

## 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** : ALÜMİNYUM ve PVC ORTAKAYIT ALIŞTIRMA FREZE MAKİNESİ  
**MARKASI** : YILMAZ  
**MODEL KODU** : KM 213 – KM 215  
**BANDROL/SERİ NO** :  
**TESLİM TARİHİ** :  
**GARANTİ SÜRESİ** : 2 YIL  
**AZAMİ TAMİR SÜRESİ** : 30 İŞ GÜNÜ

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

**YILMAZ PVC VE ALÜMİNYUM İŞLEME MAKİNELERİ SANAYİ TİCARET LİMİTED ŞİRKETİ**


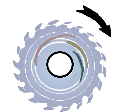
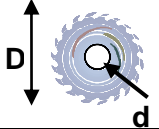

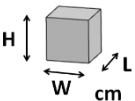

**Turgut Özal Bulvarı No: 173 Taşdelen 34788 Çekmeköy – İSTANBUL / TÜRKİYE**



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



**BELGE NUMARASI** : 86512

**BELGENİN İZİN TARİHİ** : 07.07.2010 – 07.07.2012

## TEKNİK ÖZELLİKLER - TECHNICAL FEATURES - ТЕХНИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ

							kg	kg	
<b>KM 213</b>	800 W 50 Hz 230 V AC P N PE	1200 W 50 Hz 400 V AC 3 P PE	3000 D/dak. RPM	D = max.160 d = 30 mm	6-8 bar	14 Lt. / dak. Lt/min	W = 95 L = 55 H = 127	87	102
<b>KM 215</b>								90	105

 <b>YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİCARET A.Ş</b> Turgut Özal Bulvarı No:173 Tasdelen 34788 Çekmeköy İSTANBUL-TÜRKİYE Tel: +90 (216) 312 28 28 (Pbx) Fax: +90 (216) 484 42 88 web : www.yilmazmachine.com.tr e-mail: yilmaz@yilmazmachine.com.tr					
MODEL TYPE MODEL	KM 213	RATED CURRENT NOMINAL AKIM	4,6 A		
SERIAL NO SERI NO		IDLING REV. DEVİR SAYISI	3000 RPM		
PROD.DATE ÜRETİM TAR.		SAW DIAMETER TESTERE ÇAPı	Max $\Phi$ 160x $\Phi$ 30mm		
TOTAL POWER TOPLAM GÜÇ	800 W	AIR PRESSURE HAVA BASINCI	6-8 BAR		
RATED VOLTAGE NOMINAL GERİLİM	230V AC P N PE	WEIGHT AĞIRLIK	87 KG.		

 <b>YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİCARET A.Ş</b> Turgut Özal Bulvarı No:173 Tasdelen 34788 Çekmeköy İSTANBUL-TÜRKİYE Tel: +90 (216) 312 28 28 (Pbx) Fax: +90 (216) 484 42 88 web : www.yilmazmachine.com.tr e-mail: yilmaz@yilmazmachine.com.tr					
MODEL TYPE MODEL	KM 213	RATED CURRENT NOMINAL AKIM	2,5 A		
SERIAL NO SERI NO		IDLING REV. DEVİR SAYISI	3000 RPM		
PROD.DATE ÜRETİM TAR.		SAW DIAMETER TESTERE ÇAPı	Max $\Phi$ 160x $\Phi$ 30mm		
TOTAL POWER TOPLAM GÜÇ	1200 W	AIR PRESSURE HAVA BASINCI	6-8 BAR		
RATED VOLTAGE NOMINAL GERİLİM	400V AC 3P PE	WEIGHT AĞIRLIK	87 KG.		

**YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİCARET A.Ş**Turgut Özal Bulvarı.No:173 Tasdelen 34788 Çekmeköy  
İSTANBUL-TÜRKİYE

Tel: +90 (216) 312 28 28 (Pbx) / Fax: +90 (216) 484 42 88

web : www.yilmazmachine.com.tr

e-mail: yilmaz@yilmazmachine.com.tr



MODEL TYPE MODEL	KM 215	RATED CURRENT NOMINAL AKIM	4,6 A
SERIAL NO SERI NO		IDLING REV. DEVİR SAYISI	3000 RPM
PROD.DATE ÜRETİM TAR.		SAW DIAMETER TESTERE ÇAPI	Max $\Phi$ 160x $\Phi$ 30mm
TOTAL POWER TOPLAM GÜÇ	800 W	AIR PRESSURE HAVA BASINCI	6-8 BAR
RATED VOLTAGE NOMİNAL GERİLİM	230V AC P N PE	WEIGHT AĞIRLIK	90 KG.

**YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİCARET A.Ş**Turgut Özal Bulvarı.No:173 Tasdelen 34788 Çekmeköy  
İSTANBUL-TÜRKİYE

