

www.yilmazmak.ru тел. +7 (495) 762-97-73



**АСК 420
ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С НИЖНЕЙ ПОДАЧЕЙ ПИЛЬНОГО ДИСКА**

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



СОДЕРЖАНИЕ

1. Основная информация

- 1.1. Вступление
- 1.2. Информация о производителе

2. Особенности Станка и Цель Использования

- 2.1. Описание станка
- 2.2. Техническая характеристика
- 2.3. Диаграмма фрезерования
- 2.4. Габариты
- 2.5. Перечень деталей и технические чертежи
- 2.6. Панель управления

3. Безопасность

- 3.1. Правила безопасности
- 3.2. Предотвращение аварий
- 3.3. Основная информация

4. Перемещение и Транспортировка Станка

- 4.1. Безопасная транспортировка станка

5. Настройка Станка

- 5.1. Подготовка к работе
- 5.2. Указания по безопасному подключению станка к энергоисточнику

6. Правила Безопасности при Эксплуатации Станка

7. Эксплуатация

- 7.1. Регулировка воздушного давления пневматического станка
- 7.2. Угловой распил на поверхности станка

8. Безопасный монтаж пильного диска

9. Технический осмотр и ремонт станка

- 9.1. Регулярный контроль, осмотр и начало работы
- 9.2. Осмотр в конце рабочего дня

10. Возможные неполадки и их устранение

11. Составляющие станка

- 11.1. Электрические компоненты
- 11.2. Пневматические компоненты

12. Гарантия

- 12.1. Гарантийные условия

1.ОСНОВНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

1.1.ВСТУПЛЕНИЕ

Данное руководство по эксплуатации, выданное производителем, содержит необходимую информацию о деталях станка. Приступая к работе, необходимо внимательное ознакомление с данным документом каждого человека из рабочего персонала.

Долговременная эксплуатация оборудования в условиях безопасности и высокой производительности возможна только при прочтении и точном понимании информации, приведенной в данном руководстве. Содержащиеся в брошюре технические чертежи и детали являются путеводителем для пользователей.

1.2. ФИРМА-ПРОИЗВОДИТЕЛЬ



ТОО «YILMAZ» ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ
ПВХ и АЛЮМИНИЯ
СТАМБУЛ / ТУРЦИЯ

Тел : 0090 216 312 28 28 Pbx
Факс : 0090 216 484 42 88

e-mail yilmaz@yilmazmak.com
web <http://www.yilmazmac.com>



Просим связаться с нами при возникновении любых проблем и предложений, а также при заказе запасных деталей по вышеприведенной контактной информации.

Технические этикетки, дающие характеристику модели станка, прикреплены к станку клепками.

Серийный номер и дата производства станка приведены на технической этикетке.

2.ОСОБЕННОСТИ СТАНКА И ЦЕЛЬ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

2.1. ОСОБЕННОСТИ СТАНКА

Фрезерный станок, содержащий дискообразную пилу с нижней подачей, предназначен для осуществления серийного фрезерования профилей из ПВХ, алюминия и деревянных профилей. Оператор регулирует продвижение фрезы (при помощи ручного переключателя скорости фрезерования) в зависимости от типа и размера материала.

- ⊗ Свободное фрезерование под углами 15° - $22,5^{\circ}$ - 30° - 45° - 90° и другими промежуточными углами
- ⊗ Станок разработан в соответствии с нормами СЕ.
- ⊗ Подвижная скоба предоставляет возможность фрезерования широких заготовок.
- ⊗ Возможность точнейшей регулировки скорости продвижения фрезерования при подаче различных типов материала.
- ⊗ Открытие верхней защитной крышки в момент фрезерования автоматически завершит процесс и вернет станок в первоначальное положение.
- ⊗ Автоматическое возвращение пилы из конечной точки процесса в изначальную по завершению процесса фрезерования.

СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Пильный диск Ø420 мм
Рольганг KN 200
Пневмо-пистолет

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Охладительная система (АСК 420 S)
Дополнительный второй Рольганг / Спец. Рольганг 3м (KN 300)
Передние (горизонтальные) прижимы

При всевозможных переписках касательно оборудования с производителем или дилером просим сообщать нижеприведенную информацию в целях снижения сроков проведения необходимых операций.

- *Модель станка
- *Номер серии станка
- *Данные по вольтажу и частоте
- *Информация о дилере, у которого был приобретен данный станок
- *Дата приобретения станка
- *Описание поломки
- *Средняя продолжительность работы в день

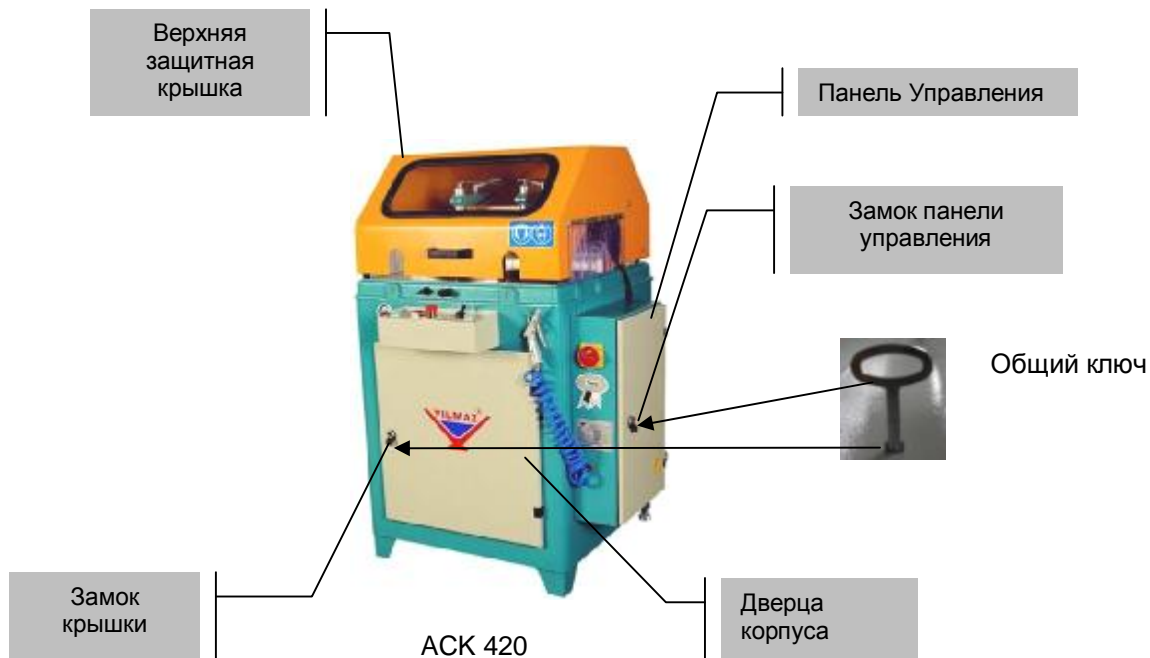
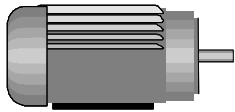
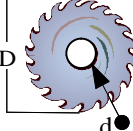


