

# KP 110

**ALÜMİNYUM KÖŞE BİRLEŞTİRME MAKİNELERİ**


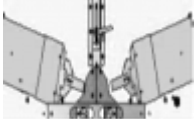

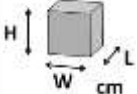


**ALUMINIUM CORNER CRIMPING MACHINES**

**АЛЮМИНИЕВЫЕ УГЛОВЫЕ ОБЖИМНЫЕ МАШИНЫ**

**KULLANICI EL KİTABI & USER MANUAL &  
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**



PVC VE  
ALÜMİNYUM  
İŞLEME  
MAKİNELERİ

					 kg	 kg	
<b>KP 110</b>	H = 120 mm. max.	1750 Kg x 2	25 lt/dak. 25 lt / min.	7-10 Bar	<b>W = 835</b> <b>L = 786</b> <b>H = 1308</b>	320	350

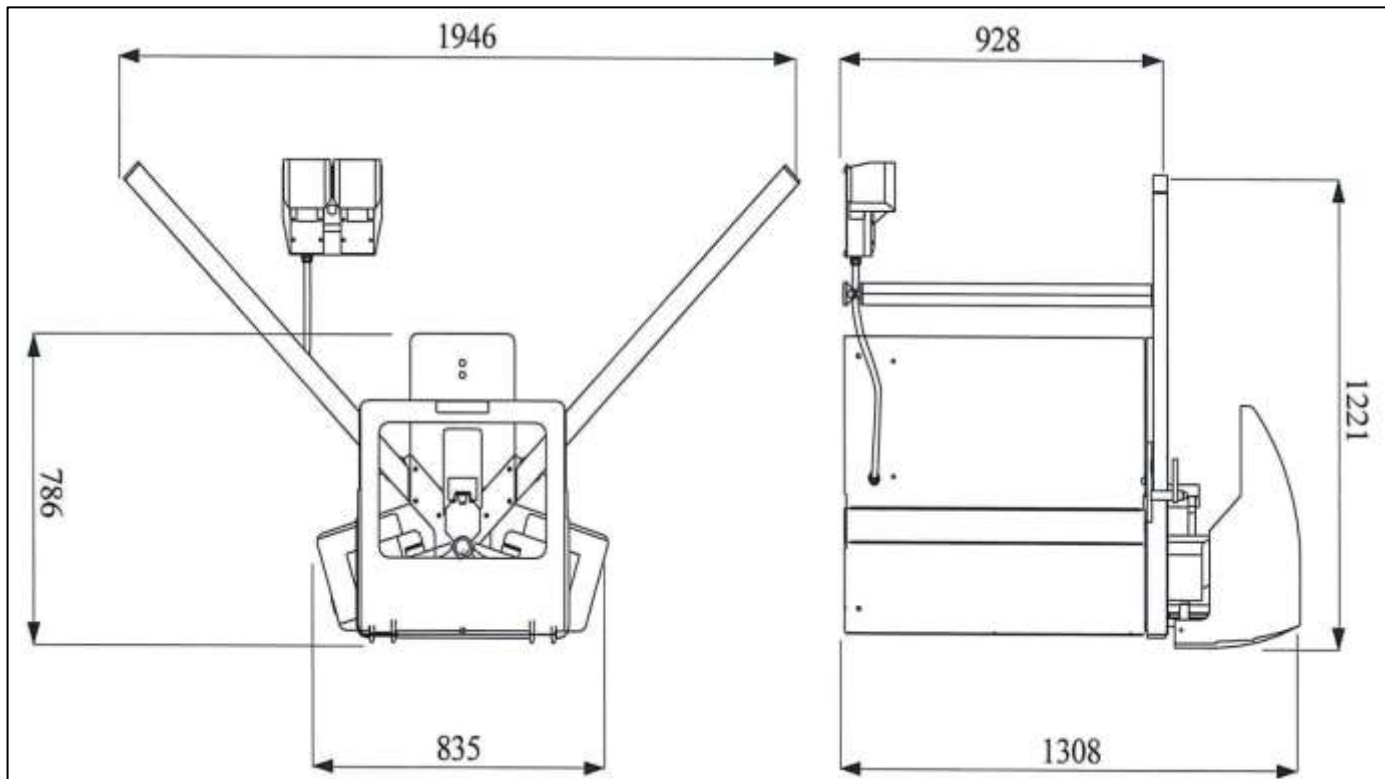
		YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİC. A.Ş. Taşdelen Mah. Atabey Cd. No:9 34788 Çekmeköy İSTANBUL - TÜRKİYE - Tel : (0262)312 78 28 (ptlx) Fax: (0262) 484 42 88- www.yilmazmachine.com.tr e-mail: yilmaz@machine.com.tr		
				
MADE IN TURKEY				
TANIM DEFINITION		ALÜMİNYUM KÖŞE BİRLEŞTİRME MAKİNELERİ ALUMINIUM CORNER CRIMPING MACHINES		
MODEL TYPE MODEL	KP 110	RATED CURRENT NOMINAL AC/DC		
SERIAL NO. SERİ NO.		AIR CONSUMP. HAVA TÜKETİMİ	25 Lt / min	
PROD. DATE ÜRETİM TAR.		PNEUMATIC PRES. PNEUMATIC PRES.	1750 Kg x 2	
TOTAL POWER TOPLAM GÜÇ		AIR PRESSURE HAVA BASINCI	7-10 BAR	
RATED VOLTAGE NOMİNAL GERİLİM		WEIGHT AĞIRLIK	320 KG	

YUKARIDAKİ ETİKET VE TEKNİK ÖZELLİKLER TABLOSU STANDART ÜRÜN ETİKETİNİ TEMSİL ETMEKTEDİR. BU NEDENLE ÜRÜN ÜZERİNDEKİ ETİKET İÇERİĞİ FARKLILIKLAR GÖSTEREBİLİR.

THE LABEL AND THE TECHNICAL FEATURES TABLE ABOVE REPRESENTS THE STANDARD PRODUCT LABEL. THEREFORE THE CONTENT ON THE LABEL COULD BE DIFFERENT.

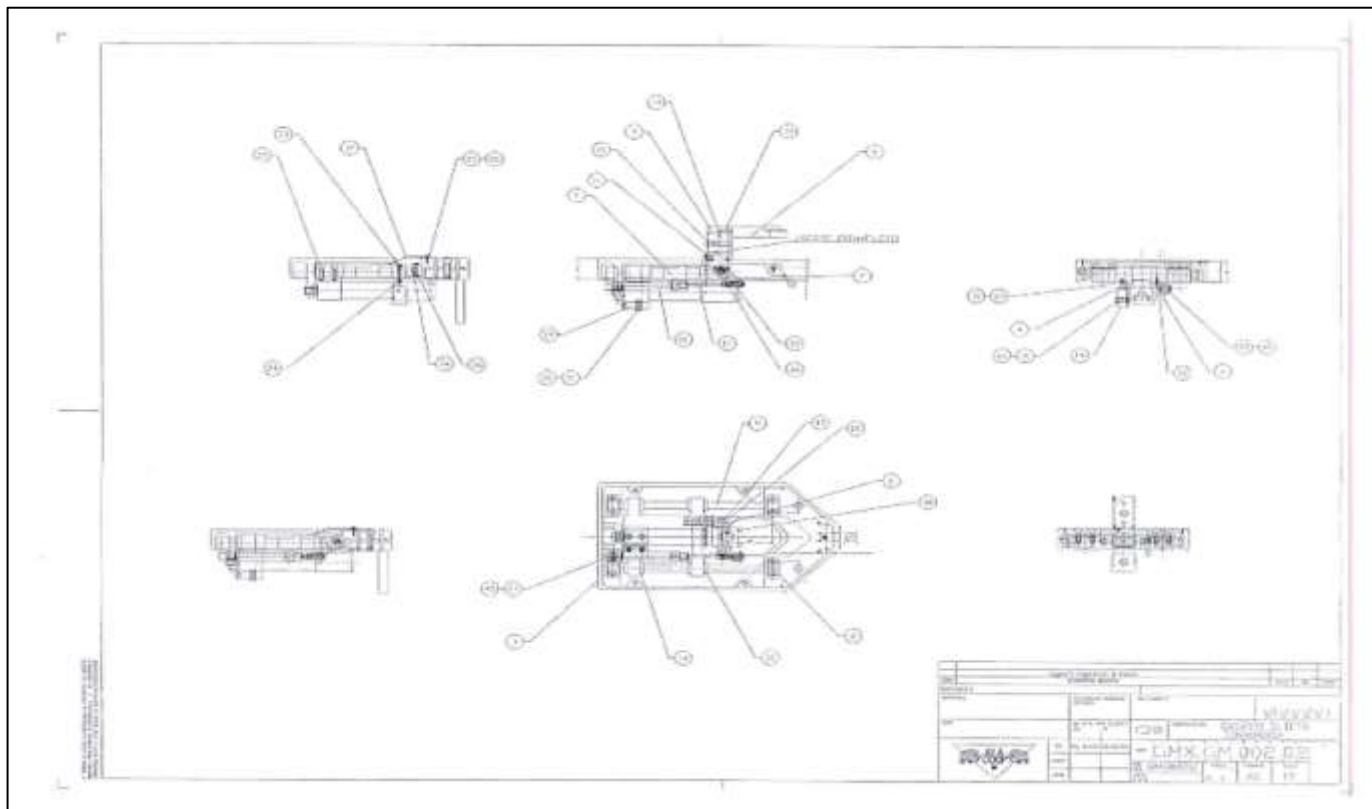
ЯРЛЫК И ТАБЛИЦА ТЕХНИЧЕСКИХ ХАРАКТЕРИСТИК ВЫШЕ ПРЕДСТАВЛЯЮТ СТАНДАРТНЫЙ ЯРЛЫК ПРОДУКТА. ПОЭТОМУ СОДЕРЖИМОЕ НА ЭТИКЕТКЕ МОЖЕТ ОТЛИЧАТЬСЯ.



