

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 : MANUEL ALTTAN ÇIKMA KESME MAKİNESİ
MARKASI : YILMAZ
MODEL KODU : MK 420
BANDROL/SERİ NO :
TESLİM TARİHİ :
GARANTİ SÜRESİ : 2 YIL
AZAMI TAMİR SÜRESİ : 30 İŞ GÜNÜ

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

YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

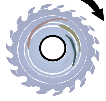
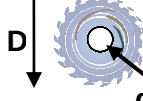
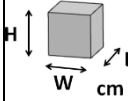
Turgut Özal Bulvarı No: 173 Taşdelen 34788 Çekmeköy – İSTANBUL / TÜRKİYE

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

BELGE NUMARASI : 89821

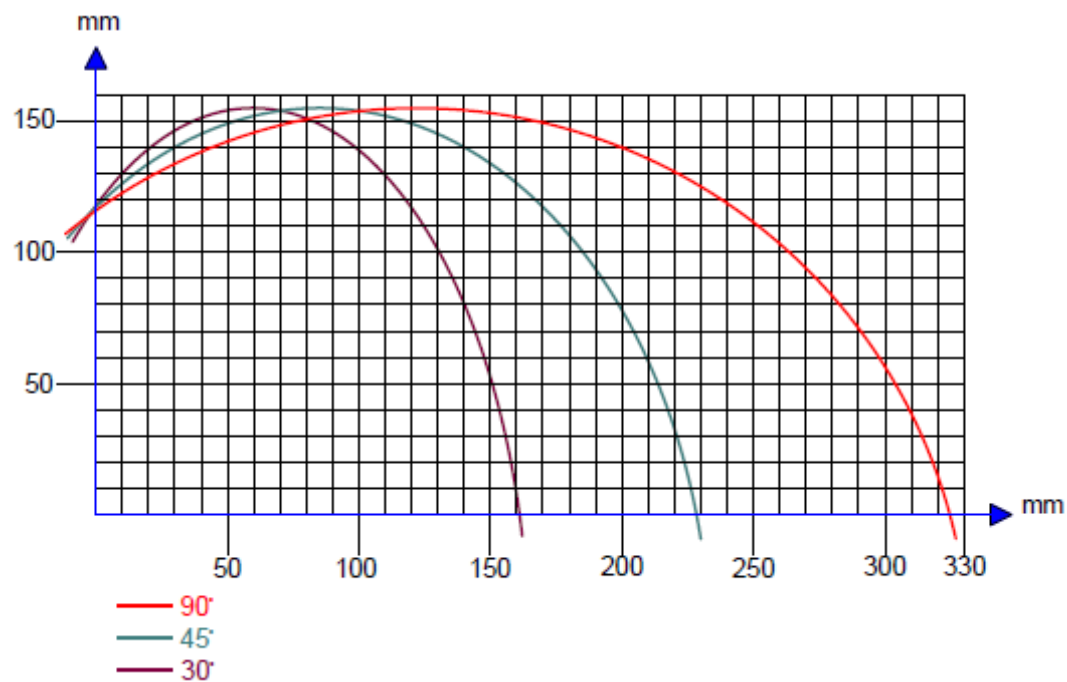
BELGENİN İZİN TARİHİ : 24.08.2010 – 24.08.2012

TEKNİK ÖZELLİKLER - TECHNICAL FEATURES - ТЕХНИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ

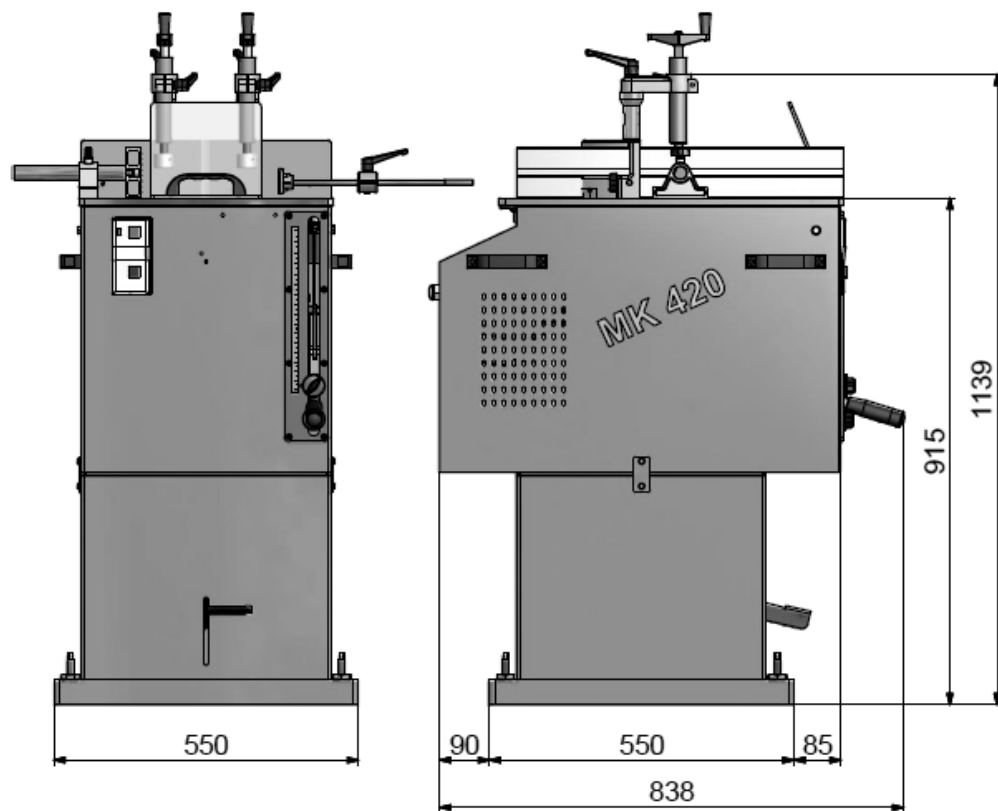
								
MK 420	2.2 kW 50 Hz 400V AC 3P PE	3000 dev/dak. RPM	D = 420 mm d = 30 / 32 mm	--	--	W = 63 L = 98 H = 140	132 kg	164 kg

 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	MK 420	RATED CURRENT NOMİNAL AKIM	4,8 A
SERIAL NO SERİ NO		SAW DIAMETER TESTERE ÇAPI	Ø420xØ30/32mm
PROD.DATE ÜRETİM TAR.		AIR CONSUMP. HAVA TÜKETİMİ	
TOTAL POWER TOPLAM GÜÇ	2200 W	AIR PRESSURE HAVA BASINCI	
RATED VOLTAGE NOMİNAL GERİLİM	400V AC 3P PE	WEIGHT AĞIRLIK	132 KG.

