



FR 220 / FR 221 / FR 224
КОПИРОВАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК
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. 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. 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. Начало работы

8. Безопасный монтаж фрезы

9. Технический осмотр и ремонт станка

- 9.1. Регулярный контроль, осмотр в конце рабочего дня

10. Информация по ошибкам использования станка

11. Составляющие станка

- 11.1. Электрические компоненты
- 11.2. Пневматические компоненты

12. Возможные неполадки и их устранение

13. Гарантия

- 13.1. 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 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. ОСОБЕННОСТИ СТАНКА

КОПИРОВАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ FR-220 / FR-221 / FR-224

Данные копировально-фрезерные станки предназначены для открытия отверстий под замки, ручки, петли и шпингалеты профилей из ПВХ и алюминия.

- Ø Независимое сверление отверстий различных размеров
- Ø FR-220 : Мануальные прижимы
- Ø FR-221 : Пневмоприжимы
- Ø FR-224 : Система сверления 3-х отверстий за один горизонтальный проход.

СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Фреза
Пневмо-пистолет (FR 221 – FR 224)
Поддержка профиля



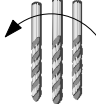

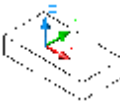
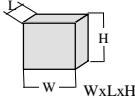

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Охлаждающая система (FR 221)
Запасная фреза
Специальный шаблон

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

2.2. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ									
	800 W 230V 50Hz	1200 W 400V 50Hz	14000 D/dak. RPM	BAR	Hava tıke. Air cons.	x: 260 mm y:130 mm z:115 mm	60x55x145 cm.	73 kg	
FR 220	800 W 230V 50Hz	1200 W 400V 50Hz	14000 D/dak. RPM	--	--	--	x: 260 mm y:130 mm z:115 mm	60x55x145 cm.	73 kg
FR 221	800 W 230V 50Hz	1200 W 400V 50Hz	14000 D/dak. RPM	--	6-8 Bar	5 Lt./dak. Lt./min.	x: 260 mm y: 130 mm z:115 mm	60x55x145 cm.	73 kg
FR 222	1200 W 230V 50Hz		23000 D/dak. RPM	--	--	--	x: 245 mm y: 120 mm z: 80 mm	55x55x46 cm.	27 kg
FR 224	1200 W 400V 50Hz		14000 D/dak. RPM	3000 D/dak. RPM	6-8 Bar	5 Lt./dak. Lt./min.	x: 260 mm y: 130 mm z: 105 mm	65x65x136 cm.	95 kg

