

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 KÖŞE PRES MAKİNESİ
MARKASI : YILMAZ
MODEL KODU : KP 120
BANDROL/SERİ NO :
TESLİM TARİHİ :
GARANTİ SÜRESİ : 2 YIL
AZAMİ TAMİR SÜRESİ : 30 İŞ GÜNÜ


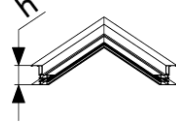
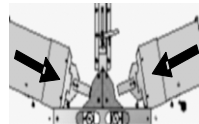

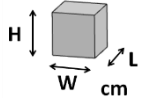
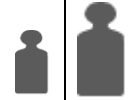
YETKİLİ SATICI FİRMA :
ADRES :
TELEFON :
TELEFAX :
İMZA-KAŞE :



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.

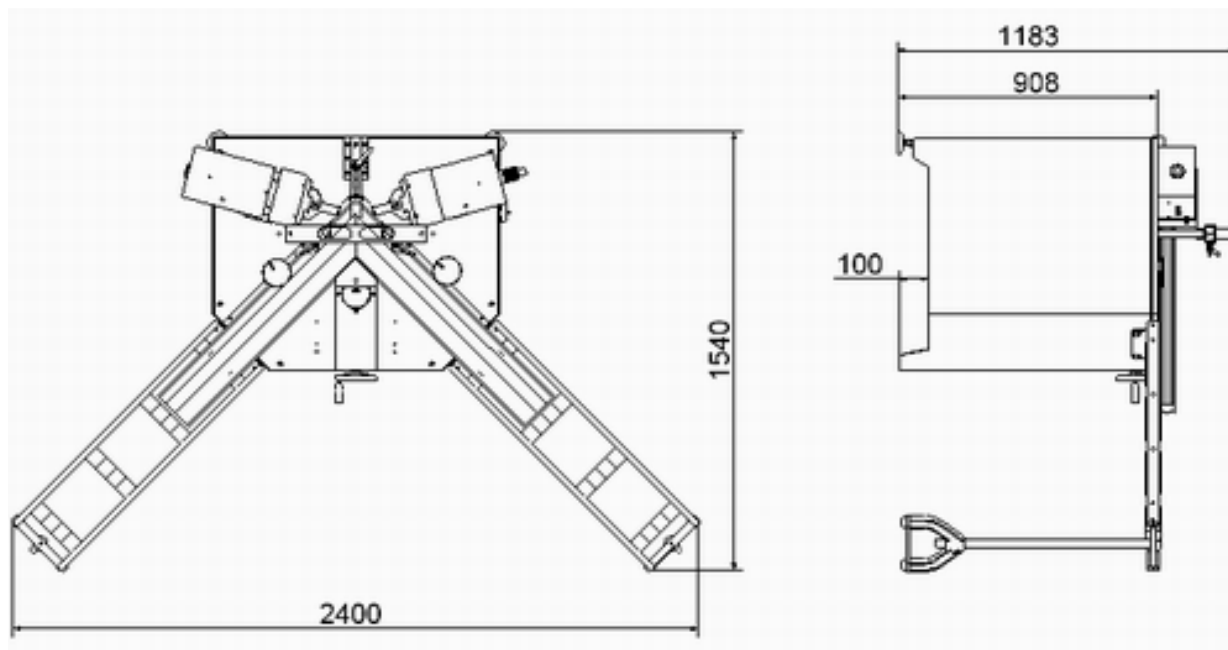
BELGE NUMARASI : 81825**BELGENİN İZİN TARİHİ : 16.04.2010**

TEKNİK ÖZELLİKLER - TECHNICAL FEATURES - ТЕХНИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ

							
				P.	H.		
KP 120	1.5 kW 50 Hz. 400V AC P N PE	H = 130 mm. Max.	5000 Kg x2	6-8 BAR 17 lt / dak. 17 l / min.	100 Bar Max.	W = 100 L = 116 H = 140	480 527

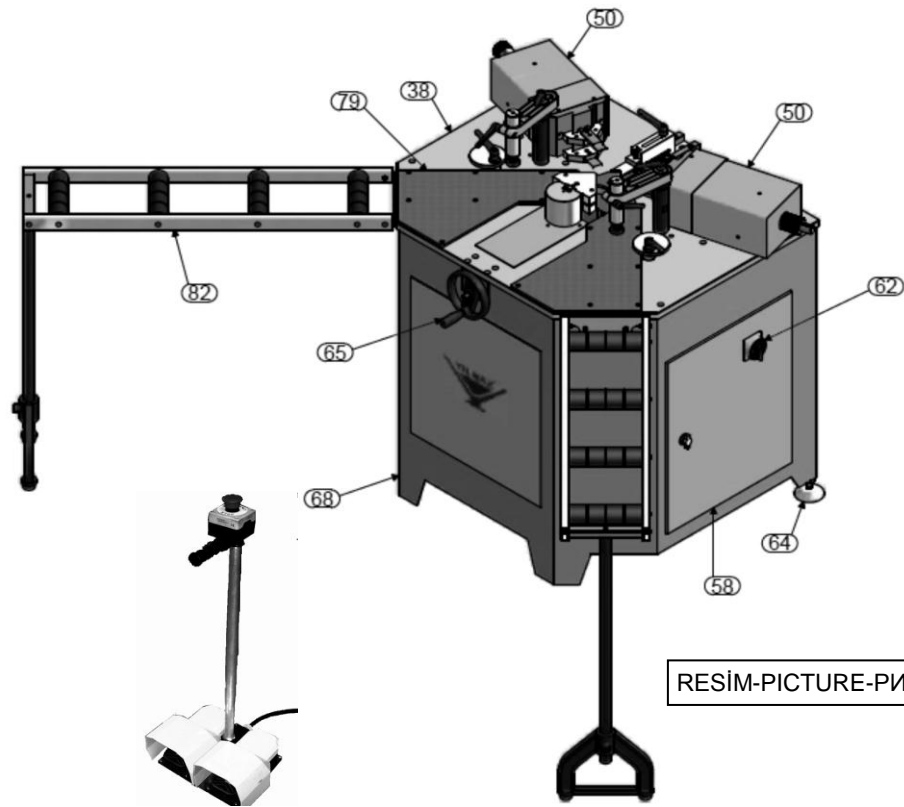
 <p>YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİCARET A.Ş Turgut Özal Bulvarı.No:173 Tasdelen 34788 Çekmeköy İSTANBUL-TÜRKİYE Tel: +90 (216) 312 28 28 (Pbx) Fax: +90 (216) 454 42 88 Web : www.yilmazmachine.com.tr e-mail: yilmaz@yilmazmachine.com.tr</p> 			
MODEL TYPE MODEL	KP 120	RATED CURRENT NOMİNAL AKIM	6,4 A
SERIAL NO SERİ NO		IDLING REV. DEVİR SAYISI	1400 RPM
PROD.DATE ÜRETİM TAR.		HYDRAULIC PRES. HİDROLİK BASINÇ	Max.100 BAR
TOTAL POWER TOPLAM GÜÇ	1600 W	AIR PRESSURE HAVA BASINCI	6-8 BAR
RATED VOLTAGE NOMİNAL GERİLİM	400V AC 3P PE	WEIGHT AĞIRLIK	480 KG.