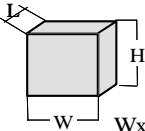



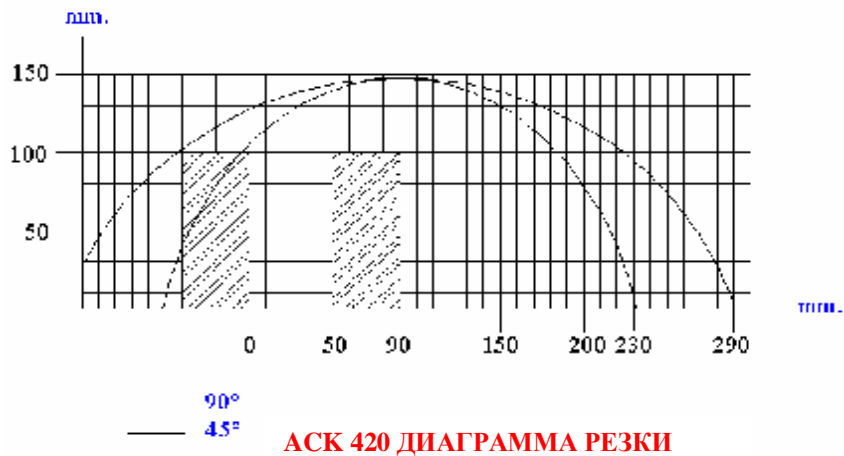
Рисунок - 1

В целях безопасности при открытой верхней защитной крышке моделей ASK 420 и ASK 420 S двигатель не работает.

2.2. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАНЫЕ							
				BAR	Hava tüke. Air cons.		
АСК 420 АСК 420 S	2.2 kW 400V50Hz	D=420 mm. d=30/32 mm	3000 D/dak. RPM	6-8 Bar	35 Lt./dak. Lt./min.	90x85x130cm.	225 kg.

2.3. ДИАГРАММА РЕЗКИ



2.4. ГАБАРИТЫ

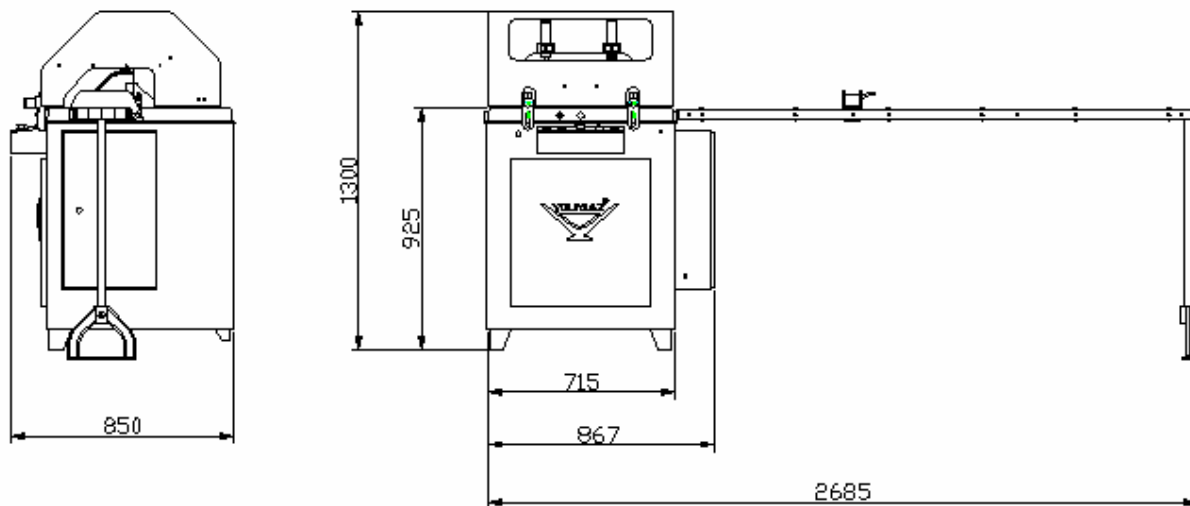
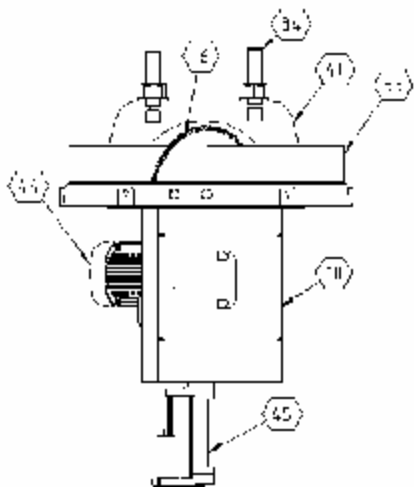
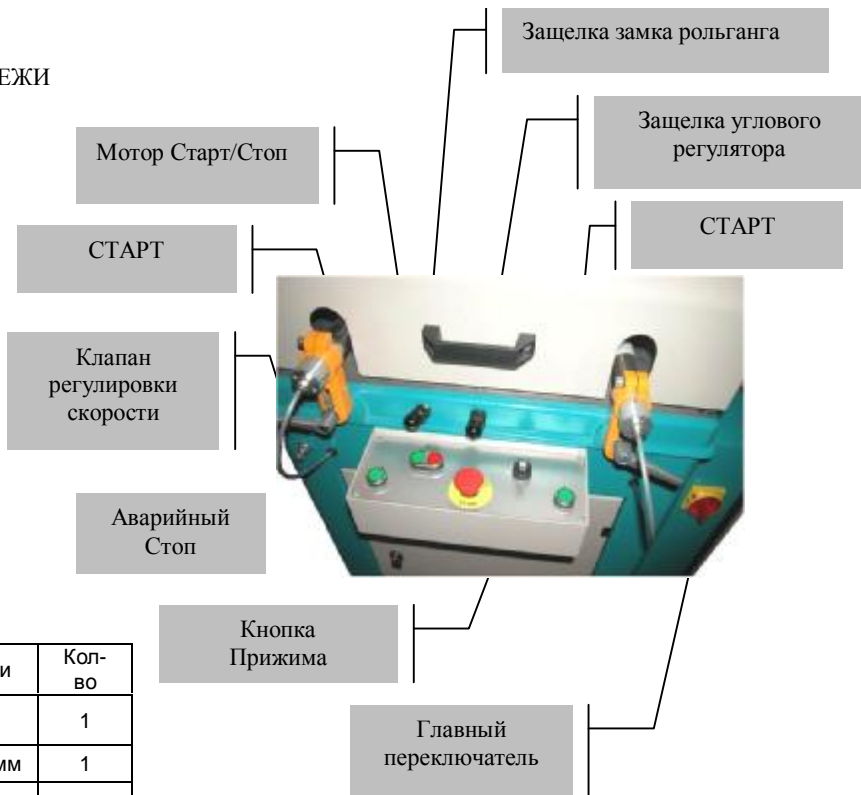


