



CA 604 / CA 606

СТАНОК ДЛЯ ЗАЧИСТКИ СВАРНОГО УГЛА
Руководство по эксплуатации



СОДЕРЖАНИЕ

- 1. Общие сведения**
 - 1.1. Предисловие
 - 1.2. Информация о производителе
- 2. Определение механизма и цели его использования**
 - 2.1. Определение механизма
 - 2.2. Технические особенности
 - 2.3. Размеры
 - 2.5. Группа панели управления
- 3. Безопасность**
 - 3.1. Информация о безопасности
 - 3.2. Техника безопасности
 - 3.3. Информация об общей безопасности
- 4. Транспортировка механизма**
 - 4.1. Безопасная транспортировка механизма
- 5. Установка механизма**
 - 5.1. Подготовка
 - 5.2. Рекомендации по безопасному подключению механизма к источнику питания
- 6. Информация о безопасности механизма**
- 7. Принцип действия**
 - 7.1. Начало работы
 - 7.2. Настройка давления воздуха
 - 7.3. Настройка движения двигателя (Скорость выпиливания)
 - 7.4. Безопасная замена фрезеровочных лезвий
- 8. Техническое обслуживание, сервис и ремонт**
 - 9.1. Текущие проверки, техническое обслуживание и начало работы
 - 9.2. Техническое обслуживание в конце рабочего дня
- 9. Возможные поломки и их устранение**
 - 9.1. Коды поломок на дисплее
 - 9.2. Пункция масла в его хранилище при его недостатке
- 10. Гарантия**
 - 10.1 Гарантийные условия

1.ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

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. ПРОИЗВОДИТЕЛЬ



YILMAZ PVC ve ALÜMİNYUM İŞLEME MAKİNELERİ
SANAYİ ve TİCARET LTD. STİ
Çamlık Mahallesi Turgut Özal Bulvarı No 229
Taşdelen – Ümraniye İSTANBUL / TÜRKİYE

Tel : 0090 216 312 28 28 Pbx
Fax : 0090 216 484 42 88

e-mail yilmaz@yilmazmachine.com.tr
web www.yilmazmachine.com.tr



C01

***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 период эксплуатации механизма 10 лет. По вопросу любой поломки или с какими-либо жалобами вы можете обратиться в отделение технического сервиса, позвонив или отправив сообщение по электронной почте.
АДРЕС УПОЛНОМОЧЕННОГО СЕРВИСНОГО ЦЕНТРА**

Çamlık Mahallesi Turgut Özal Bulvarı No 229 TAŞDELEN / ÜMRANIYE – ИСТАНБУЛ
Тел. : 0216 312 28 28 Pbx.
Факс : 0216 484 42 88
e-mail : service@yilmazmachine.com.tr
yilmaz@yilmazmachine.com.tr
web : www.yilmazmachine.com.tr

Пожалуйста согласуйте нижеприведенную информацию во всех ваших записях относительно механизма с производителем или YILMAZ дилером.

Всякий раз, когда вы устанавливаете письменный контакт с производителем или торговым агентом по поводу механизма, указывайте следующую информацию, чтобы упростить работу:

*Модель механизма _____
*Регистрационный номер механизма _____
*Напряжение и частота _____
*Имя дилера, где был куплен механизм _____
*Дата покупки _____
*Описание повреждений механизма _____
*Средний дневной рабочий период _____

Door & Doors (ТОВ Двері та двері)
04060 г.Киев , ул.М.Берлинского 19
(044) 501-92-63, 453-96-79
453-96-80

2. ОПРЕДЕЛЕНИЕ МЕХАНИЗМА И ЦЕЛИ ЕГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

2.1 ОПРЕДЕЛЕНИЕ МЕХАНИЗМА

Механизм шлифует нижнюю, верхнюю и внешнюю поверхности металлопластмассовых профилей после их сварки под углом 90°.

Станок может быть адаптирован к различным видам профиля.

Существует центрирующая техника обработки для достижения превосходных форм поверхностей профиля

Способен остановиться автоматически после окончания операции.

Способен обрабатывать две разные серии металлопластмассовых профилей.

Система программируемого логического контроллера с 4 фрезами (СА 604)

Система программируемого логического контроллера с 6 фрезами (СА 606)

| <u>СТАНДАРТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ</u> | <u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ</u> |
|--|---|
| Ножи для среза напыла для верхней и нижней поверхности Сдувной пистолет | Дополнительный набор фрез для отдельных серий металлопластмассовых профилей |

