

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 : TEK KÖŞE KAYNAK MAKİNESİ
MARKASI : YILMAZ
MODEL KODU : TK 505
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.

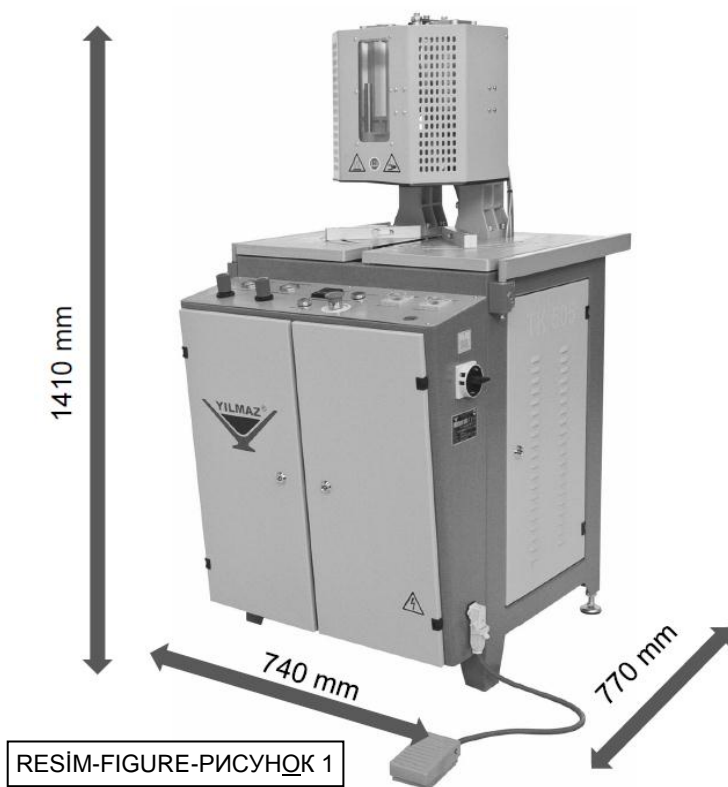
BELGE NUMARASI : 84085**BELGENİN İZİN TARİHİ : 13.07.2010 – 13.07.2012**

TEKNİK ÖZELLİKLER - TECHNICAL FEATURES - ТЕХНИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ

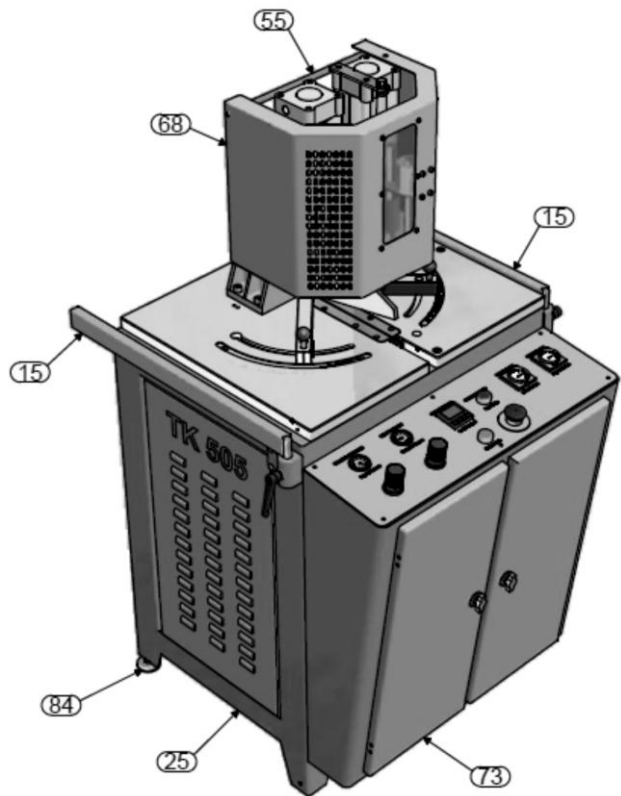
TK 505	1.5 Kw 50 Hz. 230 V AC P N PE	h = 130 mm max. a = 30° - 180°	6/8 Bar	20 lt / dak. l / min	W = 84 L = 84 H = 154	163	207

 <p>YILMAZ PVC VE ALÜMİNYUM İŞLEME MAKİNELERİ SANAYİ TİCARET LTD. ŞTİ. Turgut Özal Bulvarı No:173 Tasdelen 34788 Çekmeköy İSTANBUL-TÜRKİYE Tel: +90 (216) 312 26 26 (Pbx) Fax: +90 (216) 484 42 88 web : www.yilmazmachine.com.tr e-mail: yilmaz@yilmazmachine.com.tr</p> 			
MODEL TYPE MODEL	TK 505	RATED CURRENT NOMINAL AKIM	8,2 A
SERIAL NO SERİ NO		AIR CONSUMP. HAVA TÜKETİMİ	20 Lt/min
PROD.DATE ÜRETİM TAR.		AIR PRESSURE HAVA BASINCI	6-8 BAR
TOTAL POWER TOPLAM GÜÇ	1560 W		
RATED VOLTAGE NOMINAL GERİLİM	230V AC P N PE	WEIGHT AĞIRLIK	163 KG.