Схема -1

2.5. ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ЧЕРТЕЖИ

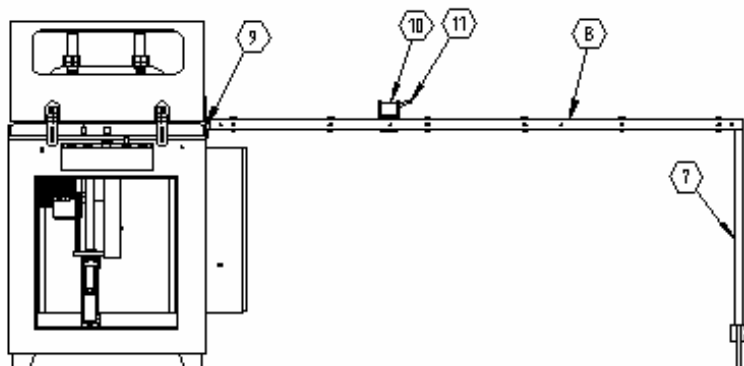


№	Артикул / Название Детали	Кол-во
10	211-010 Корпус пильного диска	1
16	Пильный диск 201-005 420мм	1
33	Угл.ограничитель (Прав.и Левая)	2
34	Пневоприжим	2
40	Прижим	1
44	Электромотор 2.2 КВт	1
45	Гидро-пневмат.цилиндр	1



Рисун
ок - 3

Рисунок - 2



№.	Название Детали	Кол-во
7	Ножка Рольганга	1
8	Профиль Рольганга	2
9	M8 x 20 Болт	2
10	Упор профиля	1
11	M10 Ручка	1

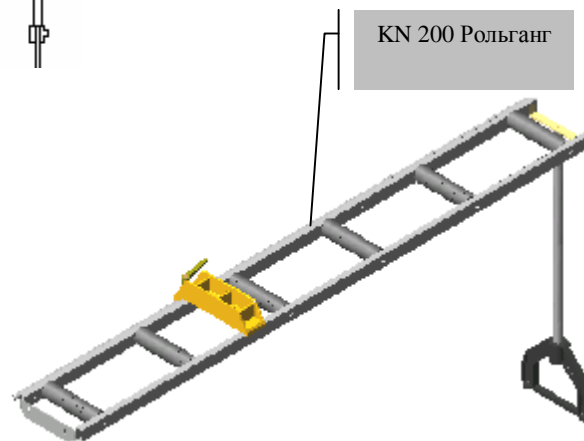


Рисунок- 4

2.6. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ И ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

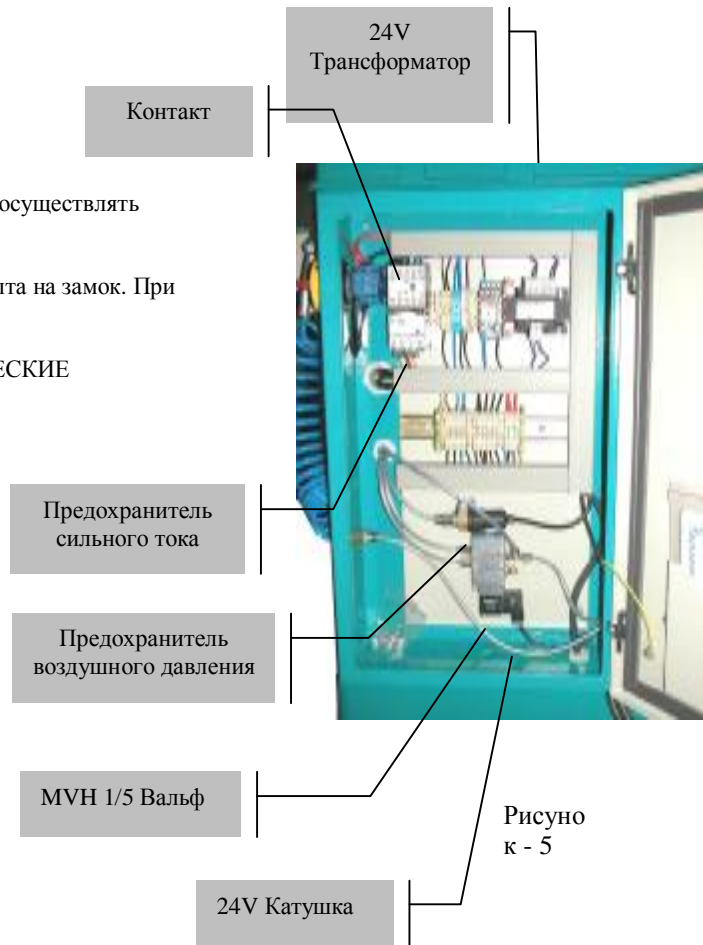
Электрическая и пневматическая панель управления позволяет осуществлять регулировку воздушного давления.

Во время работы дверца панели обязательно должна быть закрыта на замок. При ремонте возникших неполадок и техническом осмотре

ОТКЛЮЧИТЕ ОТ СЕТИ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ И ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ЭНЕРГОИСТОЧНИКИ.

Предохранитель воздушного давления, монтированный на панели, автоматически отключает все пневматические компоненты при спаде давления ниже 4 бар.

При падении воздушного давления ниже 4 бар движение и работа пильного диска и пневмо-прижима не осуществляется.



3. БЕЗОПАСНОСТЬ

3.1. ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

Условные обозначения, приведенные ниже, требуют особого внимания. Игнорирование данных примечаний приведет к поломке оборудования, а также физическим повреждениям.

ВАЖНО

Указанный выше знак **ВАЖНО** указывает на необходимость осторожного и внимательного прочтения, а также действия в рамках безопасности в целях предотвращения повреждений.

ВНИМАНИЕ!

Указанный выше знак **ВНИМАНИЕ!** предупреждает о специфичных опасных ситуациях и указывает на обязательное прочтение примечания. Игнорирование приведет к поломке оборудования.



ОПАСНОСТЬ

Указанный выше знак **ОПАСНОСТЬ** предупреждает о специфичных аварийных ситуациях и указывает на обязательное прочтение примечания. Игнорирование приведет к поломке оборудования, а также к физическим повреждениям.

Внимательно прочтите руководство при переходе к эксплуатации или перед техническим осмотром!



3.2. ПРЕДОТВРАЩЕНИЕ АВАРИЙ

3.2.1. Фирма-производитель разработала оборудование в соответствии со стандартами EN 60204-1 и EN 292-2, включающими местные и международные директивы и методы безопасности.

3.2.2. В обязанности работодателя входит предупреждение персонала о риске несчастных случаев, обучение возможным авариям, а также обеспечение оператора оборудованием безопасностью.

3.2.3. Перед началом работы оператор должен привыкнуть к работе (должен иметь опыт работы с подобным оборудованием). В обязанности оператора входит технический контроль станка.

3.2.4. Оборудование должно быть использовано только персоналом, внимательно изучившим данное руководство по эксплуатации.

3.2.5. Все указания, советы и основные правила безопасности, содержащиеся в данном руководстве, должны полностью соблюдаться пользователями. Неправильное использование запасных деталей, полученных от фирмы-производителя для одной или нескольких машин, а также несоответствующее рекомендациям использование принадлежностей приведет к увеличению процента аварий и несчастных случаев. В данных ситуациях фирма-производитель не несет никакой юридической ответственности. Вышеуказанные ситуации также являются причиной аннулирования гарантийных условий.