Tel: +90 (216) 312 28 28 (Pbx) / Fax: +90 (216) 484 42 88

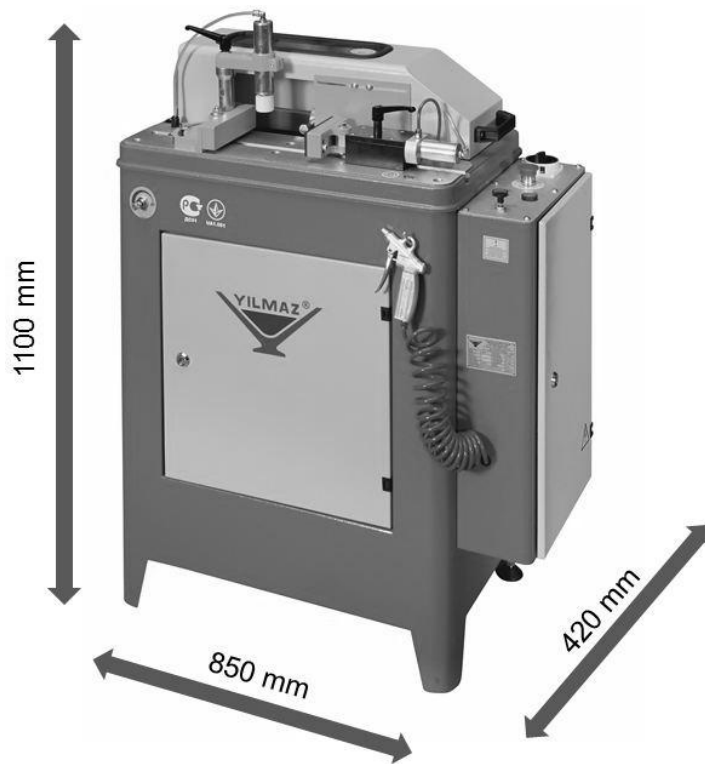
web : www.yilmazmachine.com.tr

e-mail: yilmaz@yilmazmachine.com.tr



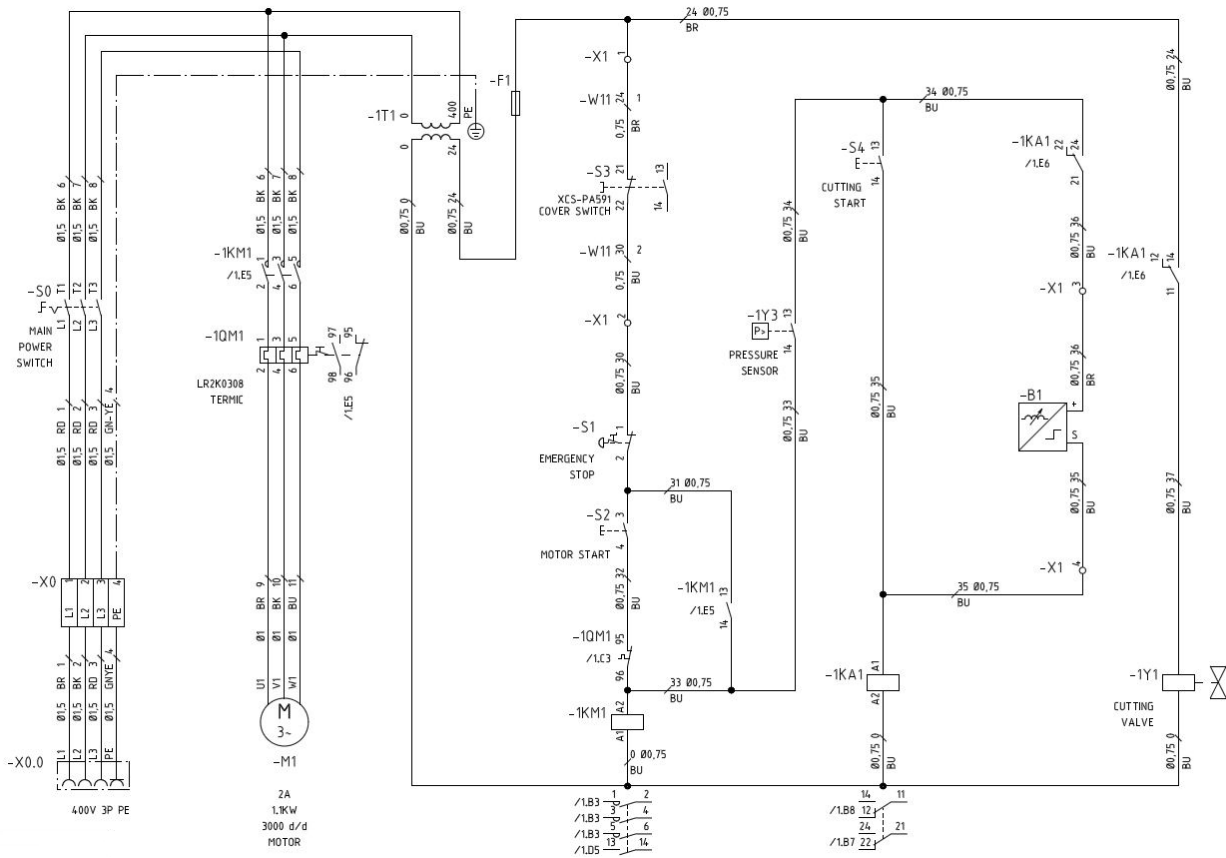
MODEL TYPE MODEL	KM 215	RATED CURRENT NOMINAL AKIM	2,5 A
SERIAL NO SERI NO		IDLING REV. DEVİR SAYISI	3000 RPM
PROD.DATE ÜRETİM TAR.		SAW DIAMETER TESTERE ÇAPI	Max $\Phi$ 160x $\Phi$ 30mm
TOTAL POWER TOPLAM GÜÇ	1200 W	AIR PRESSURE HAVA BASINCI	6-8 BAR
RATED VOLTAGE NOMİNAL GERİLİM	400V AC 3P PE	WEIGHT AĞIRLIK	90 KG.

BOYUTLAR – DIMENSIONS – РАЗМЕРЫ

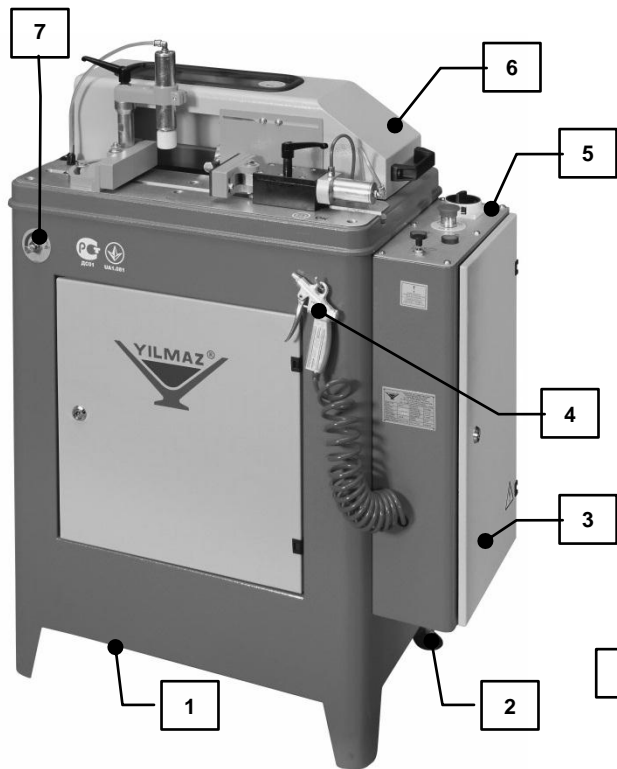


RESİM-FIGURE-РИСУНОК 1

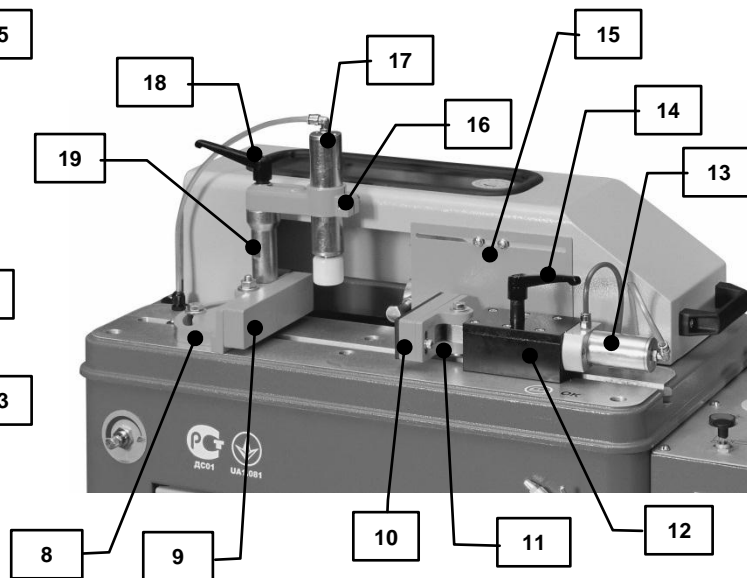
# ELEKTRİK ŞEMASI - WIRING DIAGRAM - ДИАГРАММА ЭЛЕКТРОПРОВОДКИ



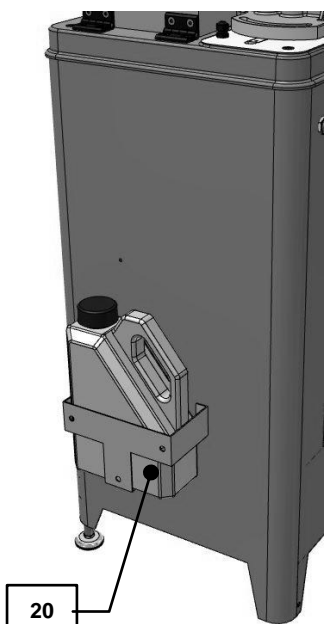
# PARÇA LİSTESİ - PART LIST - ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ



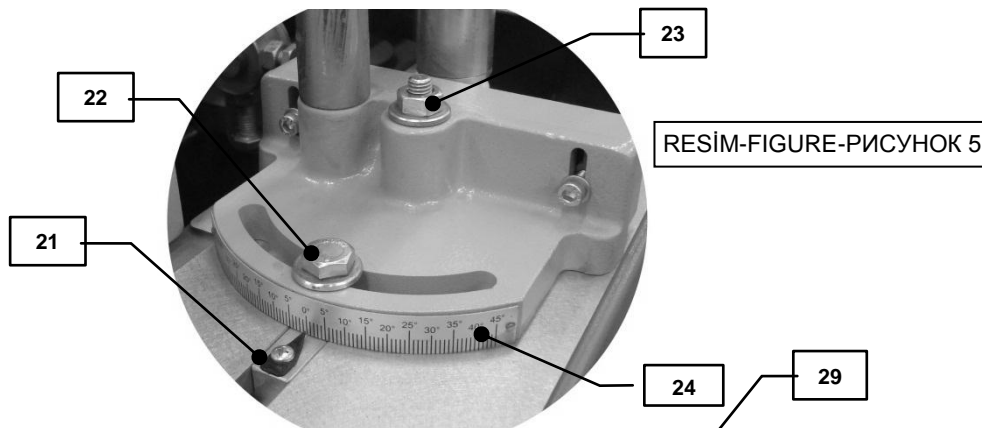
RESİM-FIGURE-РИСУНОК 2



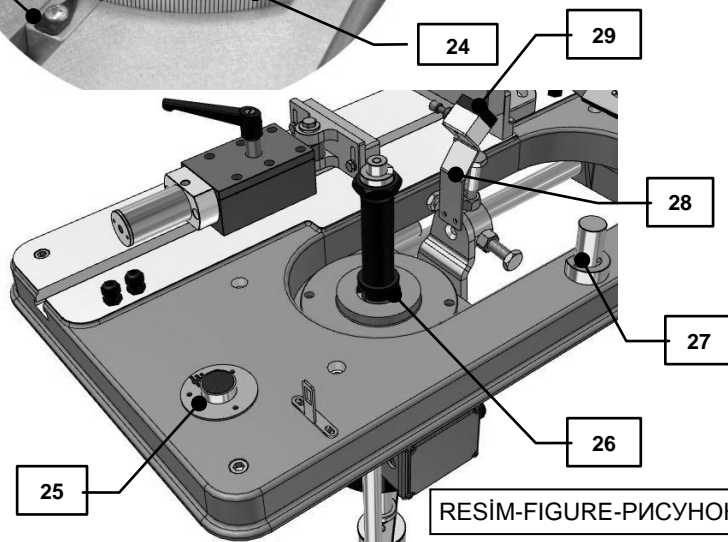
RESİM-FIGURE-РИСУНОК 3



RESIM-FIGURE-PIСУНОК 4

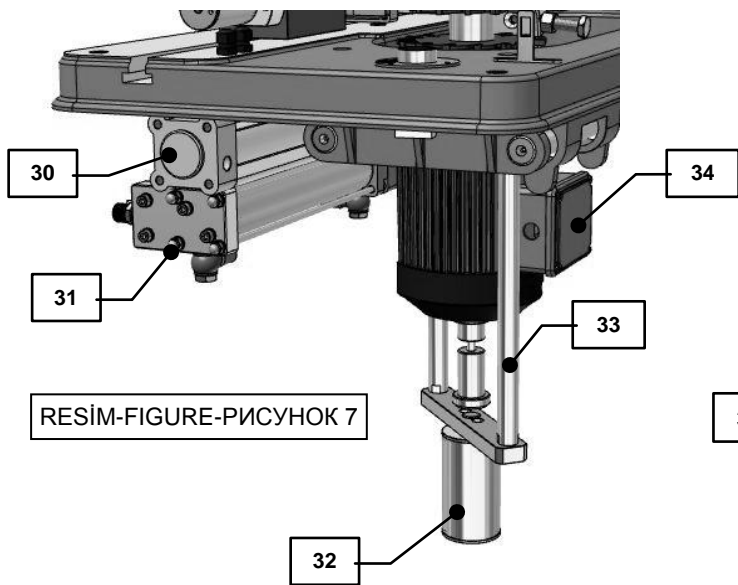


RESIM-FIGURE-PIСУНОК 5

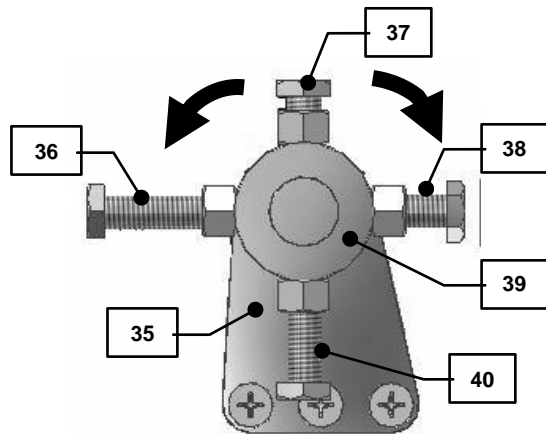


RESIM-FIGURE-PIСУНОК 6

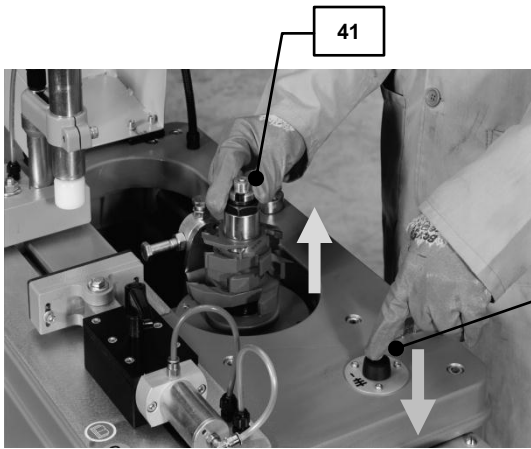




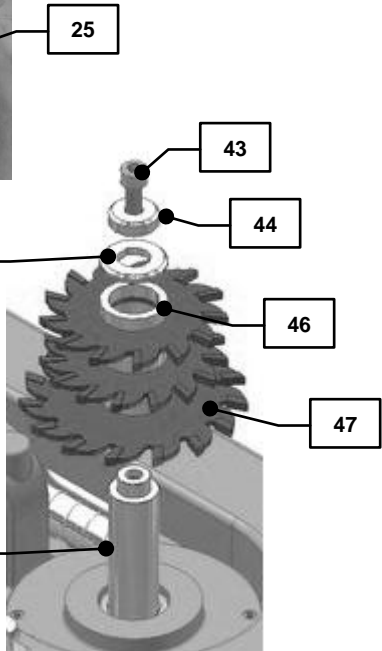
RESİM-FIGURE-РИСУНОК 7



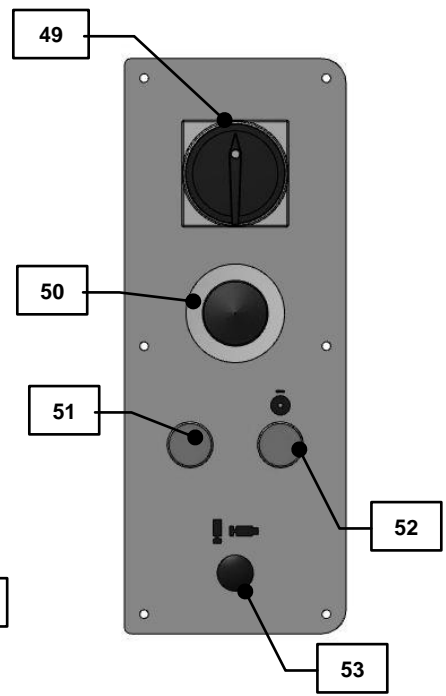
RESİM-FIGURE-РИСУНОК 8



RESİM-FIGURE-ПИСУНОК 9



RESİM-FIGURE-ПИСУНОК 10



RESİM-FIGURE-ПИСУНОК 11

NO номер	STOK KODU STOCK CODE ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВО	NO номер	STOK KODU STOCK CODE ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВО
1	1SA010000-0041	1	18	3UA040030-0002	1
2	1SC170000-0007	2	19	2TU011110-0091	1
3	1SA020000-0003	1	20	<b>1PL010000-0020 **</b>	1
4	1PN080000-0009	1	21	2TU011441-0017	1
5	2ET022441-0025	1	22	1ET052500-0016	1
6	1SA030000-0027	1	25	<b>1PN010000-0010 *</b>	1
7	1PN070000-0012	1	26	<b>2TU011110-0552 *</b>	1
8	2TU012510-0300	1	27	<b>2TU011110-0032 *</b>	1
9	2TU012610-0033	1	28	<b>2TU011441-0171 **</b>	1
10	2TU012610-0034	1	29	<b>1PN010000-0012 **</b>	1
11	2TU012510-0282	1	30	1PN020000-0089	1
12	3UA470030-0002	1	31	3UA050030-0014	1
13	3UA470030-0001	1	32	3UA140030-0007	1
14	3UA040030-0017	1	33	2TU011110-0026	1
15	1SA050000-0038	1	34	3UA070030-0010	1
16	2TU012610-0010	1	39	2TU011110-0558	1
17	3UA060030-0004	1			

\* KM 215 Modellerinde kullanılmaktadır. It is used for the KM 211 Models. Он используется для KM 211 моделей.

\*\* Opsiyonel soğutma sisteminde kullanılmaktadır. It is used on the optional front cooling system. Он используется на дополнительные системы охлаждения фронта.

## İÇİNDEKİLER

- 1. Genel Bilgiler**
  - 1.1 Giriş
  - 1.2 Servis bilgileri
- 2. Güvenlik**
  - 2.1 Güvenlik sembolleri ve anlamları
  - 2.2 Kazaları önleme
  - 2.3 Genel güvenlik bilgileri
- 3. Makinenin Tanımı**
- 4. Makinenin Taşınması ve Nakli**
- 5. Makinenin Kurulumu**
  - 5.1 Hazırlık
  - 5.2 Makinenin güç kaynağına bağlanması
- 6. Makine Güvenlik Bilgileri**
- 7. Operasyon**
  - 7.1 Hazırlık
  - 7.2 Operasyon
- 8. Bakım, Servis ve Onarım**
  - 8.1 Bakım
  - 8.2 Kesici takımın değiştirilmesi
  - 8.3 Hava basıncını ayarlama (Pnömatik sistemlerde)
- 9. Garanti Şartları**

## 1. GENEL BİLGİLER

### 1.1 Giriş

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

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

### 1.2 Servis Bilgileri

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

Makine modelini tanımlayan teknik etiketler makine üzerinde perçinlenerek takılmıştır.

Makine seri numarası ve üretim tarihi teknik etiket üzerinde yazılıdır.

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

## MERKEZ YETKİLİ SERVİS ADRESİMİZ

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