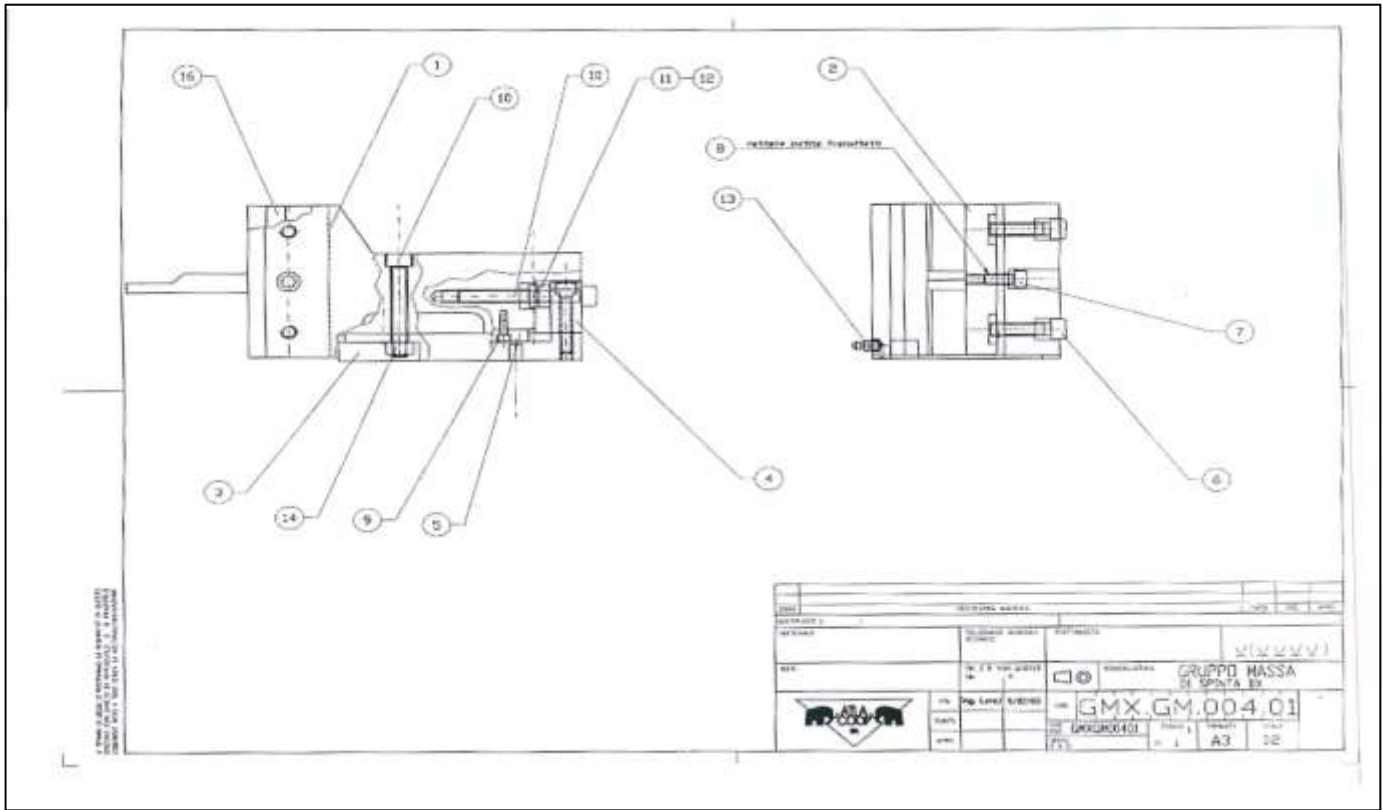


**RESİM & FIGURE & РИСУНОК - 1**

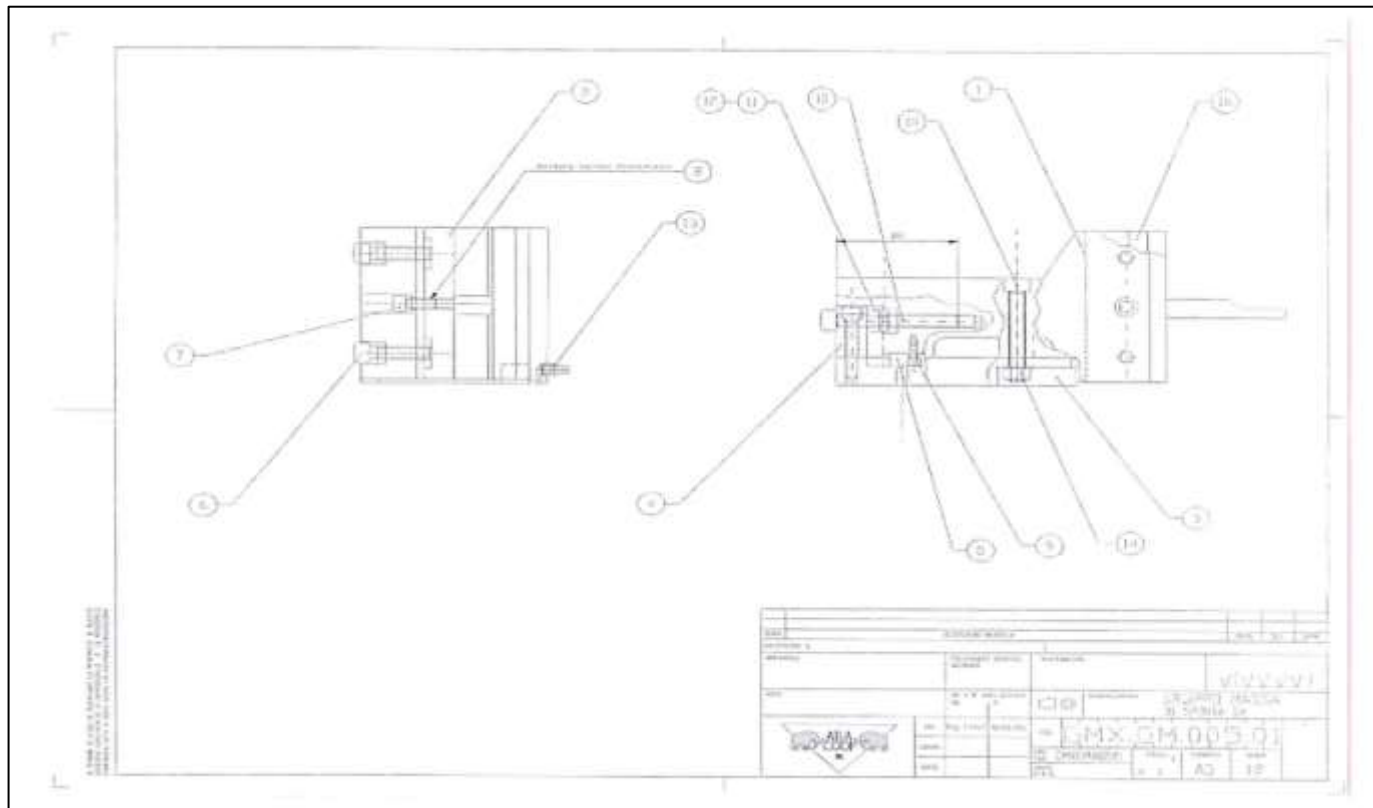




RESİM & FIGURE & РИСУНОК - 3

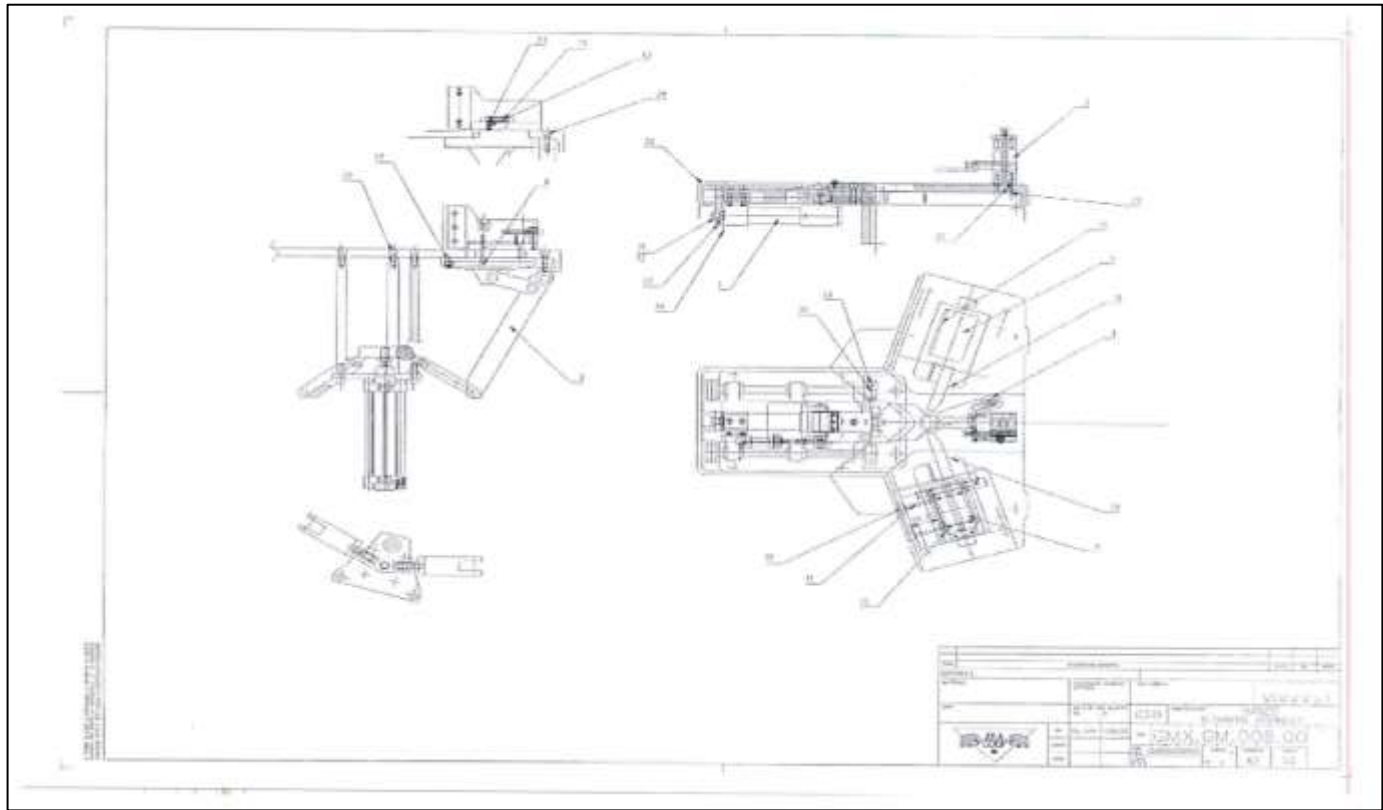


RESİM & FIGURE & РИСУНОК - 4

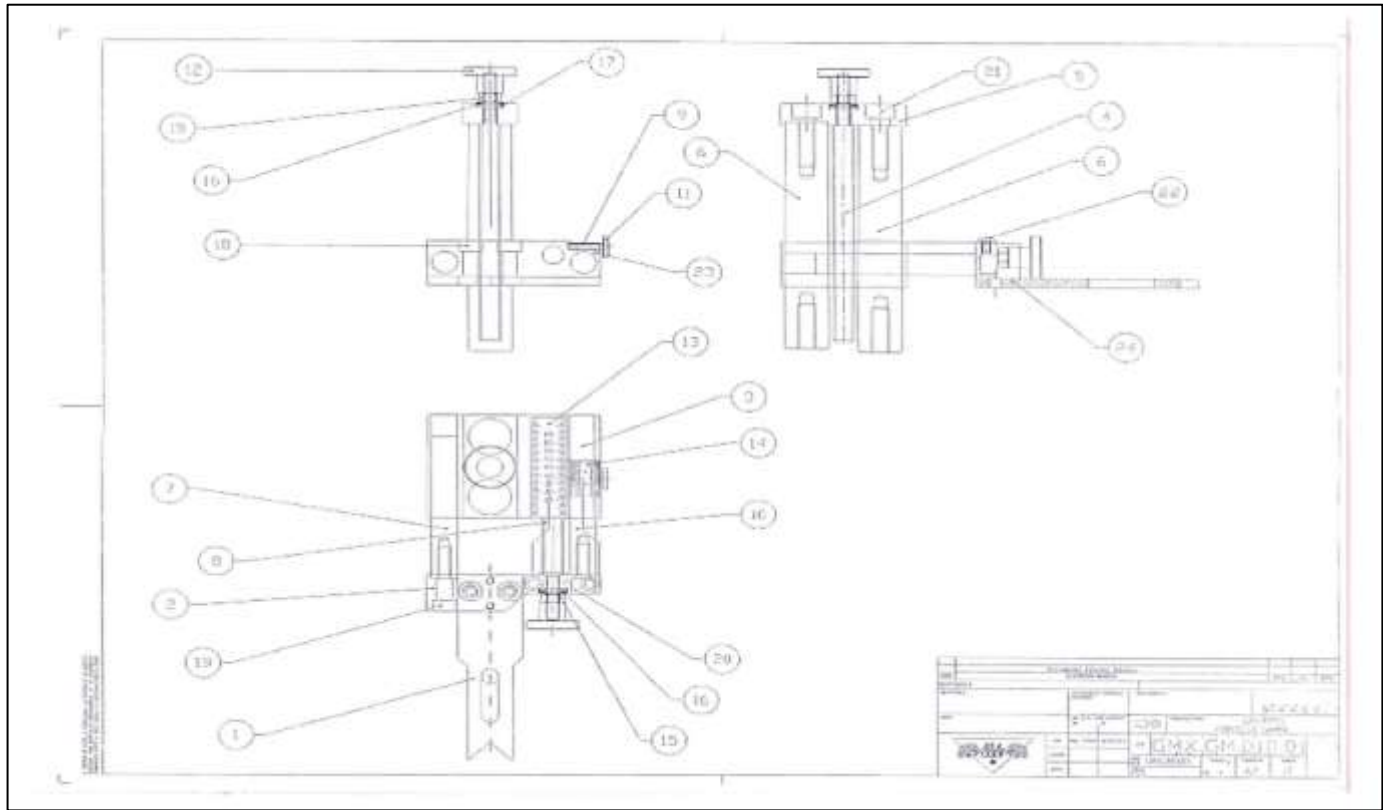


**RESİM & FIGURE & РИСУНОК - 5**

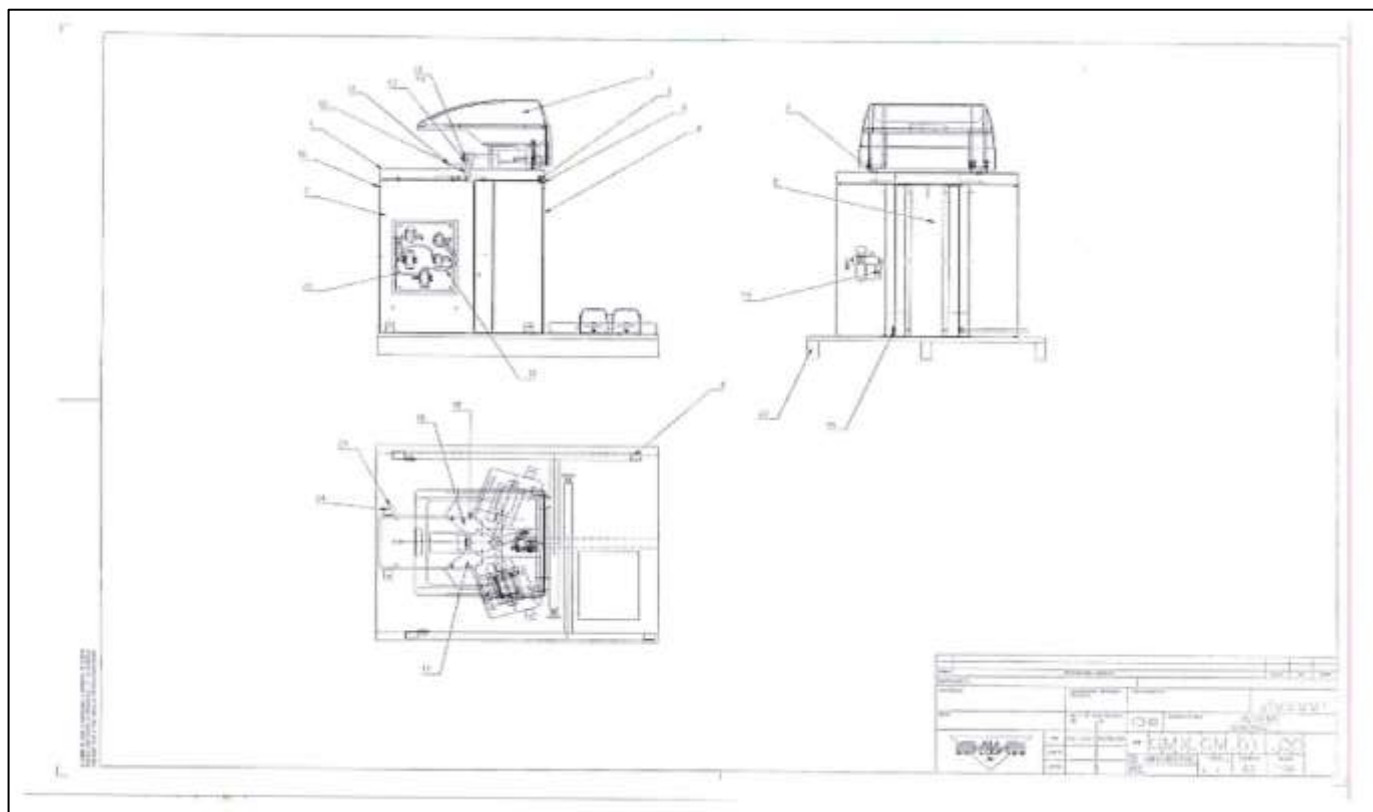




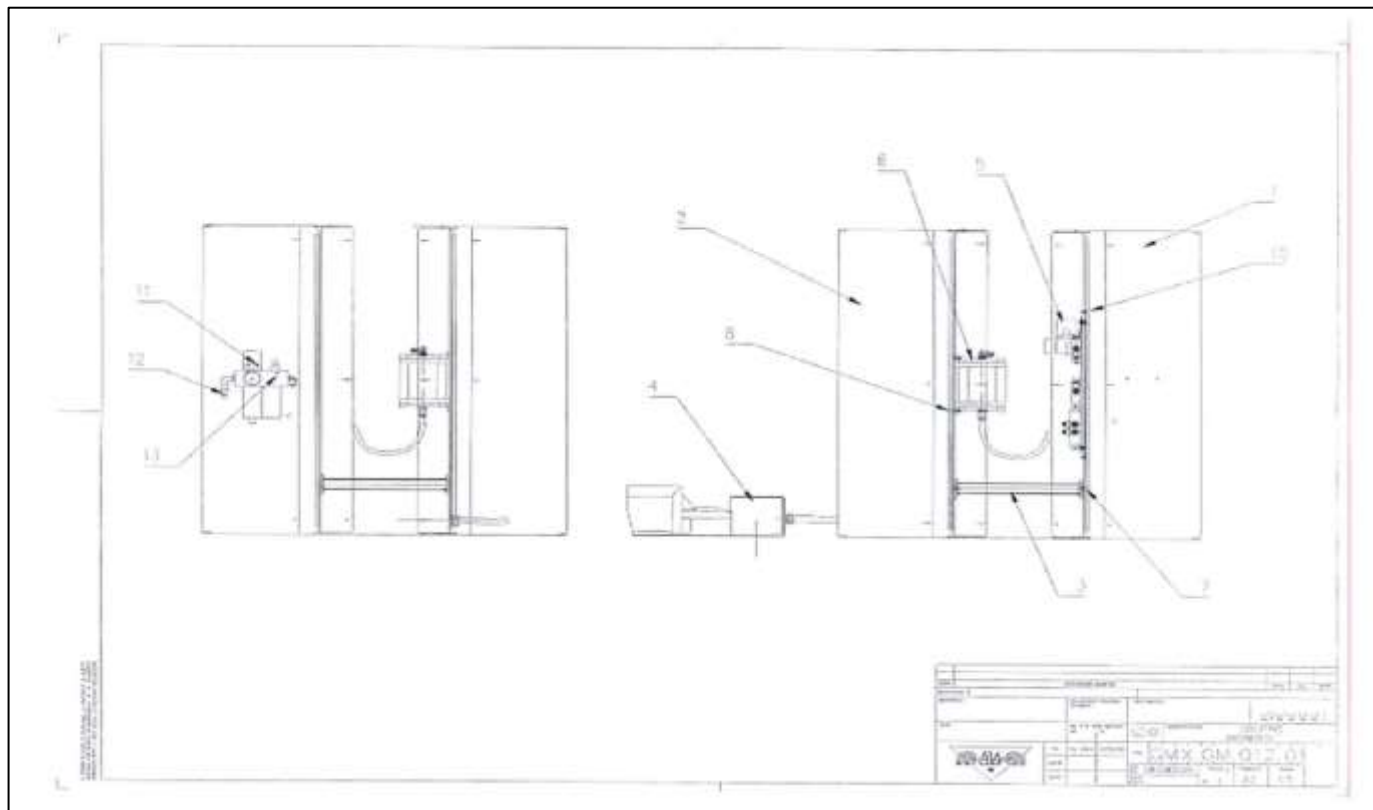
RESİM & FIGURE & РИСУНОК - 6



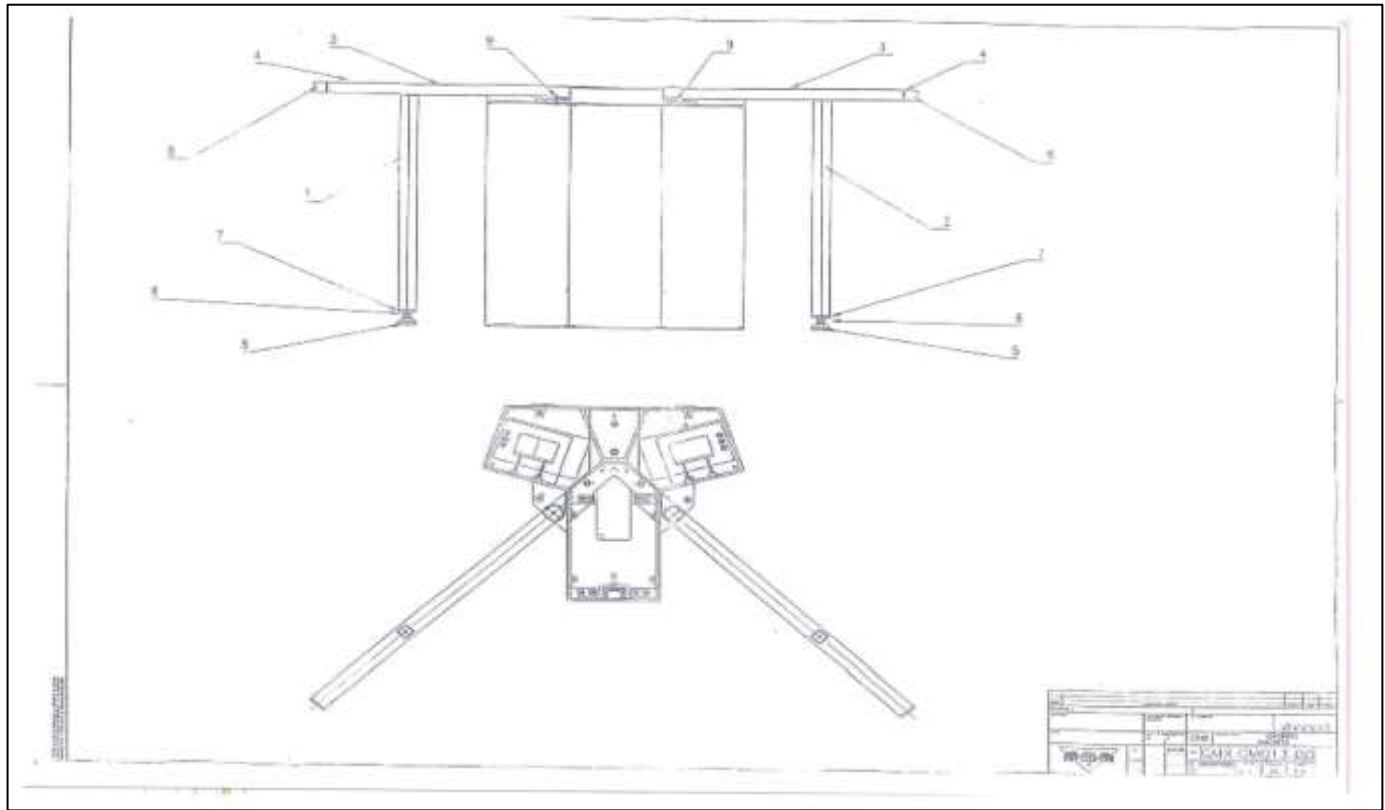
RESİM & FIGURE & РИСУНОК - 7



RESİM & FIGURE & РИСУНОК - 8



RESİM & FIGURE & РИСУНОК - 9



RESİM & FIGURE & РИСУНОК - 10



<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ.....</b>	<b>1</b>
<b>РАЗМЕРЫ .....</b>	<b>3</b>
<b>ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ.....</b>	<b>4</b>
<b>1. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ.....</b>	<b>15</b>
1.1. Предисловие.....	15
1.2. Служебная Информация.....	15
<b>2. БЕЗОПАСНОСТЬ .....</b>	<b>17</b>
2.1. Обозначение Символов Безопасности И Их Значения .....	17
2.2. Техника Безопасности.....	18
2.3. Информация Об Общей Безопасности.....	19
<b>3. ОПИСАНИЕ МЕХАНИЗМА.....</b>	<b>22</b>
3.1. общие свойства .....	22
<b>4. БЕЗОПАСНАЯ ТРАНСПОРТИРОВКА МЕХАНИЗМА.....</b>	<b>24</b>
<b>5. УСТАНОВКА МЕХАНИЗМА .....</b>	<b>25</b>
5.1. Подготовка .....	25
5.2. Хранение.....	26
5.3. Условия Окружающей Среды .....	26
<b>6. ИНФОРМАЦИЯ О БЕЗОПАСНОСТИ МЕХАНИЗМА .....</b>	<b>27</b>
<b>7. ОПЕРАЦИЯ .....</b>	<b>28</b>
7.1. Подготовка .....	28

**СОДЕРЖАНИЕ** **РУССКИЕ**

7.3. Цикл Обработки .....29

7.4. Как Работать С Профилем .....30

**8. ОБСЛУЖИВАНИЕ,РЕМОНТ,ПРОФИЛАКТИКА .....39**

8.1. Обслуживание .....39

8.2. Регулировка Давления Воздуха ( В Пневматических Системах ).....40

**9. ЗНАЧЕНИЯ ШУМА И ЭМИССИИ .....41**

**10. ГАРАНТИЙНЫЕ УСЛОВИЯ.....42**

## 1.1. Предисловие

Руководство по эксплуатации, предоставленное производителем, содержит необходимую информацию о деталях механизма. Каждому пользователю рекомендуется внимательно прочитать инструкцию и приводить механизм в действие после основательного ее изучения.

