

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 : KOPYA TERTİBATLI, MANUEL, ALÜMİNYUM VE PVC FREZE MAKİNESİ
MARKASI : YILMAZ
MODEL KODU : FR 225 / FR 226
BANDROL/SERİ NO :
TESLİM TARİHİ :
GARANTİ SÜRESİ : 2 YIL
AZAMİ TAMİR SÜRESİ : 30 İŞ GÜNÜ

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

YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

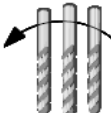
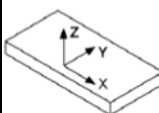
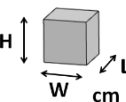
Turgut Özal Bulvarı No: 173 Taşdelen 34788 Çekmeköy – İSTANBUL / TÜRKİYE

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 : 86512

BELGENİN İZİN TARİHİ : 07.07.2010 – 07.07.2012

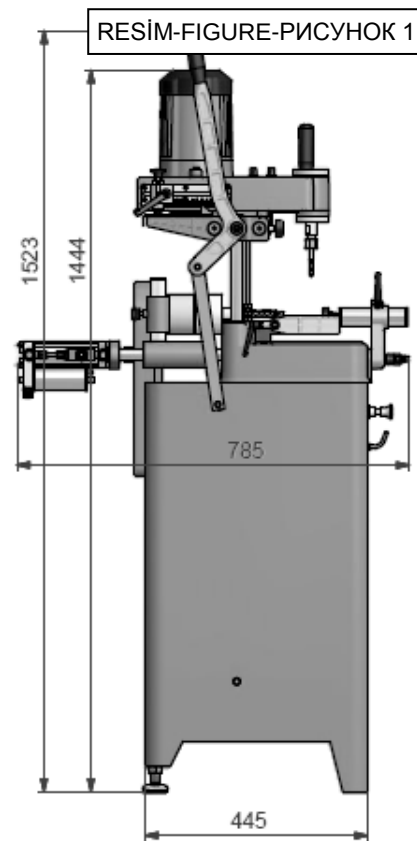
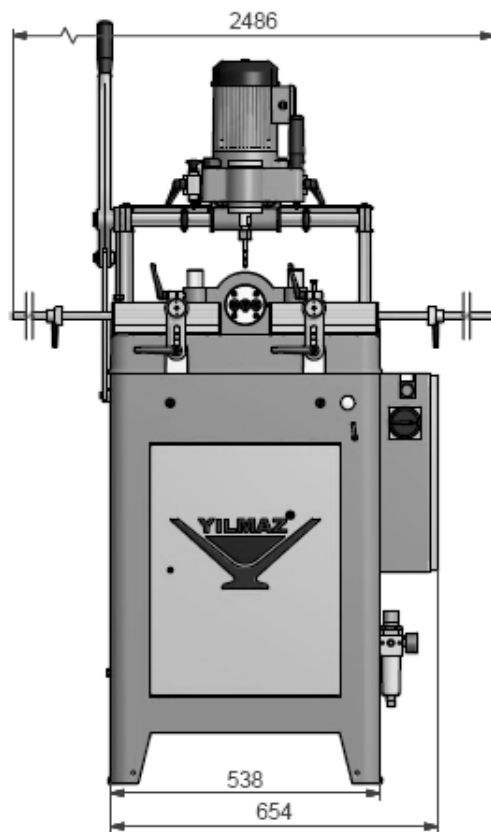
TEKNİK ÖZELLİKLER - TECHNICAL FEATURES - ТЕХНИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ

									
		kg					kg	kg	kg
FR 225	1200 +750 W 50-60 Hz 400 V AC 3 PE 230 V AC P N PE	6-8 BAR	5 Lt/dak. Lt/min.	14000 dev/dak RPM	900 dev/dak RPM	x = 270 mm y = 110 mm z = 130 mm	W = 64 L = 80 H = 149	98	136
FR 226	1200 +750 W 50-60 Hz 400 V AC 3 PE 230 V AC P N PE	6-8 BAR	6 Lt/dak. Lt/min.	14000 dev/dak RPM	900 dev/dak RPM	x = 270 mm y = 110 mm z = 130 mm	W = 64 L = 80 H = 149	105	147

 YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİCARET A.Ş. Turgut Özal Bulvarı, No:173 Tasseleli 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	FR 225	RATED CURRENT NOMİNAL AKIM	2,5 A		
SERIAL NO SERİ NO		IDLING REV. DEVİR SAYISI	14000 RPM	900 RPM	
PROD.DATE ÜRETİM TAR.		AIR CONSUMP. HAVA TÜKETİMİ	5 Lt/min		
TOTAL POWER TOPLAM GÜÇ	1950 W	AIR PRESSURE HAVA BASINCI	6-8 BAR		
RATED VOLTAGE NOMİNAL GERİLİM	400V AC 3P PE	WEIGHT AĞIRLIK	98 KG.		

