



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



КМ 212

СТАНОК ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТОРЦОВ ИМОСТА

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. Принадлежности
- 2.3. Техническая характеристика
- 2.4. Габариты
- 2.5. Перечень деталей и технические чертежи
- 2.6. Электрическая схема

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

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. Электрические 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

ЦЕЛЬ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ: Данный портативный станок предназначен для обработки торцов профилей из ПВХ и алюминия. Настройка зажима и работы фрезы осуществляется вручную.

- Ø Станок разработан в соответствии со стандартами СЕ.
- Ø Устройство прижимов и резки механическое.

2.2 ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- 1-Сервисный ключ
- 2-Руководство по эксплуатации
- 3-Тройная пильная группа


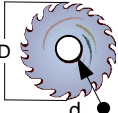

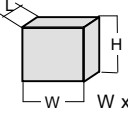

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- 1-Станина столешницы
- 2- Особая группа фрез
- 3- Охладительная система

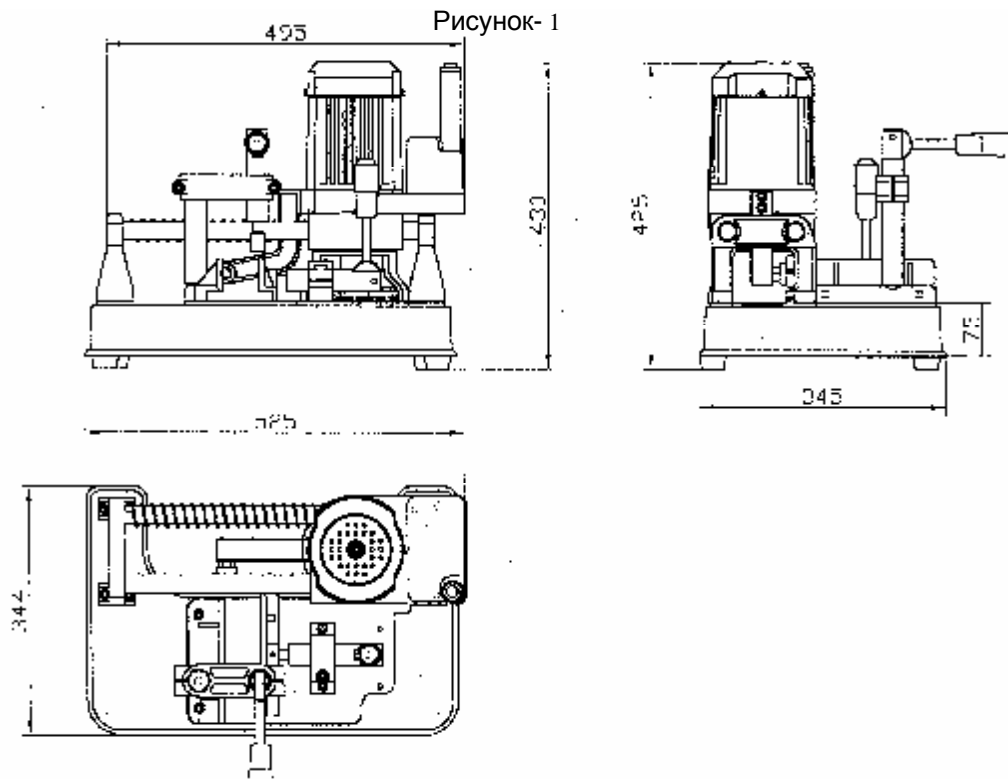
При всевозможных переписках касательно оборудования с производителем или дилером просим сообщать нижеприведенную информацию в целях снижения сроков проведения необходимых операций.

- *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

2.3. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ					
КМ 212	800 W 230V 50Hz	D=120mm d=30mm	300 D/dak RPM	47x58x112cm	30 kg

