



www.yilmazmak.ru

тел +7(495) 762-97-73



TM 135

**СТАНОК ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ ОТВЕРСТИЙ ПОД ПЕТЛЮ
В ДЕРЕВЯННЫХ ИЗДЕЛИЯХ**

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

8. Безопасный монтаж фрезы и сверла

9. Технический осмотр и ремонт станка

- 9.1. Регулярный контроль и осмотр в конце рабочего дня

10. Информация по ошибкам использования станка

11. Компоненты станка

- 11.1. Электрические компоненты
- 11.2. Электрическая диаграмма

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 предназначен для открытия отверстий под петли в деревянных профилях.

СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Фреза под петлю (1 шт.)

Сверло (2 шт.)

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Запасная Фреза под петлю (1 шт.)

Запасное Сверло (2 шт.)

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

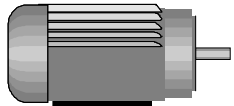
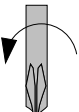
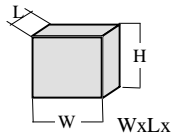

*Информация о дилере, у которого был приобретен данный станок

*Дата приобретения станка

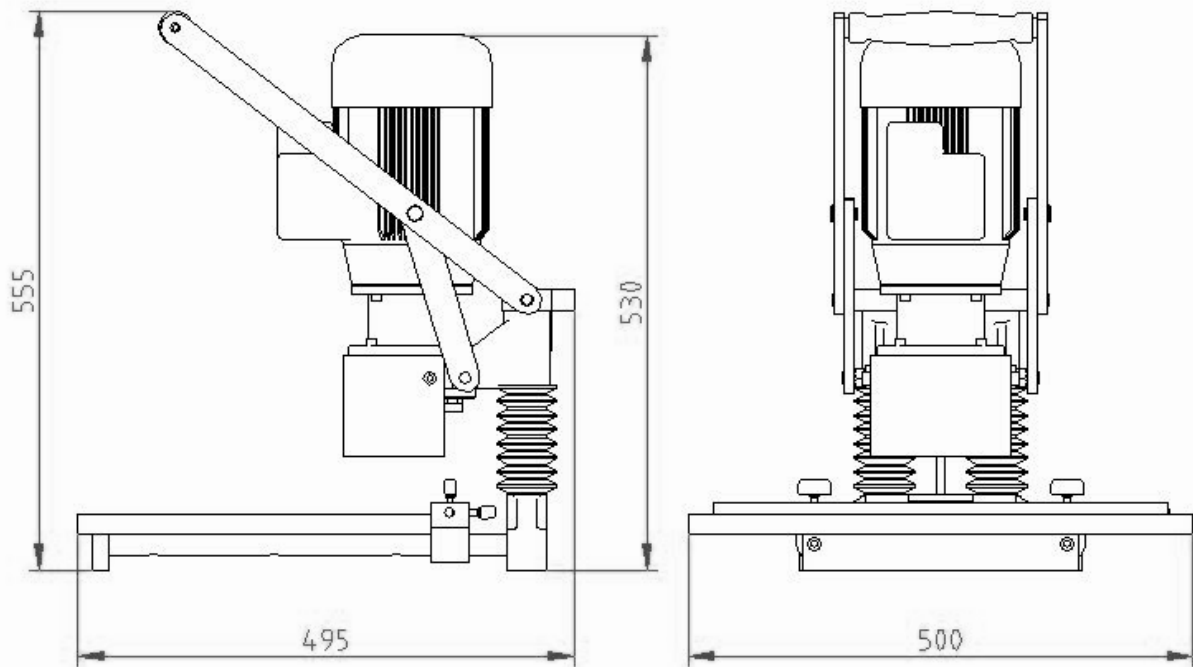
*Описание поломки

*Средняя продолжительность работы в день

2.2 ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

| ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ |  |  |  |  |
|--------------------|---|---|--|---|
| TM 135 | 1200 W 230V 50 Hz | 3000 RPM | 55x50x55 cm WxLx | 20 kg. |

2.3. ГАБАРИТЫ



2.4. ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ЧЕРТЕЖИ

| № | НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ | КОЛ. |
|---|-------------------------------------|------|
| 5 | 1 281-001 СТОЛЕШНИЦА | 1 |
| | 2 111-281 СКОБА | 1 |
| | 3 111-279 ПОДВИЖНОЕ ОСНОВАНИЕ | 1 |
| 8 | 4 179-027 ПРИЖИМ | 1 |
| | 5 163-016 ¼ HP ДВИГАТЕЛЬ | 1 |
| 3 | 6 161-034 2x10 РАКО ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ | 1 |
| | 7 145-085 ПЛАСТИНА РУЧКИ | 1 |
| | 8 281-002 РУЧКА | 1 |
| | 9 ПП-280 СОЕДИН.МОТОРА | 1 |
| 4 | 10 141-458 ОСН.СВЕРЛА | 2 |
| | 11 201-010 ФРЕЗА ПОД ПЕТЛЮ | 1 |
| 4 | 12 780-162 СВЕРЛО | 2 |
| | 13 224-133 ЗАЩИТ.УСТРОЙСТВО ПРУЖИНЫ | 1 |
| | 14 141-456 ОСН.ЗУБЧАТОЙ ПЕРЕДАЧИ | 1 |