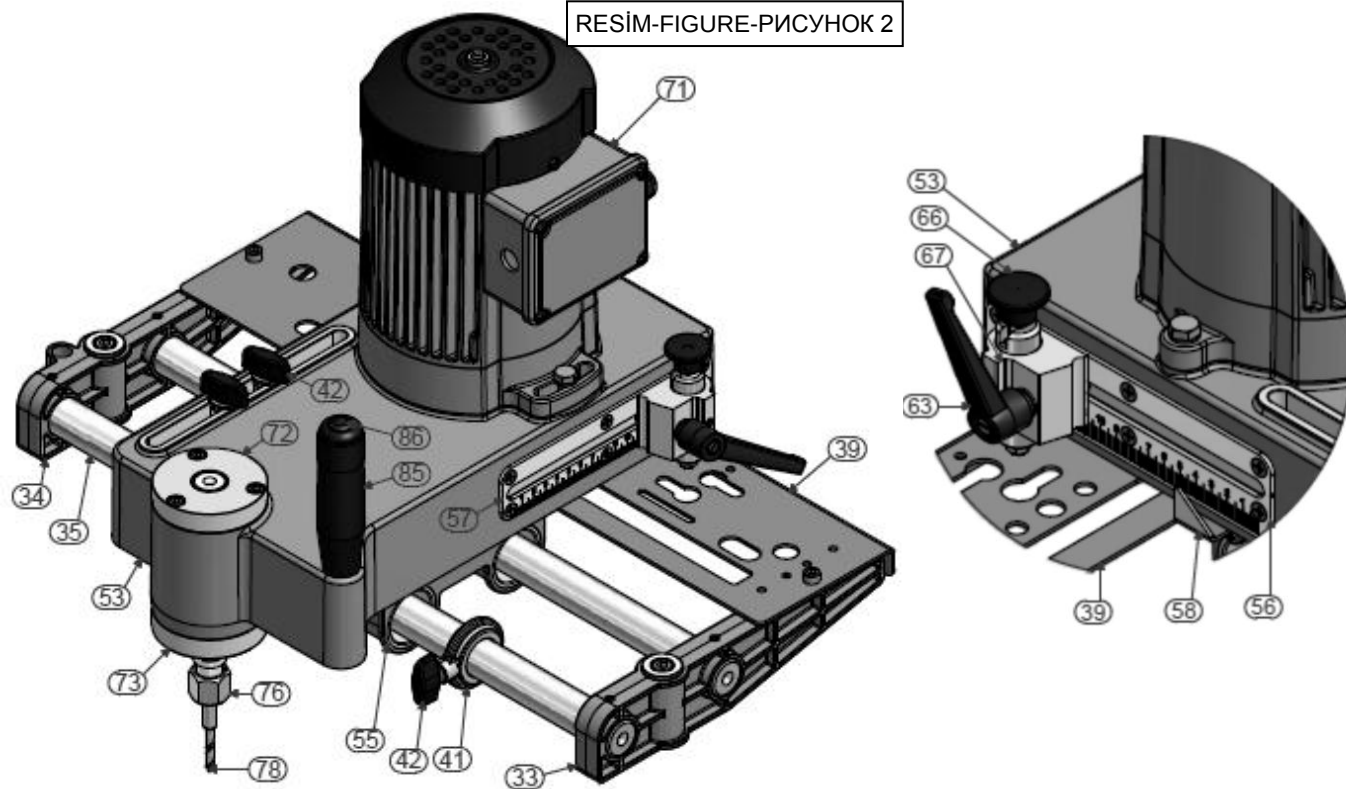
 YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİCARET A.Ş. Turgut Özal Bulvarı, No:173 Tasseleli 34788 Çekmeköy İSTANBUL-TÜRKİYE Tel: +90 (216) 312 28 28 (Pbx) Fax: +90 (216) 484 42 88 web : www.yilmazmachine.com.tr e-mail: yilmaz@yilmazmachine.com.tr					
MODEL TYPE MODEL	FR 226	RATED CURRENT NOMİNAL AKIM	2,5 A		
SERIAL NO SERİ NO		IDLING REV. DEVİR SAYISI	14000 RPM	900 RPM	
PROD.DATE ÜRETİM TAR.		AIR CONSUMP. HAVA TÜKETİMİ	6 Lt/min		
TOTAL POWER TOPLAM GÜÇ	1950 W	AIR PRESSURE HAVA BASINCI	6-8 BAR		
RATED VOLTAGE NOMİNAL GERİLİM	400V AC 3P PE	WEIGHT AĞIRLIK	105 KG.		

BOYUTLAR – DIMENSIONS – РАЗМЕРЫ

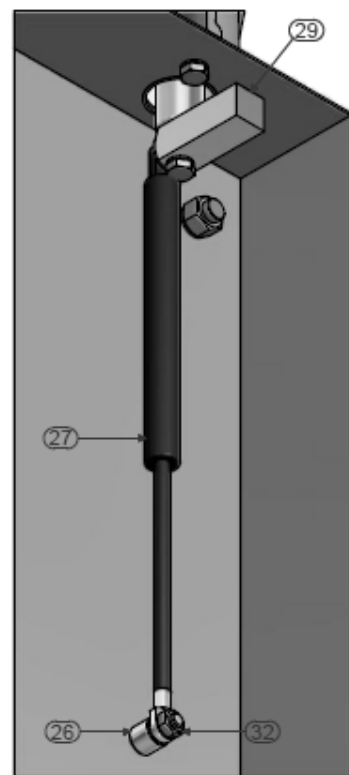
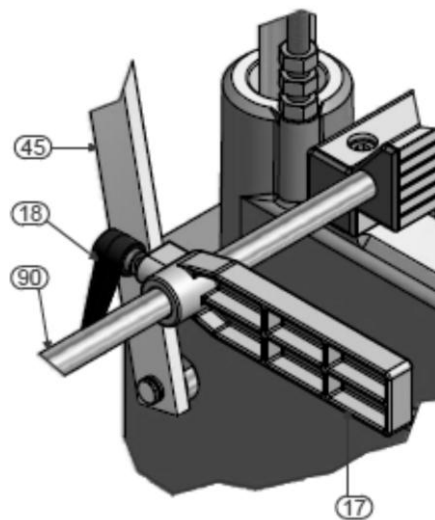
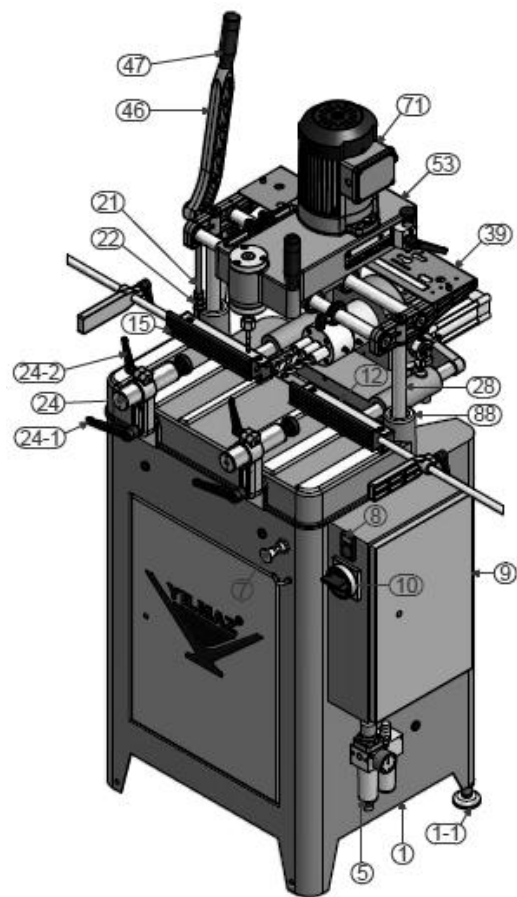


