

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 : OTOMATİK ÇİFT KAFA KESME MAKİNESİ
MARKASI : YILMAZ
MODEL KODU : DC 421
BANDROL/SERİ NO :
TESLİM TARİHİ :
GARANTİ SÜRESİ : 2 YIL
AZAMI TAMİR SÜRESİ : 30 İŞ GÜNÜ

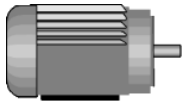
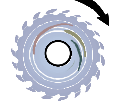
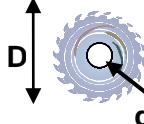

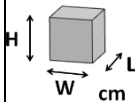
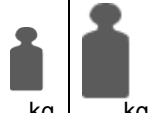
YETKİLİ SATICI FİRMA :
ADRES :
TELEFON :
TELEFAX :
İMZA-KAŞE :


YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİCARET A.Ş.


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.

TEKNİK ÖZELLİKLER - TECHNICAL FEATURES - ТЕХНИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ

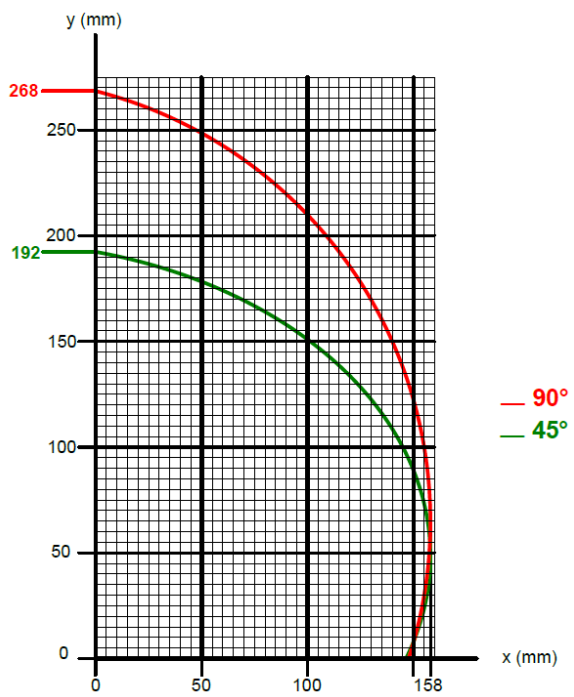
						
DC 421 M	2.2 kW 50 Hz X 2 400V AC 3P PE	3000 dev/dak. RPM	D = 420 mm d = 30 / 32 mm	6-8 BAR	40 Lt/dak. Lt/min.	W = 112 L = 468 H = 182 840 kg
DC 421 P	2.2 kW 50 Hz X 2 + 0.25 kW 400V AC 3P PE	3000 dev/dak. RPM	D = 420 mm d = 30 / 32 mm	6-8 BAR	57 Lt/dak. Lt/min	W = 112 L = 468 H = 182 905 kg
DC 421 PB	2.2 kW 50 Hz X 2 + 0.25 kW 400V AC 3P PE	3000 dev/dak. RPM	D = 420 mm d = 30 / 32 mm	6-8 BAR	57 Lt/dak. Lt/min	W = 112 L = 468 H = 182 930 kg

 YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİCARET A.Ş Turgut Özal Bulvarı No:173 Tasdelen 34788 Çekmeköy İSTANBUL-TURKİYE Tel: +90 (216) 31228 28 (Pbx) Fax: +90 (216) 484 4288 web : www.yilmazmachine.com.tr e-mail: yilmaz@yilmazmachine.com.tr			
MODEL TYPE MODEL	DC 421 M	RATED CURRENT NOMİNAL AKIM	7,3 A
SERIAL NO SERİ NO		SAW DIAMETER TESTERE ÇAPI	Ø420 x Ø30mm
PROD.DATE ÜRETİM TAR.		AIR CONSUMP. HAVA TÜKETİMİ	40 Lt/min
TOTAL POWER TOPLAM GÜÇ	4440 kW	AIR PRESSURE HAVA BASINCI	6-8 BAR
RATED VOLTAGE NOMİNAL GERİLİM	400V AC 3P PE	WEIGHT AĞIRLIK	840 KG.

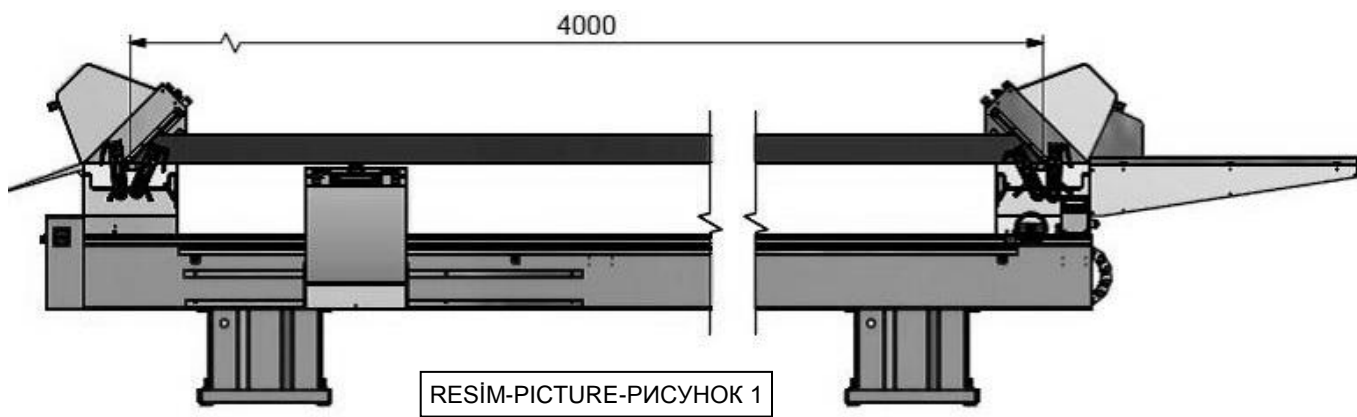
 YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİCARET A.Ş Turgut Özal Bulvarı No:173 Tasdelen 34788 Çekmeköy İSTANBUL-TURKİYE Tel: +90 (216) 31228 28 (Pbx) Fax: +90 (216) 484 4288 web : www.yilmazmachine.com.tr e-mail: yilmaz@yilmazmachine.com.tr			
MODEL TYPE MODEL	DC 421 P	RATED CURRENT NOMİNAL AKIM	8,2 A
SERIAL NO SERİ NO		SAW DIAMETER TESTERE ÇAPI	Ø420 x Ø30mm
PROD.DATE ÜRETİM TAR.		AIR CONSUMP. HAVA TÜKETİMİ	57 Lt/min
TOTAL POWER TOPLAM GÜÇ	4940 kW	AIR PRESSURE HAVA BASINCI	6-8 BAR
RATED VOLTAGE NOMİNAL GERİLİM	400V AC 3P PE	WEIGHT AĞIRLIK	905 KG.

 YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİCARET A.Ş Turgut Özal Bulvarı No:173 Tasdelen 34788 Çekmeköy İSTANBUL-TURKİYE Tel: +90 (216) 31228 28 (Pbx) Fax: +90 (216) 484 4288 web : www.yilmazmachine.com.tr e-mail: yilmaz@yilmazmachine.com.tr			
MODEL TYPE MODEL	DC 421 PB	RATED CURRENT NOMİNAL AKIM	8,2 A
SERIAL NO SERİ NO		SAW DIAMETER TESTERE ÇAPI	Ø420 x Ø30mm
PROD.DATE ÜRETİM TAR.		AIR CONSUMP. HAVA TÜKETİMİ	57 Lt/min
TOTAL POWER TOPLAM GÜÇ	4940 kW	AIR PRESSURE HAVA BASINCI	6-8 BAR
RATED VOLTAGE NOMİNAL GERİLİM	400V AC 3P PE	WEIGHT AĞIRLIK	930 KG.

KESME DİYAGRAMI – CUTTING DIAGRAM – ДИАГРАММА ВЫПИЛИВАНИЯ

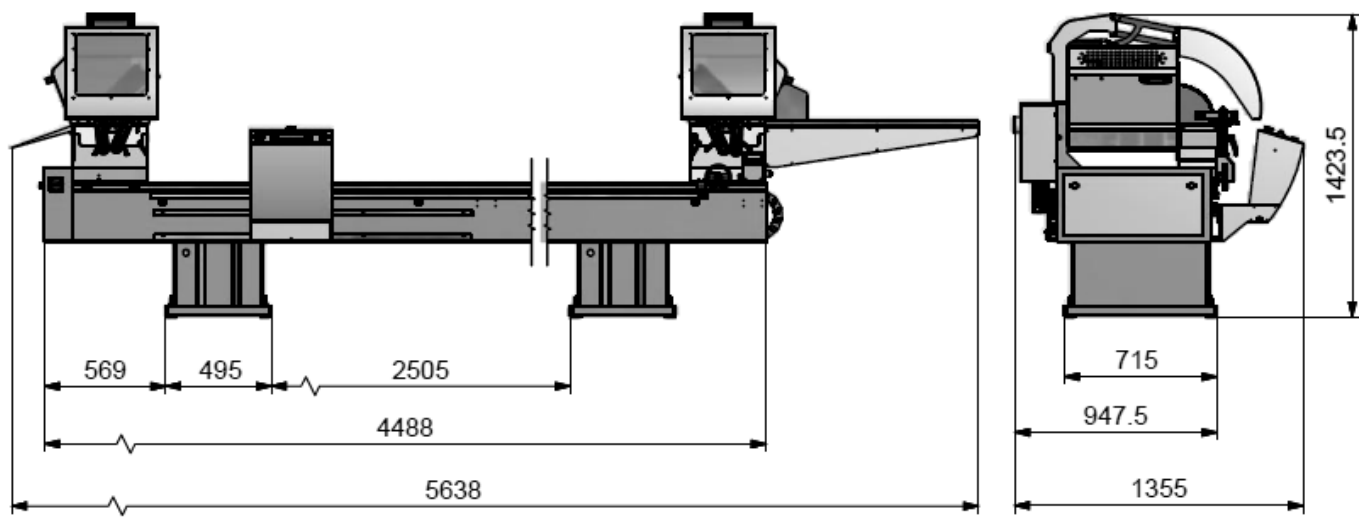


90°	45°
Min = 360 mm.	Min = 430 mm.
Max = 4000 mm.	Max = 4000 mm.



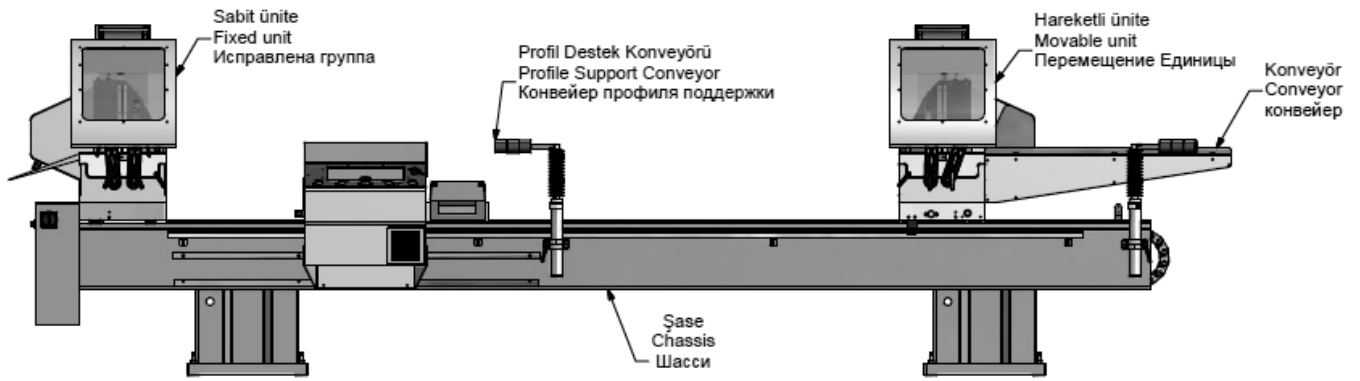
RESİM-PICTURE-РИСУНОК 1

BOYUTLAR – DIMENSIONS – РАЗМЕРЫ

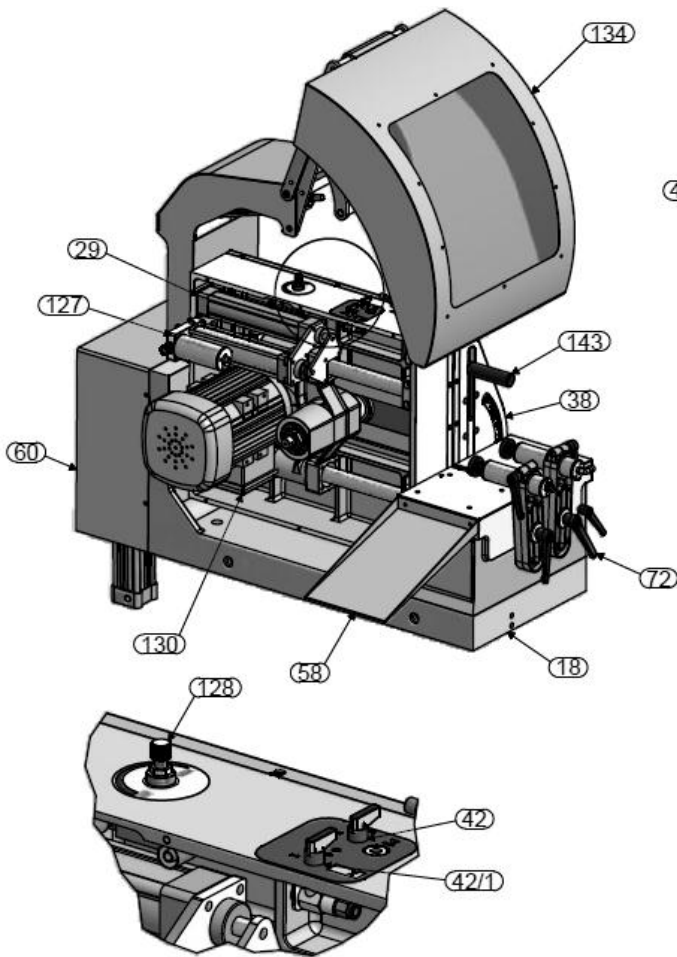


RESİM-PICTURE-РИСУНОК 2

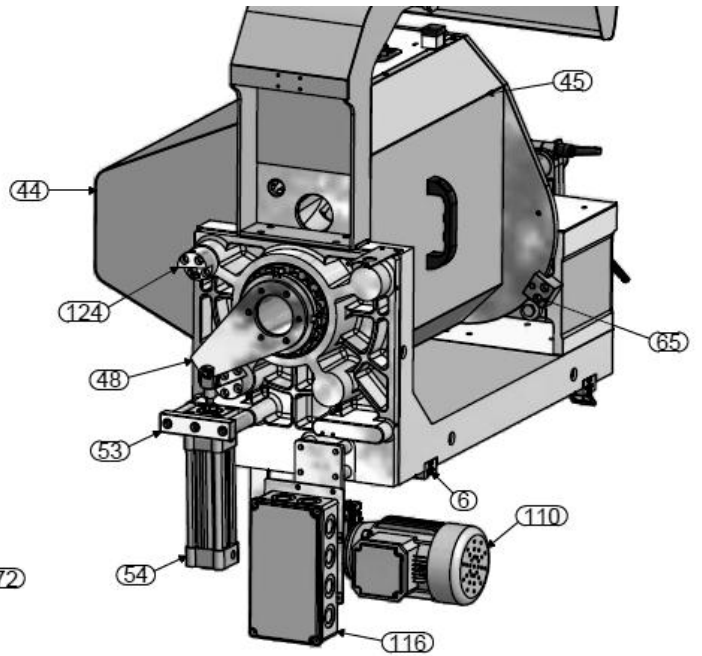
PARÇA LİSTESİ - PART LIST - ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ



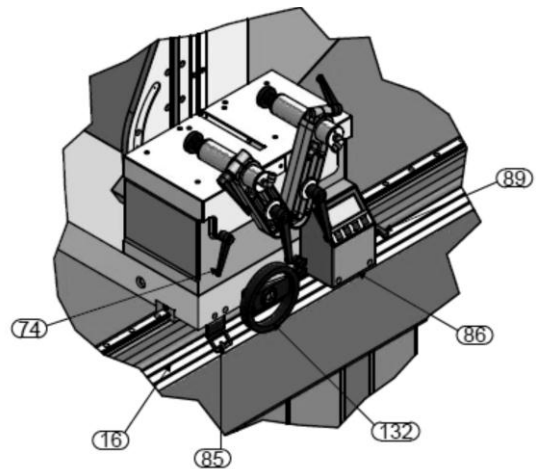
RESİM-PICTURE-РИСУНОК 3



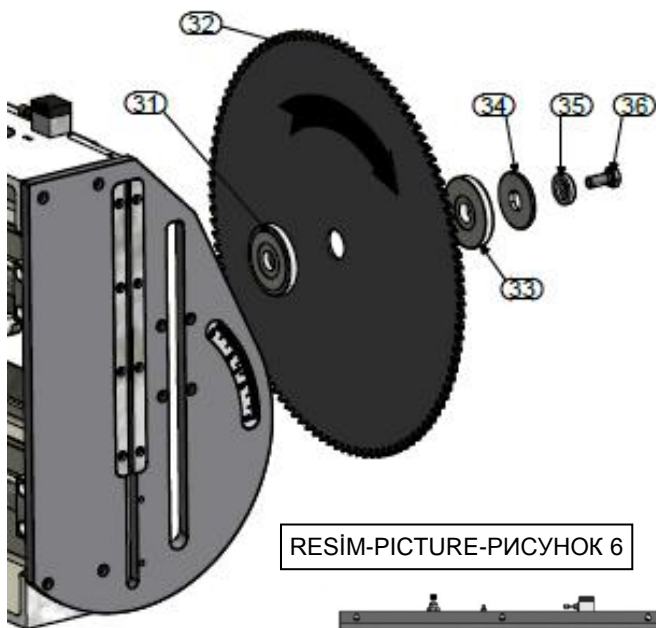
RESİM-PICTURE-РИСУНОК 4



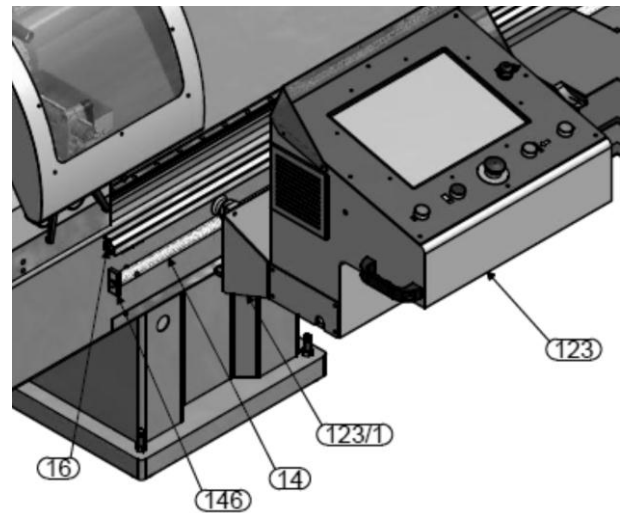
RESİM-PICTURE-РИСУНОК 5



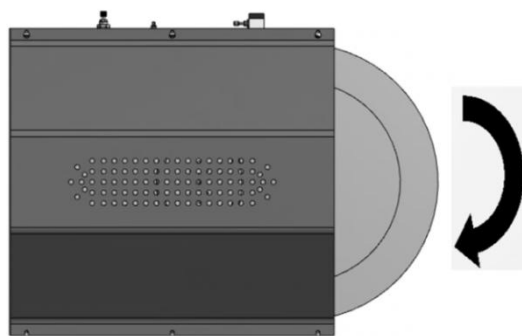
RESİM-PICTURE-РИСУНОК 5



RESİM-PICTURE-РИСУНОК 6



RESİM-PICTURE-РИСУНОК 7



RESİM-PICTURE-РИСУНОК 8

NO номер	STOK KODU / CODE ПОРЯДОК КОД	ADET / QTY КОЛИЧЕСТВО	NO номер	STOK KODU / CODE ПОРЯДОК КОД	ADET / QTY КОЛИЧЕСТВО
6	1SR080000-0034	4	60	1SA030000-0080	1
14	2TU014010-0182:	1	65	2TU011210-0723	2
16	2TU012310-0071	1	72	3UA060030-0004	4
29	1PN020000-0072	2	74	3UA040030-0021	2
31	2TU011110-0422	2	85	2TU011441-0641	1
33	2TU011110-0423	2	86	2TU012510-0388	1
34	2TU011441-0016	2	110	1EL070001-0011 *	1
35	2TU011110-0203	2	123	1SA020000-0053 **	1
36	1SC021000-0003	2	123/1	2TU011441-0628 *	1
38	2TU011410-0082	1	124	2TU011110-1105	4
44	1SA030000-0082	1	127	3UA050030-0020	2
45	2TU011441-0643	1	130	1EL070001-0001	2
48	2TU011441-0637	2	132	3UA690030-0125	1
53	2TU011210-0303	2	134	1SA030000-0087	2
54	1PN020000-0173	2	143	3UA690030-0107	2
58	1SA050000-0228	1	146	2TU011210-0087	2

*DC 421 P

** DC 421 PB

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 DC 421 M Operasyon bilgileri
 - 7.3 Display sayaç sıfırlama
 - 7.4 Display parametre ayarları
 - 7.5 Display kalibrasyonu
 - 7.6 İlk ayarları değiştirme
 - 7.7 Display pilinin değiştirilmesi
 - 7.8 DC 421 P Operasyon bilgileri
 - 7.9 DC 421 PB Operasyon bilgileri
- 8. Barkod Yazıcısının Kullanımı**
- 9. PLC Yazılımının Güncellenmesi**
- 10. Ekran Hatalarının Giderilmesi**
- 11. Bakım, Servis ve Onarım**
 - 11.1 Bakım
 - 11.2 Kesici takımın değiştirilmesi
 - 11.3 Motor kayışın değiştirilmesi
 - 11.4 Hava basıncını ayarlama
- 12. Gürültü Emisyon Değerleri**
- 13. Muhtemel Arızalar ve Giderilmesi**
- 14. 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.	
<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	<ul style="list-style-type: none">• Makinede problemlili olan kısmın resim veya videosunun gönderilmesi

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 kulanmış 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 420 mm çaplı daire testereli kesme makinesidir.

- Sol kesme ünitesi sabit, sağ kesme ünitesi hareketlidir.
- 15 - 22.5 – 30 ve diğer ara derecelerde testere kafaları manuel olarak ayarlanarak serbest kesim yapılabilir.
- Sağ hareketli kesme ünitesi üzerine bağlı konveyör sistemi mevcuttur.
- Her iki kesme ünitesi üzerinde bulunan hareketli koruyucu kapak aracılığı ile çalışma güvenliği sağlanmıştır.
- Çalışan güvenliği açısından çift el kumanda sistemi uygulaması mevcuttur.
- Hareketli sağ kesme ünitesi üzerinde pnomatik fren sisremi mevcut olup, kesme işlemi başlangıcında otomatik olarak frenleme yaparak hareketli üniteyi sabitler.
- Kesme işlemlerinde testere ilerlemeleri hidro-pnomatik olup malzeme cinsine göre istenilen ilerleme hızını hassas bir şekilde ayar imkanı mevcuttur.
- Profil destek sistemi mevcuttur.
- Makine CE Talimatlarına uygun tasarlanmıştır.

3.1. DC 421 M YARI OTOMATİK ÇİFT KAFA KESME MAKİNESİ

- Tüm derecelerde kesme üniteleri manuel olarak ayarlanarak kesme işlemi yapılır.
- Hareketli kesme ünitesi üzerinde dijital mesafe okuyucusu mevcuttur.
- Sağ hareketli kesme ünitesini istenen ölçüye seri bir şekilde el ile getirme kolaylığı sağlanmıştır
- Profil destek sistemi manuel'dir.

3.2. DC 421 P OTOMATİK ÇİFT KAFA KESME MAKİNESİ

- 45° ve 90° açılardaki kesme işlemlerinde, her iki kesme ünitesi otomatik olarak pozisyona gelir. Diğer ara derecelerde kesme üniteleri manuel olarak ayarlanarak serbest kesim yapılır.
- Frenleme sistemi otomatiktir:
- Kesilecek parça sayısı girme ve programlama imkanı makine üzerindeki ekrandan veri girişi yapılarak gerçekleşir.
- Stroktan büyük kesim yapılabilir. Max kesme boyu 9999 mm olup parça dilimleme özelliği mevcuttur. (Min 10 mm)
- Profil destek sistemi pnomatiktir.

3.3. DC 421 PB OTOMATİK ÇİFT KAFA KESME MAKİNESİ (BİLGİSAYAR KONTROLLÜ)

- Bütün hareketler bilgisayar kontrollüdür.(İşletim sistemi Windows tabanlıdır)
- Programdan gelen profil bilgilerini USB bellek ile aktarma imkanı mevcuttur,
- Stroktan büyük kesim yapılabilir .Max. kesme boyu 9999 mm olup parça dilimleme özelliği mevcuttur (Min 10 mm)
- Barkod yazıcısı
- Tek butonla PLC güncellemesi
- Manuel olarak ekrandan kesim listesi oluşturulabilir.
- Profil destek sistemi pnomatiktir.