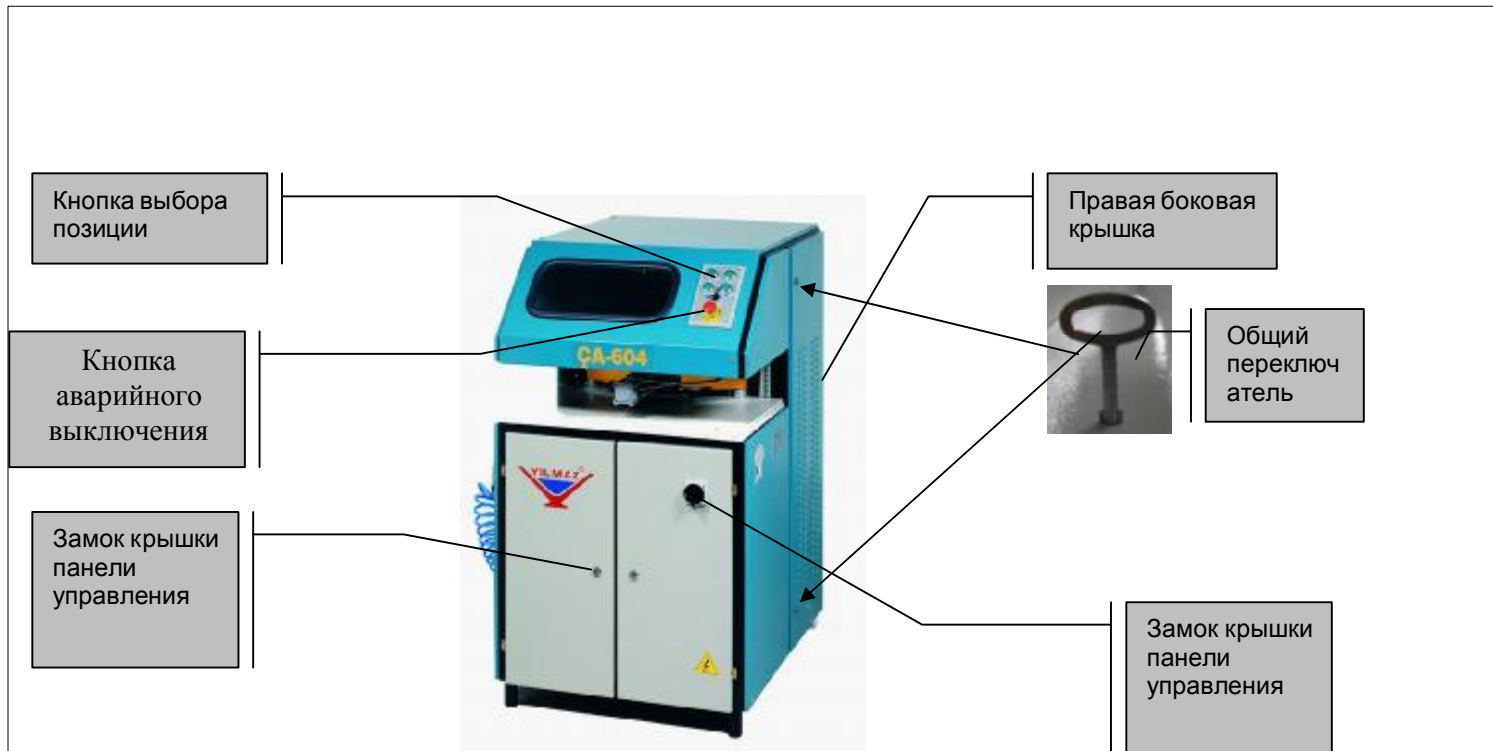

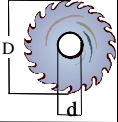


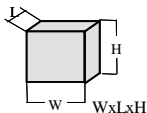



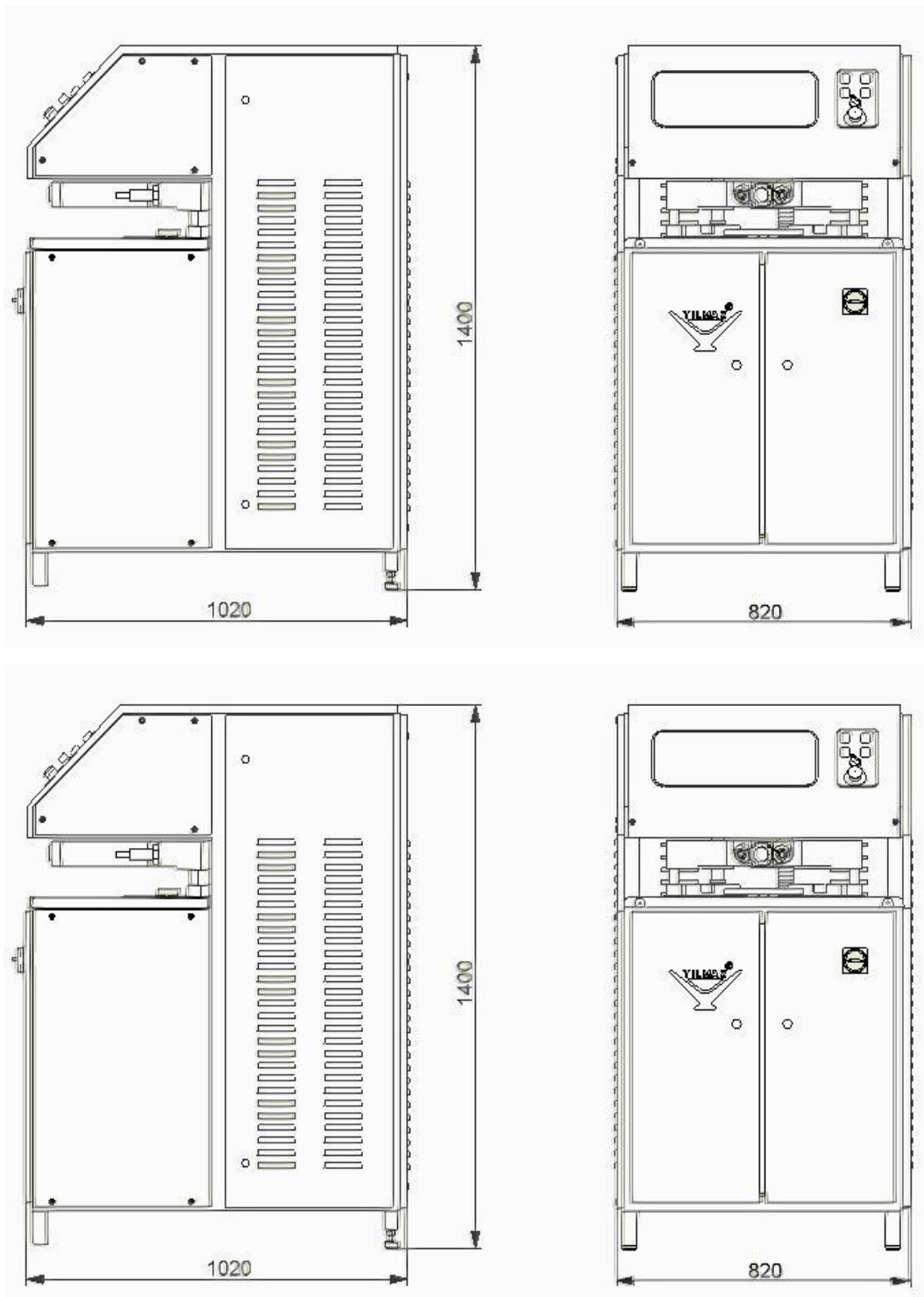
Рисунок-1

В моделях СА 604 и СА 606, в целях безопасности, двигатель механизма работать не будет, если открыта правая боковая крышка.

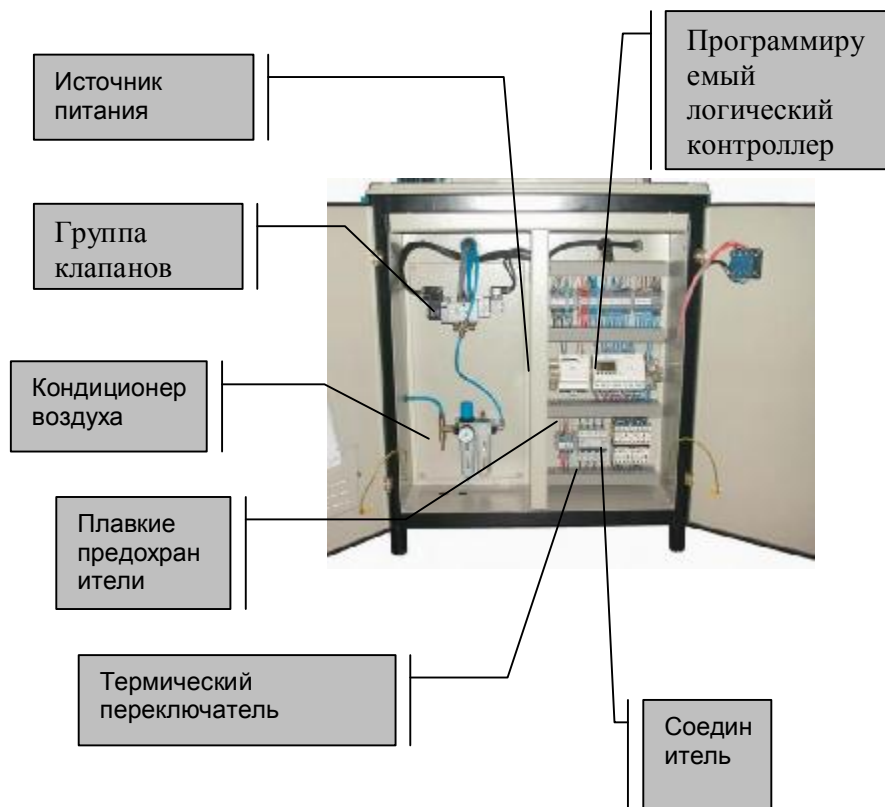
2.2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ

| TEKNIK ÖZELLİKLER TECHNICAL FEATURES |  |  |  |  | |  |  |
|---|---|---|---|--|-------------------------|---|---|
| | | | | BAR | Hava tüke. Air cons. | | |
| ÇA 604 | 1200 W ~ 3 400V 50-60 Hz | d=32 mm. D=max.230 | 3000 D/dak. RPM | 6-8 Bar | 60 Lt./dal Lt./mi | 920x1030x1600 mm | 315 Kg |
| ÇA 606 | 1200 W ~ 3 400V 50-60 Hz | d=32 mm. D=max.230 | 3000 D/dak. RPM | 6-8 Bar | 60 Lt./dak. Lt./min | 920x1150x1600 mm | 320 Kg |

2.3. РАЗМЕРЫ



.5. ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



Настройки давления воздуха могут выполняться внутри панели Управления, которая включает в себя электрические и пневматические компоненты. Обе крышки панели должны быть закрыты во время работы.

Во время технического обслуживания, настройки и возможных сервисных работ по ремонту: **РАЗОМКНИТЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ И ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ИСТОЧНИКИ ПИТАНИЯ.**

Прибор безопасности давления воздуха, вмонтированный внутри панели, остановит все функции пневматических компонентов в случае, если давление воздуха снизится до 4 Бар.

Заметка: Пожалуйста смотрите Рисунок-11 для определения функций клапанов.

3. БЕЗОПАСНОСТЬ



3.1 ИНФОРМАЦИЯ О БЕЗОПАСНОСТИ

Ниже приведены обозначения по безопасности, их нужно внимательно прочитать. Игнорирование их механиком может привести к поломке оборудования или к физическим ранениям.

ВАЖНО

Обозначение **ВАЖНО** указывает на необходимость быть внимательным и сократить ваши движения до определенных рамок.

ВНИМАНИЕ!

Обозначение **ВНИМАНИЕ!** предупреждает вас о специфической опасности и должно быть прочитано внимательно. Игнорирование может привести к поломке оборудования.



ОСТОРОЖНО ОПАСНО

Это обозначение предупреждает вас о специфической опасности и должно быть прочитано внимательно. Если вы не примете его к сведению, вы можете повредить оборудование или даже пораниться.

Внимательно прочтите руководство по эксплуатации, прежде чем выполнять работы по техническому обслуживанию.



3.2. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

3.2.1. Наши станки произведены согласно директивам безопасности Европейского Совета (нормы 60204-1 и 292-2), которые относятся к национальным и международным директивам безопасности.

3.2.2. 2 Задача работодателя – предупредить рабочих о возможности риска на предприятии, обучить их технике безопасности, предоставить необходимое безопасное оборудование и приборы безопасности для пользователей станков.

3.2.3. Перед началом работы с оборудованием, пользователю следует проверить аппарат, изучить все его детали.

3.2.4 . С оборудованием должны работать только те рабочие, которые ознакомились с содержанием руководства по эксплуатации.

3.2.5. Все директивы, рекомендации и общие правила безопасности, содержащиеся в руководстве, должны быть полностью рассмотрены. Оборудование не может быть использовано для каких-либо других целей, кроме тех, что указаны в руководстве. В противном случае, производитель не несет никакой ответственности за повреждения или ранения. А такие обстоятельства приведут к истечению срока гарантии.

3.3. ИНФОРМАЦИЯ ОБ ОБЩЕЙ БЕЗОПАСНОСТИ

3.3.1. Шнур питания должен лежать в таком месте, чтобы никто не наступил на него или ничего не поставил. Особое внимание следует уделить штепсельным розеткам



Если шнур питания поврежден во время работы, не прикасайтесь к нему и не включайте его. Никогда не используйте поврежденные шнуры питания.



3.3.3. Не перегружайте оборудование. Для безопасности работы оборудования используйте источник питания с принятой электрической величиной.



3.3.4. Не помещайте свои руки между деталями во время их движения.



3.3.5. Используйте защитные очки и наушники. Не одевайте свободную одежду и украшения, вращающиеся детали могут захватить их.



3.3.6. Всегда содержите свое рабочее место чистым, сухим и убраным в целях безопасности.

3.3.7. Используйте правильное освещение для безопасности персонала (8995-89 стандарт освещения работы в помещении Международного Совета по Безопасности).

3.3.8. Не оставляйте ничего на оборудовании.

3.3.9. Не используйте никакие другие материалы, кроме тех, что рекомендованы производителем, для операции выпиливания.

3.3.10. Удостоверьтесь, что обрабатываемая деталь правильно закреплена зажимом или тисками механизма.

3.3.11. Удостоверьтесь в безопасности рабочего места, всегда сохраняйте равновесие.

3.3.12. Содержите свой механизм всегда чистым в целях безопасности работы. Следуйте инструкциям при техническом обслуживании и замене деталей. Регулярно проверяйте штепсельную вилку и шнур. В случае повреждения, замените их под руководством квалифицированного электрика. Храните ручки и зажимы чистыми от смазочных средств.

3.3.13. Отключите механизм, перед тем, как начать технический осмотр.

3.3.14. Удостоверьтесь, что убраны все ключи и инструменты настройки, перед тем, как включить механизм.

3.3.15. Если необходимо работать вне помещения, используйте кабели-удлинители.

3.3.16. Ремонт следует выполнять только под руководством квалифицированного техника. В противном случае, есть возможность аварий.

3.3.17. 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).

3.3.18. Не используйте механизм с помощью неисправных кнопок или выключателей.

3.3.19 Не храните воспламеняющиеся, легкозагорающиеся жидкости и вещества вблизи механизма или электрических соединений.

4. БЕЗОПАСНАЯ ТРАНСПОРТИРОВКА МЕХАНИЗМА

ВАЖНО

* Все транспортировки должны выполняться опытным персоналом.