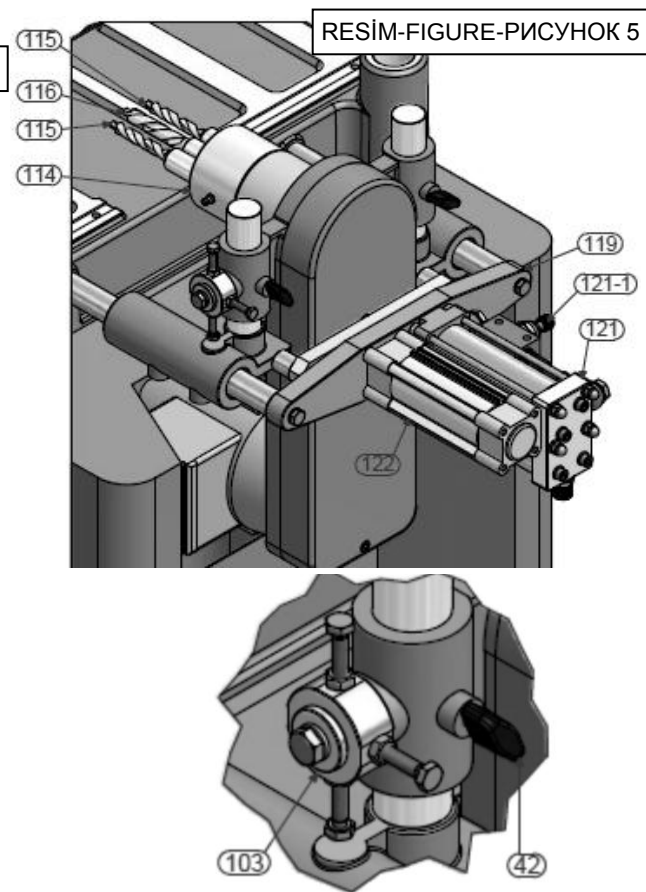
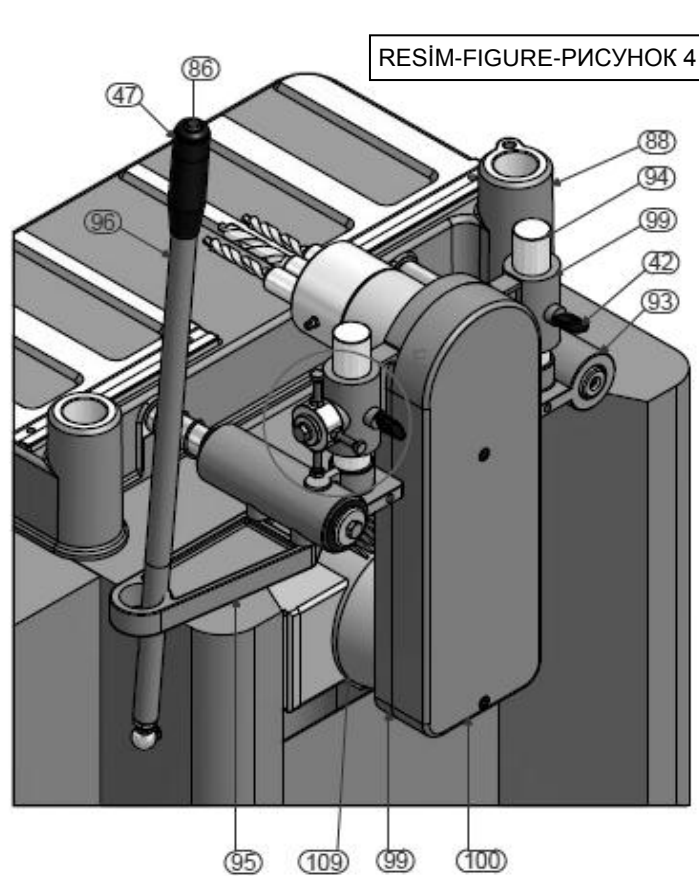
PARÇA LİSTESİ - PART LIST - ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ

RESİM-FIGURE-РИСУНОК 2



RESİM-FIGURE-РИСУНОК 3





NO номер	СТОК КОДУ / CODE ПОРЯДОК КОД	ADET / QTY КОЛИЧЕСТВО	NO номер	СТОК КОДУ / CODE ПОРЯДОК КОД	ADET / QTY КОЛИЧЕСТВО
1	1SA010000-0032	1	57	2TU011441-0587	1
5	3UA110030-0025	1	58	2TU011441-0586	1
7	1PN010000-0087	1	63	3UA040030-0007	2
8	1EL090000-0012	1	66	3UA030030-0002	2
9	1SA040000-0020	1	67	2TU012310-0075	2
10	1EL010000-0043	1	71	3UA180030-0010	1
12	2TU012310-0004	1	72	2TU012610-0072	1
15	2TU012310-0009	1	73	2TU012610-0073	1
17	2TU012610-0069	2	76	2TU011210-0014	1
18	3UA040030-0010	2	78	1SK050000-0004	1
21	2TU011110-0099	1	85	1PL010000-0012	1
22	1SC071000-0002	3	86	1EL090000-0060	2
24	3UA060030-0004	2	88	2TU012510-0048	1
26	2TU011110-0109	1	90	2TU011110-0101	2
27	1YY030000-0001	1	93	2TU012510-0254	1
28	2TU015010-0027	2	94	2TU014010-0047	2
29	2TU011210-0259	1	95	2TU012510-0069	1
32	1SC071000-0013	1	96	2TU011110-0250	1
33	2TU012610-0056	1	99	2TU012510-0255	1
34	2TU012610-0057	1	100	2TU012510-0256	1

35	2TU015010-0008	2	103	2TU011110-0116	1
39	2TU011410-0025	1	109	1EL070001-0004	1
41	2TU012610-0061	1	114	3UA210030-0003	1
42	2TU011110-0146	4	115	1SK040000-0004	2
46	2TU012510-0065	1	116	1SK040000-0005	1
47	1PL010000-0012	2	119	2TU012210-0073	1
53	2TU012510-0376	1	121	3UA050030-0011	1
55	2TU012610-0058	1	122	1PN020000-0159	1
56	2TU011441-0584	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 Operasyon
 - 7.3 Üçlü kol yeri delme işlemi
- 8. Bakım, Servis ve Onarım**
 - 8.1 Bakım
 - 8.2 Kesici takımların 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 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 profillere, üzerinde bulunan kopya tertibatı ile kilit, kol yeri, menteşe ve ispanyolet yuvaları açmak amacıyla tasarlanmış freze makinesidir.