2.4. ГАБАРИТЫ



2.5. ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ЧЕРТЕЖИ

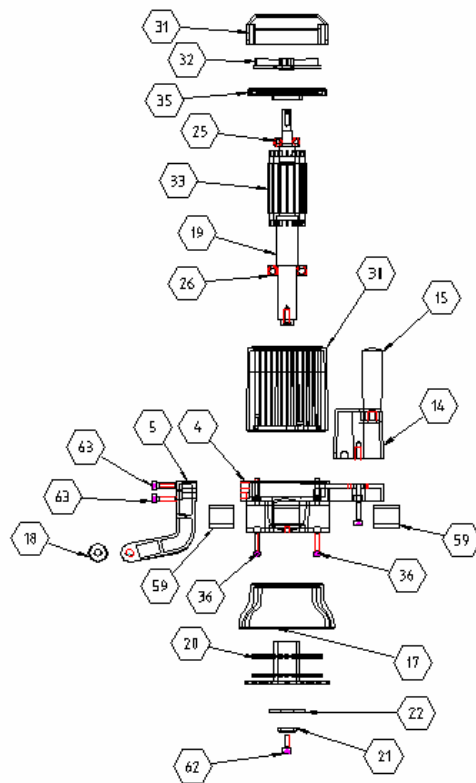


Рисунок 2

№	АРТИКУЛ	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
4	111-118	ОСН.ДВИЖЕНИЯ	1
5	111-119	УПОР ПРОФИЛЯ	1
14	111-114	ЗАЩИТ.КОРПУС КОНДЕНСАТОРА	1
15	223-004	РУЧКА ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЯ А5-12	1
17	111-116	ЗАЩИТ.КОРПУС ПИЛЫ	1
18	141-141	НАКОНЕЧНИК ОПОРЫ	1
19	142-030	ШПИНДЕЛЬ ОПОРЫ	1
20	202-001	ПИЛЬНАЯ ГРУППА	1
21	141-093	ШАЙБА 30x8x7	1
22	141-094	ВНЕШ.КРЕПЛЕНИЕ	1
25	191-004	6203 ВКЛАДЫШ 17x40x12	1
26	191-009	6206 ВКЛАДЫШ 30x62x16	1
30	113-005	КОРПУС МОТОРА	1
31	222-006	КРЫШКА ВЕНТИЛЯТОРА	1
32	222-005	ВЕНТИЛЯТОР	1
33	163-009	РОТОР	1
35	113-004	ЗАДНЯЯ КРЫШКА МОТОРА	1
36	172-017	М6x30 ШУРУП	4
59	192-008	25x35x40 LİBAYS	3
62	172-026	М8x20 ШУРУП	1
63	172-024	М8x30 ШУРУП	13

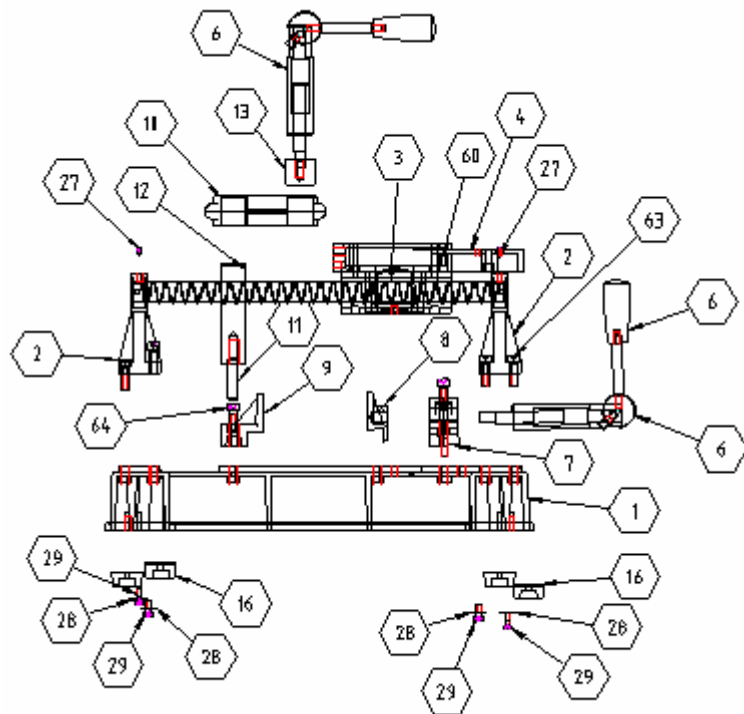
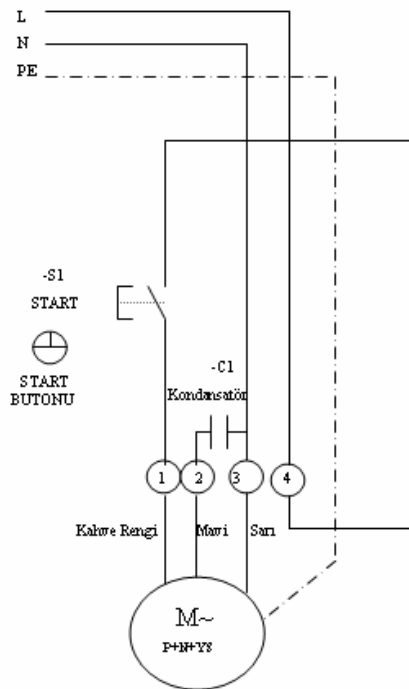