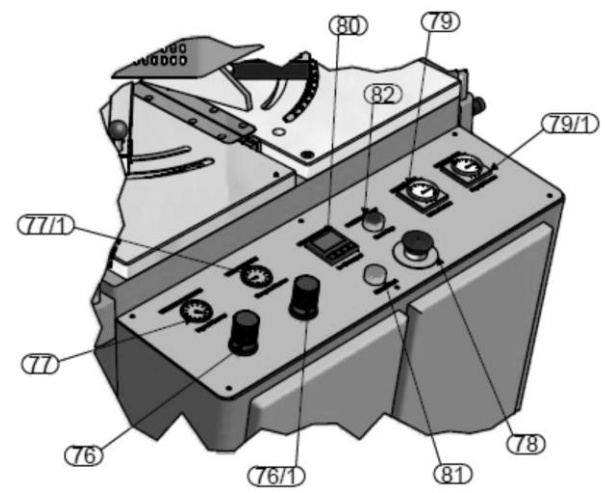
BOYUTLAR – DIMENSIONS – РАЗМЕРЫ



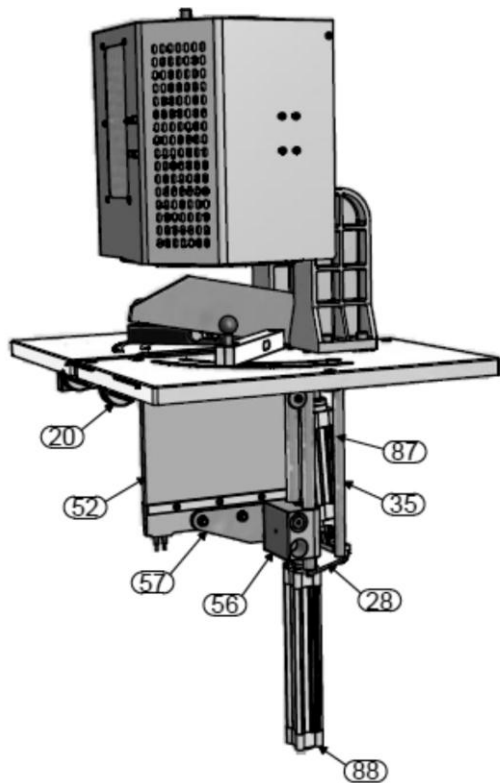
PARÇA LİSTESİ - PART LIST - ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ



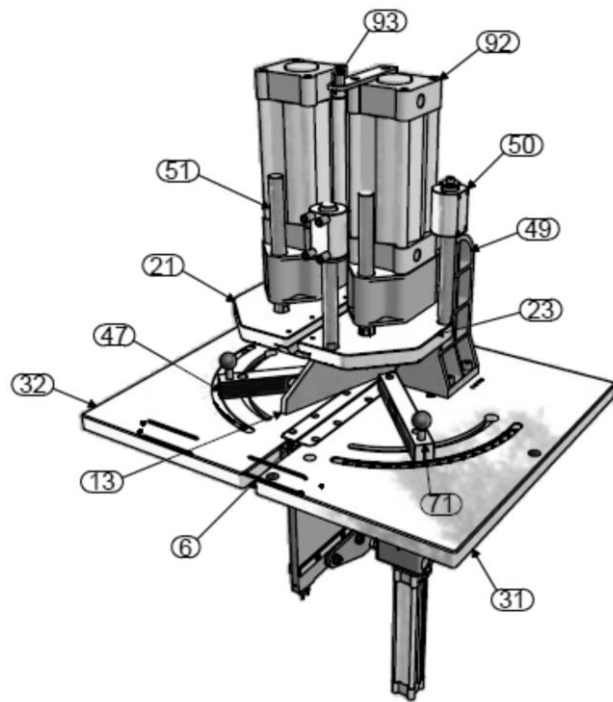
RESİM-FIGURE-ПИСУНОК 2



RESİM-FIGURE-ПИСУНОК 3



RESİM-FIGURE-PIСУНУҚ 4



RESİM-FIGURE-PIСУНУҚ 5

NO номер	СТОК КОДУ STOCK CODE ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВО	NO номер	СТОК КОДУ STOCK CODE ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВО
6	2TU011210-0169	4	56	2TU012310-0049:	1
13	2TU011441-0129	1	57	2TU011441-0350	1
15	3UA290010-0011	2	68	1SA050000-0040	1
20	2TU012510-0325	4	71	2TU012210-0498	1
21	2TU012410-0060	1	84	1SC170000-0007	2
23	2TU012410-0059	1	87	1PN020000-0117	1
25	1SA010000-0040	1	88	1PN020000-0108	1
28	2TU011441-0351	1	93	1PN020000-0124	1
31	2TU012410-0072	1	92	1PN020000-0040	2
32	2TU012410-0071	1			
35	2TU011110-0530	2			
47	2TU012210-0123	1			
49	2TU012510-0212	2			
50	2TU012110-0070	2			
51	2TU014010-0024	4			
52	3UA290010-0001	1			
55	2TU011110-0580	1			

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 Gönyelerin Ayarlanması
 - 7.3 Operasyon
- 8. Bakım, Servis ve Onarım**
 - 8.1 Bakım
 - 8.2 Teflon kağıdının değiştirilmesi
 - 8.3 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 dengenizi koruyun.
- 2.3.8** Güvenli çalışabilmek için makine ve cihazlarınızı her an çalışacak şekilde ve temiz tutunuz. Bakım ve aksesuar değişimlerinde talimatlara uyun. Fiş ve kabloyu düzenli olarak kontrol ediniz. Hasar gördüğünüzde yetkili uzmana yeniletin. Sap ve tutamakların üzerlerine yağ ve gres bulaşmamasına dikkat ediniz.
- 2.3.9** Makine kullanımda değilken veya bakım öncesinde güç besleme bağlantılarını çıkarınız.
- 2.3.10** Makineyi çalıştırmadan önce anahtar veya ayar aletlerinin çıkarılmış olduğundan emin olun.
- 2.3.11** Açık havada çalışmanız gerekirse sadece bu iş için müsaade edilen uygun uzatma kablosu kullanın.
- 2.3.12** Onarımlar sadece teknik uzmanlar tarafından yapılmalıdır. Aksi takdirde kullanıcı için kaza tehlikesi meydana gelebilir
- 2.3.13** Yeni bir işe başlamadan önce koruyucu tertibatlarını veya hafif hasarlı parçaların işlevlerini kusursuz ve usulüne uygun bir biçimde yerine getirip getirmediğini kontrol edin. Bütün parçalar doğru takılmış ve kusursuz bir biçimde çalışması için gerekli bütün koşullar yerine getirilmiş olmalıdır. Hasar görmüş koruyucu tertibat ve parçalar usulüne uygun bir biçimde (üretici firma veya servis atölyeleri) onarılmalı veya değiştirilmelidir.
- 2.3.14** Şalter ve Switchlerin açma kapama işlevini yerine getirmediği makine ve cihazları kullanmayınız.
- 2.3.15** Makinenin ve elektrik güç bağlantılarının yanında yanıcı, parlayıcı sıvı ve malzemeleri bulundurmayın.

3. MAKİNENİN TANIMI

PVC profilleri 15° 180° aralığında eriterek köşe birleştirmeleri için tasarlanmış kaynak makinesidir.

