



КД 352-402 ДВУХГОЛОВОЧНЫЙ ПИЛЬНЫЙ 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. Описание станка
- 2.2. Техническая характеристика
- 2.3. Габариты
- 2.4. Диаграмма фрезерования
- 2.5. Перечень деталей и технические чертежи

3. Безопасность

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

4. Перемещение и Транспортировка Станка

5. Настройка Станка

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

6. Правила Безопасности при Эксплуатации Станка

7. Эксплуатация

- 7.1. Общая информация
- 7.2. Регулировка размеров и углов
- 7.3. Регулировка скорости резки
- 7.4. Процесс фрезерования
 - 7.4.1. Двухголовочная резка
 - 7.4.2. Одноголовочная резка
- 7.5. Сброс показаний дисплея

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 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

Данный станок, снабженный пильным диском, предназначен для двух- и односторонней резки профилей из ПВХ, алюминиевых и деревянных профилей под различными углами.

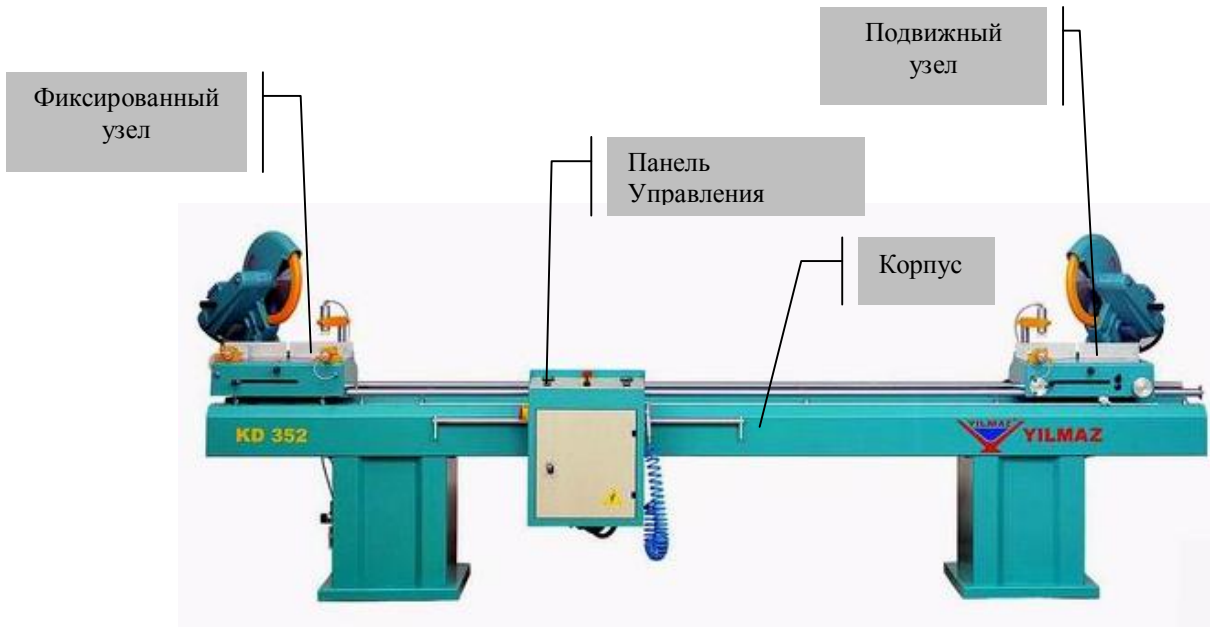
- Ø Продвижение режущего диска гидро-пневматическое, в связи с чем скорость может быть точно настроена в соответствии с типом материала заготовки.
- Ø Прижимы пневматические. В целях безопасности оператора управление процессом осуществляется с панели двумя руками.
- Ø Левая режущая головка станка неподвижная, правая – подвижная. Регулировка подвижного узла производится вручную.
- Ø Пневматическая тормозная система правой подвижной головки автоматически срабатывает в начале резки, фиксируя подвижный узел.
- Ø Система электронного счетчика позволяет задать точные размеры.
- Ø Регулировка резки под 15-22.5-30-45°-90° и другими промежуточными углами.
- Ø Станок спроектирован в соответствии с нормами CE.

СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ


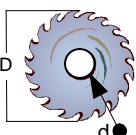
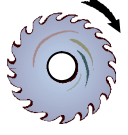