Безопасное и эффективное использование машины в течение длительного времени зависит от того, насколько хорошо вы изучили и выполняете изложенные правила по эксплуатации механизма. Технические рисунки и детали могут служить руководством к работе для пользователя.

## 1.2. Служебная Информация

**В случае какой-либо технической неполадки пожалуйста свяжитесь с вашим дилером YILMAZ компанией или главным офисом по выше указанным телефону, факсу, электронной почте.**

На передней части механизма имеются специальные технические ярлыки с описанием модели.

На ярлыке указаны регистрационный номер механизма и год его выпуска.

**Средний срок применения машины составляет 10 лет. Все жалобы по неисправностям и по всем вопросам можете обратиться устно или письменно в адрес отдела технического обслуживания компании.**



**АДРЕС ЦЕНТРАЛЬНОГО ОФИСА ;**

TAŞDELEN MN. ATABEY CD. No 9 34788 ÇEKMEKÖY – İSTANBUL / TÜRKİYE

**Тел** 0216 312 28 28 Pbx.**Фак** 0216 484 42 88**Э-почта** service@yilmazmachine.com.tr**Web** www.yilmazmachine.com.tr

Для проведения всех видов письменных переговоров с производителем машины или фирмой-продавцом, очень важно указать все нижеприведенные сведения с целью сокращения до минимума срок решения проблем.

➤ Серия машины

➤ Напряжение и частотность

➤ Модель машины

➤ Дата проиобретения машины

➤ Описание неисправности

➤ Сведения о дистрибьюторе у кого была куплена машина

➤ Средний срок ежедневной работы

2.1. Обозначение Символов Безопасности И Их Значения

	Прочитайте инструкцию по пользованию		Всегда держите рабочую область чистым ,в сухом виде и упорядоченным
	Используйте защитные наушники		Предупреждение об электрическом напряжении
	Используйте защитные очки		Не засовывайте свои руки в движущихся части чтобы доставить оттуда чужие предметы.
	Если во время работы силовой кабель подключения повредиться не касайтесь к нему и отключите его от розетки.		Предупреждение о высокой температуре