BOYUTLAR – DIMENSIONS – РАЗМЕРЫ

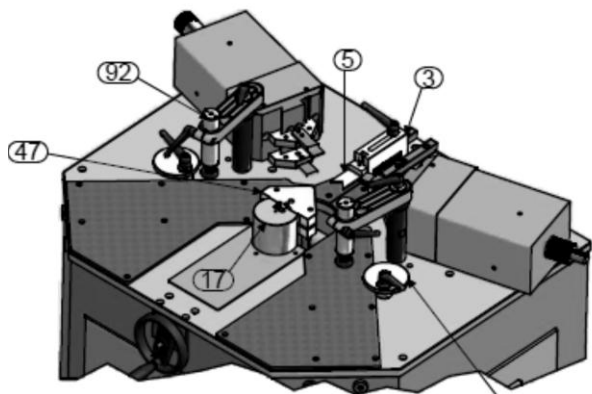


RESİM-PICTURE-РИСУНОК 1

PARÇA LİSTESİ - PART LIST - ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ

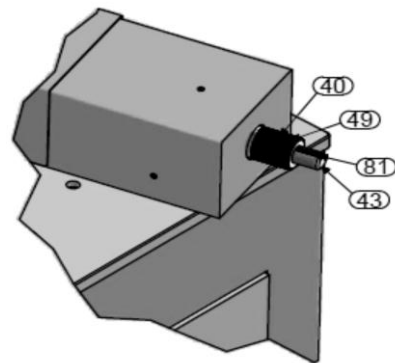


RESİM-PICTURE-РИСУНОК 2

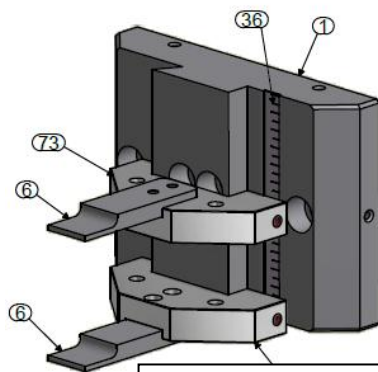


RESİM-PICTURE-PICTYHOK 3

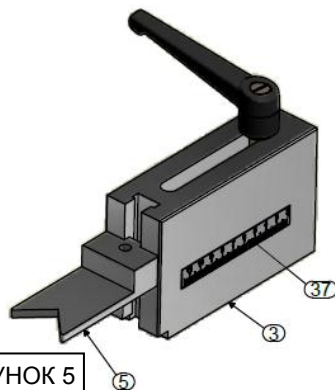
51

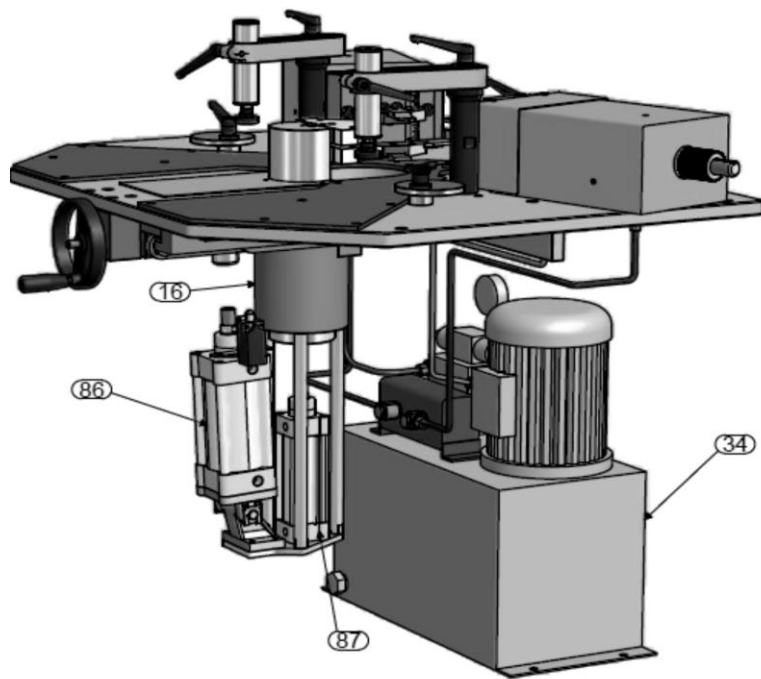


RESİM-PICTURE-PICTYHOK 4



RESİM-PICTURE-PICTYHOK 5





RESİM-PICTURE-РИСУНОК 6

NO номер	STOK KODU STOCK CODE ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВО	NO номер	STOK KODU STOCK CODE ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВО
1	2TU011210-0157	1	79	2TU013410-0014	2
3	2TU011210-0151	1	81	1ET052400-0010	2
5	2TU011210-0154	1	82	3UA010030-0008	2
16	2TU011110-0500	1	86	1PN020000-0153	1
34	1HD030000-0014	1	87	1PN020000-0038	1
36	1ET052400-0009	2	92	3UA060030-0004	2
37	1ET052400-0008	1			
38	2TU011410-0034	1			
40	2TU011110-0517	2			
43	2TU014010-0061	2			
47	2TU012210-0112/113	1 / 1			
49	2TU011110-0518	2			
50	3UA420030-0008	2			
51	2TU013110-0026	2			
58	3UA020030-0550	1			
65	2TU010010-0011	1			
*68	1SA010000-0039	1			
73	2TU011110-0588	4			

İÇİNDEKİLER

- 1. Genel Bilgiler**
 - 1.1 Giriş
 - 1.2 Servis bilgileri
- 2. Güvenlik**
 - 2.1 Güvenlik sembolleri ve anlamları
 - 2.2 Kazaları önleme
 - 2.3 Genel güvenlik bilgileri
- 3. Makinenin Tanımı**
- 4. Makinenin Taşınması ve Nakli**
- 5. Makinenin Kurulumu**
 - 5.1 Hazırlık
 - 5.2 Makinenin güç kaynağına bağlanması
- 6. Makine Güvenlik Bilgileri**
- 7. Operasyon**
 - 7.1 Hazırlık
 - 7.2 Operasyon
 - 7.3 Arka Dayama Etiketini Ayarlama
 - 7.4 Hidrolik Sistem Ünitesi
- 8. Bakım, Servis ve Onarım**
 - 8.1 Bakım
 - 8.2 Hava basıncını ayarlama
- 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
	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 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

KP 120 Alüminyum köşe presi ; Alüminyum profillerin 90 derecede birleştirme işlemleri için dizayn edilmiş, Hidrolik sistemli, pnomatik mengene sıkma sistemli olup, bıçakların presleme baskı gücü max. 5000 kg.dır

- Mengene sıkma sistemi pnömatik bıçak hareketi hidroliktir.
- Presleme bıçakların yüksekliği, hidrolik silindirlere ilerlemesi ve profil dayama milimetrik cetvel sistemli olup ayarlanabilir
- Güçlü hidrolik pompa sistemi mevcuttur.
- Pnömatik mingeneler ve profil presleme için ikili ayak pedalı mevcuttur
- Profilin yüzeyini korumak için sürtünme yüzeyi Polyamid levhadan üretilmiştir.
- Makine CE talimatlarına uygun tasarlanmıştır.