- Profil çeşidine göre mengene ve yapıştırma basınç ayarlarını yapabilmektedir.
- Eritme ve yapıştırma zaman ayarı özelliği mevcuttur.
- Ayak pedalına her basışta profilleri tek tek sıkıştırma özelliği bulunmaktadır.
- Termostat ayarlı olup, 0°-260° C arasında istenilen sıcaklığa ayarlanabilir.
- Kaplamalı profiller için 0.2 – 2 mm.kaynak özelliği mevcuttur.
- Makine CE Talimatlarına uygun tasarlanmıştır

STANDART AKSESUARLAR	OPSİYONEL AKSESUARLAR
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 dış ölçüleri boyutlar sayfasında belirtilmiştir. Makine, ağırlığını taşıyacak bir şekilde düz ve sert bir zemine konmalıdır.
- 5.1.2 Makinenin pozisyonu bakım ve temizlik işlerinin güvenli yapılabilmesi için arka duvardan takribi 50 cm uzaklıkta olmalıdır.
- 5.1.3 Makinenin dengesini alt kısımdaki ayarlanabilir ayaklar (RESİM 2 NO.84) ile sağlayabilirsiniz.

5.2 Makinenin Güç Kaynağına Bağlanması

- 5.2.1 Elektrik bağlantısı mutlaka lisanslı bir elektrikçi tarafından yapılmalıdır.
- 5.2.2 Elektrik prizi makine üzerindeki sokete uygun olmalıdır.
- 5.2.3 Makinenin fişini topraklı bir prizde kullanınız.
- 5.2.4 Makinenin şebeke gerilimi 230 V 50 Hz'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 Isı ve zaman yapılırken ortam sıcaklığını göz önünde bulundurun. 20°C ortam sıcaklığında ısı göstergesi 245°C olmalıdır.

- 6.8 Makine zerindeki 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. Rezistans plakasının üzerindeki teflon kağıdın yırtıksız ve temiz olduğundan emin olun.



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

7.1.3 Kaynak yapılacak PVC profile göre ısı ve zaman ayarlarının doğruluğunu kontrol ediniz.

7.1.4 Kumanda panosu üzerindeki butonların kullanımı :

7.1.4.1 Isı Göstergesi (RESİM 3 NO.80) : PVC profilleri ısıtarak kaynak yapan rezistansın sıcaklığını 0-260 C derece ayarlayan cihazdır.Fabrika çıkış ayarı 245 C derecedir. Bu ayarı değiştirmek için SET butonuna basınız, gösterge üzerindeki yanıp sönen eski ısı değerinin yerine (gösterge üzerindeki ok işaretli tuşların yardımı ile) yeni ısı değerini giriniz. Set butonuna tekrar basarak hafıza alınız.

7.1.4.2 Acil Stop Butonu (RESİM 3 NO.78) : Bu butona basıldığında pnömomatik ve elektrikle ilgili makine üzerindeki tüm cihazlar çalışmaya başlamadan önceki kapanış konumuna gelir.

7.1.4.3 Sistem Start butonu (RESİM 3 NO.81) : Kaynak işlemini başlatmak için kullanılır.

7.1.4.4 Kaynak basınç ayarı (RESİM 3 NO.76) : Isıtılarak kaynak yapılacak parçaların kaynak basıncını ayarlar.Fabrika çıkış ayarı 6 bardır. Bu ayar değiştirilmek istendiğinde , anahtarı sağa veya sola çevirmek sureti ile istenen basınca ayarlayınız. Konumu kilitlemek için anahtarın dış çerçevesini aşağıya bastırınız.

7.1.4.5 Kaynak basınç göstergesi (RESİM 3 NO.77) : Kaynak basınç kuvvetini bar cinsinden okuyan göstergedir.

- 7.1.4.6 Mengene basınç ayarı (RESİM 3 NO.76/1) :** Kaynak yapılacak PVC profilleri sıkıştıran mengene pistonlarının basınç kuvvetini ayarlar. Fabrika ayarı 4 bardır. Bu ayar değiştirilmek istendiğinde,kaynak basınç ayarı için yapılan işlemlerin aynısıdır.
- 7.1.4.7 Mengene basınç göstergesi (RESİM 3 NO.77/1) :** PVC profilleri sıkıan mengineenin basınç kuvvetini bar cinsinden okuyan göstergedir
- 7.1.4.8 Isıtıcı zaman saati (RESİM 3 NO.79) :** Kullanılacak ısının zaman ayarı yapılıır. 0-30 sn arasında isteğe göre ayarlanabilir. Fabrika çıkış ayarı 20 sn dir.
- 7.1.4.9 Kaynak zaman saati (RESİM 3 NO.79/1) :** PVC profillerin kaynak süresini ayarlar. Bu süre 0 - 30 sn arasında isteğe göre ayarlanır. Fabrika çıkış ayarı 25 sn.dir.
- 7.1.4.10 Ayak pedalı:** Ayak pedalına bir kez basıldığında kılavuz kolu aşağıya iner .Sağ tabla üzerine PVC profili konur. Pedala ikinci kez basıldığında sağ tabla üzerindeki mengene pistonu aşağı inerek profili sıkır. Pedala üçüncü kez basıldığında sol tabla üzerindeki mengene pistonunu harekete geçirek sol tabladaki profili sıkır.

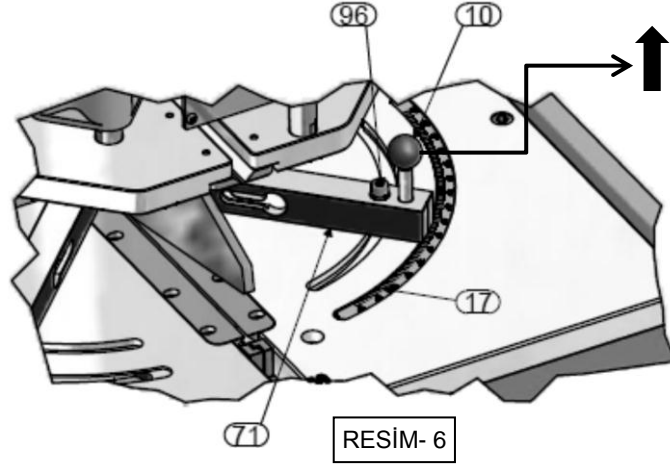
7.2 Gönyelerin Ayarlanması

45 derece kesilen PVC profillerin 90 derece kaynak işlemlerinde; merkezleme pimi (RESİM 6 NO.10) gönye ve tablayı birbirine sabitler,

Ara derecelerin ayarlanması için:

- 7.2.1 Gönyeleri tablaya sabitleyen civata, allen yardımı ile gevşetilir. (RESİM 6 NO.96)
- 7.2.2 Merkezleme pimi yukarı doğru çekilerek, gönye istenilen dereceye getirilir.
- 7.2.3 Gevşetmiş olduğumuz civatalar tekrardan sıkılarak, gönyeler tablaya sabitlenir.