4.1. Механизм перемещают при помощи специального оборудования (Таким образом, что он приподнимается и не касается земли).

4.2. Убедитесь, что вилки трансконвейера полностью помещены под механизм, в противном случае не поднимайте его.

4.3. Для определения веса и размеров смотрите раздел Технические Особенности.

5. УСТАНОВКА МЕХАНИЗМА И ПОДКЛЮЧЕНИЕ ЕГО К ПИТАЮЩЕЙ СЕТИ

ВАЖНО

Расстояние в 1 метр следует оставить со всех сторон механизма, чтобы облегчить выполнение служебного обслуживания, чистки и регулировки пильных дисков.

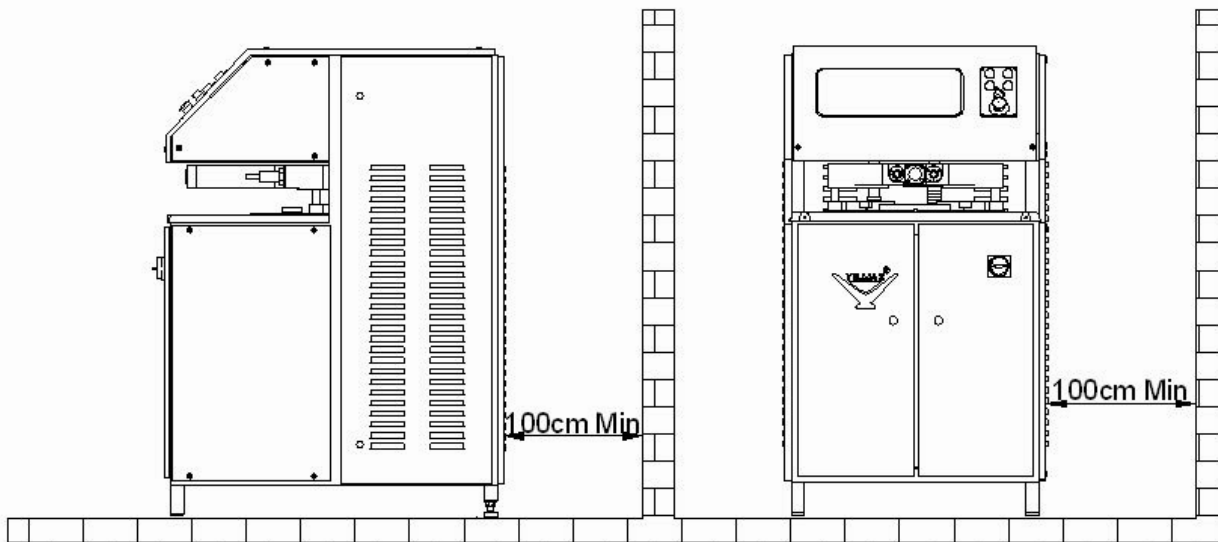


Рисунок-7

5.1 ПОДГОТОВКА

5.1.1. Внешние размеры механизма показаны на Рисунке 7. Место, куда будет устанавливаться механизм, должно подходить этим размерам. Поверхность должна быть твердой, ровной и достаточно прочной, чтобы вынести вес механизма.

5.1.2. Регулируйте баланс положения механизма при помощи регулировочных винтов, расположенных на задних подножках.

5.1.3. Установите соответствующий диаметру подгонки шланг.

5.1.5. Убедитесь, что давление воздуха в кондиционере 6-8 Бар.

5.2 ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ

5.2.1 Механизм изготовлен для работы при 400В 50 Гц. Выполните электрическое подключение под руководством опытного электрика.

5.2.2. Трехфазовая вилка электроприбора должна соответствовать вилке механизма.

5.2.3. Проверьте ваш источник питания перед подключением механизма.

5.2.4. Установите электрическую розетку после переключения ОСНОВНОГО ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ в положение "0".

ВНИМАНИЕ!

*** Установку розеток следует выполнять опытному, квалифицированному электрику, направление вращения пильных дисков следует проверить, запустив механизм. Если направление неправильное, следует поменять порядок фаз.**

****Если пильные диски вращаются в неправильном направлении, это может быть опасным для механика и для оборудования.**

Для того, чтобы проконтролировать направление движения дисков, подключите механизм к трехфазовой розетке, подготовленной заранее и выполните нижеследующие инструкции:

1. Поверните ключ выбора в положение «фрезеровка».
2. Поверните ключ на соединителе КМ1, смотрите Рисунок 15, из положения "1" в положение "0"; диски начнут вращаться, а затем снова остановятся. Проверьте направление вращения диска, оно должно быть по часовой стрелке (Рисунок-8).
3. Если направление движения неправильное, исправьте его, поменяв соединение розетки.



Рисунок-8



Направление
движения пильного
диска



6. ИНФОРМАЦИЯ О БЕЗОПАСНОСТИ МЕХАНИЗМА

6.1. Не разрешается работать с механизмом, если смещена защитная крышка и другое защитное оборудование.

6.2. Ваш механизм работает при 400В ~ 3 Фазе в 50 Гц. Электрическую установку вашего механизма должен выполнять только квалифицированный электрик.

6.3. . Подъем, установку, электрическое и пневматическое техническое обслуживание должны выполнять только квалифицированные рабочие.

6.4. Текущее техническое обслуживание и плановое обслуживание должны выполнять квалифицированные работники после отключения механизма и отсоединения от подачи воздуха.

6.5. Перед началом работы убедитесь, что механизм чист, проверен и налажен.

6.6. Регулярно проверяйте устройства безопасности, шнур питания и подвижные детали. Не включайте механизм, пока не замените поврежденные устройства безопасности или неисправные детали.

6.7. Никогда не выполняйте замену пильного диска, пока не отключите механизм.

6.8. Не оставляйте инородные вещества в зоне работы механизма, не помещайте свои руки между движущимися деталями.

6.9. Защищайте режущие края диска от ударов.

ВАЖНО

Информация о безопасности приведена выше. Для предотвращения ранений и повреждений оборудования прочтите эту информацию внимательно и запомните ее.

7. ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ

7.1. НАЧАЛО РАБОТЫ

7.1.1. Настройте ключ выбора положения на нужную функцию (Шлифовка, Фрезеровка или обе эти функции одновременно). Если нужно выполнять шлифовку и фрезеровку одновременно, ключ должен быть в среднем положении (между обозначениями Рисунок 9).

7.1.2. Для профиля двери, рамки, оконной рамы или верхней рамы нажмите селектор (Рисунок 9).

7.1.3. Группа пильных дисков, выбранная для определенной функции, выдвинется вперед с вала двигателя (рамка, оконная рама и т.д.).