	При замене пыли используйте защитные перчатки		Во время работы машины не приближайте ру к пыли.
	Символ <b>ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ОБ ОПАСНОСТИ</b> предупреждает вас о специфических опасностях и их обязательно надо прочитать.		Символ <b>ВАЖНО</b> это символ указывающий необходимость ограничения свои движения, быть осторожным и аккуратным.

### 2.2. Техника Безопасности



- 2.2.1. Наши механизмы изготовлены согласно директивам безопасности Совета Европы СЕ, которые соответствуют национальным и международным директивам безопасности.
- 2.2.2. Задача работодателя – предупредить рабочий персонал о риске аварийных случаев, обучить технике безопасности и предоставить необходимое безопасное оборудование и приборы.
- 2.2.3. Перед началом работы с механизмом, механик должен проверить особенности механизма, изучить все его детали.
- 2.2.4. С машиной должны работать только члены персонала, которые ознакомились с содержанием руководства.
- 2.2.5. Все инструкции, рекомендации и правила общей безопасности, содержащиеся в руководстве, должны быть изучены основательно. Использовать механизм в каких-либо других целях запрещено. В противном случае, производитель не несет никакой ответственности за повреждения или ранения. И такие обстоятельства могут привести к окончанию гарантийного срока.

### 2.3. Информация Об Общей Безопасности

2.3.1. Шнур питания должен лежать в таком месте, чтобы никто не наступил на него или ничего не поставил. Особое внимание следует уделить штепсельным розеткам.



2.3.2. Не перегружайте механизм для сверления и выпиливания. Для безопасности работы механизма используйте источник питания с принятой электрической величиной.

2.3.3. Используйте защитные очки и наушники. Не одевайте свободную одежду и украшения.. Вращающиеся детали могут захватить их.

2.3.4. Ни в коем случае не кладите руки между движущимися частями во время работы машины.



2.3.5. Наденьте защитные очки и наушники. Не носите свободную одежду или украшения. Они могут быть пойманы движущимися частями.