NOT: Gönyeleri ara derecelere getirirken, tablanın üzerinde bulunan derece etiketi (RESİM 6 NO 17) ile gönyelerin ön kısmındaki ölçü çizgisinin aynı hizaya gelmesine dikkat ediniz.



7.3 Operasyon

- 7.3.1 Sistem anahtarını "1" konumuna getirin.
- 7.3.2 Kumanda paneli üzerindeki Sistem Start düğmesine basınız. (RESİM 3 NO. 81)
- 7.3.3 Isı ve basınç ayarlarını kumanda panosu tanıtımı doğrultusunda yapınız
- 7.3.4 Ayak pedalına bir kez basarak kılavuz lamasının (RESİM 5 NO.13) yukarı çıkmasını sağlayın.

7.3.5 Kaynak için hazırladığınız PVC profillerden birini sağ tabla (RESİM 5 NO.31) üzerine koyunuz.

ÖNEMLİ

Belli bir ölçü içerisinde kesilen PVC profillerde, ısıtılarak erime sonucu iki parça birbirine birleştirilir. Bu birleştirme sırasında profiller üzerinde 1.5 mm ‘den toplam 3 mm erime olur. Bu yüzden kesilecek olan PVC profil ölçüsü 3 mm büyük kesilerek tam ölçüye ulaşılması sağlanır

7.3.6 Tabla üzerine koyduğunuz PVC profilin düz veya açılı kesilen kısmını kılavuz lamasına yaslayın. Profilin diğer yüzeyinin gönye yüzeyine yaslanmış olmasına dikkat ediniz.

7.3.7 Ayak pedalına ikinci kez basarak sağ mengenenin (RESİM 5 NO.23) profili sıkmasını sağlayın.

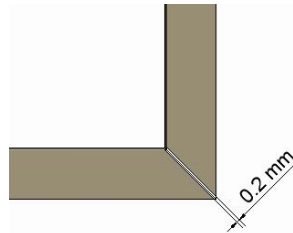
7.3.8 Birleştirmek istediğiniz ikinci PVC profili sol tabla üzerine getirip kılavuz lamasının diğer kenarına yaslayın. Ayak pedalına üçüncü kez basarak sol mengeneyle (RESİM 5 NO.21) profili sabitleyiniz

7.3.9 Bundan sonraki işlemleri makine otomatik olarak ayarlandığı ısı ve zaman diliminde bitirecektir.

7.3.10 Sistem start butonuna basarak pano üzerindeki çalışan ısı ve basınç ayarlarını durdurunuz.(RESİM 3 NO 81)

7.3.11 Sistem anahtarını “0” konumuna getirin.

7.3.12 Kaynak operasyonu esnasında PVC profillerin ısı ile birleştirilmesinden profilin altında ve üstünde meydana gelen kaynak birikintilerini, tabla (RESİM 5 NO.31/32) ve mengene papucu (RESİM 5 NO.21/23) altındaki ayarlı bıçaklar (RESİM 5 NO.6) ile 0.2 mm kaynak aralığında ayarlama yapılabilir.





NOT : Olası bir tehlike anında acil stop butonuna basınız (RESİM 3 NO.78)

8. BAKIM, SERVİS VE ONARIM

8.1 Bakım

- 8.1.1 Makinenin elektrik ve pnömatik (varsa) güç bağlantılarını kesiniz.
- 8.1.2 Makinenin tüm yüzeylerini çapaklardan, yongalardan ve yabancı malzemelerden temizleyin. Makine uzun süre kullanılmıyacaksa boyasız yerlere paslanmayı önleyici bir yağ ile yağlayınız.
- 8.1.3 Makineyi temizlerken boyaya zarar verebilecek malzemeleri kullanmayınız.
- 8.1.4 Kaynak bıçaklarını aşınma, bükülme ve kırılmalara karşı kontrol ediniz. Bıçaklar zarar görmüşse değiştiriniz.
- 8.1.5 Isıtıcı rezistans plakasının üzerindeki teflon kağıdın her zaman temiz ve hasarsız olmasına dikkat ediniz
- 8.1.6 Teflon kağıdın üzerine yapışan yağ, kir, plastik parçacıkları vs. gibi malzemeleri nemli temiz bir bez kullanarak itina ile temizleyin.



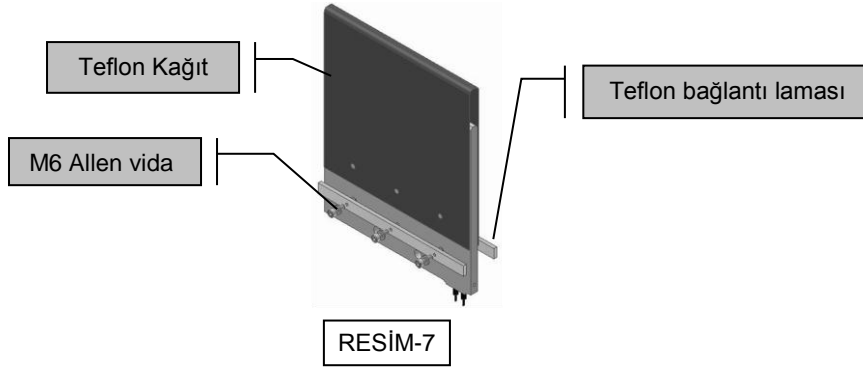
Teflon kağıdın temizlik uygulaması makine çalışmadığı zamanlarda yapılmalıdır. Makine çalışırken rezistans plakası temizliğine ihtiyaç duyulursa; Acil stop butonuna basılarak sistemi kapatınız,

8.2 Teflon kağıdının değiştirilmesi

8.2.1 Sistem anahtarını "0" konumuna getirin.

8.2.2 Şase üzerindeki sağ yan kapağı açınız, Teflon kağıdı rezistans plakasına tespit eden 3 adet M6 allen vidayı sökerek dışarı alınız.

8.2.3 Teflon kağıdı değiştirin, sökerken yapılan işlemlerin tersini yaparak yeni teflon kağıdı rezistans plakasına tespit ediniz.



