
- 8.1.6 Если зубья пилы затупились немедленно смените пилу на новую / заточенную
- 8.1.7 Имея перед собой значения градуса угла пилы заточите соответствующим точильным аппаратом.

8.2 Замена режущих комплектов

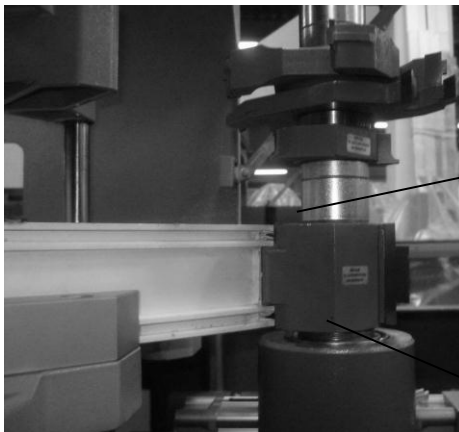


- 8.2.1 При замене пилы используйте защитные перчатки.
- 8.2.2 Отключите машину от электрической сети.
- 8.2.3 Откройте верхнюю защитную крышку. (рис.2-№ 56)
- 8.2.4 Открутите гаечный болт М10 при помощи восьмимиллиметрового гаечного ключа, поворачивая по часовой стрелке. Снимите болт и гайку.
- 8.2.5 Снимите с вала группу фрезеровочных пильных дисков
- 8.2.6 Во время установки фрез на вал следуйте нижеприведенным рекомендациям
- Во время установки фрез следует настроить на нужную функцию обработки (дверной профиль, рама, верхняя рама).

- Установите уровни фрез так, чтобы они подходили для профиля. Сделайте это при помощи гаек и прокладок на пильном вале.
- Настройте высоту второго пильного диска при помощи гайки и прокладок так, чтобы он соответствовал обрабатываемому профилю.

ВАЖНО

ВО ВРЕМЯ ЗАМЕНЫ ДРОБЯЩИХ ЛЕЗВИЙ, УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ОНИ ВРАЩАЮТСЯ В ПРАВИЛЬНОМ НАПРАВЛЕНИИ.



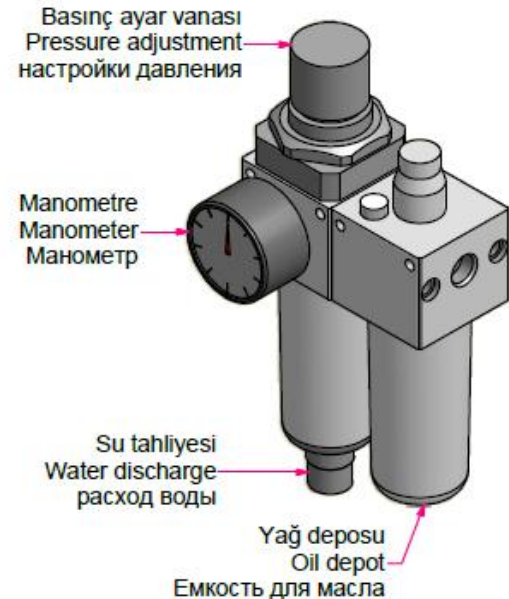
Применяйте соответствующую крепость ко второму ножу фрезера.

