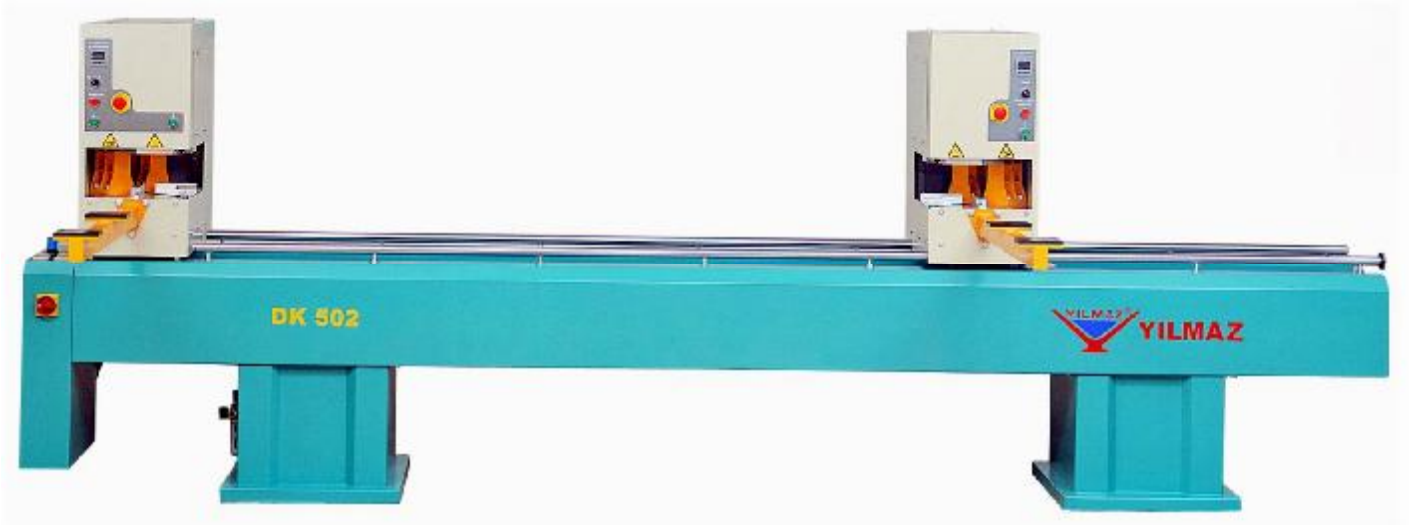




DK 502 ДВУХГОЛОВОЧНЫЙ СВАРОЧНЫЙ СТАНОК



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



C01

СОДЕРЖАНИЕ

1. Основная информация

- 1.1. Вступление
- 1.2. Информация о производителе

2. Особенности Станка и Цель Использования

- 2.1. Особенности Станка
- 2.2. Техническая Характеристика
- 2.3. Габариты
- 2.4. Перечень деталей и технические чертежи

3. Безопасность

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

4. Перемещение и транспортировка станка

- 4.1. Безопасное перемещение станка

5. Настройка Станка

- 5.1. Подготовка к работе
- 5.2. Указания по безопасному подключению станка к энергоисточнику
 - 5.2.1 Электрическое подсоединение
 - 5.2.2 Регулировка давления воздуха

6. Правила Безопасности при Эксплуатации

7. Эксплуатация

- 7.1. Общая информация по работе станка
- 7.2. Кнопки и указателя станка
- 7.3. Процесс сварки
 - 7.3.1. двухголовочная сварка
 - 7.3.2. одноголовочная и угловая сварка

8. Технический осмотр и ремонт

- 8.1. Регулярный контроль и начало работы
- 8.2. Замена и очистка тефлона
- 8.3. Осмотр в конце рабочего дня

9. Возможные неполадки и их устранение

10. Составляющие станка

- 10.1 Электрические компоненты
- 10.2 Пневматические компоненты

11. Гарантия

- 11.1 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



TOO «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 приведенной выше контактной информации.

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

Серийный номер и дата производства станка приведены на технической этикетке.


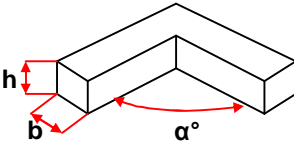
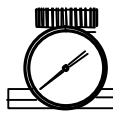
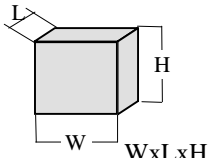

2. ОСОБЕННОСТИ СТАНКА И ЦЕЛЬ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

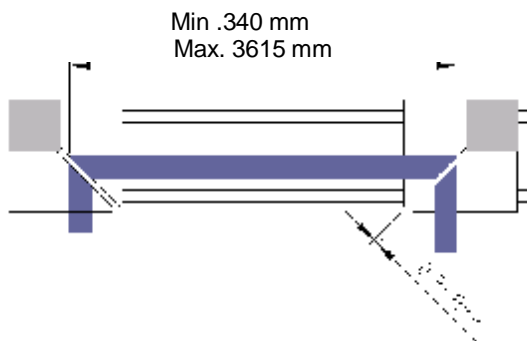
2.1 ОПИСАНИЕ СТАНКА

Данный станок предназначен для сварки углов профилей из ПВХ.