7.1.4. Поместите сваренный металлопластмассовый профиль на стол и прижмите его вплотную к переключателям ограничения (Рисунок 12). **Будьте осторожны, чтобы не поместить свои руки под верхний зажим, потому что он прижмет профиль сверху.**

7.1.5. Механизм начнет работать автоматически (когда профиль будет прижат к переключателям ограничения Рисунок 12) и процесс будет завершен соответственно положению селекторного ключа.

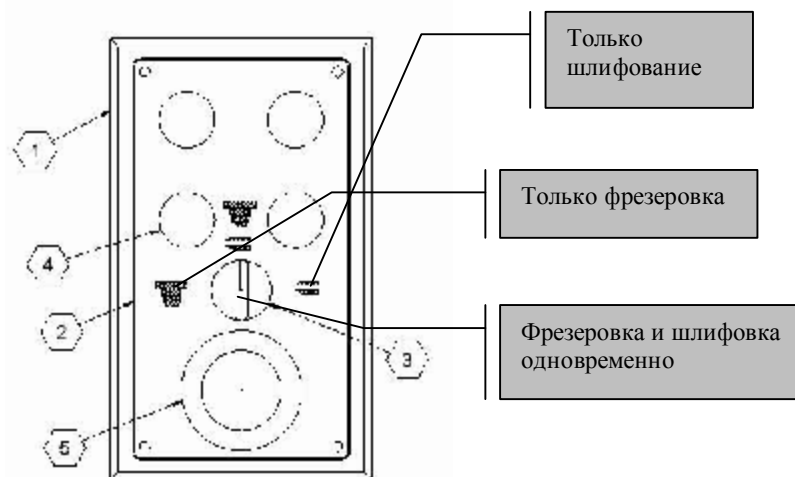
7.1.6. СА-604 и СА 606 механизмы шлифуют наплывы профиля, полученные при сварке, с нижней и верхней поверхности, а при настройке могут шлифовать и лицевую сторону профиля.

ЗАМЕТКА: Прежде чем металлопластмассовый профиль не коснется переключателей ограничения (Рисунок 12), ни центрирующий механизм, ни верхний зажим не будут работать.

7.1.7. После окончания операции центрирующий механизм и верхний зажим освобождают профиль, так что его можно вынуть. Тем временем выбранный пильный диск продолжает работать в течение 20 секунд в изначальной позиции. Если в этот промежуток времени установить другой сваренный профиль, то можно продолжать процесс работы без повторного нажатия кнопки.

ЗАМЕТКА: Если профиль не будет установлен в течение 20 сек для продолжения работы, механизм остановится автоматически.

7.1.8. Скорость шлифования во время обработки лицевой поверхности профиля может быть точно настроена при помощи редуктора скорости (стр.24 Пункт 7.2).



Только шлифование

Только фрезеровка

Фрезеровка и шлифовка одновременно

| ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ | | | |
|------------------|---------|----------------------------------|--------|
| ПОЛОЖ. | NO | НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ | КОЛ-ВО |
| 1 | 111-004 | Рамка | 1 |
| 2 | 232-002 | Ярлык кнопок | 1 |
| 3 | 162-079 | Кнопка выбора позиций | 1 |
| 4 | 169-062 | Селекторная кнопка начала работы | 4 |
| 5 | 169-049 | Кнопка аварийного выключения | 1 |

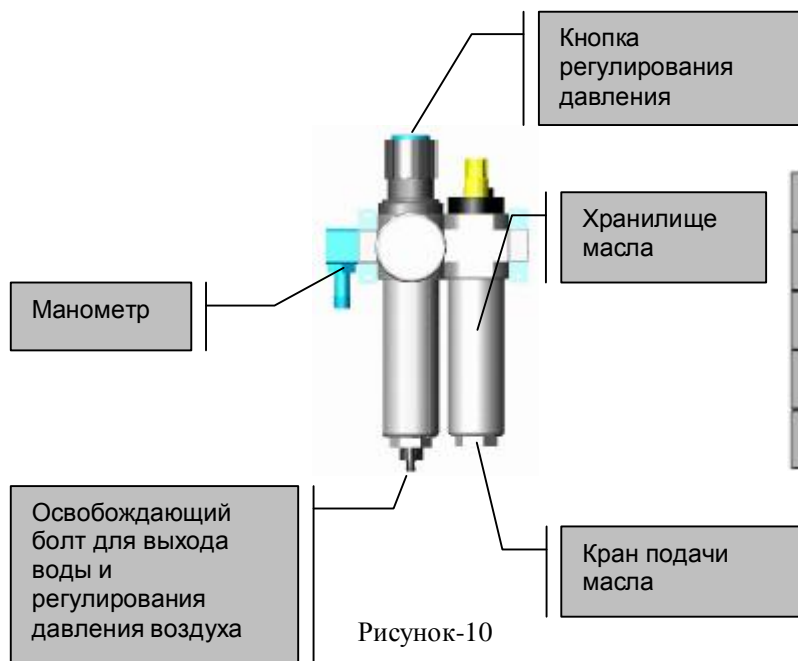


Рисунок-10

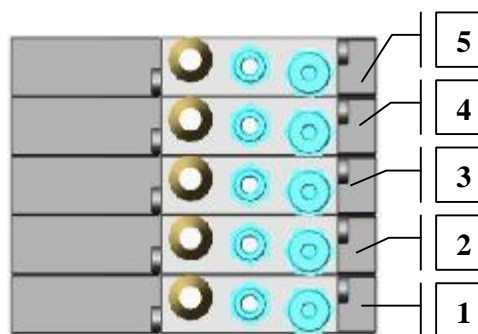


Рисунок-11

Клапан 1: Настраивает движение шлифующих лезвий вперед- назад.
 Клапан 2: Настраивает движение фрезеровочных лезвий вперед- назад.

Клапан 3: Настраивает движение фрезеровочных лезвий вправо- влево.

Клапан 4: Настраивает движение фрезеровочных лезвий вверх- вниз.

Клапан 5: Настраивает движение центрирующего механизма и верхнего зажима вперед- назад.

7.2. НАСТРОЙКА ДАВЛЕНИЯ ВОЗДУХА

Давление воздуха должно быть 6 – 8 Бар для надежной работы пневматической системы. Не работайте с механизмом, если давление воздуха ниже 6 Бар. Для того, чтобы регулировать и контролировать давление воздуха, смотрите показания манометра на кондиционере. (Рисунок 10)

7.2.1. Сдвиньте вверх кнопку регулировки кондиционера.

7.2.2. Если поворачивать ее по часовой стрелке, давление воздуха увеличится, если поворачивать ее против часовой стрелки, давление уменьшится.

7.2.3. Когда вы прочтете на манометре величину давления воздуха в 6-8 Бар, опустите и зафиксируйте в этом положении регулируемую кнопку кондиционера.