STANDART AKSESUARLAR	OPSİYONEL AKSESUARLAR
Servis anahtarı (4-5 mm. Allen)	Özel presleme bıçak seti
Konveyör	
Presleme bıçağı (3-5-7 mm. x 2)	
Kullanım kılavuzu	

4. MAKİNENİN TAŞINMASI VE NAKLİ

ÖNEMLİ

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

- 4.2. Makineyi taşıırken daima uygun ekipmanlarla (zemine dokunmayacak şekilde) makine yukarı kaldırılarak taşınmalıdır.
- 4.3. Müşteri farklı bir talepte bulunmadıkça, makine ahşap ambalajlı olarak sevk edilecektir.
- 4.4. Makine üzerindeki hareketli kısımlar nakil esnasında hareket etmeyecek şekilde sabitlendikten sonra taşınmalıdır.
- 4.5. Makinenin boyut ve ağırlık ölçüleri teknik özellikler sayfasında belirtilmiştir

5. 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 50 cm uzaklıkta olmalıdır.
- 5.1.3 Makinenin dengesini alt kısımdaki ayarlanabilir ayaklar (RESİM 2 NO.64) 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 400 V 50 Hz 'dir.



- 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.



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.
- 7.1.2 Profile uygun presleme bıçaklarını seçerek bıçak bağlantı yataklarına uygun şekilde bağlayın. (RESİM 5 NO.1). Bıçak yatakları profilin yüksekliğine ve özelliklerine göre tek bıçaklı veya çift bıçaklı kullanılabilir.

- 7.1.3 Presleme bıçaklarını, bükülme ve kırılmalara karşı kontrol ediniz. Presleme bıçakları zarar görmüşse değiştiriniz.
- 7.1.4 Alüminyum profili üst tabla üzerinde 90 ° olan arka dayamaya dayanacak şekilde yerleştiriniz. Alüminyum Profilin yüksekliğine göre, arka dayama yüksekliğinin ayarı için yükseklik ayar civatasını kullanarak aşağı yukarı yükseklik ayarını yapınız. RESİM 5 NO.5 (5 mm Allen anahtar yardımı ile)

ÖNEMLİ

7.1.5 Alüminyum profilin arka dayamaya dayalı olduğundan ve Mengerelerin Alüminyum profili sığığından emin olunuz.

- 7.1.6 Şase üzerindeki volanrı (RESİM 2 NO.65) manual olarak (saat dönüşü istikametinin tersine) çevirerek profil merkezleme grubunu (RESİM 3 NO.47) makine merkezinden uzaklaşacak şekilde tamamen geriye alın.
- 7.1.7 Genişliği az olan profil kullanılacaksa arka profil dayamayı (RESİM 5 NO.3) makine merkezine doğru üzerindeki ölçü cetvelini (RESİM 5 NO.37) kullanarak yaklaştırınız.
- 7.1.8 **İşlem yapılacak parçayı mengereler ile sabitlemeden işlem yapmayınız.**

7.2 Operasyon

- 7.2.1 Sistem anahtarını "1" konumuna getirin.
- 7.2.2 45 derece kesilmiş ve ara birleştirme parçası takılmış hazır iki parça alüminyum profili üst tabla üzerinde arka dayamaya dayatarak tabla üzerinde bırakın
- 7.2.3 Makine üzerindeki eksantrik profil dayamaları profilin yan yüzeylerine temas ettirerek üzerlerindeki pipo civatası ile sabitleyiniz. (RESİM 3 NO.51)
- 7.2.4 Hareketli kontrol ünitesi üzerinde bulunan ayak pedallarından (RESİM 2) sol taraftaki pedala basarak mengerelerin profili üstten sıkmasını sağlayınız. Aynı zamanda profil merkezleme gönyesi (RESİM 3 NO.47) şase içinden yukarı kalkarak profil merkezine doğru ilerleyecektir. Belli bir mesafe sonrası ilerleme hareketi durur.

- 7.2.5 İlerleme hareketi bittikten sonra operatör el ile volanti (RESİM 2 NO.65) sağ yöne (saat yönü istikametine) çevirerek merkezleme gönyesinin profile baskı uygulamasını sağlayarak yandan gelecek bıçak baskı gücüne karşı güç oluşturur.
- 7.2.6 Hareketli kumanda ünitesi üzerinde sağ yandaki ayak pedalına (RESİM 2) basarak presleme bıçakların bağlı olduğu hareketli presleme ünitesinin alüminyum profile doğru hareketini sağlayın.(Sağ pedala basıldığında motor çalışır ve hidrolik pistonların ileri hareketi başlar.RESİM 2 NO.50) Pedal üzerindeki baskıyı kaldırıncı hareketli presleme ünitesi geri döner.
- 7.2.7 Takribi 15 saniye içerisinde ayak pedallarına basılmaz ise hidrolik sistem ünitesi motoru bekleme konumuna geçer. Tekrar ayak pedalına basılana kadar bulunduğu konumu korur
- 7.2.8 İstenen presleme ölçüsü alüminyum profil üzerinde gerçekleşene kadar kontra somunu gevşetip ilerleme boyunu adım adım artırın. (RESİM 4 NO 49). Hareketli presleme ünitesi üzerindeki mm'lik ölçü etiketini kullanarak profil üzerindeki ölçülerin hassas olarak ayarlanmasını sağlayın.(RESİM 4 NO.81)
- 7.2.9 Herhangi bir tehlike anında veya operasyon başladıktan sonra, işlemi iptal etmek için Acil Stop butonuna basarak işlemi sonlandırınız.
- 7.2.10 Sistem anahtarını "0" konumuna getirin.



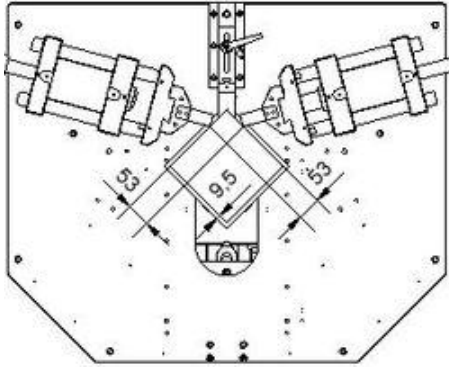
NOT: Presleme işleminde her bir ünite üzerindeki pres kuvveti 5000 kg olup, Presleme ünitelerinin ilerleme hareketi 65 mm'dir

7.3 Arka Dayama Etiketini Ayarlama

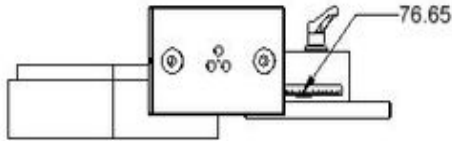
- 7.3.1 Profil arka dayamanın 1mm ilerlemesi 0.8966 mm olarak işe yansımaktadır. Arka dayama üzerindeki ayarlama ölçüsü etiketinin (RESİM 5 NO.37) her çizgi arası da 0.8966 mm olarak bölünmüştür.
- 7.3.2 Profil arka dayamanın, presleme bıçaklarının bastığı yerden değil de, (RESİM 7 ve RESİM 8'de 9.5 mm olarak gösterilen kısım) alüminyum profilin farklı bir kısmından dayama yapılması istenirse (Alüminyum profilin özelliğine göre merkezden dayama yapması veya presleme bıçağının profil arasına girememesi vs. gibi

nedenlerden dolayı) aşağıdaki örnek hesaplamaları yaparak ilk ayar aşamalarında seri ve doğru ayarlamalar yapılabilir.