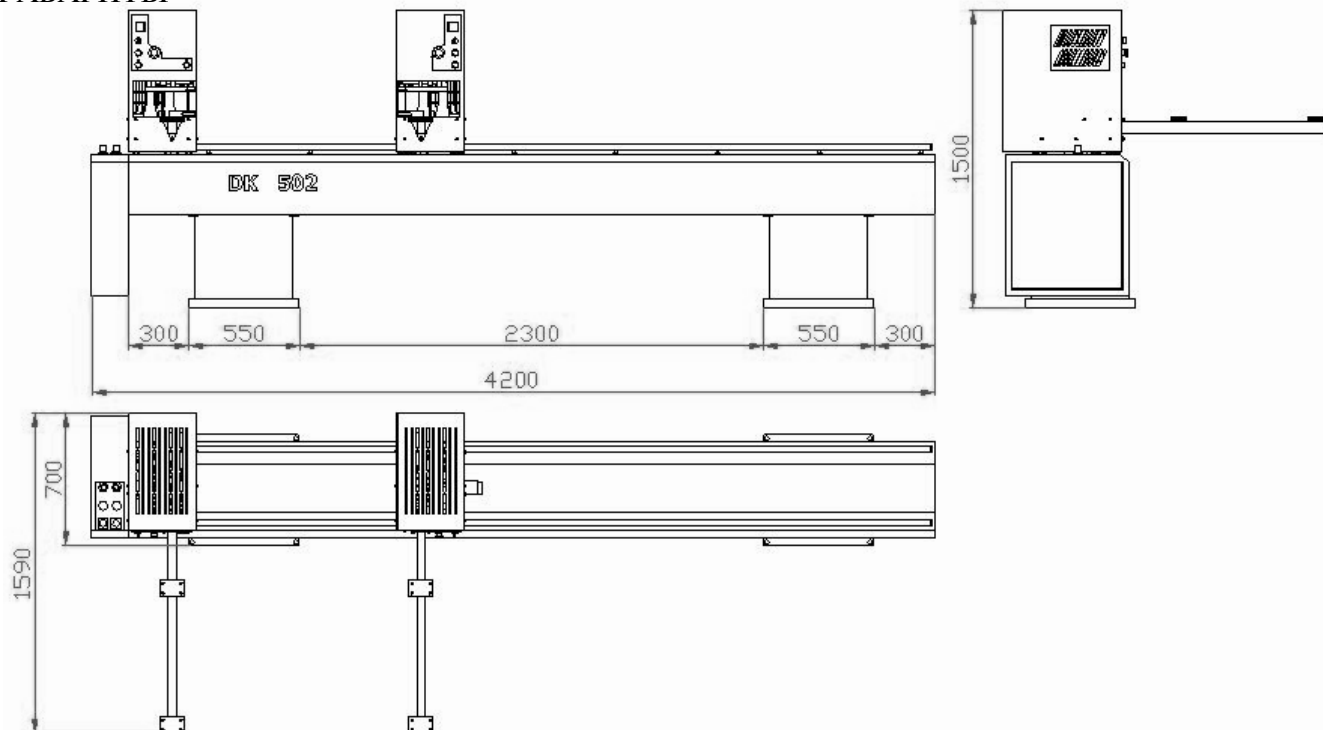
2.2 ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- Ø В зависимости от типа профиля регулировка прижима и сжатия по отдельности.
- Ø Настройка плавления и сжатия
- Ø Электронный термостат с регулировкой температуры в пределах 0° - 260° C
- Ø Ручной режим продвижения правой головки. Тормозная система.
- Ø Сварка на левой головке под углами между 30° - 180° . Фиксированный угол правой головки- 90°
- Ø В целях безопасности работа клапаны прижимов осуществляется под низким давлением. После прижима профиля процесс сварки осуществляется автоматически.
- Ø Станок спроектирован согласно нормам CE.
- Ø Аппарат для поддержки профилей

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ						
			BAR	Hav tük . Air		
DK 502	3 Kw. 230V 50Hz	max.h = 130 mm max.b = 140 mm (45°) $\alpha = 15^{\circ} - 180^{\circ}$	6-8 Bar	70 Lt./dak. Lt./min.	70x420x150cm.	500 kg