Применяйте кольцо соответствующее к высоте профиля

РИСУНОК -6

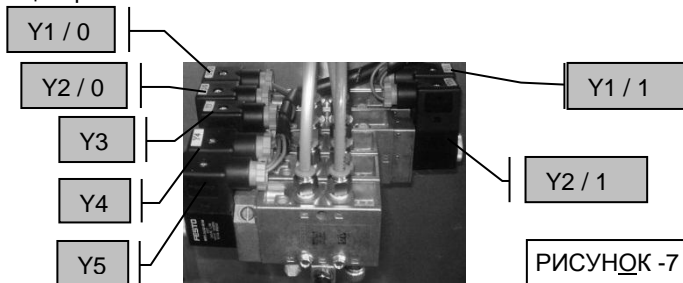
8.3 Регулировка давления воздуха

- 8.3.1 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.
- 8.3.2 Регулируйте давление воздуха на 6-8 Бар. Если значении давление воздуха опустится ниже указанного предела то устройства которые работают пневматической мощностью перестанут работать.
- 8.3.3 Установка регулировки, воду которая содержится в воздухе накапливает в таре собрании воды, чтобы она не повреждала пневматических компонентов. В конце рабочего дня ,открывая клапан для выливания воды выливайте скапленную воду.
- 8.3.4 Чтобы заполнить бак для масла вынимайте тару переключая его.Масла которые рекомендуются; TELLUS C10 / BP ENERGOL HLP 10 / MOBIL DTE LIGHT / PETROL OFİSİ SPINDURA 10.



9. РУКОВОДСТВО ПО ВЫЯВЛЕНИЮ НЕПОЛАДOK

Чтобы решить возникающие проблемы, прочтите нижеследующие рекомендации. Если проблему нельзя решить или у вас возникла проблема, не входящая в список описанных, пожалуйста свяжитесь с техническим сервисным центром.



Y1/1-0	Обеспечивает передвижение двигателя вверх-вниз
Y2/1-0	Обеспечивает передвижение двигателя влево-вправо
Y3	Обеспечивает передвижение прижимов
Y4	Обеспечивает передвижение двигателя вперед-назад
Y5	Обеспечивает передвижение зачистных ножей
Y6	Обеспечивает передвижение двигателя вверх-вниз (для модели СА 605)

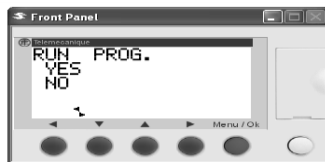
9.1 Если предохраняющий знак остановки появляется на экране



Нажмите кнопку ок. появится экран ниже.

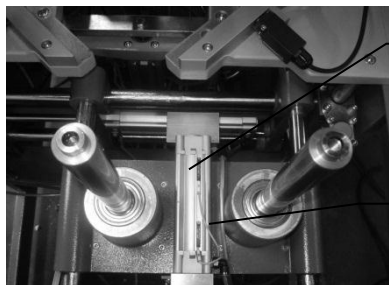


Рабочая программа. используя стрелки вверх/вниз, установите на вкл./выкл. и нажмите кнопку ок в меню да нет



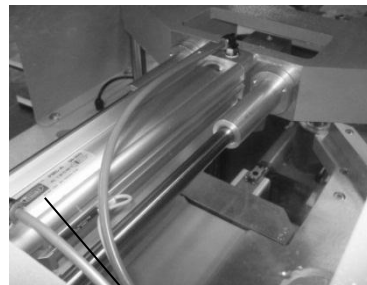
Используя стрелки вверх/вниз, установите команду да, нажимая кнопку ок в меню

9.2 Кодировка ошибок на дисплее



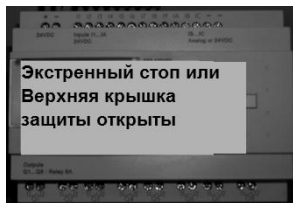
Датчик поршня
заднего
движения

Датчик поршня
переднего
движения



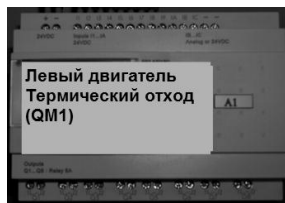
Датчик верхнего
шлифующего поршня
(B1)

РИСУНОК -8



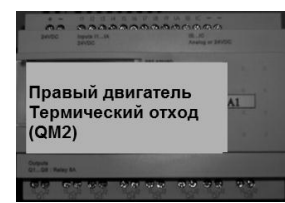
Аварийная остановка или Открыта крышка

Проверьте нажатие кнопки аварийной остановки и положение верхней крышки



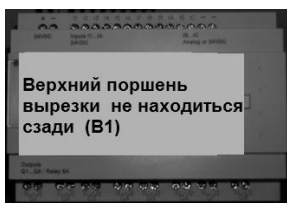
Левый термический двигатель защелкнут (QM1) ;

Значит Термическое покрытие двигателя, обозначенное как QM1, закрыто. Термическое покрытие обозначено символом QM1 . Проверьте его