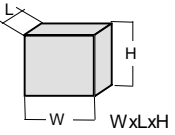

Пильный диск Ø400 мм (KD 402)
Пильный диск Ø350 мм (KD 352)
Пневмо-пистолет

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

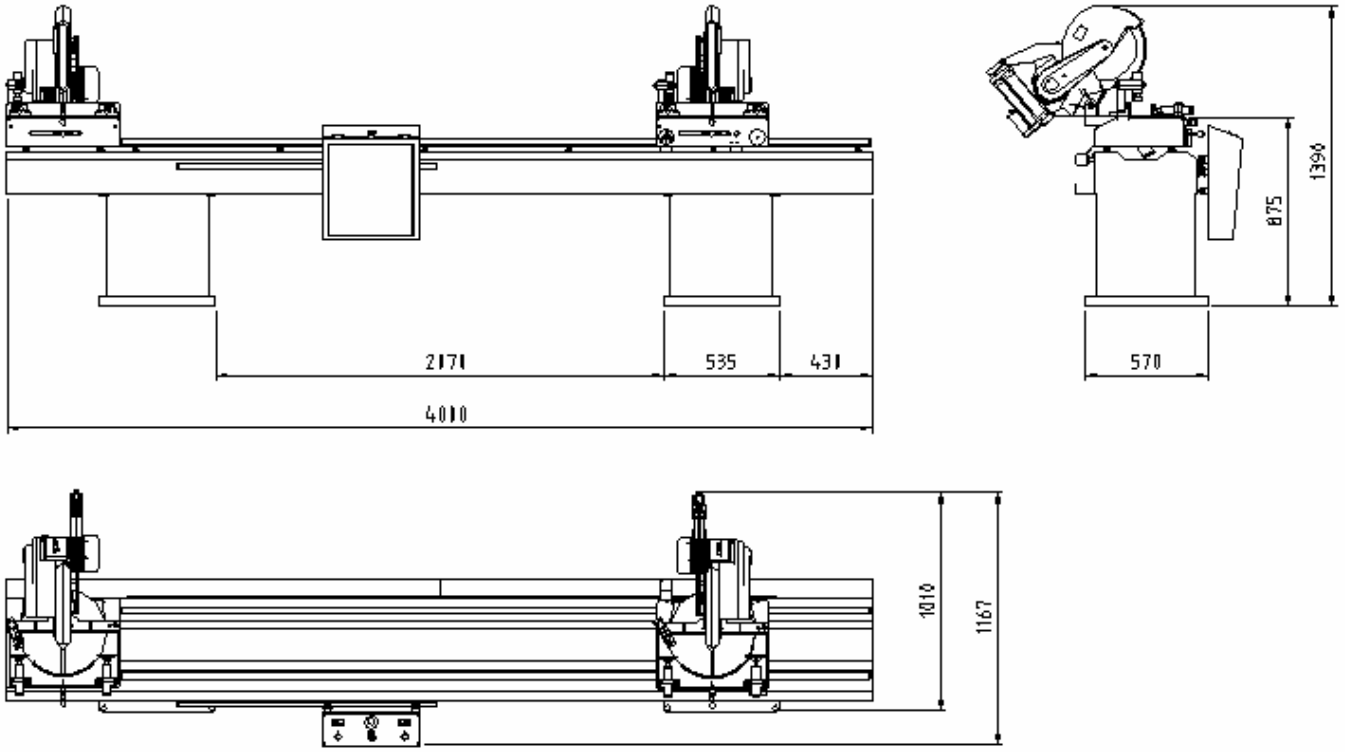
Охлаждающая система



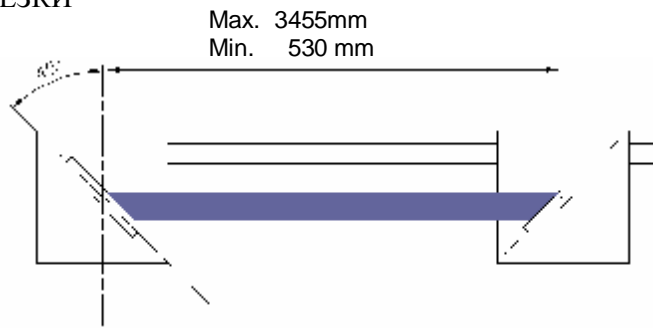
2.2 ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ							
				BAR	Air cons.		
KD 352	2.2 Kw X 2 400V 50Hz	D=350 mm. d=30-32 mm.	3000 RPM	6-8 Bar	70 Lt/min	400x120x150cm	470 kg.
KD 402	2.2 Kw X 2 400V 50Hz	D=400 mm. d=30-32 mm.	3000 RPM	6-8 Bar	70 Lt/min	400x120x150cm	470 kg.