2.3. ГАБАРИТЫ

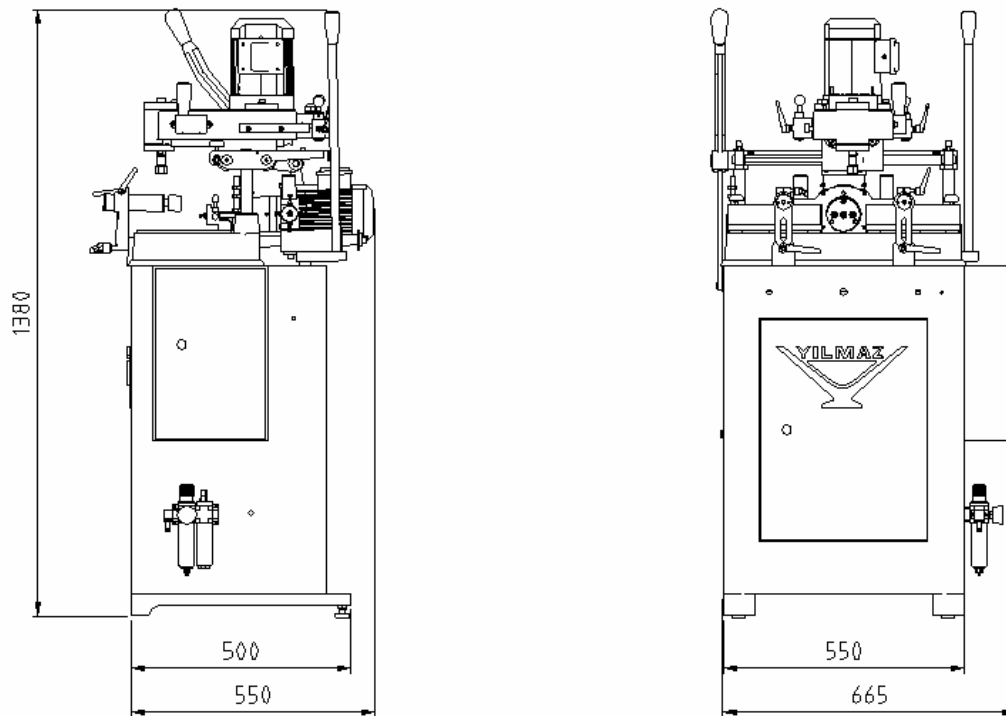


РИСУНОК – 1

2.4. ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ЧЕРТЕЖИ

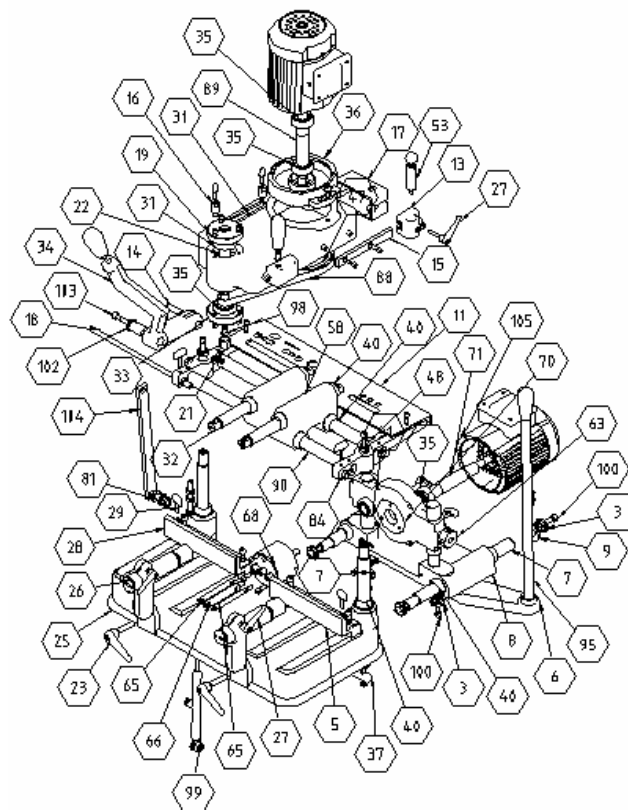


РИСУНОК – 2

№	АТИКУЛ/ НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
3	141-093 ПРОКЛАДКА ДИМ\АМЕТР 30x8x7	6
5	111-075 ПРАВАЯ СКОБА	1
6	111-073 СОЕД.НИЖНЕЙ ПОДВИЖ.РУЧКИ	1
7	144-006 ПОДВИЖ.ШПИНДЕЛЬ	4
8	111-077 ОСНОВАНИЕ ДВИЖ.	1
9	224-001 РЕЗИНОВЫЙ УПОР	2
11	141-083 ШАБЛОН ФРЕЗЫ	1
13	111-068 ОСН.РЕГУЛЯТОРА	2
14	141-078 РУЧКА	1
15	145-017 ФИКС.ПЛАСТ.ОСН.РУЧКИ	2
16	141-074 БОЛТ ВЕРХ.ОГРАНИЧИТЕЛЯ	2
17	111-081 КОРПУС ЗАДН.СОЕД.	1
18	141-267 ШПИНДЕЛЬ УПОРА	1
19	111-083 ОСН.ВЕРХ.ФРЕЗЫ	1
21	141-085 ШПИНДЕЛЬ КРЕПЛ.ФРЕЗЫ	1
22	142-022 ШПИНДЕЛЬ ФРЕЗЫ	1
23	550-009 РУЧКА 1	2
25	111-051 СТОЛЕШНИЦА	1
26	550-003 ПНЕВМОПРИЖИМ	2
27	550-010 РУЧКА 3	4
28	111-076 СКОБА (ЛЕВАЯ)	1
29	141-138 ФИКСАТОР	6
31	111-084 ГОЛОВКА	1
32	144-007 У ПРОХОД.ШПИНДЕЛЬ	2
33	111-071 ОСН.НИЖ.ФРЕЗЫ	1
34	111-069 РУЧКА	1
35	191-005 6204 ВКЛАДЫШ	3