- Kopyalamadan bağımsız olarak değişik boyutlarda kanallar açılabilir.
- Yatay eksenle üçlü kol yeri delme sistemi mevcuttur.
- FR 225 : Üst freze hareketi ve üçlü kol yeri delme hareketi maneldir. Mengeneler pnömatiktir.
- FR 226 : Üst freze hareketi manuel, üçlü kol yeri delme hareketi otomatiktir. Mengeneler pnömatiktir.

<u>STANDART AKSESUARLAR</u>	<u>OPSİYONEL AKSESUARLAR</u>
Freze ucu	Soğutma sistemi
Hava tabancası	Yedek freze ucu
Profil dayama	Özel kopyalama şablonu
Kullanma kılavuzu	MA 240 Ortalama aparatı
Servis anahtarı (17 mm)	
Servis anahtarı (22 mm)	

4. MAKİNEİN TAŞINMASI VE NAKLİ

ÖNEMLİ

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

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

5. 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 3 NO.1-1) ile sağlayabilirsiniz.
- 5.1.4 Profil dayama parçaları (RESİM 3 NO.17,18,90) demonte şekilde sevk edilmektedir. Profil dayama parçalarını resimde görüldüğü şekilde gönye üzerine monte ediniz.
- 5.1.5 Amortisör (RESİM 3 NO.27) demonte şekilde sevk edilmektedir. Şase (RESİM 3 NO.1) kapağını açarak amortisörün boşta kalan ucunu şekildeki gibi (RESİM 3) yerine takınız.

5.2 Makinenin Güç Kaynağına Bağlanması

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



- 5.2.5 Şebeke gerilimine dikkat edin. Akım kaynağının gerilimi makinenin 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 kurulaşın. Özellikle tutma kulplarının temizliğı ve kuruluğından emin olunuz.
- 7.1.2 Makinenin tüm yüzeylerini çapaklardan, yongalardan ve yabancı malzemelerden temizleyin. Zararlı maddelerden korunmak için gözlük kullanın.
- 7.1.3 Kopya freze makineleri demir alaşıımı içermeyen alüminyum malzemeler ve sert plastikten üretilen ürünler üzerinde işlemler yapabilir.
- 7.1.4 Kesici takımların (RESİM 2 NO.78 / RESİM 5 NO.115-116) güvenli olarak yerine takılıp takılmadığını kontrol ediniz.
- 7.1.5 Kesici takımları aşınma, bükölme ve kırılmalara karşı kontrol ediniz. Kesici takımlar zarar görmüşse değıştiriniz.
- 7.1.6 Kesici takım, makine çalıştırılıp devir aldıktan sonra parça üzerinde işlemler yapılmalıdır.
- 7.1.7 İşlemler yapılacak parçayı mengenerler ile sabitlemeden işlemler yapmayınız.

7.2 Operasyon

- 7.2.1 İşlemler yapacağınız PVC veya alüminyum profili tabla (RESİM 3 NO.88) üzerine koyunuz. Profili tabla üzerinde bulunan mengenerlerle (RESİM 3 NO.24) sabitleyiniz.
- 7.2.2 FR 225-226 modellerinde mengenerler pnömatik olarak uygulanmaktadır. Mengenerlerin ileri-geri ve aşağı-yukarı konumunu özel sıkma parçaları (RESİM 3 NO.24-1/2) ile ayarlayabilirsiniz. Pnömatik mengenerin kontrolü şase (RESİM 3 NO.1) üzerindeki butonla (RESİM 3 NO.7) yapılır.

- 7.2.3 Makine üzerinde bulunan şablon (RESİM 2 NO.39) üzerindeki kilit, kol yeri, menteşe yuvası vb.. işlemi belirleyiniz. Susta (RESİM 2 NO.66) pimini şablon üzerindeki işlem yapılacak yuva içine oturtunuz.
- 7.2.4 Susta gurubun (RESİM 2 NO.66) ileri-geri hareketini özel sıkma parçası (RESİM 2 NO.63) ile ayarlayabilirsiniz.
- 7.2.5 Sistem start şalterini (RESİM 3 NO.10) “1” konumuna getiriniz.
- 7.2.6 Kafa (RESİM 2 NO.53) üzerinde ki kolda (RESİM 2 NO.85) bulunan butona (RESİM 2 NO.86) devamlı basarak motorun (RESİM 2 NO.71) çalışmasını ve kesici takımın (RESİM 2 NO.78) dönmesini sağlayınız.
- 7.2.7 Kafa üzerindeki kol yardımıyla kafayı hareket ettirerek profil üzerinde işlemi gerçekleştiriniz. Kesici takımın istenen derinliğe ulaşması için aşağı-yukarı hareket kolunu (RESİM 3 NO.46/47) kullanınız.
- 7.2.8 Derinlik ayarını sabitlemek için ayar saplaması (RESİM 3 NO.22) üzerindeki somunları (RESİM 3 NO.23) kullanabilirsiniz.
- 7.2.9 Şablondan bağımsız serbest işlem yapmak için susta pimini şablon üzerindeki yuvadan çıkarınız.
- 7.2.10 Serbest işlem yaparken kafanın (RESİM 2 NO.53) hareket alanını stoplama parçaları (RESİM 2 NO.41/42) ile ayarlayabilirsiniz.
- 7.2.11 İşlem bittikten sonra butonu bırakınız. Kesici takım yaklaşık 10 sn. boşta döndükten sonra durur.
- 7.2.12 Mengeneleri açarak parçayı dışarı alınız.