2.3 ГАБАРИТЫ



2.4 ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ЧЕРТЕЖИ

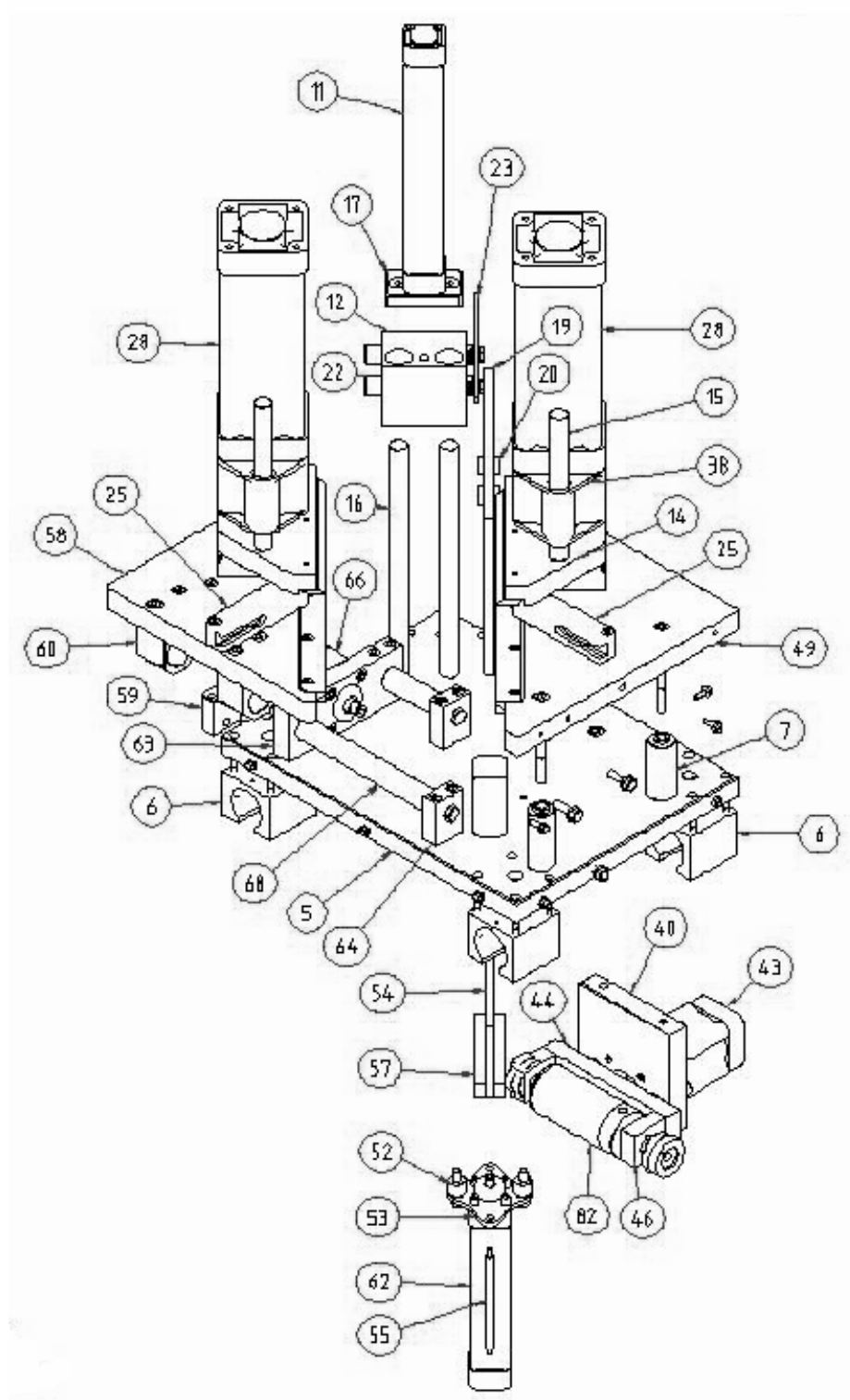


РИСУНОК- 1

РИСУНОК- 1 ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ

№	АРТИКУЛ	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
5	112-061	НИЖНЯЯ СТОЛЕШНИЦА(ПРАВЫЙ)	1
6	112-069	LİBAYS ОСНОВАНИЕ	4
7	141-405	ШПИНДЕЛЬ СОЕД.РОЛГАНГА	6
11	242-034	КЛАПАН РМУ 32Х175	2
12	112-057	ОСНОВАНИЕ АКС. УТЮГА	2
14	112-065	БАШМАК ПРИЖИМА 2	2
15	143-026	ШПИНДЕЛЬ ОСНОВАНИЯ КЛАПАНА	8
16	143-045	НАПРАВ.ШПИНД.КЛАПАНА УТЮГА	4
17	112-079	СОЕД.КЛАПАНА УТЮГА	2
19	111-241	ЦИТОК РЕЗИСТРА	2
20	222-021	ПРОКЛАДКА ОСНОВАНИЯ УТЮГА	8
22	144-016	ШПИНДЕЛЬ ОСН.УТЮГА	4
23	150-024	СОЕД.ВКЛАДЫШ УТЮГА	2
25	112-067	СКОБА (НЕУГЛОВАЯ)	2
28	242-005	КЛАПАН РАG У80Х90	4
38	111-240	СТЕРЖЕНЬ ПРИЖИМА	4
40	112-070	50Х15 СОЕДИН.КЛАПАНА	1
43	242-036	КЛАПАН РАG АУ 50Х15	1
44	112-073	СОЕД.ОСН.ТОРМОЗНОГО КЛАПАНА	1
46	112-072	ОСНОВАНИЕ.ТОРМОЗ.КЛАПАНА	2
49	112-062	ФИКСИР.СТОЛЕШНИЦА (ПРАВЫЙ)	1
52	141-404	НАПРАВ.КЛАПАН	4
53	150-026	СОЕД.КЛАПАНА НАПРАВ.ПЛАСТИНЫ	2
54	145-050	НАПРАВ.ПЛАСТИНА	2
55	141-402	ШПИНДЕЛЬ НАПРАВ.ПЛАСТИНЫ	4
57	141-412	УПОР НАПРАВ.ПЛАСТИНЫ	2
58	112-063	ПОДВИЖНЫЙ РОЛГАНГ (ПРАВЫЙ)	1
59	112-078	СОЕД.ШПИНД.КЛАПАНА СТОЛЕШ.	2
60	112-075	ПОДВИЖ.ОСНОВ.СТОЛЕШНИЦЫ	6
62	242-035	КЛАПАН РМУ 32Х90	2
63	112-077	СОЕД.СТОЛЕШНИЦЫ КЛАПАНА	2
64	112-076	СОЕД.ПОДВИЖ.ШПИНД.СТОЛЕШ.	4
66	242-037	КЛАПАН РМУ 50Х35	2
68	144-015	ПОДВИЖ.ШПИНД.СТОЛЕШ.(25Х198.5)	2
82	550-070	ТОРМОЗНОЙ КЛАПАН	1