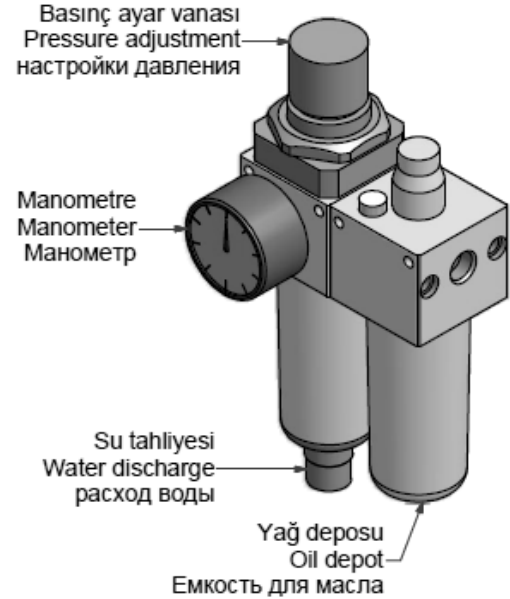
8.3 Hava basıncını ayarlama

8.3.1 Basınç ayar vanasını yukarı çekiniz. Ayar vanasını saat yönünde veya tersine çevirerek manometre üzerindeki istenen değere getiriniz. Daha sonra vanayı aşağı bastırarak kilitleyiniz.

8.3.2 Hava basıncını 6-8 BAR arasında ayarlayınız. Hava basıncı belirtilen değerlerin altına düşerse pnomatik güç ile çalışan aksamlar çalışmaz.

8.3.3 Şartlandırıcı ünitesi, hava içerisinde bulunan suyu, pnömomatik kompenentlere 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 Adjustment of the Squares
 - 7.3 Operation
- 8. Maintenance, Service and Repair**
 - 8.1 Maintenance
 - 8.2 Change of the teflon paper
 - 8.3 Adjust the air pressure
- 9. Warranty Conditions**

1. GENERAL INFORMATION

1.1. Introduction

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

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

1.2. Service Information

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

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

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

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

AUTHORIZED TECHNICAL SERVICE CENTER ADDRESS

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

Tel 0216 312 28 28 Pbx.

Fax 0216 484 42 88

E-mail service@yilmazmachine.com.tr













Web www.yilmazmachine.com.tr

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

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

2. SAFETY

2.1. Safety Symbols and Their Meanings

	Read the user guide		Ensure safe working position, always keep your balance.
	Wear ear protectors		Elektrical excitation
	Wear safety goggles		Don't place your hands between parts in motion..
	If the power cable should be damaged during operation, don't touch and unplug it. Never use damaged power cables.		High temperature warning
	During saw blade change operations, use protective gloves		Keep your fingers clear of the movable parts of the glide arm.
	The above symbol 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

This machine is designed for corner connection of PVC profiles in 15° - 180° degrees by melting.

- Adjustable Clamp and Welding pressure to suit profile type
- Adjustable Melt and Welding cycle time.
- Foot pedal profile clamping
- Digital thermostat (temperature adjustment between 0° and 260°)
- Welding thickness limitation adjustable between 0.2 and 2 mm
- Machine complies with CE Safety Directives

STANDARD ACCESSORIES	OPTIONAL ACCESSORIES
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 84) in the bottom part.

5.2 Connecting to Power Source

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



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

6. MACHINE SAFETY INFORMATION

- 6.1 Lifting, installation, electric maintenance of the machine should be carried out by qualified personnel only.
- 6.2 Routine maintenance and scheduled maintenance should be carried out by qualified personnel after unplugging the machine and disconnecting the air supply first.
- 6.3 Ensure that the machine has been cleaned, tested and maintain before starting to operate.
- 6.4 Check the safety devices, power cable and moving parts regularly. Don't operate the machine before having replaced defective safety devices or faulty parts.
- 6.5 Never replace the milling cutters before unplugging first.



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



- 6.7 Environment temperature should be taken into consideration while temperature and time adjustments are made. Temperature adjustment should be 245°C in a 20°C surrounding.

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

IMPORTANT

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 Check for appropriate temperature and time for the PVC profile to be welded..

7.1.4 Usage of buttons on control panel:

7.1.4.1 Temperature Display (PICTURE 3 NO.80) : For adjusting the temperature of the resistance, which heats and welds PVC profiles, between 0-260 C. The temperature is pre-set to 245 C at the factory. To change this value, press “Set”. The pre-set value will blink Input the new temperature value using the arrows on the display. Press “Set” again to save the input value

7.1.4.2 Emergency Stop Button (PICTURE 3 NO.78) : When the Emergency Stop button is pressed, all pneumatic electric components of the machine return to their original position.

7.1.4.3 System Start Button (PICTURE 3 NO.81) : Used to start the welding operation.

7.1.4.4 Welding Pressure Adjustment (PICTURE 3 NO.76) : For adjusting the welding pressure of profiles to be joined via heating and welding it is pre-set to 6 Bar in the factory. If you want to change this value, turn the switch to the right or left respectively to increase or decrease it. To lock the set value, press the outer frame of the switch down.

7.1.4.5 Welding Pressure Display (PICTURE 3 NO.77) : It reads the welding pressure force in Bar.

- 7.1.4.6 Clamp Pressure Adjustment (PICTURE 3 NO.76/1) :** It adjusts the pressure force of the clamps, which clamp the PVC profiles to be welded. It is pre-set to 4 Bar. This adjustment is made in the same way like the welding pressure adjustment.
- 7.1.4.7 Clamp Pressure Display (PICTURE 3 NO.77/1) :** It reads the pressure force of the PVC profiles clamp in Bar.
- 7.1.4.8 Heating Time Display (PICTURE 3 NO.78) :** Adjusts the time for application of the set temperature. It can be adjusted between 0-30 sec. It is pre-set to 20 sec.
- 7.1.4.9 Welding Time Display (PICTURE 3 NO.79/1) :** To adjust the welding time of PVC profiles. This period can be adjusted between 0 - 30 sec. It is pre-set to 25 sec.
- 7.1.4.10 Foot Pedal:** When the foot pedal is pressed once, the guide fence moves down. The PVC profile is placed on the right table and pressed against this guide fence. After pressing the foot pedal the second time, the clamp piston over the right table moves down and clamps the profile. After pressing the foot pedal the third time, the clamp piston over the left table moves down and clamps the profile on the left table.

7.2 Gönyelerin Ayarlanması

During 90 degree welding operation of the PVC sections that are cut to 45 degrees; the centring pin (PICTURE 6 NO 10) fastens the square and the table to each other.