STANDART AKSESUARLAR	OPSİYONEL AKSESUARLAR
2 x 420 mm Elmas Uçlu Daire Testere	Püskürtmeli Soğutma sistemi
Konveyör	Üstten Mengene Sistemi
Profil destek konveyörü	
Barkod Yazıcı (DC 421 PB)	
Kullanım kılavuzu	

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 ile sağlayabilirsiniz.
- 5.1.4 Pano (RESİM 7 NO.123) demonte şekilde sevk edilmektedir. Panoyu resimde görüldüğü şekilde monte ediniz. Panoyu yerine yerleştirmek için; Pano hareket mili (RESİM 7 NO.14) üzerinde bağlı bulunan parçayı (RESİM 7 NO.146) sökünüz.Pano makaralarını dikkatlice mil üzerine geçirdikten sonra söktüğünüz parçayı yerine takınız.
- 5.1.5 Standart aksesuar olarak verilen malzeme besleme konveyörünü makinenin sağ yan yüzeyine RESİM 3'te görüldüğü şekilde makine üzerinde bulunan vidaları kullanarak kesme ünitesi üzerine tespit ediniz. Hassas ve kalibre edilmiş bir su terazisi kullanarak konveyör makaraları ile makine üst yüzeyini aynı paralellikte olmasını sağlayınız
- 5.1.6 Talaş emme manifoldunu kullanmak için talaş alma hızı (tahliye havasının debisi) Kuru talaşlar için Min.20 M/sn olarak düşünülmelidir. Islak talaşlar için (Rutubet %18 ve üzerinde ise) tahliye havasının debisi Min.28 M/sn olarak düşünülmelidir

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 400V 50 Hz de kullanılmalıdır.



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 6 NO.32) 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. (RESİM 8)
- 7.1.8 İşlem yapılacak parçayı mengener ile sabitlemeden işlem yapmayınız.
- 7.1.9 Kesici takımın ilerleme hızını kısıcı hız ayar vidasını (RESİM 4 NO 128) istenen ilerleme sağlanana kadar saat yönü istikametinde çevirerek ayarlayınız. Testere grubu kesme ilerlemesi yavaş ise yukarıdaki işlemin tersini yapınız.
- 7.1.10 Kesilecek malzemenin cinsi ve şekline bağlı olarak, mengene hızı da kontrol edilerek ayarı yapılabilir.(RESİM 4 NO:42/1)

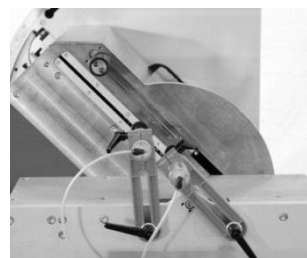
7.1.11



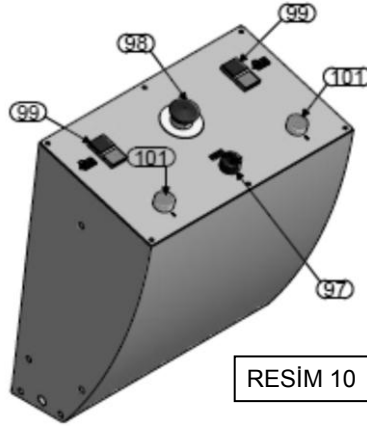
Testere kesme ilerlemesi hız ayarı yapılırken ön mengenelerin testerenin çalışma alanı dışında olmasına özellikle dikkat ediniz. (RESİM 9)



RESİM 9



7.2 DC 421 M OPERASYON BİLGİLERİ



- 7.2.1 Hareketli kesme ünitesi üzerindeki fren butonunu çevirerek, fren pistonunu devreden çıkarınız. (RESİM 5 NO.89)
- 7.2.2 Hareketli kesme ünitesini, şase üzerinde bulunan metre ölçü sistemini (RESİM 5 NO.16) kullanarak, voland (RESİM 5 NO.132) yardımı ile kaba olarak ölçüye getiriniz.
- 7.2.3 Volantı sağa sola çevirerek dijital okuyucu (RESİM 5 NO.86) yardımı ile hassas olarak (+ / - 0.2 mm) istenen ölçüye getiriniz.
- 7.2.4 Boyut ölçüsü ayarlandıktan sonra hareketli kesme ünitesi üzerindeki fren sistemini aktif konuma getirerek hareketli üniteyi sabitleyin.(RESİM 5 NO.89)

ÖNEMLİ

Hareketli kafa üzerindeki fren sistemi aktif duruma gelmeden iş ve çalışan güvenliği açısından mengener sıkma işlemini yapmaz ve makine kesim işlemine başlamaz.

- 7.2.5 Kafa açısını ayarlamak için, kafa sabitleme piposunu gevşetiniz.(RESİM 5 NO.74).
- 7.2.6 Ön plaka üzerindeki derece cetveli yardımıyla, kesim ünitesini istenilen açığa manuel olarak getiriniz ve kafa sabitleme piposunu tekrardan iyice sıkıp, dereceyi sabitleyiniz.
- 7.2.7 Profil destek konveyörünü, kesilecek parçanın altına destek olacak şekilde getirip, sabitleme piposu ile sıkınız. (RESİM 3)
- 7.2.8 Profili veya kesilecek ürünü HAREKETLİ KAFA yönünden SABİT KAFA yönüne doğru iletiniz. Mengene butonunu (RESİM 10 NO.97) kullanarak profili sabitleyiniz.
- 7.2.9 Kumanda panosu üzerinde bulunan motor start butonlarına basarak testerenin dönmesini sağlayınız. (RESİM 10 NO.99)
- 7.2.10 Çift el güvenlik butonlarına (RESİM 10 NO.101) aynı anda basarak testerenin öne doğru gelmesini sağlayın. Parça kesilinceye kadar butonlara basmaya devam ediniz. (Çift El butonlarına basıldığında üst muhafaza otomatik olarak kapanacaktır).
- 7.2.11 Kesme işlemi bittikten sonra buton üzerindeki el baskısını kaldırınız. Kesici takım başlangıç konumuna geri dönecektir.
- 7.2.12 Mengene butonunu ilk konuma getirerek kesilen iş parçasını alınız.
- 7.2.13 Kesici takımın dönüşünü durdurmak için motor stop butonunu kullanınız. Ana şalteri "0" konumuna alınız.



Olası bir tehlike anında kesme butonları üzerindeki baskıyı kaldırınız, veya acil stop butonuna basınız.
7.3 Display sayaç sıfırlama



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

7.3.2 Display üzerinde bulunan **F** ve **SET** butonlarına aynı anda basarak ölçüyü resetleyiniz. Ölçü değeri ekran üzerinde **360** olarak görülmelidir.Eğer ölçü hatalı ise ayar civatasını sağa-sola çevirerek ölçü ayarını yapınız.

7.4 Display parametre ayarları

Parametre listesi :

İlk Ayarlar

Yılmaz Ayarları

Program Numarası :

P01: 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

1 = Set Butonu Aktif Değil

0 = Incremental Butonu Aktif

1 = Incremental Butonu Aktif Değil

000

001

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

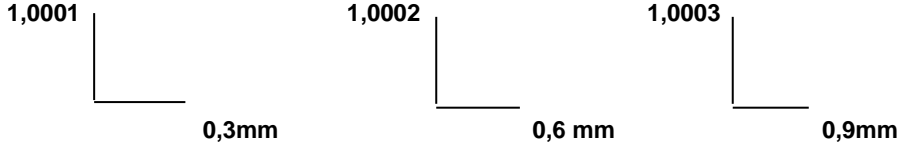
P 99: Yazılım versiyonu

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

7.5 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 200mm dir.) Kalibre edilmiş bir cihaz ile (Kumpas veya metre) kesilen profili ölçün 200 mm olması gereken ölçüm değeri Örneğin 201 mm geliyorsa P 09 parametre değeri 000200,0 yerine 000201,0 olarak değişecektir. Kesilen değer 200 mm'den küçük çıkarsa 000200,0 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.

7.6 İlk ayarları değiştirme

7.6.1 **F** Tuşuna 3 sn s¼rekli basınız, Display üzerinde PO1 parametresi g¼r¼l¼r.

7.6.2 **F** Tuşuna bir kez basınca, PO1'in parametre değeri g¼r¼l¼r bir kez daha basılırsa PO3 değeri (Parametre değerlerine geğiş yapılır) değiştirilebilir. (Diğer parametrelere de geğiş yapılabilir P05, P08, P09... gibi)

7.6.3 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.

7.7 Display pilinin değiştirilmesi

7.7.1 Display üzerindeki pilin kullanım ¼mr¼ bir yıldır. Bir yıl sonunda display üzerindeki pili yenisi ile değiştiriniz. Değiştirme işlemi için aşağıdaki sıralamayı uygulayınız.

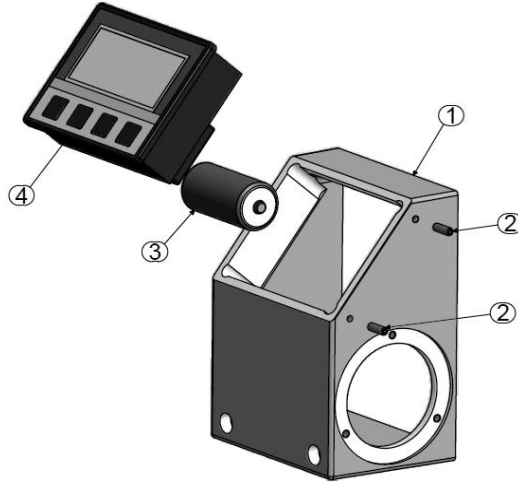
7.7.2 2 nolu setuskur vidaları saat istikametinin tersine çevirerek gevşetiniz.

7.7.3 4 nolu display adlı parçayı tutarak 1 nolu muhafaza kabından dışarı alınız.

7.7.4 Eski pili dışarı alınız. Yenisini (+ / – kutuplarına dikkat ederek) yerine dikkatli bir şekilde takınız.

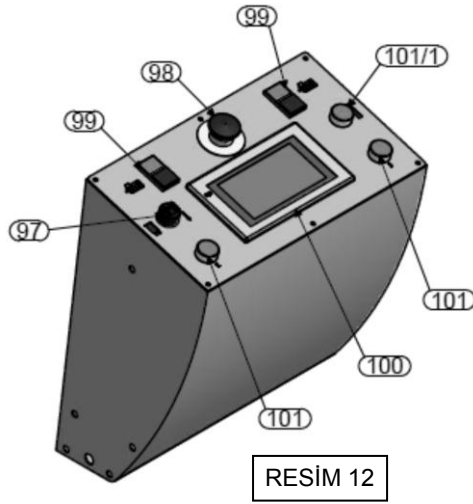
7.7.5 4 nolu displayi yerine takınız, setuskur vidaları cihaz yerinden yerinden oynamayacak şekilde hafif bir baskı ile sıkınız.

7.7.6 Display üzerindeki enerji (Pil değişimi sırasında) bir m¼ddet için kaybolduğundan cihazı sıfırlamanız gerekmektedir.



RESİM 11

7.8 DC 421 P MODEL OPERASYON BİLGİLERİ



7.8.1 Elektronik pozisyonlama cihazı dokunmatik ekrandır.(RESİM 12 NO.100)

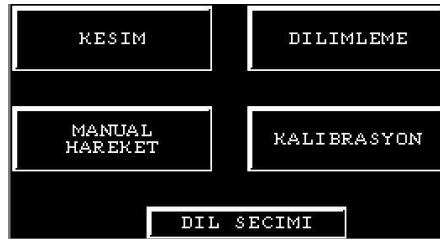
7.8.2 Sistem anahtarını "1" konumuna alınız. Program Terminali ekranı üzerinde **YILMAZ MACHINE** ibaresi görülecektir. Ekranın Herhangi bir yerine tıklanarak referans sayfasına geçilir.(RESİM 13)



7.8.3 Mengenerler açık pozisyonda iken referans butonu seçilerek, makine referansa gönderilir. Referans tamamlandıktan sonra ekran, otomatik olarak ana sayfaya geçer. (RESİM 14)



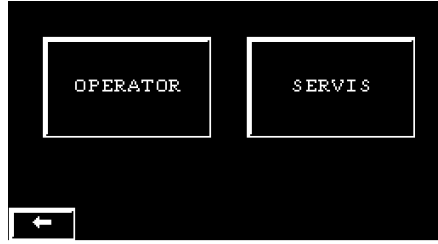
7.8.4 Bu ekran panelinin ana sayfasıdır. Yapılacak olan işlem seçilir. Hangi buton seçilirse o sayfaya gider. (RESİM 15)



7.8.5 Bu sayfadan ekranın hangi dilde kullanılacağı seçilir. Makineyi satın aldıktan sonra ilk kez açıyorsanız dil seçimini yapınız. (RESİM 16)



- 7.8.6 Resimde görülen sayfa ana sayfada AYARLAR yazan butona basıldığı zaman açılır. Bu sayfadan gerekli ayarların yapılacağı sayfalara şifre girilerek geçilebilmektedir. (RESİM 17). OPERATÖR butonuna basılırsa, operatörün birtakım ayarları yapabileceği sayfayı açar. Ancak sayfanın açılabilmesi için şifre gerekmektedir. Gerekli olan şifre ("1234") tür. Şifre doğru olarak girilirse sayfa açılacaktır. SERVİS butonu servis elemanı tarafından kullanılmaktadır.



RESİM-17

7.8.7 Kalibrasyon Ayarları

7.8.7.1 Kalibrasyon sayfasına giriş için onay sayfasıdır. (RESİM 18)

7.8.7.2 Şifre girilmesi istenir. Gerekli şifre: **1234**

7.8.7.3 Sol alt köşedeki ok butonu ile ana sayfaya dönülür.



RESİM-18

7.8.7.4 Şifre girildiğinde karşımıza kalibrasyon sayfası çıkar. **Buradaki değerleri servis kullanmaktadır.(RESİM 19)**



RESİM-19

7.8.7.5 **Poziyon:** Buradaki değer makinenin bulunduğu pozisyonu gösterir. Ekranın en sol üst köşesinde görülmektedir.

7.8.7.6 **Offset:** Makinenin referans değeridir. Makine kalibresinde kullanılır.

7.8.7.7 **Testere Kalınlığı:** Makine üzerinde olan testerenin dış kalınlığı buraya yazılır.

7.8.7.8 **Testere Balansı:** Makinede bağlı olan testere zamanla salgı yaparsa buraya küçük değerler girilebilir. Örneğin; 0.2 mm. testere balansına değer girilirse makine ölçüyü 0.2 mm. kadar kalibre etmektedir.



7.8.7.9 Bu butona basılarak makinede mm. veya inch olarak çalışma seçeneği belirlenir



7.8.7.10 Ekranın sağ alt köşesinde bulunan şekildeki buton ile ikinci kalibrasyon sayfasına geçilebilmektedir.



7.8.7.11 Ekranın sol alt köşesinde bulunan buton ile anasayfaya dönülecektir.

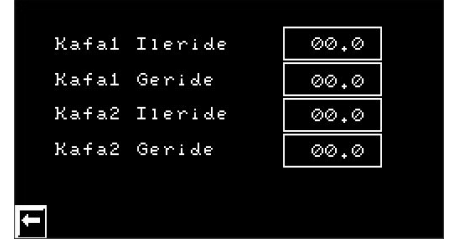


7.8.7.12 Bu butona basılırsa makine referans noktasına gönderillir.

7.8.7.13 45 Derece Kesim Kalibrasyon sayfasıdır.(RESİM 20)

7.8.7.14 **Kafa İleride:** Makinede kafalar açığa gönderildiğinde; (**örneğin** -45 dereceden 45 dereceye) makine burada yazan süre kadar bekledikten sonra diğer işlemleri yapmaya izin verecektir.

7.8.7.15 Örnek olarak kafa 45 dereceden -45 dereceye gitmesi 8 sn sürüyorsa buraya mutlaka 8 sn girilmelidir. Eğer buraya 8 sn değilse 5 sn girilirse kafa açılırları tam yerine gelmeden mingeneler erken kapanacak bu hem mengene pistonuna hemde profile zarar verecektir.

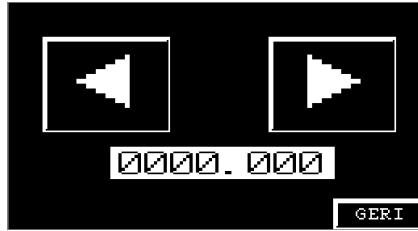


RESİM-20

ÖNEMLİ

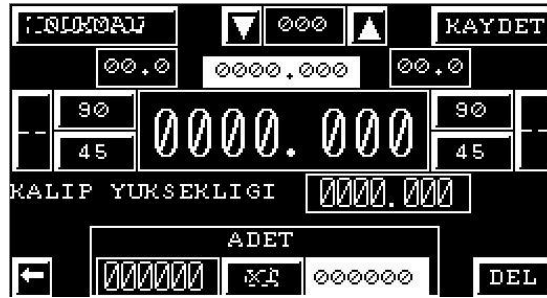
NOT: Yukarıda anlatılan tüm kalibrasyon ayarları, YILMAZ MAKİNE tarafından yapılarak gönderilmektedir. Eğer değiştirilmek istenilirse değiştirilebilir. Ancak yukarıda anlatılan hususlar dikkate alınmalıdır.

7.8.8 **Manuel hareket sayfasıdır.** Hareketli kafayı sağa veya sola manuel olarak hareket ettirir.(RESİM 21)



RESİM-21

7.8.9 **Aşağıda görülen sayfa kesim ekranıdır.** (RESİM 22)



RESİM-22

- 7.8.9.1 Makinede normal kesim yaparken iki ayrı çalışma modu vardır. Bunlardan birisi manual kesim, diğeri ise otomatik kesimdir.
- 7.8.9.2 Makineye gerekli ölçü ve açılar girildikten sonra kesim yapılacak uzunluğa gönderilir.
- 7.8.9.3 Makine uzunluğa gittikten sonra kesim işlemi, iş güvenliği için çift el kullanılarak yapılmaktadır. Ellerimiz kesim butonlarına bastığı sürece testereler kesim işlemini sürdürür. Ellerimiz butondan çekildiği zaman testereler otomatik olarak geri yerine dönmektedir
- 7.8.9.4 Eğer kapaklardan herhangi bir tanesi açıksa makine kesim işlemini yapmayacaktır.
- 7.8.9.5 Makinede kesim yapılırken ekranda adet kısmına adet girilmelidir. Eğer adet girilmemişse veya girilen istenilen adet tamamlanmışsa makine uyarı verecek ve kesime devam etmeyecektir. **Kesime devam etmek için adeti güncellemek gerekmektedir**
- 7.8.9.6 Makinede otomatik butonu aktif ise kesim işlemi tamamlandıktan sonra bir sonraki programda kayıtlı olan ölçüye otomatik olarak gider ve operatörün kesim yapmasını bekler. Eğer normal mod aktif ise operatörün kendisi makineyi ölçüye gönderir.
- 7.8.9.7 Makinede uzunluk, açı ve adet kısmında yazan değerler kaydet butonuna basılarak kaydedilir. Daha sonra ekrandan program numarası değiştirilerek diğer programa farklı değerler kaydedilebilir. Bu şekilde istenilirse manual olarak kesim listesi oluşturulabilir.

KT

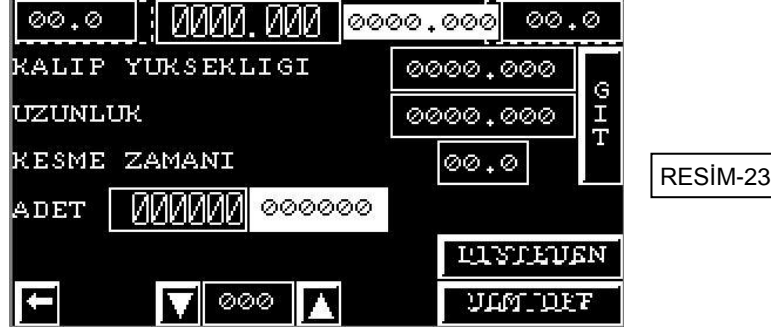
7.8.9.8 Ekran üzerinde görülen bu butona basılarak çift kesim aktif edilir. Eğer çift kesim aktif ise makine profili kestiğinde adet çift sayacaktır.

0000.000

7.8.9.9 Otomatik çalışmada listedeki aktif olan kesim ölçüsü burada yazmaktadır. Makine bu kısımda yazan ölçüye gönderilir. Eğer listeden kesim yapılmıyor ve manual olarak çalışılıyorsa kesmek istediğimiz ölçü buraya yazılır makine gerekli ölçüye gönderilir.

7.8.9.10 Kalıp Yüksekliği: Eğer kesim yapılırken profil için kalıp kullanılıyorsa kalıp yüksekliği buraya girilmelidir. Makine profilin uzunluk ölçüsünde buradaki değeri hesaplayarak kesim yapmaktadır.

7.8.10 Dilimleme Sayfası



7.8.10.1 Resimde görülen ekran dilimleme sayfasıdır. Ekranda görülen butonlar normal kesim modu ekranında bulunan butonların kullanımı ile aynıdır.(RESİM 23)

7.8.10.2 Bu mod kullanılarak makine standart bir şekilde istenilen açıda profil dilimlemektedir.

7.8.10.3 Örneğin; Sabit kafa açısına 90 derece yazalım.

7.8.10.4 Hammade boyuna 3500 mm. uzunluk kısmına da 500 mm. yazalım

7.8.10.5 Bu işlemlerin ardından ölçüye git butonuna basılır. (RESİM 12 NO.101/1)

7.8.10.6 Makine, ölçüye gittikten sonra **git butonunda yeşil ışık olacaktır**. Burada makinenin yerine gittiğini anlayabiliriz

NOT: Dilimleme çalışırken sayfadan çıkılamaz ve butonlara müdahale edilemez. (acil stop butonu ve stop tusu hariç) ekran üzerinden stop tuşuna basılırsa işlem iptal edilir

7.8.10.7 Hareketli kesme ünitesi referans olarak verilen ölçüye gelince mengene butonuna (RESİM 12 NO.97) basarak profil veya kesilecek ürünün sabitlenmesini sağlayınız

7.8.10.8 Makine ölçüsüne gittikten sonra çift el butonlarına (RESİM 12 NO.101) basarak dilimleme işlemi başlatılır. Kesme işlemi sona erdikten sonra el baskısını butonlar üzerinden çekiniz testere otomatik olarak eski yerine dönecektir.

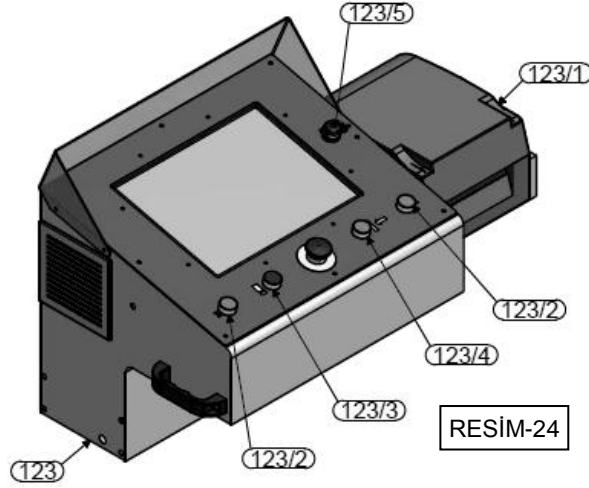
NOT: Yukarıda yazan değerleri örnek olarak girdiğimiz zaman makineye bağlanan 3500 mm boyundaki profili 500 mm boylarında eşit olarak dilimler. Bu seçenekteki dilimleme işlemi ya istenilen adet tamamlandıkça ya da makineye bağlanan profil bitince sona erer.

7.8.10.9 Mengene butonuna basarak kesilen iş parçasını dışarıya alınız.

7.8.10.10 Kesici takımın dönüşünü durdurmak için motor stop (RESİM 12 NO.99) butonunu kullanınız. Ana şalteri "0" konumuna alınız.

NOT: Çalışan güvenliği açısından kesme işlemi çift el kumandalı olarak uygulanmıştır. tek kafa üzerinde yapılan kesme operasyonlarında çalışılan grup üzerindeki kafa hareket eder.diğer kesme grubu ünitesi hareketsiz kalır.

7.9 C 421 PB MODEL OPERASYON BİLGİLERİ



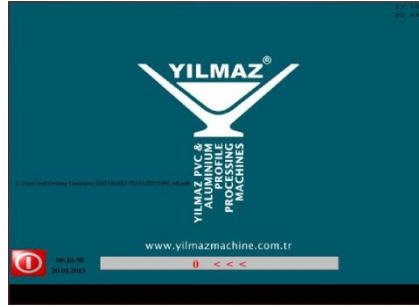
7.9.1 Makine ilk açıldığı zaman program çalıştırıldığında ilk olarak resimde görülen sayfa ekrana gelir.(RESİM 25).Bu sayfa açıldığında makine referansa gönderilmelidir. **Hareketli ünite referansa giderken mingeneler açık konumda olmalıdır.**



Bu butona basılarak mengene referansa gönderilir.

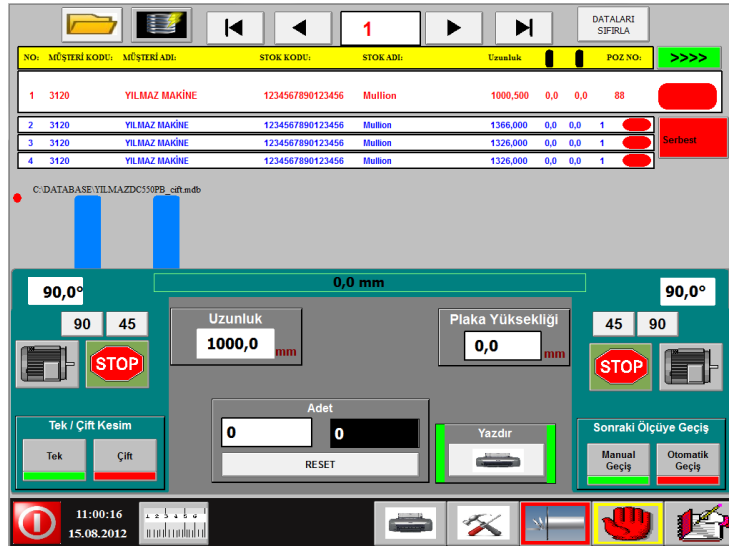


Bu butona basılırsa program kapatılır.



RESİM-25

7.9.2 Ekranda görülen sayfa kesim sayfasıdır. (RESİM 26)



RESİM-26

7.9.2.1 Makinede normal kesim yaparken iki ayrı çalışma modu vardır. Bunlardan birisi Listedan kesim (Otomatik), diğeri ise manual kesimdir.