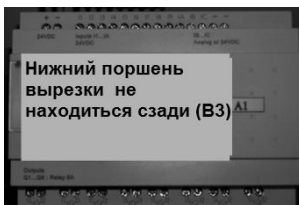


Правый двигатель Термический отход (QM2) ;

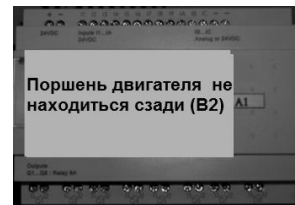
Значит Термическое покрытие двигателя, обозначенное как QM2, закрыто. Термическое покрытие обозначено символом QM2 . Проверьте его



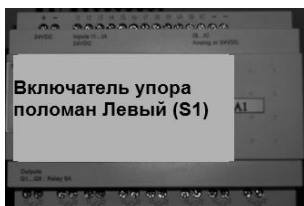
Верхний поршень вырезки не находится сзади (B1)
проконтролируйте датчик B1, наблюдая за положением поршня.



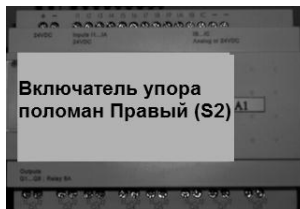
Нижний поршень вырезки не находится сзади (B3)
проконтролируйте датчик B3, наблюдая за положением поршня..



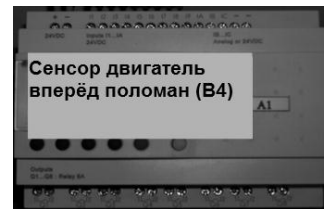
Поршень двигателя не находится сзади (B2);
проконтролируйте датчик B2, наблюдая за положением поршня.



Включатель упора поломан Левый (S1);
левый поддерживающий ограничивающий переключатель включен, проконтролируйте



Включатель упора поломан Правый (S2);
правый поддерживающий ограничивающий переключатель включен, проконтролируйте



Сенсор двигатель вперед поломан (B4) ;
Возможна поломка переключателя. Проконтролируйте переключатель B4

10. УСЛОВИЯ ГАРАНТИИ

1. Срок гарантии начинается с даты поставки товара и продолжается в течение 2-х лет.
2. Вся продукция, включая части продукции, находятся под гарантией фирмы.
3. При возникновении неисправности в течение гарантийного срока время ремонта машины включается в срок гарантии. Максимальный срок ремонта продукции составляет 30 рабочих дней. Данный срок начинается с даты сообщения о неисправности сервисной станции, при отсутствии сервисной станции компетентному дистрибьютору, агентству, представительству, импортеру или одному из производителей. При неустранении неисправности промышленной продукции в течение 15 рабочих дней, производитель или импортер до завершения ремонта продукции обязан предоставить заказчику другую продукцию, соответствующую по параметрам приобретенной продукции.
4. При возникновении неисправности материалов или неполадков в результате неправильного монтажа, все ремонтные работы или работы по замене материалов и частей будут проводиться бесплатно.

5. Продукция:

- 5.1. Начиная с даты поставки продукции Потребителю в течение одного года в рамках гарантийного срока, при возникновении одной и той же неисправности больше двух раз или различных неисправностей больше четырех раз или в течение гарантийного срока число различных неисправностей составит больше шести и в результате чего будут прерываться использование продукции,
 - 5.2. Если срок ремонта будет превышать максимальный срок ремонта,
 - 5.3. Сервисными станциями, при отсутствии сервисной станции компетентным дистрибьютором, агентством, представительством, импортером или одним из производителей будет составлен отчет о невозможности дальнейшего применения продукции, потребитель имеет право на требование бесплатной замены продукции, возврата оплаченной суммы или снижения стоимости продукции с учетом стоимости неисправной части.
6. Все неисправности, которые могут возникнуть в результате неправильного применения продукции без соблюдения инструкции по эксплуатации не входят в рамки гарантии.
 7. Для всех вопросов, связанных с гарантийным сертификатом, можно обратиться Главное Управление по защите прав потребителей и конкуренции Министерства промышленности и торговли