**Tel** 0216 312 28 28 Pbx.

**Fax** 0216 484 42 88

**E-mail** service@yilmazmachine.com.tr

**Web** www.yilmazmachine.com.tr

Makine hakkında imalatçı veya makineyi aldığınız bayi firma ile yapılacak her türlü yazışmalarda aşağıdaki bilgileri bildirmeniz yapılacak işlemleri asgariye indirmesi bakımından önemlidir.

- |                                  |   |
|----------------------------------|---|
| • Makine Seri No                 | • Voltaj ve Frekans Bilgileri             |
| • Makine Modeli                  | • Makinenin Satın Alındığı Tarih          |
| • Bulunan Arızanın Tarifi        | • Makinenin Satın Alındığı Bayi Bilgileri |
| • Ortalama Günlük Çalışma Süresi |   |

## 2. GÜVENLİK

### 2.1. Güvenlik Sembolleri ve Anlamları

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



## 2.2. Kazaları Önleme

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

## 2.3. Genel Güvenlik Bilgileri

- 2.3.1 Enerji kablosu, üzerine basılmayacak ve herhangi bir şey konulmayacak şekilde yerleştirilmelidir Kablonun prizden çıktığı ve makineye girdiği yerlere özellikle dikkat edilmelidir
- 2.3.2 Kesme işlemi yapan makine ve cihazlarınıza aşırı yüklenmeyin. Makine ve cihazlarınız belirtilen güç kapasitelerinde daha güvenli çalışır.
- 2.3.3 Operatörün güvenlik ve sağlığı için doğru aydınlatma ve ışıklar kullanınız. ( ISO 8995-89 Standart The lighting of indoor work system )
- 2.3.4 Makine üzerine herhangi bir şeyler bırakmayınız.



- 2.3.5** Makine üzerinde kesim yaparken imalatçının belirlediği malzemelerin dışında başka hiçbir malzemeyi kullanmayınız.
- 2.3.6** İş parçasını güvenli bir şekilde makine üzerinde bulunan mengene veya sıkıştırma takımlarını kullanarak tespit ediniz.
- 2.3.7** Çalışma pozisyonunuzu fazla zorlamayın, duruşunuzun güvenli olmasına dikkat edin, her zaman dengeyi koruyun.
- 2.3.8** Güvenli çalışabilmek için makine ve cihazlarınızı her an çalışacak şekilde ve temiz tutunuz. Bakım ve aksesuar değişimlerinde talimatlara uyun. Fiş ve kabloyu düzenli olarak kontrol ediniz. Hasar gördüğünüzde yetkili uzmana yeniletin. Sap ve tutamakların üzerlerine yağ ve gres bulaşmamasına dikkat ediniz.
- 2.3.9** Makine kullanımda değilken veya bakım öncesinde güç besleme bağlantılarını çıkarınız.
- 2.3.10** Makineyi çalıştırmadan önce anahtar veya ayar aletlerinin çıkarılmış olduğundan emin olun.
- 2.3.11** Açık havada çalışmanız gerekirse sadece bu iş için müsaade edilen uygun uzatma kablosu kullanın.
- 2.3.12** Onarımlar sadece teknik uzmanlar tarafından yapılmalıdır. Aksi takdirde kullanıcı için kaza tehlikesi meydana gelebilir
- 2.3.13** Yeni bir işe başlamadan önce koruyucu tertibatlarını veya hafif hasarlı parçaların işlevlerini kusursuz ve usulüne uygun bir biçimde yerine getirip 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 orta kayıt profillerini hassas bir biçimde alıştırırmaya yönelik olarak tasarlanan freze makineleridir.