Рисунок- 3

№	АРТИКУЛ	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
1	111-117	СТОЛЕШНИЦА	1
2	111-115	СОЕД.ОСЬ ШПИНДЕЛЯ	2
3	144-009	ШПИНДЕЛЬ ОСН.ДВИЖЕНИЯ	2
4	111-118	ОСНОВАНИЕ ДВИЖЕНИЯ	1
6	550-027	МЕХАНИЧ.ПРИЖИМ	2
7	111-099	ОСН.НИЖНЕГО ПРИЖИМА	1
8	111-103	БАШМАК ПРИЖИМА	1
9	111-101	ОПОРА СКОБЫ	1
10	111-106	ОСН.ВЕРХНЕГО ПРИЖИМА	1
11	141-142	ОСЬ ШПИНД. СТЕРЖНЯ ПРИЖИМА	1
12	141-144	ШПИНД.ОСН.ПРИЖИМА	1
13	222-003	ПЛАСТ.НАКОНЕЧНИК ПРИЖИМА	1
16	224-002	ПРОКЛАДКА НОЖКИ	4
27	180-001	М6х10 ШУРУП	4
28	177-023	РУЧКА ДИАМЕТР 6 mm	5
29	172-014	М6х16 ШУРУП	4
60	271-008	ПРУЖИНА ДВИЖЕНИЯ	1
63	172-024	М8х30 ШУРУП	13
64	172-027	М8х25 ШУРУП	4

2.6. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА



1.1 kW MONOFAZE

Рисунок- 4

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 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 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 щупель 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.**

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

4.1.3. Сохраните первоначальную упаковку станка, которая пригодится при последующих транспортировках.

5. НАСТРОЙКА СТАНКА

5.1.1. Внешние габариты станка приведены в разделе «Габариты» (рисунок-1). Разместите станок на твердом покрытии или станине, выданной фирмой-производителем «Yılmaz».

5.1.2. Станок должен быть размещен на расстоянии 20 см от стены. На задней части станка расположены электрические штепсели.

5.1.3. Станок должен быть размещен на твердом и крепком половом покрытии.

5.1.4. Все детали для станка по обработке торцов импоста КМ 212 выдаются фирмой-производителем в готовом к эксплуатации виде.

5.2. ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРИЧЕСТВУ

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

5.2.2. Станок работает при следующих параметрах 230 В и 50 Гц

5.2.3 Подключите станок к заземленной розетке.

ДИККАТ !

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

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, 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 безопасности наденьте очки.
- 7.1.3. Проверьте соответствующим ключом плотность крепления фрезы.
- 7.1.4. Проверьте фрезу на прогиб, поломку и износ. При повреждениях замените их на новые.
- 7.1.5. Станок КМ 212 предназначен для обработки торцов импостов под «Т»-образные соединения профилей из, несодержащих сплавов железа, жесткого пластика и алюминия.
- 7.1.6. Разместите профиль импоста, обрабатываемый под «Т» соединение, к опорному концу (рисунок-5 №29) станка.

ПРИМЕЧАНИЕ: Регулировка размера обрабатываемого профиля производится при помощи опорного конца станка (рисунок-5 №29). Для этого ослабьте гайку детали и установите размер, поворачивая опорный конец влево и вправо.

7.1.7. Закрепите вручную размещенный на станке профиль при помощи ручек двух прижимов (рисунок-5 №13).

ВНИМАНИЕ !

Не приступайте к работе, не закрепив рабочую заготовку прижимами.

7.1.8. Обеспечьте вращение фрезерной пилы, нажав на кнопку пуска «Старт» (рисунок-5 №1). Одновременно с нажатой кнопкой используйте небольшое давление и на ручки. По завершению фрезерования закрепленного прижимами профиля переведите пильную группу в исходное положение и отпустите кнопку пуска.

7.1.9. Откройте прижимы и снимите отрезанную заготовку.

ВАЖНО

Процесс фрезерования всегда должен производиться с первоначального положения станка. Никогда не начинайте работы с противоположной стороны.