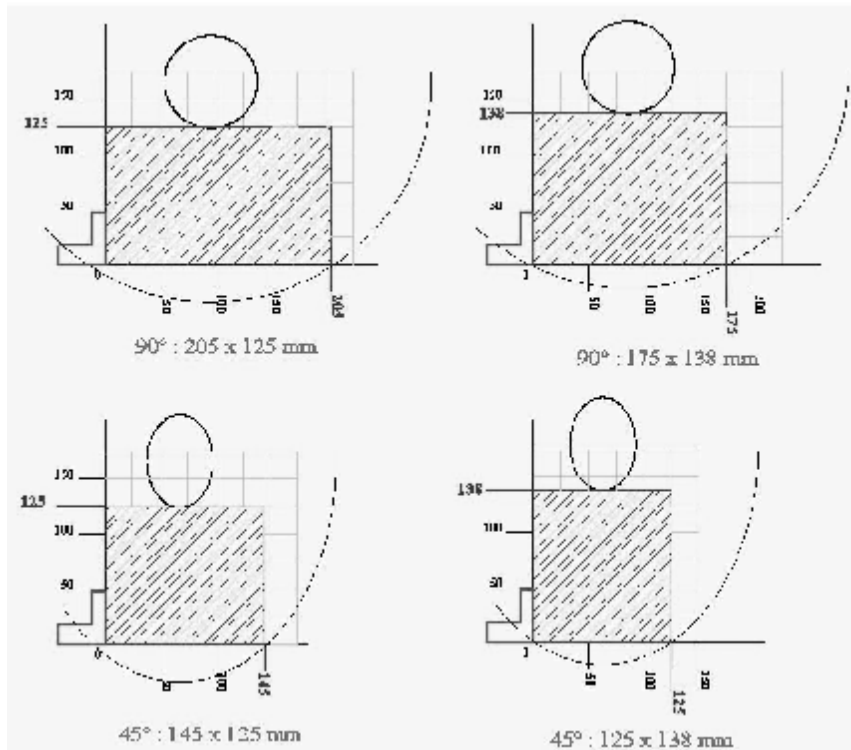
2.3. ГАБАРИТЫ

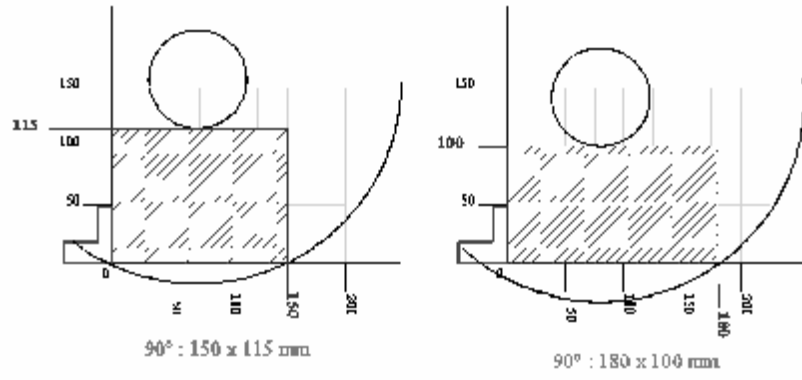


2.4. ДИАГРАММА РЕЗКИ

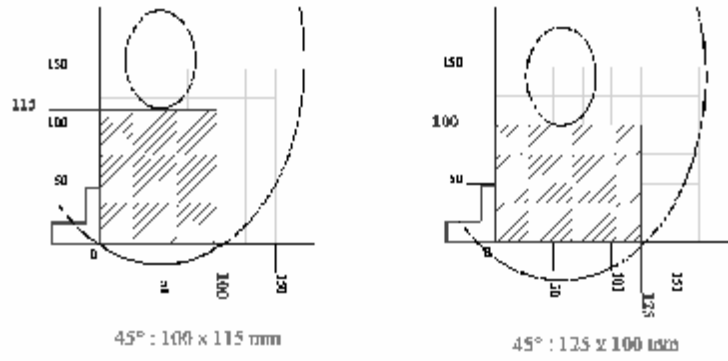


KD 402

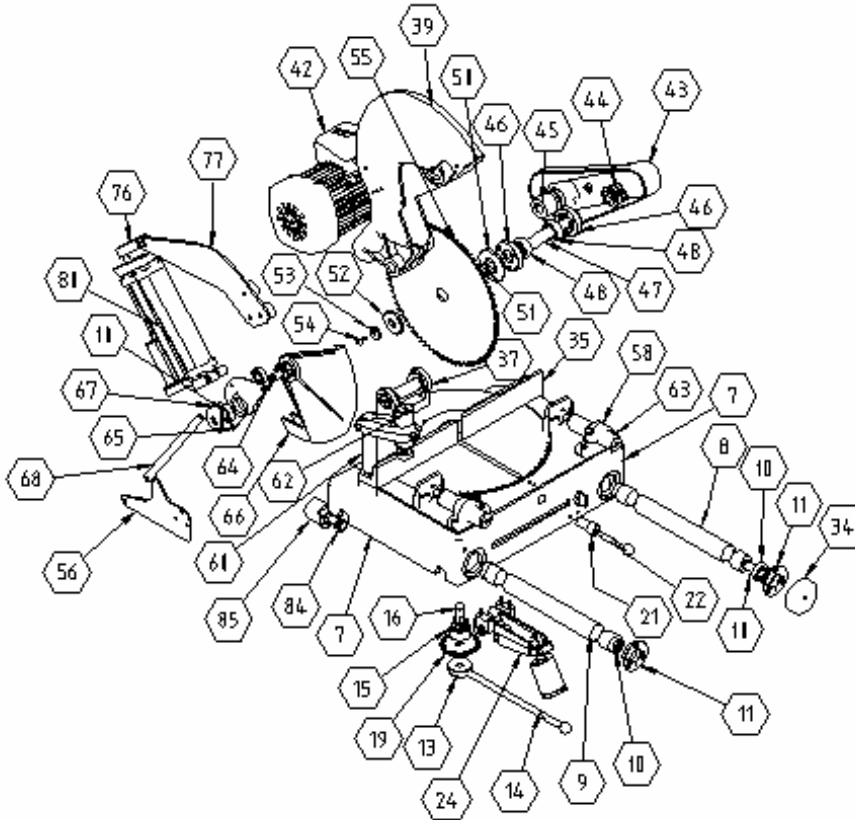




KD 352



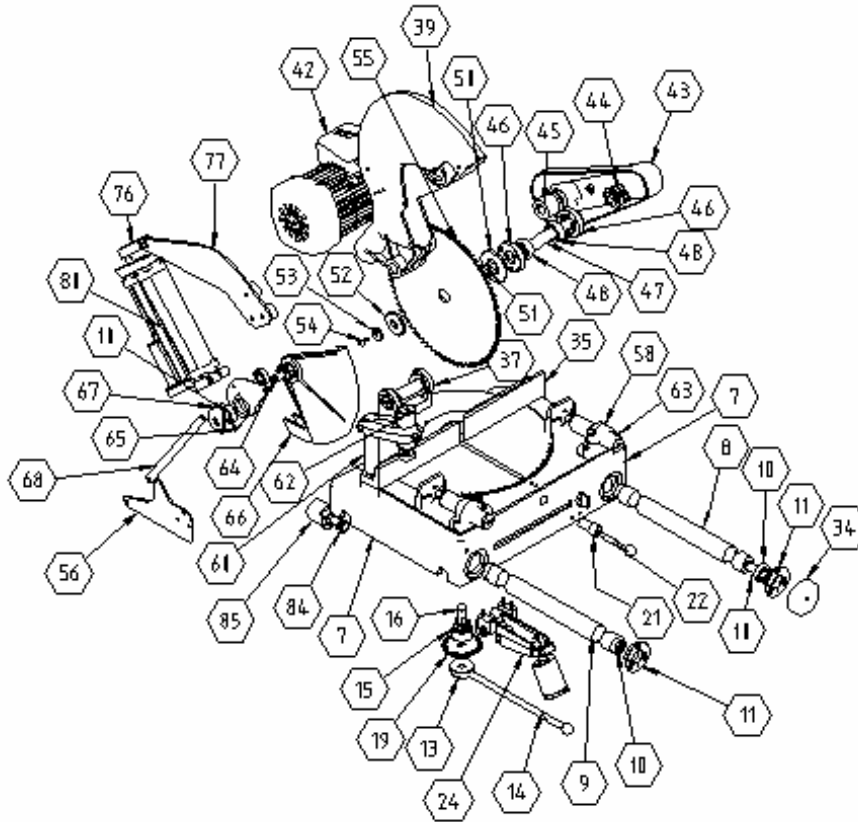
2.5. ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ЧЕРТЕЖИ



KD 402

№	АТИКУЛ / НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ.
7	111-247 ПОДВИЖНАЯ НОЖКА	1
8	141-363 ШПИНД.ДВИЖ.СТОЛЕШНИЦЫ-2	1
9	141-362 ШПИНД.ДВИЖ.СТОЛЕШНИЦЫ-1	1
10	191-004 6203 ВКЛАДЫШ DIN 625	8
11	112-031 КРЫШКА ВКЛАДЫША	4
13	141-118 СОЕД.РУЧКИ,ЗАЖИМ.ВРАЩ.СТОЛ.	2
14	141-119 РУЧКА ЗАЖИМА ВРАЩ.СТОЛЕШ.	2
15	141-114 НИЖ.СОЕД.ВРАЩ.СТОЛЕШНИЦЫ	2
16	141-115 БОЛТ СОЕД.ВРАЩ.СТОЛЕШНИЦЫ	2
19	150-001 НИЖ.СОЕД.ШАЙБА	2
21	141-001 ОСН.РЕГУЛЯТОРА	2
22	141-102 РЕГУЛЯТОР	2
24	550-069 ГРУППА ТОРМОЗНОЙ СИСТЕМЫ	1
34	112-030 КОЛЕСО	1
35	111-063 СКОБА	2
37	111-132 ВИЛКА	2
39	111-248 ГОЛОВКА	1
42	163-002 2.2 KW ДВИГАТЕЛЬ	2
43	111-244 ПРЕДОХРАН.ШКИВА	2
44	112-105 ШКИВ ШПИНД.ПИЛЫ	2
45	112-104 ШКИВ ШПИНД.МОТОРА	2
46	112-017 КРЫШКА ВКЛАДЫША	4
47	141-112 ШПИНДЕЛЬ ПИЛЬНОГО ДИСКА	2

№	АТИКУЛ / НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ.
48	191-005 6204 ВКЛАДЫШ DIN 625	4
50	114-003 ВНУТР.КРЕПЛЕНИЕ ПИЛЫ	2
51	141-092 ШАЙБА ПИЛЫ	2
52	141-094 ВНЕШ.КРЕПЛЕНИЕ	2
53	141-093 30x8x7 ШАЙБА	2
54	172-026 M8x20 ШУРУП	2
55	201-004 ПИЛЬНЫЙ ДИСК	2
56	150-031 ВИЛОЧНАЯ ПЛАСТИНА	2
58	111-099 ОСН.НИЖНЕГО ПРИЖИМА	4
60	141-285 ОСЬ ВЕРХ.ПРИЖИМА	2
62	550-051 ЦИЛИНДР ПНЕВМОПРИЖИМА	2
63	550-052 ЦИЛИНДР НИЖНЕГО ПРИЖИМА	4
64	141-113 СОЕД.ЗАЩИТ.КОРПУСА ПИЛЫ	2
65	111-169 ОСН.ЗАЩИТ.КОРПУСА	2
66	111-249 ЗАЩИТ.КОРПУС ПИЛЫ	1
67	150-002 АДАПТЕР ЗАЩИТ.КОРПУСА	2
68	145-025 ПРЕДОХРАН.ПЛАСТИНА	2
76	145-041 СОЕД.ПЛАСТ.КЛАПАНА	2
77	150-032 ПЛАСТИНА ПНЕВМАТИЧ.СОЕД.	2
80	550-006 ГРУППА ГИДРО-КЛАПАНОВ	2
82	222-037 ЗУБЧАТОЕ УСТР-ВО КОДЕРА	1
85	162-048 КОДЕР	1



KD 352

№	Артикул / Название детали	кол.
7	111-233 ПОДВИЖНАЯ НОЖКА	1
8	141-363 ШПИНД.ДВИЖ.СТОЛЕШНИЦЫ-2	1
9	141-362 ШПИНД.ДВИЖ.СТОЛЕШНИЦЫ-1	1
10	191-004 6203 ВКЛАДЫШ DIN 625	8
11	112-031 КРЫШКА ВКЛАДЫША	4
13	141-118 СОЕД.РУЧКИ,ЗАЖИМ.ВРАЩ.СТОЛ.	2
14	141-119 РУЧКА ЗАЖИМА ВРАЩ.СТОЛЕШ.	2
15	141-114 НИЖ.СОЕД.ВРАЩ.СТОЛЕШНИЦЫ	2
16	141-115 БОЛТ СОЕД.ВРАЩ.СТОЛЕШНИЦЫ	2
19	150-001 НИЖ.СОЕД.ШАЙБА	2
21	141-001 ОСН.РЕГУЛЯТОРА	2
22	141-102 РЕГУЛЯТОР	2
24	550-069 ГРУППА ТОРМОЗНОЙ СИСТЕМЫ	1
34	112-030 КОЛЕСО	1
35	111-063 СКОБА	2
37	111-132 ВИЛКА	2
39	111-166 ГОЛОВКА	1
42	163-002 2.2 KW ДВИГАТЕЛЬ	2
43	111-167 ПРЕДОХРАН.ШКИВА	2
44	112-019 ШКИВ ШПИНД.ПИЛЫ	2
45	112-020 ШКИВ ШПИНД.МОТОРА	2
46	112-017 КРЫШКА ВКЛАДЫША	4
47	141-112 ШПИНДЕЛЬ ПИЛЬНОГО ДИСКА	2