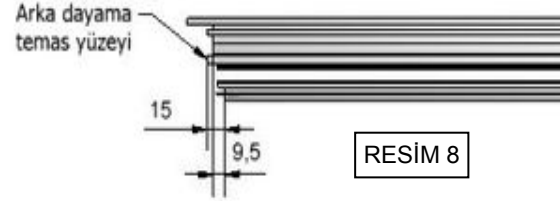
- 7.3.3 Örnek: RESİM 8 'deki profilin dayama yüzeyi ile presleme bıçağının bastığı en düşük kısmı arasındaki fark 15 mm ise, 15×1.577 (Sabit değerdir) = 23.65 mm bulunur. Bulunan bu değeri şekil 21'de gösterilen profil birleştirme mesafesine ilave edelim. $23.65 + 53 = 76.65$ değeri bulunur. Arka dayamayı 76.65 değerini etiket üzerinde gözleyerek sabitleyiniz. (RESİM 10)



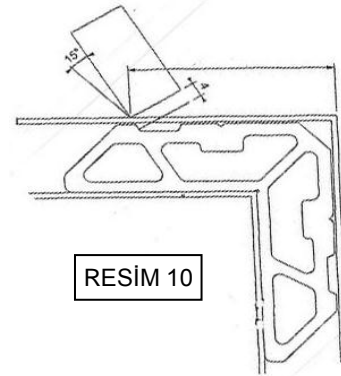
RESİM 7



RESİM 9



RESİM 8



RESİM 10

7.4 Hidrolik Sistem Ünitesi

7.4.1 Hidrolik çalışma basıncı 80 bar olarak üretici firma tarafından ayarlanmıştır. (Ancak İsteğe ve Alüminyum profilin özelliklerine göre basınç artırılabilir veya azaltılabilir. Max. Basınç 100 bardır. Bkz.Teknik özellikler)

7.4.2 Hidrolik yağın basıncını 5mm allen anahtar yardımı ile saat yönü istikametine çevirerek azaltabilir tersini yaparak basıncı artırabilirsiniz. (RESİM 12)

NOT: Yağ basıncını görmek için hareketli kumanda ünitesi üzerindeki pistonları yürüten ayak pedali basılı olarak manometre üzerinde izleyiniz

7.4.3 Hidrolik sistem ünitesi üzerinde iki adet valf bulunmaktadır. Bunlardan;

Y4/0 Valfinin görevi; Hidrolik pistonların geri hareketini sağlamaktadır. (RESİM 10)

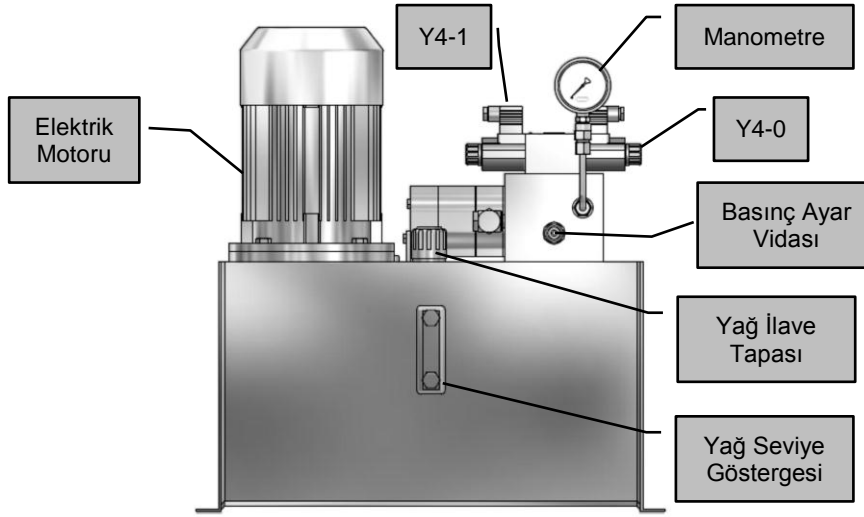
Y4/1 Valfinin görevi; Hidrolik pistonların ileri hareketini sağlamaktadır.(RESİM 10)

7.4.4 Hidrolik yağı depo içerisine doldurmak için Ana Şalteri kapatın ve Şekil 10 daki yağ doldurma tapasını çevirerek çıkarınız. Eksik miktar tamamlanıncaya kadar depoya hidrolik yağı ilave ediniz. Depodaki yağın seviyesini izlemek için yağ göstergesini izleyin. (RESİM 11)

7.4.5 Hidrolik sistem ünitesi yağ deposu tamamen boş iken takribi 30 litre yağ almaktadır. Hidrolik sistemde kullanılan üretici firmanın tavsiye ettiği HİDROLİK YAĞ TELLUS 37 dir.

ÖNEMLİ

NOT: Yağ seviyesini doğru kontrol etmek için depoya hidrolik yağı doldurduktan sonra yağın depo içerisine girmesini bekleyerek yağ göstergesini izleyiniz. Yağ göstergesindeki yağ seviyesi min. ile max. arasında olmalıdır.



RESİM 11

8. BAKIM, SERVİS VE ONARIM

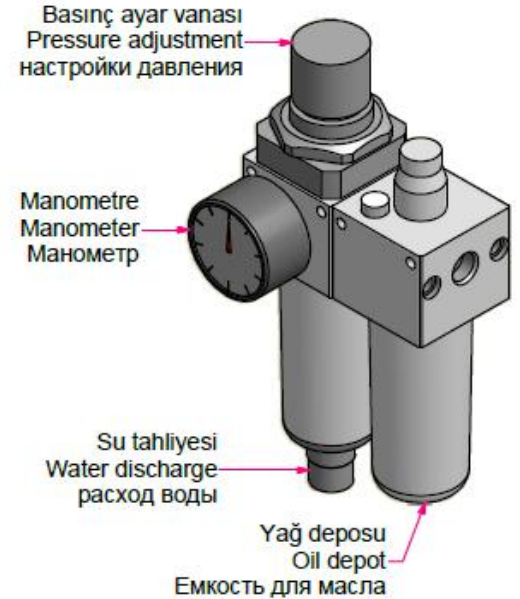
8.1 Bakım

- 8.1.1 Makinenin elektrik ve pnömatrik (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 Presleme bıçaklarını bükülme ve kırılmalara karşı kontrol ediniz. Kesici takım zarar görmüşse değiştiriniz.
- 8.1.5 Pnömatik sistemdeki şartlandırıcı yağ seviyesini ve Hidrolik ünite sistemindeki yağ seviyesini periyodik olarak kontrol ediniz.