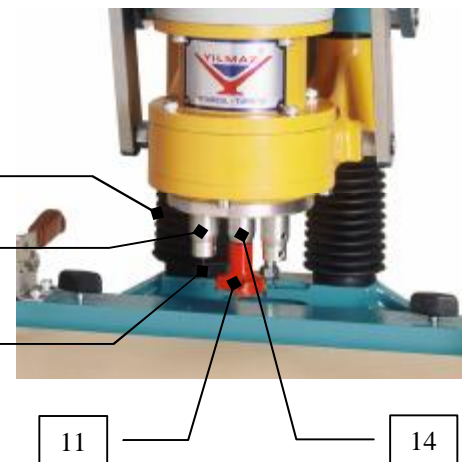


ФОТО- 1

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 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 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

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

Перемещение и транспортировка станков всегда должна производиться при помощи специального оборудования, транспортной палитры или вручную. (см. «Техническая характеристика», стр. 4).

5. НАСТРОЙКА СТАНКА

5.1.1. Внешние габариты станка приведены в разделе «Габариты» (см.стр.5). Разместите станок на твердом покрытии или станине, выданной фирмой-производителем «Yılmaz».

5.1.2. Станок должен быть размещен на расстоянии 30 см от стены. На задней части станка расположены электрические штепсели.

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

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 напряжений 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

Проверьте общее состояние станка. Смонтируйте на места сошедшие или сломанные детали, если необходимо заменив их на новые.

7.1 Подключите кабель к розетке.

7.2 Разместите рабочий профиль на столешнице (рисунок-1 №1).

7.3 Закрепите размещенный профиль при помощи прижима (рисунок-1 №4).

7.4 Включите переключатель Рако (рисунок-1, №6). Затем надавите на ручку №8. Двигатель придет в работу. Легким давлением вниз просверлите отверстие.

Отрегулируйте глубину отверстий при помощи гаек регулировочного стержня №13.

8. БЕЗОПАСНАЯ ЗАМЕНА ФРЕЗЫ И СВЕРЛА

8.1. Отключите станок от сети.

8.2. Ослабьте шурупы М5 детали №14 при помощи соответствующего ключа.

8.3. Демонтируйте фрезу и замените на новую. (гладкая часть основания фрезы должна совпадать с направлением отверстий шурупов).

8.4. Закрепите ослабленные до этого шурупы.

8.5. Производя замену сверл, ослабьте шурупы оснований сверл №10 и проделайте вышеописанные операции.

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 безопасности 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. Если происходит обратное вращение фрезы или сверл, проверьте электрические подключения.

10.1.3. Данный станок предназначен для сверления отверстий под петлю в деревянных изделиях. Не используйте станок в других целях

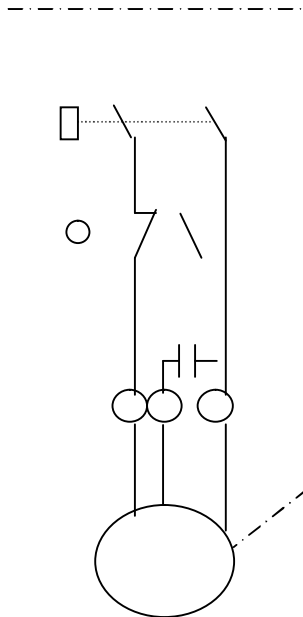
11. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

11.1. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

| АРТИКУЛ | НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ | КОЛ. |
|---------|----------------------------|------|
| 163-016 | ¾ НР ДВИГАТЕЛЬ | 1 |
| 161-034 | 2x10 ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ РАКО | 1 |
| 161-007 | MNI PUM7 ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ | 1 |

11.2 ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА





0.55 kW ОДНОФАЗНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ

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 : 020194
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 : СТАНОК ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ ОТВЕРСТИЙ ПОД ПЕТЛЮ В ДЕРЕВЯННЫХ
ПРОФИЛЯХ
МАРКА : YILMAZ
МОДЕЛЬ : TM 135
ЭТИКЕТКА И № СЕРИИ :
МЕСТО И ДАТА ВЫДАЧИ :
ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК : 1 ГОД
МАКСИМАЛЬНЫЙ СРОК
РЕМОНТА : 30 РАБОЧИХ ДНЕЙ

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

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 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 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 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.