3.3. ОСНОВНАЯ ИНФОРМАЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ



3.3.1. Электрический кабель должен быть размещен таким образом, чтобы предотвратить любое физическое воздействие. Места входа кабеля в станок и в розетку требуют особой предосторожности.



3.3.2. При повреждении сетевого кабеля во время работы выдерните штепсель из розетки, не дотрагиваясь самого кабеля. Ни в коем случае не используйте поврежденный кабель.



3.3.3. Не рекомендуется повышенная нагрузка на фрезерные станки и оборудование. Безопасная работа данного оборудования возможна при указанном напряжении.



3.3.4. Не прикасайтесь руками к подвижным деталям станка для удаления посторонних частиц.

3.3.5. Используйте защитные очки и наушники. Не надевайте широкой одежды и украшения, которые могут зацепиться за движущиеся детали.



3.3.6. Сохраняйте рабочее место в чистоте, сухости и порядке, беспорядок создает аварийную опасность.

3.3.7. Используйте правильное освещение и арматуру в целях соблюдения безопасности и здоровья оператора. (Стандарт ISO 8995-89 Освещение внутренних рабочих систем)



3.3.8. Не оставляйте ничего лишнего на станке.

3.3.9. Не используйте станок для резки материалов, не указанных производителем.

3.3.10. Плотно закрепляйте заготовки, используя скобы и наборы прижимов, расположенных на станке.

3.3.11. Примите удобную рабочую позу, не напрягайтесь и всегда сохраняйте равновесие.



3.3.12. Для безопасной работы всегда держите оборудование чистым. Следуйте указаниям при техническом осмотре и смене принадлежностей. Периодически проверяйте штепсель и кабель оборудования. При повреждениях и поломках обратитесь к ответственному мастеру. Не допускайте попадания на ручки и стержни масла и смазки.

3.3.13. Во время отсутствия оператора и перед техническим осмотром отключайте оборудование от сети питания.

3.3.14. Перед началом работы удостоверьтесь в том, чтобы все ключи и регулировочные принадлежности были удалены

3.3.15. При необходимости работы на открытом воздухе используйте специально предназначенный для этого кабель.

3.3.16. Ремонтные работы должны проводиться только со стороны технического персонала. В противном случае возникнет аварийный риск.

3.3.17. Приступая к новой работе, проверьте защитные механизмы и работу слегка поврежденных деталей. Для безупречной работы оборудования необходимо создать все необходимые условия и проверить правильность крепления деталей. Поврежденные защитные механизмы и детали должны быть отремонтированы или заменены (фирмой-производителем или сервисной службой) в соответствии с правилами.

3.3.18. Не используйте оборудование, предохранители и переключатели которого не исправны.

3.3.19. Не держите рядом с оборудованием и энергоисточниками воспламеняющиеся жидкости и материалы.

4. БЕЗОПАСНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

ВАЖНО

*** Любое перемещение оборудования должно осуществляться ответственным персоналом.**

Перемещение и транспортировка станков всегда должна производиться при помощи специального оборудования или транспортировочной палитры (приподняв, не касаясь пола).

Не поднимайте станок, не убедившись в том, что зубцы транспортировочного оборудования или палитры крепко сцеплены.

5. НАСТРОЙКА СТАНКА

Станок должен быть размещен на расстоянии 50 см от стены так, чтобы для проведения ремонтных и технических работ верхняя защитная крышка полностью открывалась. Необходимое расстояние размещения относительно стен с правой и левой сторон станка показано на Рисунке-6 и описано в разделе «Габариты».

5.1. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

5.1.1. Внешние габариты станка приведены в разделе «Габариты» (см.стр. 6). Станок должен быть размещен на твердом и крепком половом покрытии.

5.1.2. Все детали фрезерных станков АСК 420 и АСК 420 S сдаются производителем в готовом к эксплуатации виде.

5.1.3. Монтаж Рольганга KN 200, входящего в комплект оборудования в качестве стандартной принадлежности, производится к правой боковой поверхности, как указано на рисунке -4.

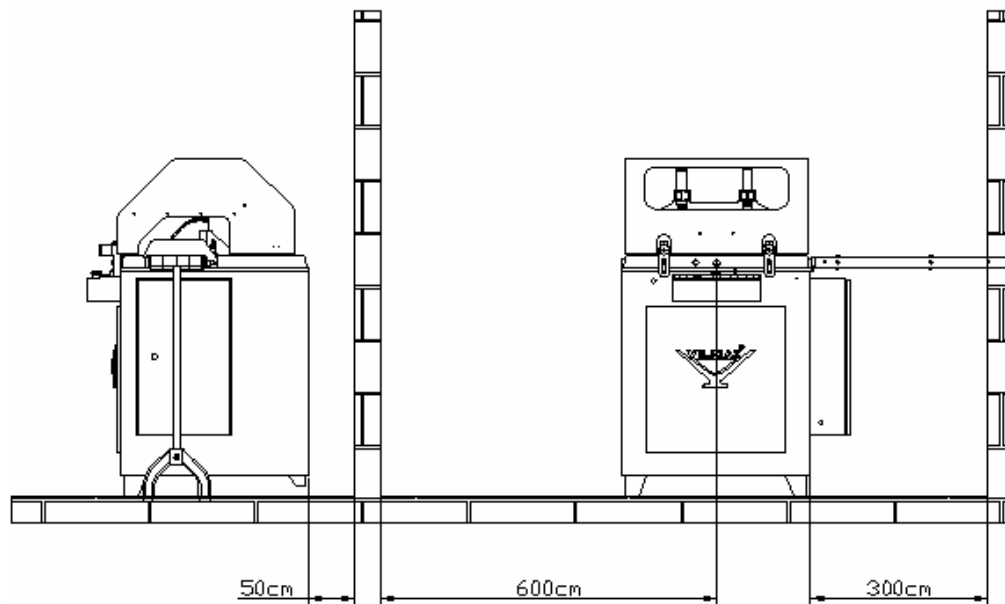


Рисунок - 6

5.2. ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРИЧЕСТВУ

5.2.1. Штепсель трехфазного электрического привода должен совпадать с гнездом на станке.

5.2.2. Штепсель соединительного кабеля должен быть использован с розеткой в соответствии со стандартами СЕ.

5.2.3. Проверьте входное напряжение перед включением станка см.стр. 18 параграф 3.8.3.

5.2.4. Подключение с электрической сети производится после переключения ГЛАВНОГО ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЯ на отметку 0.

ВНИМАНИЕ !

* Подключение к сети должно производиться только профессиональным электриком. В случае наблюдения обратного направления вращения пильного диска необходимо пересмотреть все подключения и найти правильное.

**При обратном направлении вращения пильного диска повысится риск аварии как для оператора, так и для самого оборудования, приведет к повреждению и поломке зубчатых деталей.



Рисунок - 7



Направление вращения
пильного диска

Для проверки направления вращения диска подключите электрический штепсель станка к преждевременно подготовленному трехфазовому гнезду и проделайте следующие операции:

1. Нажав на кнопку старт Мотор, приведите диск в работу.
2. Пронаблюдайте направление вращения диска в пильном канале.
3. Правильное направление вращения диска указано на этикетке, прикрепленной к станку. (см. Рисунок-7)

Если наблюдается обратное направление вращения, необходимо обратиться к профессиональному электрику для проверки правильности электрических подключений.