8.2 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 pnomatik 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
 - 7.3. Setting the Rear Stop Label
 - 7.4. Hydraulic System Unit
- 8. Maintenance, Service and Repair**
 - 8.1. Maintenance
 - 8.2. 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 DANGER WARNING , warns you against specific dangers, and you have definitely to read them..		The IMPORTANT symbol above is one telling you to apply special care and to be careful at carrying out the specified operation

2.2. Accidents Prevention



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

2.3. General Safety Information

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

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

3. MACHINE'S DESCRIPTION

KP 120 Aluminum Corner Press: Designed for 90 degrees corner connection of Aluminum profiles with hydraulic system, pneumatic clamp squeezing system with a maximum pressing force of 5000 kgs

- Clamp squeezing is pneumatic; knife movement is hydraulic.
- Scaled adjustable setting of the height & depth of crimping blades & profile position
- Powerful hydraulic system exists.
- Double foot pedal control of clamping and crimping action
- Machine working surface is polyamide for profile protection
- Machine complies with CE safety Directives

STANDARD ACCESSORIES	OPTIONAL ACCESSORIES
Service keys (4-5 mm. Allen)	Special crimping blades set
Conveyor	
Set of crimping blades (3-5-7 mm x 2)	
User's manual	

4. TRANSPORT OF THE MACHINE

IMPORTANT

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

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

5. INSTALLATION OF THE MACHINE

5.1 Preparation

- 5.1.1 The machine size and weight measurements, given the technical specification sheet. The ground, where the machine will be placed, should be even, solid enough to bear the weight of the machine.
- 5.1.2 The machine should be located approx. 50 cm away from the rear wall.
- 5.1.3 You can provide the balance of the machine with adjustable counterforts (PICTURE 2 NO 64) 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 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 Clean and dry the table from greases.
- 7.1.2 By choosing proper pressing knives for the Aluminum profile (Knives supplied by the producer together with the machine having a thickness of 3,5 and 7 mm) fix them to the connection knife leaner properly (PICTURE 5

NO.1). Knife slots can be used as single or double knife according to the height and specifications of Aluminum profile.

7.1.3 Control crimping blades against corrosion, distortion and fractions. If crimping blades are damaged, change them.

7.1.4 Place the Aluminum profile in 90° so that it leans on rear leaner. Use height adjustment screw to adjust rear leaner height according to Aluminum profile's height PICTURE 5 NO.5 (with the aid of 5 mm Allen key)



7.1.5 Verify that aluminum profiles leans to the rear leaner and that the clamps squeeze the profile well.

7.1.6 Turn the volant on the chassis (PICTURE 2 NO.65) manually in counter-clockwise so as to take away the profile centering group (PICTURE 3 NO.47) from the center of the machine to back side.

7.1.7 In case of using an aluminum profile with a narrow dimension approach the rear profile leaner (PICTURE 5 NO.3) towards the center of the machine using the scale (PICTURE 5 NO.37) on it.

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

7.2 Operation

7.2.1 Switch the system start switch to "1"

7.2.2 Leave the two pieces of prepared aluminum profiles, that are cut to 45 degrees and the intermediate joining piece is attached, on the table by resting them against the rear stop on the top table.

7.2.3 Touch the eccentric profile leaner on top of the machine to profiles and fix them with the pipe screws on top (PICTURE 3 NO.51)

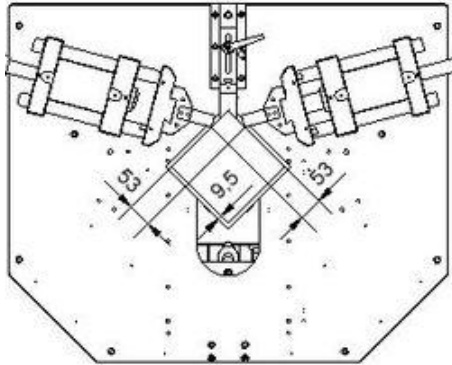
- 7.2.4 Squeeze the Aluminum profile pressing left pedal to move moveable control unit (PICTURE 2). At the same time profile centering set square (PICTURE 3 NO.47) will come upwards and moves towards the profile's center. After a certain amount of distance transfer of moving stops.
- 7.2.5 After forward movement stops, operator turns the Volant manually (PICTURE 2 NO.65) towards right (in clock wise) so as to centering set square presses on aluminum profile and provides lateral force coming from knives pressing.
- 7.2.6 Move the moveable pressing unit with pressing knives towards the profile pressing the foot pedal (PICTURE 2) located at the right hand side of (When pressed right pedal the motor operates and hydraulic pistons move forward PICTURE 2 NO.50). When the pressure is released on the pedal moveable pressing unit returns back.
- 7.2.7 Approximately after 15 seconds if the foot pedals are not pressed again the hydraulic system motor goes to stand by position, and remains in that position till foot pedals are pressed again
- 7.2.8 Loosen the counter nut and increase amount of forward movement step by step until required pressing dimension is realized on the aluminum profile. (PICTURE 4 NO.49). Adjust the dimensions on the profile accurately using millimeter scale over the moveable unit.(PICTURE 4 NO.81)
- 7.2.9 In any danger situation or canceling the operation after it has already started, machine can be stopped by pressing, Emergency Stop button
- 7.2.10 Switch the system start switch to "0"



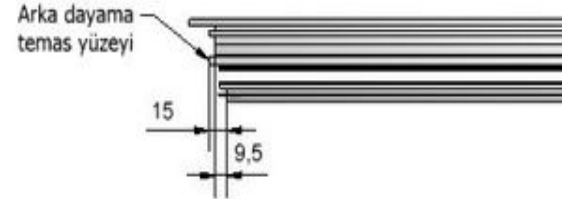
NOTE: While pressing is in process pressing force on each unit is 5000 kgs, and movement of the pressing units is 65mm.

7.3 Setting the Rear Stop Label

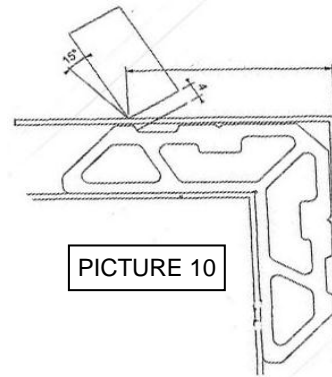
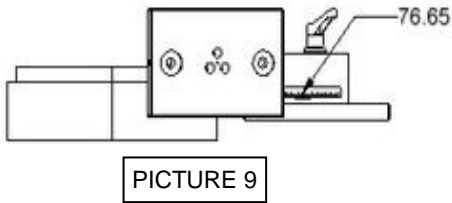
- 7.3.1 1mm movement of the profile back lean is reflected on the work as 0.8966 mm. The interval in each line of the adjusting measurement label on back lean (PICTURE 3 NO.37) is divided as 0.8966 mm.
- 7.3.2 If the profile back lean is requested to be made not from the place impressed by the pressing blades (the part shown in PICTURE 7 and PICTURE 8 as 9.5 mm) but from different part of the aluminum profile (according to the feature of aluminum profile, due to reasons such as central leaning or failure of pressing blade to enter among the profile etc.), serial and accurate adjustments can be made at the first adjustment stages by making the following sample calculations.
- 7.3.3 Sample: If the difference between the profile lean surface in PICTURE 8 and the lowest part impressed by the pressing blade is 15 mm, then 15×1.577 (fixed value) = 23.65 mm is found. Let's add this value to the profile junction distance shown in figure 21. $23.65 + 53 = 76.65$ value is found. Please fasten the back lean by observing 76.65 value on the label. (PICTURE 10)



PICTURE 7



PICTURE 8



7.4 Hydraulic System Unit

- 7.4.1 Hydraulic operating pressure is adjusted as 80 bars by the producer. (But it can be increased or decreased according to the specifications of Aluminum profile. Max. pressure is 100 bars. See Technical Specifications)
- 7.4.2 Pressure of the hydraulic oil can be increased by turning the screw in with an Allen key of 5 mm in clock wise direction; contrary it can be decreased by turning counter-clock wise (PICTURE 12)

NOTE: In order to control the oil pressure piston on the foot pedal on moveable control unit controlling the pistons should be pressed while inspecting the pressure through manometer.