№	АТИКУЛ/ НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
36	111-080 НИЖ.КРЫШКА ВЕРХ.МОТОРА	1
37	141-079 СОЕД.РУЧКА АМОТИЗАТОРА	1
40	192-008 LİBAYS ШУРУП 25x35x40 PP	16
47	111-078 КРЫШКА ДВИГАТЕЛЯ	1
48	141-069 YATAK MİL VAĞLANTI BURCU	2
53	141-089 ОСН.ШПИНД.РЕГУЛЯТОРА	2
58	111-070 ОСНОВАНИЕ ОСИ	1
63	141-084 УПОР ОСН.СВЕРЛА	1
65	204-001 ДИАМЕТР 10mm СВЕРЛО	2
66	204-002 ДИАМЕТР 13mm СВЕРЛО	1
68	112-007 ОСН.СВЕРЛА	1
70	111-079 ПЕРЕД.КРЫШКА НИЖ.МОТОРА	1
71	142-021 ШПИНДЕЛЬ НИЖ.РОТОРА	1
81	141-077 СОЕД.РУЧКИ	1
84	111-066 ОСН.ОСИ	1
88	194-002 16x675 ПРИВОД.РЕМЕНЬ МОТОРА	1
89	142-024 ШПИНДЕЛЬ РОТОРА	1
90	144-008 ШПИНД.ПОДВ.ОСНОВ.	2
91	191-004 6203 ВКЛАДЫШ 17x40x12	1
95	141-294 НИЖ.ПОДВИЖ.РУЧКА	1
98	141-091 КРЕПЛЕНИЕ ФРЕЗЫ	1
99	273-001 АМОТИЗАТОР 3545 400N	1
100	171-019 M8x30 ALLEN ШУРУП	8
102	141-090 ВТУЛКА РУЧКИ	1
103	172-030 M8x45 ALLEN ШУРУП	5
104	145-016 ПЛАСТ.СОЕД.РУЧКИ	1
105	550-013 ЭЛЕКТРОМОТОР	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 безопасности.

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 ОБОРУДОВАНИЯ

ВАЖНО

*** 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.5

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

5. НАСТРОЙКА СТАНКА

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. Станок должен быть размещен на расстоянии 50 см от стены. На задней части станка расположены электрические штепсели.

5.1.4. Закрепите опорные шпиндели (Рисунок-4) копировально-фрезерных станков FR 220 / 221 и 224 к скобе №5 при помощи ручки №29. Упор к скобе №113 производится специальным шурупом №27.