7.2.4 Кондиционер собирает воду внутри пневматической системы в специальный сосуд для того, чтобы предотвратить повреждение пневматического оборудования. Выпускайте эту воду периодически, нажимая кнопку под кондиционером (в конце рабочего дня).

7.2.5 Производитель рекомендует использовать для кондиционера такие масла: TELLUS C 10, VP ENERGOL HLP 10, MOBIL DTE LIGHT, PETROL OFÍSI SPINDURA 10 .

7.3. РЕГУЛИРОВКА ДВИЖЕНИЯ ДВИГАТЕЛЯ (СКОРОСТЬ ВЫПИЛИВАНИЯ)

7.3.1. Механизм выпускается с настроенной фабрикой-производителем скоростью выпиливания. Вы можете регулировать скорость выпиливания, поворачивая винт редукционного клапана, который можно увидеть на поршне (смотрите Рис.-17, 18), вправо или влево, пока не будет установлена нужная скорость выпиливания.

7.4. БЕЗОПАСНАЯ ЗАМЕНА ГРУППЫ ФРЕЗЕРОВОЧНЫХ ЛЕЗВИЙ

7.4.1. Для того, чтобы снять пильный диск с вала, следуйте нижеприведенным инструкциям:

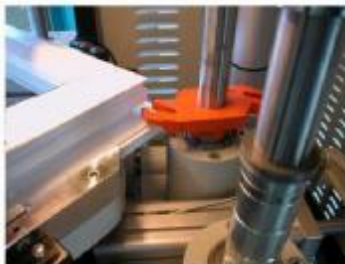
7.4.2. Поставьте **ОСНОВНОЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ** на механизме в положение «0».

7.4.3. Откройте при помощи ключа правую крышку.

7.4.4. Открутите гаечный болт М10 при помощи восьмимиллиметрового гаечного ключа, поворачивая по часовой стрелке. Снимите болт и гайку.

7.4.5. Снимите с вала группу фрезеровочных пильных дисков.

7.4.6. Во время установки фрез на вал следуйте нижеприведенным рекомендациям:



Во время установки фрез следует настроить на нужную функцию обработки (дверной профиль, рама, верхняя рама).

Установите уровни фрез так, чтобы они подходили для профиля. Сделайте это при помощи гаек и прокладок на пильном вале.



Используйте соответствующие втулки для высоты профиля



Настройте высоту второго пыльного диска при помощи гайки и прокладок так, чтобы он соответствовал обрабатываемому профилю.

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

8.1. ТЕКУЩИЕ ПРОВЕРКИ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

8.1.1. НАЧАЛО РАБОТЫ



8.1.1. Убедитесь, что стол и все детали чистые и сухие. Особенно проконтролируйте чистоту и сухость фиксирующих ручек.

8.1.2. Очистите поверхность механизма от стружки, отходов и других инородных веществ. Используйте защитные очки.



8.1.3. Перед каждым началом работы проверьте состояние группы фрез на отсутствие царапин и повреждений. Убедитесь в их прочности. Для того, чтобы увидеть каждый резец диска фрез, осторожно поверните его, если диск поврежден, замените его.

8.1.4. Проверьте давление воздуха в пневматической системе. Если необходимо, настройте давление воздуха в пределах 7-8 Бар (Рисунок 10).

8.1.5. Проверьте пневматический фильтр воздуха и уровень масла в кондиционере. Если уровень масла сравнительно низок, откройте кран для подачи масла (Рисунок 10).



Перед выполнением этих операций разомкните электрические и пневматические контакты.

8.2. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ В КОНЦЕ РАБОЧЕГО ДНЯ

8.2.1. Отключите механизм от электрического и пневматического источников питания (Основной переключатель должен быть в положении «0»).

8.2.2. Очистите механизм от стружки, отходов и других инородных веществ. Если необходимо очистить внутреннюю поверхность механизма, оденьте защитные перчатки, чтобы уберечь руки от режущих краев диска. Используйте защитные очки, чтобы уберечь глаза от вредных веществ.

8.2.3. Если во время работы использовались вода или водосодержащие жидкости, протрите механизм сухой материей.

8.2.4. Во время очистки механизма не используйте материал, который может повредить краску.

9. ВОЗМОЖНЫЕ ПОЛОМКИ И РЕМОНТ

Чтобы решить возникающие проблемы, прочтите нижеследующие рекомендации. Если проблему нельзя решить или у вас возникла проблема, не входящая в список описанных, пожалуйста свяжитесь с техническим сервисным центром.

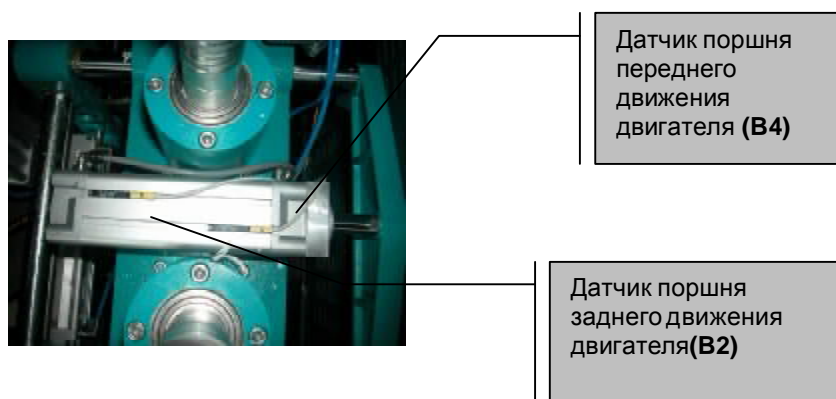
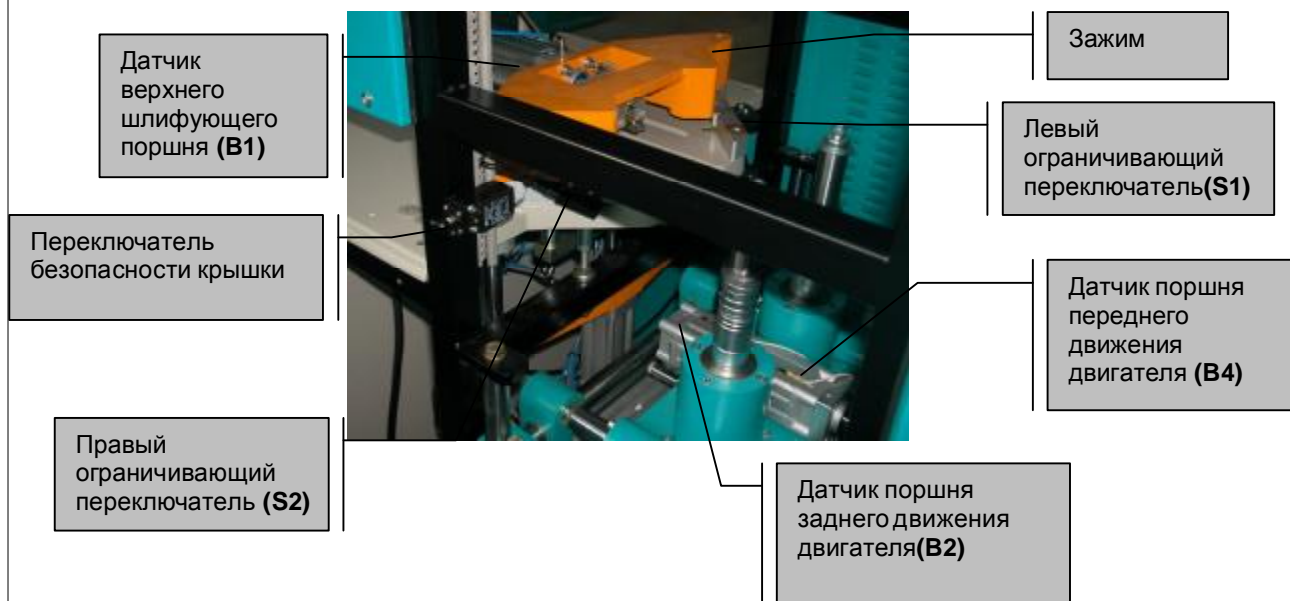