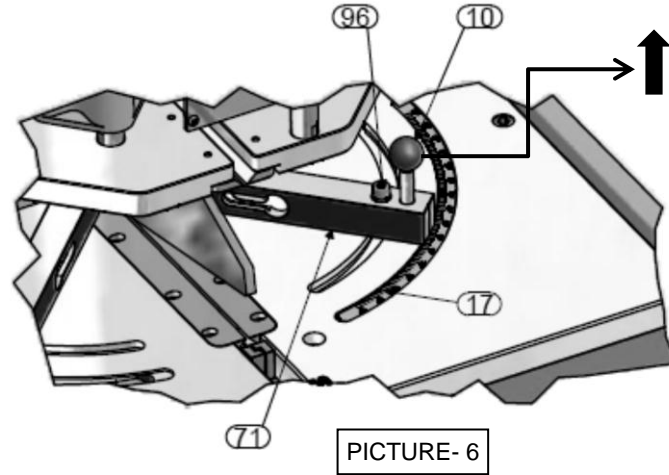
To set intermediate degrees:

7.2.1 The bolt which fastens the squares to the table is loosened by using an allen wrench (PICTURE 6 NO 96)

7.2.2 The square is set to the desired angle by pulling the centring pin upwards.

7.2.3 The squares are fastened to the table by retightening the screws that you have loosened.

NOTE: When setting the squares to intermediate degrees, be sure to align the degrees label (PICTURE NO 17) located on the table with the measuring line on the front side of the squares.



7.3 Operation

7.3.1 Switch the system start switch to “1”

7.3.2 Kumanda paneli üzerindeki System Start düğmesine basınız. (PICTURE 3 NO.81)

7.3.3 Adjust the temperature and pressure as indicated on control panel.

7.3.4 Press once on the foot pedal to provide the coming of guide plate out .(PICTURE 5 NO.13)

7.3.5 Place one of the PVC sections which you have prepared for welding on the right table (PICTURE 5 NO 31).

IMPORTANT

PVC profiles cut in a certain length are joined together by melting. During this joining 3 mm of melting occurs 1.5 mm from each profile. For this reason profiles should be cut 3 mm longer, so that desired length can be achieved after welding process.

7.3.6 Lean straight or angled cut part of PVC profile to the guide .Ensure that profiles surface is perfectly leaning to the guide.

7.3.7 Pressing for the second time to the foot pedal fixes the profile with right clamp (PICTURE 5 NO.23)

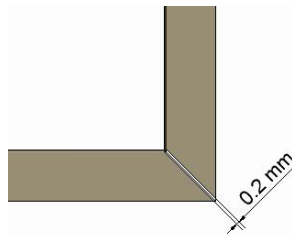
7.3.8 Place the other PVC profile over left table and lean on the guide. Fix the profile with the left clamp (PICTURE 5 NO.21) pressing for the third time.

7.3.9 Other processes will be completed automatically according to adjusted temperature and time interval.

7.3.10 Stop the temperature and pressure adjustments on the machine pressing system start button (PICTURE 3 NO.81)

7.3.11 Switch the system start switch to “0”

7.3.12 The deposit of Welding emerging at the bottom and at the top of the profile as a result of the PVC profiles being united with the heat during the operation of welding can be adjusted in the Welding range of 0.2 mm with upper table (PICTURE 5 NO.31/32) and calibrated blades (PICTURE 5 NO.6) under clamping shoe (PICTURE 5 NO.21/23)





NOTE : Press emergency button at the moment of potential danger (PICTURE 5 NO.26)

8. MAINTENANCE, SERVICE AND REPAIR

8.1 Maintenance

- 8.1.1 Cut the electric and pneumatic power connections of the machine.
- 8.1.2 Clean all surfaces of the machine from burs, chips and foreign substances. If the machine will not be used for a long time, lubricate undyed parts with oil that prevents rusting.
- 8.1.3 When cleaning the machine, do not use materials that may damage the dye.
- 8.1.4 Control the welding blades against wear, bending and fracturing. Change the blades if they are damaged.
- 8.1.5 Always pay attention that teflon surface of heat element will be clean and undamaged..
- 8.1.6 *Carefully remove the oil, mud, plastic and other pieces from the teflon surface by means of wet duster*

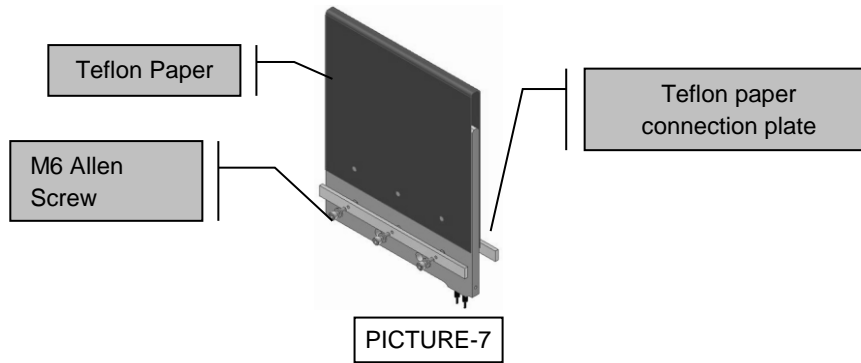


Cleaning application of teflon paper should be performed when the machine is not working. If there is a need for the cleaning of resistance plate; shut the system down by pressing the Emergency stop button.

8.2 Change of the teflon paper

- 8.2.1 Switch the system start switch to “0”
- 8.2.2 Open the right hand cover on the chassis, remove the 3 pieces of M6 Allen headed bolts that fix teflon paper to the heating plate, and take it out.

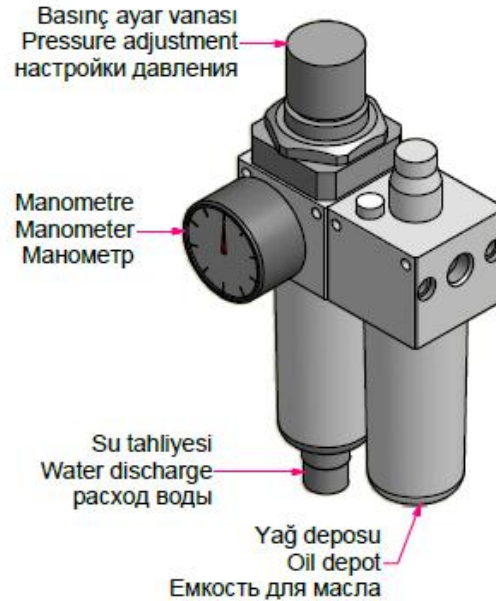
8.2.3 Replace the teflon paper, and fix it to the heating plate reversing what have done before for removing it.