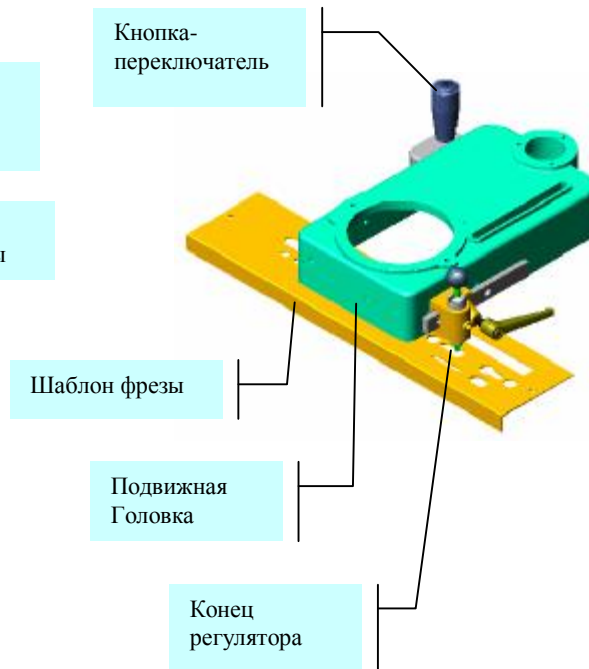
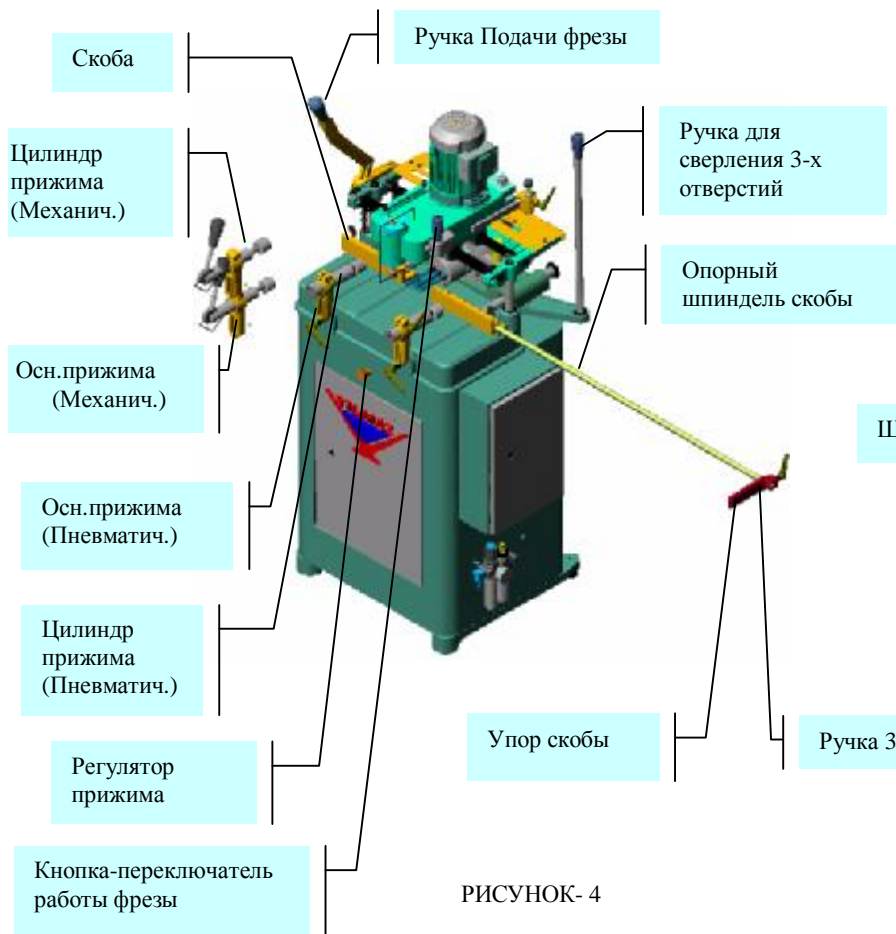


РИСУНОК- 5

5.2. ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРИЧЕСТВУ

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

5.2.2 Для моделей FR 220 и FR 221 напряжение в сети 230V 50 Гц или 400V 50 Гц, в соответствии с требованиями. Для модели FR 224 - 400V 50 Гц.

5.2.3 Подключите станок к заземленной розетке.

ВНИМАНИЕ!!

5.2.4. Особое внимание обратите на напряжение в сети. Напряжение тока должно соответствовать данным, указанным на этикетке станка.

5.2.5. *Электрические подключения должны быть произведены профессиональным электриком. Пронаблюдайте направление вращения фрезы и сверла. Если направление вращения неверное, проверьте подключения.

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

ПРИМЕЧАНИЕ: * ДЕЙСТВИТЕЛЬНО ДЛЯ ТРЕХФАЗОВЫХ ДВИГАТЕЛЕЙ

6. ИНФОРМАЦИЯ ПО ПРАВИЛАМ БЕЗОПАСНОСТИ

6.1.1. Фреза станка не должна быть использована без прозрачного защитного оргстекла.

6.1.2. Транспортировка, настройка, электрический и пневматический осмотры должны производиться специализированным персоналом.

6.1.3. Регулярные и запланированные технические осмотры производятся специализированным персоналом только после отключения электрических и пневматических энергоносителей от сети.

6.1.4. Удостоверьтесь в том, что контроль и технический осмотр были проведены перед началом работы.

6.1.5. 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.

6.1.6. Никогда не заменяйте пильный диск и сверла, не отключив оборудование от сети.

6.1.7. 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. НАЧАЛО РАБОТЫ

7.1.1. Удостоверьтесь в чистоте и сухости поверхностей ролганга и всех остальных деталей, особенно ручек.

7.1.2. Очистите все поверхности станка от стружек и посторонних предметов. В целях защиты наденьте очки.

7.1.3. Проверьте соответствующим ключом плотность крепления фрезы и сверл.

7.1.4. Проверьте фрезу и сверла на прогиб, поломку и износ. При повреждениях замените их на новые.