7.3 Üçlü Kol Yeri Delme İşlemi

- 7.3.1 İşlem yapacağınız PVC veya alüminyum profili tabla (RESİM 3 NO.88) üzerine koyunuz. Profili tabla üzerinde bulunan mengenelerle (RESİM 3 NO.24) sabitleyiniz.
- 7.3.2 FR 225 modellerinde üçlü kol yeri delme işlemi manuel, FR 226 modellerinde otomatik (hidro-pnömatik) olarak yapılmaktadır.
- 7.3.3 FR 226 modelinde matkap gurubunun ilerleme hızını kısıcı valf (RESİM 5 NO.121-1) ile ayarlayabilirsiniz.
- 7.3.4 Üçlü kol yeri delme gurubunun yükseklik ayarını, ayar parçası (RESİM 5 NO.103) üzerindeki cıvatalardan yapabilirsiniz. Gereken yükseklik ayarını yaptıktan sonra vida üzerindeki kontra somunu ve özel sıkma vidasını (RESİM 5 NO.42) sıkınız.
- 7.3.5 Üçlü kol yeri delme gurubu üzerinde bulunan 10 mm matkaplar SAĞ kesme yönlü, 13 mm. matkap ise SOL kesme yönlüdür.
- 7.3.6 FR 225 modelinde üçlü kol yeri delme işlemi yapmak için; yatay delme gurubunu hareket ettiren kol (RESİM 4 NO.47) üzerindeki butona (RESİM 4 NO.86) basılı tutarak kolu kendinize doğru çekiniz. Kontrollü bir şekilde delme işlemi yaptıktan sonra kolu yavaşça bırakınız.
- 7.3.7 FR 226 modelinde üçlü kol yeri delme işlemi yapmak için; pano (RESİM 3 NO.9) üzerindeki butona (RESİM 3 NO.8) basınız. Delme işlemi otomatik olarak yapılarak, matkap gurubu eski konumuna geri döner.

8. BAKIM, SERVİS VE ONARIM

8.1 Bakım

- 8.1.1 Makinenin elektrik ve pnömatik (varsa) güç bağlantılarını kesiniz.
- 8.1.2 Makinenin tüm yüzeylerini çapaklardan, yongalardan ve yabancı malzemelerden temizleyin. Makine uzun süre kullanılmıyacaksa boyasız yerlere paslanmayı önleyici bir yağ ile yağlayınız.
- 8.1.3 Makineyi temizlerken boyaya zarar verebilecek malzemeleri kullanmayınız.
- 8.1.4 Kesici 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.

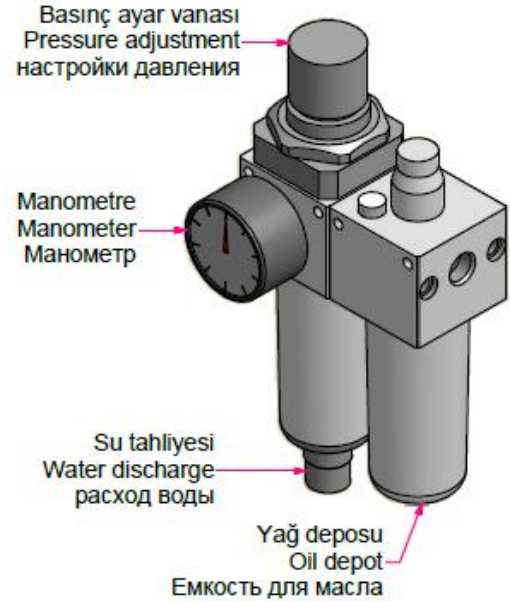
8.2 Kesici takımın değiştirilmesi

- 8.2.1 Makinenin elektrik bağlantısını kesiniz.
- 8.2.2 Makineni ile birlikte verilen 17 ve 22 mm anahtar yardımı ile pens somununu (RESİM 2 NO.76) saat yönünün tersine çevirerek gevşetiniz. Kesici takımı (RESİM 2 NO.78) tutucu pensten çıkarınız. Yeni kesici takımı pens yuvasına takıp, sökerken yapılan işlemlerin tersini yaparak pens somununu sıkınız.
- 8.2.3 Üçlü kol yeri delme gurubundaki matkapları (RESİM 5 NO.115-16) değiştirmek için; matkap bağlantı parçaları üzerindeki setuskur vidaları 3 mm Allen anahtar yardımı ile gevşetiniz. Matkapları takarken, matkap sapındaki düzlenmiş yerin vidaların altına geldiğinden emin olunuz.

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

8.3 Hava basıncını ayarlama (Pnömatik sistemlerde)

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



9. GARANTİ ŞARTLARI

1. Garanti süresi, ürünün teslim tarihinden itibaren başlar ve **2** yıldır.
2. Ürünün bütün parçaları dâhil olmak üzere tamamı firmamızın garantisi kapsamındadır.
3. Ürünün garanti süresi içerisinde arızalanması durumunda, tamirde geçen süre garanti süresine eklenir. Ürünün tamir süresi en fazla **30** iş günüdür. Bu süre, ürüne ilişkin arızanın servis istasyonuna, servis istasyonunun olmaması durumunda ürünün satıcısı, bayii, acentesi, temsilciliği, ithalatçısı veya imalatçısı-üreticisinden birisine bildirim tarihinden itibaren başlar. Ürünün arızasının 15 gün içerisinde giderilememesi halinde imalatçı-üretici veya ithalatçı ürünün tamiri tamamlanıncaya kadar, benzer özelliklere sahip başka bir ürünü tüketicinin kullanımına tahsis etmek zorundadır.
4. Ürünün garanti süresi içerisinde gerek malzeme ve işçilik, gerekse montaj hatalarından dolayı arızalanması halinde, işçilik masrafı, değiştirilen parça bedeli yâda başka herhangi bir ad altında hiçbir ücret talep etmeksizin tamiri yapılacaktır.
5. **Tüketicinin onarım hakkını kullanmasına rağmen ürünün;**
 - 5.1 Tüketicie teslim edildiği tarihten itibaren, belirlenen garanti süresi içinde kalmak kaydıyla, bir yıl içerisinde; aynı arızanın ikiden fazla tekrarlanması veya farklı arızaların dörtten fazla meydana gelmesi veya belirlenen garanti süresi içerisinde farklı arızaların toplamının altıdan fazla olması unsurlarının yanı sıra, bu arızaların maldan yararlanamamayı sürekli 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 Triple spindle drilling process
- 8. Maintenance, Service and Repair**
 - 8.1 Maintenance
 - 8.2 Changing the cutting tool
 - 8.3 Adjust the air pressure
- 9. Warranty Conditions**

1. GENERAL INFORMATION

1.1. Introduction

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

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

1.2. Service Information

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

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

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

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

AUTHORIZED TECHNICAL SERVICE CENTER ADDRESS

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

Tel 0216 312 28 28 Pbx.