2.3.6. Всегда содержите рабочее место в чистоте, сухости и порядке, неровности на рабочем месте создают опасность несчастного случая.

2.3.7. Используйте правильное освещение для безопасности механика ( 8995-89 стандарт освещения работы в помещении Международного Совета по Безопасности )

- 2.3.8.** Не оставляйте ничего на механизме.
- 2.3.9.** Не используйте никакие другие материалы, кроме тех, что рекомендованы производителем, для операции выпиливания.
- 2.3.10.** Удостоверьтесь, что обрабатываемая деталь правильно закреплена зажимом или тисками механизма.
- 2.3.11.** Удостоверьтесь в безопасности рабочего места, всегда сохраняйте равновесие.
- 2.3.12.** Содержите свой механизм всегда чистым в целях безопасности работы. Следуйте инструкциям при техническом обслуживании и замене деталей. Регулярно проверяйте штепсельную вилку и шнур. В случае повреждения, замените их под руководством квалифицированного электрика. Храните ручки и зажимы чистыми от смазочных средств.
- 2.3.13.** Отключите механизм, перед тем, как начать технический осмотр.
- 2.3.14.** Удостоверьтесь, что убраны все ключи и инструменты настройки, перед тем, как включить механизм.
- 2.3.15.** Если необходимо работать вне помещения, используйте кабели-удлинители.
- 2.3.16.** Ремонт следует выполнять только под руководством квалифицированного техника. В противном случае, есть возможность аварий.



- 2.3.17.** Перед началом новой операции проверьте исправность работы защитных устройств и инструментов, удостоверьтесь, что они правильно функционируют. Все условия должны быть выполнены, чтобы механизм правильно работал. Поврежденные защитные детали и оборудование должны быть заменены или отремонтированы должным образом( производителем или дилером ).
- 2.3.18.** Не используйте механизм с помощью неисправных кнопок или выключателей.
- 2.3.19.** Не храните воспламеняющиеся, горючие жидкости и материалы возле механизма изэлектрических соединений.