KESME DİYAGRAMI – CUTTING DIAGRAM – ДИАГРАММА ВЫПИЛИВАНИЯ

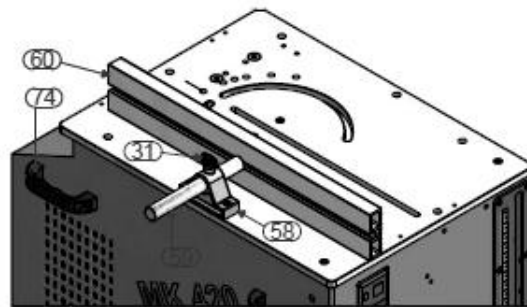
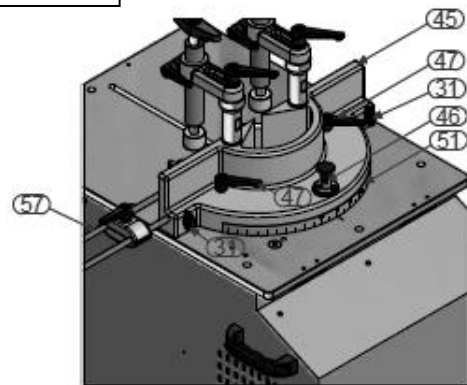
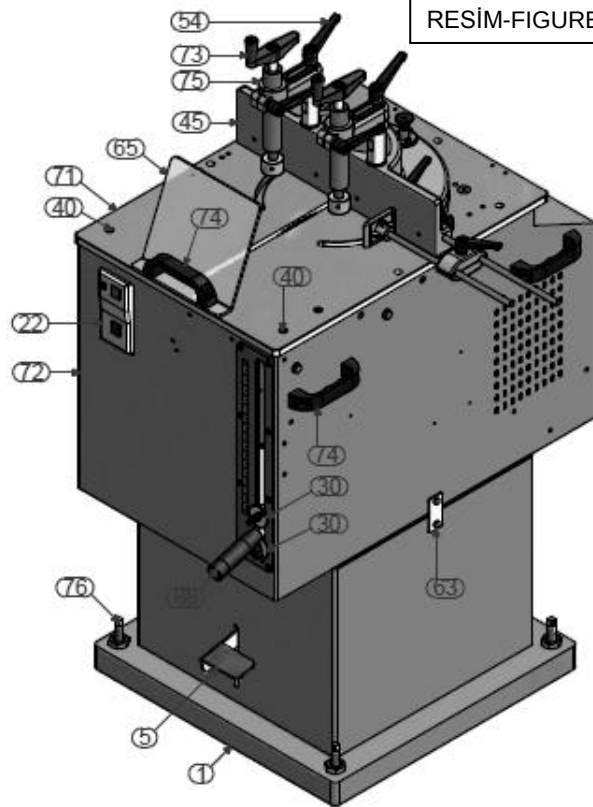


BOYUTLAR – DIMENSIONS – РАЗМЕРЫ

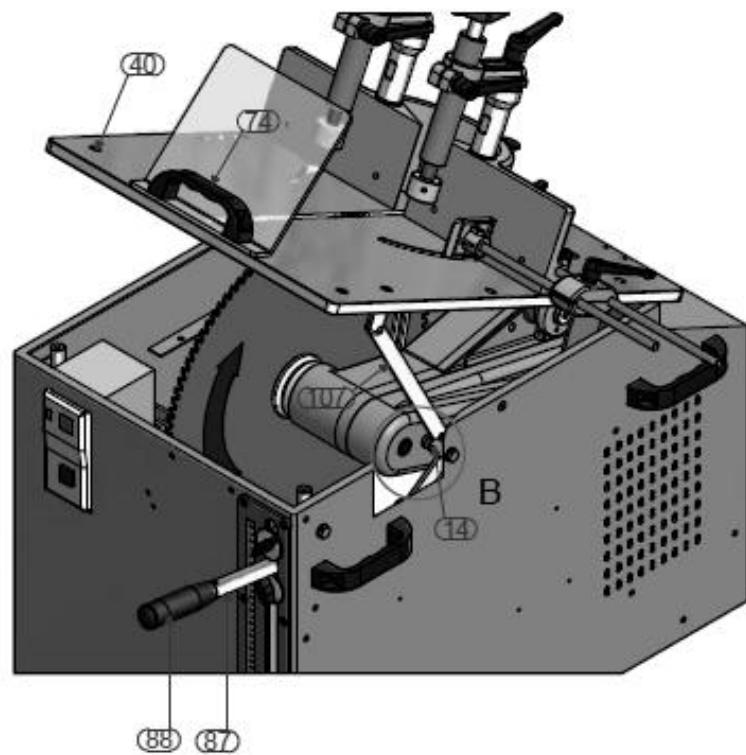
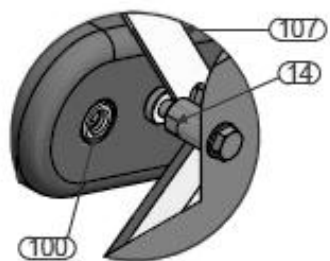
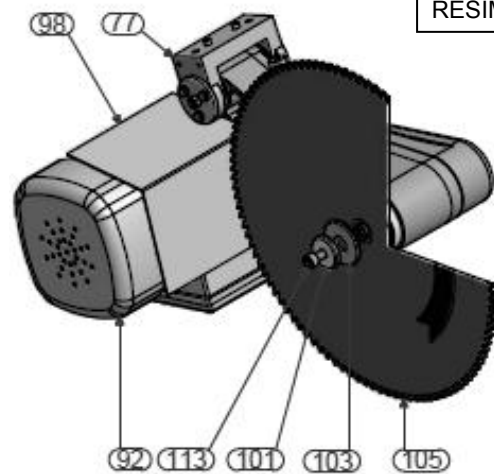


PARÇA LİSTESİ - PART LIST - ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ

RESİM-FIGURE-РИСУНОК 1



RESİM-FIGURE-РИСУНОК 2



NO номер	СТОК КОДУ / CODE ПОРЯДОК КОД	ADET / QTY КОЛИЧЕСТВО	NO номер	СТОК КОДУ / CODE ПОРЯДОК КОД	ADET / QTY КОЛИЧЕСТВО
1	1SA010000-0035	1	74	1PL010000-0016	5
5	2TU011441-0110	1	75	2TU012610-0009	2
14	2TU011110-0380	1	76	1SC170000-0001	4
22	1EL040000-0100	1	77	2TU012510-0128	1
30	2TU011110-0372	2	87	2TU011110-0371	1
31	2TU011110-0146	5	88	1PL010000-0012	1
40	1SC021000-0025	6	92	1EL070001-0001	1
45	2TU012510-0251	1	98	1SA050000-0027	1
46	3UA030030-0004	1	100	2TU011110-0135	1
47	3UA040030-0016	2	101	2TU011110-0857	1
51	1ET052400-0007	1	103	2TU011441-0016	1
54	3UA040030-0002	2	105	1SK010000-0005	1
57	3UA250030-0002	1	107	2TU011441-0039	1
58	2TU012510-0253	1	113	1SC021000-0003	1
59	2TU011110-0093	1			
60	2TU012310-0010	1			
63	2TU011441-0117	2			
65	1PL040000-0001	1			
71	2TU011410-0067	1			
72	1SA010000-0034	1			
73	3UA450030-0011	2			

İÇİNDEKİLER

- 1. Genel Bilgiler**
 - 1.1 Giriş
 - 1.2 Servis bilgileri
- 2. Güvenlik**
 - 2.1 Güvenlik sembolleri ve anlamları
 - 2.2 Kazaları önleme
 - 2.3 Genel güvenlik bilgileri
- 3. Makinenin Tanımı**
- 4. Makinenin Taşınması ve Nakli**
- 5. Makinenin Kurulumu**
 - 5.1 Hazırlık
 - 5.2 Makinenin güç kaynağına bağlanması
- 6. Makine Güvenlik Bilgileri**
- 7. Operasyon**
 - 7.1 Hazırlık
 - 7.2 Operasyon
 - 7.3 Açılı kesim yapma
 - 7.4 Biçme işlemi
- 8. Bakım, Servis ve Onarım**
 - 8.1 Bakım
 - 8.2 Kesici takımın değiştirilmesi
 - 8.3 Kayışın değiştirilmesi
 - 8.4 Testere ve gönyenin açılma ayarı ve düzgünlüğünün kontrolü
- 9. Muhtemel Arızalar ve Giderilmesi**
- 10. Garanti Şartları**

1. GENEL BİLGİLER

1.1 Giriş

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

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

1.2 Servis Bilgileri

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

Makine modelini tanımlayan teknik etiketler makine üzerinde perçinlenerek takılmıştır.