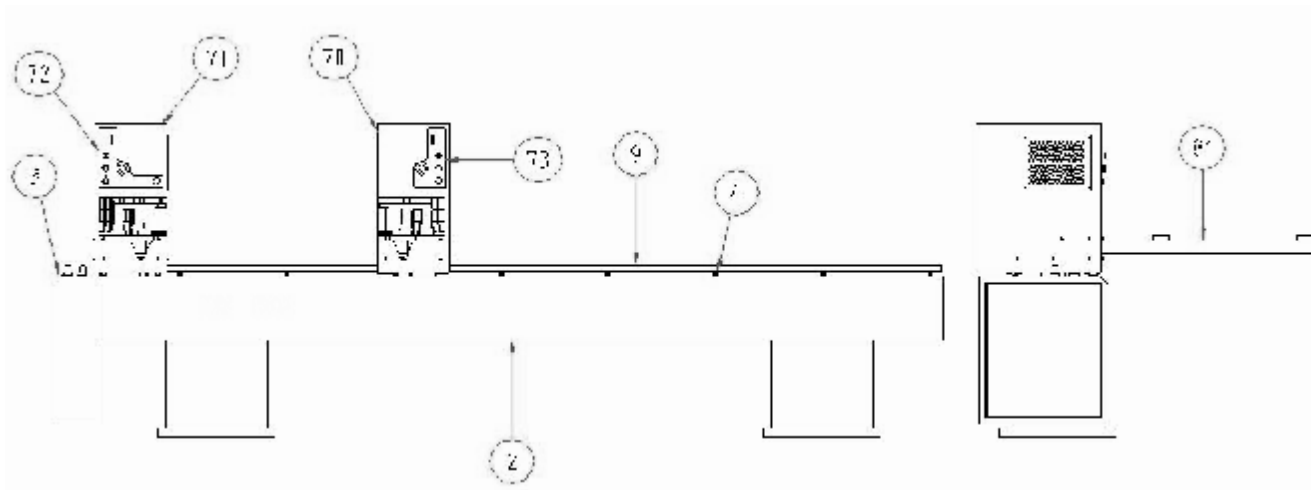


РИСУНОК- 2

РИСУНОК- 1 ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ

№	АРТИКУЛ	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
2	211-038	КОРПУС	1
3	232-018	ЭТИКЕТКА ПАНЕЛИ	1
4	141-371	СТЕРЖЕНЬ ПОДВИЖ.ШПИНД.РОЛЬГ.	16
9	144-012	ПОДВИЖ.ШПИНДЕЛЬ	2
70	211-038	ВЕРХ.ЗАЩИТНАЯ КРЫШКА (ПРАВ.)	1
71	211-038	ВЕРХ.ЗАЩИТНАЯ КРЫШКА (ЛЕВ.)	1
72	232-016	ЭТИКЕТКА КОМАНД (ЛЕВАЯ)	1
73	232-017	ЭТИКЕТКА КОМАНД (ПРАВАЯ)	1
81	550-071	АППАРАТ ПОДДЕРЖКИ ПРОФИЛЯ	2

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 несоблюдение советов по использованию принадлежностей приведут 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 обращайтесь 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 СТАНКА