№	Артикул / Название детали	кол.
48	191-005 6204 ВКЛАДЫШ DIN 625	4
50	114-003 ВНУТР.КРЕПЛЕНИЕ ПИЛЫ	2
51	141-092 ШАЙБА ПИЛЫ	2
52	141-094 ВНЕШ.КРЕПЛЕНИЕ	2
53	141-093 30x8x7 ШАЙБА	2
54	172-026 M8x20 ШУРУП	2
55	201-003 ПИЛЬНЫЙ ДИСК	2
56	150-010 ВИЛОЧНАЯ ПЛАСТИНА	2
58	111-099 ОСН.НИЖНЕГО ПРИЖИМА	4
60	141-290 ОСЬ ВЕРХ.ПРИЖИМА	2
62	550-051 ЦИЛИНДР ПНЕВМОПРИЖИМА	2
63	550-052 ЦИЛИНДР НИЖНЕГО ПРИЖИМА	4
64	141-113 СОЕД.ЗАЩИТ.КОРПУСА ПИЛЫ	2
65	111-169 ОСН.ЗАЩИТ.КОРПУСА	2
66	111-170 ЗАЩИТ.КОРПУС ПИЛЫ	1
67	150-002 АДАПТЕР ЗАЩИТ.КОРПУСА	2
68	145-025 ПРЕДОХРАН.ПЛАСТИНА	2
76	145-041 СОЕД.ПЛАСТ.КЛАПАНА	2
77	150-011 ПЛАСТИНА ПНЕВМАТИЧ.СОЕД.	2
80	550- 006 ГРУППА ГИДРО-КЛАПАНОВ	2
82	222-037 ЗУБЧАТОЕ УСТР-ВО КОДЕРА	1
85	162-048 КОДЕР	1



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 несотвествующее советам использование 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 затрагивая 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.4.

5. НАСТРОЙКА СТАНКА

Расстояние расположения станка от стены должно быть минимум 100 см. За станком размещены соединитель коллектора стружек, кабельные каналы пневматических цилиндров, гнездо электроприводов и счетчик электронного дисплея кодера - ENCODER..

Станок должен быть размещен на твердом и крепком половом покрытии, соответствующим весу станка.(см. Техническую характеристику веса стр.4)

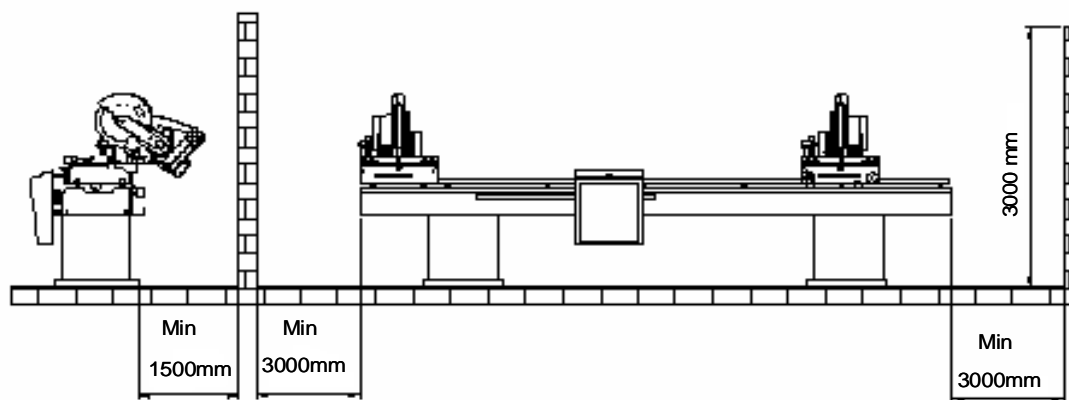


Рисунок - 3

5.1. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

ВАЖНО

- 5.1.1. Приступая к работе, демонтируйте соединительные детали защитной транспортировки. См. Фото-5. Не подключайте электрические и пневматические приводы, пока не произведен демонтаж данных деталей
- 5.1.2. Сохраните демонтированные защитные детали для последующих транспортировок и перемещений.

5.2. БЕЗОПАСНОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ К ЭНЕРГОИСТОЧНИКУ

5.2.1.ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРИЧЕСТВУ

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

5.2.1.2. Проверьте входное напряжение перед включением станка.(см.стр. 10 п.6.2)

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, приведя к повреждению и поломке зубчатых деталей.**

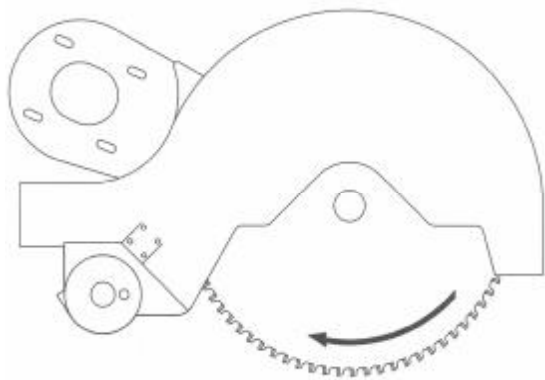


Рисунок- 4

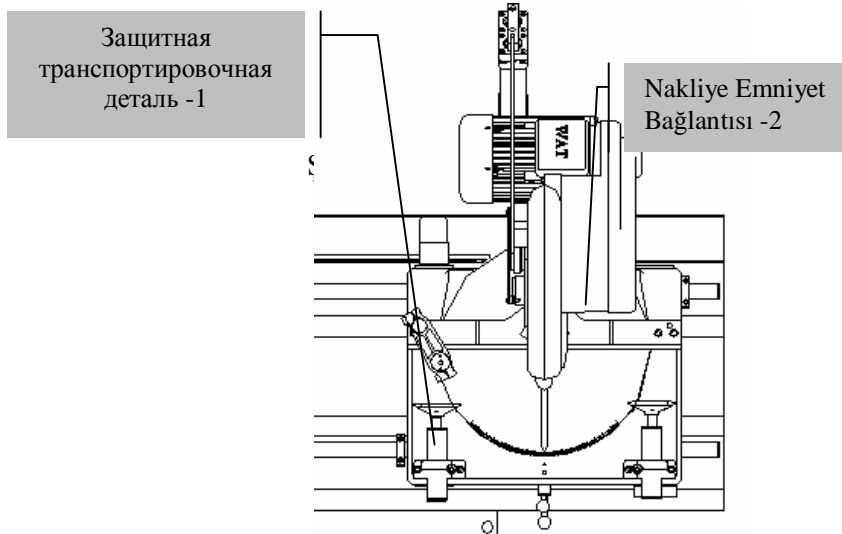


Рисунок - 5

5.2.1.3. Для проверки направления вращения пильных дисков подключите станок к электричеству и проделайте следующие операции:

- а- Нажмите на кнопку «Старт»
- б- Нажмите на кнопку Стоп. Пронаблюдайте направление вращения диска в пильном канале
- в- Правильное направление вращения диска указано на рисунке- 4.

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

Не проверив направления вращения дисков, не приступайте к работе на станке.

5.2.1 РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ВОЗДУХА

Для правильной работы пневматической системы давление воздуха должно быть в пределах 7-8 бар. Не включайте станок, если давление ниже 6 бар. Для регулировки и проверки давления используйте показания манометра, расположенного на кондиционере. См. Рисунок-6.

Отрегулируйте давление воздуха следующим образом:

5.2.1.1 Поднимите вверх кнопку регулятора.