Контроль направления вращения пильного диска обязателен.

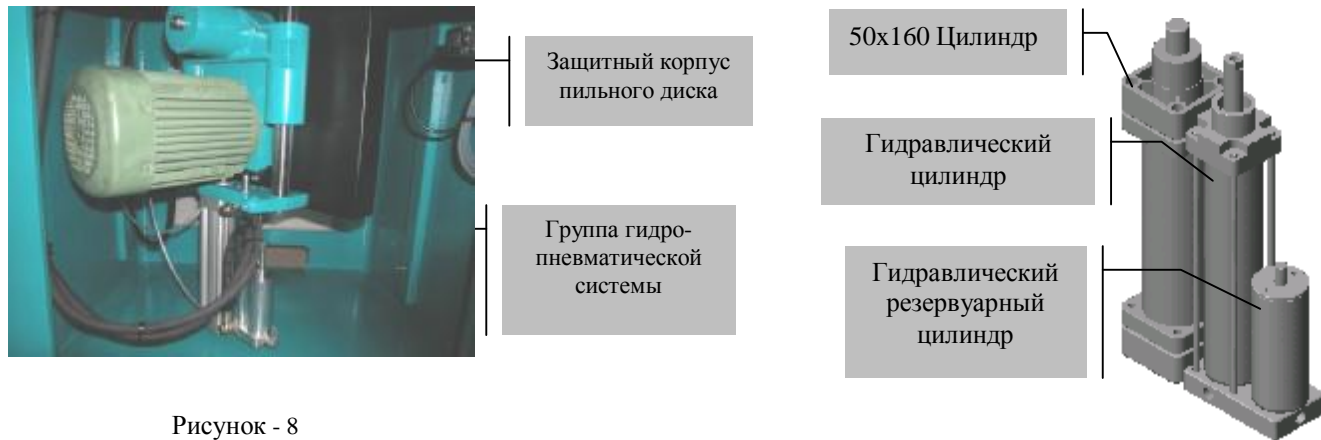


Рисунок - 8



6. ИНФОРМАЦИЯ ПО ПРАВИЛАМ БЕЗОПАСНОСТИ

- 6.1.1. Запрещается эксплуатация оборудования с демонтированной защитной крышкой или подобными защитными устройствами.
- 6.1.2. Работа станка производится при мощности в 400В ~ 3 фаза 50Гц. Установка электрического оборудования должна производиться профессиональным электриком.
- 6.1.3. Транспортировка, настройка, электрический и пневматический осмотры должны производиться специализированным персоналом.
- 6.1.4. Регулярные и запланированные технические осмотры производятся специализированным персоналом только после отключения электрических и пневматических энергоносителей от сети.
- 6.1.5. Удостоверьтесь в том, что контроль и технический осмотр были проведены перед началом работы.
- 6.1.6. Регулярно проверяйте защитные устройства, электрические кабели и движущиеся детали станка. В целях безопасности при нефункционировании отдельных деталей не включайте оборудование, не заменив их на новые.
- 6.1.7. Никогда не заменяйте пильный диск, не отключив оборудование от сети.
- 6.1.8. Не оставляйте посторонние предметы на рабочем месте. Не дотрагивайтесь руками до движущихся деталей станка.

ВАЖНО

Выше приведены правила безопасности. Для предотвращения физических повреждений и поломок, пожалуйста, внимательно изучите и соблюдайте правила безопасности.

7. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

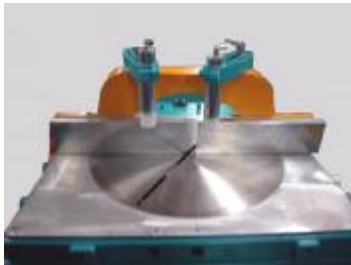
Фрезерный станок с нижней подачей диска АСК 420 используется для фрезерования материалов, не содержащих сплавы железа, таких как алюминий, дерево и жесткий пластик. Оператор регулирует (вручную) продвижение пильного диска в зависимости от типа и размера заготовки. Внутренние и внешние острые края пильного диска способствуют получению высококачественных гладких поверхностей.

ВНИМАНИЕ !

- 7.1.1. Не пытайтесь распилить заготовку или материал, на закрепив ее прижимами.
- 7.1.2. Прижимы станка должны находиться в вертикальном положении. Вертикально расположенные пневмоприжимы свободно регулируются соответственно заготовке.
- 7.1.3. Клапан пневмоприжимов перемещается на 55мм.



Педали прижима должны располагаться вне поля работы пильного диска.



ВЕРНО

Рисунок - 9



НЕ ВЕРНО

Рисунок - 10



7.1.4. Избегайте нажатия на первую попавшуюся кнопку на панели. Прервите процесс фрезерования, нажав на кнопку аварийного стопа, если почувствуете опасность.

7.1.5. Закройте на замок переднюю дверцу и дверцу панели управления. См. Рисунок-1. (В целях безопасности мотор не включится при открытой крышке дверцы).

ПРИМЕЧАНИЕ: Передняя и задняя дверцы панелей могут быть открытыми только в случае технического осмотра и при замене пильного диска. В подобных ситуациях переведите ГЛАВНЫЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ в положение «0», отключите станок от сети и лишь затем откройте дверцы панелей.

7.1.6. Для фрезерования широких или высоких заготовок/профилей ослабьте шурупы М8 на детали Подвижная скоба и продвиньте профиль до задних ограничителей. Максимальное продвижение назад составляет 100 мм (См. Рисунок-11). Максимальные размеры фрезеруемых заготовок и их положение приведены на диаграмме фрезерования, страница 5. Закрепите деталь под названием мостик при помощи шестиугольных шурупов М8.

ПРИМЕЧАНИЕ: ГЛАВНЫЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ при данной операции должен быть в положении «0».

7.1.7. Отрегулируйте угол резки материала (15-22.5-30-45-90) при помощи шкалы, находящейся на станке. Ослабьте шуруп (против часовой стрелки) прижима замка столешницы для ее вращения. Зафиксируйте требуемый угол при помощи прижима углового регулятора (рисунок-3). Зафиксируйте столешницу, проделав операцию, обратную операции по ослаблению шурупа прижима замка (Рисунок-3).

ВНИМАНИЕ !

ПРИМЕЧАНИЕ: В ПРОЦЕССЕ ФРЕЗЕРОВАНИЯ ЦИЛИНДРЫ ПРИЖИМОВ И ПРАВОЙ И ЛЕВОЙ ПОДВИЖНЫХ СКОБ ДОЛЖНЫ НАХОДИТЬСЯ ВНЕ ОПЕРАЦИОННОГО ПОЛЯ (Рисунок – 9 /10).

7.1.8. Отрегулируйте требуемую для резки длину заготовки при помощи метражной системы, находящейся на Рольганге, и детали под названием упор (см.схему – 4). После того, как вы отрегулировали длину заготовки зафиксруйте профильный упор, закрепив деталь под названием РУЧКА, указанной на Рисунке-4.