ÖNEMLİ

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

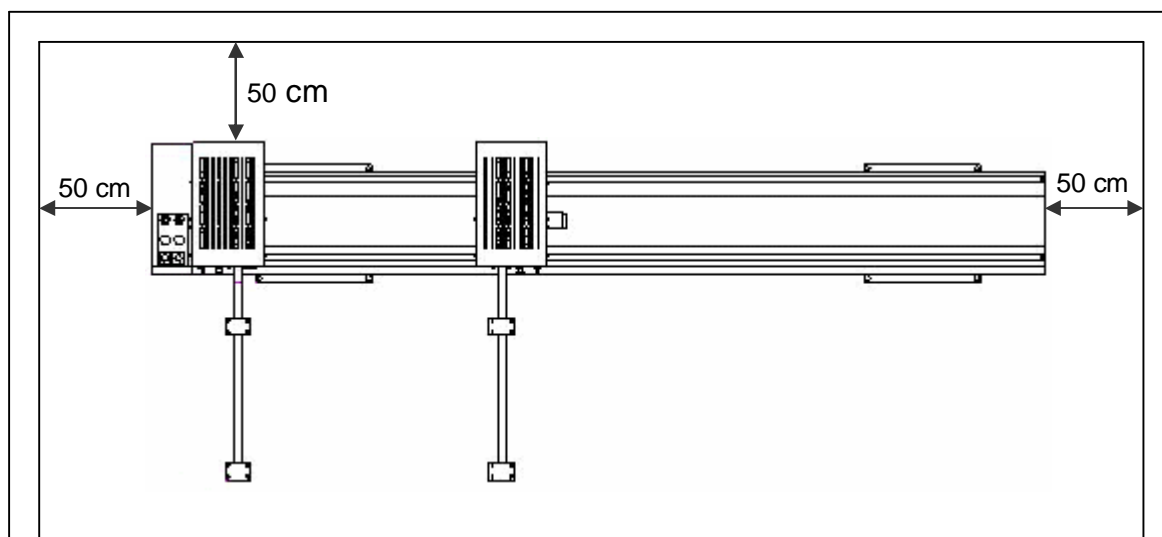
4.1. Перемещение и транспортировка станков всегда должна производиться при помощи специального оборудования или транспортировочной палитры (приподняв, не касаясь пола).

4.2. Без особого требования заказчика транспортировка осуществляется в нейлоновой упаковке.

4.3. Вес и габариты станка приведены в разделе «Техническая Характеристика» стр.4.

5. НАСТРОЙКА СТАНКА

Расположение станка от стены должно составлять минимум 50см. Станок должен быть размещен на твердом и крепком половом покрытии, соответствующим весу станка.(стр.4)



5.1. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

ВАЖНО

Не подключайте электрические и пневматические приводы, пока не произведен монтаж болтов и блокирующих деталей подвижных систем.

5.2. БЕЗОПАСНОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К ЭНЕРГОИСТОЧНИКУ

5.2.1. ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРИЧЕСТВУ

5.2.1.1. В качестве электрического кабеля используйте соответствующий стандартам СЕ кабель H07RNF.

5.2.1.2. Проверьте входное напряжение перед включением станка

5.2.2 РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ВОЗДУХА

Для безупречной работы пневматической системы давление воздуха должно быть в пределах 6-8 бар. Не включайте станок, если давление ниже 6 бар. Для регулировки и проверки давления используйте показания манометра, расположенного на кондиционере. (РИСУНОК- 2)

5.2.2.1 Поднимите вверх кнопку регулятора.

5.2.2.2 При повороте регулятора по часовой стрелке давление увеличится. При повороте регулятора против часовой стрелки давление уменьшится

5.2.2.3 Если манометр показывает давление 6-8 бар, нажмите и затем закрепите кнопку регулятора.

5.2.2.4 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.

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

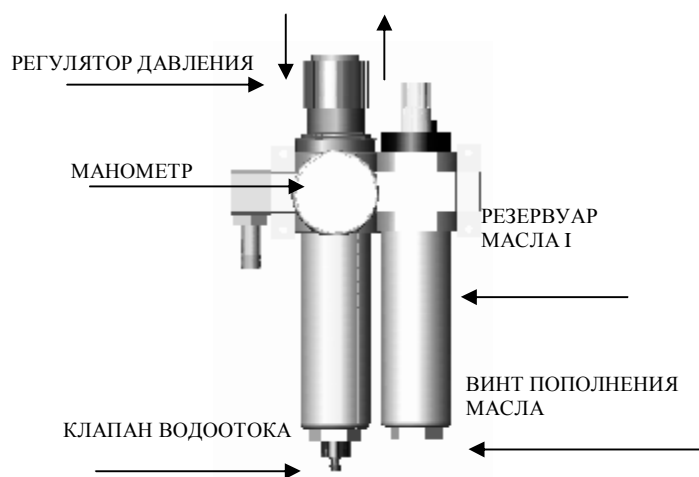


ФОТО- 1



6. ИНФОРМАЦИЯ ПО ПРАВИЛАМ БЕЗОПАСНОСТИ

- 6.1. Запрещается эксплуатация оборудования с демонтированной защитной крышкой или подобными защитными устройствами.
- 6.2. Параметры работы станка - 230В и 50Гц. Установка электрического оборудования должна производиться профессиональным электриком.
- 6.3. Транспортировка, настройка, электрический и пневматический осмотры должны производиться специализированным персоналом.
- 6.4. Регулярные и запланированные технические осмотры производятся специализированным персоналом только после отключения электрических и пневматических энергоносителей от сети.
- 6.5. Удостоверьтесь в том, что контроль и технический осмотр были проведены перед началом работы.
- 6.6. 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.
- 6.7. 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

7.1 ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

ДК 502 Двухголовочный сварочный станок предназначен для сварки углов профилей из ПВХ. Не используйте станок в других целях.