Makine seri numarası ve üretim tarihi teknik etiket üzerinde yazılıdır.

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

MERKEZ YETKİLİ SERVİS ADRESİMİZ

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

Tel 0216 312 28 28 Pbx.

Fax 0216 484 42 88

E-mail service@yilmazmachine.com.tr

Web www.yilmazmachine.com.tr

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

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

2. GÜVENLİK

2.1. Güvenlik Sembolleri ve Anlamları

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



2.2. Kazaları Önleme

- 2.2.1 Üretici firma, makineleri ulusal ve uluslararası direktifler ve yöntemleri kapsayan güvenlik standartlarına uygun olarak imal etmiştir.
- 2.2.2 Burada işverenin görevi personeli kaza risklerine karşı 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 yakanma riskini artırır. Üretici firmanın bu gibi kullanımlarda kanuni hiçbir yükümlülük ve sorumluluğu yoktur. Yukarıdaki uygulamalar bütün garanti şartlarının sona ermesine de neden olur.

2.3. Genel Güvenlik Bilgileri

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

- 2.3.5 Makine üzerinde kesim yaparken imalatçının belirlediği malzemelerin dışında başka hiçbir malzemeyi kullanmayınız.
- 2.3.6 İş parçasını güvenli bir şekilde makine üzerinde bulunan mengene veya sıkıştırma takımlarını kullanarak tespit ediniz.
- 2.3.7 Çalışma pozisyonunuzu fazla zorlamayın, duruşunuzun güvenli olmasına dikkat edin, her zaman 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 gördüğünde yetkili uzmana yeniletin. Sap ve tutamakların üzerlerine yağ ve gres bulaşmamasına dikkat ediniz.
- 2.3.9 Makine kullanımda değilken veya bakım öncesinde güç besleme bağlantılarını çıkarınız.
- 2.3.10 Makineyi çalıştırmadan önce anahtar veya ayar aletlerinin çıkarılmış olduğundan emin olun.
- 2.3.11 Açık havada çalışmanız gerekirse sadece bu iş için müsaade edilen uygun uzatma kablosu kullanın.
- 2.3.12 Onarımlar sadece teknik uzmanlar tarafından yapılmalıdır. Aksi takdirde kullanıcı için kaza tehlikesi meydana gelebilir.
- 2.3.13 Yeni bir işe başlamadan önce koruyucu tertibatlarını veya hafif hasarlı parçaların işlevlerini kusursuz ve usulüne uygun bir biçimde yerine getirip getirmediklerini 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. MAKİNEİN TANIMI

PVC ve alüminyum profillerin düz ve dereceli kesme işlemleri için tasarlanmış daire testereli kesme makinesidir.

- 45°-60°-90°'lik açılarda susta ile, diğer ara derecelerde serbest kesim yapılabilir.
- Biçme yapabilme imkanı mevcuttur.
- Makine çalışma yönü ayarlanabilir.

<u>STANDART AKSESUARLAR</u>	<u>OPSİYONEL AKSESUARLAR</u>
Kullanma kılavuzu	MKN 300 Konveyör
420 mm. testere	Pnömatik mengene gurubu
Dayama	Soğutma sistemi
Biçme aparatı	

4. MAKİNEİN 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. Makine, yanlarında bulunan tutamaklar (RESİM1 NO.74) yardımı ile de taşınabilir.
- 4.3. Müşteri farklı bir talepte bulunmadıkça, makine ahşap ambalajlı olarak sevk edilecektir.
- 4.4. Makine, üzerindeki hareketli kısımlar nakil esnasında hareket etmeyecek şekilde sabitlendikten sonra taşınmalıdır.
- 4.5. Makinenin boyut ve ağırlık ölçüleri teknik özellikler sayfasında belirtilmiştir.

5. MAKİNEİN KURULUMU

5.1 Hazırlık

- 5.1.1 Makinenin 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. Makinenin arka tarafında elektrik güç bağlantı fişi ve kablo çıkış muhafaza lastiği bulunmaktadır.
- 5.1.3 Makinenin dengesini alt kısımdaki ayarlanabilir ayaklar (RESİM 1 NO.76) ile sağlayabilirsiniz.
- 5.1.4 Mengenerler (RESİM 1 NO.73) demonte şekilde sevk edilmektedir. Mengenerleri, gönye (RESİM 1 NO.45) üzerine resimde görüldüğü şekilde monte ediniz.
- 5.1.5 Plastik kol (RESİM 2 NO.88) demonte şekilde sevk edilmektedir. Plastik kolu, kol mili (RESİM 1 NO.87) üzerine resimde görüldüğü şekilde monte ediniz.
- 5.1.6 Nakliye emniyet parçalarını (RESİM 1 NO.63) sökünüz.

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 Makine, şebeke gerilimi 400 V 50 Hz. de çalışacak şekilde tasarlanmıştır.



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

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

6. MAKİNE GÜVENLİK BİLGİLERİ

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

ÖNEMLİ

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

7. OPERASYON

7.1 Hazırlık

- 7.1.1 Tablayı yağlardan temizleyin ve kurulayın. Özellikle tutma kulplarının temizliği ve kuruluğundan emin olunuz.
- 7.1.2 Makinenin tüm yüzeylerini çapaklardan, yongalardan ve yabancı malzemelerden temizleyin. Zararlı maddelerden korunmak için gözlük kullanın.
- 7.1.3 Bu makine demir alaşımı içermeyen alüminyum malzemeler ve sert plastikten üretilen ürünler üzerinde işlem yapabilir.
- 7.1.4 Kesici takımın (RESİM 2 NO.105) güvenli olarak yerine takılıp takılmadığını kontrol ediniz.
- 7.1.5 Kesici takımları aşınma, bükülme ve kırılmalara karşı kontrol ediniz. Kesici takım zarar görmüşse değiştiriniz.
- 7.1.6 Kesici takım, makine çalıştırılıp devir aldıktan sonra parça üzerinde işlem yapılmalıdır.
- 7.1.7 Testerenin dönüş yönünü mutlaka kontrol ediniz.
- 7.1.8 İşlem yapılacak parçayı mengenerler ile sabitlemeden işlem yapmayınız.



7.1.9 **Makine üzerinde kesim yaparken, mengenerlerin testerenin kesme sahası dışında kalmasına dikkat ediniz.**

7.2 Operasyon

- 7.2.1 İşlem yapacağınız PVC veya alüminyum profili tabla (RESİM 1 NO.71) üzerine koyunuz. Profili gönye (RESİM 1 NO.45) üzerinde bulunan mengenelerle (RESİM 1 NO.73) sabitleyiniz.
- 7.2.2 Mingenelerin ileri-geri ve aşağı-yukarı konumunu özel sıkma parçaları (RESİM 1 NO.54) ile ayarlayabilirsiniz.
- 7.2.3 Motor yolverici (RESİM 1 NO.22) üzerindeki start butonuna basınız. Testere dönmeye başlayacaktır.
- 7.2.4 Kolu (RESİM 2 NO.88) yukarı doğru kaldırınız. Testere kesmeye başlayacaktır. Kesme işlemi bitene kadar kolu kaldırınız. **(Testerinin çıkış hızını keseceğiniz profile göre ayarlayınız.)**
- 7.2.5 Kesme işlemi bittikten sonra kolu yavaşça aşağı indiriniz.
- 7.2.6 Mingeneleri açarak parçayı dışarı alınız.
- 7.2.7 Sabit,kısa boylu profil kesimlerinde dayamayı (RESİM1 NO.57) kullanabilirsiniz.
- 7.2.8 Makine çalışma yönünü istediğiniz yönde ayarlayabilirsiniz. Bunun için alt sehpa (RESİM 1 NO.1) üzerinde bulunan pedala (RESİM 1 NO.5) basınız. Üst gövde (RESİM 1 NO.72) yukarı kalkacaktır. Ayağınız pedala basılı şekilde üst gövdeyi istediğiniz yönde döndürünüz ve pedali bırakınız.
- 7.2.9 Testerinin yukarı çıkma veya aşağı inme mesafesini üst gövde ön tarafındaki pullar (RESİM 1 NO.30) ve ölçü cetveli yardımı ile ayarlayabilirsiniz.