7.1.5. Копировально-фрезерные станки FR 220 – 221 – 224 предназначены для сверления отверстий под замки, ручки, петли и шпингалеты в профилях из, несодержащих сплавов железа, жесткого пластика, алюминия и деревянных профилях. Помимо этого существует возможность независимого открытия пазов и отверстий различных размеров.

7.1.6. Закрепите рабочие профили на станке при помощи прижимов. Кнопка-регулятор прижимов для моделей FR 221 и 224 указана на рисунке 4.

ПРИМЕЧАНИЕ : УСТРОЙСТВО ПРИЖИМОВ ДЛЯ СТАНКА FR 220 МЕХАНИЧЕСКОЕ, ДЛЯ FR 221 И FR 224 – ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ.

7.1.7. Установите при помощи копировальных шаблонов гнезда под замок, ручки, петли и пр. См.рисунок 5

7.1.7. Обеспечьте направление регулятора к отверстию, определенному на шаблоне.рисунок-5

7.1.8. Переверните переключатель запуска системы в положение «1».

7.1.9. Обеспечьте вращение фрезы продолжительным нажатием на кнопку-переключатель, расположенную на подвижной головке. Одновременно с этим передвиньте переключатель, связанный с кнопкой, тем самым открыв отверстие на преждевременно определенном месте. Для доступа до требуемой глубины продвиньте вниз ручку, регулирующую высоту. Рисунок-4

7.1.10. Для сверления тройного горизонтального отверстия одновременно с нажатием на кнопку сверления тройного отверстия передвиньте ручку на себя. Для установки глубины сверла используйте регулирующий шуруп, рисунок-7. Для фиксации настройки закрепите контргайку.

7.1.11. Для настройки высоты группы тройного горизонтального сверла (модель FR 224) ослабьте указанные на рисунке-2 шурупы и закрепите их на необходимом уровне. Зафиксируйте высоту при помощи контргайки шурупа.

7.1.12. По завершению процесса фрезерования отпустите давление на кнопку старта. Полная остановка вращения фрезы произойдет через **10 секунд после остановки станка.**

7.1.13. Откройте прижимы и снимите отрезанную заготовку.

ПРИМЕЧАНИЕ :

- *Существует возможность установки высоты для четырех различных профилей при помощи регулировочного аппарата.
** Существует возможность открытия различных каналов и отверстий независимо от копировальных шаблонов максимум 260мм по оси X, 130мм – по оси Y И 90мм – по оси Z.

ВНИМАНИЕ !

7.1.14. Не приступайте к работе, не закрепив рабочую заготовку прижимами.

7.1.15. Фреза и сверла тройных отверстий должны быть опущены к поверхности заготовки в состоянии вращения. Начните сбор стружек с профиля после начала работы фрезы и сверла при вращении групп.

8. ЗАМЕНА ФРЕЗЫ И СВЕРЛА

8.1. Проследите последовательность нижеследующих операций для демонтажа и замены фрезы и сверл на новые:



8.1.1. Отключите станок от сети.

8.1.2. Ослабьте гайку крепления против часовой стрелки при помощи двух двухсторонних ключей №14 и17. Демонтируйте фрезу с крепления и вставьте новую фрезу в гнездо крепления. Проведите обратное действие, закрепляя фрезу гайкой.

ПРИМЕЧАНИЕ: Проверьте плотность крепления фрезы.

ВНИМАНИЕ !

8.1.3. Проверьте фрезу перед использованием. Фреза должна быть прочно смонтирована на креплении. Не используйте поврежденные фрезы, находящиеся в нерабочем состоянии. Включив станок, предварительно проработайте его в холостую 30 секунд.

8.2. ЗАМЕНА ТРОЙНОЙ ГРУППЫ СВЕРЛ

8.2.1. Отключите станок от сети.

8.2.2. Ослабьте шуруп, соединяющий тройную группу сверл при помощи ключа 3 Allen. Замените сверла и закрепите новую группу обратной демонтажу операцией.

ПРИМЕЧАНИЕ: Проверьте плотность крепления шурупа сверла с отточенной частью фрезы.

8.3. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ВОЗДУХА ПНЕВМОПРИЖИМОВ (*для моделей FR 224 и FR 221)

8.3.1. Поднимите вверх кнопку регулятора. (рисунок- 6)

а- При повороте регулятора по часовой стрелке давление увеличится

б- При повороте регулятора против часовой стрелки давление уменьшится

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

ВНИМАНИЕ !