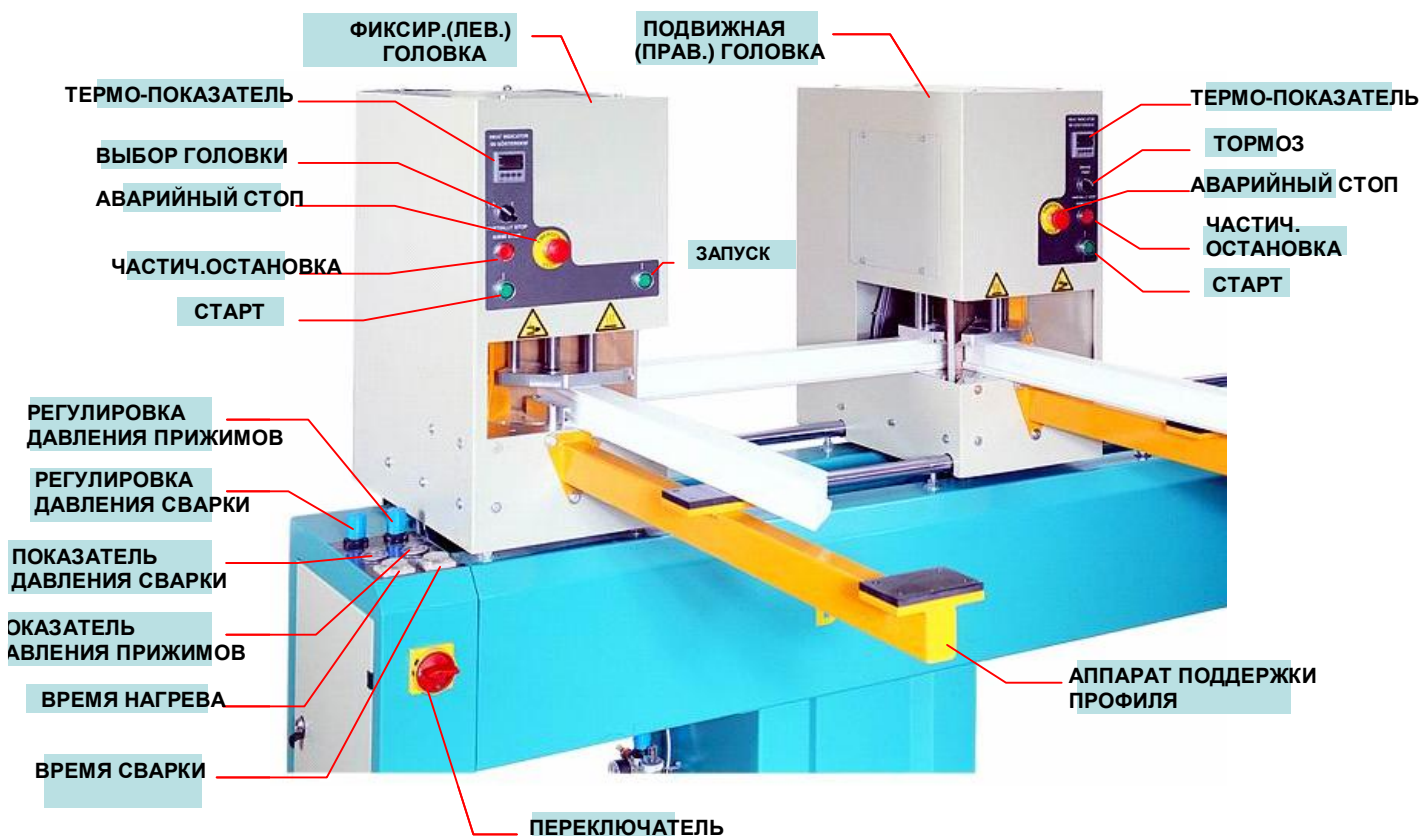


ФОТО-2

7.2 КНОПКИ И ПОКАЗАТЕЛИ СТАНКА

ТЕРМО-ПОКАЗАТЕЛЬ: Прибор, регулирующий температуру резистра, осуществляющего нагрев и сварку профилей из ПВХ, между 0-245 градусами. Фабричная настройка составляет 245 градусов. Для изменения данной настройки нажмите на кнопку «set», измените мигающие показания на требуемые при помощи стрелок на показателе. Сохраните изменение повторным нажатием на кнопку «Set».

ВНИМАНИЕ: Не нажимайте на кнопку «PRG», расположенную рядом с кнопкой «Set».

ВЫБОР ГОЛОВКИ: Используется для выбора типа сварки, как двух- или одноголовочной. В положении 1-2 сварка производится на двух головках. В положении регулятора на отметке 1 сварка осуществляется только на неподвижном узле.

АВАРИЙНЫЙ СТОП: При нажатии на Аварийный стоп все электрические и пневматические приборы станка отключатся.

ЧАСТИЧНАЯ ОСТАНОВКА: При нажатии на эту кнопку станок вернется в предыдущее положение, тем самым остановив предыдущий процесс.

ЗАПУСК/СТАРТ: Используется для запуска сварочного процесса.

ТОРМОЗ: Используется для фиксации подвижной головки. До отключения тормозной системы, станок работать не будет.

РЕГУЛЯТОР ДАВЛЕНИЯ СВАРКИ: Регулирует давление сварки. Фабричная настройка давления 6 бар. Для установки требуемого давления поверните ключ влево/вправо. Закрепите нужное показание, надавив на внешнюю рамку регулятора.

ПОКАЗАТЕЛЬ ДАВЛЕНИЯ СВАРКИ: Показатель силы давления сварки в барах.