- 7.4.3 There are two valves on top of the hydraulic system. Among these:

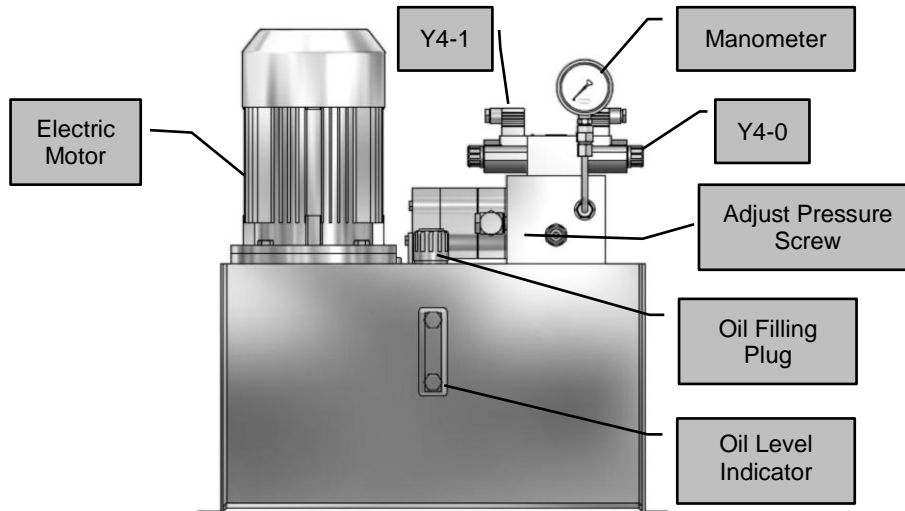
Function of valve Y4/0: Provides the reverse movement of pistons. (PICTURE 10)

Function of valve Y4/1: Provides the forward movement of pistons. (PICTURE 10)

7.4.4 When filling hydraulic oil inside the oil tank turn the main schalters to OFF position and remove the oil filling tap as shown in Figure 10 by turning; tap the hydraulic oil. Inspect the oil level to control the oil inside the tank (PICTURE 10)

7.4.5 When the hydraulic system unit's oil tank is completely empty it takes app. 30 liters of oil. The manufacturer of hydraulic system recommends using TELLUS 37 as hydraulic oil.

IMPORTANT NOTE : In order to control the oil level inspect the oil level after filling in to the tank. The oil level should be between min. and max.



PICTURE 11

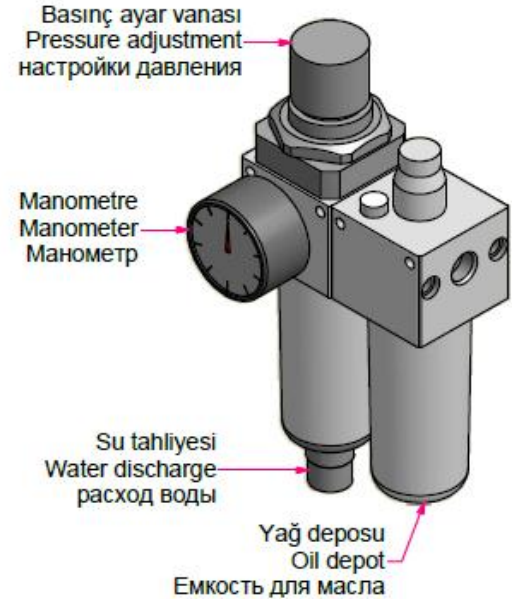
8. MAINTENANCE, SERVICE AND REPAIR

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 crimping blades against corrosion, distortion and fractions. If crimping blades are damaged, change them.
- 8.1.5 Periodically control the level of oil inside oil-conditioner's oil reservoir and hydraulic system unit

8.2 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
 - 7.3 Установление этикетки заднего упора
 - 7.4 Гидравлический системный блок
- 8. Bakım, Servis ve Onarım**
 - 8.1 Bakım
 - 8.2 Регулировка давления воздуха.
- 9. условия гарантии**

1. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

1.1 Предисловие

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

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

1.2 Служебная информация

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

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

На ярлыке указаны регистрационный номер механизма и год его выпуска.

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

АДРЕС ЦЕНТРАЛЬНОГО ОФИСА ;

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

Тел 0216 312 28 28 Pbx.

Фак 0216 484 42 88

Э-почта service@yilmazmachine.com.tr

Web www.yilmazmachine.com.tr

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

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

2. БЕЗОПАСНОСТЬ

2.1 Обозначение символов безопасности и их значения

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



2.2 техника безопасности

- 2.2.1** Наши механизмы изготовлены согласно директивам безопасности Совета Европы СЕ, которые соответствуют национальным и международным директивам безопасности.
- 2.2.2** Задача работодателя – предупредить рабочий персонал о риске аварийных случаев, обучить технике безопасности и предоставить необходимое безопасное оборудование и приборы.
- 2.2.3** Перед началом работы с механизмом, механик должен проверить особенности механизма, изучить все его детали.
- 2.2.4** С машиной должны работать только члены персонала, которые ознакомились с содержанием руководства.
- 2.2.5** Все инструкции, рекомендации и правила общей безопасности, содержащиеся в руководстве, должны быть изучены основательно. Использовать механизм в каких-либо других целях запрещено. В противном случае, производитель не несет никакой ответственности за повреждения или ранения. И такие обстоятельства могут привести к окончанию гарантийного срока.

2.3 информация об общей безопасности

- 2.3.1** Шнур питания должен лежать в таком месте, чтобы никто не наступил на него или ничего не поставил. Особое внимание следует уделить штепсельным розеткам.
- 2.3.2** Не перегружайте механизм для сверления и выпиливания. Для безопасности работы механизма используйте источник питания с принятой электрической величиной..
- 2.3.3** Используйте защитные очки и наушники. Не одевайте свободную одежду и украшения.. Вращающиеся детали могут захватить их.
- 2.3.4** Удостоверьтесь, что обрабатываемая деталь правильно закреплена зажимом или тисками механизма.