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

5.2.1.3. Если манометр показывает давление 7-8 бар, нажмите и затем закрепите кнопку регулятора.

5.2.1.4 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.

5.2.1.5 Для кондиционера производитель рекомендует использовать масло TELLUS C 10 / BP ENERGOL HLP 10/ MOBİL DTE LIGHT / PETROL OFİSİ SPINDURA 10.

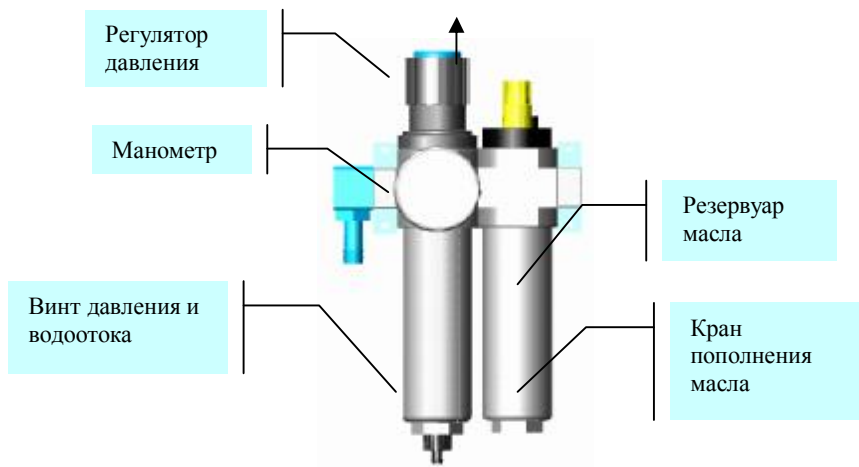


Рисунок - 6



6. ИНФОРМАЦИЯ ПО ПРАВИЛАМ БЕЗОПАСНОСТИ

- 6.1. Запрещается эксплуатация оборудования с демонтированной защитной крышкой или подобными защитными устройствами.
- 6.2. Работа станка производится при мощности в 400В ~ 3 фаза 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. Никогда не заменяйте пильный диск, не отключив оборудование от сети.
- 6.8. 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

7.1. ОСНОВНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

7.1.1. Двухголовочный станок KD 352-402 предназначен для резки несодержащих металлических сплавов материалов, таких как алюминий, дерево и жесткий пластик. Оператор регулирует (вручную) скорость продвижения пильного диска в соответствии с типом и размером заготовки. Внутренние и внешние острые края пильного диска способствуют получению высококачественных безупречных поверхностей.

Метражная система и подсоединенный к ней электронный дисплей автоматического станка способствуют точной резке заготовки в соответствии с заданными размерами.

7.2 РЕГУЛИРОВКА РАЗМЕРОВ И УГЛОВ РЕЗКИ

По завершению безопасного подключения электрического и пневматического приводов автоматического двухголовочного станка KD 352-402 необходимо отрегулировать станок в соответствии с допустимыми размерами и углами, что включает в себя:

- а) Настройку размеров
- б) Настройку углов

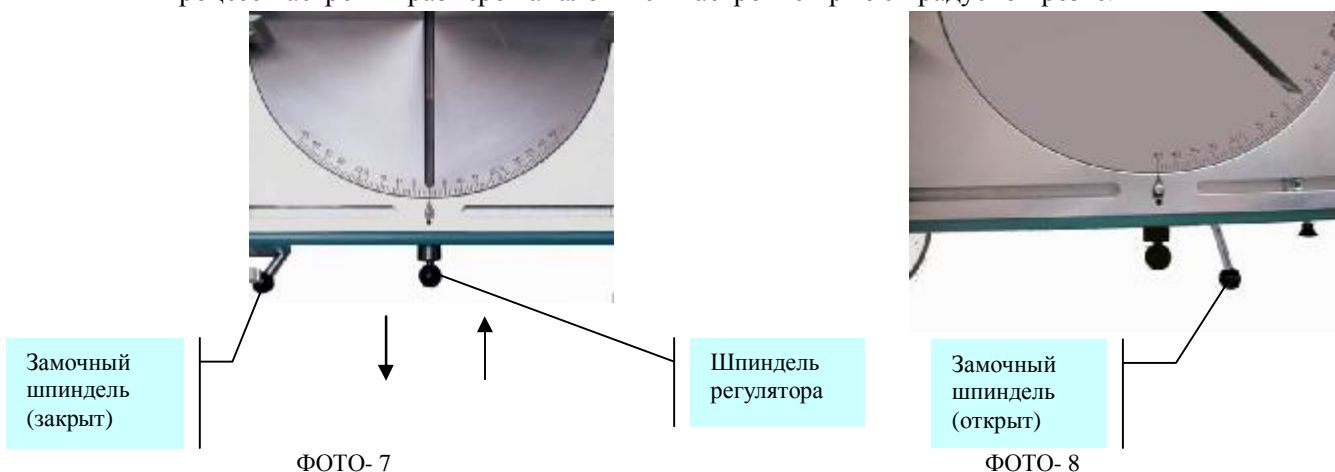
а-) Настройка расстояния при резке под углом в 90°

Используя метражную систему, расположенную на корпусе подвижного узла, и при помощи махового колеса установите грубый размер для заготовки. Отрегулируйте размер с точностью $\pm 0,1$ при помощи электронного дисплея и лупы, поворачивая колесо влево и вправо. **Зафиксируйте подвижную головку, активировав пневматическую тормозную систему. (см.рисунок)**

ПРИМЕЧАНИЕ: В ЦЕЛЯХ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ НЕАКТИВИРОВАННОЙ ТОРМОЗНОЙ СИСТЕМЕ ПОДВИЖНОЙ ГОЛОВКИ ПРИЖИМЫ РАБОТАТЬ НЕ БУДУТ. НЕСМОТРИ НА ВРАЩЕНИЕ ПИЛЬНОГО ДИСКА В КОРПУСЕ, ПРОДВИЖЕНИЕ ОСУЩЕСТВЛЯТЬСЯ НЕ БУДЕТ. Максимальные и минимальные размеры приведены на стр.4 «Диаграмма Резки».

б-) Резка под различными углами

Зафиксируйте вращающиеся столешницы обеих головок на одном из углов 15° - 22.5° - 30° - 45° при помощи регулятора. Промежуточные углы фиксируются вручную при помощи крепежно ручки. Процесс настройки размеров аналогичен настройке при 90-градусной резке.



7.2.1 Извлеките шпиндель регулятора из гнезда (Рисунок-7)

7.2.2 Откройте крепление, переместив замочный шпиндель столешницы влево (рисунок-7)

7.2.3 Отрегулируйте требуемый угол резки путем передвижения ручки вправо и влево (рисунок-8).

7.2.4 Передвинув шпиндель регулятора на один из следующих углов 15° - 22.5° - 30° - 45° , закрепите его в гнезде, а затем зафиксируйте столешницу, повернув замочный шпиндель вправо (рисунок-5).

7.2.5 Зафиксируйте столешницу под углами 0-15-22.5 и 30, переместив замочный шпindel вправо. В промежуточных углах (5-10-15-35-40 и др.) шпindel регулятора в гнездо не садится. Фиксация производится лишь перемещением замочного шпинделя вправо.

7.3 РЕГУЛИРОВКА СКОРОСТИ ПРОДВИЖЕНИЯ

7.3.1 Регулировка скорости резки пильных дисков двухголовочного станка KD 352 и одновременной работы двух пильных групп экономит время и обеспечит безупречную поверхность отрезанной заготовки.