- Mengereler ve kesme işlemi pnömatiktir.
- Otomatik işlem bitirme
- Açılı kesme işlemi
- Hızlı bıçak değiştirme sistemi (KM 215 Modellerinde)

STANDART AKSESUARLAR	OPSİYONEL AKSESUARLAR
Servis anahtarı	Testere freze grubu
Açılı mengene	Püskürtmeli soğutma sistemi
Hava tabancası	
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

## 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 elektrik güç bağlantı fişi ve kablo çıkış muhafaza lastiği bulunmaktadır.
- 5.1.3 Makinenin dengesini alt kısımdaki ayarlanabilir ayaklar (RESİM 2 NO.2) ile sağlayabilirsiniz.

### 5.2 Makinenin Güç Kaynağına Bağlanması

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



- 5.2.5 Şebeke gerilimine dikkat edin. Akım kaynağının gerilimi makinenin tip etiketi üzerindeki verilere uygun olmalıdır.
- 5.2.6 Elektrik bağlantısı yapıldıktan sonra makine boşta çalıştırılarak, kesici takımların dönüş yönlerinin doğru olup olmadığı kontrol edilmeli, dönüş yönü ters ise uygun bağlantı yapılmalıdır.

## 6. MAKİNE GÜVENLİK BİLGİLERİ

- 6.1 Makineyi kaldırmak, yerleştirmek ve elektrik bakım çalışmaları için nitelikli ve yetkili personel kullanılmalıdır.
- 6.2 Rutin bakım çalışmaları ile programlı bakımlar yetkili ve kalifiye elemanlar tarafından elektrik güç kaynakları devreden çıkarıldıktan sonra yapılmalıdır.
- 6.3 Makinede çalışmaya başlamadan önce makinenin temizliği, test ve bakımının yapılmış olmasından emin olunuz
- 6.4 Güvenlik ekipmanlarını, elektrik güç kablosu ve hareketli parçaları rutin olarak kontrol ediniz. Güvenlik ekipmanları veya parçalarda fonksiyonlarını yerine getiremeyecek bir zarar görürseniz yenisi ile değiştirmeden makineyi çalıştırmayınız.
- 6.5 Elektrik güç bağlantısını kesmeden kesinlikle kesici takımları değiştirmeyin.



- 6.6 Operasyon alanı içerisinde ve yerde yabancı cisimler bulundurmayın, ellerinizi hareketli parçaların arasına sokmayınız.

- 6.7 Makine üzerindeki koruyucu parçaları sökerek çalışma yapmayınız.

**ÖNEMLİ**

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

## 7. OPERASYON

### 7.1 Hazırlık

- 7.1.1 Tablayı yağlardan temizleyin ve kurulayın. Özellikle tutma kulplarının temizliği ve kuruluşundan emin olunuz.



- 7.1.2 Makinenin tüm yüzeylerini çapaklardan, yongalardan ve yabancı malzemelerden temizleyin. Zararlı maddelerden korunmak için gözlük kullanın.

- 7.1.3 KM 213 - KM 215 Orta Kayıt Alıştırma makinesi **demir alaşımı içermeyen** Alüminyum malzemeler ile sert plastikten üretilen orta kayıt profillerini <T > birleştirme için, freze bıçakları ile belli kısımlarını uygun olarak keserek hazırlar.
- 7.1.4 Kesici takımın (RESİM 10 - NO: 47) 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 **İşlem yapılacak parçayı mengenerler ile sabitlemeden işlem yapmayınız.**

## 7.2 Operasyon

- 7.2.1 Sistem anahtarını (RESİM 11 - NO:49) “1” konumuna getirin.
- 7.2.2 <T> Birleştirme için işlenecek orta kayıt profilini makine üzerindeki profil dayama ucuna (RESİM 8- NO.36) temas ettiriniz
- NOT:** Profil dayama civatalarının boylarını, somunlarını gevşeterek ayarlayabilirsiniz. Bu üründe 4 adet dayama civatası vardır. Civatalarının bağlı bulunduğu mekanizma dönerlidir. (RESİM 8) Mekanizmayı elinizle çevirerek istediğiniz dayama civatasını kullanabilirsiniz
- 7.2.3 Mengene butonuna (RESİM 11 NO: 53) basarak makine üzerinde bulunan iki adet mengene ile (RESİM 3 NO: 12 / 17) daha önce dayama ucuna temas ettirilmiş halde bulunan profili sabitleyiniz.
- 7.2.4 KM 213-KM 215 Orta Kayıt Alıştırma makinelerinde açılı frezeleme özelliği mevcuttur. Bu işlem için gönye (RESİM 3.NO.8) üzerindeki M12 somunu (RESİM 5 NO.23) ve civatayı (RESİM 5 NO.22) gevşetiniz. Gönyeyi istediğiniz açığa derece etiketi (RESİM 5 NO.24) yardımı ile getiriniz, M12 somunu ve civatayı tekrar sıkınız.

7.2.5 Motor start butonuna (RESİM: 11 NO: 51) basarak testere frezelerin dönmesini sağlayın. Kesme start butonuna basarak (RESİM: 11 NO: 52) testere frezelerin ileri hareketini başlatın. Makine otomatik olarak profil üzerinde kesme işlemini bitirir ve başlangıç konumuna geri döner. Motor butonuna (RESİM: 11 NO: 51) basarak operasyonu bitirin.

7.2.6 Mengeneleri açarak kesilen parçayı dışarı alınız.



**Kesme işlemi, daima makinenin bulunduğu ilk konumdan başlamalıdır. Kesinlikle ters taraftan başlamayınız.**

**NOT: Freze Testereler, işlenmesi düşünülen profillerin üzerinde çalıştırılmamalı, daima yüksüz durumda çalıştırıldıktan sonra yüke girilmelidir**

7.2.7 Frezeleme işlemi sonunda start butonu üzerindeki baskıyı kaldırınız. Testere Freze bıçağı devir dolayısıyla stop edildikten sonra takribi **10 sn. içerisinde serbest dönüşünü tamamlar ve tamamen hareketsiz kalır.**

## 8. BAKIM, SERVİS VE ONARIM

### 8.1 Bakım

8.1.1 Makinenin elektrik ve pnömatik (varsa) güç bağlantılarını kesiniz.

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

8.1.3 Makineyi temizlerken boyaya zarar verebilecek malzemeleri kullanmayınız.

8.1.4 Kesici takımı aşınma, bükülme ve kırılmalara karşı kontrol ediniz. Kesici takım zarar görmüşse değiştiriniz.

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

- 8.1.6 Eğer kesici takımın dişleri körleşmiş ise derhal yeni / bilenmiş bir kesici takım ile değiştiriniz.
- 8.1.7 Kesici takımın açılma değerlerini göz önünde bulundurarak uygun bileme makineleri ile bileyiniz.