Daire testereyi parça üzerindeyken çalıştırmayınız.



7.3 Açılı kesim yapma

- 7.3.1 Gönye (RESİM 1 NO.45) üzerindeki özel sıkma vidalarını (RESİM 1 NO.47) gevşetiniz.

- 7.3.2 Susta milini (RESİM 1 NO.46) susta yuvasından çekiniz. Daha sonra gönyeyi üzerinde bulunan açıcı cetveli (RESİM 1 NO.51) yardımı ile istediğiniz açığa getiriniz. Açıcı ayarlama çizgisi tabla üzerindedir.
- 7.3.3 45 – 60 ve 90 dereceler susta (RESİM 1 NO.45) ile, diğer ara dereceler gönye (RESİM 1 NO.25) üzerindeki özel sıkma vidaları (RESİM 1 NO.47) yardımı ile ayarlanabilir. Ara derecelerde susta yuvaya oturmayaacağı için sustayı kullanmayınız. Gönyeyi (RESİM 1 NO.45) istediğiniz dereceye çevirdikten sonra özel sıkma vidalarını (RESİM 1 NO.47) sıkınız.
- 7.3.4 Daha sonra normal kesme işlemini yapınız.

7.4 Biçme işlemi

- 7.4.1 Biçme işlemi için makinenin RESİM 1 deki konumda olması gerekmektedir. Öncelikle gönye (RESİM 1 NO.45) üzerindeki pipoları (RESİM 1 NO.47) açınız ve gönye gurubunu komple dışarı alınız.
- 7.4.2 On muhafazayı (RESİM 1 NO.65) ve kolu (RESİM 1 NO.74) sökünüz.
- 7.4.3 Biçme aparatı gurubunu (RESİM 1 NO.60) yerine oturtunuz ve M8 imbusla sabitleyiniz.
- 7.4.4 Biçme yapacağınız profilin genişlik ölçüsünü mil (RESİM 1 NO.59) üzeinde bulunan ölçü cetveli yardımı ile ayarlayınız ve mili sıkma kulbunu (RESİM 1 NO.31) sıkarak sabitleyiniz.
- 7.4.5 Testerenin çıkma yüksekliğini üst gövde (RESİM 1 NO.72) ön yüzünde bulunan cetvel yardımı ile ayarlayınız. Daha sonra her iki pulu (RESİM 1 NO.30) sıkarak testereyi sabitleyiniz.
- 7.4.6 Makineyi çalıştırınız ve makinenin arka tarafına geçiniz.
- 7.4.7 Profili tabla üzerine yerleştiriniz ve bir tarafını dayama profiline (RESİM 1 NO.60) yaslayınız. Biçme işlemi bitene kadar profili ileri sürünüz.
- 7.4.8 **İşlemi bitirdikten sonra makineyi mutlaka durdurunuz.**

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 kullanılmayacaksa boyasız yerlere paslanmayı önleyici bir yağ ile yağlayınız.
- 8.1.3 Makineyi temizlerken boyaya zarar verebilecek malzemeleri kullanmayınız.
- 8.1.4 Kesici takımları aşınma, bükülme ve kırılmalara karşı kontrol ediniz. Kesici takım zarar görmüşse değiştiriniz.
- 8.1.5 Kesici takımı kullanmadan önce, doğru takılıp takılmadığını, salgısız ve uygun yerinden takıldığını, makineyi boşta çalıştırarak kontrol ediniz. Hasar görmüş, işlevselliğini kaybetmiş kesici takımları kullanmayınız.

8.2 Kesici takımın değiştirilmesi

- 8.2.1 Makinenin elektrik bağlantısını kesiniz.
- 8.2.2 Testereyi en alt konumda tutunuz.
- 8.2.3 Tabla (RESIM 1 NO.71) üzerinde bulunan 2 adet M8 imbusu (RESIM 1 NO.40) 6 mm Allen anahtar yardımı ile sökünüz.
- 8.2.4 Tablayı, üzerindeki tutamaktan (RESIM 1 NO.74) tutarak yukarı kaldırınız. Bu arada tabla kaldırma sacını (RESIM 2 NO.107) dayama parçasının (RESIM 2 NO.14) kanalına oturtunuz ve tablayı bırakınız. Tabla kendisi açık olarak duracaktır.(RESIM 2) **(Tablayı düzgün bir şekilde sabitlediğinizden emin olunuz. Aksi takdirde tabla düşüp size zarar verebilir.)**

- 8.2.5 M10 imbus vidayı, (RESİM 2 NO.113) 8 mm Allen anahtar yardımı ile yerinden çıkartın. Civatayı çıkartırken testere milinin (RESİM 2 NO.100) diğer ucundan 8 mm Allen anahtar ile tutunuz.
- 8.2.6 Sırasıyla rondela (RESİM 2 NO.101) ve testere kaplinini (RESİM 2 NO.103) çıkartın.
- 8.2.7 Testereyi (RESİM 2 NO.105) dikkatli bir şekilde tutarak dışarı alın.
- 8.2.8 Değiştirmek istediğiniz testereyi, mil üzerine dönme yönünün doğru olduğunu kontrol ederek takınız.
- 8.2.9 Sökülen parçaları söktüğünüz sıranın tersini takip ederek sırası ile yerine takınız.
- 8.2.10 Kullandığınız testerenin kesilen malzeme cinsine bağlı olarak belli aralıklarda bilenmesi gerekir. Kesilen iş parçasının kesme sonunda çapaklı çıkması veya testerenin zorlanması durumlarında gerçekleştirilir.
- 8.2.11 Testere delik çapı 32 mm'dir. Sizin kullanacağınız testerenin delik çapı 30 mm ise testere pulunu yerine ters çevirerek takınız.
- 8.2.12 Testere değiştirme işlemi bittikten sonra tablayı biraz yukarı kaldırınız. Elinizle tabla kaldırma parçasını (RESİM 2 NO.107) geriye doğru iterek kanaldan kurtarınız ve tablayı yavaşça indiriniz.
- 8.2.13 Sökmüş olduğunuz iki adet M8 imbusu (RESİM 1 NO.40) yerine takarak tablayı sabitleyiniz.
- 8.2.14 Testere değiştirme işleminde koruyucu eldivenleri kullanınız.
- 8.2.15 **Testere seçimi DIN EN 847-1 Standardına uygun yapılmalıdır.**
- 8.2.16 **Testere dönüş yönü ters olursa operatör ve ekipman için tehlike yaratır. Testerede hasara ve kırılmaya neden olabilir.**
- 8.2.17 **Testereyi dönüş yönüne uygun olarak takınız. Dönüş yönünü gösteren etiket makinenizin sağ tarafındadır. Testere değiştirme işlemi bittikten sonra kullanmış olduğunuz anahtarları parçalar üzerinde unutmayınız.**



8.3 Kayışın değiştirilmesi

Motor kayışının değiştirilmesi gereken durumlarda tarafımızdan teknik servis desteği isteyiniz.