7.1.9. Нажав на кнопку прижима (см. Рисунок -3), закрепите заготовку пневмо-прижимами.

7.1.10. Приведите в работу фрезу, нажав на кнопку Старт Мотор (Рисунок – 3)

7.1.11. Начните процесс фрезерования, нажав на две кнопки старта одновременно (Рисунок – 3).

7.1.12. Пильный диск разрежет закрепленный профиль сверху вниз и продолжит вращаться в первоначальном закрытом корпусе до повторного нажатия кнопки пуска.

7.1.13. Вручную отрегулируйте клапан переключения скорости в соответствии с типом и размером заготовки. Продолжайте процесс фрезерования до того момента, когда заготовка будет распилена и диск опустится вниз. (Рисунок-3)

7.1.14. Нажав на кнопку прижима, освободите давление и извлеките разрезанную заготовку.

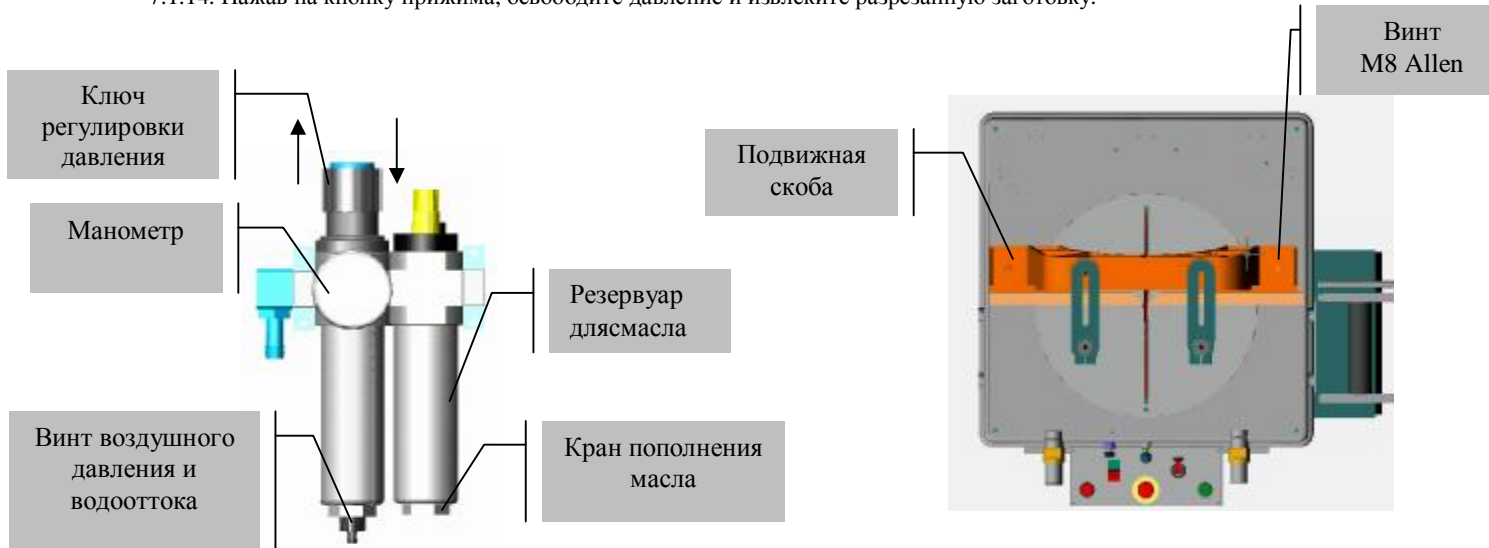


Рисунок - 12

Рисунок - 11

ПРИМЕЧАНИЕ: Отрегулируйте воздушное давление между 7-8 Барами. Воздушное давление в барах считывается с манометра. В случае если манометр показывает давление больше или меньше требуемого, отрегулируйте его до 7-8 бар, поворачивая ключ регулировки воздушного давления вправо или влево. (Рисунок - 12)

В целях безопасности при падении давления ниже 4 бар движение пилы и работа прижимов остановятся до восстановления давления до требуемого уровня.

7.1.15. Кондиционер собирает воду в накопителе для предотвращения отрицательного влияния воды воздушной системы на компоненты пневматической системы. Регулярно (в конце рабочего дня) освобождайте накопленную воду открытием или нажатием на кнопку, находящуюся под резервуаром кондиционного цилиндра.

7.2. РЕГУЛИРОВКА ВОЗДУШНОГО ДАВЛЕНИЯ

7.2.1. Поднимите вверх кнопку регулятора.(См.Рисунок – 12)

а- При повороте регулятора по часовой стрелке давление увеличится

б- При повороте регулятора против часовой стрелки давление уменьшится

7.2.2. Если манометр показывает давление 6-8 бар, нажмите и затем закрепите кнопку регулятора. См.рисунок-12

7.1.7. Для кондиционера производитель рекомендует использовать масло TELLUS C 10 / BP ENERGOL HLP 10/ MOBIL DTE LIGHT / PETROL OFÍSI SPINDURA 10.

ВНИМАНИЕ !

8. БЕЗОПАСНЫЙ МОНТАЖ ПИЛЫ

8.1 Прodelайте следующие операции для демонтажа пильного диска с пильного шпинделя:

8.1.1. Переведите ГЛАВНЫЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ станка в положение «0». Откройте ключом замок передней дверцы.

8.1.2. Выкрутите против часовой стрелки 4 гайки корпуса пильного диска подходящим ключом.

8.1.3. Снимите переднюю дверцу корпуса пилы.

8.1.1. Выкрутите против часовой стрелки шуруп М10 (Рисунок- 14) 8мм ключом Allen. (придерживая другой край шпинделя 17-ым ключом, заблокируйте его вращение, рисунок-15)

8.1.2. Аккуратно снимите по порядку шайбу 30x8x7мм, внешнюю гайку и Держатель пилы I (см.рисунок – 14)

8.1.3. Осторожно извлеките пилу.

8.1.4. Произведите насадку необходимой пилы, удостоверившись в правильности направления вращения пилы на шпинделе. (см.рисунок – 7)

8.1.5. Монтаж остальных деталей (Шайба, внешняя гайка и Держатель пилы I) произведите в обратном демонтажу порядке.

8.1.6. Закрепите по часовой стрелке шуруп М10 8мм ключом Allen. Заблокируйте вращение шпинделя пилы 17-ым ключом.

Регулярно проводите заточку/замену фрезы в зависимости от типа использованного материала. Также заточка и замена фрезы производится при дефектном и затрудненном фрезеровании.

ВНИМАНИЕ !

8.1.7 При замене фрезы на новую используйте соответствующую диаметру шпинделя часть шайбы №48. Существует два типа фрез с 30 и 32 мм внешним диаметром шайбы.