## 8.2 Kesici takımın değiştirilmesi



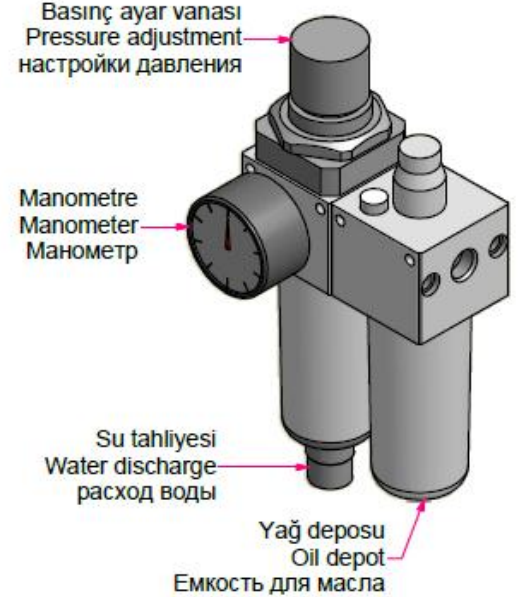
- 8.2.1 Kesici takım değiştirme işleminde koruyucu eldiven kullanınız.
- 8.2.2 Makinenin elektrik bağlantısını kesiniz.
- 8.2.3 Üst muhafaza kapağını açınız. (RESİM 2-NO: 6)
- 8.2.4 6 Allen anahtar yardımı ile (Makine ile beraber verilen), civatayı (RESİM 10 NO: 43) yerinden sökünüz. Rondela (RESİM 10 NO: 44) ve dış kaplini (RESİM 10 NO: 45) dışarıya alınız. Testere freze grubunu (RESİM 10 NO: 47) rotor milinin (RESİM 10 NO: 48) üzerinden alarak yenisi ile değiştiriniz. Testere frezelerini değiştirdikten sonra sökerken yapılan işlemlerin tersini yaparak civatayı sıkınız. **(KM 213 MODELLERDE)**
- 8.2.5 Bıçak değiştirme butonuna (RESİM 6 / 9 NO: 25) basınız. Testere grubunu sıkma burç yukarı kalkacaktır (RESİM 9 NO: 41). Boşta kalan sıkma burcunu alarak testere grubunu çıkarınız. İşleyeceğiniz profile göre hazırlanmış olan testere grubunu mil üzerine takınız. Tekrar bıçak değiştirme butonuna basarak çıkarmış olduğunuz sıkma burcunu yerine takınız. **(KM 215 MODELLERDE)**

**ÖNEMLİ**

**TESTERE BIÇAK GRUBUNU DEĞİŞTİRİRKEN KESME YÖNÜNE GÖRE FREZELERİN TERS TAKILMADIĞINDAN KESİNLİKLE EMİN OLUNUZ.**

### 8.3 Hava basıncını ayarlama (Pnömatik sistemlerde)

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





## 9. 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 kılmaması,
  - 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 indirimini talep edebilir.
6. Ürünün kullanma kılavuzunda yer alan hususlara aykırı kullanılmasından kaynaklanan arızalar garanti kapsamı dışındadır.
  7. Garanti Belgesi ile ilgili olarak çıkabilecek sorunlar için Sanayi ve Ticaret Bakanlığı Tüketicinin ve Rekabetin Korunması Genel Müdürlüğü'ne başvurabilir.

## **CONTENTS**

- 1. General information**
  - 1.1. Introduction
  - 1.2. Service Information
- 2. Safety**
  - 2.1. Safety Symbols and Their Meanings
  - 2.2. Accidents Prevention
  - 2.3. General Safety Information
- 3. Machine's Description**
- 4. Transport of the Machine**
- 5. Installation of the Machine**
  - 5.1. Preparation
  - 5.2. Connecting to Power Source
- 6. Machine's Safety Information**
- 7. Operation**
  - 7.1 Preparation
  - 7.2 Operation
- 8. Maintenance, Service and Repair**
  - 8.1 Maintenance
  - 8.2 Changing the cutting tool
  - 8.3 Adjust the air pressure
- 9. Warranty Conditions**

## 1. GENERAL INFORMATION

### 1.1. Introduction

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

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

### 1.2. Service Information

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

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

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

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

## **AUTHORIZED TECHNICAL SERVICE CENTER ADDRESS**

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

**Tel** 0216 312 28 28 Pbx.

**Fax** 0216 484 42 88

**E-mail** service@yilmazmachine.com.tr













**Web** www.yilmazmachine.com.tr

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

- |                                    |  |
|------------------------------------|--|
| • Machine model                    | • Voltage and frequency                      |
| • Machine's serial number          | • Date of purchase                           |
| • Description of the machine fault | • Name of dealer where machine was purchased |
| • Average daily operation period   |  |

## 2. SAFETY

### 2.1. Safety Symbols and Their Meanings

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

## 2.2. Accidents Prevention



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

## 2.3. General Safety Information

- 2.3.1 The power cable should be led in such a way that nobody can step on it or nothing can be placed on it. Special care has to be taken regarding the inlet and outlet sockets
- 2.3.2 Don't overload machines for drilling and cutting. Your machine will operate more safely with power supply in accordance with the stipulated values.
- 2.3.3 Use correct illumination for the safety of the operator. (ISO 8995-89 Standard The lighting of indoor work system)
- 2.3.4 Use correct illumination for the safety of the operator. ( ISO 8995-89 Standard The lighting of indoor work system)

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

### 3. MACHINE'S DESCRIPTION

End milling machines are designed for precise end milling operations in PVC and Aluminium profiles. Portable endmilling machine.

- Clamping and milling operation pneumatic
- End milling operation is automatic.
- Angular end milling.
- Quickly change of milling cutter group (KM 215 Models)

STANDART AKSESUARLAR	OPSİYONEL AKSESUARLAR
Service keys	Milling cutter set
Angular clamping	Spray cooling system
Air gun	
User's manual	

### 4. TRANSPORT OF THE MACHINE

**IMPORTANT**

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

- 4.2. The machine should be transported by lifting with proper equipment (not touching the ground during the transport).
- 4.3. Unless customer requests the contrary, the machine will be delivered with wooden packaging.
- 4.4. Movable parts on the machine should be fixed before carrying out the transport.
- 4.5. The machine size and weight measurements, given the technical specification sheet.



## 5. INSTALLATION OF THE MACHINE

### 5.1 Preparation

- 5.1.1 The machine size and weight measurements, given the technical specification sheet. The ground, where the machine will be placed, should be even, solid enough to bear the weight of the machine.
- 5.1.2 The machine should be located approx. 100 cm away from the rear wall. The power connection plug of the machine is located on the rear side of the machine.
- 5.1.3 You can provide the balance of the machine with adjustable counterforts (FIGURE 2 NO 2) in the bottom part.

### 5.2 Connecting to Power Source

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



- 5.2.5 Check the power source voltage. It has to be in accordance with the values stipulated on the machine's type label
- 5.2.6 After electrical connection is made, machine must be operated in idle running and it must be controlled whether rotation directions of cutting tools are correct or not and if the rotation direction is wrong, appropriate connection must be made.

## 6. MACHINE'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 and disconnecting the air supply first.
- 6.3 Ensure that the machine has been cleaned, tested and maintain before starting to operate.
- 6.4 Check the safety devices, power cable and moving parts regularly. Don't operate the machine before having replaced defective safety devices or faulty parts.
- 6.5 Never replace the milling cutters before unplugging first.



- 6.6 Keep foreign materials away from the working area of the machine, keep away from the machine's moving parts

- 6.7 Do not work on the machine by removing the protective parts



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

## 7. OPERATION

### 7.1 Preparation

- 7.1.1 Degrease and dry the machine table. Especially ensure that the holding grips and handles are clean and dry



- 7.1.2 Clean all surfaces of the machine from chip and foreign particles. Use eye glasses for protection.

- 7.1.3 Our portable end milling machine KM 213-215 is used for working of non-ferrous materials, aluminum and PVC mullion profiles to make <T > connections.
- 7.1.4 Control whether cutting tools (FIGURE 10 NO: 47) 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 **Do not process the profile before clamping the work piece properly.**

## 7.2 Operation

- 7.2.1 Switch the system start switch to “1” (FIGURE 11 – NO.49)
- 7.2.2 Place mullion profile on the machine table and push it forward until it contacts the stopper (FIGURE 8, NO.36).