7.3.2 Обе пильные группы регулируется независимо друг от друга при помощи клапанов, относящихся к гидро-пневматической системе двух отрезных узлов. См.рисунок-9

7.3.3 Скорость продвижения пильной группы устанавливается посредством регулировочного винта (рисунок-9), поворотом по часовой стрелке. Для увеличения скорости поверните винт в обратную сторону.



Рисунок - 9

7.3.4 Обеспечьте одновременную работу двух пильных групп.

7.4 ПРОЦЕСС РЕЗКИ

7.4.1 ДВУХГОЛОВОЧНАЯ РЕЗКА: после установки скорости продвижения проделайте следующие операции:

ПРИМЕЧАНИЕ : ПОВОРАЧИВАЯ КОЛЕСО, ПРОВЕРЬТЕ ПО ДИСПЛЕЮ ТРЕБУЕМЫЙ РАЗМЕР. УСТАНОВИВ ТОЧНЫ РАЗМЕР, АКТИВИЗИРУЙТЕ ТОРМОЗНУЮ СИСТЕМУ НА ПОДВИЖНОМ УЗЛЕ ПРИ ПОМОЩИ РЕГУЛЯТОРА И ЗАКРЕПИТЕ ПОДВИЖНУЮ ГОЛОВКУ.

7.4.1.1 Продвиньте профиль или заготовку от ПОДВИЖНОЙ ГОЛОВКИ к ЗАФИКСИРОВАННОЙ ГОЛОВКЕ. Используя регулятор прижимов (рисунок-10) закрепите профиль.

7.4.1.2 Приведите в работу пильные диски, нажав на кнопки Мотор Старт 1-2 (рисунок-10), расположенные на панели управления.

7.4.1.3 Продолжайте давить на обе кнопки резки одновременно, до конца процесса резки заготовки.

7.4.1.5. По завершению операции отпустите давление на кнопки. Оба пильных диска вернуться в исходное положение.

7.4.1.6. Верните регулятор прижимов в изначальное положение и возьмите отрезанную заготовку со станка.

ПРИМЧАНИЕ: В ЦЕЛЯХ БЕЗОПАСНОСТИ ОПЕРАТОРА ФИКСАЦИЯ ПРОФИЛЯ ПНЕВМОПРИЖИМАМИ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ПОД НИЗКИМ ДАВЛЕНИЕМ. ОДНАКО ПОСЛЕ НАЖАТИЯ НА КНОПКУ ПУСКА ДАВЛЕНИЕ ПОВЫСИТСЯ ДО 7-8 БАР, ТЕМ САМЫМ ПЛОТНО ЗАКРЕПИВ ЗАГОТОВКУ.

ВНИМАНИЕ !

В аварийных ситуациях отпустите давление на кнопки или нажмите на аварийную кнопку. Нажав на кнопку Стоп Мотор, подождите полной остановки вращения пилы в течение 15 секунд.

7.4.2 ОДНОГОЛОВОЧНАЯ РЕЗКА : Выберите узел одноголовочно резки (фиксированная или подвижная головка).

7.4.2.1 Обеспечьте вращение пилы, нажав на кнопку пуска мотора рабочей головки. В данном положении фрезерование будет производиться только на заданно головке

7.4.2.2 Продолжайте давить на обе кнопки резки одновременно, до конца процесса резки заготовки.

ПРИМЕЧАНИЕ: В ЦЕЛЯХ БЕЗОПАСНОСТИ ОПЕРАТОРА ПРИНЦИП РАБОТЫ ОСНОВАН НА ИСПОЛЬЗОВАНИИ КОМАНД ВРУЧНУЮ. ПРИ РЕЗКЕ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ТОЛЬКО ОДНОГО УЗЛА ДРУГОЙ УЗЕЛ ОСТАЕТСЯ НЕПОДВИЖНЫМ.

7.4.2.3 Прделайте операции, аналогичные двухголовочной резке.