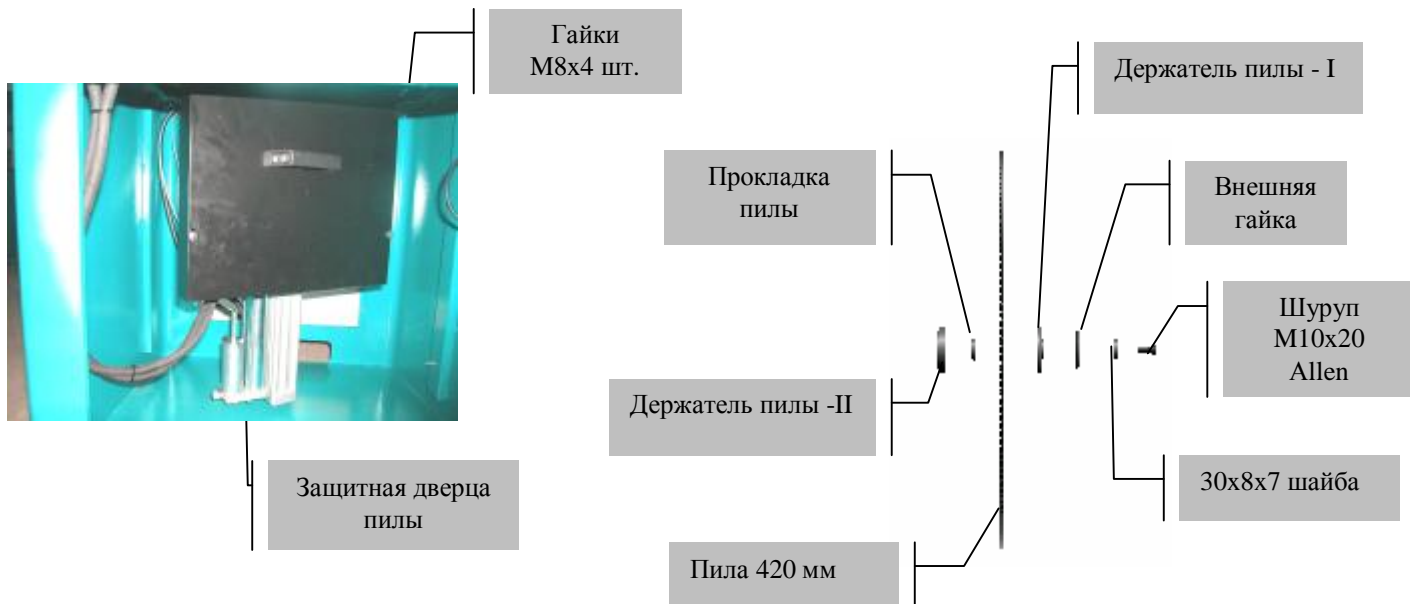


Рисунок - 13

Рисунок - 14



17мм головка
(пильный
шпиндель)

Рисунок - 15

9. ТЕХНИЧЕСКИЙ ОСМОТР

9.1. РЕГУЛЯРНЫЙ КОНТРОЛЬ И ТЕХНИЧЕСКИЙ ОСМОТР

9.1.1 НАЧАЛО РАБОТЫ



9.1.1. Удостоверьтесь в чистоте и сухости столешницы и всех других деталей. Очистите и просушите станок от смазки. Особое внимание уделите чистоте и сухости ручек.

9.1.2. Очистите все поверхности станка от стружек и посторонних предметов. В целях защиты от вредных частиц используйте очки.



9.1.3. Перед каждым использованием проверьте фрезу на износ, прогиб, раскол и поломку. Для проверки каждого зубца пилы осторожно поверните диск (после выхода пилы из корпуса). Замените пилу, если она повреждена.

9.1.4. Проверьте давление системы воздушного давления. Если необходимо, отрегулируйте давление в области 7-8 баров. (см. Стр.22 пр.7.2)



9.1.5. Проверьте фильтры воздушного давления и уровень масла кондиционера. Если необходимо, дополните количество масла. (см. стр. 22 пр. 7.2)

Приступая к данным операциям, отключите станок от сети и воздушного давления.

9.2. ОСМОТР В КОНЦЕ РАБОЧЕГО ДНЯ

9.2.1. Отключите все электрические и пневматические приводы. (Главный Переключатель должен оставаться в положении «0»).

9.2.2. Очистите все поверхности станка от стружки и других посторонних предметов. Чтобы очистить пыльный корпус, снимите переднюю дверцу. В целях безопасности наденьте перчатки и защитные очки.

9.2.3. Если Вы в ходе фрезерования использовали воду или другие жидкости, по окончанию просушите станок.

9.2.4. Для предотвращения образования ржавчины на столе станка нанесите на его поверхность тонкий слой масла. Если ролганг не будет использоваться долгое время, смажьте его защитным маслом.

9.2.5. Не используйте в качестве очистительных средств вещества, которые могут нанести вред краске.

9.2.6. Для защиты пыльного диска от коррозии смажьте обе поверхности пилы машинным или другим защитным маслом.

10. ВОЗМОЖНЫЕ НЕПОЛАДКИ И ИХ УСТРАНЕНИЕ

Ниже приведены советы по разрешению вероятных проблем. При возникновении не указанных в таблице неполадок или безрезультатности указанных действий просим связаться с отделом технических услуг.

ПРОБЛЕМЫ	ПРИЧИНЫ	РАЗРЕШЕНИЕ
Низкое качество поверхностей (Алюминий и похожие материалы) : Грубые поверхности, Крупные опилки, Неоднородные поверхности, Четкие следы пилы	Неохлажденная режущая поверхность пилы	Смазка режущих поверхностей. Использование охлаждающей жидкости
	Использование неверной фрезы или изношенных зубцов	Проверка зубцов пилы, замена пильного диска при выявлении сломанных зубцов.
	Слишком высокая скорость продвижения пилы	Снижение скорости (движение руки) в соответствии с типом материала.
Мотор не работает (при нажатой кнопке Старт)	Станок не подключен к электричеству. Главный переключатель находится в положении «0». Открыта верхняя защитная крышка или передняя дверца.	Проверьте подключения электрических кабелей и штепселей. Переключите Главный Переключатель на «I». Закройте Верхнюю крышку и переднюю дверцу.
Мотор работает, но пневмо-прижимы в действие не приходят	Подключения к воздушному энергоисточнику недостаточны или произведены или давление ниже 4 бар.	Проверьте подключение к воздушному компрессору. Отрегулируйте давление между 6-8 барами.
Пильный диск вращается в обратную сторону	Ошибочное подключение электрических, энергетических или панельных соединений.	Подключение станка должно осуществляться профессиональным электриком.

11. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ / ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

11.1 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

АРТИКУЛ	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ -ВО
161-006	ГЛАВНЫЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ KG10B	1
162-011	ТЕРМАЛЬНЫЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ LR2 К 0312	1
162-012	ТРАНСФОРМАТОР AVL-6TS04B	1
162-037	КОНТАКТОР LC1 К 0610 B7	1
163-002	2.2 КВт ЭЛЕКТР.ДВИГАТЕЛЬ 380В	1
164-009	2*0.75 КАБЕЛЬ(СПЕЦ.)Н05W-F КАБЕЛЬ	4.1
164-013	4*1.5 TTR КАБЕЛЬ Н0 7RN-F	2.75
164-016	4*1.5 TTR КАБЕЛЬ	3
164-022	7*0.75mm КАБЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ	1.3
164-023	2.5 ММ. NYAF КАБЕЛЬ ЖЕЛТО-ЗЕЛЕНЬИЙ	0.65
165-008	КНОПКА АВАРИЙНОГО СТОПА В200Е	1
165-011	РЕЛЬСА С ОТВЕРСТИЯМИ (KLEMSAN)	0.2
165-012	WGD1 СТОПОР	3
165-016	КАБЕЛЬНЫЙ КАНАЛ (37.5*37.5)	0.52
165-020	РЕК 2.5 ММ. БЕЖЕВЫЙ СОЕДИНИТЕЛЬ	12
165-025	РЕК 2.5 ММ. ГОЛУБОЙ СОЕДИНИТЕЛЬ	2
165-028	ЩИТОК С КЛЕММАМИ NPP 2.5 10	5
165-040	ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫЙ ЩИТОК IP 2S	3
165-041	КНОПКА ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ-В132К20КУ	1
165-043	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЕ СОЕД. УК 5-HS(WSI 6)	1
165-044	ЧЕХОЛ ШТЕПСЕЛЯ DF1	2
165-046	КНОПКА «СТАРТ»	2
165-048	ЗАЗЕМЛИТЕЛЬ WGT4	2
165-056	КАБЕЛЬНЫЙ ШТЕПСЕЛЬ DF1	2

11.2 ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

АРТИКУЛ	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
241-001	FKV 1/4 ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ РЕГУЛЯТОР	1
241-004	6ММ ВОЗДУШНАЯ ТРУБА	9.45
241-005	ТРУБА ПНЕВМО-ПИСТОЛЕТА	2.5
241-008	H-22 SW/ ВЫБОРНЫЙ КЛЮЧ	1
241-011	SV-3-M5/УСТАНОВОЧ. КЛАПАН ПАНЕЛИ	1
241-014	1/8 РЕГУЛЯТОР ВЫХЛОП.УСТР. (SINTER)	1
241-016	1/8 ВЫХЛОП.УСТР. (SC-SINTER)	1
241-026	U-M5 ГЛУШИТЕЛЬ	1
241-027	MFH 5-1/8(24VAC)КЛАПАН	1
242-001	ПНЕВМО-ПИСТОЛЕТ LBP-1/4	1
242-003	КРЫШКА ПЕРЕДНЕГО КЛАПАНА (РЕМАКС)	1
243-011	1/4-6 ВТУЛКА (S6510-6-1/4)	1
243-012	1/4-6 РЫЧАГ (S6520-6-1/4)	2
243-014	1/4-8 ВТУЛКА (S6510-8-1/4)	1
243-017	Т-СОЕДИН. С БОКОВ. ЗУБЦАМИ (S6440-6-1/8)	1
243-021	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ DURUK (PM-11-NA)	1
243-023	1/8-6 РЫЧАГ(S6520-6-1/8)	2
243-025	1/8-6 ВТУЛКА (S6510-6-1/8)	3
243-029	Т СЕКСТАНТ(6540-6)	2
243-030	M5-6 РЫЧАГ (6522-6-M5)	2
243-041	1/8-6 ВТУЛКА С ЗУБЦАМИ (6463-6-1/8)	1
243-043	1/4 ВТУЛОЧНАЯ МУФТА	1

ТОО «YILMAZ» ОБОРУДОВАНИЕ ПО ОБРАБОТКЕ ПВХ И АЛЮМИНИЯ
Район Чакмак ул.Саманйолу № 18
УМРАНИЕ /СТАМБУЛ

Разрешение на использование данного документа было выдано Управлением по Охране Прав Потребителя и Конкуренции Министерства Промышленности и Торговли Турецкой Республики в соответствии с постановлениями устава и пунктом 14 Статьи № 4077 Закона по Охране Прав Потребителя.

НОМЕР ДОКУМЕНТА : **020193**
ДАТА РАЗРЕШЕНИЯ : **02 / 07 / 2004**

12. ГАРАНТИЯ

ФИРМА-ПРОИЗВОДИТЕЛЬ : YILMAZ PVC ve ALÜMİNYUM İŞLEME MAKİNELERİ SAN.TİC.LTD. ŞTİ
АДРЕС : РАЙОН ЧАМЛЫК/ БУЛЬВАР ТУРГУТ ОЗАЛА № 229
ТАШДЕЛЕН/УМРАНИЕ СТАМБУЛ-ТУРЦИЯ

ТЕЛЕФОН : 0216 312 28 28 PBX
ТЕЛЕФАКС : 0216 484 42 88

ПОДПИСЬ И ПЕЧАТЬ
ОТВЕТСТВЕННОГО ЛИЦА :

ТИП ПРОДУКТА : ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С НИЖНЕЙ ПОДАЧЕЙ ПИЛЬНОГО ДИСКА
МАРКА : YILMAZ
МОДЕЛЬ : АСК 420
ЭТИКЕТКА И № СЕРИИ :
МЕСТО И ДАТА ВЫДАЧИ :
ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК : 1 ГОД
МАКСИМАЛЬНЫЙ СРОК
РЕМОНТА : 30 РАБОЧИХ ДНЕЙ

ОФИЦИАЛЬНЫЙ ДИЛЕР :
АДРЕС :
ТЕЛЕФОН :
ТЕЛЕФАКС :

ДАТА-ПОДПИСЬ-ПЕЧАТЬ :

12.1 ГАРАНТИЙНЫЕ УСЛОВИЯ

1. Гарантийный Срок начинается с даты поставки товара и действителен в течение 2 лет.

2. Все детали и принадлежности продукта находятся под гарантией производителя.

3. При неполадках продукта в период действительности гарантии к сроку добавляется период прибытия продукта в ремонт. Максимальный срок нахождения продукта в ремонте составляет 30 рабочих дней. Данный срок начинается с даты оповещения о поломке сервисной службы или, при отсутствии таковой, продавца, дилера, агентства по продажам, представительства, экспортера или производителя. Экспортер или производитель обязан обеспечить потребителя похожим по свойствам оборудованием, если устранение неполадок займет более 15 рабочих дней.

4. В течение действительности гарантийного срока ремонт любых неполадок осуществляется без требования оплаты под каким бы то ни было предлогом: рабочие расходы, стоимость замененной детали и т.п.

5. В слудующих случаях:

- При повторении одной и той же поломки более двух раз или различных поломок более 4 раз в течение одного года в период гарантийного срока или при повторении различных поломок более 6 раз в течение всего гарантийного срока, а также при невозможности использования данного продукта из-за данных неполадок.

- При превышении необходимого для ремонта срока,

- При отчете сервисной службы или, при отсутствии таковой, продавца, дилера, агентства, представительства, экспортера или производителя о невозможности ремонта

покупатель в праве потребовать бесплатную замену, возврат стоимости продукта или скидку в размере потери.

6. Неполадки, связанные с неправильным использованием правил, указанных в данном руководстве, не входят в объем гарантийных условий.

7. По проблемам, связанным с Гарантийным документом, можете обращаться в Управление по Охране Прав Потребителя и Конкуренции Министерства Промышленности и Торговли.