**NOTE: Lengths of profile leaning screws can be adjusted by loosening the nuts. This product has 4 pieces of leaning screws. The mechanism holding screws is turnable. (FIGURE 8) By rotating the mechanism desired leaning screw can be adjusted.**

- 7.2.3 By pushing the clamp button (FIGURE 11 NO: 53), with the help of two clamps on the machine (FIGURE 3 NO: 12 / 17) fix the profile which was touched to the edge of the support
- 7.2.4 This machine has angled milling process. For this process loosen the M12 nut (FIGURE 3 NO.8) and screw (FIGURE 5 NO.23) on the set square (FIGURE 5.NO.22). With the aid of angle label (FIGURE 5 NO.24) move the set square to desired angle and re-tighten M12 nut. Apply the above mentioned operation order.
- 7.2.5 Press the Motor Start button (FIGURE 11 NO.51) to rotate the milling cutters. Press the Cutting Start button (FIGURE 11 NO.52) to start the travel of the milling cutter group. The milling cutters carry out the milling operation and return to the original position automatically. Press the Motor Stop button (FIGURE 11 NO.51) to finish the operation.

7.2.6 Release the clamps and take out the end milled profile.



**The milling operation has always to be started from the starting position of the machine. Never start this operation from the opposite side.**

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

7.2.7 Release the Start button after the milling operation is finished. **The milling cutters will come to a full stop within approx. 10 sec. after releasing the Stop button.**

## **8. MAINTENANCE, SERVICE AND REPAIR**

### **8.1 Maintenance**

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

8.1.2 Clean all surfaces of the machine from burs, chips and foreign substances. If the machine will not be used for a long time, lubricate undyed parts with oil that prevents rusting.

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

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

8.1.5 Before using cutting tool, operate the machine out of gear and control whether it is inserted correctly, it is without flexure and it is inserted appropriately. Do not use cutting tools that are damaged or lost its functionality.

8.1.6 If the cutting tool are blunted, change immediately with a new / sharpened cutting tool.

8.1.7 Sharpen with proper sharpening machines by taking the angular value of the cutting tool into consideration.

## 8.2 Changing the cutting tool



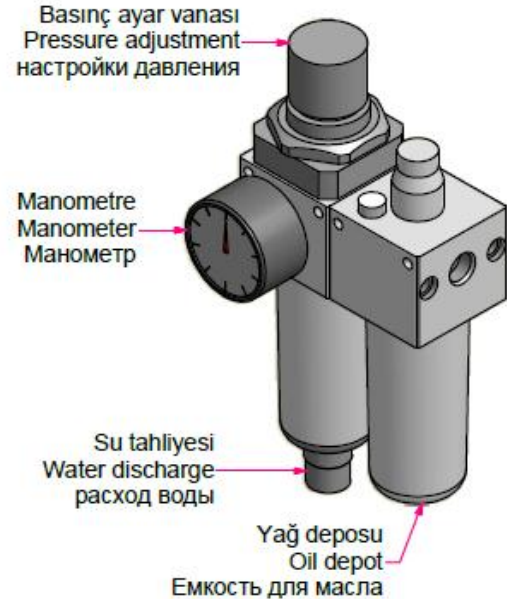
- 8.2.1 Use protective gloves when replacing cutting tool.
- 8.2.2 Cut the electric connection of the machine.
- 8.2.3 Open the upper protection cover. (FIGURE 2-NO: 6)
- 8.2.4 With the help of 6 Allen key (given with the machine), demount the bolt (FIGURE 10-NO: 43) from its location.. Take the washer (FIGURE 10 NO: 44) and the exterior coupling (FIGURE 10 NO: 45) to the outside.. Take the saw cutter group (FIGURE 10 NO:47) over the rotor shaft (FIGURE 10 NO: 48) and replace it with a new one. After replacing the saw cutters, do the opposite of the demounting procedure and tighten the bolt.  
**(ON KM 213 MODELS)**
- 8.2.5 Push the blade-changing button (FIGURE 6 / 9 NO: 25). Bearing tightening the saw group will go up (FIGURE 9 NO: 41). Take the idle tightening bearing and take out the saw group. Mount the saw group, prepared according to the profile to be processed, on the shaft. Push the blade-changing button again and mount the tightening bearing that you took off. **(ON KM 215 MODELS)**

### **IMPORTANT**

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

### 8.3 Adjust the air pressure (pneumatic systems)

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



## 9. WARRANTY CONDITIONS

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

**СОДЕРЖАНИЕ**

- 1. Общие сведения**
  - 1.1 Предисловие
  - 1.2 служебная информация
- 2. Безопасность**
  - 2.1 Обозначение символов безопасности и их значения
  - 2.2 Техника безопасности
  - 2.3 Информация об общей безопасности
- 3. Описание механизма**
- 4. Транспортировка механизма**
- 5. Установка механизма**
  - 5.1. Подготовка
  - 5.2. Подключение машины в источник питания
- 6. Данные по безопасности механизма**
- 7. Операции**
  - 7.1. Подготовка
  - 7.2 Операции
- 8. Обслуживание ремонт,профилактика**
  - 8.1 Обслуживание
  - 8.2 Менять режущий комплект
  - 8.3 Настройка давления воздуха
- 9. Показатели шумоизоляции**
- 10. условия гарантии**



## **1. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ**

### **1.1 Предисловие**

Руководство по эксплуатации, предоставленное производителем, содержит необходимую информацию о деталях механизма. Каждому пользователю рекомендуется внимательно прочитать инструкцию и приводить механизм в действие после основательного ее изучения.

Безопасное и эффективное использование машины в течение длительного времени зависит от того, насколько хорошо вы изучили и выполняете изложенные правила по эксплуатации механизма. Технические рисунки и детали могут служить руководством к работе для пользователя.

### **1.2 Служебная информация**

**В случае какой-либо технической неполадки пожалуйста свяжитесь с вашим дилером YILMAZ компанией или главным офисом по выше указанным телефону, факсу, электронной почте.**

На передней части механизма имеются специальные технические ярлыки с описанием модели.

На ярлыке указаны регистрационный номер механизма и год его выпуска.

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

**АДРЕС ЦЕНТРАЛЬНОГО ОФИСА ;**

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

**Тел** 0216 312 28 28 Pbx.

**Фак** 0216 484 42 88

**Э-почта** service@yilmazmachine.com.tr

**Web** www.yilmazmachine.com.tr

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

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

## 2. БЕЗОПАСНОСТЬ

### 2.1 Обозначение символов безопасности и их значения

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

## **2.1 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.

## **2.2 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

Концевая фреза для адаптации ПВХ и алюминиевых импост профилей

- КМ 210 : Операции зажима и фрезеровки механические
- КМ 211 : Операция зажима пневматическая, операция фрезеровки автоматическая

<b><u>СТАНДАРТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ</u></b>	<b><u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ</u></b>
Технические ключи	Группа Фрезерной Пилы
Горизонтальный прижим	Система охлаждения
Воздушный пистолет	
Руководство пользователя	

### 4. БЕЗОПАСНАЯ ТРАНСПОРТИРОВКА МЕХАНИЗМА

**ВАЖНО**

**4.1. Транспортировку механизма следует выполнять только квалифицированному персоналу.**

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

## 5. УСТАНОВКА МЕХАНИЗМА

### 5.1. подготовка

- 5.1.1 Данные механизма показаны на технических рисунках . Поместите механизм на ровную поверхность или на шкаф для инструментов с двойным поддоном, который доставлен как дополнительный компонент.
- 5.1.2 Механизм следует разместить в 100см от задней стены Контактная штепсельная вилка устанавливается на задней стороне механизма
- 5.1.3 Равновесие Все машины можете обеспечить регулируемые ножками которые находятся в нижней части машины. ( Рис 2 №.2)

### 5.2. Подключение машины в источник питания

- 5.2.1 Подключение машины в электросеть должен произвести лицензированный электрик
- 5.2.2 Розетка электросети должен быть совместным с разъемом у машины.
- 5.2.3 Подключите машину в розетку с заземлением.
- 5.2.4 Машина может работать или под напряжением сети 230 В 50 Гц или 400 В 50 Гц по выбору подключения.