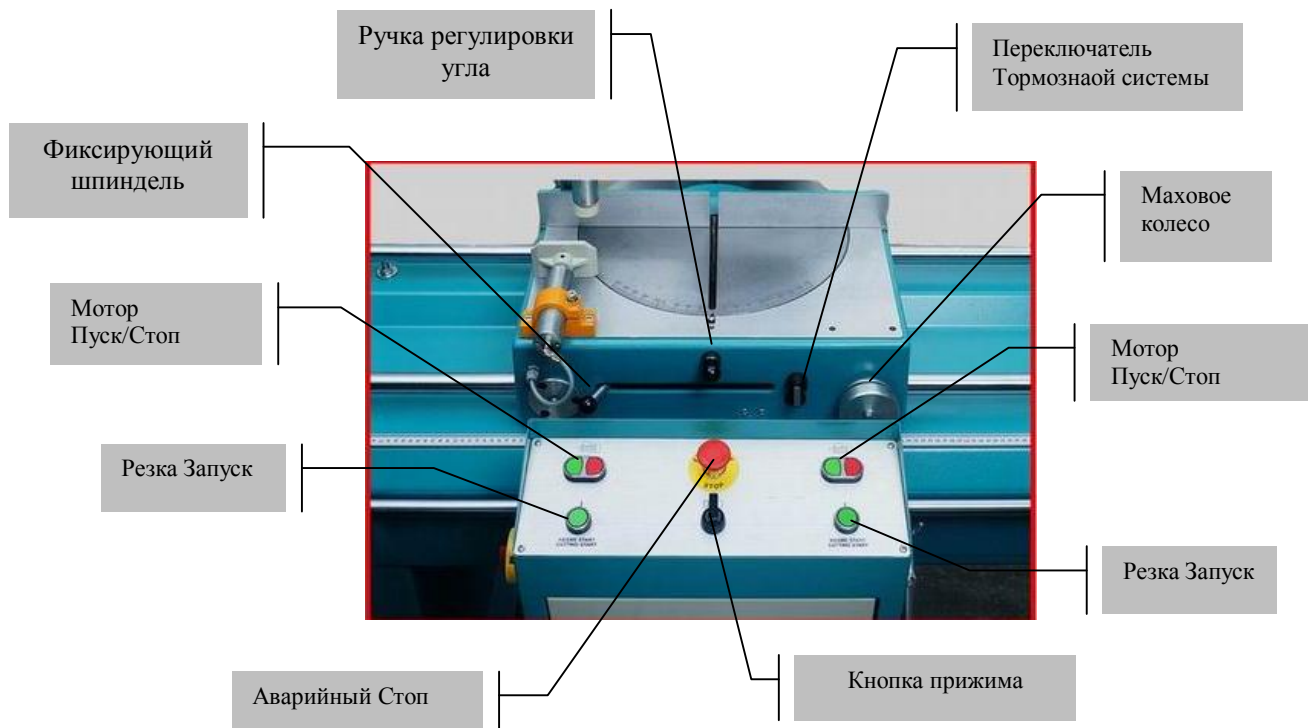


Рисунок - 10

7.5 СБРОС ПОКАЗАНИЙ ДИСПЛЕЯ

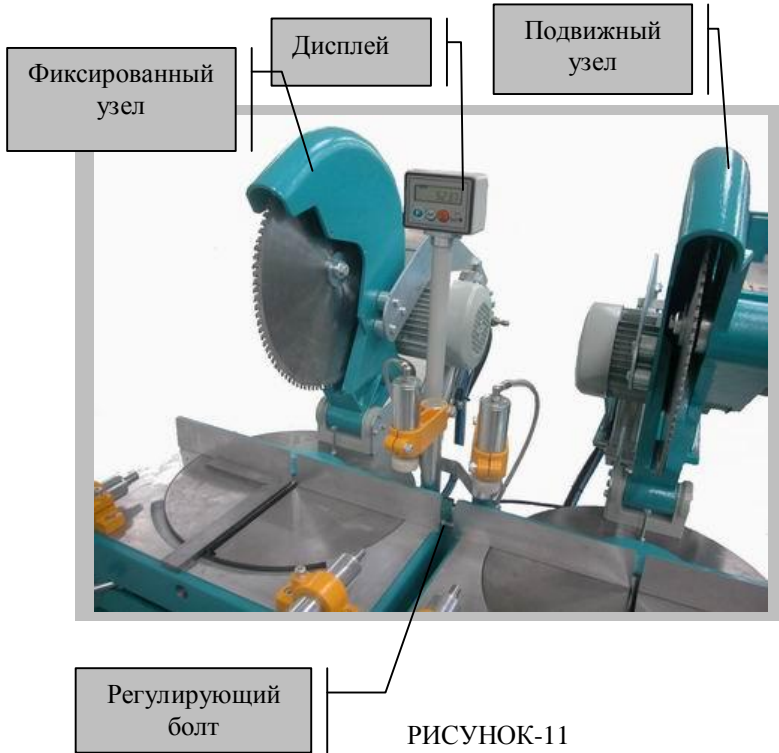


РИСУНОК-11

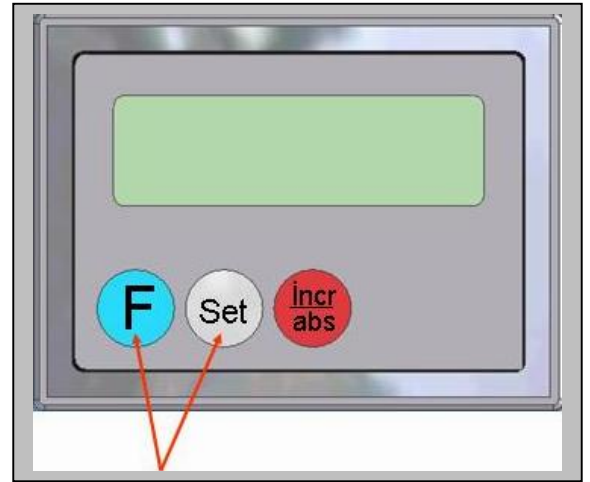


РИСУНОК-12

7.5.1. Обеспечьте соприкосновение подвижной головки к фиксированной. (Удостоверьтесь в том, что регулирующий болт фиксированного узла прикасается к подвижной головке).

7.5.2. Одновременно нажмите на кнопки «F» и «SET», тем самым сбросив параметры (Рисунок-12). В качестве параметра на дисплее должно высветиться число 530.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если размер резки ошибочен, отрегулируйте его, поворачивая регулирующий болт (рисунок-11) вправо и влево.

7.6 ЗАМЕНА БАТАРЕЙКИ ДИСПЛЕЯ

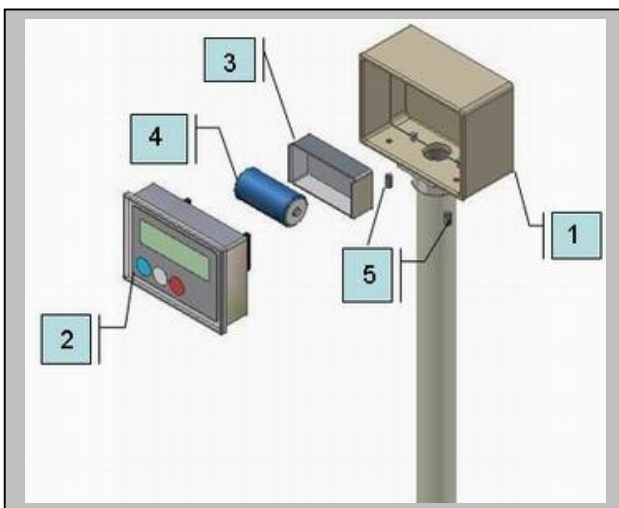


РИСУНОК- 13

№	Название детали	Кол.
1	ЗАЩИТ.КОРОБКА ДИСПЛЕЯ	1
2	ДИСПЛЕЙ	1
3	КРЫШКА КОРОБКИ БАТАРЕЙКИ	1
4	БАТАРЕЙКА	1
5	M5x6 ШУРУП	2

- 7.6.1. Срок работы батарейки дисплея один год. По истечению этого срока замените батарейку на новую.
Для этого:
- 7.6.1.1. Ослабьте шурупы №5, рисунок-13.
- 7.6.1.2. Извлеките Дисплей №2 из защитного корпуса №2.
- 7.6.1.3. Снимите крышку батарейки №3, придерживая сбоку.
- 7.6.1.4. Извлеките старую батарейку и осторожно вставьте новую (обратите внимание на полюса + и –)
- 7.6.1.5. Раместите на место дисплея №2 и легким давлением вкрутите шурупы.
- 7.6.1.6. В связи с временной потерей энергии необходимо повторно установить показания дисплея (см.рисунок-12 п.7.5.2.).

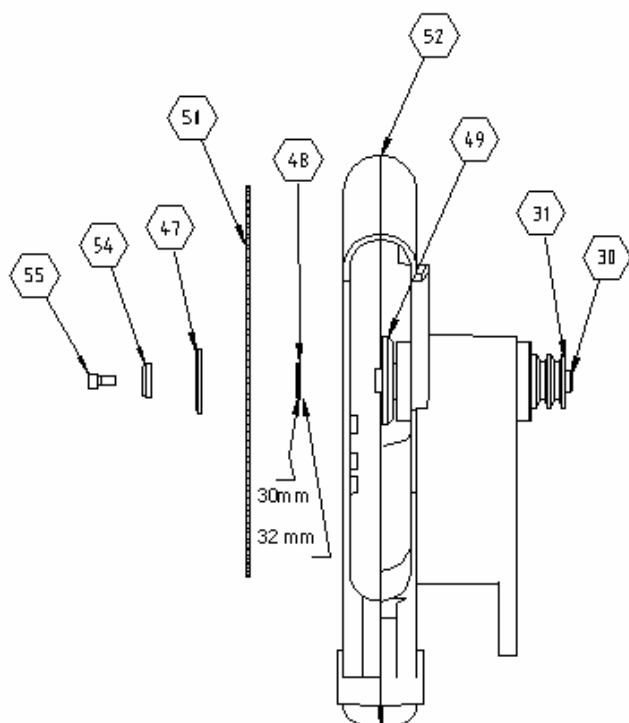
8. БЕЗОПАСНЫЙ МОНТАЖ ПИЛЫ

Проделайте следующие операции для демонтажа пильного диска с пильного шпинделя:

- 8.1 Выкрутите против часовой стрелки шуруп М8 (Рисунок- 14 №55) 8мм ключом Allen. (придерживая другой край шпинделя №30 ключом №17, заблокируйте его вращение).
- 8.2 Аккуратно снимите по порядку шайбу №54 и внешнее крепление №47
- 8.3 Осторожно извлеките пилу.
- 8.4 Произведите насадку необходимой пилы, удостоверившись в правильности направления вращения пилы на шпинделе.
- 8.5. Монтаж остальных деталей (Шайба и внешнее крепление) произведите в обратном демонтажу порядке.
- 8.6. Придерживая ключом №17 пильный шпиндель, закрепите по часовой стрелке шуруп М10 при помощи 8мм-ого ключа Allen.
- 8.7. В зависимости от материала использованных заготовок необходимо периодически затачивать пилу. Заточка пилы должна проводиться после процесса резки в ситуациях, когда в результате были получены грубые и негладкие поверхности или при затрудненном продвижении диска.

ВНИМАНИЕ !