Fax 0216 484 42 88

E-mail service@yilmazmachine.com.tr

Web www.yilmazmachine.com.tr

For minimize the documantation, It is 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 MANUEL.
- 2.2.5 All directives, recommendations and general safety rules contained in this MANUEL 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, combusive liquids and materials next to the machine and electric connections.

3. MACHINE'S DESCRIPTION

Copy router machines designed to open lock, handle, hinge and window fastening slots onto PVC and Aluminum profiles.

- Channels in different dimensions can be opened independently from copying.
- On the horizontal axis there is triple drilling system.
- FR 225 : Upper router movement and triple spindle drilling movement are manual. Clamping is pneumatically.
- FR 226 : Upper router movement is manual while triple spindle drilling movement is automatic. Clamping is pneumatically.

<u>STANDARD ACCESSORIES</u>	<u>OPTIONAL ACCESSORIES</u>
Router bit	Cooling system
Airgun	Router bit
Profile support	Special copying the template
User manual	MA 240 Average apparatus
Service wrench (17 mm)	
Service wrench (22 mm)	

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. 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 3 NO 1-1) in the bottom part.
- 5.1.4 Profile fitting parts (FIGURE 3 NO.17, 18,90) are delivered disassembled. Assemble profile fitting parts on the square as it is seen in the figure.
- 5.1.5 Damper (FIGURE 3 NO.27) is delivered disassembled. Open the cover of chassis (FIGURE 3 NO.1) and place the free end of the damper to its place as in the figure (FIGURE 3).

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.
- 5.2.1 Mains voltage of the machine is optional as 230 V 50 Hz or 400 V 50 Hz.



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

- 5.2.3 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 Copy router machines 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.78 / FIGURE 5 NO.115-116) are inserted safely to their places.
- 7.1.5 Control cutting tools against corrosion, distortion and fractions. If cutting tools are damaged, change them.
- 7.1.6 Cutting tool must process on the part after machine is operated and cycled.
- 7.1.7 **Do not process the profile before clamping the work piece properly.**

7.2 Operation

- 7.2.1 Place PVC or aluminum profile that you are going to process on to the table (FIGURE 3 NO.88). Fix it with clamps (FIGURE 3 NO.24) on the table.
- 7.2.2 Clamps are applied pneumatically in FR 225-226 models. You can adjust forward-backward, up-down position of the clamps with special clamping parts (FIGURE 3 NO.24-1/2). Control of pneumatic clamp is made with the button (FIGURE 3 NO.7) on the chassis (FIGURE 3 NO.1).
- 7.2.3 Determine the process such as lock, spindle, joint socket e.g on the template (FIGURE 2 NO.39) located on the machine. Locate the spring (FIGURE 2 NO.66) pin to the socket that will be processed on the template.

- 7.2.4 You can adjust forward-backward movement of the suspension group (FIGURE 2 NO.66) with special clamping part (FIGURE 2 NO.63).
- 7.2.5 Set system start switch (FIGURE 3 NO.10) to “1” position.
- 7.2.6 Enable cutting tools (FIGURE 2 NO.78) to rotate and motor (FIGURE 2 NO.71) to operate by pressing continuously to the button (FIGURE 2 NO.86) on the spindle (FIGURE 2 NO.85) located on the head (FIGURE 2 NO.53).
- 7.2.7 Move the head with the help of the spindle on the head and perform the process on the profile. Use up-down movement spindle (FIGURE 3 NO.46/47) in order to enable cutting tools to reach desired depth.
- 7.2.8 In order to fix the depth adjustment, you can use the nuts (FIGURE 3 NO.23) on the adjusting stud (FIGURE 3 NO.22).
- 7.2.9 Remove the suspension pin from the socket on the template in order to process free from the template.
- 7.2.10 You can adjust the movement area of the head (FIGURE 2 NO.53) with locking parts (FIGURE 2 NO.41/42) when making free processes.
- 7.2.11 Leave the button after the process finishes. Cutting tool stops after rotating nearly 10 seconds out of gear.
- 7.2.12 Remove the part by opening the clamps.

7.3 Triple Spindle Drilling Process

- 7.3.1 Place PVC or aluminum profile that you are going to process on to the table (FIGURE 3 NO.88). Fix it with clamps (FIGURE 3 NO.24) on the table.
- 7.3.2 In FR 225 models triple spindle drilling process is made manual while in FR 226 models it is made automatic (hydro-pneumatic).
- 7.3.3 You can adjust the rate of speed of the drill group in FR 226 model with reducing valve (FIGURE 5 NO.121-1).
- 7.3.4 You can make height adjustment of triple spindle drilling group from the screws on adjustment parts (FIGURE 5 NO.103). After making the required height adjustment, tighten special clamping screw (FIGURE 5 NO.42) and lock nut on the screw.
- 7.3.5 10 mm drills on triple spindle drilling group are RIGHT shear direction while 13 mm drill is LEFT shear direction.
- 7.3.6 In order to make triple swindle drilling process in FR 225 model; press and hold the button (FIGURE 4 NO.86) on the spindle (FIGURE 4 NO.47) that moves horizontal drilling group and pull the spindle to yourself. Leave the spindle slowly after making a controlled drilling process.
- 7.3.7 In order to make triple swindle drilling process in FR 226 model; press the button (FIGURE 3 NO.8) on the panel (FIGURE 3 NO.9). Drilling process is made automatically and drill group returns to its former position.

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.