- 2.3.5 Не используйте никакие другие материалы, кроме тех, что рекомендованы производителем, для операции выпиливания.
- 2.3.6 Удостоверьтесь, что обрабатываемая деталь правильно закреплена зажимом или тисками механизма.
- 2.3.7 Удостоверьтесь в безопасности рабочего места, всегда сохраняйте равновесие
- 2.3.8 Содержите свой механизм всегда чистым в целях безопасности работы. Следуйте инструкциям технического обслуживании и замене деталей. Регулярно проверяйте штепсельную вилку и шнур. В случае повреждения, замените их под руководством квалифицированного электрика. Храните ручки и зажимы чистыми от смазочных средств.
- 2.3.9 Отключите механизм, перед тем, как начать технический осмотр.
- 2.3.10 Удостоверьтесь, что убраны все ключи и инструменты настройки, перед тем, как включить механизм.
- 2.3.11 Если необходимо работать вне помещения, используйте кабели-удлинители
- 2.3.12 Ремонт следует выполнять только под руководством квалифицированного техника. В противном случае, есть возможность аварий.
- 2.3.13 Перед началом новой операции проверьте исправность работы защитных устройств и инструментов, удостоверьтесь, что они правильно функционируют. Все условия должны быть выполнены, чтобы механизм правильно работал. Поврежденные защитные детали и оборудование должны быть заменены или отремонтированы должным образом (производителем или дилером).
- 2.3.14 Не используйте механизм с помощью неисправных кнопок или выключателей.
- 2.3.15 Не храните воспламеняющиеся, горючие жидкости и материалы возле механизма из электрических соединений.

3. ОПИСАНИЕ МЕХАНИЗМА

КР 120 машина сгиба алюминиевых углов: спроектирована для соединения алюминиевых профилей под углом 90 градусов с гидравлической системой, оборудована пневматическими зажимами зажатия, максимальная сила сжатия 5000 кг.

- Система зажимов сжатия пневматична, движение ножей - гидравлическое.
- Высота прессовочных ножей, движение гидравлических поршней и высота профилей может быть отрегулирована с помощью измерительной шкалы
- Имеется мощная гидравлическая система насоса
- Имеются две педали для пневматической системы прижимов и прессовки профилей
- Для защиты поверхности профилей от повреждений, поверхность соприкосновения профилей со станком покрыта полиамидом
- Станок отвечает требованиям CE стандарта

<u>СТАНДАРТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ</u>	<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ</u>
Служебный ключ (4-5 мм ключ)	Специальный набор прессовочных ножей
Конвейер	
Прессовочные ножи (3-5-7 мм. х 2)	
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 50 см от задней стены
- 5.1.3 Равновесие Все машины можете обеспечить регулируемыми ножками которые находятся в нижней части машины. (Рис 2 №.65)

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 Напряжение сети оборудования составляет 400 V 50 Hz.



- 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 Уберите с планки масла и вытирайте сухой тряпкой.

7.1.2 Выбрав подходящие алюминиевому профилю прессовочные ножи надлежаще закрепите их в гнезда соединения ножей (Рис 5 №.1) В зависимости от высоты и характеристик алюминиевого профиля гнезда ножей могут быть использованы как для одного, так и для двух ножей.

7.1.3 Проверьте лезвия нажатия на изгиб и разрыв. Если лезвия нажатия повреждены, замените их.

7.1.4 Разместите алюминиевый профиль под 90 ° так чтобы он опирался на заднюю опору. Используя болт регулировки высоты отрегулируйте вверх/вниз высоту задней опоры соответственно высоте алюминиевого профиля Рис 5 №.2 (с помощью 5 мм ключа Аллен).

ВАЖНО

7.1.5 Убедитесь, что алюминиевый профиль соприкасается с задней опорой и зажимы сжали алюминиевый профиль.

7.1.6 Поворачивая вручную (против часовой стрелки) клапан на шасси (Рис 2 №.65) отведите группу центровки профиля (Рис 3 №.47) от центра машины полностью назад.

7.1.7 При использовании алюминиевого профиля узких размеров приблизьте заднюю опору профиля (Рис 5 №.3) к центру машины используя шкалу на ней (Рис 5 №.37)

7.1.8 **Не начинайте обработку не зафиксирова деталь зажимами.**

7.2 Операция

- 7.2.1 Переключите переключатель запуска системы в позицию “1”.
- 7.2.2 Две части алюминиего профиля, вырезанные под углом 45 и прикрепленные часть присоединения, оставьте на верхней планке и подпирайте их задний упор.
- 7.2.3 Резьбовые лекала на машине, контактируйте с боковыми поверхностями профилей и закрепите с помощью болтами (РИСУНОК 3 Номер 51)
- 7.2.4 Нажмите на левую педаль (РИСУНОК 2), находящуюся на подвижном блоке управления и обеспечивайте чтобы зажимы сверху давили профиль. В то же время линейка для выравнивания профиля (РИСУНОК 3 Номер 47) поднимается сквозь шасси вверх и переходит по направлению к центру профиля. Через некоторое расстояние линейка не двигается.
- 7.2.5 После окончания прогресса движения, оператор повернет маховик (РИСУНОК 2 Номер 65) к правой стороне (по часовой стрелке) и таким образом линейка для выравнивания профиля давит на профиль и обеспечит сопротивление давлению ножа.
- 7.2.6 Нажмите на правую педаль, (РИСУНОК 2) находящуюся на блоке управления движением и обеспечите чтобы, блок прессования перешел к алюминиевому профилю. (При нажатии на правую педаль, двигатель работает и гидроцилиндры двигаются. РИСУНОК 2 Номер 50) При удалении давления на педали, блок прессования возвращается назад.
- 7.2.7 Если вы не нажмете на педали в течение приблизительно 15 секунд, двигатель гидравлической системы переходит в режим ожидания. До нажатия на педаль еще раз, останавливается в той же позиции.
- 7.2.8 До получения желаемого измерения профиля, ослабьте контргайку и постепенно увеличьте прогресс. (РИСУНОК 4 Номер 49.) Используя этикетку измерения, обеспечите чтобы, размеры на профиле получили правильно. (РИСУНОК 4 Номер 81)

7.2.9 При любой опасности или после начала прогресса, чтобы отменить операцию, нажмите на кнопку аварийной остановки и прекратите операцию.

7.2.10 Переключите переключатель запуска системы в позицию “0”.



ВНИМАНИЕ : При процессе прессования, сила прессования на каждую часть - 5000 кг, а движение прессующей части 65мм.

7.3 Установление этикетки заднего упора

7.3.1 Продвижение на 1 мм задней опоры профиля отражается на работу как 0.8966 мм. Размеры регулирования заданной опоры на этикетке разделен между каждой линией 0.8966 мм (Рис 5 No.37).

7.3.2 Если задняя опора профиля должна быть установлена не со стороны пресс пилы (Часть, которая указана со значением 9.5 мм на (Рис.7 и Рис.8), а с другой стороны алюминия (с учетом свойства алюминиевого профиля устройство опоры с центра или невозможность ставки пилы между профилем) нужно провести нижеприведенные расчеты и в начальной стадии регулирования правильно указать серию и настройку.