При замене пилы на новую используйте сторону шайбы №48, соответствующую диаметру шпинделя. Внешний диаметр пильной шайбы составляет 30 или 32 мм.



№	Артикул / Название детали	Кол-во
30	141-112 ШПИНДЕЛЬ ПИЛЫ	1
31	112-019 ШКИВ ШПИНД.ПИЛЫ	1
47	141-094 ВНЕШ.КРЕПЛЕНИЕ	1
48	141-092 ШАЙБА ПИЛЫ	1
49	114-018 ВНУТР.КРЕПЛЕНИЕ	1
50	201-003 350 мм ПИЛА	1
50	201-004 400 мм ПИЛА	1
52	111-166 КД 350 ГОЛОВКА	1
52	111-243 КД 400 ГОЛОВКА	1
54	141-093 ШАЙБА 30x8x7	1
55	172-025 М8x16 ШУРУП	1

Рисунок-14

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 роланг от смазки. Особое внимание уделите чистоте и сухости ручек.

9.1.2. Очистите все поверхности станка от стружек и посторонних предметов. В целях безопасности 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.п.5.2.1.)

9.1.5. Проверьте фильтры воздушного давления и уровень масла кондиционера. Если необходимо, дополните количество масла (См.п.5.2.1.5.)

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.

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

9.2.3. Очистите и протрите станок.

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

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

10. 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
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.	Проверьте подключения электрических кабелей и штепселей
Мотор работает, но несмотря на нажатие кнопок запуска, пильные диски не приходят в работу.	Ошибочное подключение пневматических соединений. Клапаны прижимов не включены. Не активизирована тормозная система подвижного узла. (DC 420M)	Проверьте подключения компрессора воздуха. Отрегулируйте давление воздуха в пределах 6-8 бар. Повернув ручку, приведите в работу тормозную систему подвижной головки.
Пильный диск вращается в обратную сторону	Ошибочное подключение электрических, энергетических или панельных соединений.	Подключение станка должно осуществляться профессиональным электриком.
Прижимы профиля не работают	Ошибочное подключение или низкое давление воздуха. Не активизирована тормозная система подвижного узла.	Проверьте пневматические подключения. Повернув ручку, приведите в работу тормозную систему подвижной головки.

11. КОМПОНЕНТЫ

11.1 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

АРТИКУЛ	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
161-006	ГЛАВНЫЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ KG10B	1
162-002	4 –ПОЛЮС. РЕЛЕ RXN41G11 B7	1
162-012	ТРАНСФОРМАТОР ABL-6TS04B	1
162-035	GV2 ME10 МАГНИТНЫЙ ПЕРЕКЛЮЧ.	2
162-037	КОНТАКТОР LC1 K 0610 B7	2
162-040	ВСПОМОГАТ.КОНТАКТ GV2 AE11	2
162-047	ENDA СЧЕТЧИК ЕС 762-24 (KD 352)	1
162-049	КНОПКА «АВАРИЙНЫЙ СТОП» ХВ4-BS542	1
162-059	КОНТАКТ ZBE-101 (START)	2
162-060	РОЗЕТКА РЕЛЕ RXZ-7G(DK502/KD352)	1
162-077	ДВОЙНАЯ КНОПКА ХВ4-BW84B5(KD 352)	2
162-078	КНОПКА «ПУСК» ХВ4-ВР31 (KD 352)	2
163-002	2.2 Kw ЭЛЕКТРОМОТОР 380V	1
164-001	0.75mm. NYAF КАБЕЛЬ (ГОЛУБОЙ)	1.07
164-002	0.75mm.NYAF КАБЕЛЬ (ЧЕРНЫЙ)	10.2
164-006	1.5mm. NYAF КАБЕЛЬ (ЧЕРНЫЙ)	4.06
164-009	2*0.75 КАБЕЛЬ (СПЕЦ.)H05W-F КАБЕЛЬ	1.92
164-023	2.5 ММ. NYAF КАБЕЛЬ ЖЕЛТО-ЗЕЛЕНЬИЙ	0.58
164-032	2.5mm. NYAF КАБЕЛЬ (ЧЕРНЫЙ)	3.63
165-002	UY-3007 (0.75mm.) КАБЕЛЬН.НАКОНЕЧНИК	39
165-004	UY-3015 (1.5mm.) КАБЕЛЬН.НАКОНЕЧНИК	16
165-006	UY-23007(2*0.75mm.) КАБЕЛЬ.НАКОНЕЧНИК	18
165-011	ПЕРФОРИР.РЕЛЬСА (KLEMSAN)	0.31
165-012	WGD1 ОГРАНИЧ.СОЕД.	1
165-024	УК 2.5/2 КЛЕММЕНС МОСТ 2-НОЙ	1
165-028	ЩИТОК С КЛЕММАМИ NPP 2.5 10	2
165-043	СОЕД.ПРЕДОХР. УК 5-NS(WSI 6)	1
165-044	ЧЕХОЛ ШТЕКЕРА DF1	2
165-048	ЗАЗЕМЛИТЕЛЬ WGT4	3
165-049	КАБЕЛЬН.НАКОНЕЧНИК SKN 2.5-0.6	3
165-052	UY-23025 2*2.5mm. КАБЕЛЬН.НАКОНЕЧНИК	3
165-056	КАБЕЛЬНОЕ ГНЕЗДО DF1	2
165-061	РЕК 4 ММ. БЕЖЕВЫЙ СОЕД-ЛЬ	3
165-094	КАБЕЛЬНЫЙ КАНАЛ 37.5*62.5	0.915
165-153	80x60mm. ПЛАСТИК.КАНАЛ	2
165-163	UY-3025 (2.5mm.) КАБЕЛЬН.НАКОНЕЧНИК	13

11.2 ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

АРТИКУЛ	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
241-001	FKV 1/4 ГИДРАВЛИЧ.РЕГУЛЯТОР	2
241-004	6mm. ВОЗДУШНАЯ ТРУБА	40
241-005	ТРУБА ПНЕВМОПИСТОЛЕТА	2.5
241-008	H-22 SW/ВЫБОРНЫЙ КЛЮЧ	2
241-009	FRC-1/8-D-MINI/КОНДИЦИОНЕР	1
241-011	SV-3-M5/МОНТАЖ.КЛАПАН ПАНЕЛИ	2
241-016	1/8 ВЫХЛОП УСТР.(SC-SINTER)	4
241-026	U-M5 РЕГУЛЯТОР	2
241-027	MFH 5-1/8(24VAC)ВАЛЬФ	2
241-040	КЛАПАН НИЗКОГО ДАВЛЕНИЯ	1
241-041	ГНЕЗДО КАТУШКИ 22mm.	1
241-042	КАТУШКА КЛАПАНА НИЗ.ДАВЛ. -24VDC	1
242-001	ПНЕВМОПИСТОЛЕТ LBP-1/4	1
242-003	ЗАГЛУШКА ПЕРЕД.КЛАПАНА (РЕМАКС)	2
242-033	КЛАПАН PAG AY 40*175	2
243-021	DURUK ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ (PM-11-NA)	1
243-025	1/8-6 ВТУЛКА (S6510-6-1/8)	4
243-026	1/8-1/8 РЫЧАГ (2020-1/8-1/8)	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 РВХ

ТЕЛЕФАКС : 0216 484 42 88

ПОДПИСЬ И ПЕЧАТЬ

ОТВЕТСТВЕННОГО ЛИЦА :

ТИП ПРОДУКТА : ДВУХГОЛОВОЧНЫЙ ПИЛЬНЫЙ СТАНОК
МАРКА : YILMAZ

МОДЕЛЬ : KD 352 / 402

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 прибывания 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, агенства 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, агенства, 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.