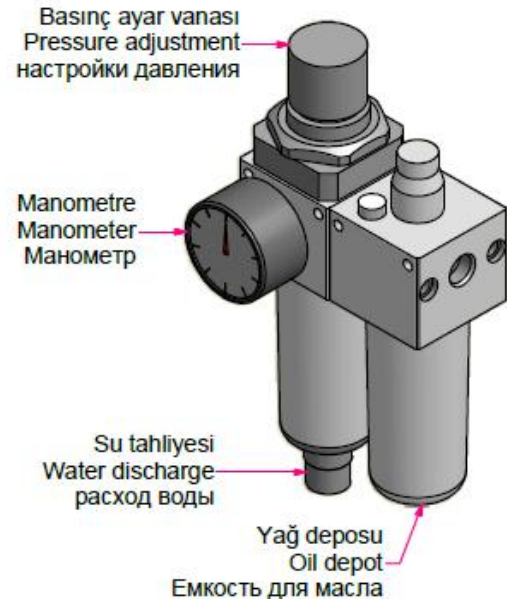
8.2 Changing the cutting tool

- 8.2.1 Cut the electric connection of the machine.
- 8.2.2 Loosen the pliers nut (FIGURE 2 NO.76) by turning it counter clockwise with the help of 17 and 22 mm wrenches that are given with the machine. Remove cutting tool (FIGURE 2 NO.78) from retainer pliers. Tighten the pliers nut by inserting the new cutting tool to the pliers socket and making the opposite of the processes made in the removal.
- 8.2.3 In order to change drills (FIGURE 5 NO.115-16) in triple swindle drilling group; loosen the stay bolt screws on drill connection parts with the help of 3 mm Allen switch. While inserting the drills, ensure that rubbed surface in the drill stem comes under the screws.

- 8.2.4 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.

8.3 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 MANUEL 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
 - 2.1 Техника безопасности
 - 2.2 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. Операция сверливания место для трех стороной ручки
- 8. Техническое обслуживание, сервис и ремонт**
 - 8.1 Обслуживание
 - 8.2 Менять режущий комплект
 - 8.3 Регулировка давления воздуха.(в пневматических системах)
- 9. условия гарантии**

1. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

1.1 Предисловие

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

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

1.2 служебная информация

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

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

На ярлыке указаны регистрационный номер механизма и год его выпуска.

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

АДРЕС ЦЕНТРАЛЬНОГО ОФИСА ;

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

Тел 0216 312 28 28 Pbx.

Фак 0216 484 42 88

Э-почта service@yilmazmachine.com.tr

Web www.yilmazmachine.com.tr

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

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

2. БЕЗОПАСНОСТЬ

2.1 Обозначение символов безопасности и их значения

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

Механизмы для серийной обработки предназначены для фрезерования отверстий под замки и ручки по средствам копирования в металлопластмассовых профилях.

- Каналы различных размеров могут быть просверлены независимо от серии.
- На горизонтальной оси имеется система сверливания тройного места для рукоятки.
- FR 225 : Верхняя фрезировка является подвижным а движение сверливания тройного места для рукоятки вручной. Операция зажима пневматическая.
- FR 226 : Верхняя фрезировка является ручной а движение сверливания тройного места для рукоятки является автоматической. Операция зажима пневматическая.

<u>СТАНДАРТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ</u>	<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ</u>
Наконечник фрезы	Система охлаждения
Воздушный пистолет	Запасной наконечник фрезы
Опор профилей	Специальный шаблон копирования
Инструкция по эксплуатации	Аппарат достижения середины
Служебный ключ (17 mm)	
Служебный ключ (22 mm)	

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. Если клиент не потребует другую упаковку то модель FR 225 в картонной упаковке а модель FR 226 в деревянной упаковке отправиться на перевозку.

- 4.4. Подвижные детали механизма должны быть зафиксированы при помощи втулки фиксации поддерживающего вала перед выполнением транспортировки
- 4.5. Данные о весе и размерах 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 регулируемые ножки которые находятся в нижней части машины. (РИСУНОК 3 NO.1-1)

5.1.4 Детали для опоры профилей перевозятся в демонтированном виде. (РИСУНОК 3 NO.17,18,90). Опоры для профилей установить на угольник как показано на рисунке.

5.1.5 Амортизатор (РИСУНОК 3 NO.27) перевозиться в демонтированном виде. Открыв крышу шины (РИСУНОК 3 NO.1) вставьте свободный наконечник амортизатора на свое место как это показано на рисунке. (РИСУНОК 3)

5.2 Подключение машины в источник питания

5.2.1 Подключение машины в электросеть должен произвести лицензированный электрик.

5.2.2 Розетка электросети должен быть совместным с разъемом у машины.

- 5.2.3 Подключите машину в розетку с заземлением.
- 5.2.4 Машина может работать или под напряжением сети 230 В 50 Гц или 400 В 50 Гц по выбору подключения.
- 5.2.5 Внимательно следите за значением напряжения сети. Напряжение источника тока должен быть идентичным данным приведенным на этикетке машины.
- 5.2.6 После подключения машины к электрической сети, необходимо запустить машину в режиме холостого хода, чтобы проверить правильность направления вращения комплектов режущих лезвий. Если направление вращения не правильное тогда необходимо проверить правильность подключения.

6. ИНФОРМАЦИЯ О БЕЗОПАСНОСТИ МЕХАНИЗМА

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

ВАЖНО

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

7. ОПЕРАЦИЯ

7.1 Подготовка

- 7.1.1 Очищайте поверхность от масла и высушите его. Особенно убедитесь в чистоте и сухости ручек.
- 7.1.2 Очищайте всю поверхность машины от обсечков, заусенцов и от чужих предметов. Используйте защитные очки для защиты от вредоносных веществ.
- 7.1.3 Машины фрезы для копирования, могут обработать материалов из алюминия, из твердой пластики, не содержащих смеси железа.
- 7.1.4 Проверьте безопасность подключения режущих комплектов в свои разъемы (РИСУНОК 2 NO.78 / РИСУНОК 5 NO.115-116)
- 7.1.5 Проверьте режущих комплектов на наличия износа, изгиба и разлома. Если режущие лезвия повреждены тогда необходимо их заменить.
- 7.1.6 Можно начинать обработку только после того как режущие комплекты наберут необходимое значение оборотов вращения.
- 7.1.7 Не начинайте обработку не зафиксирова деталь зажимамы.

7.2 Операция

- 7.2.1 Положите на поверхность обработки (РИСУНОК 3 NO.88) профиля из ПВХ или из алюминия которую будете обрабатывать. Зафиксируйте профиля с помощью зажимов (РИСУНОК 3 NO.24) которые находятся на поверхности обработки.
- 7.2.2 В моделях FR 225-226 зажимы являются пневматическими. Положения зажимов вниз-вверх или вперед-назад можно регулировать с помощью специальных зажимных деталей (РИСУНОК 3 NO.24-1/2).