Рисунок 13

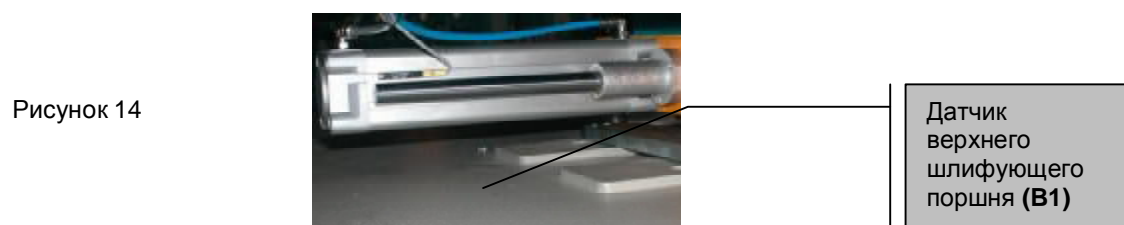
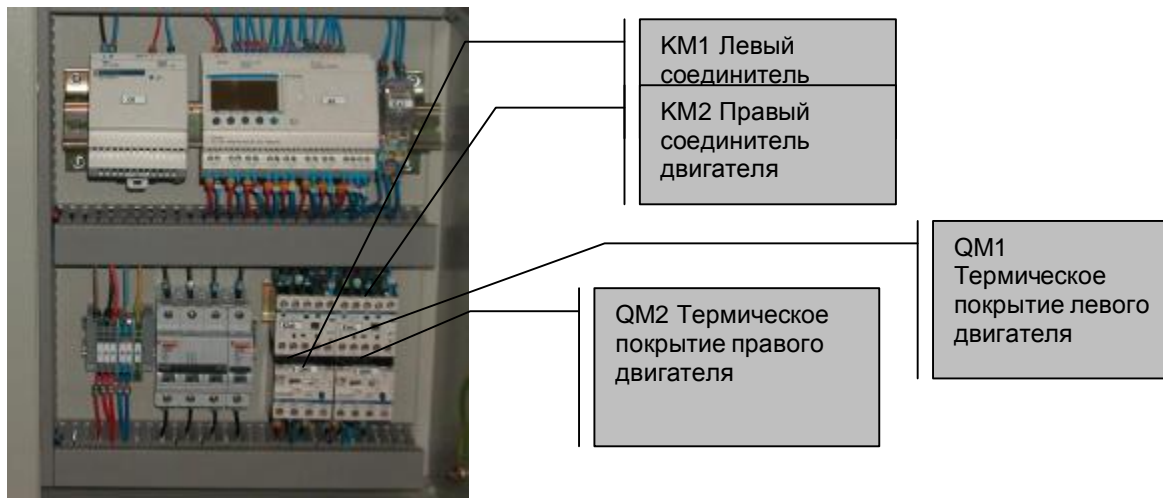
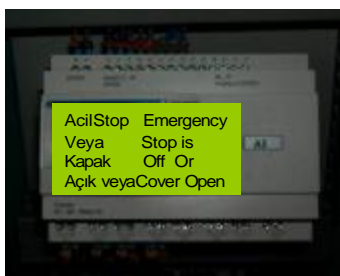


Рисунок 14

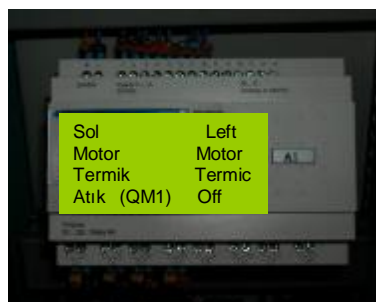


Датчик поршня шлифовки нижней поверхности (ВЗ)

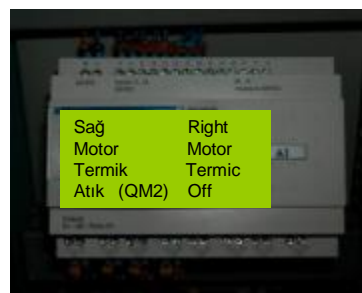
9. КОДИРОВКА ОШИБОК НА ДИСПЛЕЕ



Образец 1



Образец 2

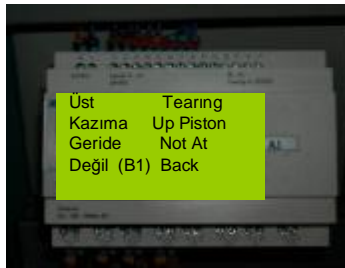


Образец 3

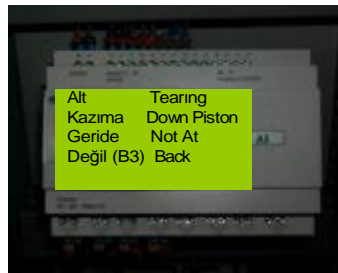
Образец 1: Если дисплей показывает: **Аварийная остановка или Открыта крышка**, проверьте нажатие **КНОПКИ АВАРИЙНОЙ ОСТАНОВКИ** и **ПОЛОЖЕНИЕ ВЕРХНЕЙ КРЫШКИ**. (смотрите Рисунок 12, выключатель безопасности крышки)

Образец 2: Если дисплей показывает **Левый термический двигатель зашелкнул**, значит **Термическое покрытие двигателя**, обозначенное как **QM1**, закрыто. **Термическое покрытие обозначено символом QM1** . Проверьте его. (смотрите Рисунок 15)