Станок КП 110 спроектирован и сконструирован для пневматического обжима и правильной сборки алюминиевых профилей. Станок является полуавтоматическим, а цикл обработки различных узлов управляется вручную пользователем, который всегда находится вне опасной зоны

#### 3.1. общие свойства

- Он спроектирован с помощью пневматической обжимной системы.
- Чугунная конструкция корпуса, которая прочна и долговечна.
- Магнитная опора ножей в зависимости от формы и высоты профилей.
- Считывание значения позиционирования с помощью миллиметровых специальных весов.
- Одновременный ход обжимных головок.
- Ход двойного действия стягивающего зажима обезьяны снимают со стола.
- Опорные рычаги слева и справа от машины.
- Станок оснащен ножными педалями для управления работой во время цикла обработки.
- Предохранитель безопасности оператора.
- Рабочий ход ножей : 10,5 мм

- Ход струбины BRAC связывая: 80 mm
- Adjustable регулируемый ход ножей: от 30 мм до 60 мм

<b><i>СТАНДАРТНЫЕ АКСЕССУАРЫ</i></b>	<b><i>ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ПРИНАДЛЕЖНОСТЬ</i></b>
1x3 мм, 1x5 мм и 1x7 мм обжимные ножи	Специальных ножей
Рneumatic 2x пневматические вертикальные зажимы	
2x опорные кронштейны профиля	
2x шестигранный ключ (4 и 5 мм)	



**ВАЖНО**

- 4.1.1.** Транспортировку механизма следует выполнять только квалифицированному персоналу.
- 4.1.2.** Механизм следует перемещать, поднимая его с помощью специального оборудования, (не касаясь им поверхности земли во время транспортировки).
- 4.1.3.** Оборудование отправиться на перевозку в картонной упаковке если клиент не потребует другую упаковку.
- 4.1.4.** Подвижные детали механизма должны быть зафиксированы при помощи втулки фиксации поддерживающего вала перед выполнением транспортировки
- 4.1.5.** Данные о весе и размеров машины указаны на странице технических характеристик.

### 5.1. Подготовка

5.1.1. Размеры машины и весовые замеры приведены в техническом задании листа. Земля, на которой будет установлена машина, должна быть ровной, достаточно твердой, чтобы выдержать вес машины.

5.1.2. Пожалуйста, откройте деревянный пакет и внимательно достаньте детали:

- Сделайте машину совершенно ровной в месте установки
- Подсоедините аппарат к системе подачи воздуха, соединяющей воздуховод ( $\varnothing$  внутри = 7,5 мм) с соответствующим соединением (рис.1). 4.2) на регуляторе давления (2) отрегулируйте входное давление с помощью регулятора (3).

### Необходимые Характеристики Установки

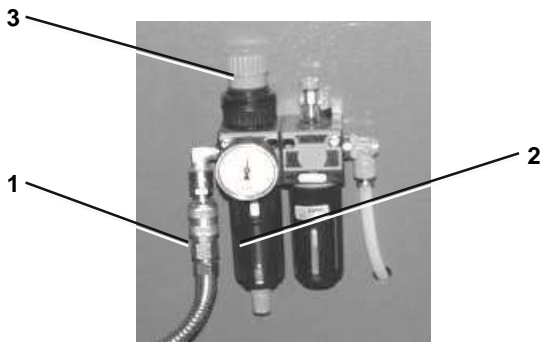


Fig. 4.2

**5.1.3.** Установка машины требует только подачи воздуха. Необходимые характеристики поставляемой мощности следующие:

- Supply подача воздуха с давлением  $6 \div 7$  бар  $\pm 10\%$  с быстроразъемными соединениями, макс. поглощение: 9 л / угол.

### **5.2. Хранение**

В случае хранения машина спроектирована и сконструирована для следующих климатических условий:

- Temperature температура хранения: мин.  $-25^{\circ}\text{C}$  и макс.  $+55^{\circ}\text{C}$  для длительного хранения мин.  $-25^{\circ}\text{C}$  и макс.  $+70^{\circ}\text{C}$  для кратковременного хранения (макс. 24 часа)
- Относительная влажность воздуха: мин. Максимум 30%. 95% (без конденсата).

### **5.3. Условия Окружающей Среды**

Машина спроектирована и сконструирована для работы на промышленных предприятиях. Таким образом, необходимые условия окружающей среды заключаются в следующем:

- температура:  $-15^{\circ}\text{C} \div +60^{\circ}\text{C}$
- Относительная влажность воздуха: 30%  $\div$  95% (без конденсата).

Использование машины в различных условиях окружающей среды не предусмотрено.

### **!! Осторожно !!**

*YILMAZ MAKINE не несет ответственности за случайные или косвенные убытки, возникшие в результате неиспользования машины в соответствии с настоящими условиями окружающей среды или в условиях, не предусмотренных настоящими инструкциями. Обратитесь к YILMAZ MAKINE за помощью в случае использования в различных климатических условиях.*

- 6.1.1. Нельзя включать механизм , если открыта защитная крышка или отсутствует защитное оборудование.
- 6.1.2. Подъем, установка, электрическое и пневматическое обслуживание механизма должны выполняться только квалифицированным персоналом.
- 6.1.3. Текущее техническое обслуживание и плановое обслуживание должны выполнять квалифицированные рабочие после отключения механизма и отсоединения его от источника питания.
- 6.1.4. Убедитесь, что механизм чистый, проверенный, прошел техническое обслуживание прежде, чем приступить к работе.
- 6.1.5. Никогда не снимайте дробящие лезвия, пока не отключите машину.

**ВАЖНО**

**Данные по безопасности были изложены выше. Для того, чтобы предотвратить физические ранения и повреждение оборудования, пожалуйста, прочтите эту информацию внимательно и всегда держите руководство под рукой.**

### 7.1. Подготовка

7.1.1. Для установки рольганга на желаемый станок используйте соединительную пластинку.

7.1.2. Для регулировки высоты и ровности рольганга используйте гайку на ножке рольганга и регулируемую опору .

### 7.2. Операция

#### Включение

- Подключите устройство к системе подачи воздуха.
- Убедитесь, что входное давление составляет 6 бар.
- Расположите профиль, как описано в пункте 5.5.

#### Выключение

Из-за простоты машины и тип функционирования выключение в конце рабочей смены является достигнуто путем отключать машину от подачи воздуха через уместное быстрое соединение когда машина заканчивала гофрировать цикл и связывая струбцина В домашнем положении.

### 7.3. Цикл Обработки

То цикл механической обработки, котор нужно унести для работы различных профилей является то следующий:

- Откройте предохранитель безопасности.
- Отрегулируйте все инструменты(опорные вилки, эксцентрик направляющие, вертикальный цилиндр для зажима, положение обжимных головок и гофрируа ножи) согласно размерам и особенностям профиля подвергнуться механической обработке.
- Положите профиль в гофрируа положение против опорные вилки
- Закройте предохранитель безопасности.
- Нажмите левую педаль (1, илл. 5.1) блокировка его внутри положение для того чтобы двинуть вверх связывая струбцину из кровати машины а потом двигать его вперед, пока он не схватится за профиль.

#### **!!! Внимание !!!**

*Не вмешивайтесь в область за пределами зоны безопасности предохранители ни в зоне ОГ связывая движение струбцины для того чтобы предотвратить травмы (опасность раздавления).*

- Нажмите правую педаль (2, илл. 5.2) несколько секунд для того чтобы активировать гофрируа головки и вертикальный цилиндр для гофрируа цикла.
- Отпустите правую педаль (гофрируа головки приходят вернуться в исходное положение).
- Отпустите левую педаль (стягивающий зажим поставляется назад в свое исходное положение, внутри кровати машины).
- Удалите профиль.

**!!! Внимание !!!**

*Пока регулируя гофрируя головки, оператор имеет возможность открыть предохранитель безопасности и попытаться сделать это гофрируйте (движение ножей и вертикального цилиндра). Во время тех деятельность не мешает около зоны вертикальной струбцины и движение ножей для предотвращения травм (опасность раздавливания).*

**7.4. Как Работать С Профилем**

То машина может работать профили с различными размерами и особенностями. Следовательно, потребитель должен унести установку машины для того чтобы отрегулировать различные инструменты согласно профилю, котор нужно подвергнуть механической обработке.

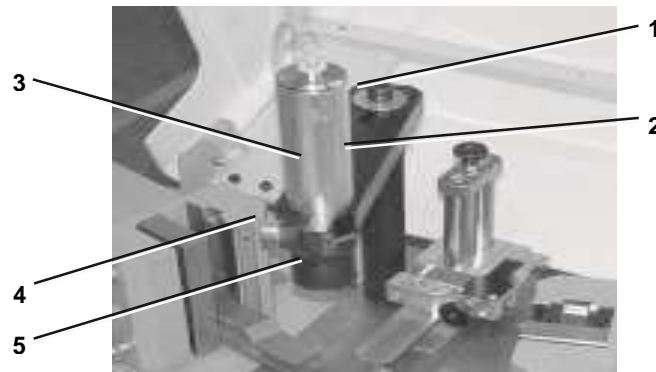
Регулировками машины являются следующие:

- регулировочный вертикальный цилиндр;
- регулировка эксцентриковых направляющих;
- монтаж и регулировка стяжного хомута;
- монтаж и регулировка обжимных ножей;
- настройка опорных вилок.