7.9.2.2 Makinede manuel olarak çalışılırken istenilen kesim açısı elle yazılır. Fakat kolaylık olması için ana açılar resimde görüldüğü gibi buton olarak açı göstergelerinin altına yerleştirilmiş ve butonlardan hangisine basılırsa makine o açı değerini hafızaya alacak ve ölçüye gönderildiğinde oraya gidecektir.

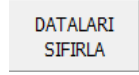
- 7.9.2.3 Makineye gerekli ölçü ve açılar girildikten sonra (Manual olarak veya Kesim listesinden) kesim yapılacak uzunluğa gönderilir
- 7.9.2.4 Makine uzunluk ölçüsüne ve açılarda yerine gittikten sonra kesim işlemi iş güvenliği için çift el butonları kullanılarak yapılmaktadır. (RESİM 24 NO.123/2)
- 7.9.2.5 Eller kesim butonlarına bastığı sürece testereler kesim işlemini sürdürür. Eller butondan çekildiği zaman testereler otomatik olarak geri yerine dönmektedir.
- 7.9.2.6 Güvenlik gereği kapaklardan herhangi bir tanesi açıksa makine kesim işlemini yapmayacaktır. Ayrıca testere muhafaza kapakları da açıkken yine makine çalışmayacaktır.
- 7.9.2.7 Makinede **manuel kesim modu** kullanılarak kesim yapılıyorsa ekranda adet sayaç görülecektir.
- 7.9.2.8 Sayaç kısmına kesilecek olan adet girilmelidir. Eğer adet girilmemişse veya adet tamamlanmışsa makine uyarı verecek ve kesime devam etmeyecektir. Kesime devam etmek için adeti güncellemek gerekmektedir.



Bu butona basıldığı zaman liste kullanılarak veya manual olarak çalışma modları seçilmiş olur. Liste kullanılarak kesim yapılıyorsa buton yeşil konumdadır ve buton üzerinde listeden kesim yazar .Bu durumda kesim ölçülerini makine otomatik olarak listeden okumaktadır. Eğer manual olarak çalışılıyorsa buton kırmızı konumdadır ve buton üzerinde manual kesim yazar. Bu konumda kesim ölçüleri elle girilerek çalışılabilmektedir.



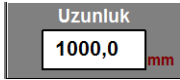
Makinede listeden kesim yapılırken kayıtlı her bir profil kesildiğinde makine profilin kesildiğini hafızaya alır ve resimdeki butonun rengi yeşil olur. Eğer butonun rengi yeşil durumda ise operatörün yanlışlıkla tekrar kesmesini engeller. Fakat aynı profil tekrar kesilmek istenirse aktif olan satırın yanında bulunan resimdeki butona basılır ve makine profili tekrar kesmeye izin verir. Kesime izin verilen durumda buton kırmızı durumdadır.



Bu butona basılırsa yukarıda anlatılan tekrar kesime izin verme butonundan farklı olarak listede ne kadar kesilmiş profil varsa hepsini tekrar kesmeye olanak sağlar.

NO:	MÜŞTERİ KODU:	MÜŞTERİ ADI:	STOK KODU:	STOK ADI:	POZ NO:	
1	00-0000	Yılmaz Makine	STK0022	KASA	1000,000 45,0 45,0 1	
2	00-0000	Yılmaz Makine	STK0023	KANAT	500,000 45,0 45,0 1	
3	00-0000	Yılmaz Makine	STK0024	KANAT	500,000 45,0 45,0 4	
4	1111	Yılmaz Makine	STK0025	KANAT	763,000 45,0 45,0 1	

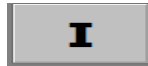
Yukarıdaki resimde görülen kısımda kesim listesindeki profiller sırası ile görülmektedir. Operatör bir sonraki adımda hangi ölçüleri keseceğini profil bilgilerini ekran üzerinden görebilmektedir.



Otomatik çalışmada listedeki aktif olan kesim ölçüsü burada yazmaktadır. Makine bu kısımda yazan ölçüye gönderilir. Eğer listeden kesim yapılmıyor ve manual olarak çalışılıyorsa kesmek istediğimiz ölçü buraya yazılır makine gerekli ölçüye gönderilir.



Eğer kesim yapılırken profil için kalıp kullanılıyorsa kalıp yüksekliği buraya girilmelidir. Makine profilin uzunluk ölçüsünde buradaki değeri hesaplayarak kesim yapmaktadır.



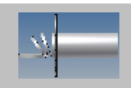
Makinenin testerelerinin çalıştırıldığı start butonudur. Sağda ve solda olmak üzere iki adet vardır. Hangi taraftaki butona basılırsa o tarafın testeresi çalışmaktadır.



Makinenin testere motorlarını stop ettirir.



Listeden kesim yapıldığı zaman eğer otomatik geçiş aktif ise makine her profil kesimini tamamladıktan sonra listedeki bir sonraki ölçüye otomatik olarak gider ve kesim yapılmasını bekler. Burada operatörün makineyi elle ölçüye göndermesine gerek yoktur. Fakat manual geçiş aktif durumda ise listedeki her bir profil kesildiğinde operatör listedeki keseceği bir sonraki profili kendisi seçer ve manual olarak ölçüye gönderir. Hangisi yeşil renkte ise o aktif durumdadır. Örneğin resimde manual geçiş aktiftir. Hangi mod aktif edilmek istenirse o butona basılır ve aktif hale getirilir.



Bu butona basıldığı zaman makinede dilimleme yapılacak olan sayfa açılır.



Bu butona basıldığı zaman yazdırılacak olan barkotların görüntülediği sayfa açılır.



Bu butona basıldığı zaman birtakım makine ayar ve kalibrelerinin yapıldığı sayfa açılır.

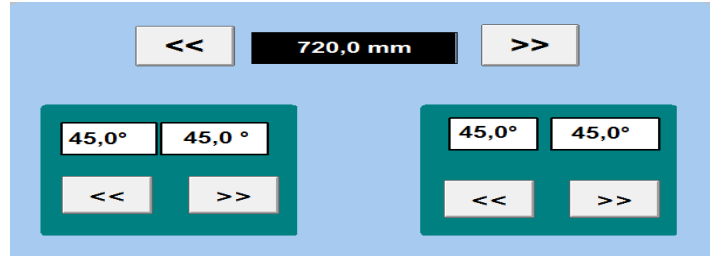


Bu butona basıldığı zaman makine ünitelerinin ve açılarının manual olarak hareket ettirilebildiği sayfayı açar.



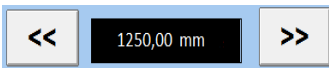
RESİM-27

Resimde görülen sayfa barkot yazıcı ayarlarının yapıldığı sayfadır. (RESİM 27) Bu sayfa üzerinden yazdırılacak olan barkot bilgileri takip edilebilir. Eğer print otomatik seçilirse makine her kesim yaptığında barkot otomatik olarak kesilen profilin etiketini yazdıracaktır. Eğer yazıcı manual seçilirse bu sefer yazdırma işlemi otomatik olarak değil yazdırma butonuna basılarak biz istediğimiz zaman yazdırılacaktır.



RESİM-28

Makine hareketli ünitesini sağa-sola ve kafa açılarını içeri-dışarı manual olarak hareket ettirmeye olanak sağlayan sayfadır. (RESİM 28)



Görülen butonlar kullanılarak makine hareketli olan ünite sağa ve sola ok yönünde hareket ettirilir. Bu esnada görülen pencerede makinenin bulunduğu konum takip edilebilmektedir.



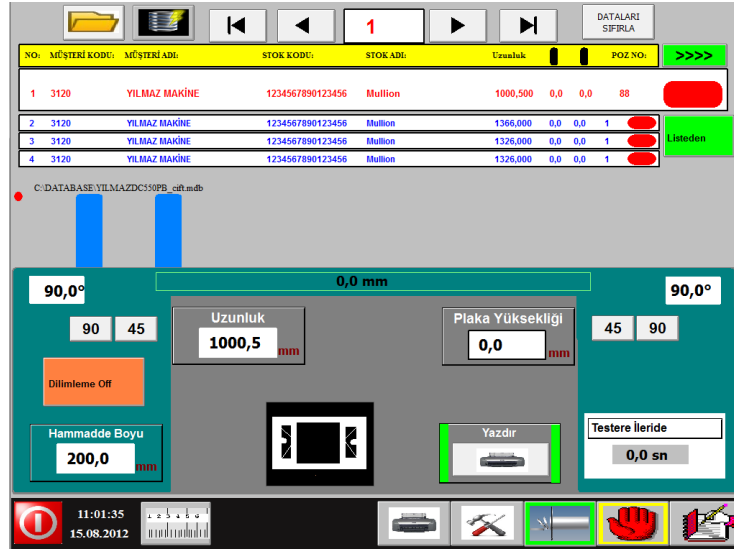
Görülen resimde makine açıları içeri ve dışarı ok yönünde manual olarak hareket ettirilebilmektedir. Makine hangi konumda açıda bulunuyorsa o yön butonunun altında yeşil ışık yanmaktadır. Sayfa bazı gerekli durumlarda kafa çalışma açılarını manual ayarlama için otomatik olarak açılmaktadır. Sayfa otomatik olarak açıldığında açıları ayarlayabileceğimiz konuma alarak OK butonuna bastıktan sonra makine sayfayı otomatik olarak kapatacak ve çalışmaya devam edecektir.

Makinenin Kesim Açılarının Girilmesi ve Açıya Gönderilmesi;

Makine iç tarafa 45 derece ile 90 derece arasında çalışabilir. Eğer istenilen açı değerine sadece 45 yazılırsa makine iç tarafa doğru açıya yatacaktır.

7.9.3 DİLİMLEME SAYFASI

7.9.3.1 Resimde görülen ekran dilimleme ekranıdır.(RESİM 29). Ekranda görünen butonlar normal kesim modu ekranında bulunan butonların kullanımı ile aynıdır.



RESİM-29

7.9.3.2 Örneğin sabit kafa açısına 90 derece yazalım.

7.9.3.3 Hammade boyuna 3500 mm. , uzunluk kısmına 500 mm. yazalım.

7.9.3.4 Bu işlemlerin ardından kumanda panosu üzerinden ölçüye git butonuna basılır. (RESİM 24 NO.123/4)

7.9.3.5 Makine ölçüye gittikten sonra hammadde boyunda yeşil renk olacaktır. Buradan makinenin yerine gittiğini anlayabiliriz.

7.9.3.6 Makine ölçüsüne gittikten sonra çift el kesim butonlarına basarak dilimleme işlemi başlatılır.(RESİM 24 NO.123/2)

7.9.3.7 Yukarıda yazan değerleri örnek olarak girdiğimiz zaman makineye bağlanan 3500 mm boyundaki profili 500 mm boylarında eşit olarak dilimler. Bu seçenekteki dilimleme işlemi ya istenilen adet tamamlanınca yada makineye bağlanan profil bitince sona erer.

7.9.4 Resimde görülen sayfa dil seçiminin yapılacağı sayfadır (RESİM 30). Dil seçimi yapmak için istenilen bayrak üzerine tek tıklayarak aktif hale getirilir. Seçimi yaptıktan sonra sayfa otomatik olarak kapanmaktadır.




RESİM-30

7.9.5 Resimde görülen sayfa reçete kayıtlarının tutulduğu izlenebildiği ve eğer istenilirse kayıtlarda düzeltme yapılabilen sayfadır. (RESİM 31)

NO.	MÜŞTERİ KODU:	MÜŞTERİ ADI:	STOK KODU:	STOK ADI:	Uzunluk	Plaka Yüksekliği	POZ NO:
1	00 0000	Yılmaz Makine	STK0022	KASA	1000,000	45,0	1
2	00 0000	Yılmaz Makine	STK0023	KANAT	500,000	45,0	1
3	00 0000	Yılmaz Makine	STK0024	KANAT	500,000	45,0	4
4	1111	Yılmaz Makine	STK0025	KANAT	763,000	45,0	1
5	2222	YALCIN	ewry	KANAT	645,000	45,0	4
6	3333	YALCIN	ewry	ORTA KAYIT	877,000	45,0	2
7	4444	AHMET	ery	ORTA KAYIT	750,000	45,0	2
8	5555	AHMET	wry	KASA	750,000	45,0	2
9	6666	AHMET	ye	KASA	810,000	45,0	3
10	7777	AHMET	wry	KASA	900,000	45,0	3
11	2121	VASFI	ewry	KASA	800,000	45,0	3
12	1212	NET	ewy	KANAT	710,000	45,0	3
13	00	NET	ryewr	KANAT	654,000	45,0	4
14	ATGEYR	VASFI	ywe	KANAT	555,000	45,0	4
15	34RSGWF	BULUT	gerw	KASA	1643,000	45,0	4
16	EVF SD	BULUT	gwf	KANAT	1999,000	45,0	4

RESİM-31

7.9.5.1 Her satırda bulunan değerler bir kesime aittir. Satırda ekran üzerinde görülmeyen ve değişiklik yapılmak istenen diğer değerler ise her satırın sağında bulunan  butonuna basılarak açılıp görülebilir ve düzeltme yapılabilir. İstenilirse manuel olarak yeni kesim listesi de oluşturulabilmektedir.

7.9.5.2 Düzeltme yapılmak istenilen satırın üzerine bir kere tıklanarak ekrana klavye açılır ve buradan istenilen değişiklik yapılarak kaydedilir. Aynı şekilde ekranda görülmeyen bazı kısımlarda düzeltme yapılacaksa satırın sağındaki butona basılarak o kayda ait bütün bilgilerin tutulduğu sayfa açılır. Buradanda o satıra ait gerekli değerler düzeltilir



7.9.5.3 Resimde görülen yön tuşları ile kayıtlar arasında aşağı ve yukarı yönde geçiş yapılabilir. En üstteki satır aktif olan satır durumundadır



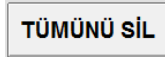
7.9.5.4 Bu butona basıldığında yeni bir reçete kaydı eklemek için gerekli olan sayfa açılır.



7.9.5.5 Bu butona basıldığı zaman hangi reçete kaydı aktif durumda ise o kaydı silmek için operatörden onay beklediği sayfayı açar.

7.9.5.6 Açılan onay sayfasında operatör hayır'ı seçerse silme işlemi iptal edilmiş olur. Açılan sayfada evet seçilir ve OK butonuna basılırsa seçili satırdan itibaren kaç reçete silmek istediğini yazacağı numarator çıkar.

7.9.5.7 Eğer buraya sıfır yazılır ve onaylanırsa sadece seçilen kayıt silinir. Eğer 1 yazar ve onaylanırsa seçilen kayıt ve bir sonrasında bulunan kayıt silinir



7.9.5.8 Resimdeki butona basılırsa makine üzerinde kayıtlı olan bütün kayıtları silip silmeyeceğinizi soracaktır. Eğer evet'i seçerseniz tüm kayıtlar silinecektir. Hayır'ı seçilirse silme işlemi iptal edilmiş olur.

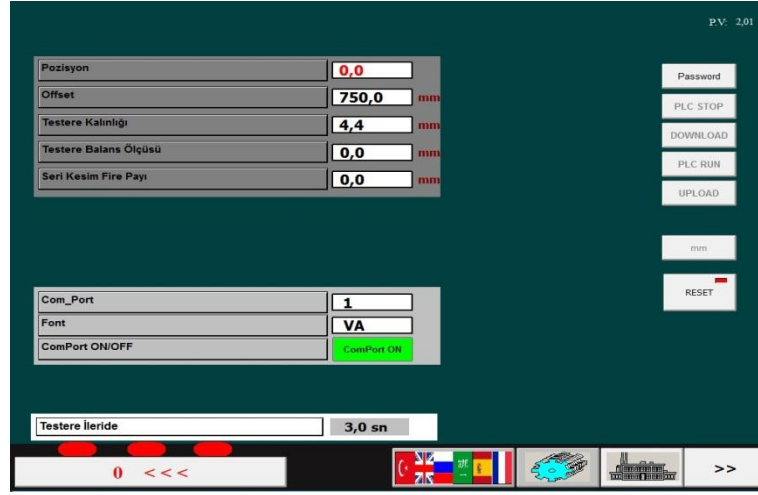
7.9.6 Resimde görülen sayfa bir kayda ait bütün bilgilerin tutulduğu ve istenilirse değişikliklerin yapılabileceği sayfadır. (RESİM 32)

RESİM-32

7.9.6.1 Değişiklik yapmak istenen yere bir kere tıklanır ve ekranda klavye açılır. Gerekli değişiklik yapıldıktan sonra onaylanır ve işlem tamamlanmış olur. Eğer istenilirse yeni bir kayıta eklenilebilir

7.9.6.2 Bütün değerler girildikten sonra ekle butonuna basılırsa yazılan değerleri sıradaki kayıt numarasına yeni bir reçete olarak kaydedecektir

7.9.7 Resimde görülen sayfa makine kalibrasyonunun ve birtakım bazı ayarların yapıldığı sayfadır. (RESİM 33)



RESİM-33

- 7.9.7.1 Pozisyon:** Buradaki değer makinenin bulunduğu pozisyonu gösterir.
- 7.9.7.2 Offset:** Makinenin sıfır noktasındaki pozisyonunu gösterir. Makine kalibresinde kullanılır. Kalibre işlemi ayrıca anlatılmıştır.
- 7.9.7.3 Testere Kalınlığı:** Makine üzerinde bağlı olan testerenin dış kalınlığı buraya yazılır.
- 7.9.7.4 Testere Balans Ölçüsü:** Testere eğer zamanla salgılanmaya başlarsa buraya + veya – değer girilerek tolerans belirlenebilir.
- 7.9.7.5 Com Port:** Buraya barkot yazıcının bağlı olduğu port numarası yazılmaktadır.
- 7.9.7.6 Font:** Sadece okumak içindir değişiklik yapılmamaktadır.
- 7.9.7.7 Com Port On Off:** Barkot yazıcının bağlı olduğu portu açar veya kapatır. Eğer kapalı olursa barkot yazdırılmaz. Eğer istenirse Usb takılarak bu port kapatılıp yazıcı usb üzerinden çalıştırılabilir. Fabrika ayarı olarak com port kullanılmaktadır.



7.9.8 Eğer servo sürücüler alarma geçmişse bu butona basılarak sürücüler resetlenir.



7.9.9 Bu butona basılarak dil seçiminin yapılacağı sayfayı açar.



7.9.10 Bu butona basılırsa kesim yapılan sayfayı açar.



7.9.11 Fabrika ayarlarının yapıldığı sayfayı açar. Giriş şifrelidir ve servis elemanı tarafından kullanılır.



7.9.12 Bu butona basılırsa makine referans noktasına gönderilir.



7.9.13 Açıkların ofset ayarlarının yapıldığı sayfayı açar. Bunun için şifre girmek gerekmektedir. Gerekli şifre (1234) tür

7.9.14 Makine Kesim Kalibrasyonunun Ayarlanması:

- 7.9.14.1 Ayarlar sayfası açılır ve makine referans butonuna basılarak sıfırlama noktasına gönderilir
- 7.9.14.2 Çalışma sayfası açılır.

- 7.9.14.3 Ekran üzerindeki görülen makinenin sıfır noktasındaki pozisyon uzunluk kısmına yazılır ve kafa açılırları 90 dereceye ayarlanıp ölçüye git butonuna basılır.
- 7.9.14.4 Bu pozisyonda bir kesim yapılır.
- 7.9.14.5 Ayarlar sayfası açılır.
- 7.9.14.6 Kesilen parça ölçülerek ayarlar sayfasında ofset yazan değere girilir. Buraya değeri yazabilmek için Password butonuna basarak "1234" yazıp şifreyi girmek gerekmektedir. Şifre girilmeden sayfaya herhangi bir değer girilememektedir. Ölçülen değer ofset'e girildikten sonra makinenin 90 derecedeki kalibrasyonu tamamlanmış olur
- 7.9.14.7 Bir başka yöntem ise, Örneğin 1000 mm kesim yaptınız ama çıkan parça 999 mm. O zaman ofsetteki değer 1 mm ufaltılarak pratik olarak 90 derecedeki kesim kalibrasyonu yapılır
- 7.9.14.8 Veya 1000 mm. kesim yaptınız ama çıkan parça 1001 mm. O zaman da ofset değeri 1mm. büyütülür.

7.9.15 45 Derece Uzunluk Ölçüsündeki Kalibrasyonunun Yapılması (Sabit Kafa 45)

- 7.9.15.1 Makinenin 90 derecede yaptığı kesim ile 45 derecede yaptığı kesim arasında bir fark olursa kalibre etmek için 90 derece kalibrasyonu tamamlandıktan sonra ölçü uzunluk hiç değiştirilmeden hareketli ünite kafa açısı 90 derece olup sabit kafa 45 dereceye yatırılır.
- 7.9.15.2 Bu pozisyonda bir kesim alınır ve çıkan parça ölçülür. 90 derecede alınan kesim ile sol açılı iç tarafa 45 derecede yapılan kesim arasındaki fark "**Sabit İç Açılı Farkı**" kısmına yazılır. Örn: 90 derecede kesilen 780 mm sabit kafa iç 45 derecede yapılan kesim 780,4 mm ise "**Sabit İç Açılı Farkı**" 'na 0,4 mm değer girilir. Eğer fark ters yönde ise değer eksi olarak yazılır.

7.9.16 45 Derece Uzunluk Ölçüsündeki Kalibrasyonunun Yapılması (Hareketli Kafa 45)

- 7.9.16.1 90 derece kalibrasyonu tamamlandıktan sonra uzunluk ölçüsü hiç değiştirilmeden sabit ünite kafa açısı 90 derece olup hareketli kafa (sağ) iç tarafa 45 dereceye yatırılır
- 7.9.16.2 Bu pozisyonda bir kesim alınır ve çıkan parça ölçülür. 90 derecede alınan kesim ile sağ açılı iç tarafa 45 derecede yapılan kesim arasındaki fark "**Hareketli İç Açılı Farkı**" kısmına yazılır. Örn: 90 derecede kesilen 780 mm hareketli kafa iç 45 derecede yapılan kesim 780,4 mm ise "**Hareketli İç Açılı Farkı**" 'na 0,4 mm değer girilir. Eğer fark ters yönde ise değer eksi olarak yazılır.

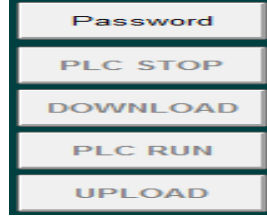
8. BARKOD YAZICININ KULLANIMI

- 8.1 Barkod sisteminin yazdırma işi yapılabilmesi için çalışma sayfası üzerindeki **PRINT HAZIRLA** Butonuna basınız. (RESİM 23)
- 8.2 **PRINT MANUEL** seçili ise, kesme işlemi bitimi barkod yazıcısı, etiketi yazdırmaz, ancak **YAZDIR** butonuna basılırsa barkod yazıcısından, etiket çıktısı alınır.
- 8.3 **PRINT OTOMATİK** seçili ise, kesme işlemi bitimi barkod yazıcısı, etiketi otomatik yazdırır.
- 8.4 Çalışma sayfasının alt kısmında bulunan **PRINT** butonuna basılırsa, barkod yazıcıda yazdırılacak etiket bilgileri görülebilir.
- 8.5 Çalışma sayfası üzerindeki **BİLGİ** tuşuna basılırsa, aktif olan (listeden kesim yapılan) programın etiket bilgileri görüntülenir.
- 8.6 **Barkod Etiket Bilgileri:**

YÖN:	ALT
PR.	0
MÜŞTERİ ADI	AKTEKSO TEKSTİL SAN TİC.
MÜŞTERİ KODU	100000000000
STOK ADI:	SCHONLINE KASA PS KASA00
STOK KODU:	2000000000000000
SİPARİŞ NO:	000000
AÇIKLAMA1	BU DENEME AMAÇLI YAZ 000
AÇIKLAMA2	BU DENEME AMAÇLI Y
CERCEVE_X:	2000,03
CERCEVE_Y	3000,33
ARABA	0
YER	0
POZ:	34910
mm:	mm

ECO TERMAL NONPERM
(SÖKÜLEBİLİR) ETİKET: 32,5x100 mm

9. PLC YAZILIMININ GÜNCELLENMESİ



- 9.1 Gerektiğinde üretici tarafından size gönderilecek olan güncelleme yazılımını bilgisayarınızda size bildirilen yere kopyalayınız. (*Ekran programının klasörünün içine*)
- 9.2 Makine programını çalıştırarak ayarlar sayfasını açınız.
- 9.3 “**Password**” butonuna basarak gerekli olan şifreyi giriniz. (**Şifre=5678**)
- 9.4 “**Plc_Stop**” butonuna basınız. Butonun üzerindeki yazı rengi yeşile dönecektir.
- 9.5 Butonun yazı rengi yeşile döndükten sonra “**Download**” butonuna basınız. Butona bastığınız anda makine yeni programı kaydedetmeye başlayacaktır. Program yüklemesi tamamlanınca buton rengi yeşile dönecektir.
- 9.6 Download butonunun rengi yeşile döndükten sonra “**Plc_Run**” butonuna basınız ve butonun yeşil renk olmasını bekleyiniz.
- 9.7 Bu işlemden sonra bilgisayar otomatik olarak kapanıp açılacaktır (**Restart yapacaktır**).Bilgisayar açıldıktan sonra program güncelleme işlemi tamamlanmış ve çalışmaya hazır haldedir.