Контроль над пневматических зажимов можно осуществлять с помощью кнопки (РИСУНОК 3 NO.7) которая находится на шине (РИСУНОК 3 NO.1)

- 7.2.3 Выберите на шаблоне (РИСУНОК2 NO.39) операцию замок, место ручки, гнездо петли и.т.д. Вставьте фиксатор предохранительной пружины в гнездо выбираемой операции на шаблоне. (РИСУНОК 2 NO.66)
- 7.2.4 Вы можете регулировать движение группы предохранительных пружин (РИСУНОК 2 NO.66) в перед – назад ,с помощью специальной зажимной детали.
- 7.2.5 Переключите переключатель запуска системы в позицию “1”. (РИСУНОК 3 NO.10)
- 7.2.6 Безпрерывно нажимая кнопку (РИСУНОК 2 NO.86) которая находится на рукоятке (РИСУНОК 2 NO.85) над головкой (РИСУНОК 2 NO.53), обеспечивайте работу двигателя (РИСУНОК 2 NO.71) и вращению режущего комплекта (РИСУНОК 2 NO.78).
- 7.2.7 передвигая головку с помощью рукоятки над ней ,совершайте операцию над профиля.Чтобы обеспечить достаточную длину резки режущих комплектов, используйте ручку (РИСУНОК 3 NO.46/47) передвижения вниз-вверх.
- 7.2.8 Чтобы зафиксировать длину резки используйте гайки (РИСУНОК 3 NO.23) на фиксирователя (РИСУНОК 3 NO.22) .
- 7.2.9 Для работы вне зависимости от шаблона , вытащите фиксатор предохранительной пружины из гнезда на шаблоне.
- 7.2.10 При свободной работе, можете регулировать движение головки (РИСУНОК 2 NO.53) с помощью фиксирующих деталей (РИСУНОК 2 NO.41/42).
- 7.2.11 После завершения операции опускайте кнопку.Режущий комплект перестанет вращаться приблизительно через 10 секунд.
- 7.2.12 Открывая зажимов освободите материал и вытащите из рабочей зоны.

7.3 Операция сверливания тройного места для рукоятки

- 7.3.1 Вставьте на рабочую поверхность (РИСУНОК 3 NO.88) профиля из ПВХ или из алюминия. Зафиксируйте профиля с помощью зажимов (РИСУНОК 3 NO.24) которые находятся на рабочей поверхности.
- 7.3.2 В моделях FR 225 операция сверливания тройного место для рукоятки проводится вручную а в моделях FR 226 проводится автоматически(гидро-пневматически).
- 7.3.3 в модели FR 226 скорость передвижения сверловых групп можно регулировать с помощью ограничительного клапана. (РИСУНОК 5 NO.121-1)
- 7.3.4 Регулировать высоту группы сверливания тройного место для рукоятки, можно с помощью болтов которые находятся на детали регулировки (РИСУНОК 5 NO.103). После регулировки высоты, закручивайте контргайку на болтах и специального болта (РИСУНОК 5 NO.42).
- 7.3.5 На группе сверливания тройного место для рукоятки сверла с диаметром 10мм с направлением резки вправо а 13 мм сверла с направлением резки влево.
- 7.3.6 В модели FR 225 для операции сверливания тройного место для рукоятки ,притягивайте ручку (РИСУНОК 4 NO.47) передвигающую группу горизонтальной резки к себе ,нажимая кнопку (РИСУНОК 4 NO.86) которая находится на нем. После завершения операции сверления медленно отпустите ручку.
- 7.3.7 В модели FR 226 для операции сверливания тройного место для рукоятки; нажмите кнопку (РИСУНОК 3 NO.8) которая находится на панели (РИСУНОК 3 NO.9) .Операция сверления автоматически осуществится и группа сверла вернется в свое исходное положение.

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 17 мм и 22 мм ключем который дается в комплекте, откручивайте пинцетную гайку (РИСУНОК 2 NO.76) в противоположную сторону часовой стрелки.Вынимайте режущий комплект (РИСУНОК 2 NO.78)от щипцов. Ставьте Новый режущий комплект ,повторите все действие которые совершили во время снятия и закручивайте гайку.
- 8.2.3 Для замены сверла (РИСУНОК 5 NO.115-16) в сверливании тройного место для рукоятки,откручивайте винтов “сетускур” с помощью 3 мм шестигранного ключа.при установки сверла убедитесь в том что выпрямленная часть на рукоятке попадает под винт.

8.2.4 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.

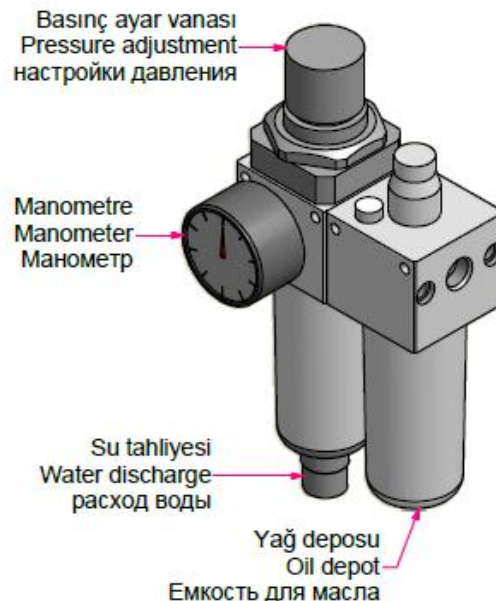
8.3 Регулировка давления воздуха (В пневматических системах)

8.3.1 Притяните клапан регулировки давления. закручивая клапан регулировку за или против часовой стрелки регулируйте значение на манометре на необходимое. Затем нажав на клапан вниз заблокируйте его.

8.3.2 Регулируйте давление воздуха на 6-8 Бар. Если значения давления 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 переключив его. Масла которые рекомендуются, TELLUS C10 / BP ENERGOL HLP 10 / MOBIL DTE LIGHT / PETROL OFİSİ SPINDURA 10.



9. УСЛОВИЯ ГАРАНТИИ

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

5. Продукция:

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