### Как Отрегулировать Вертикальный Цилиндр

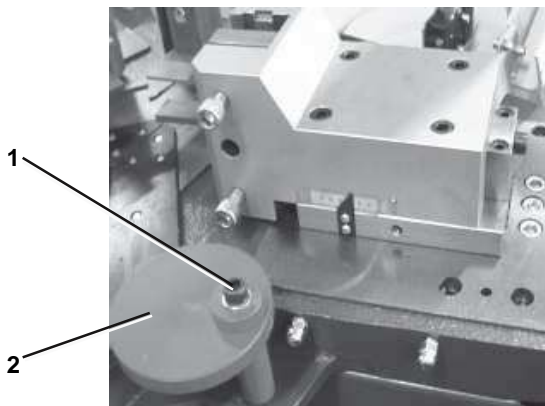
- Откройте предохранитель безопасности.
- Расположите образец профиля на рабочем столе.
- Ослабьте винт (1, фиг. 5.3).
- Поверните держатель зажима профиля (2) до тех пор, пока цилиндр (3) совмещен с профилем.
- Затяните винт покрепче .
- Ослабьте винт (4).
- Переместите цилиндр (5) вниз до его плунжера находится на расстоянии 5÷10 мм от профиля.
- Затяните винт (4).





### Как Чтобы Отрегулировать Эксцентрик Guides

- Откройте предохранитель безопасности.
- Ослабьте винты (1, фиг. 5.4) и отбросить наружу эксцентрик направляющие (2).
- Введите профиль образца в машину и отожмите его против опорные вилки.
- Отрегулируйте Угол профиля с обеих сторон parallel к рабочему столу .
- Поверните эксцентрические направляющие, пока они не прислонятся к профилю.
- Закрепите эксцентрик направляющие, затянув винты (1).
- Примечание: регулирование должно быть сделано после того, как вилка уже находится на необходимая мера.



Инжир.5.4

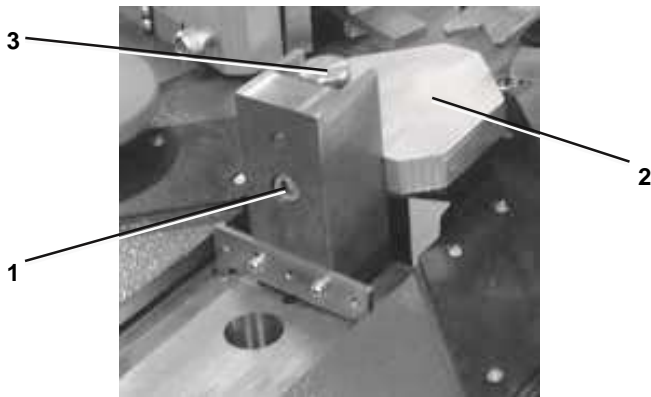
### Как Чтобы Установить И Отрегулировать Зажим Bracing

- Закрытым предохранителем безопасности активируйте связывая струбцину через левое педаль (1, рис. 5.1) блокировка его.
- Раскройте предохранитель безопасности для того чтобы двинуть назад связывая струбцину.

### **!!! Внимание !!!**

*Делать не помешайте в зоне связывая движение струбцины, путем раскрывать предохранитель безопасности связывая струбцину идет назад без re-entering в станина.*

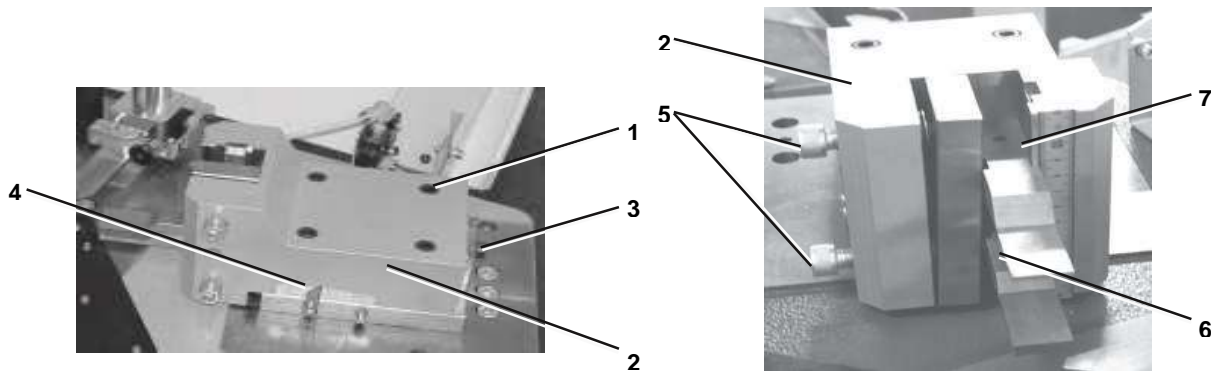
- Ослабьте винт (1, фиг. 5.5) который блокирует стяжной зажим(2).
- Вставьте стягивающий зажим (2) в удерживающий фиксатор (3).
- Расположите образец профиля на рабочем столе перед креплением зажмите и отрегулируйте высоту согласно профилю.
- Закрепите стягивающий зажим, затянув винт (1).
- Снимите профиль и закройте предохранитель.
- Отпустите левую педаль для того чтобы двинуть связывая струбцину вниз в станина



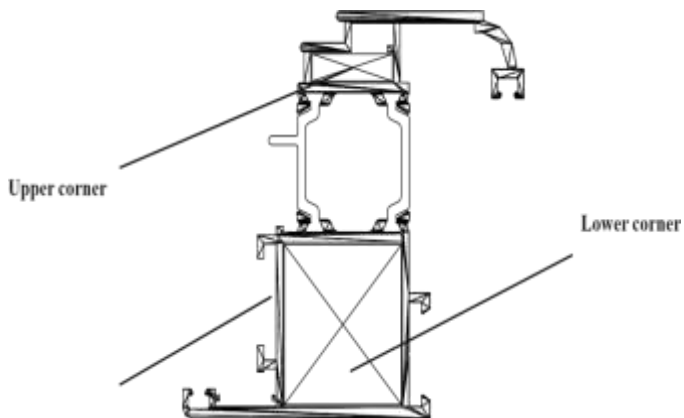
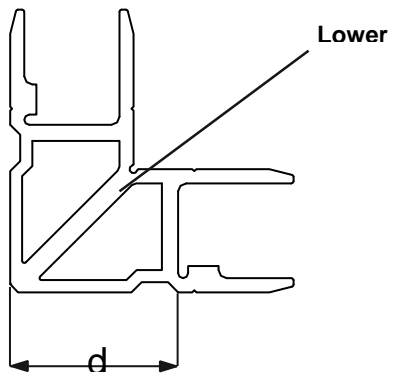
**Инжир.5.5**

**Как Чтобы Установить И Настроить Crimping Knives**

- Откройте предохранитель безопасности.
- Ослабьте четыре винта (1, фиг. 5.6) на обжимной головке (2) и отрегулировать положение головки путем качания винта (3) в соответствии с гофрируя пункт камеры угла (размера "d", fig. 5.7) куда будут нажимать опорные вилки.
- В частности оператор должен двигать головой до тех пор, пока он не прочтает на экране: градуированная шкала (4, рис. 5.6) мера, которая представляет собой значение «d» (в мм).
- По достижении заданного положения затяните винты (1).
- Открутите два винта (5) и вставьте ножи (6) (один или два) внутрь их владелец.
- Измерьте гофрируя высоту на профиле, котор нужно работать, тогда расположите их на требуемой высоте с помощью градуированной шкалы (7); затем затяните винты (5).
- Выполните одни и те же операции для обеих голов.



Инжир.5.6

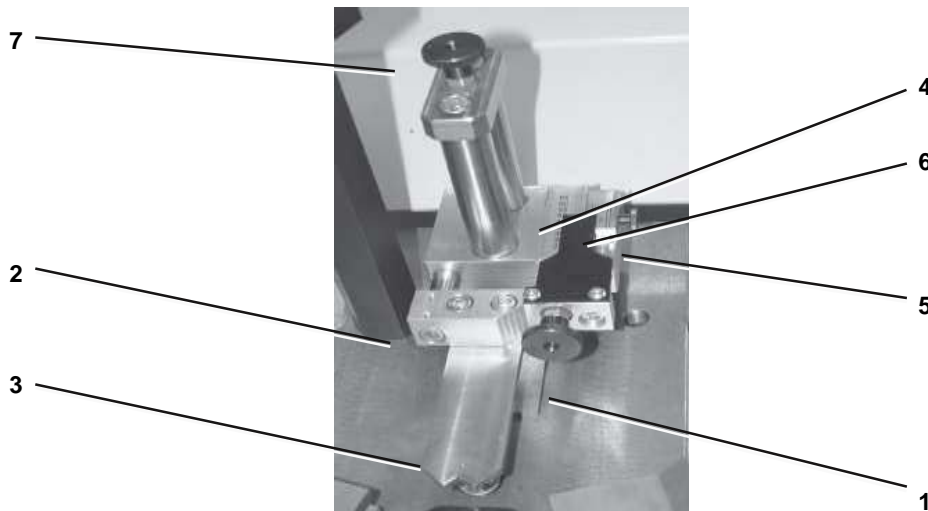


**Как Настройка Опорных Вилок**

- Поверните кольцевую гайку (1, фиг. 5.8) для перемещения держателя (2) из опорные вилки (3) до тех пор, пока вы не прочтаете на градуированной шкале (4) мера, представляющая собой расстояние («d», фиг. 5.7) в мм от гофрирующа пункта на угле.
- После того, как мера отрегулирована, освободите шайбу (5), а затем переместите блок (6) с малой градуированной шкалой до нуля на этой шкале (6) соответствует отрегулированному значению; затем зафиксируйте шайбу (5).
- Поверните снова гайку кольца (1) до тех пор пока вы не будете читать на масштабе сползать заблокируйте значение регулировки, рассчитанное следующим образом:

**Регулировочное значение = толщина стенки профиля + зазор между ними профиль и внутренний угол**

- Расположите образец профиля напротив опорных вилок (3).
- Отрегулируйте высоту опорных вилок (3), повернув кольцевую гайку (7) до тех пор пока они не выровняются с профилем, вокруг середины камера нижнего угла (рис. 5.7).
- Снимите образец профиля и закройте предохранитель.