10. EKLAN HATALARININ GİDERİLMESİ

	HATA	NEDENİ	ÇÖZÜM
1	Acil Stop Basılı	<ul style="list-style-type: none">Acil stop butonuna basılı.Alarm resetlenmemiş.	<ul style="list-style-type: none">Acil stop butonunu çözünüz.Alarmı resetleyiniz.
2	Adet Tamam	<ul style="list-style-type: none">Kesilmek istenen adet tamamlanmamış.	<ul style="list-style-type: none">Yeni adet giriniz veya adeti resetleyiniz.
3	Düşük Basınç	<ul style="list-style-type: none">Hava basıncı düşük	<ul style="list-style-type: none">Havayı kontrol ediniz
4	Hareketli Kafa Testere Kapağı Açık	<ul style="list-style-type: none">Kapak yerine oturmamış olabilir.Sensözü bozulmuş olabilir.	<ul style="list-style-type: none">Kapak açıksa, kapağı kapatınız.Kapağı kontrol ediniz ve yerine oturmadıysa düzeltiniz.Bütün şartlar yerinde ise sensörü kontrol ediniz.
5	Sabit Kafa Testere Kapağı Açık	<ul style="list-style-type: none">Kapak yerine oturmamış olabilir.Sensözü bozulmuş olabilir.	<ul style="list-style-type: none">Kapak açıksa, kapağı kapatınız.Kapağı kontrol ediniz ve yerine oturmadıysa düzeltiniz.Bütün şartlar yerinde ise sensörü kontrol ediniz.
6	Sabit-Hareketli Kafa Motor Termiği Atık	<ul style="list-style-type: none">Motor termiği atmış olabilir.	<ul style="list-style-type: none">Termiği kontrol ediniz. Termik atmışsa normal konuma getiriniz.
7	Inverter Alarmı	<ul style="list-style-type: none">Motor bir zorlama ile karşılaşmış olabilir.	<ul style="list-style-type: none">Bilgisayarı kapattıktan sonra maline enerjisini kesip tekrar açınız.
8	Kafa 1 – Kafa 2 Testere Kapağı Açık	<ul style="list-style-type: none">Testere kapağı açık durumda	<ul style="list-style-type: none">Testere kapağını kapatınız.
9	Mengeneler Kapalı Değil	<ul style="list-style-type: none">Mengeneler açıkken kesim yapmaya çalışılıyor	<ul style="list-style-type: none">Mengeneleri kapatınız
10	Kafa 1 ile Kesim Yapınız	<ul style="list-style-type: none">Kesilmek istenen ölçü makine stroğundan büyük.	<ul style="list-style-type: none">Sol testere motoru otomatik çalıştıktan sonra profilin sağ tarafını çift el kullanarak kesim yapınız.
11	Kafa 2 ile Kesim Yapınız	<ul style="list-style-type: none">Kesilmek istenen ölçü makine stroğundan büyük.	<ul style="list-style-type: none">Sağ testere motoru otomatik çalıştıktan sonra profilin sağ tarafını çift el kullanarak kesim yapınız.
12	Motorlar Çalışmıyor	<ul style="list-style-type: none">Testere motorlarını çalıştırmadan kesim yapılmaya çalışılmıştır.	<ul style="list-style-type: none">Motorları çalıştırınız.

13	Profil Yüksekliğini Giriniz	<ul style="list-style-type: none"> Her iki kafada dış aç seçilmişse bu uyarı gelir. 	<ul style="list-style-type: none"> Profil yüksekliğini gerekli alana yazınız.
14	Ölçüler Yerinde Değil	<ul style="list-style-type: none"> Ölçüler yerinde değilken kesim yapılmaya çalışılmıştır. 	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ölçüye gönderiniz.
15	Kafa 1 - Kafa 2 Üst Kapak Sensörünü Kontrol Ediniz.	<ul style="list-style-type: none"> Kesim yapılırken üst kapak sensörü görmüyordur. 	<ul style="list-style-type: none"> Sensörü kontrol ediniz.
16	Encoder Saymıyor	<ul style="list-style-type: none"> Makine hareket halinde ve encoder okumuyorsa bu alarm ekrana gelir 	<ul style="list-style-type: none"> Encoderin cetvelle aralığını kontrol ediniz.Maksimum 1 mm aralık olması gerekiyor.Gerekirse temizleyiniz.
17	Kafa 1 Testere Geride Değil	<ul style="list-style-type: none"> Testere pistonu üzerindeki sensör testere geride olduğu zaman görmüyordur 	<ul style="list-style-type: none"> Sensörü kontrol ediniz. Eğer sensör çalışıyor ve bu alarm varsa sensörün yerini ayarlayınız.
18	Servo sürücüler alarm	<ul style="list-style-type: none"> Servo sürücüler zorlanmadan veya herhangi bir nedenden dolayı alarma geçer 	<ul style="list-style-type: none"> Enerji kesilerek tekrar verilir ve alarm restlenir.

11. BAKIM,SERVİS VE ONARIM

11.1 Bakım

11.1.1 Makinenin elektrik ve pnömatik güç bağlantılarını kesiniz.

11.1.2 Makinenin tüm yüzeylerini çapaklardan, yongalardan ve yabancı malzemelerden temizleyin. Makine uzun süre kullanılmayacaksa boyasız yerlere paslanmayı önleyici bir yağ ile yağlayınız.

11.1.3 Makineyi temizlerken boyaya zarar verebilecek malzemeleri kullanmayınız.

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

11.1.5 Kesici takımı kullanmadan önce, doğru takılıp takılmadığını, salgısız ve uygun yerinden takıldığını, makineyi boşta çalıştırarak kontrol ediniz. Hasar görmüş, işlevselliğini kaybetmiş kesici takımları kullanmayınız.

11.2 Kesici takımın değiştirilmesi



11.2.1 Testere değiştirme işleminde koruyucu eldiven kullanınız.

11.2.2 Makinenin elektrik bağlantısını kesiniz.

11.2.3 M10 Vidayı, (RESİM 6 NO 36) 8mm Allen anahtar ile saat yönünün tersine çevirerek dışarı alınız.(17 iki ağızlı anahtar ile testere milindeki anahtar ağızı açılmış kısmından tutunuz)

11.2.4 Kesici takıma bağlanan parçaları düzenli bir şekilde çıkarınız. (RESİM 6 NO 33/34/35)

11.2.5 Kesici takımı dikkatli bir şekilde çıkarınız

11.2.6 Kesici takımın, mil üzerindeki dönüş yönünün doğru olduğundan emin olunuz.

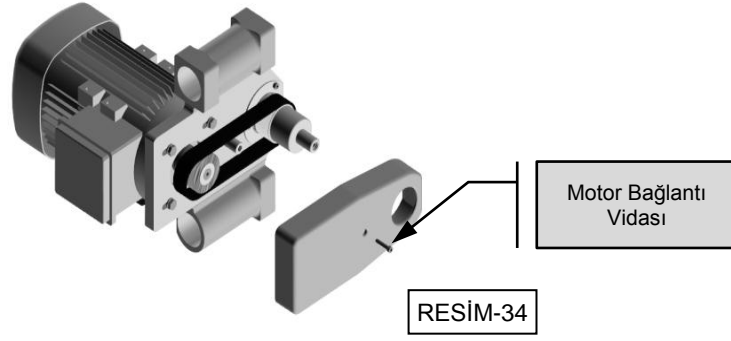
11.2.7 Çıkarılmış olduğunuz parçaları sırasıyla tekrardan yerlerine takınız.

11.2.8 Civatayı, allen anahtar yardımıyla, testere milini de aynı anda anahtar ile tutarak saat yönü istikametine göre sıkınız.

11.2.9 Testere seçimi **EN 847-1 Standardına uygun yapılmalıdır.**

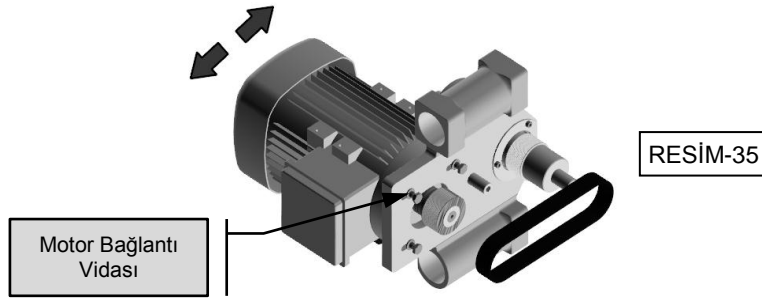
11.3 Motor Kayışının Değiştirilmesi

11.3.1 Kayış muhafaza kapağının bağlandığı civatayı skp, kapağı çıkarınız.



11.3.2 Motor bağlantı vidalarını, anahtar yardımı ile gevşetiniz.

11.3.3 Motor bağlantı vidaları gevşetildikten sonra motor, ileri-geri hareket ettirilerek kayışın gerginliği azaltılır ve kayış çıkarılır.

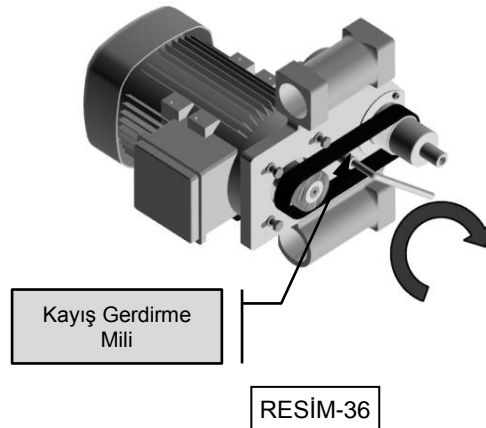


11.3.4 ıkarmış olduğumuz kayışın yerine yeni bir kayış takınız.

11.3.5 Yeni kayış takıldıktan sonra gerdirme milini 8 allen anahtar ile saat yönüne doğru çevirerek sıkınız ve kayışı gerdiniz.

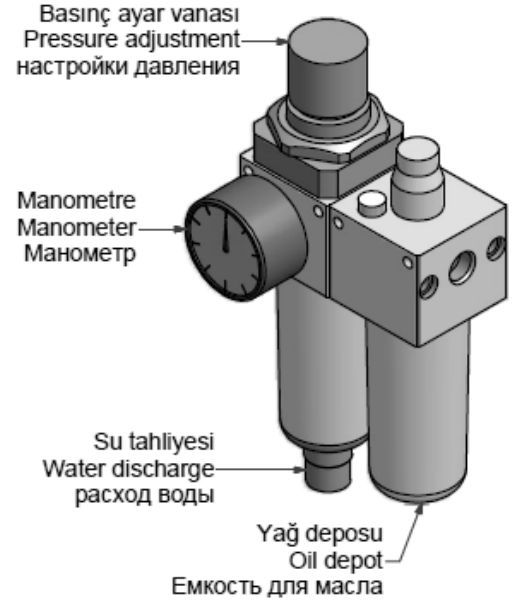
11.3.6 Kayışı gerdirdikten sonra motor vidalarını tekrardan sıkınız.(RESİM 34).

11.3.7 Son olarak kayış muhafaza kapağını da sabitleyip, kayış değiştirme işlemini tamamlayınız.



11.4 Hava basıncını ayarlama (Pnömatik sistemlerde)

- 11.4.1 Basınç ayar vanasını yukarı çekiniz. Ayar vanasını saat yönünde veya tersine çevirerek manometre üzerindeki istenen değere getiriniz. Daha sonra vanayı aşağı bastırarak kilitleyiniz.
- 11.4.2 Hava basıncını 6-8 BAR arasında ayarlayınız. Hava basıncı belirtilen değerlerin altına düşerse pnömatik güç ile çalışan aksamlar çalışmaz.
- 11.4.3 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.
- 11.4.4 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.



12. GÜRÜLTÜ EMİSYON DEĞERLERİ

Malzeme	Alüminyum	LwA	96 dB (Ölçülen değer)
Uzunluk	1000 mm	LpA	93 dB (Ortalama ses basınç değeri)
Genişlik	70 mm	K	4 dB (Ölçümlerdeki Belirsizlik) EN ISO 3746
Yükseklik	50 mm		

Gürültü için verilen değerler emisyon seviyesidir ve güvenli çalışma seviyesinde olduğunu göstermez. Emisyon ve maruz kalma seviyeleri arasında bir bağlantı 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

Makine Karakteristik Bilgileri		Testere Karakteristik Bilgileri	
Testere Dönüş Hızı	3000 dev / dak	Testere Çapı	420 mm
Motor Gücü	2.2 kW	Testere Kalınlığı	4,2 mm
Nominal Gerilim	400 V	Testere Şaft Kalınlığı	3.2 mm
		Testere İlerleme Hızı	64 m / sn. (Alüminyum malzeme)

13. 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), Pürüzlü Yüzey, Kaba Talaş, Homojen olmayan yüzey, Testere izleri çok belirgin	Testere kesici yüzeylerinin soğutulmaması Hatalı veya kesici dişleri aşınmış testere kullanmak. Testerenin kesme ilerlemesi çok hızlı.	Testere kesici yüzeylerine yağ sürülmesi, Soğutma sıvısı kullanılması Testerenin dişlerini kontrol edin kırık diş olabilir. Hata bulursanız testereyi değiştirin. Kesme ilerlemesi malzemeye göre fazla. Daha yavaş kesim yapın.
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 sıkın mengenerler 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.
Barkod Yazıcı Yazmıyor	Print OFF Konumdadır. Print hazırla butonu basılmamıştır.	Servis sayfasından Print ON Konuma geliniz Print butonuna basarak aktif ediniz Denemeler sonuç vermiyorsa, şalteri kapatıp tekrar açınız

14. 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. DC 421 M Working Information
 - 7.3. Display counter reset
 - 7.4. Changing display parameters
 - 7.5. Calibration of display
 - 7.6. Changing the initial values
 - 7.7. Replacing the battery on the display
 - 7.8. DC 421 P Working Information
 - 7.9. DC 421PB Working Information
- 8. Using Barcode Label Printer**
- 9. PLC Software Update**
- 10. Solving the Screen Errors**
- 11. Maintenance, Service and Repair**
 - 11.1. Maintenance
 - 11.2. Changing the cutting tool
 - 11.3. Changing the belt
 - 11.4. Adjust the air pressure
- 12. Noise Emission Values**
- 13. Troubleshooting Guide**
- 14. 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 | • Sending the or video of the machine part which creates problem |

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

Ø420 mm Double Mitre Saws designed for straight and angle cutting of PVC and Aluminium profiles.

- Left cutting unit is fixed, right cutting unit is mobile.
- Free cutting can be performed with the cutting heads adjusted manually to 15° - 22.5° – 30° or intermediate angles.
- Right mobile cutting unit is equipped with conveyor system attached on it.
- Working safety is provided thanks to moving protective cover on each cutting unit
- To ensure worker's safety double hand controlling is provided
- Pneumatic brake system exists on mobile right cutting unit; it fixes mobile unit at the beginning of cutting process pneumatically.
- Saw movements during cutting processes are controlled via hydraulic / pneumatically, thus required movement speed according to material type can be adjusted precisely.
- Profile support system is available
- The machine is designed according to CE Directives.

3.1 DC 421 M SEMI AUTOMATIC DOUBLE HEAD CUTTING MACHINE

- Cutting can be performed by setting cutting units to any angle manually.
- Digital length display exists on mobile cutting unit.
- Easiness of setting right mobile cutting unit to desired length quickly by hand is provided.
- Profile support system is manual

3.2 DC 421 P AUTOMATIC DOUBLE HEAD CUTTING MACHINE

- For cutting in 45° and 90° angles, both cutting unit will automatically set positions. Free cutting can be performed with the cutting heads adjusted manually to intermediate angles.
- Frenleme sistemi otomatiktir
- Cutting amount can be entered and programmed through entering data on the screen.
- There is stroke of feeder. Multiple stroke adjustment is possible up to a minimum length of 9999 mm.(Min 10 mm.)
- Profile support system is pneumatic.

3.3 DC 421 PB AUTOMATIC DOUBLE HEAD CUTTING MACHINE (COMPUTER CONTROLLED)

- Computerized system exists. (Windows based operating system)
- It is possible to transfer profile specifications from the program with the aid of an USB memory,
- There is stroke of feeder. Multiple stroke adjustment is possible up to a minimum length of 9999 mm.(Min.10 mm.)
- Barkode printer
- Opportunity to update PLC software by one button
- Online technical support
- Cutting list can be made manually on screen.
- Profile support system is pneumatic.

STANDARD ACCESSORIES	OPTIONAL ACCESSORIES
2 x 420 mm Diamond Tipped Circular Saw	Spray Cooling system
Conveyor	Upper clamping system
Profile support conveyor	
Barcode Print System (DC 421 PB)	
Manual book	

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.
- 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 in the bottom part.
- 5.1.4 The control board (PICTURE 7 NO.123) is delivered disassembly not to be damaged during the transfer. Install the panel as shown in the figure. Remove the piece (PICTURE 7 NO.146) attached to the panel actuating spindle (PICTURE 7 NO.14) in order to place the panel to its location. Replace the piece that you have removed after carefully inserting the panel pulleys onto the spindle.
- 5.1.5 Fasten material supply conveyor given as Standard accessory onto the cutting unit to the right side surface of the machine as seen in the PICTURE 3 by using the screws on the machine. Provide the conveyor bobbins and machine top surface to be the same parallelism by using a sensitive and calibrated water gauge.
- 5.1.6 To use shaving manifold, the absorption flowrate of air for dry chips has to be thought min.20m/sec. 28 m/sec absorption flowrate of air wet chips ($\geq 18\%$ humidity) can be decided to operate the manifold.

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 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.

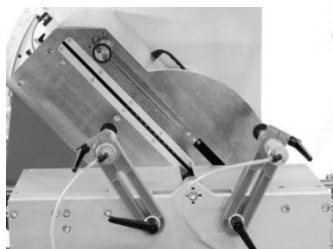
7. OPERATION

7.1 Preparation

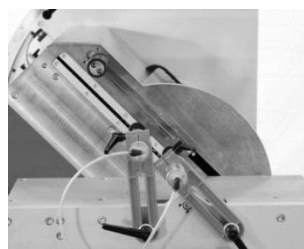
- 7.1.1 Degrease and dry the machine table. Especially ensure that the holding grips and handles are clean and dry
- 7.1.2 Clean all surfaces of the machine from chip and foreign particles. Use eye glasses for protection.
- 7.1.3 This machine can process on products manufactured from rigid plastic and aluminum materials that don't include iron alloy.
- 7.1.4 Control whether cutting tools (PICTURE 6 NO.32) 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.(PICTURE 8)
- 7.1.8 **Do not process the profile before clamping the work piece properly.**
- 7.1.9 Adjust the reducer speed adjustment screw (See Figure-11) by rotating in the direction of clockwise until providing the desired progress if the saw group cutting progress is fast. Make the opposite of the above action if the saw group cutting progress is slow.
- 7.1.10 According to the type and shape of the material to be cut it can be adjusted by controlling the clamp speed.



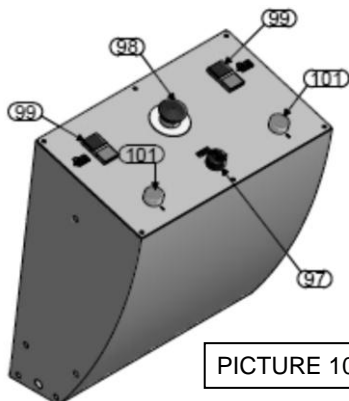
Ensure that the pneumatic clamps are outside the cutting range of the saw blade after adjusting the desired angle.



PICTURE 9



7.2 DC 421M WORKING INFORMATION



PICTURE 10

- 7.2.1 Deactivate the brake by turning the brake button on the movable cutting head.(see Figure 18)

- 7.2.2 Move the movable cutting head via the hand wheel (PICTURE 5 NO.132) to the cutting start point using the measuring tape (PICTURE 5 NO.16) on the machine frame and the magnifier
- 7.2.3 Make the precise and final (+ / - 0.3) length adjustment by turning the hand wheel to the right or left.
- 7.2.4 After adjusting the cutting length, fix the movable head by activating the brake on the movable head (by turning the ON/OFF brake switch). PICTURE 5 NO.89)

IMPORTANT Note: for the operator's safety, the clamps will not work and the cutting head will not move before the braking system on the movable head has been activated.

- 7.2.5 Loosen the head-fastening bend to adjust the head angle. (PICTURE 5 NO. 74).
- 7.2.6 By using the degree scale found on the front plate, manually set the cutting unit to the desired angle and fix the degrees by securely tightening the head-fastening bend.
- 7.2.7 Move the profile section support conveyor such as to support from below the part to be cut and tighten it with the fastening bend. (PICTURE 3)
- 7.2.8 Push the profile or material to be cut from the direction of the movable head to the direction of the fixed head. Fix the profile by using the clamp switch (PICTURE 10 NO.97)
- 7.2.9 Operate the saw blades by pressing the Motor Start buttons on the control panel (PICTURE 10 NO.99)
- 7.2.10 Provide the saw to come forward by pressing simultaneously the double hands safety modul buttons and then continue to press the buttons until the working part is cut. (When pressing the double hands buttons, the top protection will be closed automatically.(PICTURE 10 NO.101)
- 7.2.11 After the end of cutting action, remove the hand pressure on the button. Both of the saws will come to the initial position.
- 7.2.12 After the end of cutting action, remove the hand pressure on the button
- 7.2.13 Use the motor stop button to stop the saw rotation. Move the main switch to "0" position



NOT: Remove the pressure on the cutting buttons in a possible hazard, or press the emergency stop button

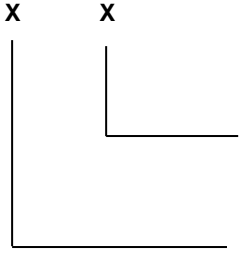
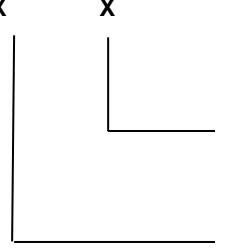
7.3 Display counter reset



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

7.3.4 Reset the measurement by simultaneously pressing the **F** and **SET** buttons on the display. You should read the measurement **360**. If the cutting measurement is wrong, adjust it by turning the adjustment bolt to the right or left.

7.4 Changing display parameters

Parameter list :		Initial values	Yilmaz values
Program Number:			
P01: A	 <p>0 = Countung direction (+) 1 = Countung direction (-) 0 = mm Mode 1 = Inch (0.001) Accuary</p>	01	00
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		
	 <p>0 = Set Button aktive 1 = Set Button inaktive 0 = Incremental Button aktive 1 = Incremental Button inaktive</p>	000	001
P 07: A	Decision : V1.50 start with firmware	0	1
P 08: A	Coefficent (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 Configiration 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)

7.5 Calibration of display

In case of a trouble in the cutting dimensions of the machine, make the reference screws of the mobile cutting unit and of the fixed unit reference contact each other. Fix the mobile unit by activating the brake piston. Cut a profile section and note its measure before changing the reference position. (Factory reference measure is 200 mm.) Measure the cut profile section by using a calibrated device (like a callipers or a meter). If the obtained measure is, for example, 201 mm while it had to be 200 mm, then, the value of the P O9 parameter should be changed to 000201,0 rather than being 000200,0. If the cut value is found to be less than 200 mm, change the value by reducing the value of 000200.0.

Cut another profile section to 4000 mm length after this operation. Measure the cut profile similarly by using a calibrated device and note the measured value. For example, if the cut profile is measured to be 4001 mm instead of 4000 mm, change the P O8 coefficient value to 1,0003 rather than being 1,0000.



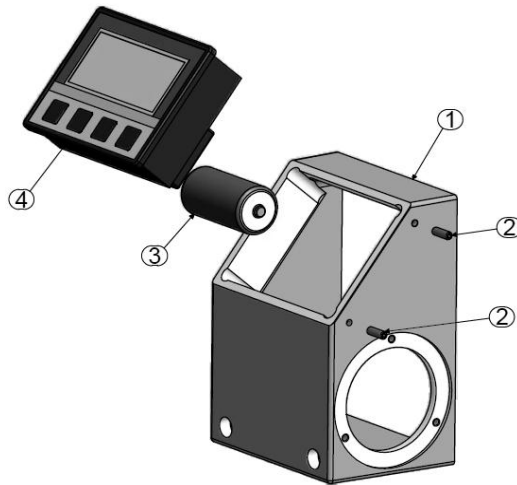
Note : Cut accuracy on display is 0.2 mm.

7.6 Changing the initial values

- 7.6.1 Press and hold **E** button for 3 seconds, Parameter P 01 will appear on the display.
- 7.6.2 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.)
- 7.6.3 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.

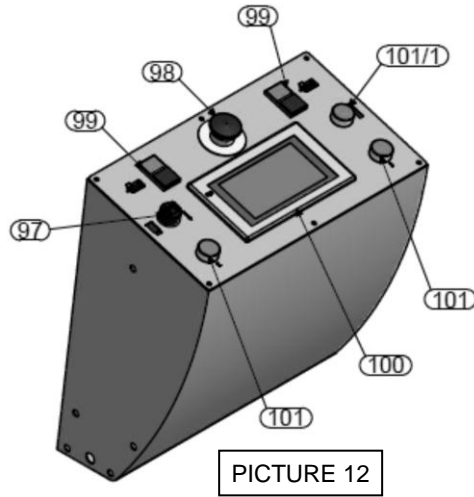
7.7 Replacing the battery on the display

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



PICTURE 11

7.8 DC 420P WORKING INFORMATION



PICTURE 12

7.8.1 Electronical positioning equipment is touch screen..(RESİM 12 NO.100)

7.8.2 Turn switch of the system to position "1". **YILMAZ MACHINE** label is displayed on the screen of program terminal. By clicking on any point of the screen, reference page can be displayed (PICTURE 13)



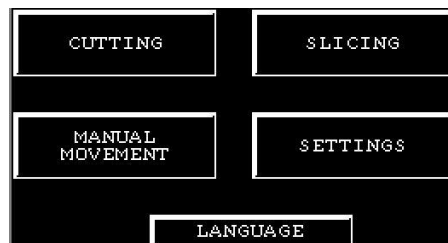
PICTURE 13

7.8.3 Machine is sent to reference by selecting the reference button when the clamps are in open position.(PICTURE 14)



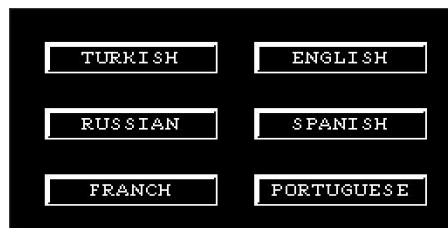
PICTURE 14

7.8.4 The screen is the he main page of the operator panel. The operation to be performed is selected here. It enters the page of the selected button. (PICTURE 15)



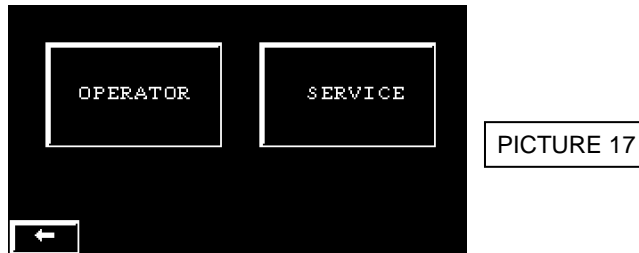
PICTURE 15

7.8.5 Language selection is performed in that page (PICTURE 16)



PICTURE 16

7.8.6 The page seen in the figure is opened when the button indicated as SETTINGS in the main page is pressed. Pages to adjust necessary settings can be accessed from this page by entering passwords. (PICTURE 17)
Operator Button: When the button, seen in the above figure, is pressed, the page where the operator is able to make certain settings is opened. However, in order to open the page, password is required. The required password is ("1234"). The page will be opened only when the password is coded correctly. **Service button** is utilized by the service staff.