Рабочее давление воздуха в станке составляет 6-8 бар. Не включайте станок, давление которого ниже 6 бар.

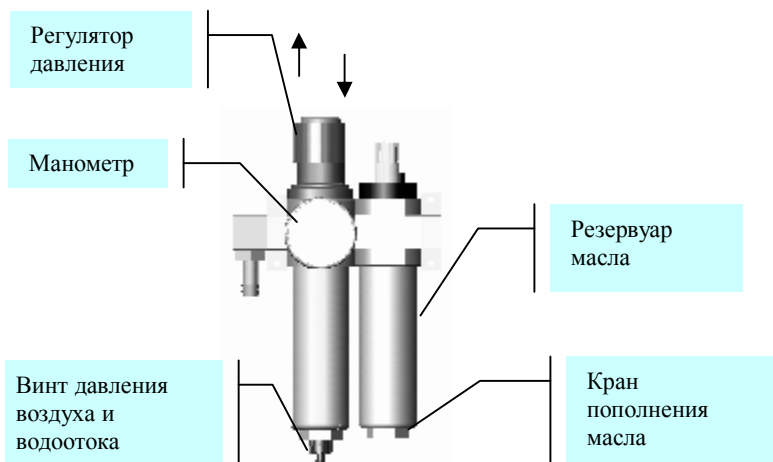


РИСУНОК- 6

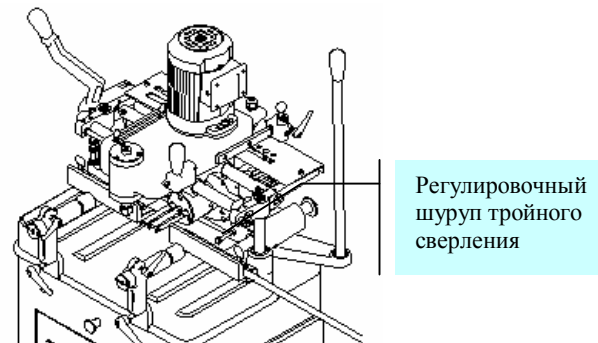


РИСУНОК- 7

8.3.3. 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.

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

9. ТЕХНИЧЕСКИЙ ОСМОТР

9.1. РЕГУЛЯРНЫЙ КОНТРОЛЬ И ОСМОТР В КОНЦЕ РАБОЧЕГО ДНЯ

9.1.1. Отключите все электрические и пневматические приводы.

9.1.2. Приступая к работе, проверьте уровень масла в кондиционере, смазывающем пневматическую систему. Со временем данный уровень уменьшается. Пополните недостающее количество масла через кран пополнения резервуара цилиндра при помощи соответствующего ключа.

9.1.3. Перед каждым использованием проверьте фрезу на износ, прогиб, раскол и поломку. Замените фрезу, если она повреждена.

9.1.4. Если в процессе сверления были использованы вода или другие жидкости, просушите станок в конце работы. При долговременном простое станка смажьте неокрашенные поверхности в целях защиты от ржавчины.

9.15. Очистите все поверхности станка от стружки и других посторонних предметов. В целях безопасности наденьте защитные очки.

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

10. ИНФОРМАЦИЯ ПО ОШИБКАМ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

10.1.1. Проверьте наличие электричества в розетках.

10.1.2. Для вращения фрезы от начала до конца процесса непрерывно нажимайте на кнопку.

10.1.3. Проверьте направление вращения двигателя, связанного с фрезой, и тройной группы сверл. (см. Этикетки, указывающие направление вращения двигателя)

10.1.4. Не приступайте к работе, не зафиксировав заготовку пневмоприжимами.

10.1.5. Данный станок предназначен для сверления каналов и пазов различных размеров и диаметров заготовок из ПВХ, алюминия и дерева.