8.3 Adjust the air pressure (pneumatic systems)

- 8.3.1 Pull up pressure adjustment valve. Set adjustment valve to the desired value on manometer by turning it clockwise or counter clockwise. Then lock the valve by pressing it down.
- 8.3.2 Set the air pressure between 6 and 8 BAR. If air pressure drops below the stated values, accessories operating with pneumatic power do not work.
- 8.3.3 Conditioner unit accumulates the water in the air in the collection container so that it won't damage pneumatic components. At the end of the working day, empty the accumulated water by opening water discharge valve under the collection container

8.3.4 In order to put oil to the oil tank, remove the reservoir by turning. Oils recommended by the manufacturer are; ;
TELLUS C10 / BP ENERGOL HLP 10 / MOBIL DTE LIGHT / PETROL OFİSİ SPINDURA 10.



9. WARRANTY CONDITIONS

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

СОДЕРЖАНИЕ

- 1. Общие сведения**
 - 1.1 Предисловие
 - 1.2 служебная информация
- 2. Безопасность**
 - 2.1 Обозначение символов безопасности и их значения
 - 2.2 Техника безопасности
 - 2.3 Информация об общей безопасности
- 3. Описание механизма**
- 4. Транспортировка механизма**
- 5. Установка механизма**
 - 5.1. Подготовка
 - 5.2. Подключение машины в источник питания
- 6. Данные по безопасности механизма**
- 7. Операции**
 - 7.1. Подготовка
 - 7.2. Установка треугольники
 - 7.3. Операции
- 8. Обслуживание ремонт,профилактика**
 - 8.1 Обслуживание
 - 8.2 Смена тефлоновой бумаги
 - 8.3 Настройка 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 проиобретения 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

ТК 505 Одноголовочный сварочный станок, предназначенный для сварки углов ПВХ профилей.

- В зависимости от типа профиля возможна регулировка давление прижима и плавки
- Возможна регулировка времени плавления и сжатия
- При каждом нажиге педали происходит последовательный зажим профилей один за другим
- Электронный термостат (температура может быть отрегулирована между 0°– 260°)
- Регулировка толщины сварочного шва от 0.2-2 mm
- Станок отвечает требованиям CE стандарта

<u>СТАНДАРТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ</u>	<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ</u>
Кулланим клаватузу	

4. БЕЗОПАСНАЯ ТРАНСПОРТИРОВКА МЕХАНИЗМА

ВАЖНО

4.1. Транспортировку механизма следует выполнять только квалифицированному персоналу.

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

5. УСТАНОВКА МЕХАНИЗМА

5.1. подготовка

- 5.1.1 Данные о весе и размеров машины указаны на странице технических характеристик. Поверхность на которой будет установлена машина должна быть достаточно прочной ,ровной ,способной выдержать нагрузку машины.
- 5.1.2 должна быть установлена приблизительно в расстоянии 50 см от задней стенки
- 5.1.3 Равновесие машины можете обеспечить регулируемыми ножками которые находятся в нижней части машины. (Рис 2 №.84)

5.2. Подключение машины в источник питания

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



- 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 Обратите внимание на температуру окружающей среды при регулировке времени и температуры. При 20°C окружающей среды, на показателе температуры должно быть 245°C.

- 6.8 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 Проверьте правильность регулировки времени и температуры соответственно PVC профилю, на котором будет произведена сварка.

7.1.4 Применение бутонов на панели управления.

7.1.4.1 **Показатель температур (РИС 3 №.80)** : Является прибором сварки путём нагревания PVC профилей и регулируя температуру сопротивления от 0 до 260градусов. При выпуске из завода настроен на 245 С. Для изменения этого настрой нажмите на кнопку SET и при помощи кнопок со знаками стрела введите новый показатель величин температур вместо мигающих старых показателей.

7.1.4.2 **Кнопка экстренной остановки Стоп (РИС 3 №.78)** : При нажатии данной кнопки все пневматические и электрические приборы на оборудовании приходят к исходному отключённому положению по отношению начала работы оборудования

7.1.4.3 **Кнопка старт системы (РИС 3 №.81)** : Применяется для начала процесса сварки.

7.1.4.4 **Регулировка давления сварки (РИС 3 №.76)** : Регулирует давление сварки деталей, сварка которых происходит путём нагревания. При выходе из завода данное давление составляет 6 Баров. При желании изменения данного настрой путем вращения ключа можно его отрегулировать. Для замыкания положения нажмите на наружную рамку ключа вниз.

- 7.1.4.5 **Показатель давления сварки (РИС 3 №.77)** : Показывает мощность давления сварки в барах
- 7.1.4.6 **Настрой давления тисков (РИС 3 №.76/1)** :Регулирует давлению поршня тисков, которые сжимают PVC профилей. При выпуске из заводе настроен на 4 Барах.. При изменение данного настрой , совершите то же соме, как и при регулировке давления.
- 7.1.4.7 **Показатель давления тисков. РИС 3 №.77/1)** : Является показателем давления тисков сжимающих PVC профили в Барах
- 7.1.4.8 **Часы показывающие время нагревания (РИС 3 №.79)** : Настраивается время нагревания. Можно настроить по желанию в промежутке 0-30 сек. Настрой при выпуске 20 сек.
- 7.1.4.9 **Часы указывающие время сварки (РИС 3 №.79/1)** : Настраивает время сварки PVC порфилей. Данное время можно настроить в промежутке между 0- 30 сек. Настрой при выпуске из завода – 25 сек.
- 7.1.4.10 **Ножной педаль:** При одиночном нажатии на педаль направляющая рукоятка опускается вниз. На правый лоток прилагается PVC профиль.При вторичном нажатии на педаль поршень тисков располагающийся над правым лотком сжимает профиль..При третичном нажатии на педаль начинает двигаться поршень тисков над левым лотком и профиль сжимается

7.2 Установка треугольники

В процессе сварки при град.90, ПВХ профиилей,вырезанных под углом в 45 град, центруемый вал (Рис 6 НОМЕР 10) фиксирует треугольник и планку.

Настройка промежуточных значений угла

7.2.1 Закрепляющий треугольник к планке болт,нужно ослабить с помощью allen(РИСУНОК 6 НОМЕР.96)

7.2.2 Потянув вверх центруемый вал, установите треугольник в желаемый угол

7.2.3 Ослабленные болты снова затяните и закрепите треугольник к планки.