PICTURE 17

7.8.7 Calibration

7.8.7.1 It is the affirmation page for entering the calibration page (PICTURE 18)

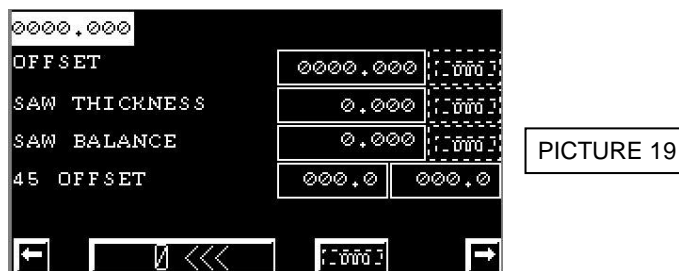
7.8.7.2 Password shall be requested. Necessary password 1234

7.8.7.3 The arrow button in the bottom left corner returns to the home page.



PICTURE 18

7.8.7.4 The calibration page is displayed when the password is entered. The values here are used by the service. (RESİM 19)



PICTURE 19

7.8.7.5 **Position:** The value shown here indicates the current position of the machine. It is seen on the top left corner of the screen.

7.8.7.6 **Offset:** It is the reference value of the machine. It is used during calibration of the machine

7.8.7.7 **Saw Thickness:** The tooth thickness of the saw installed on the machine is written here.

7.8.7.8 **Saw Balance:** Small values can be entered here if the saw installed on the machine causes run-out in the course of time. For example, if value 0.2 mm is entered for saw balance, the machine calibrates the measure by about 0.2 mm.



7.8.7.9 Operation mode of the machine is set to be in millimetres or in inches by pressing this button.



7.8.7.10 The second calibration page can be accessed by means of the button found in the figure on the bottom right corner of the screen.



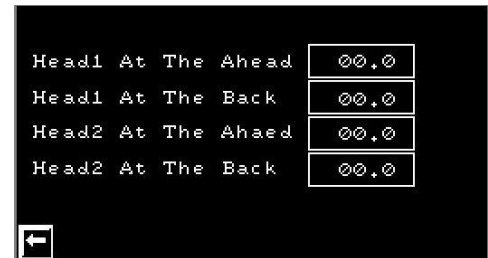
7.8.7.11 The main page is accessed by means of the button located on the bottom left corner of the screen.



7.8.7.12 The machine is moved to the reference point when this button is pressed.

7.8.7.13 It is the 45 Degrees Cutting Calibration page.(PICTURE 20)

7.8.7.14 **Head Forward:** When the heads of the machine are moved to an angle; (e.g. from -45 degrees to 45 degrees) the machine shall permit to perform other operations after waiting for a duration which is indicated here



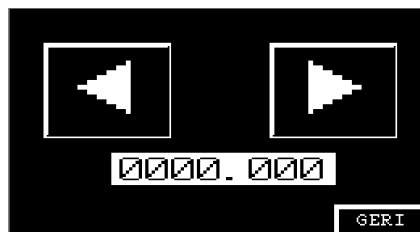
PICTURE 20

7.8.7.15 For example, if it takes 8 seconds for the head to go from 45 degrees to -45 degrees, 8 sec must be entered here. If 5 seconds rather than 8 seconds is entered here, the clamps will close too early before the head angles are brought to their exact positions and this will damage both the clamp piston and the profile section.

IMPORTANT

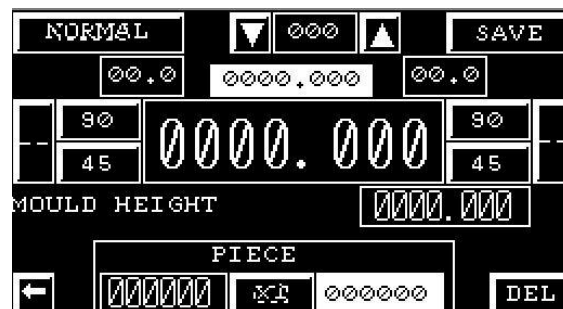
NOTE: Shipment is made after performing all calibration settings mentioned above by YILMAZ MACHINE. They can be changed if so desired. However, the above-indicated points must be taken into consideration.

7.8.8 The page shown below is the manual move. Moves the movable head to right or left manually.(PICTURE 21)



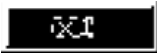
PICTURE 21

7.8.9 The page shown below is the cutting screen. (PICTURE 22)



PICTURE 22

- 7.8.9.1 There are two different modes of operation to perform normal cutting on the machine. One of them is the manual cutting, and the other one is the automatic cutting.
- 7.8.9.2 The machine is it moved to length to be cut after necessary measures and angles are entered.
- 7.8.9.3 After the machine is moved to the length, cutting operation is performed by using both hands for work safety. The saws maintain the cutting operation as long as our hands keep pressing the cutting buttons. Saws automatically return to their locations when our hands are released from the button.
- 7.8.9.4 The machine shall not perform the cutting operation if any one of the covers is open.
- 7.8.9.5 Quantity of pieces should be entered in the pieces field when performing cutting on the machine. The machine shall issue a warning and discontinue the cutting operation if no quantity is entered or if the entered required quantity is undefined. **The quantity must be updated in order to continue the cutting operation.**
- 7.8.9.6 If the automatic button on the machine is enabled, it will proceed to the measure that is recorded in the next program after the cutting operation is completed and it will wait for the operator perform the cutting operation. If the normal mode is enabled, the operator himself sends the machine to the measure.
- 7.8.9.7 The values written in the fields of length, angle and pieces may be saved by pressing the save button. The program number can be changed on the screen later on and different values can be saved in the other program. Manual cutting list may also be created in this manner when required.



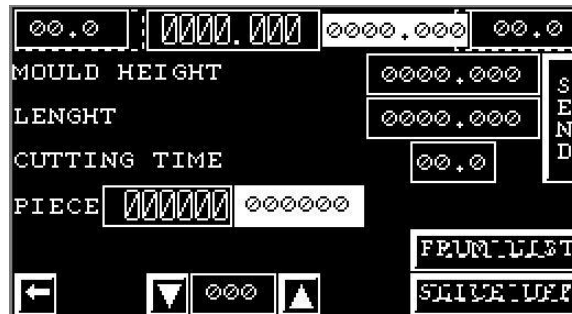
7.8.9.8 Double cutting is activated by pressing this button that is seen on the screen. If double cutting is activated, the machine will count in double when it cuts the profile section.



7.8.9.9 In automatic operation, the cutting measure that is currently enabled in the list is written here. The machine will be sent to the measure that is written here. If cutting is not performed from the list but manual operation is performed, the desired cutting length is written here and the machine will be sent to the required measure.

7.8.9.10 Die Height: If, during cutting operation, die is used for the profile section, the die height should be entered here. The machine performs the cutting operation by calculating the value entered here in the length measure of the profile section.

7.8.10 Silicing Page



PICTURE 23

7.8.10.1 The screen shown in the figure is the silicing page. The buttons shown in the screen have the same use with the buttons contained in the normal cutting mode screen. (PICTURE 23)

7.8.10.2 By using this mode, machine slices the profile in the desired angle in a standard way.

7.8.10.3 For example; let us write 90 degrees for fixed head angle.

7.8.10.4 Let us write 3500 mm in the raw material length field and 500 mm in the length field

7.8.10.5 The “got to measure” button is pressed after this procedure. (PICTURE 12 NO 101/1)

7.8.10.6 Move button is turned into green when the machine reaches the desired position. This green light indicates that the machine is at the right position

NOTE: It is not possible to leave this page and to intervene with the buttons when silicing is in operation (except for the emergency stop button and the stop key). The operation will be cancelled if the stop key on the screen is pressed.

7.8.10.7 When the mobile cutting unit arrives at the measure given as reference, secure the profile section or the product to be cut by pressing the clamp button (PICTURE 12 NO 97).

7.8.10.8 Silicing operation is started by pressing the double hand buttons (PICTURE 12 NO. 101) after the machine arrives at the measure. Remove hand pressure from the buttons when cutting operation ends and the saws will return to their previous locations.

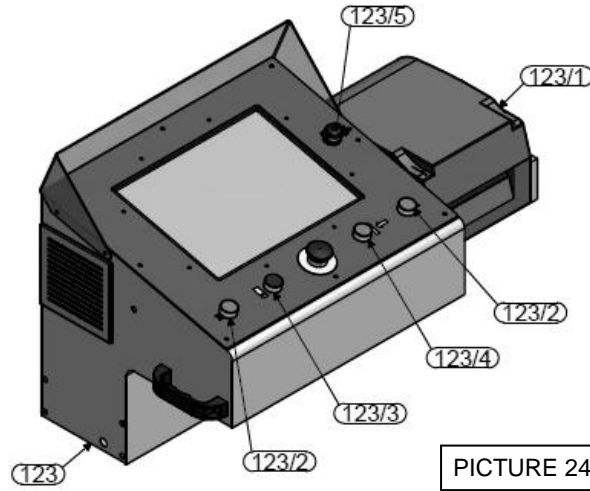
NOTE: When you enter above values as an example, the machine will automatically slice the 3500 mm long profile fastened to the machine into equal lengths of 500 mm. The silicing operation in this option ends either when the required quantity is completed or when the profile fastened to the machine is consumed.

7.8.10.9 Move the cutwork piece out by pressing the clamp button.

7.8.10.10 Use the motor stop button to stop rotation of the cutting tool (FIGURE 12 NO. 99). Move the main switch to “0” position.

NOTE: Cutting operation is implemented by double hand control for the purpose of employee safety. During the cutting operation that is performed on a single head, the head on the operating group becomes mobile and the other cutting group unit remains motionless.

7.9 DC 421 PB MODEL OPERATION INFORMATION



PICTURE 24

7.9.1 When the program is run after the machine is turned on for the first time, first the page seen in the figure is displayed on the screen. (FIGURE 25). The machine has to be moved to the reference when this page is opened. **The clamps must be in open state while the mobile unit is going to the reference.**



The clamp is moved to the reference by pressing this button.

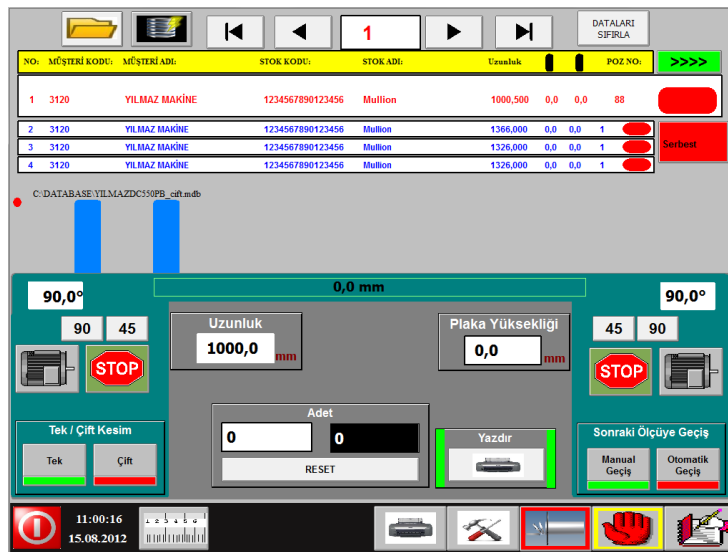


Program will be closed if this button is pressed.



PICTURE 25

7.9.2 The page seen in the screen is the cutting page. (FIGURE 26)



PICTURE-26

7.9.2.1 There are two different modes of operation to perform normal cutting on the machine. One of them is cutting by the List (Automatic), and the other one is the manual cutting.

7.9.2.2 When the machine is operated manually, the desired cutting angle is written manually. However, in order to provide convenience, main angles are placed as buttons beneath the angle indicators as seen

in the figure so that the machine will memorise the angle value corresponding to the button being pressed and it will go to that value whenever it will be sent to the measure.

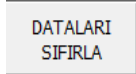
- 7.9.2.3 The machine is moved to the measure after necessary measures and angles are entered (Manually or from the Cutting list).
- 7.9.2.4 Cutting operation is performed by using the double hand buttons for work safety after the machine has moved to the length measure and to angle positions. (PICTURE 24 NO. 123/2)
- 7.9.2.5 Saws maintain the cutting operation as long as the hands keep pressing the cutting buttons. Saws automatically return to their locations when hands are released from the button.
- 7.9.2.6 The machine shall not perform the cutting operation if any one of the covers is open. Furthermore, the machine shall not operate either when the saw guard covers are open.
- 7.9.2.7 Quantity counter shall be seen on the screen when cutting on the machine is performed by using the manual cutting method.
- 7.9.2.8 Quantity to be cut must be entered in the counter field. The machine shall issue a warning and discontinue the cutting operation if no quantity is entered or if it is undefined. The quantity must be updated in order to continue the cutting operation.



By pressing this button, mode of operation by using list or the manual operation mode is selected. The button turns to green if cutting is performed by using the list, and "cutting by list" is read on the button. In this case, the machine reads the cutting measures automatically from the list. The button turns to red if manual cutting is performed and "manual cutting" is read on the button. In this case, it is possible to operate by entering cutting measures manually.



Whenever a profile section is cut during the mode of cutting from the list operation on the machine, the machine saves the cut profile section to the memory and the colour of the button in the figure turns to green. This prevents the operator from accidentally performing the cutting again when the colour of the button is green. However, if it is desired to cut the same profile section for a second time, the button in the figure next to the enabled line is pressed and then the machine permits the profile section be cut again. Button turns to red when cutting is permitted.



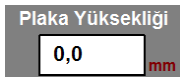
As being different from the button mentioned above that permits repeated cuts, when this button is pressed all the cut profile sections contained in the list are allowed to be cut once more.

NO:	MÜŞTERİ KODU:	MÜŞTERİ ADI:	STOK KODU:	STOK ADI:	POZ NO:	
1	00-0000	Yılmaz Makine	STK0022	KASA	1000,000 45,0 45,0 1	
2	00-0000	Yılmaz Makine	STK0023	KANAT	500,000 45,0 45,0 1	
3	00-0000	Yılmaz Makine	STK0024	KANAT	500,000 45,0 45,0 4	
4	1111	Yılmaz Makine	STK0025	KANAT	763,000 45,0 45,0 1	

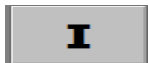
The profile sections contained in the cutting list are shown in respective order in the part of the figure shown above. By means of this screen, the operator is able to see the measures and the profile information that he will cut in the next step.



The enabled cutting measure in the list during the automatic operation is written here. The machine will be moved to the measure that is written here. If cutting by list is not performed and manual operation is applied, the measure that we want to cut is written here and the machine will be sent to the required measure.



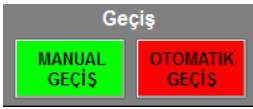
If, during the cutting operation, die is used for the profile section, the die height should be entered here. The machine performs the cutting operation by calculating the value entered here in the length measure of the profile section.



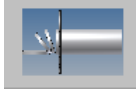
It is the start button to operate the saws of the machine. There are two of them, one being on the right and one on the left side. The saw that remains on the side of the pressed button is operated.



It stops saw motors of the machine.



If automatic transition is enabled during the cutting from list operation, the machine automatically proceeds to the next measure after it completes each profile cutting operation and waits for the cutting operation to be performed. Here, the operator is not required to send the machine to the measure manually. However when manual transition is enabled, the operator himself selects the next profile to be cut from the list after each profile section on the list is cut and then sends it to the measure. The green one is in the enabled state. For example, manual transition is enabled in the figure. Button of the mode that is desired to be enabled is pressed and it becomes activated.



The slicing page of the machine is opened when this button is pressed.



When this button is pressed, a page is opened where the barcodes to be printed are displayed.



When this button is pressed, a page is opened where certain machine settings and calibrations are performed

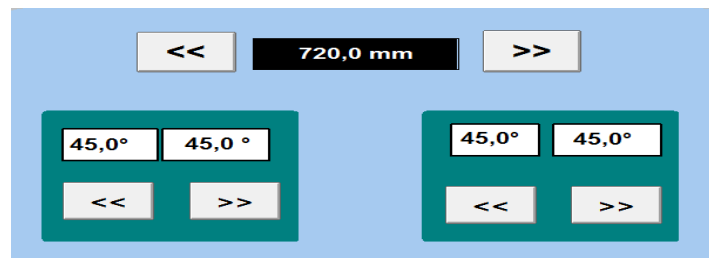


When this button is pressed it opens a page where machine units and their angles can be moved manually.



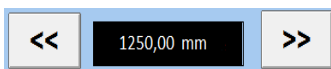
PICTURE-27

The page shown in the figure is where barcode printer settings are made. (PICTURE 27) Information about the barcodes to be printed can be monitored by means of this page. If printing is selected to be automatic, the barcode printer shall automatically print the label of the profile section cut whenever the machine performs a cutting. If printer is selected to be manual, then printing shall not be made automatically but by pressing the printing button whenever we desire.



PICTURE-28

This is the page which allows right and left movement of the mobile unit of the machine and inward-outward movement of the head angles in manual way. (PICTURE 28)



By means of the shown buttons, the machine mobile unit is moved rightwards and leftwards in the direction of the arrow. Meanwhile, position of the machine can be monitored by means of the displayed window.



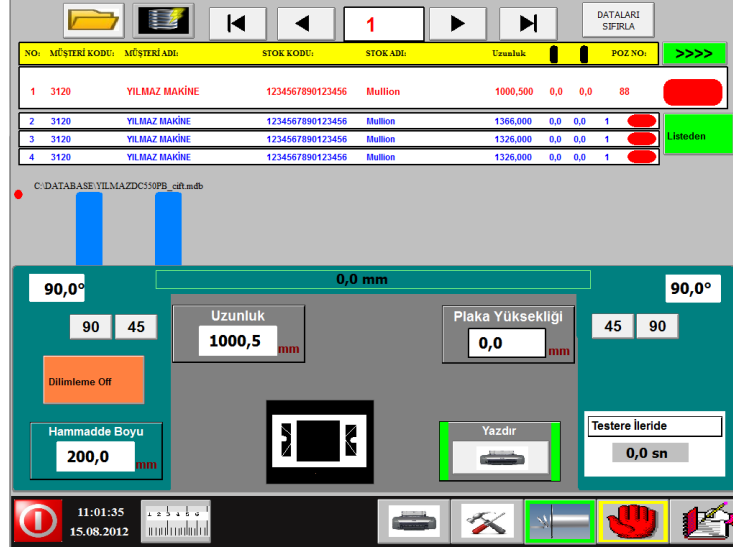
The machine angles shown in the figure can be manually moved inwards or outwards in the direction of the arrow. A green light is illuminated beneath the direction button of the current position and angle of the machine. This page opens automatically in certain necessary conditions when the head operation angle needs to be manually adjusted. When this page is opened automatically, the angles are moved to necessary positions and OK button is pressed and thus the machine closes the page automatically and continues with operation.

Entering Cutting Angles of the Machine and Moving the Machine to Angle;

Machine can move between 45 and 90 degrees towards inside. When 45 is written for the desired angle value, the machine will lean to angle towards the inner side.

7.9.3 SILICING PAGE

7.9.3.1 The screen shown in the figure is the slicing screen. (PICTURE 29). The buttons seen on the screen have the same use with the buttons contained in the normal cutting mode screen.



PICTURE-29

7.9.3.2 For example, let us write 90 degrees for the fixed head angle.

7.9.3.3 Let us write 3500 mm in raw material length field and 500 mm for the length field.

7.9.3.4 The "go to measure" button on the control panel is pressed after this procedure. (PICTURE 24 NO. 123/4)

7.9.3.5 The raw material length shall be in green colour when the machine has gone to the measure. By that way, we can understand that the machine has gone to its place.

7.9.3.6 The slicing operation is started by pressing the double hand cutting buttons after the machine has arrived to its measure (PICTURE 24 NO. 123/2).

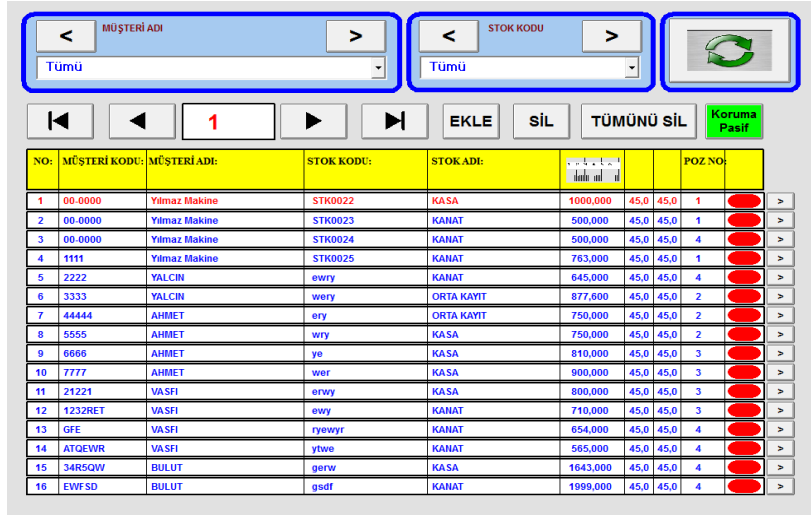
7.9.3.7 When you enter the above values as an example, the machine will automatically slice the 3500 mm long profile fastened to the machine into equal lengths of 500 mm. The slicing operation in this option ends either when the required quantity is completed or when the profile fastened to the machine is consumed

7.9.4 The page shown in the figure is the page to choose the language option (FIGURE 30). Desired flag is enabled by a single click to make a language selection. The page closes automatically after selection is made.




PICTURE-30

7.9.5 The page shown in the figure allows to keep and to monitor the recipe records and to modify the records whenever required. (PICTURE 31)



PICTURE-31

7.9.5.1 Values contained in each line belong to a cutting. Other values which are not visible in the line on the screen but which are required to be modified can be seen by pressing the button  located to the right of each line and then they can be corrected. New cutting list may also be created manually whenever desired.

7.9.5.2 A keyboard is opened on the screen by single clicking on the line that is desired to be modified and thus necessary corrections are made and saved here. Similarly, if any corrections are required to be made on some parts which are not visible on the screen, the button located on the right side of the line is pressed and thus a page containing all information of that record is opened. Here, necessary values of that line are corrected.



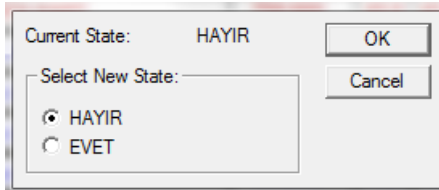
7.9.5.3 By means of the direction keys shown in the figure, switching is possible between the records in downward or upward directions. The topmost line is the enabled line.



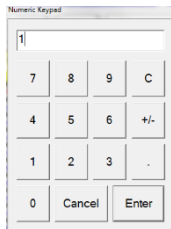
7.9.5.4 When this button is pressed, the page that is required to insert a new recipe record is opened.



7.9.5.5 When this button is pressed, a page is opened where confirmation of the operator is awaited to delete the record of the currently enabled recipe.



7.9.5.6 Deleting operation will be cancelled when operator selects "no" on the opened confirmation page. When "yes" is selected and OK button is pressed on the opened page, a counter is displayed where the operator should enter the number of recipes to be deleted starting from the selected line.



7.9.5.7 Only the selected record will be deleted if the operator enters zero here and then confirms this. The selected and the next following record will be deleted if the operator enters 1 here and then confirms this.



7.9.5.8 butona basılırsa makine üzerinde kayıtlı olan bütün kayıtları silip silmeyeceğinizi soracaktır. Eğer evet'i seçerseniz tüm kayıtlar silinecektir. Hayır'ı seçilirse silme işlemi iptal edilmiş olur

7.9.6 The page shown in the figure is the page where all information of a record is kept and where modifications can be made on it when so required. (PICTURE 32)

Koruma Pasif			
NO:	1	ARABA:	1
MÜŞTERİ KODU:	00-0000	ÜNİTE:	1
MÜŞTERİ ADI:	Yılmaz Makine	SOL AÇI:	45,0
STOK KODU:	STK0022	SAĞ AÇI:	45,0
STOK ADI:	KASA	YÖN:	SOL
SİPARİŞ NO:	S8-0001	KEŞİLDİ Mİ?:	Kesilmedi!
AÇIKLAMA1:		YÜKSEKLİK:	70,000
AÇIKLAMA2:	1111111	BAYI:	
UZUNLUK:	1000,000	RESİM:	
MMINCH:	mm		
ÇERÇEVE X:	100		
ÇERÇEVE Y:	100		
POZ NO:	1		

PICTURE-32

7.9.6.1 A keyboard is opened on the screen by a single-click on the place that is desired to be modified. Confirmation will be given after necessary modifications are made and thus the operation will be completed. A new record can be inserted as well if so desired.

7.9.6.2 When the insert button is pressed after all values are entered, the entered values shall be recorded as a new recipe with the next record number in queue.