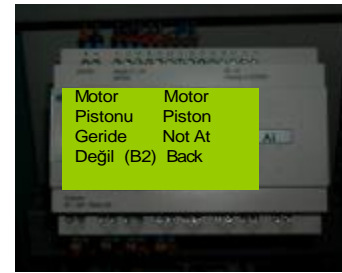
Образец 3: Если дисплей показывает **Правый термический двигатель зашелкнул**, значит **Термическое покрытие двигателя**, обозначенное как **QM2**, закрыто. **Термическое покрытие обозначено символом QM2** . Проверьте его. (смотрите Рисунок 15)



Образец 4



Образец 5

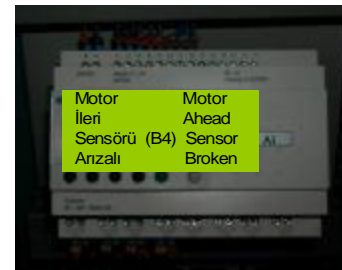
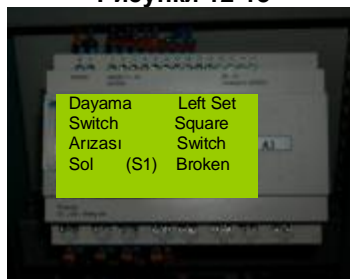


Образец 6

Образец 4: Если дисплей показывает **Шлифующее лезвие верхней поверхности не доходит до конца основания**, проконтролируйте датчик **B1**, наблюдая за положением поршня. Смотрите **Рисунки 12-14**

Образец 5: Если дисплей показывает **Шлифующее лезвие нижней поверхности не доходит до конца основания**, проконтролируйте датчик **B3**, наблюдая за положением поршня. Смотрите **Рисунок 16**

Образец 6: Если дисплей показывает **Поршень двигателя не доходит до конца основания**, проконтролируйте датчик **B2**, наблюдая за положением поршня. Смотрите **Рисунки 12-13**



Образец 7: Если дисплей показывает **Ошибка левого ограничивающего переключателя**, левый поддерживающий ограничивающий переключатель включен, проконтролируйте переключатель **S1**, смотрите **Рисунок 12**.

Образец 8: Если дисплей показывает **Ошибка правого ограничивающего переключателя**, правый поддерживающий ограничивающий переключатель включен, проконтролируйте переключатель **S2**, смотрите **Рисунок 12**.

Образец 9: Если дисплей показывает **Ошибка переключателя переднего движения двигателя**, возможна поломка переключателя. Проконтролируйте переключатель **B4**, смотрите **Рисунки 12-13**.

Если эти действия не помогают решить проблему, пожалуйста, позвоните в сервисный центр и сообщите о ней.



Хранилище масла

Поршень абсорбента



Болт клапана настройки пильной скорости поршня абсорбента

9.2.ПОПОЛНЕНИЕ НЕДОСТАТКА МАСЛА В ЕГО ХРАНИЛИЩЕ

9.2.1. Перед пополнением масла сделайте снижение давления воздуха до 0. Отсоедините механизм от контактов с воздухом.

9.2.2. Снимите оснащение системы воздуха при помощи 14 миллиметрового ключа, поворачивая его по часовой стрелке. Рисунок 17.

9.2.3. При помощи литника наполните резервуар маслом (приблизительно 0,2 литра) через отверстие болта. Масла, рекомендуемые к использованию: TELLUS C 10; BP ENERGOL HLP 10; MOBİL DTE LIGHT; PETROL OFİSİ SPINDURA 10 или их заменители.

9.2.4. Установите болт на его прежнее место и плотно закрутите, и завершите процесс, подсоединив контакты воздуха к механизму так, как они были подключены изначально.

ГАРАНТИЯ

АДРЕС КОМПАНИИ : YILMAZ PVC ve ALÜMİNYUM İŞLEME MAKİNELERİ SAN.
TİC.LTD. ŞTİ
ПРОИЗВОДИТЕЛЯ : ÇAMLIK MAH. TURGUT ÖZAL BULVARI NO:229
TAŞDELEN/ÜMRANİYE İSTANBUL-TÜRKİYE
ТЕЛЕФОН : 0216 484.42.80 (PBX)
ТЕЛЕФАКС : 0216 484.42.82

УПОЛНОМОЧЕННОЕ ЛИЦО
ПОДПИСЬ И ПЕЧАТЬ :

ИНФО О ТИПЕ
МЕХАНИЗМА : СТАНОК ДЛЯ ЗАЧИСТКИ СВАРНОГО УГЛА
ПРОИЗВОДИТЕЛЬ : YILMAZ
МОДЕЛЬ : _____
ЯРЛЫК и РЕГИСТРАЦИОННЫЙ No.: _____
ДАТА и МЕСТО доставки : _____
ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК : 2 ГОДА
МАКС. СРОК РЕМОНТА : 30 РАБОЧИХ ДНЕЙ

УПОЛНОМОЧЕННЫЙ ДИЛЕР

ИМЯ:
АДРЕС:
ТЕЛЕФОН : _____
ТЕЛЕФАКС : _____
ДАТА-ПОДПИСЬ-ПЕЧАТЬ : _____

10. ГАРАНТИЙНЫЕ УСЛОВИЯ

1. Гарантийный период- 2 года с даты доставки механизма.

2. Все детали механизма имеют гарантию нашей компании. Исключение- быстроизнашивающийся инструмент (фрезы, диски и т.д.)

3. Если происходит повреждение механизма во время гарантийного срока, он продлевается на период ремонта механизма. Период ремонта – макс. 30 рабочих дней. Этот период начинается с даты сообщения о повреждении сервисной станции, уполномоченному дилеру, представителю, агенту, импортеру или производителю. Если дефект не устранен в течение 15 рабочих дней, производитель или импортер должен доставить потребителю аналогичный механизм до срока, пока закончится ремонт.

4. Если повреждение произошло из-за материала, работы персонала или по причине ошибки в сборке, то ремонт будет выполняться бесплатно.

5. Потребитель может потребовать заменить механизм, или вернуть уплаченные деньги или скидку соответственно поломке, если

-такая же поломка произойдет больше, чем два раза за гарантийный период после даты доставки, или при наличии четырех поломок в течение гарантийного срока, или если общее количество поломок превышает шесть дефектов и делает механизм непригодным,
-период ремонта механизма продлевается,
- это подтверждается отчетом сервисной станции, дилера, представителя, агента, импортера или производителя о том, что механизм ремонту не подлежит.

6.Дефекты по причине неправильного использования механизма, т.е. не по правилам руководства эксплуатации, исключаются из гарантийных условий.

7.По любому вопросу гарантийного сертификата потребитель может связаться с Генеральным Директоратом Министерства Промышленности и Торговли по правам защиты потребителя.