11. КОМПОНЕНТЫ

11.1 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

АРТИКУЛ	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
161-006	ГЛАВНЫЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ KG10В	1
162-003	КОНДИЦИОНЕР 25 MF 250 V	1
162-004	КОНТАКТОР LC1 К 0610 М7	1
163-004	ОДНОФАЗНАЯ ПРОВОДКА	1
163-006	СТАТОР РОТОРА	1
164-002	0.75" КАБЕЛЬ (ЧЕРНЫЙ)	0.5
164-006	1.5 мм КАБЕЛЬ (ЧЕРНЫЙ)	1.5
164-011	3*1.5 TTR КАБЕЛЬ	3
164-014	ПРОМЕЖ.КАБЕЛЬ 2*1 TTR	0.65
164-022	7*0.75мм КАБЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ	0.145
164-024	6*1 КАБЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ	1.45
165-009	КНОПКА D22-TS	1
165-011	ПЕРФОРИР.РЕЛЬСА (KLEMSAN)	0.15
165-012	WGD1 СТОПОР СОЕД-ЛЯ	2
165-016	КАБЕЛЬНЫЙ КАНАЛ (37.5*37.5)	0.4
165-020	РЕК 2.5 ММ. БЕЖЕВЫЙ СОЕДИН.	5
165-021	NO:1 СОЕДИНИТЕЛЬ	0.07
165-025	РЕК 2.5 ММ. ГОЛУБОЙ СОЕДИН.	1
165-028	ЩИТОК С КЛЕММАМИ NPP 2.5 10	3
165-029	PG 11 ВТУЛКА	1
165-031	PG 13.5	1
165-033	PG 16	3

165-040	ПРЕДУПРЕД.ЩИТОК IP 2S	2
165-048	ЗАЗЕМЛИТЕЛЬ WGT4	2

11.2 ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

АРТИКУЛ	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
241-004	6мм ВОЗДУШНАЯ ТРУБА	2.2
241-005	ТРУБА ПНЕВМО-ПИСТОЛЕТА	2.5
241-009	FRC-1/8-D-MINI/КОНДИЦИОНЕР	1
241-022	1/4 ВЫХЛОП УСТР. (SC-SINTER)	1
241-023	SV 1/4-3/2 D.O РУЧНОЙ ВАЛЬФ	1
242-001	ПНЕВМО-ПИСТОЛЕТ LVR-1/4	1
243-004	1/4 ВХОД ТРУБЫ	1
243-008	1/4 ТРОЙНОЙ РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬ	1
243-009	БОКОВОЙ ЧЕТВЕР.ОТВОДТ S6440-6-1/4	1
243-010	1/4-1/8 НИПЕЛЬ (ПОНИЖАЮЩИЙ)	1
243-011	1/4-6 ВГУЛКА (S6510-6-1/4)	1
243-014	1/4-8 ВГУЛКА (S6510-8-1/4)	1
243-023	1/8-6 РЫЧАГ (S6520-6-1/8)	2
243-025	1/8-6 ВГУЛКА (S6510-6-1/8)	1
244-011	О КОЛЬЦО 28*2	2

12. ВОЗМОЖНЫЕ НЕПОЛАДКИ И ИХ УСТРАНЕНИЕ

12.1. 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
Низкое качество поверхностей (Алюминий и похожие материалы) : Грубые поверхности, Крупные опилки, Неоднородные поверхности, Четкие следы пилы	Неохлажденная режущая поверхность фрезы	Смазка режущих поверхностей. Использование охлаждающей жидкости
	Использование неверной фрезы или изношенных зубцов	Проверка зубцов пилы, замена пильного диска при выявлении сломанных зубцов.
Мотор не работает (при нажатой кнопке Старт)	Станок не подключен к электричеству.	Проверьте подключения электрических кабелей и штепселей.
* Мотор работает, но пневмо-прижимы в действие не приходят	Подключения к воздушному энергоисточнику недостаточны или непроизведены	Отрегулируйте давление в кондиционере между 6-8 барами.
* Пильный диск вращается в обратную сторону	Ошибочное подключение электрических, энергетических или панельных соединений	Подключение станка должно осуществляться профессиональным электриком.

*для моделей FR 221 и FR 224

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 : **020196**
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 : КОПИРОВАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ ПРОФИЛЕЙ
ИЗ ПВХ И АЛЮМИИНИЯ

МАРКА : YILMAZ
МОДЕЛЬ : FR 220-221-224
ЭТИКЕТКА И № СЕРИИ :
МЕСТО И ДАТА ВЫДАЧИ :
ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК : 1 ГОД
МАКСИМАЛЬНЫЙ СРОК
РЕМОНТА : 30 РАБОЧИХ ДНЕЙ

ОФИЦИАЛЬНЫЙ ДИЛЕР :
АДРЕС :
ТЕЛЕФОН :
ТЕЛЕФАКС :

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 прибывания продукта в ремонте. 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. Экпортер 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 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.