7.9.7 The page shown in the figure is the page where machine calibration and certain settings are made. (PICTURE 33)

Pozisyon	0,0	mm	Password
Offset	750,0	mm	PLC STOP
Testere Kalınlığı	4,4	mm	DOWNLOAD
Testere Balans Ölçüsü	0,0	mm	PLC RUN
Seri Kesim Fire Payı	0,0	mm	UPLOAD
Com_Port	1		mm
Font	VA		RESET
ComPort ON/OFF	ComPort ON		
Testere İleride	3,0 sn		

PICTURE-33

7.9.7.1 **Position:** The value shown here indicates the current position of the machine.

7.9.7.2 **Offset:** It indicates the position of the machine on the zero point. It is used during calibration of the machine. Calibration procedure is explained separately.

7.9.7.3 **Saw Thickness:** The tooth thickness of the saw installed to the machine is written here.

7.9.7.4 **Saw Balance Measure:** If the saw installed on the machine causes run-out in the course of time, + or - values can be entered here to indicate the tolerance.

7.9.7.5 **Com Port:** Number of the port where the barcode printer is connected is entered here.

7.9.7.6 **Font:** It is intended only for reading purposes; no modifications are allowed.

7.9.7.7 **Com Port On Off:** Turns the port on or off where the barcode printer is connected. No barcodes can be printed when it is turned off. If necessary, USB can be plugged and this port can be turned off and the printer can be operated by means of the USB. Com port is used as factory setting.



7.9.8 Should the servo drives switch to alarm mode, the drives are reset by pressing this button.



7.9.9 The page to select the language is opened by pressing this button.



7.9.10 The page where cutting is performed is opened by pressing this button.



7.9.11 It opens the page where factory settings are made. Access requires password and it is used by service personnel.



7.9.12 The machine will be moved to the reference point when this button is pressed.



7.9.13 It opens the page where angle offset settings are made. Password is required for that. Required password is (1234)

7.9.14 Setting the Cutting Calibration of the Machine:

- 7.9.14.1 Settings page is opened and the machine is moved to the resetting point by pressing the machine reference button.
- 7.9.14.2 The operation page is opened.
- 7.9.14.3 The position of the machine at the zero point that appear on the screen is entered in the length field and the head angles are set to 90 degrees; then "got to measure" button is pressed.
- 7.9.14.4 A cut is performed at that position.
- 7.9.14.5 Settings page is opened.
- 7.9.14.6 The cut piece is measured and this is entered in the offset value in the settings page. In order to enter the value here, it is necessary to press the Password button and to enter the password by writing "1234". No values can be entered in the page without entering the password. When the measured value is entered for offset, calibration of the machine for 90 degrees is completed.
- 7.9.14.7 Yet another method is: let us say that you made a cutting for 1000 mm but the output part was 999 mm. In such a case, the cutting calibration at 90 degrees is practically performed by reducing the value at offset by 1 mm.
- 7.9.14.8 Or, let us say that you made a cutting for 1000 mm but the output part was 1001 mm. Then, in such a case, the offset value is increased by 1 mm.

7.9.15 Performing Calibration at 45 Degrees Length Measure (Fixed Head 45)

- 7.9.15.1 If a difference occurs between the cuttings that are made at 90 degrees and at 45 degrees by the machine, proceed as follows to perform calibration: After 90 degree calibration is completed, the mobile unit head angle should be 90 degrees and the fixed head should be leaned to 45 degrees without changing the measure length.
- 7.9.15.2 A cut is made in this position and the obtained part is measured. The difference between the cut made at 90 degrees and the cut made at 45 degrees on the left angle interior side is entered in the field of "Fixed Interior Angle Difference". For example: If the cut made at 90 degrees is 780 mm and the cut made at fixed head interior 45 degree is 780,4 mm, then, 0,4 mm is entered for the "Fixed Interior Angle Difference". If the difference is in the reverse direction then it is written with a minus sign

7.9.16 PerforminG Calibration at 45 Degrees Length Measure (Mobile Head 45)

- 7.9.16.1 After 90 degree calibration is completed, the fixed unit head angle should be 90 degrees and the mobile head should be leaned to 45 degrees without changing the length measure.
- 7.9.16.2 A cut is made in this position and the obtained part is measured. The difference between the cut made at 90 degrees and the cut made at 45 degrees on the right angle interior side is entered in the field of "Mobile Interior Angle Difference". For example: If the cut made at 90 degree is 780 mm and the cut made at mobile head interior 45 degree is 780,4 mm, then, 0,4 mm is entered for the "Mobile

Interior Angle Difference". If the difference is in the reverse direction then it is written with a minus sign.

8. USING BARCODE LABEL PRINTER

- 8.1 In order to allow barcode system to print, press **PRINT READY** button on operating page. (PICTURE 23)
- 8.2 If **PRINT MANUAL** is chosen barcode printer will not print a barcode label after completing cutting process, if **PRINT** button is pressed barcode printer will print a label.
- 8.3 If **PRINT AUTOMATIC** is chosen barcode printer will automatically print, print labels after cutting process finishes.
- 8.4 If **PRINT** button on bottom part of operating page is pressed label information of the one to be printed can be displayed.
- 8.5 When **INFO** key is pressed on operating page, label information of active program (the one cutting is made from the list) is displayed
- 8.6 Barcode Label Information:



ECO TERMAL NONPERM
(DETACHABLE) LABEL : 32.5x100 mm

9. PLC SOFTWARE UPDATE

- 9.1 Simply please copy the update software to be sent to you by the manufacturer when required to the system location specified to you.
- 9.2 Open the settings page by running the machine program.
- 9.3 Click on "**Password**" button and enter your password. (**Password=5678.**)
- 9.4 Click on "**Plc_Stop**" button. Text on the button turns green.
- 9.5 After the button is lit green, click on "**Download**" button. Once the button is pressed, machine will start to save the new program. Button will turn green once the loading of the program is completed.
- 9.6 After the download button turned green, click on "**Plc_Run**" button and wait the button turns green.
- 9.7 After this, computer will re-start. Once the computer is turned on again, update process is complete and ready to run.

10. SOLVING THE SCREEN ERRORS

	ERROR	CAUSE	SOLUTION
1	Emergency Stop is Pressed	<ul style="list-style-type: none"> Emergency stop button is pressed. Alarm is not reset. 	<ul style="list-style-type: none"> Release the emergency stop button. Reset the alarm.
2	Quantity Completed	<ul style="list-style-type: none"> Quantity required to be cut is not completed. 	<ul style="list-style-type: none"> Enter new quantity or reset the quantity.
3	Low Pressure	<ul style="list-style-type: none"> Air pressure is low 	<ul style="list-style-type: none"> Check the air
4	Mobile Head Saw Cover is Open	<ul style="list-style-type: none"> The cover may not be resting to its seat well. The sensor may be defective. 	<ul style="list-style-type: none"> Close the cover if it is open. Check the cover and correct it if it is not resting to its seat. If all conditions are met then check the sensor.
5	Fixed Head Saw Cover is Open	<ul style="list-style-type: none"> The cover may not be resting to its seat well. The sensor may be defective. 	<ul style="list-style-type: none"> Close the cover if it is open. Check the cover and correct it if it is not resting to its seat. If all conditions are met then check the sensor.

6	Thermal Switch of the Fixed-Mobile Head Motor has Tripped	<ul style="list-style-type: none"> Motor thermal switch may have tripped. 	<ul style="list-style-type: none"> Check the thermal switch. Set the thermal switch to its normal position if it had tripped.
7	Inverter Alarm	<ul style="list-style-type: none"> Motor may have been overloaded. 	<ul style="list-style-type: none"> Shut down the computer and then turn off and then on the machine power.
8	Head 1 – Head 2 Saw Cover is Open	<ul style="list-style-type: none"> The saw cover is in open state 	<ul style="list-style-type: none"> Close the saw cover.
9	Clamps are Not Closed	<ul style="list-style-type: none"> Cutting is attempted while the clamps are open 	<ul style="list-style-type: none"> Close the clamps
10	Cut with Head 1	<ul style="list-style-type: none"> The measure intended to be cut is larger than the machine stroke. 	<ul style="list-style-type: none"> After the left saw motor starts to operate automatically, perform cutting on the right side of the profile by using double hand.
11	Cut with Head 2	<ul style="list-style-type: none"> The measure intended to be cut is larger than the machine stroke. 	<ul style="list-style-type: none"> After the right saw motor starts to operate automatically, perform cutting on the right side of the profile by using double hand.
12	Motors do not Operate	<ul style="list-style-type: none"> Cutting is attempted without starting the saw motors. 	<ul style="list-style-type: none"> Start the motors.
13	Enter the profile Height	<ul style="list-style-type: none"> This warning is displayed if exterior angle is selected on both heads. 	<ul style="list-style-type: none"> Write the profile height in the required field.
14	Measures are not at Their Locations	<ul style="list-style-type: none"> Cutting is attempted while the measures are not at their locations. 	<ul style="list-style-type: none"> Move the machine to the measure.
15	Check the Sensor of Head 1 - Head 2 Top Cover.	<ul style="list-style-type: none"> The top cover is not able to see the sensor while cutting is performed. 	<ul style="list-style-type: none"> Check the sensor.
16	Encoder Does Not Count	<ul style="list-style-type: none"> This alarm is displayed on the screen if the machine is moving and the encoder is not reading 	<ul style="list-style-type: none"> Check the gap of the encoder with a ruler. The gap must be 1 mm at most. Clean it if necessary.
17	Head 1 Saw in not in the Rear	<ul style="list-style-type: none"> The sensor on the saw piston is not able to see when the saw is in the rear 	<ul style="list-style-type: none"> Check the sensor. If the sensor is operating and this alarm is displayed, adjust the place of the sensor.
18	Servo drives alarm	<ul style="list-style-type: none"> The servo drives switch to alarm status due to strain or for any reason 	<ul style="list-style-type: none"> Turn the power off and on and reset the alarm.

11. MAINTENANCE, SERVICE AND REPAIR

11.1 Maintenance

11.1.1 Cut the electric and pneumatic (if any) power connections of the machine.

11.1.2 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.

11.1.3 When cleaning the machine, do not use materials that may damage the dye.

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

11.1.5 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.

11.2 Changing the cutting tool



11.2.1 Use protective gloves when replacing Saw

11.2.2 Cut the electric connection of the machine.

11.2.3 Take the M10 screw (PICTURE 6 NO.139) outside by rotating in the direction of counter clockwise with 8mm Allen switch. (Hold with 17 two-edged switch from the side in the saw axle of which switch edge is opened)

11.2.4 Remove the connection parts of cutting set in the right order.. (PICTURE 6 NO.33 /34 / 35)

11.2.5 Remove the saw carefully

11.2.6 Mount the saw by being sure that the rotation direction onto the axle is true.

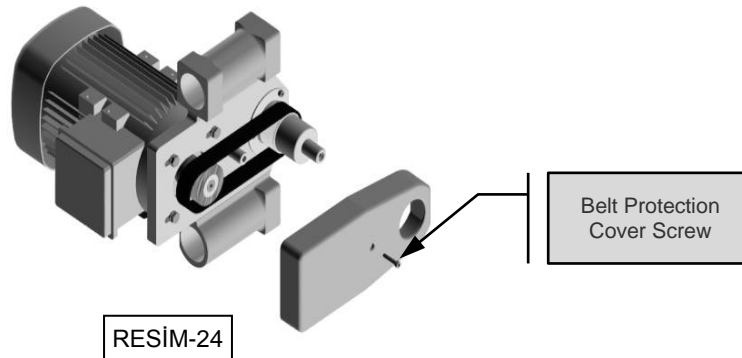
11.2.7 Replace all removed parts in the same order

11.2.8 By holding the M10 Allen screw by 8mm Allen switch and the saw axle simultaneously by 17 switches tighten in the direction of clockwise.

11.2.9 **The saw selection should be made proper to EN 847-1 Standard**

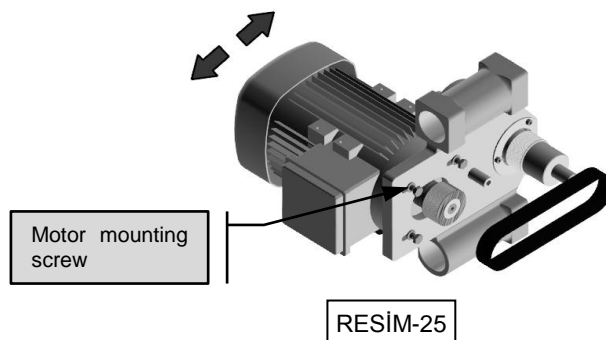
11.3 Replacing the Motor Belt

11.3.1 Remove the bolt that fastens the belt housing cover and remove the cover.



11.3.2 Loosen the motor mounting screws by using a wrench

11.3.3 After the motor mounting screws are loosened, tension of the belt will be reduced by moving the motor forwards or backwards and then the belt will be removed.

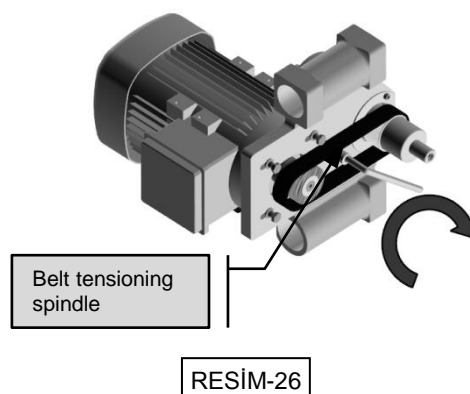


11.3.4 Install a new belt in place of one that you have removed.

11.3.5 After installing the new belt, tighten the tensioning spindle by turning it clockwise by using a no. 8 allen wrench and tension the belt.

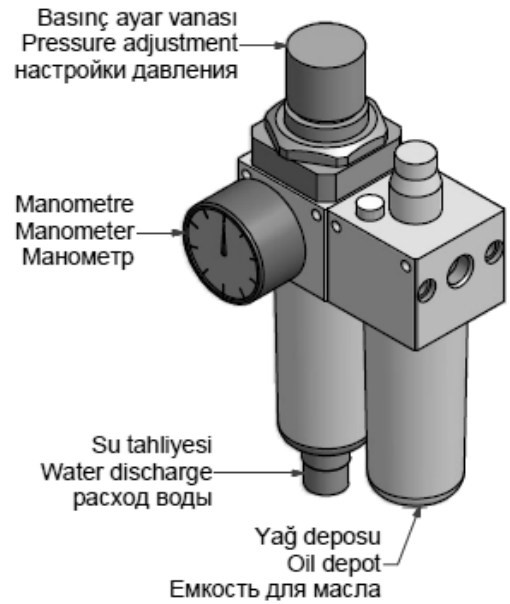
11.3.6 Retighten the motor screws after tensioning the belt (PICTURE 25).

11.3.7 Finally, complete belt replacement operation by fastening the belt housing cover



11.4 Adjust the air pressure (pneumatic systems)

- 11.4.1 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.
- 11.4.2 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.
- 11.4.3 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.
- 11.4.4 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.



12. NOISY EMISSION VALUES

Material	Aluminyum	LwA	92 dB (Measured Value)
Lenght	1220 mm.	LpA	93 dB (Average Sound Pressure Value)
Width	70 mm.	K	4 dB (Uncertainty in the Measurements)
Height	50 mm.		

The values given for the noise are the emission level and it does not show that it is in the safe working level. A connection between emission and exposure levels is available, however it is not used confidently for the determination whether these more advanced precautions are necessary or not. The factors that affect the real level of exposure, affecting the working power, are residence time, features of working place, in other words other noise resources, actions on other side and the number of the machines. Furthermore, the exposure level given permission can change from country to country. This informing, however, provides the machine user to evaluate the hazard and risks well.

Machine Characteristic Information		Saw Characteristic Information	
Rotation Speed of Saw	3000 rpm	Saw Size	420 mm
Motor Power	2.2 kW	Saw Thickness	4,2 mm
Nominal Voltage	400 V	Saw Shaft Thickness	3.2 mm
		Saw Progress Speed	64 m / sn. (Aluminyum material)

13. 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 to 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

14. 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. Операция**
 - 7.1 Подготовка
 - 7.2 Значения операции модели DC 421 M
 - 7.3 Сброс показаний счетчика в режиме дисплея
 - 7.4 Настройка параметров дисплея
 - 7.5 Калибровка дисплея
 - 7.6 Изменение первоначальных настроек
 - 7.7 Замена батареи дисплея
 - 7.8 Значения операции модели DC 421 P
 - 7.9 Значения операции модели DC 421 PB
- 8. Кнопка печать ручная – печать автоматическая**
- 9. Обновление программного обеспечения р/с**
- 10. Исправление ошибок экрана**
- 11. Техническое обслуживание, сервис и ремонт**
 - 11.1 Обслуживание
 - 11.2 Менять режущий комплект
 - 11.3 Изменение пояса
 - 11.4 Настройка угла пилы и угольника и его контроль
 - 11.5 Регулировка давления воздуха
- 12. Степень шумоизоляции**
- 13. Возможные неполадки и их устранение**
- 14. 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.	
<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	<ul style="list-style-type: none">Отправка рисунка или видео проблемной части машины

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 из электрических соединений.

3. ОПИСАНИЕ МЕХАНИЗМА

Пила с 420 мм пильным диском разработана для резки одной или двумя головами ПВХ и алюминиевых профилей желаемых размеров и под различными углами

- Левая часть нарезки устойчивая, правая часть нарезкидвигающаяся.
- Настроив ручную головки пилы 15- 22,5- 30 и других степеней, можно совершить свободную нарезку.
- На правой двигающейся части резки, имеется система прикрепленного конвейера.
- С помощью двигающейся защитной крышки, находящейся на обеих частях нарезки, обеспечена безопасность эксплуатации.
- Для безопасности работника, имеется система двойного ручного пульта.
- С помощью двигающейся правой части резки, где имеется система пневматического тормоза, в начале работы нарезки, автоматически тормозя, останавливает двигающуюся часть.
- В нарезках, продвижение пилы является гидро-пневматическим, и имеется чувствительная настройка для нужной скорости продвижения.
- Имеется система поддержки профиля
- Разработка механизма соответствует инструкциям CE.

3.1 DC 421 M АВТОМАТИЧЕСКИЙ МЕХАНИЗМ НАРЕЗКИ С ДВОЙНОЙ ГОЛОВКОЙ

- Настроив нарезные части на ручную, производится процесс резки всей степени.
- На двигающейся части нарезки, имеется электронный счетчик расстояния.
- Предоставлена легкость для ручного передвижения правой двигающейся части нарезки на нужную меру
- Система поддержки профиля ручная

3.2 DC 421 P АВТОМАТИЧЕСКИЙ МЕХАНИЗМ НАРЕЗКИ С ДВОЙНОЙ ГОЛОВКОЙ

- В процессе резки аспекта 45° и 90°, каждая из частей нарезки автоматически приходит в позицию. В других промежуточных степенях, части нарезки настроившись вручную, производят свободную нарезку.
- Система тормоза автоматическая:
- Введение количества деталей для резки и возможность программирования, делается вводя данные на экран механизма.
- Возможна большая резка. Максимальная длина резки 9999 мм, так же имеется особенность нарезки (минимум 10 мм)
- Система поддержки профиля пневматическая

3.3 DC 421 P(V) АВТОМАТИЧЕСКИЙ МЕХАНИЗМ НАРЕЗКИ С ДВОЙНОЙ ГОЛОВКОЙ (С КОМПЬЮТЕРНОЙ ПРОВЕРКОЙ

- Все движения с компьютерной проверкой. (с операционной системой Windows)
- Имеется возможность передачи данных профиля, полученные с программы, через USB карту памяти.
- Возможна большая резка. Максимальная длина резки 9999 мм, так же имеется особенность нарезки (минимум 10 мм)
- Баркотная система

- Обновление ПЛС одной кнопкой
- Список нарезки на экране, может составляться вручную.
- Система поддержки профиля пневматическая.

СТАНДАРТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ	ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ
2 x 420 мм Пильный диск	Система охлаждения
Конвейер	Зажимная система сверху
Конвейер профиля поддержки	
Баркотная система (DC 421 PB)	
Инструкция по эксплуатации	

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 регулируемые ножками которые находятся в нижней части машины.
- 5.1.4 Щит установите так, как показано на рисунке. Для установления щита на место; Закрепленную часть (РИСУНОК 7 № 146), находящуюся на подвижном стержне щита (РИСУНОК 7 № 14) выкрутите. После осторожного проведения шкатулки щита на стержень, выкрученную часть вставьте обратно на место.
- 5.1.5 Установите конвейер подачи материала, на правую боковую поверхность машины используя винты, находящиеся на машине как показано в рисунке 8. Используя чувствительный и калиброванный ватерпас, обеспечивайте чтобы конвейерные ролики и верхняя поверхность машины были параллельно с друг другом.
- 5.1.6 При использовании пневмопистолета для сухих стружек скорость отсоса (скорость потока воздуха) должна быть мин. 20 м/сек. Для влажных стружек (влажность %18 и выше) скорость потока воздуха должна быть мин. 28 м/сек.

5.2 Подключение машины в источник питания

- 5.2.1 Подключение машины в электросеть должен произвести лицензированный электрик.
- 5.2.2 Розетка электросети должен быть совместным с разъемом у машины.
- 5.2.3 Подключите машину в розетку с заземлением.
- 5.2.4 Машина может работать или под напряжением сети 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 6 NO.32)
- 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. (РИСУНОК 6 NO.32)
- 7.1.8 **Не начинайте обработку не зафиксировав деталь зажимами.**
- 7.1.9 В случае если скорость резки группы пилок высокая, регулируйте скорость резки с помощью болта регулировки ограничителя скорости (РИСУНОК 4 NO.28), прокручивая его по направлению часовой стрелки пока не получите желаемую
- 7.1.10 В зависимости от формы и типа материала резки имеется возможность регулировки скорости. (РИСУНОК 4 NO.42/1)
- 7.1.11

Во время регулировки скорости резки пилы, надо убедиться в том что верхние цилиндры зажимов не находятся в рабочей области пилы. (РИСУНОК 9)

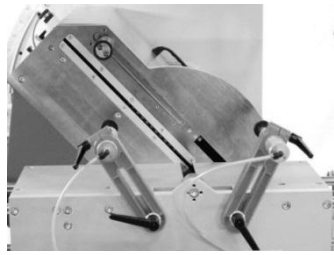
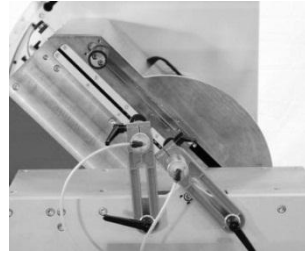


РИСУНОК 9



7.2 ЗНАЧЕНИЯ ОПЕРАЦИИ МОДЕЛИ DC 421 M

- 7.2.1 С помощью кнопки тормоза, находящейся на подвижной голове отключите тормозной цилиндр. (РИСУНОК 5 No.89)
- 7.2.2 Используя измерительную линейку на шасси с помощью вращающегося вала передвиньте подвижную голову к приблизительному месту резки. (РИСУНОК 5 No.132)
- 7.2.3 Подвинув вал влево и вправо, с помощью считывающего цифрового устройства подвиньте подвижную голову к точному значению. (+/- 0.2)
- 7.2.4 После настройки размеров, приведите в активное состояние тормозную систему на подвижной голове и затем закрепите подвижную голову. (С ПОМОЩЬЮ КНОПКИ ТОРМОЗА). (См. Рис 5 No.89 для кнопки тормоза)

ВАЖНО

без активизации тормозной системы, находящейся у подвижной головы, в целях безопасного режима работы прижимы не будут сжимать профиль, и несмотря на то, что пильные диски будут работать внутри голов, процесс резки не запустится.

- 7.2.5 Для настройки угла головки, трубку для фиксации головки расслабьте (РИСУНОК 5 № 74)
- 7.2.6 С помощью шкалы оценок, находящаяся на передней панели, агрегат резки направьте на нужный угол и заново сжав трубку для настройки головки, установите температуру.
- 7.2.7 Вспомогательный конвейер профиля, преподнесите под часть, которая подлежит нарезке и зажмите трубкой для фиксации. (РИСУНОК 3)
- 7.2.8 Профиль или режущий материал подвиньте в направлении от ПОДВИЖНОЙ ГОЛОВЫ к НЕПОДВИЖНОЙ ГОЛОВЕ. Прижмите профиль с помощью приюймов. (РИСУНОК 10 No.97)
- 7.2.9 Запустите двигатель нажатием кнопки на панели управления, чтобы вернуться к Обеспечение. (РИСУНОК 10 No.99)
- 7.2.10 Нажав на находящуюся на панели кнопку распила двумя руками, держите так до тех пор, пока рабочий материал не начнет нарезаться.
- 7.2.11 После окончания распила уберите руки с кнопки, обе пилы вернуться в исходное положение.
- 7.2.12 Вернув кнопку пресса в первоначальное положение уберите нарезанный рабочий материал.
- 7.2.13 Пила возвращения остановки двигателя кнопку, чтобы остановить использование. Главный рубильник доведите до положения «0».



При угрожающей опасности, поднимите нажим, находящийся на кнопках отключения, или срочно нажмите на кнопку стоп.

7.3 Сброс показаний счетчика в режиме дисплея



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

7.3.2 Показать **SET** кнопок, расположенных на **F** и мера нажатием сбросить в то же время. следует рассматривать как измерения значения **360** на дисплее. Если вы режете неправильный размер, до вправо или влево, поворачивая регулировки размера болта регулировки.