8.4 Testere ve gönyenin açısal ayarı ve düzgünlüğünün kontrolü

8.4.1 Makinenin elektrik bağlantısını kesiniz.

8.4.2 Testere salgısını göz ile kontrol ediniz. Mümkünse bunu bir komparatör yardımı ile yapınız.

8.4.3 Açılı kesimde sorun varsa testerenin gönyeye olan 90 derece diklik açısını bir gönye yardımı ile kontrol ediniz. Düzgün değilse gönyeyi sabitleyen pipoları (RESIM 1 NO.47) ve gönye üzerindeki sustayı (RESIM 1 NO.46) sabitleyen imbus civataları gevşetiniz. Gönyeyi testereyle 90 derece açı düzgünlüğünü sağlamak için hafifçe çeviriniz. 90 derece diklik ayarını yaptıktan sonra gönye pipolarını sıkınız. Daha sonra sırasıyla sustayı yerine oturtunuz ve imbus civataları tekrar sıkınız.

9. MUHTEMEL ARIZALAR VE GİDERİLMESİ

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

PROBLEMLER	NEDENLER	ÇÖZÜM ÖNERİLERİ
Düşük yüzey kalitesi (Alüminyum ve benzeri malzemelerde),	Testere kesici yüzeylerinin soğutulamaması	Testere kesici yüzeylerine yağ sürülmesi, Soğutma sıvısı kullanılması
Pürüzlü Yüzey,	Hatalı veya kesici dişleri aşınmış testere kullanmak.	Testerenin dişlerini kontrol edin kırık diş olabilir. Hata bulursanız testereyi değiştirin.
Kaba Talaş,	Testerenin kesme ilerlemesi çok hızlı.	Kesme ilerlemesi (el hareketini) malzemeye göre fazla. Daha yavaş kesim yapın.
Homojen olmayan yüzey,		
Testere izleri çok belirgin		
Motor Çalışmıyor. (Start butonuna basılı motor çalışmıyor)	Makine elektrik güç bağlantısı yok.	Elektrik kablo bağlantılarını kontrol edin. Elektrik güç soketlerini kontrol edin.
Testere ters yönde dönüyor.	Elektrik bağlantıları hatalı	Elektrik bağlantılarını lisanslı ve yetkili bir elektrikçiye yaptırınız.

10. GARANTİ ŞARTLARI

1. Garanti süresi, ürünün teslim tarihinden itibaren başlar ve **2** yıldır.
2. Ürünün bütün parçaları dâhil olmak üzere tamamı firmamızın garantisi kapsamındadır.
3. Ürünün garanti süresi içerisinde arızalanması durumunda, tamirde geçen süre garanti süresine eklenir. Ürünün tamir süresi en fazla **30** iş günüdür. Bu süre, ürüne ilişkin arızanın servis istasyonuna, servis istasyonunun olmaması durumunda ürünün satıcısı, bayii, acentesi, temsilciliği, ithalatçısı veya imalatçısı-üreticisinden birisine bildirim tarihinden itibaren başlar. Ürünün arızasının 15 gün içerisinde giderilememesi halinde imalatçı-üretici veya ithalatçı ürünün tamiri tamamlanıncaya kadar, benzer özelliklere sahip başka bir ürünü tüketicinin kullanımına tahsis etmek zorundadır.
4. Ürünün garanti süresi içerisinde gerek malzeme ve işçilik, gerekse montaj hatalarından dolayı arızalanması halinde, işçilik masrafı, değiştirilen parça bedeli yâda başka herhangi bir ad altında hiçbir ücret talep etmeksizin tamiri yapılacaktır.
5. **Tüketicinin onarım hakkını kullanmasına rağmen ürünün;**
 - 5.1 Tüketicie teslim edildiği tarihten itibaren, belirlenen garanti süresi içinde kalmak kaydıyla, bir yıl içerisinde; aynı arızanın ikiden fazla tekrarlanması veya farklı arızaların dörtten fazla meydana gelmesi veya belirlenen garanti süresi içerisinde farklı arızaların toplamının altıdan fazla olması unsurlarının yanı sıra, bu arızaların maldan yararlanamamayı sürekli kılması,
 - 5.2 Tamiri için gereken azami süresinin aşılması,
 - 5.3 Firmanın servis istasyonunun, servis istasyonunun mevcut olmaması halinde sırayla satıcısı, bayii, acentesi temsilciliği ithalatçısı veya imalatçı-üreticisinden birisinin düzenleyeceği raporla arızanın tamirini mümkün bulunmadığının belirlenmesi, durumlarında tüketici ürünün ücretsiz değiştirilmesini, bedel iadesi veya ayıp oranda bedel indirimi talep edebilir.
6. Ürünün kullanma kılavuzunda yer alan hususlara aykırı kullanılmasından kaynaklanan arızalar garanti kapsamı dışındadır.
7. Garanti Belgesi ile ilgili olarak çıkabilecek sorunlar için Sanayi ve Ticaret Bakanlığı Tüketicinin ve Rekabetin Korunması Genel Müdürlüğü'ne başvurulabilir.

CONTENTS

1. General information

- 1.1. Introduction
- 1.2. Service Information

2. Safety

- 2.1. Safety Symbols and Their Meanings
- 2.2. Accidents Prevention
- 2.3. General Safety Information

3. Machine's Description

4. Transport of the Machine

5. Installation of the Machine

- 5.1. Preparation
- 5.2. Connecting to Power Source

6. Machine's Safety Information

7. Operation

- 7.1 Preparation
- 7.2 Operation
- 7.3 Angular cutting
- 7.4 Slice operation

8. Maintenance, Service and Repair

- 8.1 Maintenance
- 8.2 Changing the cutting tool
- 8.3 Changing the belt
- 8.4 Angular and run out adjustment control of saw blade and set square

9. Troubleshooting Guide

10. Warranty Conditions

1. GENERAL INFORMATION

1.1. Introduction

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

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

1.2. Service Information

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

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

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

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

AUTHORIZED TECHNICAL SERVICE CENTER ADDRESS

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

Tel 0216 312 28 28 Pbx.

Fax 0216 484 42 88

E-mail service@yilmazmachine.com.tr

Web www.yilmazmachine.com.tr

For minimize the documantation, It is very 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 to apply special care and to be careful at carrying out the specified operation

2.2. Accidents Prevention



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

2.3. General Safety Information

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

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

3. MACHINE'S DESCRIPTION

Mitre cutting machines designed for straight and angle cutting of PVC and Aluminium profiles.

- The cutting in 45° - 60° - 90° degrees angles is by switchblade and the other angles free cutting is possible.
- It has the ability to cut in shape.
- Machine working direction is adjustable.

<u>STANDARD ACCESSORIES</u>	<u>OPTIONAL ACCESSORIES</u>
User manual	MKN 300 Conveyor
420 mm Saw blade	Pneumatic clamps
Support	Cooling system
Slice equipment	

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). The machine can be handled through the side handles. (FIGURE 1 NO.74)
- 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. 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 1 NO.76) in the bottom part.
- 5.1.4 Clamps (FIGURE 1 NO.73) are sent as demounted. Mount the clamps as shown on the figure on the square. (FIGURE 1 NO.45)
- 5.1.5 Plastic handle (FIGURE 2 NO.88) should be sent as demounted. Mount the plastic handle as shown on the figure. (FIGURE 1 NO.87)
- 5.1.6 Remove the carriage safety part (FIGURE 1 NO.63).

5.2 Connecting to Power Source

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



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

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

6. MACHINE'S SAFETY INFORMATION

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



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

7. OPERATION

7.1 Preparation

- 7.1.1 Degrease and dry the machine table. Especially ensure that the holding grips and handles are clean and dry
- 7.1.2 Clean all surfaces of the machine from chip and foreign particles. Use eye glasses for protection.
- 7.1.3 This machine can process on products manufactured from rigid plastic and aluminum materials that don't include iron alloy.
- 7.1.4 Control whether cutting tools (FIGURE 2 NO.105) are inserted safely to their places.
- 7.1.5 Control cutting tools against corrosion, distortion and fractions. If cutting tools are damaged, change them.
- 7.1.6 Cutting tool must process on the part after machine is operated and cycled.
- 7.1.7 Absolutely control the direction of rotation of the saw.
- 7.1.8 **Do not process the profile before clamping the work piece properly.**



- 7.1.9 While making cutting on the machine, be careful about clamps' being out of the cutting area of the saw.