ПРИМЕЧАНИЕ: Не приводите в работу фрезерные пилы, находящиеся на профиле. Запуск фрез всегда должен осуществляться в безнагрузочном состоянии.

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

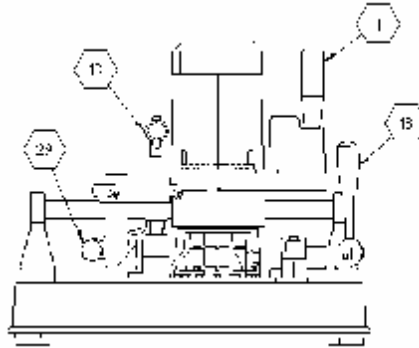


Рисунок- 5

8. ЗАМЕНА ФРЕЗЕРНЫХ ПИЛ

8.1.1. Проследите последовательность нижеследующих операций для демонтажа и замены фрезы на новую:

8.1.2. Отключите станок от сети.

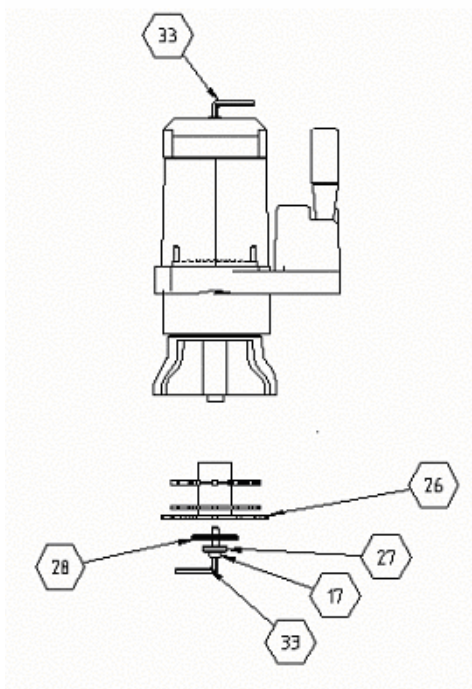
8.1.3. Открутите болт крепления М8х20 против часовой стрелки при помощи ключа №33 (рисунок-6). Демонтируйте фрезерную группу пил с крепления и вставьте новую фрезу в гнездо крепления. Проведите обратное действие, закрепляя фрезу болтом.

ПРИ ЗАМЕНЕ ФРЕЗЕРНОЙ ГРУППЫ ПИЛ ОБЯЗАТЕЛЬНО ПРОВЕРЬТЕ ПРАВИЛЬНОСТЬ МОНТАЖА ОТНОСИТЕЛЬНО НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗКИ.

Примечание: Проверьте плотность крепления фрезы.

ВНИМАНИЕ !

8.1.4. 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.



№	Артикул / Название детали	Кол-во
17	172-024 М8х30 БОЛТ	14
26	202-001 ПИЛЬНАЯ ГРУППА	1
27	141-093 30х8х7 ШАЙБА	1
28	141-094 ВНЕШ.КРЕПЛЕНИЕ	1
33	179-005 6мм КЛЮЧ	2

Рисунок- 6

9. ТЕХНИЧЕСКИЙ ОСМОТР

9.1. РЕГУЛЯРНЫЙ КОНТРОЛЬ И ОСМОТР В КОНЦЕ РАБОЧЕГО ДНЯ

9.1.1. Отключите все электрические приводы.

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

9.1.3. Очистите и просушите столешницу.

9.1.4. В целях защиты от коррозии смажьте машинным или другим защитным маслом лезвие фрезы и неокрашенные поверхности.

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. Данный станок предназначен для резки под «Т» соединение профилей из ПВХ и алюминия.

11. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

АРТИКУЛ	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛИЧЕСТВО
550-028	1.1 Kw 230V ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ДВИГАТЕЛЬ	1
162-003	КОНДЕНСАТОР 25 MF 250V	1
164-015	3x1 ШТЕКЕР	1
165-009	НАЖИМНАЯ КНОПКА	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 : **020196**
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 : ПОРТАТИВНЫЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ СТАНОК ДЛЯ ОБРАБОТКИ
ТОРЦОВ ИМПОСТА ПРОФИЛЕЙ ИЗ ПВХ И АЛЮМИИНИЯ

МАРКА : YILMAZ
МОДЕЛЬ : КМ 212
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 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.