- 5.2.5 Проверьте напряжение источника питания. Оно должно соответствовать величине, указанной на техническом ярлыке механизма.
- 5.2.6 После подключения машины к электрической сети, необходимо запустить машину в режиме холостого хода, чтобы проверить правильность направления вращения комплектов режущих лезвий. Если направление вращения не правильное тогда необходимо проверить правильность подключения.

## 6. ИНФОРМАЦИЯ О БЕЗОПАСНОСТИ МЕХАНИЗМА

- 6.1 Нельзя включать механизм , если открыта защитная крышка или отсутствует защитное оборудование.
- 6.2 Подъем, установка, электрическое и пневматическое обслуживание механизма должны выполняться только квалифицированным персоналом.
- 6.3 Текущее техническое обслуживание и плановое обслуживание должны выполнять квалифицированные рабочие после отключения механизма и отсоединения его от источника питания.
- 6.4 Убедитесь, что механизм чистый, проверенный, прошел техническое обслуживание прежде, чем приступить к работе.
- 6.5 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 Наш переносной дробящий механизм КМ 213 – КМ 215 используется для профилирования средников окна из цветных металлов, алюминия и пластмассы, чтобы сделать «Т» соединения.

7.1.4 Проверьте безопасность подключения режущих комплектов в свои разъемы (Рис 10 №.47)

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 Не начинайте обработку не зафиксирова деталь зажимамы

### 7.2 Операция

7.2.1 Основной переключатель привести в положение «1» (Рис 11 №.49)

7.2.2 Положите профиль на стол механизма и прижмите его, пока он не соединиться со стопором (Рис.-8, №.36)

**ЗАМЕТКА:** Размеры болтов для установки профили можно отрегулировать при расслаблении винтов. В данной продукции имеются 4 регулировочных болтов. Civatalarının bağlı bulunduğu mekanizma dönerlidir. (рис 8) Вращая руками механизм нужно использовать опорный болт.

- 7.2.3 Нажмите кнопку зажима (рис 11 №: 53) и, с помощью двух зажимов машины (рис 3 №: 12 / 17), зафиксируйте обрабатываемый профиль на краю стойки.
- 7.2.4 В данной машине имеется свойство углового фрезования. Для данной процедуры нужно ослабить М12 гайку (рис 3 №.8) на угольнике (рис 5 №.23), а также ослабить болт системы (рис 5 №.22). Нужно привести в необходимое положение угольника при помощи этикетки уровня (рис 5 №.24), снова закрепить винт М12 и болт. Вышеприведенная процедура повторяется с учетом последовательности.
- 7.2.5 При нажатии на кнопку старт двигателя (рис 11 №.51) обеспечивается вращение ножа фрезования. При нажатии на кнопку старта группы резки, приводится в действие ножи в направлении вперед. (рис 11 №.52). Машина автоматически завершает процесс резки на профиле и вращается в начальное положение. При нажатии на кнопку двигателя процесс прекращается (рис 11 №.51).
- 7.2.6 Освободите зажимы и снимите профилированный средник окна.

0

**ВАЖНО**

Операция дробления всегда должна начинаться с начальной позиции механизма. Никогда не начинайте операцию с противоположной стороны.

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

- 7.2.7 Отпустите кнопку старта после окончания операции дробления. Лезвия остановятся окончательно в течение 10 сек. После отпущения кнопки.

## 8. ОБСЛУЖИВАНИЕ РЕМОНТ,ПРОФИЛАКТИКА

### 8.1 Обслуживание

- 8.1.1 Отключите электрические и пневматические(если имеется) силовые соединения.
- 8.1.2 Очищайте всю поверхность машины от обсечков,заусенцов и от чужих предметов.Если машину долго не будете использовать нанесите на не крашенные поверхности антикоррозионную смазку.
- 8.1.3 Не применяйте средства очистки которое может повредить краску машины.
- 8.1.4 Проверьте режущих комплектов на наличия износа,изгиба и разлома.Если режущие лезвия повреждены тогда необходимо их заменить.
- 8.1.5 Перед тем как использовать режущий комплект, проверьте в режиме холостого хода правильно ли поставлен,не шатается ли,установлен ли правильно.Не пользуйтесь поврежденными ,не работоспособными режущими комплектами.
- 8.1.6 Если зубья пилы затупились немедленно смените пилу на новую / заточенную
- 8.1.7 Имея перед собой значения градуса угла пилы заточите соответствующим точильным аппаратом.

### 8.2 Замена режущих комплектов



- 8.2.1 При замене пилы используйте защитные перчатки.
- 8.2.2 Отключите машину от электрической сети.
- 8.2.3 Откройте верхнюю защитную крышку. (рис.2-№ 6)

8.2.4 Выкрутите болт (рис10-№: 43) с помощью шестигранного ключа (входит в комплект поставки машины). Извлеките шайбу (рис 10-№: 44) и внешнюю муфту (рис 10-№: 45). Извлеките режущий блок пилы (рис 10-№: 47), расположенный над осью ротора (рис 10-№: 48), и замените его на новый. После замены режущего блока необходимо повторить процедуру разбора в обратном порядке и затянуть болт.  
**(НА МОДЕЛЯХ КМ 213)**

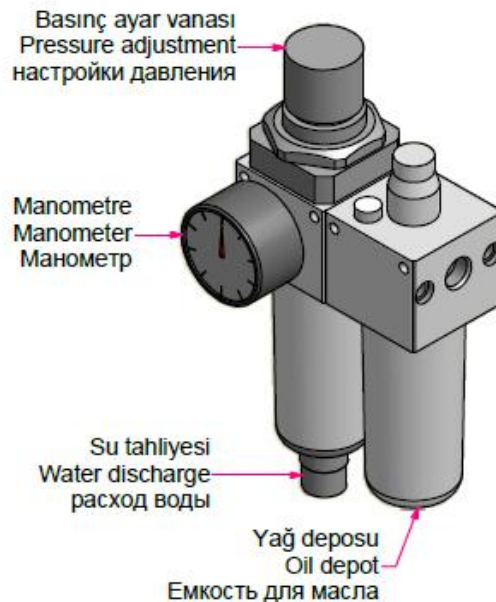
8.2.5 Нажмите кнопку замены лезвия (рис 6 / 9 №: 25). Подшипник, фиксирующий блок пилы, поднимется вверх (рис 9 №: 41). Возьмите неактивный фиксирующий подшипник и извлеките блок пилы. Установите на валу блок пилы, подготовленный в соответствии с обрабатываемым материалом. Нажмите кнопку смены лезвия еще раз и установите на место снятый фиксирующий подшипник.  
**(НА МОДЕЛЯХ КМ 215)**

**ВАЖНО**

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

### 8.3 Регулировка давления воздуха (В пневматических системах)

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



## **9. 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