7.4 Настройка параметров дисплея

Список параметров :

первый Настройки

Настройки Йылмаза

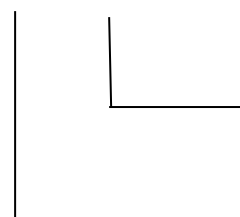
NO. программы :

P01: A

X X

01

00



0 = Направление считывания (+)

1 = Направление считывания (-)

0 = мм Модель

1 = Дюйм (0.001) Погрешность

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

0

0

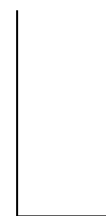
P03: A Точки дробей 0...3 (Только для мм Модели)

2

1

P 05 :A Функции кнопок

X X



0 = Настройки кнопка активирована

1 = Кнопка настройки не активирована

0 = Пошаговая кнопка активирована

1 = Пошагловая кнопка не активирована

000

001

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

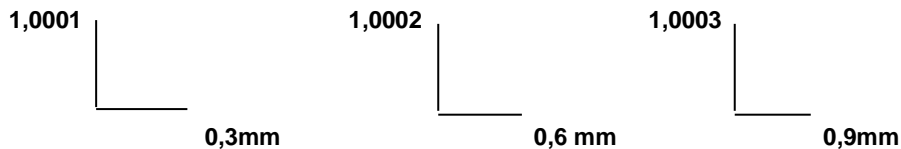
P 99: Версия програмного обеспечения

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

7.5 Калибровка дисплея

При какой-либо проблеме меры нарезки механизма, винты двигающей резной части, нужно соприкоснуть с винтами устойчивой части. Активировав тормозной поршень, исправьте двигающую часть. Не изменяя местоположение ресурса, вырезав одну штуку профиля, запишите размер. (Фабричный размер ресурса 200 мм). С калиброванным устройством (верстатка или метр), измерьте вырезанный профиль, правильный размер вырезанного профиля должен быть 200 мм, если например, размер вырезки составляет 201 мм, значимость параметра составляет П 09 000200,0, то вместо этой меры нужно изменить на 000201,0. Если вырезанная часть составит менее 200 мм, меру 000200,0 нужно будет уменьшить.

После этой работы, вырежьте еще один профиль размером 4000 мм, Вырезанный профиль, так же измерьте калибровочным устройством и запишите. Например, если вырезанный профиль измеряется мерой 4001 мм вместо 4000мм, меру коэффициента П 08 вместо 1,0000 нужно изменить на 1,0003.



Примечание: Точность резки на дисплея -0.2 мм.

7.6 Изменение первоначальных настроек

- 7.6.1 Нажмите и удерживайте кнопку F в течение 3 сек. Параметр P 01 появится на экране.
- 7.6.2 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.)
- 7.6.3 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.

7.7 Замена батареи дисплея

- 7.7.1 Дисплей на срок службы батареи составляет один год. Замените аккумулятор на новый на конце показа. Подать заявку на процесс изменения следующего порядке:
- 7.7.2 № 2 Setuskur Ослабьте винты, поменяв направление времени.
- 7.7.3 Показать на трассе, проведение № 4 № 1 Извлеките контейнер жилья.
- 7.7.4 Выньте старую батарею, новый (+ / - полярность, убедившись) вместо плагина тщательно.
- 7.7.5 Замените пятизначный NO. 2, setuskur винты затянуть с светового давления на устройство будет играть на месте.
- 7.7.6 Дисплей на энергию (во время замены батарейки) было потеряно какое-то время и нужно сбросить устройство.

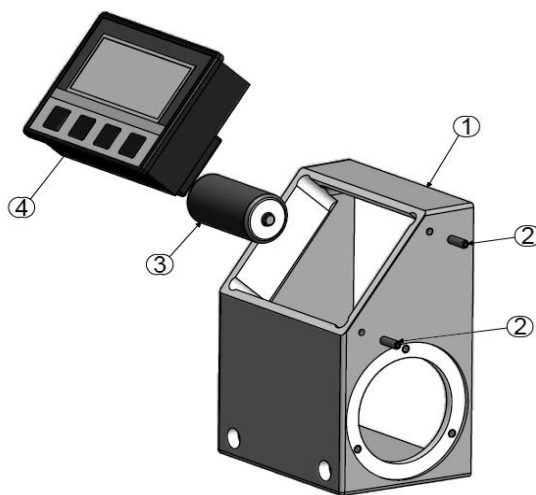
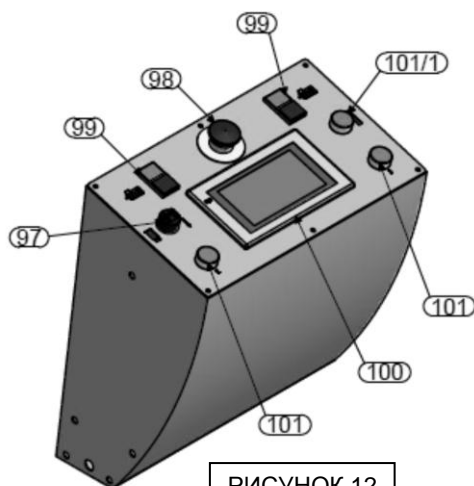


РИСУНОК 11

7.8 ЗНАЧЕНИЯ ОПЕРАЦИИ МОДЕЛИ DC 421 P



7.8.1 Сенсорный экран играет роль электронной клавиатуры для выбора действий..

7.8.2 Ключ системы переведите на «1». На экране Терминальной Программы выйдет надпись **YILMAZ MACHINE**. Нажав на любую кнопку экрана, можно перейти на страницу ссылки (РИСУНОК 13).



7.8.3 Страничка открывания. Кликнув на какое-либо место, перейдет на страницу отзывов. адрес электронной почты и телефон компании. Написаны. (Рис 14)



7.8.4 Этот экран является главной страницей панеля управления. Вам надо выбрать нужную вам операцию. Он переедет на выбранную кнопкой страницу (Рис 15)



7.8.5 С этой страницы происходит выбор языка экрана. (Рис 16)



- 7.8.6 Страница, которую вы видите на рисунке, откроется при нажатии на кнопку НАСТРОЙКИ, на главной странице. С этой страницы, вводя пароль, можно будет перейти на другие страницы для нужных настроек. (Рис 17) Если нажать на данную надпись, которая также видна и на верхнем рисунке, откроется страница, где оператор сможет сделать некоторые настройки. Однако для того чтобы открыть страницу, необходим шифр. Шифр следующий («1234»). Если правильно ввести шифр, то страница откроется.



РИСУНОК 17

7.8.7 Настройка Калибровки

- 7.9.7.1 Это страница одобрения входа на страницу калибровки.

- 7.9.7.2 Вам будет предложено ввести пароль Необходимый пароль-это **12345678**

- 7.9.7.3 При помощи кнопки со стрелкой в левом нижнем углу вы вернетесь на главную страницу

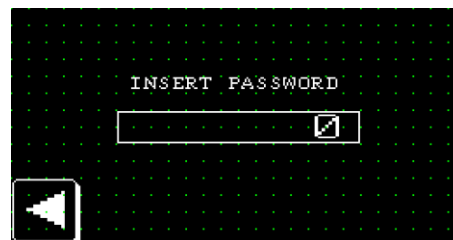


РИСУНОК 18

- 7.9.7.4 При вводе шифра появится страница калибровки. Эти значенияиспользуются сервисом.(Рис 19)



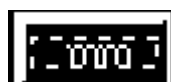
РИСУНОК 19

- 7.9.7.5 **Позиция:** здешний показатель указывает позицию, в котором находится механизм. Видна на верхнем левом углу экрана

- 7.9.7.6 **Баланс:** Ценность ресурса механизма. Используется в калибровке механизма.

- 7.9.7.7 **Толщина пилы:** Внешняя толщина пилы, находящейся на механизме

- 7.9.7.8 **Баланс пилы:** Если пила прикрепленная к механизму со временем будет делать секрецию, то можно будет внести сюда маленькие значения. Например: если внести значение для баланса пилы 0,2 мм, то механизм калибрует размер до 0,2 мм.



- 7.9.7.9 Нажав на этот бутон, можно будет выбрать варианты работы- мм или дюйм.



- 7.9.7.10 Нажав на бутон нижнего правого угла экрана, можно будет перейти на другую страницу калибровки.



- 7.9.7.11 С помощью бутона, находящегося в нижнем левом углу экрана, можно будет возвратиться на главную страницу.



- 7.9.7.12 При нажатии на этот бутон, механизм возвратится на точку

7.9.7.13 Страница резки калибровки 45 град. (Рис 17)

7.9.7.14 **Головка:** При отправки головок механизма на угол; (например от – 45 град. до 45 град.) после ожидания указанного времени механизма, дает разрешение делать другие процедуры.

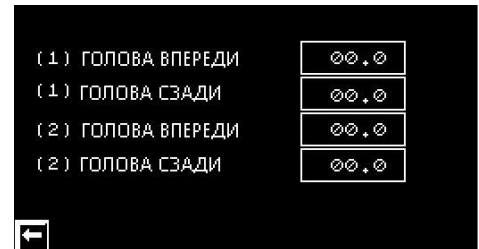


РИСУНОК 20

7.9.7.15 Для примера если время хода головки от -45 град. до 45 град. составляет 8 секунд, то сюда обязательно нужно ввести 8 секунд. Если сюда ввести не 8 секунд, а 5 секунд, то углы головки не достигнув своих мест, пресс закроется рано, это даст ущерб поршню прессы и профилю.

ВАЖНО

Примечание: Все вышеуказанные калибровочные настройки, выработаны и отправлены со стороны ИЫЛМАЗ МАКИНЕ. При желании поменять, можно будет поменять. Но, только нужно обратить внимание на вышеуказанные обстоятельства.

7.8.8 Ручное передвижение направо, либо налево подвижной головы

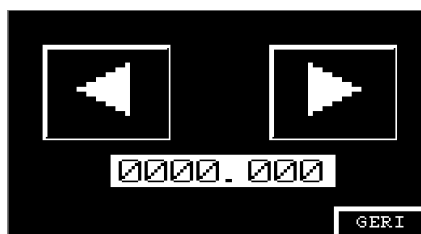


РИСУНОК 21

7.8.9 Нижняя страница экран нарезки (РИСУНОК 22)



РИСУНОК 22

7.8.9.1 При нормальной нарезке механизма имеется два отдельных режима. Один из них ручная нарезка, другая автоматическая.

7.8.9.2 После установления нужных размеров и плоскостей, нарезка отправляется на длину, которая делается.

7.8.9.3 После отправки механизма на длину, нарезка делается обеими руками, для обеспечения безопасности. При постоянном нажатии на кнопку нарезки, пилы будут продолжать работу нарезки. При отпуске кнопки, пилы автоматически возвращаются на свои места.

7.8.9.4 Если какая-либо одна из дверей будет открыта, Механизм не будет делать работу нарезки.

7.8.9.5 Во время нарезки в механизме, на экране, в категории «штука», нужно отметить штуку. Если штука не указана или указанная штука доработана, механизм даст предупреждение и не продолжит работу. Для продолжения работы, нужно будет заново указать количество.

7.8.9.6 Если автоматический кнопка механизма активизирован, то после окончания резки, перейдет на следующую указанную в программе меру и будет ждать начала работы операторы. Если нормальный режим активирован, то оператор сам отправит механизм на резку.

7.8.9.7 В категории, где указаны длина, количество и угол механизма, можно сохранить нажав на кнопку «сохранить». После, изменив номер программы на экране, можно сохранить другие значения на другой программе. Таким образом, при желании можно будет создать список нарезки вручную.



7.8.9.8 Нажав на кнопку, высвеченный на экране, активируется двойная нарезка. Если двойная нарезка активирована, при нарезке профиля, механизм будет считать двойное количество



7.8.9.9 При автоматической работе, активированная мера нарезки, указанная в списке пишется тут. Механизм отправляется на меру, записанную в этой части. Если же резка из списка не производится, и работает вручную, сюда вписывается нужная мера и механизм таким образом отправляется на нужную меру.

7.8.9.10 **Высота шаблона:** Если при резке профиля используется шаблон, то высоту шаблона нужно ввести сюда. Механизм выполняет нарезку, рассчитывая показатель в мере длины профиля.

7.8.10 Страница Нарезки



РИСУНОК 23

7.8.10.1 Экран, который виден на рисунке - страница нарезки. Кнопки, указанные на экране, одинаковые по использованию с кнопками, указанными на экране нормального режима нарезки (РИСУНОК 23)

7.8.10.2 Используя данный режим нарезки, механизм нарезает в стандартном порядке и в нужной мере.

7.8.10.3 Например: В угол стандартной головки напишем 90 град.

7.8.10.4 На высоту сырья напишем 3500 мм, а на часть длины 500 мм.

7.8.10.5 После этих работ, нужно нажать на кнопку «дальше». (РИСУНОК 12 № 101/1)

7.8.10.6 После отправки машины на мерку, кнопка «Вперед» будет гореть зеленым цветом. Таким образом, мы будем знать, что машина перешла на нужное место.

Дополнение: Во время нарезки нельзя выходить из страницы и нажимать на кнопки (кроме кнопки СТОП и кнопки СТОП). Если нажать на кнопку СТОП с экрана, то работа отменится.

7.8.10.7 Дойдя до данной меры двигающей резной части, нажав на кнопку прессы (РИСУНОК 12 № 97), зафиксируйте профиль или предмет для нарезки.

7.8.10.8 Перейдя на меру механизма, и нажав на ручные двойные кнопки (РИСУНОК 12 № 101), начнется процесс нарезки. После окончания нарезки, отодвиньте ручной напор от кнопок, пилы возвратятся обратно на свои места.

Дополнение: Когда мы укажем вышеуказанные значения как пример, профиль длиной 3500 мм, то в данном случае нарежется одинаковой длиной 500 мм. Работа нарезки в этом варианте, закончится при окончании запрошенных количеств или окончании профиля.

7.8.10.9 Нажав на кнопку прессы, нарезанные рабочие части выньте наружу.

7.8.10.10 Для прекращения вращения резных частей, нажмите на кнопку двигателя «СТОП» (РИСУНОК 12 № 99). Основной счетчик настройте на «0».

Дополнение: для безопасности работника, работа нарезки определена двойным ручным пультом. Во время нарезной операции на одной головке, головка находящаяся на рабочей группе будет в движении, а другая часть нарезной группы останется вне движения.

7.9 ЗНАЧЕНИЯ ОПЕРАЦИИ МОДЕЛИ DC 421PB

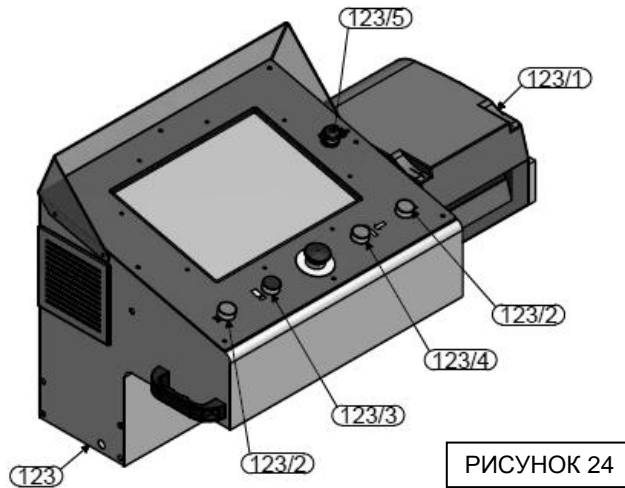


РИСУНОК 24

7.9.1 При первом включении механизма и запуске программы, первым на экран выйдет страница, которая видна на рисунке (РИСУНОК 25). Когда откроется эта страница, нужно отправить механизм на ресурс. При отправлении движущей части на ресурс, зажимы должны быть в открытом положении.



Нажав на этот бутон, зажим отправится на ресурс.



При нажатии на этот бутон, программа отключится.



РИСУНОК 25

7.9.2 Страница, которую вы видите на экране- страница нарезки (РИСУНОК 26)

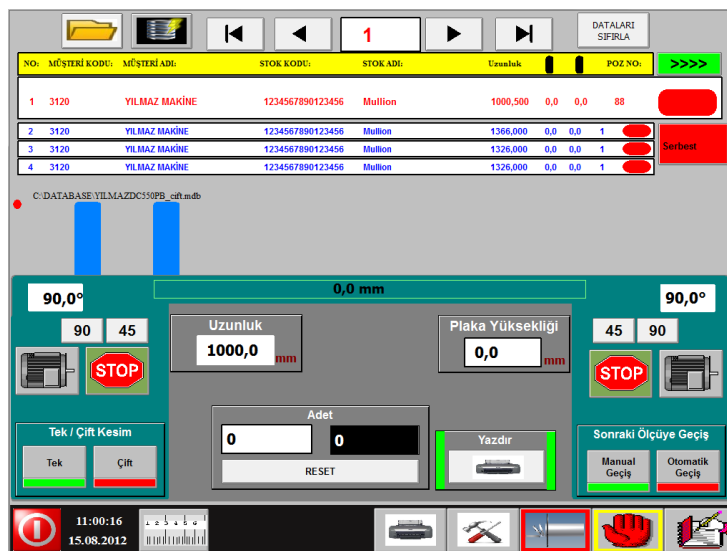


РИСУНОК 26

7.9.2.1 При нормальной нарезке механизма, имеется два отдельных режима работы. Одна из них, нарезка, имеющаяся в списке (Автоматическая), а другая ручная нарезка.

- 7.9.2.2 При ручной работе на механизме, нужный размер нарезки пишется вручную. Но, для легкости работы, как и видно на рисунке, основные плоскости расположены под значениями плоскости, в виде бутона и при нажатии на определенный бутон, механизм зафиксирует параметры данной плоскости и при отправке на меру, пойдет туда.
- 7.9.2.3 После введения нужной меры и плоскости в механизм (Вручную или из списка Нарезки), нарезка отправится для нужной длины.
- 7.9.2.4 После отправки механизма на меру длины, для безопасности, работа нарезки должна выполняться используя двойные ручные бутоны. (РИСУНОК 24 № 123/2)
- 7.9.2.5 При постоянном нажатии на бутон резки, пилы будут продолжать процесс резки. Если перестать нажимать на бутон, пилы автоматически возвращаются на свои места.
- 7.9.2.6 Со стороны безопасности, при какой-либо открытой крышки, механизм не будет производить работу резки. Так же, если охраняемые крышки пилы открыты, механизм не будет работать.
- 7.9.2.7 Если механизм работает в режиме ручной нарезки, то на экране будет виден счетчик количества.
- 7.9.2.8 В строке счетчика, должно указаться нарезаемое количество. Если нарезаемое количество не указано или закончено, механизм даст сигнал и не будет продолжать резку. Для продолжения резки, нужно будет ввести количество заново



При нажатии на этот бутон, используя список или вручную, таким образом, режим работы будет выбран. Если при нарезки используется список, то бутон в зеленом состоянии, и будет делаться резка из списка. В этом случае, механизм автоматически будет читать меры резки из списка. Если механизм работает в ручном положении, то бутон будет в красном положении и на бутоне будет написано «ручная резка». В этом положении, меры резки, будут работать, установившись вручную.



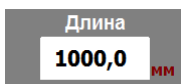
При работе в механизме резки из списка, при каждой резки профиля, механизм записывает в память резку профиля, и цвет бутона на рисунке, таким образом будет зеленым. Если цвет бутона в состоянии зеленого цвета, то механизм будет противостоять следующей не правильной нарезки, со стороны оператора. В случае, если один и тот же профиль нужно будет порезать еще раз, нужно нажать на бутон, находящийся на рисунке рядом с активной строкой, и механизм позволит порезать профиль еще раз. При разрешении на резку, бутон будет красного цвета.



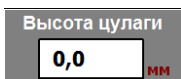
При нажатии на этот бутон, разница между вышеуказанным, в том, что, позволяет резать все профили, имеющиеся в списке.

NO:	MÜŞTERİ KODU:	MÜŞTERİ ADI:	STOK KODU:	STOK ADI:	POZ NO:	
1	00-0000	Yılmaz Makine	STK0022	KASA	1000,000 45,0 45,0	1
2	00-0000	Yılmaz Makine	STK0023	KANAT	500,000 45,0 45,0	1
3	00-0000	Yılmaz Makine	STK0024	KANAT	500,000 45,0 45,0	4
4	1111	Yılmaz Makine	STK0025	KANAT	763,000 45,0 45,0	1

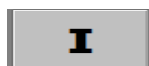
На верхнем рисунке в видимой части, по очереди видны профили из списка, принадлежащие резке. На экране, оператор может видеть в следующем шаге информации профиля о мере резки.



При автоматической работе, активная мера резки из списка, пишется тут. Механизм отправится на меру, указанную в этой части. Если, не производится резка из списка, и в случае, при ручной работе, нужно написать нужную меру резки и механизм таким образом отправится на нужную меру.



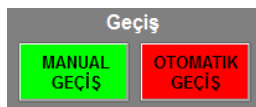
Если, при резки профиля используется шаблон, высота шаблона пишется тут. Механизм, делает нарезку в мере длины профиля, рассчитывая здешние показатели.



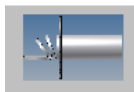
Данный бутон является стартовым бутонем пилы. Имеется две штуки бутона, в правой и левой стороне. На какой бутон нажмете, пила со стороны бутона и будет и работать.



Отключит двигатель пилы механизма.



Во время резки из списка, если автоматический переход активен, механизм после завершения резки каждого профиля, автоматически перейдет на следующую меру из списка и будет ждать процесса резки. В данном случае, оператору не нужно будет отправлять механизм на резку вручную. Но, при активации ручного перехода, при нарезки каждого профиля из списка, оператор сам выбирает из списка следующий профиль для нарезки, и отправляет вручную на меру. Какой бутон зеленого цвета, значит он и является активным. Например, на рисунке, ручной переход активен. Для активации нужного режима, нужно будет нажать на бутон и таким образом активируется.



При нажатии на этот бутон, в механизме откроется страница для резки.



При нажатии на этот бутон, откроется страница, где выйдет штрих-код для печати.



При нажатии на этот бутон, откроется страница, где производятся некоторые настройки механизма и калибры.



При нажатии на этот бутон, откроется страница, откуда можно будет управлять вручную частями и плоскостями механизма.

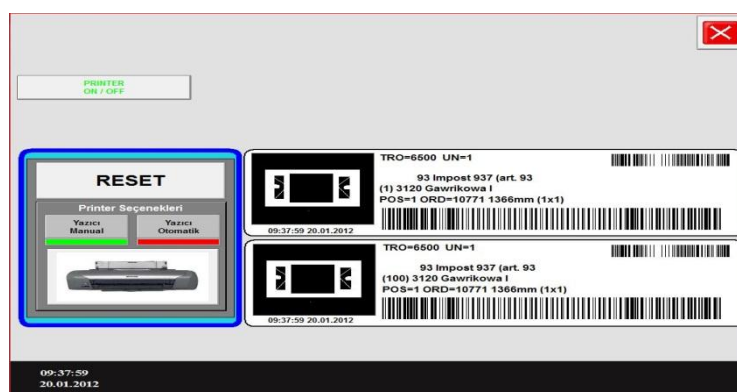


РИСУНОК 27

Страница, которую вы видите на рисунке, страница для настройки принтера, штрих-кода (РИСУНОК 27). Штрих-код, напечатанный с этой страницы, может контролировать данные. Если принтер выберется автоматический, то при каждой резки механизма, штрих-код будет автоматически печатать этикетку нарезанного профиля. Если принтер выберется ручной, то на этот раз будет печатать не автоматически, а нажатием на бутон «печатать» и в нужное нам время.

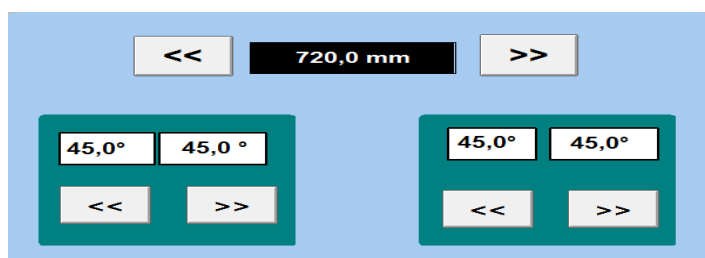
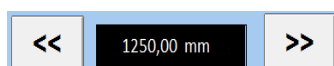


РИСУНОК 28

Данная страница позволяет двигающую часть механизма вручную двигаться на право – на лево, и двигать плоскости головки во внутрь и наружу. (РИСУНОК 28)



Используя данные кнопки, двигающую часть механизма, можно двигать на право и на лево, в направлении стрелок. В это время, можно будет наблюдать положение механизма, которое видно на экране.



В данном рисунке, плоскости механизма могут двигаться вручную, в направлении стрелок во внутрь и наружу. В каком положении плоскости будет находится Механизм, под бутонем этого направления и будет гореть зеленый цвет. В некоторых определенных случаях, для ручной настройки работы плоскости головки, страница открывается автоматически. При автоматическом открытии страницы, поставив аспекты в местоположение, откуда можно будет их настраивать, после нажатия на бутон ОК, механизм автоматически закроет эту страницу и продолжит работать.

Вход резного аспекта механизма и отправка на аспект;

Makine iç tarafa 45 derece ile 90 derece arasında çalışabilir. Если написать на нужный показатель аспекта только 45, то механизм ляжет на внутреннюю сторону аспекта.

7.9.3 СТРАНИЦА НАРЕЗКИ

7.9.3.1 Экран, который вы видите на рисунке, экран нарезки. (РИСУНОК 29) Бутоны указанные на экране, одинаковые по использованию с кнопками, которые имеются на экране нормального режима нарезки.

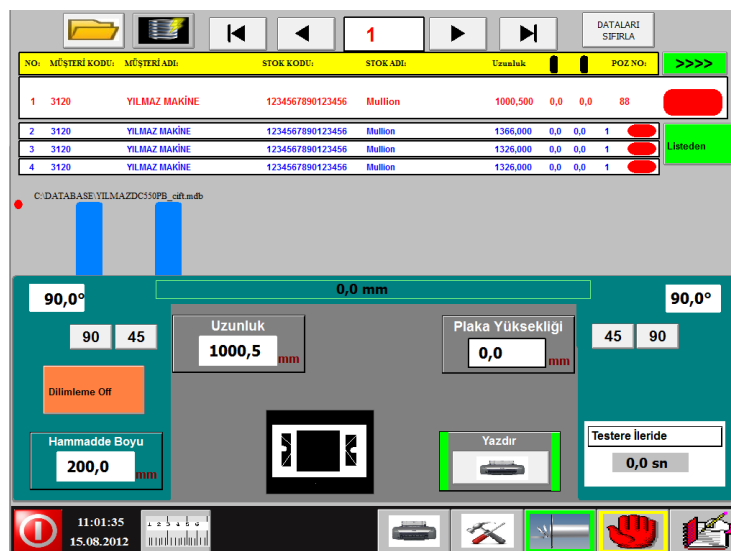


РИСУНОК 29

7.9.3.2 Например, на устойчивый аспект головки напишем 90 градусов.