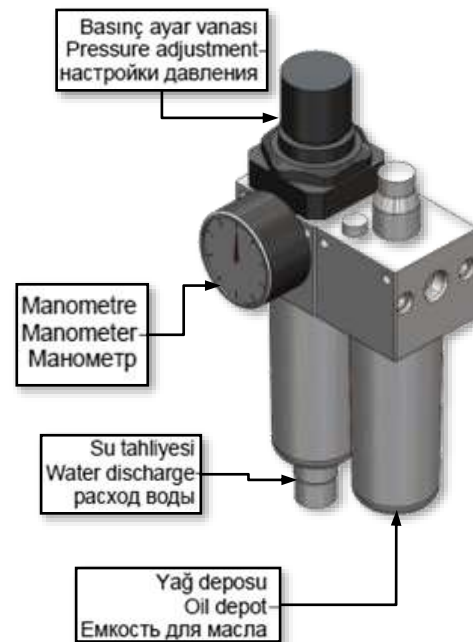
### 8.1. Обслуживание

- 1.1.1. Отключите электрические и пневматические(если имеется) силовые соединения.
- 1.1.2. Очищайте всю поверхность машины от обсечков,заусенцов и от чужих предметов.Если машину долго не будете использовать нанесите на не крашенные поверхности антикоррозионную смазку.
- 1.1.3. Не применяйте средства очистки которое может повредить краску машины.



## 8.2. Регулировка Давления Воздуха ( В Пневматических Системах )

- 8.2.1.** Притяните клапан регулировки давления.закручивая клапан регулировку за или против часовой стрелки регулируйте значение на манометре на необходимое .Затем нажав на клапан вниз заблокируйте его.
- 8.2.2.** Регулируйте давление воздуха на 6-8 Бар. Если значении давление воздуха опустится ниже указанного предела то устройства которые работают пневматической мощностью перестанут работать.
- 8.2.3.** Установка регулировки, воду которая содержится в воздухе накапливает в таре собрании воды, чтобы она не повреждала пневматических компонентов. В конце рабочего дня , открывая клапан для выливания воды выливайте скапленную воду.
- 8.2.4.** Чтобы заполнить бак для масла вынимайте тару переключая его.Масла которые рекомендуются, TELLUS C10 / BP ENERGOL HLP 10 / MOBIL DTE LIGHT / PETROL OFİSİ SPINDURA 10.



<b>материал</b>	алюминий	<b>LwA</b>	98 dB ( Измеренное значение )
<b>длина</b>	1220 mm	<b>LpA</b>	93 dB ( Среднее значение звукового давления )
<b>ширина</b>	70 mm	<b>K</b>	2 dB ( Неопределенность в измерениях )
<b>высота</b>	20 mm		

Значения для шума являются уровнями выбросов и не указывают, что они находятся на безопасном рабочем уровне. Хотя существует корреляция между уровнями выбросов и воздействия, она не используется надежно для определения необходимости дальнейших мер. Факторы, влияющие на фактический уровень воздействия, влияющего на рабочую силу, включая время проживания, это характеристики рабочего места, иными словами, количество других близлежащих источников шума и процессов. Допустимый уровень воздействия также меняется в зависимости от страны к стране. Эта информация, однако, позволяет пользователю машины лучше оценивать допустимые риски.

<b>Характеристики машины</b>		<b>Информация о распиловке</b>	
<b>Скорость вращения пилы</b>	2850 г / мин	<b>Диаметр пилы</b>	420 mm
<b>Мощность двигателя</b>	2,2 kW	<b>Толщина пилы</b>	4 mm
<b>Номинальное напряжение</b>	400 V	<b>Толщина вала пилы</b>	3,2 mm
		<b>Скорость подачи пилы</b>	64 m / sn. ( Алюминиевый материал )

*YILMAZ MAKİNE SANAYİ ve TİCARET A.Ş. гарантирует, что все оборудование протестировано перед отправкой и изготовлено в соответствии с международными стандартами, и оставляет за собой право вносить любые изменения в свою продукцию без предварительного уведомления.*

### **Общее:**

- Гарантийные условия действительны только для рабочих часов станка и гарантийных сроков, указанных в коммерческих предложениях.
- Гарантийные сроки даны в соответствии с 8 часовым рабочим днем (1 смена).
- В поставках услуг и запасных частей могут возникнуть задержки из-за «официальных праздников».
- «Йылмаз Макине» не несет ответственности за задержки по причине транспортных компаний при отправке запасных частей.
- Установка и обучение станков, которые требуют установки, должны выполняться авторизованными сервисными службами или техником «Йылмаз Макине».

### **Действие гарантии:**

- Все поломки и замена дефектных деталей из-за производственных ошибок (Йылмаз Макине) производятся бесплатно. (Заказчик оплачивает только стоимость отправки (транспортировка, таможня и т. д.))
- В случае обнаружения каких-либо дефектов в станке или замены дефектной детали нашим техническим обслуживающим персоналом, расходы по транспортировке, проживанию и питанию обслуживающего персонала несет клиент.
- Даже если станок находится на гарантии, гарантия не распространяется на обслуживание и отгрузку деталей в случае ошибки пользователя. Таким образом, клиент оплачивает транспортные расходы, расходы на проживание, суточные, а также платит за предоставление обслуживания.
- Даже если станок находится на гарантии, при его перемещении в мастерской или транспортировке станка на другое предприятие, у клиента будут взиматься расходы на транспортировку, проживание, питание и оплату услуг.

**Гарантия не распространяется на повреждения, вызванные следующими ошибками:**

- Несоблюдение правил, указанных в инструкции по применению,
- Поломки, вызванные неправильным напряжением или колебаниями напряжения, отсутствием фазы, избыточным или низким напряжением, неисправностями, вызванными неисправной электрической установкой,
- Проблемы, вызванные отсутствием заземления в электрической установке,
- Неисправности, вызванные неиспользованием осушителя воздуха в пневматических изделиях,
- Неисправности и отклонения допуска, вызванные температурой окружающей среды в рабочей зоне (**температура не входящая в радиус от + 4 ° C до + 40 ° C**),
- Неисправности, которые могут быть вызваны из-за не выполнения очистки станка,
- Обязательное техническое обслуживание, указанное в инструкции по эксплуатации, не выполняется вовремя компанией «Йылмах макине» или авторизованными сервисными центрами,
- Неправильное использование или неиспользование машины в соответствии с целью проектирования, (Работа вне пределов станка, указанных в руководстве пользователя или техническом документе (размеры профиля, инструменты и т. д.),
- использование обрабатывающих инструментов и держателей инструментов низкого качества и не подходящих для заготовки,
- Поломка деталей из-за электрических проблем (из-за неправильного напряжения),
- Проблемы, которые могут возникнуть из-за неправильного ввода данных оператора или неправильных данных из программ оптимизации,
- Повреждения, которые могут возникнуть во время смещения станка в мастерской или перемещения станка на другое предприятие,
- Стихийные бедствия (молния, пожар, наводнение и т. д.) или дождевая или снежная вода из окружающей среды, где находится станок или контакт со станком,
- Проблемы, вызванные несоблюдением инструкций, приведенных в руководстве по установке станка,
- Расходные материалы, которые изнашиваются в процессе эксплуатации (фреза, пила, ремень, уголь станка, катушки, прозрачные протекторы, защитные пластины) и продукты, которые необходимо заменить во время периодического технического обслуживания (подшипник, ремень, масло, шкивы и т. д.), не покрываются гарантией



Официальный представитель YILMAZ в России

109469, г. Москва,, ул. Братиславская,, д.29, корп. 1, оф.10

**8 (800) 201-48-54**

+7 (495) 347-87-60

+7 (495) 347-87-61

+7 (495) 347-94-30

[info@yilmazrus.ru](mailto:info@yilmazrus.ru)