7.2 Operation

- 7.2.1 Place PVC or aluminum profile that you are going to process on to the table (FIGURE 1 NO.71). Fix it with clamps (FIGURE 1 NO.45) on the square.
- 7.2.2 You can adjust forward-backward, up-down position of the clamps with special clamping parts (FIGURE 1 NO.54).
- 7.2.3 Press start button that is placed on the motor starter (FIGURE 1 NO.22). The saw will start rotating.
- 7.2.4 Raise the handle (FIGURE 2 NO.88). Saw will start cutting. Hold the handle raised until cutting process is completed. **(Adjust the movement speed of the saw according to the profile you'll cut.)**
- 7.2.5 After completing the cutting process lower the handle slowly.
- 7.2.6 Remove the part by opening the clamps.
- 7.2.7 In fixed length profile cutting modes you can use dolly (FIGURE 1 NO.57).
- 7.2.8 One can adjust the working side of the machine as requested. Press the pedal (FIGURE 1 NO.5) located on the bottom frame (FIGURE 1 NO.1). The top body (FIGURE 1 NO.72) will move upwards. While you are pressing the pedal rotate the top body through the requested direction and release the pedal.
- 7.2.9 The distance that the saw raises or lowers can be adjusted with the aid of washers (FIGURE 1 NO.30) on the front side of the frame and with the aid of measurement ruler.

Don't operate the saw while it touches the work piece.



7.3 Angular cutting

- 7.3.1 Loosen the special clamping screw (FIGURE 1 NO.47) on set square (FIGURE 1 NO.45)
- 7.3.1 Pull the spindle of the catch (FIGURE 1 NO.46) out from the catch seat. Then set the square to the desired angle by means of the angle scale (FIGURE 1 NO.51) located on the square. Angle setting line is situated on the table.
- 7.3.2 Degrees of 45 – 60 and 90 can be set by means of the catch (FIGURE 1 NO.45) and the intermediate angles can be set by means of the special tightening screws (FIGURE 1 NO.47) found on the square (FIGURE 1 NO 25). Do not use the catch for intermediate degrees as the catch will not fit into the seat. Tighten the special tightening screws (FIGURE 1 NO.47) after rotating the square (FIGURE 1 NO.45) to the desired degree.
- 7.3.2 Carry out the cutting operation after.

7.4 Slice operation

- 7.4.1 For cutting in shape process the machine should be in a position as indicated in FIGURE 1. First of all loosen the pipes (FIGURE 1 NO.47) placed on the set square (FIGURE 1 NO.45) and take out the set square group.
- 7.4.2 Remove the front protector (FIGURE 1 NO.65) and handle (FIGURE 1 NO.74)
- 7.4.3 Install cutting in shape apparatus (FIGURE 1 NO.60) to its place as can be seen in FIGURE 1 and fasten with a M8 Imbus bolt.
- 7.4.4 Adjust the width dimension of the profile to be cut in shape through the dimension ruler on the shaft (FIGURE 1 NO.31) and fix the shaft by squeezing the squeezing handle (FIGURE 1 NO.31).
- 7.4.5 Adjust the saw raising height through the ruler placed on the front of the machine (FIGURE 1 NO.72). After that by fastening both of the washers, (FIGURE 1 NO.30) fasten the saw.

- 7.4.6 Operate the machine and get to the back side of the machine.
- 7.4.7 Place the profile on to the table and lean one end of it to leaning profile (FIGURE 1 NO.60). Feed the profile forward until cutting in shape process is completed.
- 7.4.8 **Stop the machine after finishing working**

8. MAINTENANCE, SERVICE AND REPAIR

8.1 Maintenance

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

8.2 Changing the cutting tool

- 8.2.1 Cut the electric connection of the machine.
- 8.2.2 Hold the saw from the bottom.
- 8.2.3 Remove the two M8 Imbus bolts (FIGURE 1 NO.40) with 6 Allen key placed on the table (FIGURE 1 NO.71)

- 8.2.4 Raise the table as can be seen in FIGURE 2 from the handle (FIGURE 1 NO.74). Meanwhile place the table raising plate's (FIGURE 2 NO.107) groove, to that of dolly's (FIGURE 2 NO.14) and put the table in place. The table will stand open itself (FIGURE 2). **(Be sure that the table is fixed appropriately; otherwise table may fall and cause personel injury)**
- 8.2.5 Remove the M10 bolt (FIGURE 2 NO.113) from its place with the aid of 8 mm Allen switch. While removing the bolt, hold from the other end of the saw shaft (FIGURE 2 NO.100) with 8 mm Allen switch.
- 8.2.6 Remove the string (FIGURE 2 NO.101) and saw coupling (FIGURE 2 NO.103) respectively.
- 8.2.7 Take out the saw blade (FIGURE 2 NO.105) carefully.
- 8.2.8 Install the new saw blade onto the shaft ensuring the correct rotation direction.
- 8.2.9 Install the guard group parts applying the reverse order as described above.
- 8.2.10 It is necessary to sharpen / replace the saw blade in certain intervals depending on the cutting material. If the cut material leaves burr after the cutting operation or if the saw blade is strained, it needs to be sharpened / replaced.
- 8.2.11 When replacing the saw blade, use the part of the blade washer which is appropriate for the blade shaft diameter. The outer diameter of the blade washer is 30 and 32 mm.
- 8.2.12 After completing saw change raise the table a little bit. Push by hand table raising item (FIGURE 2 NO.107) backwards and release from the groove, then lower the table slowly.
- 8.2.13 Fix the table by installing the pre-removed two pieces of M8 Imbus bolts (FIGURE 1 NO.40)
- 8.2.14 During saw blade change operations, use protective gloves



8.2.15 Saw must be selected according to standart DIN EN 847-1

8.2.16 A saw blade rotating in reverse direction, causes danger both for the operator and the equipment. The teeth of the saw blade would be damaged and even broken.

8.2.17 Testereyi dönüş yönüne uygun olarak takınız. Dönüş yönünü gösteren etiket makinenizin sağ tarafındadır. Testere değiştirme işlemi bittikten sonra kullanmış olduğunuz anahtarları parçalar üzerinde unutmayınız.

8.3 Changing the belt

Request our technical service support when the motor belt is required to be replaced.

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

8.4.1 Cut the electric connection of the machine.

8.4.2 Control the run out of the saw blade with eyes. If possible use a dial gage.

8.4.3 If there exists problem during angular cutting, check the perpendicularity of the saw blade with the help of an edge knife set square. If the perpendicularity is not correct, loosen the handle nuts that fix the set square (FIGURE 1 NO.47) and nuts that fix the safety catch on the set square. (FIGURE 1 NO.46)) Turn the set square smoothly so that the perpendicularity can be achieved according to the saw blade. After adjusting the perpendicularity tighten the handle and place the safety catch to its position and tighten the nuts again.

9. TROUBLESHOOTING GUIDE

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

TROUBLE	CAUSES	REMEDY
Low surface quality (at aluminum and similar materials) : Rough surface, Large chip, Not homogenous surface, Saw blade traces visible	Not cooling the saw blade surfaces	Lubricating the saw blade cutting surfaces, Using of cooling liquid
	Using of damaged or blunt saw blade	Check the saw blade teeth. Replace if necessary.
	Saw blade moves too quick	The cutting speed is too high for the material. Decrease the cutting speed.
Motor does not work (Start button is pressed, not working)	No power supply to the machine.	Check the electric cable connections. Check the electric power sockets.
The saw blade rotates in reverse direction.	The electric connection is wrong.	Let the electric connections carry out by a qualified electrician.