7.9.3.3 На высоту сырья напишем 3500 мм, а в категорию длины 500 мм.

7.9.3.4 После этих процедур, нужно нажать на кнопку «вперед», с панели пульта. (РИСУНОК 24 № 123/4)

7.9.3.5 После отправки механизма на мерку, на высоте сырья будет зеленый цвет. Отсюда мы можем понять, что механизм отправился на нужное место.

7.9.3.6 После того, как механизм отправился на мерку, нужно начать работу нарезки, нажав на кнопку двойной ручной нарезки. (РИСУНОК 24 № 123/2)

7.9.3.7 При написании вышеуказанные показатели, как пример, профиль соединенный к механизму, высотой 3500 мм, будет нарезан одинаково размером 500 мм. Данная работа нарезки в этом варианте, закончится при окончании запрошенных частей или же при окончании профиля соединенного к механизму.

7.9.4 Страница, которую вы видите на экране, страница для выбора языка. (РИСУНОК 30) Для выбора языка нужно кликнуть один раз на нужный вам флаг и таким образом активируется. После выбора, страница автоматически закрывается.



РИСУНОК 30

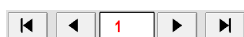
7.9.5 которую вы видите на рисунке, это страница охраняемой и контролируемой записи справок, где при желании можно делать исправления в записях. (РИСУНОК 31)

NO:	MÜŞTERİ KODU:	MÜŞTERİ ADI:	STOK KODU:	STOK ADI:					POZ NO:	
1	00-0000	Yılmaz Makine	STK0022	KASA	1000,000	45,0	45,0	1		>
2	00-0000	Yılmaz Makine	STK0023	KANAT	500,000	45,0	45,0	1		>
3	00-0000	Yılmaz Makine	STK0024	KANAT	500,000	45,0	45,0	4		>
4	1111	Yılmaz Makine	STK0025	KANAT	763,000	45,0	45,0	1		>
5	2222	YALCIN	ewry	KANAT	645,000	45,0	45,0	4		>
6	3333	YALCIN	wery	ORTA KAYIT	877,800	45,0	45,0	2		>
7	44444	AHMET	ery	ORTA KAYIT	750,000	45,0	45,0	2		>
8	5555	AHMET	wry	KASA	750,000	45,0	45,0	2		>
9	6666	AHMET	ye	KASA	810,000	45,0	45,0	3		>
10	7777	AHMET	wer	KASA	900,000	45,0	45,0	3		>
11	21221	VASFI	erwy	KASA	800,000	45,0	45,0	3		>
12	1232RET	VASFI	ewy	KANAT	710,000	45,0	45,0	3		>
13	GFE	VASFI	ryewyr	KANAT	654,000	45,0	45,0	4		>
14	ATGEVWR	VASFI	ytwe	KANAT	565,000	45,0	45,0	4		>
15	34R5QW	BULUT	gerw	KASA	1643,000	45,0	45,0	4		>
16	EWFS	BULUT	gsdf	KANAT	1999,000	45,0	45,0	4		>

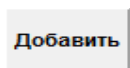
РИСУНОК 31

7.9.5.1 Показатели на каждой строке, принадлежат одной нарезке. Остальные показатели, которые не видны на строках с экрана, и другие показатели, которые должны измениться, можно открыть и смотреть нажав на кнопку, находящийся справа от строки . При надобности, можно создать новый список ручной нарезки.

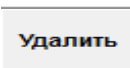
7.9.5.2 Нужно кликнуть один раз на строку, на которой вы хотите сделать изменения, после чего, откроется клавиатура на экране, и таким образом можно будет сделать изменения и записать их. Так же при желании изменить невидные категории на экране, нужно нажать на кнопку справа от строки, где откроется страница, включающая в себя все данные о записи. Отсюда можно будет исправить нужные показатели принадлежащие данной строке



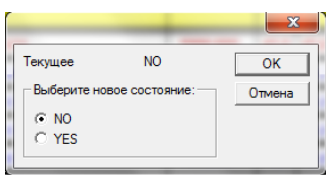
7.9.5.3 С помощью кнопок, которые указаны на рисунке, можно будет переходить на записи, в направлении вниз и вверх. Самая верхняя строка, в положении активной строки.



7.9.5.4 При нажатии на этот бутон, откроется нужная страница для добавления новой записи справки.



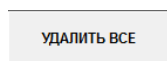
7.9.5.5 При нажатии на этот бутон, откроется страница для получения подтверждения от оператора для удаления записи, если данная запись справки в положении активации.



7.9.5.6 Если открытой странице подтверждения оператор выберет «нет», то удаление записи будет отменено. Если в открытой странице выбрать «да» и нажать на бутон ОК, выйдет нумерация, вместе с выбранной строкой, где нужно будет указать, сколько справок вы хотите удалить.



7.9.5.7 Если написать сюда ноль и подтвердить это, то удалится только выбранная запись. Если написать 1 и подтвердить это, удалится выбранная и последующая запись.



7.9.5.8 Если нажать на бутон, указанный на рисунке, спросится, нужно ли удалить все записи, сохраненные на механизме. Если выберете «да», то все записи удалятся. При выборе «нет», выбранный процесс удаления отменится.

7.9.6 Страница, указанная на рисунке, это страница, где сохраняются и могут изменяться все данные, относящиеся к одной записи. (РИСУНОК 32)

NO:	1	ARABA:	1
MÜŞTERİ KODU:	00-0000	ÜNİTE:	1
MÜŞTERİ ADI:	Yılmaz Makine	SOL AÇI:	45,0
STOK KODU:	STK0022	SAG AÇI:	45,0
STOK ADI:	KASA	YÖN:	SOL
SIPARIŞ NO:	S8-0001	KESİLDİ Mİ?:	Kesilmedi!
AÇIKLAMA1:		YÜKSEKLİK:	70,000
AÇIKLAMA2:	1111111	BAYI:	
UZUNLUK:	1000,000	RESİM:	
MMINCH:	mm		
ÇERÇEVE X:	100		
ÇERÇEVE Y:	100		
POZ NO:	1		

РИСУНОК 32

7.9.6.1 Нужно кликнуть один раз на место, которое хотите изменить, где на экране откроется клавиатура. После совершения изменений, подтвердится и таким образом процесс будет завершен. При желании, можно добавить новую запись.

7.9.6.2 После записи всех показателей, если нажать на кнопку «добавить», записанные показатели сохраняются в последующем номере записи, как справка

7.9.7 Страница, которая указана на рисунке, страница, где настраиваются калибровка механизма и некоторые настройки. (РИСУНОК 33)

Pozisyon	0,0
Offset	750,0 mm
Testere Kalınlığı	4,4 mm
Testere Balans Ölçüsü	0,0 mm
Seri Kesim Fire Payı	0,0 mm
Com_Port	1
Font	VA
ComPort ON/OFF	ComPort ON
Testere İleride	3,0 sn

РИСУНОК 33

7.9.7.1 **Позиция:** Здесь показатель, указывает позицию механизма.

7.9.7.2 **Баланс:** Показывает позицию механизма в состоянии ноль. Используется в калибровке механизма. Процесс калибровки объяснена отдельно.

7.9.7.3 **Толщина пилы:** Внешняя толщина пилы, прикрепленная на механизме, пишется сюда.

7.9.7.4 **Мера баланса пилы:** Если со временем, пила начнет отделяться, то написав сюда показатель + или -, можно будет указать резерв.

7.9.7.5 **Com Port:** Сюда вписывается Port номер, куда относится принтер штрих-кода.

7.9.7.6 **Font:** Только для чтения, изменения не делаются.

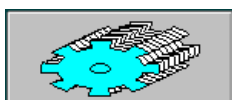
7.9.7.7 **Com Port On Off:** Открывает и закрывает порт, куда относится принтер штрих-кода. Если будет закрытым, штрих-код не сможет писаться. При желании, можно установить USB и закрыть этот порт, таким образом, принтер будет работать через USB. Как фабричная настройка, используется com port.



7.9.8 Если сервопривод сигнализирует, то нажав на этот кнопку, привод сбрасывается.



7.9.9 Нажав на этот бутон, откроется страница для выбора языка.



7.9.10 Если нажать на этот бутон, откроется страница процесса резки



7.9.11 Откроет страницу, где делаются фабричные настройки. Вход с паролем, и пользуется обслуживающим персоналом



7.9.12 При нажатии на этот бутон, механизм отправится на точку ресурса



7.9.13 Откроет страницу, где выполняются настройки смещения аспекта. Для этого нужно ввести пароль. Нужный пароль (1234).

7.9.14 Настройка калибровки резки механизма:

- 7.9.14.1 Нужно открыть страницу настроек, после чего нажав на бутон ресурса механизма, отправить на точку сброса.
- 7.9.14.2 Откроется страница работы.
- 7.9.14.3 Позиция механизма в нулевой точке, которая видна на экране, пишется в часть длины и настроив аспект головки на 90 град. нужно нажать на бутон «вперед».
- 7.9.14.4 В этой позиции производится одна резка.
- 7.9.14.5 Откроется страница настроек.
- 7.9.14.6 Измерив нарезанную деталь, нужно написать показатель, где написано «offset», который находится на странице настроек. Для введения сюда показателя, нужно нажать на бутон «Password» и ввести пароль «1234». Пока не введется пароль, не возможно будет внести какие-либо показатели. После внесения измеренного показателя в оффсет, калибровка механизма под 90 град. будет закончена.
- 7.9.14.7 Другой способ: например, вы сделали нарезку размером 1000 мм, а полученная деталь получилась 999 мм, тогда показатель оффсета нужно будет уменьшить на 1 мм и таким образом, выполнится практическая калибровка нарезки.
- 7.9.14.8 Или, вы сделали нарезку размером 1000 мм, а полученная деталь получилась 1001 мм, в этом случае показатель оффсет увеличится на 1 мм.

7.9.15 Производство калибровки размером 45 град. длины (Устойчивая головка 45).

- 7.9.15.1 Если обнаружится разница между резкой механизма 90 град. и резкой 45 град. после окончания калибровки 90 град., для калибровки нужно будет не изменяя длину меры, положить двигающуюся часть аспекта головки на 90 градусов и аспект устойчивой головки на 45 градусов.
- 7.9.15.2 В этой позиции берется одна резка и полученная деталь измеряется. Полученная резка по 90 град. и левый аспект пишется во внутренней стороне, а разница между резкой 45 град. пишется в раздел «Разница Устойчивого внутреннего аспекта». Пример: Устойчивая головка размером 780 мм, нарезанная под 90 град., если нарезка выполненная под 45 град. составляет 780, 4 мм, то в раздел «Разница внутреннего устойчивого аспекта» пишется показатель 0,4 мм.

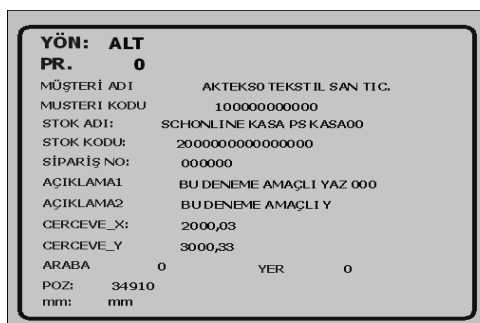
7.9.16 Производство калибровки размером 45 град. длины (Двигающаяся головка 45).

- 7.9.16.1 После завершения калибровки 90 град. не изменяя меру длины, аспект устойчивой части головки ложится на 90 град., а двигающаяся головка на 45 град. во внутреннюю сторону.
- 7.9.16.2 Полученная резка по 90 град. и правый аспект пишется во внутренней стороне, а разница между резкой 45 град. пишется в раздел «Разница Устойчивого внутреннего аспекта». Пример: Устойчивая головка размером 780 мм, нарезанная под 90 град., если нарезка выполненная под 45 град. составляет 780, 4 мм, то в раздел «Разница внутреннего

устойчивого аспекта» пишется показатель 0,4 мм. Если разница в обратной стороне, то показатель пишется как минус.

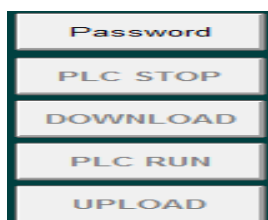
8. БАРКОТНАЯ СИСТЕМА

- 8.1 Для осуществления процесса написания системы штрихового кода, нажмите на кнопку **ПОДГОТОВЬ ПЕЧАТЬ**, расположенную на рабочей странице
- 8.2 Если выбрана **ПЕЧАТЬ РУЧНАЯ**, по окончании процедуры разрезания пишущее устройство штрихового кода не будет печатать этикетки, только после нажатия на кнопку **ОТПЕЧАТАЙ** пишущее устройство для штрихового кода выдаст этикетку
- 8.3 Если выбрана **ПЕЧАТЬ АВТОМАТИЧЕСКАЯ**, то по окончании процедуры разрезания, пишущее устройство штрихового кода автоматически выдаст этикетку
- 8.4 При нажатии на кнопку **ПЕЧАТЬ**, расположенной в нижней части рабочей страницы, можно будет увидеть данные этикетки, отпечатанные в пишущем устройстве штрихового кода
- 8.5 При нажатии на кнопку информация на рабочей странице, будут указаны данные этикетки активной программы (разрезание из перечня)
- 8.6 **Данные Этикетки Со штриховым Кодом**



ECO TERMAL NONPERM ЭТИКЕТКА
(СЪЕМНАЯ): 32.5x100 мм

9. ОБНОВЛЕНИЕ ПРОГРАМНОГО ОБЕСПЕЧЕНИЯ PLC



- 9.1 При необходимости скопируйте на ваш компьютер обновление программного обеспечения, отправленного вам производителем.
- 9.2 Включив программу оборудования, откройте страницу настроек.
- 9.3 Нажав на клавишу **“Password”** введите необходимый пароль (**пароль=5678**).
- 9.4 Нажмите на клавишу **“Plc_Stop”**. Клавиша загорится зеленым цветом.
- 9.5 После того как клавиша загорится зеленым цветом, нажмите на клавишу **“Download”**. В момент нажатия клавиши оборудование начнет копировать новую программу. После окончания загрузки клавиша загорится зеленым цветом
- 9.6 После того как клавиша Download загорится зеленым цветом, нажмите на клавишу **“Plc_Run”** и подождите пока она не загорится зеленым цветом
- 9.7 После выполнения данных действий компьютер автоматически перезагрузится (**Restart**). После включения компьютера обновление программы считается законченным и компьютер готов к использованию

10. ИСПРАВЛЕНИЕ ОШИБОК ЭКРАНА

	ОШИБКА	ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
1	Нажата Аварийная Остановка	<ul style="list-style-type: none"> • Нажат бутон аварийной остановки. • Тревога не сброшена. 	<ul style="list-style-type: none"> • Отпустите бутон аварийной остановки. • Сбросьте тревогу.
2	Количество закончено	<ul style="list-style-type: none"> • Количество для нарезки не закончено. 	<ul style="list-style-type: none"> • Впишите количество заново или сбросьте количество.
3	Низкое давление	<ul style="list-style-type: none"> • Давление воздуха низкое. 	<ul style="list-style-type: none"> • Проконтролируйте воздух.
4	Открыта крышка пилы двигающейся головки.	<ul style="list-style-type: none"> • Возможно крышка не села на место. • Возможно датчик сломан. 	<ul style="list-style-type: none"> • Если крышка открыта, закройте ее. • Проконтролируйте крышку, если она не на месте, исправьте ее. • Если все условия выполнены, то проверьте датчик.
5	Открыта крышка пилы устойчивой головки	<ul style="list-style-type: none"> • Возможно крышка не села на место. • Возможно датчик сломан. 	<ul style="list-style-type: none"> • Если крышка открыта, закройте ее. • Проконтролируйте крышку, если она не на месте, исправьте ее.. • Если все условия выполнены, то проверьте датчик.
6	Термодвигатель Устойчивой-Двигающей Головки Вырублен	<ul style="list-style-type: none"> • Возможно двигатель вырубил термостат. 	<ul style="list-style-type: none"> • Проконтролируйте термостат. Если термостат вырублен, приведите его в нормальное положение.
7	Сигнал Инвертора	<ul style="list-style-type: none"> • Возможно двигатель наткнулся на трудность. 	<ul style="list-style-type: none"> • После отключения компьютера, отключите энергию и включите заново.
8	Головка 1- Головка 2 Открыта Крышка Пилы	<ul style="list-style-type: none"> • Крышка пилы в открытом состоянии. 	<ul style="list-style-type: none"> • Закройте крышку пилы.
9	Зажимы Не Закрты	<ul style="list-style-type: none"> • Зажимы пытаются делать резку при открытом состоянии. 	<ul style="list-style-type: none"> • Закройте зажимы.
10	Сделайте Нарезку с Головкой 1	<ul style="list-style-type: none"> • Мера для нарезки больше хода механизма. 	<ul style="list-style-type: none"> • После автоматического начала работы двигателя левой пилы сделайте двойную ручную резку, используя правую сторону профиля.
11	Сделайте Нарезку с Головкой 2	<ul style="list-style-type: none"> • Мера для нарезки больше хода механизма. 	<ul style="list-style-type: none"> • После автоматического начала работы двигателя левой пилы сделайте двойную ручную резку, используя правую сторону профиля.
12	Двигатели Не Работают	<ul style="list-style-type: none"> • Не включив двигатель пилы, пытались делать нарезку. 	<ul style="list-style-type: none"> • Включите двигатель.
13	Введите Высоту Профиля	<ul style="list-style-type: none"> • При выборе внешнего аспекта на обеих головках, поступит это предупреждение. 	<ul style="list-style-type: none"> • Впишите высоту профиля в нужную строку.
14	Меры Находятся Не На Месте	<ul style="list-style-type: none"> • Пытались делать нарезку, когда меры были не на месте. 	<ul style="list-style-type: none"> • Отправьте механизм на мерку.
15	Головка 1- Головка 2 Проконтролируйте Датчик Верхней Крышки	<ul style="list-style-type: none"> • Во время резки, верхняя крышка не видит датчик. 	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте датчик.
16	Encoder не Считает	<ul style="list-style-type: none"> • Во время движения механизма и если кодер не читает, на экране появляется данное предупреждение. 	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте расстояние кодера линейкой. Максимальное расстояние должно быть 1 мм. При надобности почистите.
17	Головка 1 Пила не Позади	<ul style="list-style-type: none"> • Датчик, находящийся на поршне пилы, когда остается позади, не видит. 	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте датчик. Если датчик работает и есть этот сигнал, настройте место датчика.
18	Тревога Сервопривода	<ul style="list-style-type: none"> • От перенапряжения или по какой-либо другой причине, сервопривод дает тревогу. 	<ul style="list-style-type: none"> • Нужно отключить и заново включить энергию.

11. ОБСЛУЖИВАНИЕ,РЕМОНТ,ПРОФИЛАКТИКА

11.1 Обслуживание

- 11.1.1 Отключите электрические и пневматические(если имеется) силовые соединения.
- 11.1.2 Очищайте всю поверхность машины от обсеков,заусенцов и от чужих предметов.Если машину долго не будете использовать нанесите на не крашенные поверхности антикоррозионную смазку.
- 11.1.3 Не применяйте средства очистки которое может повредить краску машины.
- 11.1.4 Проверьте режущих комплектов на наличия износа,изгиба и разлома.Если режущие лезвия повреждены тогда необходимо их заменить.
- 11.1.5 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.

11.2 Замена режущих комплектов



- 11.2.1 При замене пилы используйте защитные перчатки.
- 11.2.2 Отключите машину от электрической сети.
- 11.2.3 Выкрутите болт M10 (рисунок 6 по 36) против часовой стрелки с помощью гаечного ключа на 8 мм и извлекайте его.(Ключом 17 придерживайте уже выкрученную часть на вале диска пилы)
- 11.2.4 В соответствующем порядке выньте запасные части режущего комплекта..(рисунок 6 по 33/34/35)
- 11.2.5 Аккуратно снимите диск пилы.
- 11.2.6 Пилу вставьте на вал будучи уверенным в правильности направления вращения.
- 11.2.7 Установите все вынутые запчасти обратно в том же порядке.
- 11.2.8 Придерживая вал диска пилы ключом №17,с помощью 8мм гаечного ключа закручивайте гайку m10 по направлению часовой стрелки
- 11.2.9 **Выбирайте пилу согласно Стандартам DIN EN 847- 1**

11.3 Как поменять ремень двигателя

- 11.3.1 Снимите болт,к которому была соединена крышка для защита ремня,и удалите крышку

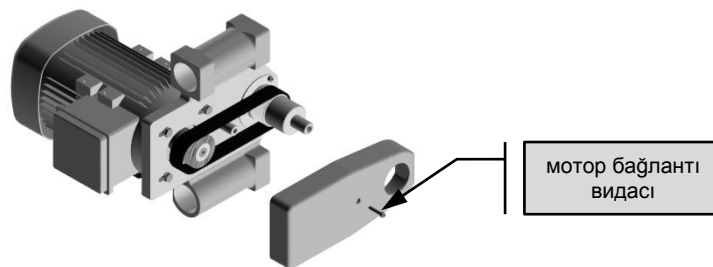


РИСУНОК -34

- 11.3.2 Ослабьте винты подключения двигателя с помощью ключа.

11.3.3 После ослабления винты подключения двигателя,двигайте двигатель вперед и назад.Таким образом уменьшается натяжение ремня и будет легко удалит ремень.

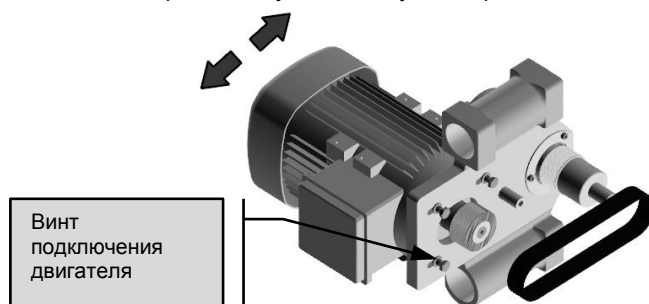


РИСУНОК -35

11.3.4 Установите новый ремень вместо старого ремня.

11.3.5 После установки нового ремня, с помощью ключа 8 allen,поверните натяжной вал по часовой стрелки.Потом затяните натяжной вал и протяните ремень

11.3.6 После того как,вы протянули ремень,опять затяните винты двигателя.(Рис 34)

11.3.7 Потом фиксируйте крышку для зашине ремня и завершите процесс изменения ремня..

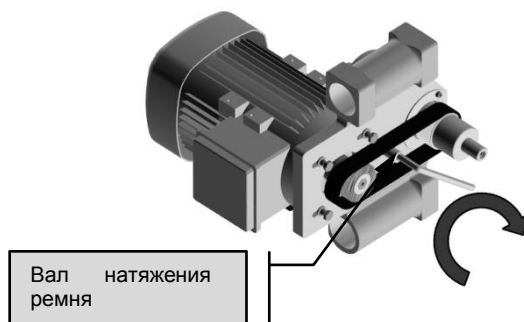


РИСУНОК -36

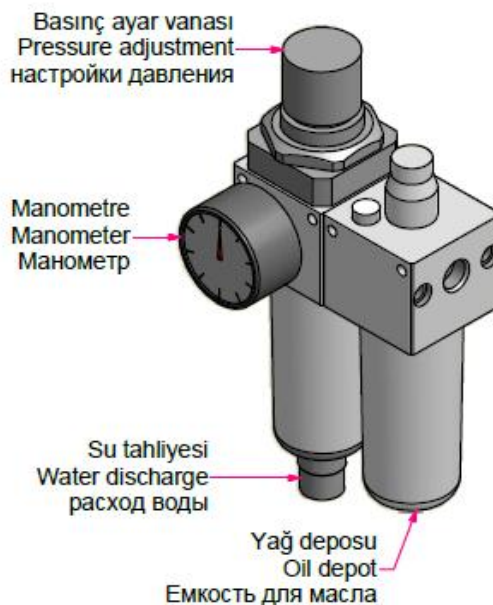
11.4 Регулировка давления воздуха

11.4.1 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.

11.4.2 Регулируйте давление воздуха на 6-8 Бар. Если значении давление воздуха опустится ниже указанного предела то устройства которые работают пневматической мощностью перестанут работать.

11.4.3 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.

11.4.4 Чтобы заполнить бак для масла вынимайте тару переключивая его.Масла которые рекомендуются, TELLUS C10 / BP ENERGOL HLP 10 / MOBIL DTE LIGHT / PETROL OFİSİ SPINDURA 10



12. СТЕПЕНЬ ШУМОИЗОЛЯЦИИ

Материал	Алюминий	LwA	98 dB (измеренное значение)
Длина	1000 mm	LpA	93 dB (Значение давления звука по результатам измерения)
Ширина	70 mm	K	4 dB (неопределенность в измерениях)
Высота	50 mm		

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.

характеристики оборудования		характеристики пилы	
Скорость вращения пилы	2400 dev / dak	Диаметр пилы	420 mm
Мощность мотора	2,2 kW	Толщина пилы	4.2 mm
Номинальное напряжение	400 V	Толщина оси пилы	3.2 mm
		Скорость продвижения пилы	64 m / sn. (Алюминий Материал)

13. 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): Шероховатая поверхность, Грубые опилки, Неоднородная поверхность, Имеются явные следы от пилы	Режущая поверхность пилы не охлаждается	Смазать смазкой режущую поверхность пилы Использовать охлаждающую жидкость
	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

14. 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