Во время настройки треугольников в промежуточных углах, будьте внимательны чтобы, этикетка градусов на планке и мерная линия в передней части треугольников, были выровнены. (РИСУНОК НОМЕР 17)

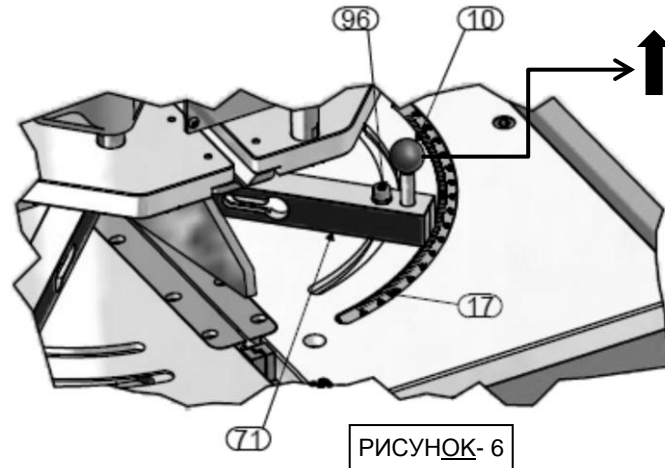


РИСУНОК- 6

7.3 Операция

7.3.1 Основной переключатель привести в положение «1»

7.3.2 Нажмите на кнопку запуск система на панели управления. (Рис 3 № 81)

7.3.3 Нажав один раз на ножную педаль обеспечьте выход направляющих пластин

7.3.4 По окончании процесса резки отпустите кнопки. Оба пилы вернутся в свои исходные положения ((Рис 5 № 13)

7.3.5 Положите один из ПВХ профилей, подготовленных для сварки на правый лоток (Рис 5 № 31).

ВАЖНО

Отрезанные по определенной длине ПВХ профили, соединяются посредством расплавления. Во время этого соединения, происходит расплавление в 3мм, по 1.5 mm на каждом из профилей. В связи с этим, профили должны быть отрезаны длиннее, с учетом 3 mm, чтоб подходить точно по размеру..

7.3.6 Прислоните на пластину направления прямо или под углом отрезанную часть ПВХ профиля, положенного на подставку. Убедитесь в том, что другая поверхность профиля подходяще расположена на поверхности угольника.

7.3.7 Зажмите профиль правым зажимом, нажав на педаль второй раз.(Рис 5 № 23).

7.3.8 ПВХ профиль, который вы хотите присоединить расположите на левой подставке прислоните к другой стороне пластины управления. Зажмите профиль левым зажимом, нажав на педаль третий раз. (Рис 5 № 21).

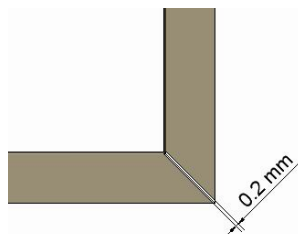
7.3.9 Последующий процесс будет выполнен машиной автоматически, согласно отрегулированному периоду времени и температуре.

7.3.10 Нажав на кнопку старт системы остановите настройку рабочей температуры и давления, которые находятся на панели. (Рис 3 № 81)

7.3.11 Основной переключатель привести в положение «0»

7.3.12 Во время операции сварки скопившиеся остатки от сварки под и над профилем при присоединения путём нагревания профилей можно настроить между верхним лотком (РИС 5 № 31/32) и настроенными

ножами (Рис 5 № 6) под башмаками тисков (Рис 5 № 21/23) путем регулировки сварки с промежутком 0,2 мм



NOT : При вероятной опасности нажмите на буюн стоп (Рис 3 №.78)

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 Проконтролируйте сварочные ножи против коррозии, перелома, искривления. Если ножи повреждены, то замените их новыми.
- 8.1.5 Всегда обращайтесь внимание на то, чтобы тефлоновое покрытие нагревательного элемента было чистым и неповрежденным

- 8.1.6 Осторожно удалите с поверхности тефлона с помощью влажной тряпки масла, грязь, пластмассовые и другие части.



Применения очистки тефлоновой бумаги необходимо произвести в те времена, когда оборудования не функционирует. При необходимости очистки пластины сопротивления во время работ в оборудовании ; то нажмите на кнопку экстренной остановки и выключите систему.

8.2 Смена тефлоновой бумаги

- 8.2.1 Основной переключатель привести в положение «0»
- 8.2.2 Откройте правую боковую крышку над шасси, уберите 3 шт. Болтов Аллен М6, которые закрепляют тефлоновый лист к пластине сопротивления, и вытащите наружу.
- 8.2.3 Поменяйте тефлоновый лист, выполнив процедуру обратную снятию, закрепите его к пластине сопротивления.

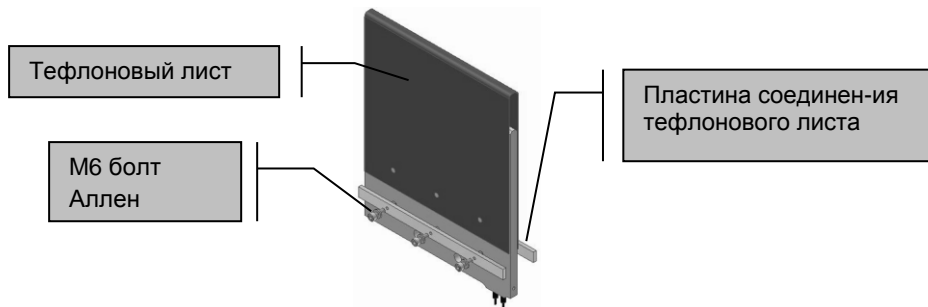
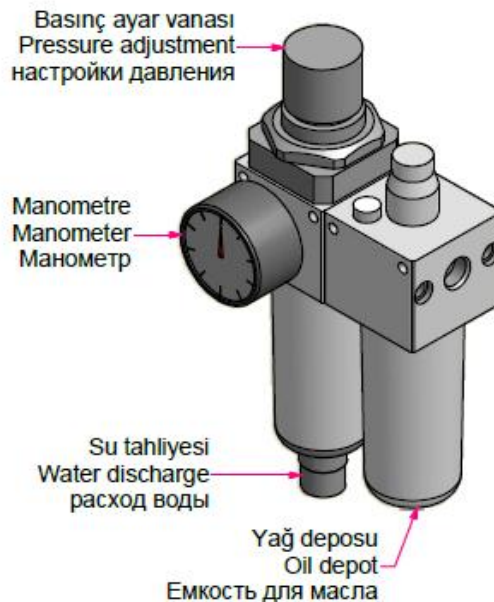


РИСУНОК -7

8.3 Регулировка давления воздуха

- 8.3.1 Притяните клапан регулировки давления.закручивая клапан регулировку за или против часовой стрелки регулируйте значение на манометре на необходимое .Затем нажав на клапан вниз блокируйте его.
- 8.3.2 Регулируйте давление воздуха на 6-8 Бар. Если значенияи 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 переключивая его.Масла которые рекомендуются;
- 8.3.5 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