10. WARRANTY CONDITIONS

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

СОДЕРЖАНИЕ

- 1. Общие сведения**
 - 1.1 Предисловие
 - 1.2 служебная информация
- 2. Безопасность**
 - 2.1 Обозначение символов безопасности и их значения
 - 2.2 Техника безопасности
 - 2.3 Информация об общей безопасности
- 3. Описание механизма**
- 4. Транспортировка механизма**
- 5. Установка механизма**
 - 5.1. Подготовка
 - 5.2. Подключение машины в источник питания
- 6. Данные по безопасности механизма**
- 7. Операция**
 - 7.1. Подготовка
 - 7.2. Операция
 - 7.3. Выпиливание под углом
 - 7.4. Фигурная резка
- 8. Техническое обслуживание, сервис и ремонт**
 - 8.1 Обслуживание
 - 8.2 Менять режущий комплект
 - 8.3 Изменение пояса
 - 8.4 Настройка угла пилы и угольника и его контроль
- 9. Возможные неполадки и их устранение**
- 10. условия гарантии**

1. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

1.1 Предисловие

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

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

1.2 служебная информация

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

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

На ярлыке указаны регистрационный номер механизма и год его выпуска.

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

АДРЕС ЦЕНТРАЛЬНОГО ОФИСА ;

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

Тел 0216 312 28 28 Pbx.

Фак 0216 484 42 88

Э-почта service@yilmazmachine.com.tr

Web www.yilmazmachine.com.tr

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

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

2. БЕЗОПАСНОСТЬ

2.1 Обозначение символов безопасности и их значения

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



2.2 техника безопасности

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

2.3 информация об общей безопасности

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

- 2.3.5 Не используйте никакие другие материалы, кроме тех, что рекомендованы производителем, для операции выпиливания.
- 2.3.6 Удостоверьтесь, что обрабатываемая деталь правильно закреплена зажимом или тисками механизма.
- 2.3.7 Удостоверьтесь в безопасности рабочего места, всегда сохраняйте равновесие
- 2.3.8 Содержите свой механизм всегда чистым в целях безопасности работы. Следуйте инструкциям технического обслуживания 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

Портативный РЕЖУЩИЙ диск для выпиливания металлопластмассовых профилей под желаемыми углами.

- Возможность резки с использованием предохранительной пружины под углами 45° 60° 90° и незафиксированной (свободной) резки под другими промежуточными углами.
- Возможность фигурной резки.
- Возможность регулировки рабочего направления станка.

<u>СТАНДАРТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ</u>	<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ</u>
Инструкция по эксплуатации	MKN 300 Конвейер
Пильный Диск 420 mm	пневматические зажимы
Аппарат для фигурной резки	Система охлаждения
Опорное оборудование	

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). Станок можно перемещать, удерживая его за боковые рукояти. (РИСУНОК 1 NO.74)
- 4.3. Оборудование отправиться на перевозку в деревянный упаковке если клиент не потребует другую упаковку.
- 4.4. Подвижные детали механизма должны быть зафиксированы при помощи втулки фиксации поддерживающего вала перед выполнением транспортировки
- 4.5. Данные о весе и размеров машины указаны на странице технических характеристик.

5. УСТАНОВКА МЕХАНИЗМА

5.1. подготовка

- 5.1.1 Данные о весе и размерах машины указаны на странице технических характеристик. Поверхность на которой будет установлена машина должна быть достаточно прочной , ровной , способной выдержать нагрузку машины.
- 5.1.2 Машина должна быть установлена приблизительно в расстоянии 50 см от задней стенки. На задней части машины находятся вилка подключения машины в электрическую сеть, и защитная резина выхода кабеля.
- 5.1.3 Равновесие машины можете обеспечить регулируемыми ножками которые находятся в нижней части машины. (РИСУНОК 1 NO.76)
- 5.1.4 Зажимы (РИСУНОК 1 NO.73) поставляются в разобранном виде. Закрепите зажимы на митра, как показано на рисунке. (РИСУНОК 1 NO.45)
- 5.1.5 Пластиковая рукоятка (РИСУНОК 2 NO.88) поставляется в демонтированном виде. Вмонтируйте пластиковую рукоятку на кожух шкива так, как указано на рисунке (РИСУНОК 1 NO.87) .
- 5.1.6 Отсоедините деталь для защиты транспортировки (РИСУНОК 1 NO.63).

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 400 В 50 Гц по выбору подключения.



5.2.5 Внимательно следите за значением напряжения сети. Напряжение источника тока должен быть идентичным данным приведенным на этикетке машины.

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

6. ИНФОРМАЦИЯ О БЕЗОПАСНОСТИ МЕХАНИЗМА

- 6.1 Нельзя включать механизм , если открыта защитная крышка или отсутствует защитное оборудование.
- 6.2 Подъем, установка, электрическое и пневматическое обслуживание механизма должны выполняться только квалифицированным персоналом.
- 6.3 Текущее техническое обслуживание и плановое обслуживание должны выполнять квалифицированные рабочие после отключения механизма и отсоединения его от источника питания.
- 6.4 Убедитесь, что механизм чистый, проверенный, прошел техническое обслуживание прежде, чем приступить к работе.
- 6.5 Проверяйте приборы безопасности, шнур и движущиеся детали регулярно. Не включайте механизм, пока не замените неисправные приборы безопасности и поврежденные детали.
- 6.6 Никогда не снимайте дробящие лезвия, пока не отключите машину.
- 6.7 Держите инородные вещества вне зоны работы механизма, на расстоянии от движущихся деталей.

ВАЖНО

Данные по безопасности были изложены выше. Для того, чтобы предотвратить физические ранения и повреждение оборудования, пожалуйста, прочтите эту информацию внимательно и всегда держите руководство под рукой.

7. ОПЕРАЦИЯ

7.1 Подготовка

- 7.1.1 Очищайте поверхность от масла и высушите его. Особенно убедитесь в чистоте и сухости ручек.
- 7.1.2 Очищайте всю поверхность машины от обсечков, заусенцов и от чужих предметов. Используйте защитные очки для защиты от вредоносных веществ.
- 7.1.3 Машины фрезы для копирования, могут обработать материалов из алюминия, из твердой пластики, не содержащих смеси железа.
- 7.1.4 Проверьте безопасность подключения режущих комплектов в свои разъемы (РИСУНОК 2 NO.105)
- 7.1.5 Проверьте режущих комплектов на наличия износа, изгиба и разлома. Если режущие лезвия повреждены тогда необходимо их заменить.
- 7.1.6 Можно начинать обработку только после того как режущие комплекты наберут необходимое значение оборотов вращения.
- 7.1.7 В категорическом порядке проконтролируйте направление вращения.
- 7.1.8 **Не начинайте обработку не зафиксирова деталь зажимами.**



- 7.1.9 При резке на оборудовании обратите внимание на то, что тиски оставались вне поля резания пилы.