7.3.3 Например: На Рис. 8 поверхность задней опоры профиля и разница между самой низкой поверхности пилы пресса составляет 15 мм, то 15×1.577 (фиксированное значение) = 23.65 мм. Данное значение прибавляется на расстояние соединения профиля по рис.21. Тогда получим следующее значение $23.65 + 53 = 76.65$. Заднюю опору закрепить с учетом значение 76.65 на этикетке. (Рис. 10)

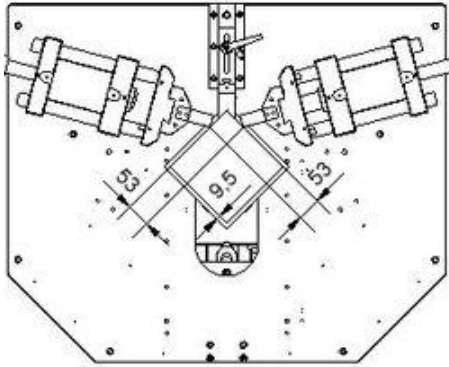


РИСУНОК 7

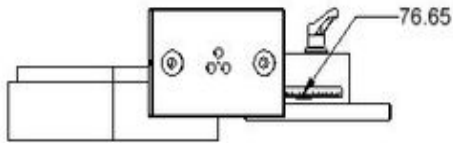


РИСУНОК 9

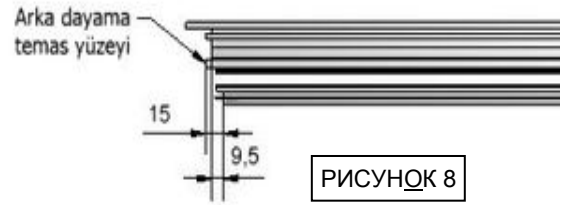


РИСУНОК 8

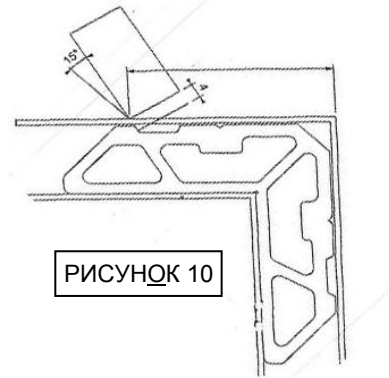


РИСУНОК 10

7.4 Гидравлический системный блок

7.4.1 Рабочее гидравлическое давление отрегулировано на 80 бар фирмой производителем. (Но его можно увеличивать или уменьшать в зависимости от характеристик алюминиевого профиля. Макс. Давление 100 бар.См.Технические характеристики)

7.4.2 Давление гидравлического масла можно уменьшить посредством поворота винта Фигура...ключом Аллен 5 мм по часовой стрелке, напротив его можно увеличить поворотом против часовой стрелки. (Рис. 12)

ВНИМАНИЕ: Для контроля давления масла посмотрите на манометр нажав на педаль, которая обеспечивает движение пистонов на мобильной части управления

7.4.3 Два клапана находятся на части Гидравлической системы. Из них:

Функция клапана Y4/0 : Обеспечение движения гидравлических пистонов назад. (Рис. 10)

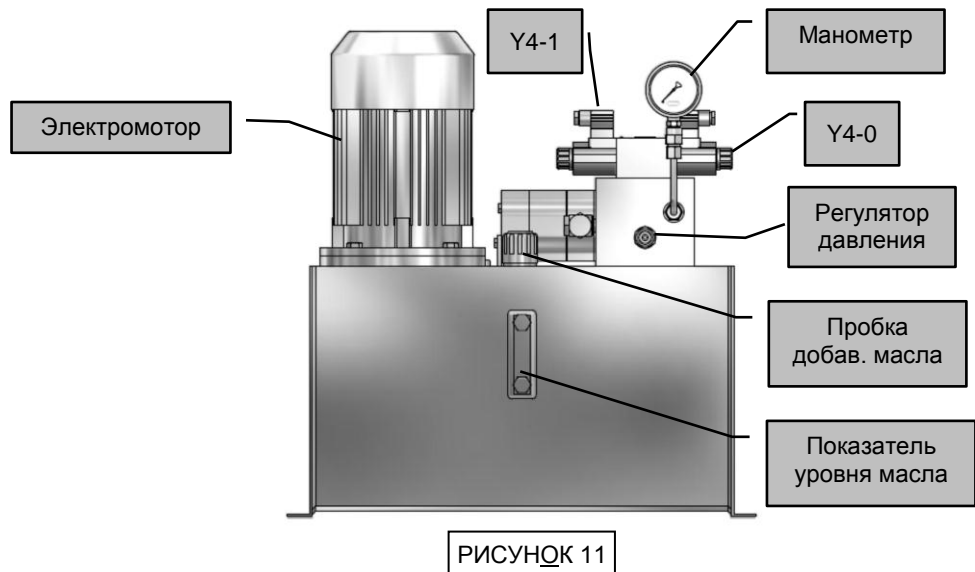
Функция клапана Y4/1 : Обеспечение движения гидравлических пистонов вперед. (Рис. 10)

7.4.4 Чтобы заполнить емкость гидравлического масла выключите Главный Переключатель; поворачивая вытащите пробку наполнения масла, как указано на Фигуре 10, и добавьте гидравлическое масло до наполнения недостающего количества. Посмотрите на показатель масла, чтоб проверить уровень масла в емкости. (Рис. 11)

7.4.5 Полностью пустая емкость масла Гидравлической системы вмещает приблизительно 30 литров масла. Фирма-производитель рекомендует использование гидравлического масла HİDROLİK YAĞ TELLUS 37 для Гидравлической системы.

ВАЖНО

ВНИМАНИЕ: Чтобы проверить уровень масла правильно, после добавления гидравлическо-го масла в емкость, ожидая пока масло зайдет в емкость, наблюдайте за показателем масла. уровень масла на показателе масла должен быть между мин. и макс.



8. ОБСЛУЖИВАНИЕ РЕМОНТ,ПРОФИЛАКТИКА

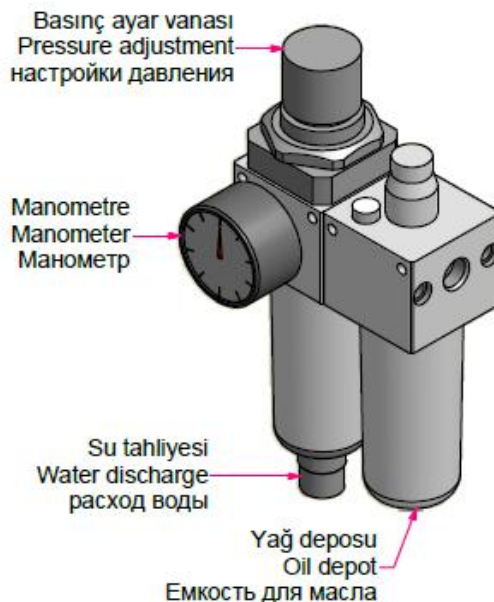
8.1 Обслуживание

- 8.1.1 Отключите электрические и пневматические(если имеется) силовые соединения.
- 8.1.2 Очищайте всю поверхность машины от обесчечков,заусенцов и от чужих предметов.Если машину долго не будете использовать нанесите на не крашенные поверхности антикоррозийную смазку.

- 8.1.3 Не применяйте средства очистки которое может повредить краску машины.
- 8.1.4 Проверьте лезвия нажатия на изгиб и разрыв.Если лезвия нажатия повреждены,замените их.
- 8.1.5 Периодически проверяйте уровень масла ограничителя пневматической системы и уровень масла в

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



9. 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