РЕГУЛЯТОР ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМА: Регулирует давление клапанов прижимов, фиксирующих свариваемые профили из ПВХ. Фабричная настройка – 4 бара. Изменение данного показания аналогично регулировке давления сварки.

ПОКАЗАТЕЛЬ ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМА: Показатель силы давления фиксирующих прижимов в барах.

ПОКАЗАТЕЛЬ ВРЕМЕНИ НАГРЕВА: Регулятор времени использования температуры. Настройка осуществляется между 0-30 секундами. Фабричная настройка – 20 секунд.

ПОКАЗАТЕЛЬ ВРЕМЕНИ СВАРКИ: Регулятор времени сварки профилей. Настройка осуществляется между 0-30 секундами. Фабричная настройка – 25 секунд.

7.3 ПРОЦЕСС СВАРКИ

7.3.1 ДВУХГОЛОВОЧНАЯ СВАРКА

- a. Включите электрические и пневматические энергоисточники.
- b. Проверьте кнопку «тормоз», расположенную на подвижной головке. Если кнопка в положении «OFF», станок работать не будет. (фото-2)
- c. Обратите внимание на то, чтобы регулятор Выбора головки был в положении 1-2 (фото2).
- d. **Нажмите на две кнопки Старт одновременно до тех пор, пока на загорится зеленая лампочка.**
- e. Переведите кнопку тормоза в положение «ON» и отрегулируйте подвижную головку. Разместите отрезанный профиль между двумя сварочными узами и отключите кнопку тормоза «OFF».
- f. Разместите другой профиль на подвижной головке. Нажав на кнопку «старт» дважды, закрепите профиль.
- g. Передите к неподвижной головке и разместите профиль. Закрепите профиль, нажав на по отдельности на кнопки запуска, расположенные на головке.

ВАЖНО

В целях безопасности первая фиксация прижима осуществляется под низким давлением (0,8 бар).

- f. Нажмите одновременно на обе кнопки старта, расположенные на неподвижном узле. Таким образом, низкое давление станка (0,8) повысится до 6 бар, и процесс сварки автоматически придет в работу.

7.3.2 ОДНОГОЛОВОЧНАЯ И УГЛОВАЯ СВАРКА

Односторонняя и угловая сварка осуществляется на фиксированной головке. Подвижная головка угловую сварку не производит.

- a. Включите электрические и пневматические энергоисточники.
- b. Ослабьте шуруп imbus скоб (Фото-3, болты №1-2) и, отрегулировав необходимый наклон, закрепите шуруп обратно.
- c. Проверьте кнопку «тормоз», расположенную на подвижной головке. Если кнопка в положении «OFF», станок работать не будет. (фото-2)
- d. Обратите внимание на то, чтобы регулятор Выбора головки был в положении 1 (фото2).
- e. Нажмите на две кнопки Старт одновременно до тех пор, пока не загорится зеленая лампочка.
- f. Разместите профили на станке. Зафиксируйте профили, нажав по отдельности на кнопки запуска, расположенные на неподвижной головке.
- g. Нажмите одновременно на обе кнопки старта, расположенные на неподвижном узле. Таким образом, низкое давление станка (0,8) повысится до 6 бар, и процесс сварки автоматически придет в работу.



ФОТО- 3

8. ТЕХНИЧЕСКИЙ ОСМОТР

8.1. РЕГУЛЯРНЫЙ КОНТРОЛЬ И ОСМОТР

8.1.1 НАЧАЛО РАБОТЫ

8.1.1 Удостоверьтесь в чистоте и сухости поверхностей столешницы и всех остальных деталей.

8.1.2 Очистите все поверхности станка от стружек и посторонних предметов.

8.1.3 Проверьте давление воздуха.

8.1.4 Проверьте фильтры воздушного давления и уровень масла кондиционера. Если необходимо, дополните количество масла.(фото- 1)

8.2. ЗАМЕНА И ОЧИСТКА ТЕФЛОНА УТЮГА

8.2.1. Отключите все электрические и пневматические приводы. Демонтируйте крышки верхних защитных корпусов.

8.2.2. Для очистки тефлона используйте чистый материал (тряпку).

8.2.3. Демонтируйте пластины, соединенные с шитком резистра, при помощи соответствующего ключа. После замены старого тефлона на новый смонтируйте пластины на место.

8.3. ОСМОТР В КОНЦЕ РАБОЧЕГО ДНЯ

8.3.1 Отключите все электрические и пневматические приводы.

8.3.2 Очистите все поверхности станка от стружки и других посторонних предметов.

8.3.3 Очистите и протрите станок, опорные поверхности профиля и корпус станка. Не используйте очистительных средств, которые могут нанести вред краске и необлицованным поверхностям.



Отключите все электрические и пневматические приводы.