7.2 Операция

- 7.2.1 Положите на поверхность обработки (РИСУНОК 1 NO.71) профиля из ПВХ или из алюминия которую будете обработать. Зафиксируйте профиль с помощью зажимов (РИСУНОК 1 NO.73) которые находятся на поверхности обработки.
- 7.2.2 Положения зажимов вниз-вверх или вперед –назад можно регулировать с помощью специальных зажимных деталей (РИСУНОК 1 NO.54)
- 7.2.3 Нажмите на кнопку Start, расположенную на пускателе двигателя (РИСУНОК 1 №.22). Пила начнет вращение.
- 7.2.4 Поднимите рычаг (РИСУНОК 2 №.88). Пила начнет резку. Удерживайте рычаг в поднятом положении до окончания процесса резки. **(Отрегулируйте скорость выхода пилы в соответствии с профилем, который подлежит резке.)**
- 7.2.5 После завершения процесса резки медленно опустите рычаг.
- 7.2.6 Открывая зажимов освободите материал и вытащите из рабочей зоны.
- 7.2.7 При резке профиля фиксированной длины Вы можете воспользоваться обжимкой (РИСУНОК 1 №.57).
- 7.2.8 Вы можете отрегулировать требуемое рабочее направление станка. Для этого нажмите на педаль (РИСУНОК 1 NO.5), находящуюся на нижней платформе (РИСУНОК 1 №.72). Основание переместиться вверх. При нажатой педали поверните верхний корпус в требуемом Вам направлении и отпустите педаль.
- 7.2.9 Вы можете отрегулировать расстояние, на которое будет подниматься и опускаться оборудование, при помощи шайб, находящихся на передней стороне основания (РИСУНОК 2 №.50) и измерительной линейки.

Не тренируйтесь использовать циркулярную пилу на материале.



7.3. Выпиливание под углом

- 7.3.1** Ослабьте специальные зажимные винты, (РИСУНОК 1 НОМЕР.47) находящиеся на треугольнике (РИСУНОК 1 НОМЕР.45).
- 7.3.2 Потяните вал предохранителя (РИСУНОК 1 НОМЕР.46) из слота предохранителя.Потом установите угол треугольника с помощью правителя на треугольнике (РИСУНОК 1 НОМЕР.51) Линия регулировки угла находится на планке.
- 7.3.3** Углы от 45 град. до 60 и 90 град.могут быть скорректированы с помощью предохранителя (РИСУНОК 1 НОМЕР.45), а другие углы с помощью специальных зажимных винт (РИСУНОК 1 НОМЕР.47),находящихся на треугольнике (РИСУНОК 1 НОМЕР.25). Не используйте предохранитель в промежуточных углах так как предохранитель не сядет в слот.После вращения треугольника (РИСУНОК 1 НОМЕР.45) на нужный угол, затяните зажимные винты (РИСУНОК 1 НОМЕР.47).
- 7.3.4** Потом осуществляйте нормальный процесс резки.

7.4. Фигурная резка

- 7.4.1 Для фигурной резки станок должен находится в положении, показанном на РИСУНКЕ 1. Сначала ослабьте трубки, находящиеся на угольнике, и полностью демонтируйте группу угольника.
- 7.4.2 Снимите передний защитный элемент (РИСУНОК 1 №.65).
- 7.4.3 Установите группу аппарата фигурной резки так, как это показано на РИСУНКЕ 1, и зафиксируйте её посредством болта имбус М8.
- 7.4.4 Отрегулируйте ширину профиля, подлежащего фигурной резке, при помощи измерительной линейки,

находящийся на оси (РИСУНОК 1 NO.115), и закрепите ось, зажав её прижимной рукоятью (РИСУНОК 1 №.31).

7.4.5 Отрегулируйте требуемую Вам высоту подъема оборудования при помощи линейки, находящейся на передней стороне основания. Затем зажмите обе шайбы (РИСУНОК 1 №.30) и зафиксируйте пилу.

7.4.6 Включите станок и перейдите к тыльной части станка.

7.4.7 Разместите профиль на платформе и прислоните одну сторону профиля к опорному профилю (РИСУНОК 1 №.60). Продвигайте профиль вперед до окончания процесса фигурной резки.

7.4.8 **После окончания работы обязательно остановите станок**

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.

8.2 Замена режущих комплектов

- 8.2.1 Отключите машину от электрической сети.
- 8.2.2 Установите пилу в крайнее нижнее положение.
- 8.2.3 При помощи торцового ключа снимите 2 болта имбус М8 (РИСУНОК 1 №.40), находящиеся на платформе (РИСУНОК 1 №.71).
- 8.2.4 Поднимите платформу, удерживая её за держатель (РИСУНОК 1 №.74) так, как это показано на РИСУНКЕ 2. При этом, установите канал листа подъема платформы (РИСУНОК 2 №.107) на канал опорного элемента (РИСУНОК 4 №.14) и отпустите платформу. Платформа останется в открытом положении (РИСУНОК 2). **(Убедитесь в надлежащей фиксации платформы. В противном случае, Вы можете получить повреждения при падении платформы.)**
- 8.2.5 Снимите с места болт М10 (РИСУНОК 2 NO.113) при помощи 8 мм ключа. При снятии болта придержите другой конец стержня пилы (РИСУНОК 2 NO.100) при помощи 8 мм ключа Аллена.
- 8.2.6 Снимите поочередно шайбу (РИСУНОК 2 NO.101) и сцепление пилы (РИСУНОК 2 NO.103).
- 8.2.7 Осторожно держа вынимайте пилу (РИСУНОК 2 NO.105).
- 8.2.8 Установите новый пильный диск на вал, убедившись в правильности направления вращения.
- 8.2.9 Установите детали группы защиты в обратном порядке, как описано выше.
- 8.2.10 В зависимости от рабочего материала необходимо производить регулярную заточку используемой пилы. Необходимость в заточке можно определить по образованию на режущей кромке пилы заусенец и грата, а также по тому, что резать стало сложнее.

8.2.11 Диаметр отверстия пилы составляет 32 мм. Если диаметр отверстия используемой вами пилы составляет 30 мм, то необходимо установить шайбу, проворачивая ее в противоположном направлении.

8.2.12 По окончании процесса замены пилы приподнимите платформу. Протолкните рукой элемент поднятия платформы (РИСУНОК 2 №.107) по направлению назад и высвободите его из канала, после чего медленно опустите платформу.

8.2.13 Установите на место снятые Вами два болта имбус М8 (РИСУНОК 1 №.40) и зафиксируйте платформу.

8.2.14 При замене пилы необходимо использовать защитные перчатки.



8.2.15 **Выбор пилы следует производить в соответствии со стандартом DIN EN 847-1.**

8.2.16 **Если пила будет вращаться в противоположном направлении, то это может привести к травме оператора или повреждению оборудования. Пила может причинить ущерб или стать причиной аварии.**

8.2.17 **Установите пилу в соответствии с направлением вращения. Ярлык, показывающий направление пилы, расположен с правой стороны станка. По окончании процесса замены пилы не забудьте убрать с деталей использованные Вами ключи.**

8.3 Изменение пояса

Если вам нужно менять ремень двигателя, просите пожалуйста нас техническую поддержку.

8.4 Настройка угла пилы и угольника и его контроль

8.4.1 Отключите машину от электрической сети.

8.4.2 Контролируйте смазку пилы визуально. Если есть возможность осуществите это при помощи компаратора.

- 8.4.3 Если наблюдаются проблемы при угловом срезе, проверьте перпендикулярность пилы при помощи угольника. Если перпендикулярность нарушена, ослабьте трубки, фиксирующие угольник (РИСУНОК 1 №.47), и болты имбус, фиксирующие предохранительную пружину на угольнике (РИСУНОК 1 №.46). Немного поверните угольник для обеспечения перпендикулярного положения пилы. После обеспечения перпендикулярности зажмите трубки угольника. Затем установите на место предохранительную пружину и закрутите болты имбус.обеспечьте должное установление болта. Повторно затягивайте верхние гайки, которые фиксируют предохранитель.

9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕПОЛАДКИ И ИХ УСТРАНЕНИЕ

Для решения экстренных вопросов рекомендуем следующее. Если неполадки не устраняются или вы столкнулись с проблемой, которая не указана в списке, тогда советуем вам обратиться в технический сервис.

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

10. УСЛОВИЯ ГАРАНТИИ

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

5. Продукция:

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