9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕПОЛАДКИ И ИХ УСТРАНЕНИЕ

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

ПРОБЛЕМЫ	ПРИЧИНЫ	РАЗРЕШЕНИЕ
Резистор не нагревается	Электричество не подключено Термопара не работает Термо-показатель не настроен	Проверьте пробки, штепселя, розетки ипр. Проверьте соединение проводника термопары Проверьте настройку термо-показателя (245°)
Прижимы не работают Направляющая пластина не работает Тормозной клапан не работает Пластина резстра (утюг) не движется	Давление воздуха не достаточно	Проверьте соединения воздушной трубы к станку. Отрегулируйте давление воздуха в кондиционере.
Сварка не осуществляется или грязная сварка	Углы резки не совпадают Тефлон грязный или порван	Заточите фрезерные пилы и проверьте углы распила профилей Замените тефлон
При безрезультативности данных рекомендаций просим обратиться в отдел технического сервиса		

10. КОМПОНЕНТЫ

10.1 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

АРТИКУЛ	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
161-001	ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ РАКО KG20B	1
161-007	РЕЗИСТОР (DK 502)	2
161-026	W АВТОМАТ 2А	1
161-027	W АВТОМАТ 20А (DK 502)	1
162-034	РЕЛЕ (OMRON)G3NA-220В/24-240VAC	2
162-052	РЕЛЕ ВРЕМЕНИ (OMRON)-H3CR-A8	2
162-053	ШТЕПСЕЛЬ РЕЛЕ ВРЕМЕНИ-PF083A-D	2
162-060	ШТЕПСЕЛЬ РЕЛЕ RXZ-7G(DK502/KD352	1
162-061	КНОПКА СТОП С ПРУЖИНОЙ ХВ4-ВА42	2
162-062	Т.МЕХ.КНОПКА ХВ4-BW3365	3
162-063	РЕГУЛЯТОР ПРИЖИМА ХВ4-BD 21	2
162-065	РЕЛЕ С ШТЕПСЕЛЕМ RXN 41G11BD(DK502	1
162-071	PLC СRM1A-30CDR-D-V1 (DK 502)	1
162-075	СОЕД.РЕДЛЕ ВРЕМЕНИ-Y92F-30	2
162-076	ЭНЕРГОИСТОЧНИК S82K-05024 (DK 502	1
165-011	РЕЛЬСА С ОТВЕРСТИЯМИ (KLEMSAN)	0.900 М
165-012	WGD1 СТОПОР СОЕДИНИТЕЛЯ	5
165-015	РЕК 2.5 ММ. КРАСНЫЙ СОЕДИНИТЕЛЬ	6
165-020	РЕК 2.5 ММ. БЕЖЕВЫЙ СОЕДИНИТЕЛЬ	32
165-023	УК 2.5/4 4-АЯ ПЕРЕМЫЧКА СОЕД.	4
165-024	УК 2.5/2 2-АЯ ПЕРЕМЫЧКА СОЕД.	2
165-025	РЕК 2.5 ММ. ГОЛУБОЙ СОЕДИНИТЕЛЬ	6
165-028	ЩИТОК С КЛЕММАМИ NPP 2.5 10	12
165-043	СОЕД. ПРОБОК УК 5-НС(WSI 6)	1
165-048	ЗАЗЕМЛИТЕЛЬ WGT4	3
165-061	РЕК 4 ММ. БЕЖЕВЫЙ СОЕДИНИТЕЛЬ	7
165-062	РЕК 4 ММ. ГОЛУБОЙ СОЕДИНИТЕЛЬ	7
165-094	КАБЕЛЬНЫЙ КАНАЛ 37.5*62.5	1.580 М
165-099	62.5x62.5 КАБЕЛЬНЫЙ КАНАЛ	0.520 М
165-153	80x60mm. ПЛАСТИКОВЫЙ КАНАЛ	2

10.2 ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

АРТИКУЛ	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
241-016	1/8 EGSOZ (SC-SINTER)	24
241-029	40x106ap МАНОМЕТР ПАНЕЛИ(SM/DK)	2
241-032	LR-1/8-D-O-MINI/РЕГУЛЯТОР	2
241-036	МФН-5-1/8(24VDC)ВАЛЬФ(DK 502)	8
241-040	КЛАПАН НИЗКОГО ДАВЛЕНИЯ (ТЕКНА)	1
241-041	ШТЕПСЕЛЬ КАТУШКИ 22mm. (ТЕКНА)	1
241-042	КАТУШКА КЛАПАНА НИЗ.ДАВЛ.-24VDC	1
241-043	МФН-5-1/8-L-S В/SELENOID КЛАПАН	4
241-045	MSFG-24/42-50/60(DC)КАТУШКА(DK50	4
242-005	КЛАПАН PAG AY 80*90	4
242-034	КЛАПАН ISO-M PMY 32*175	2
242-035	КЛАПАН ISO-M PMY 32*90	1
242-036	КЛАПАН PAG Y 50*15	2
242-037	КЛАПАН ISO-M PMY 50*35	2
243-023	1/8-6 РЫЧАГ (S6520-6-1/8)	2
243-025	1/8-6 ВТУЛКА (S6510-6-1/8)	24

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 : 020195
ДАТА РАЗРЕШЕНИЯ : 02 / 07 / 2004

11. 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 : ДВУХГОЛОВОЧНЫЙ СВАРОЧНЫЙ СТАНОК
МАРКА : YILMAZ
МОДЕЛЬ : DC 502
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 :

11.1 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 следующих 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 ремонтапокупатель 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.

