

# KD 305 / KY 305

PORTATİF KESME MAKİNESİ


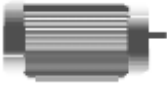

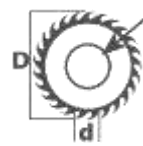
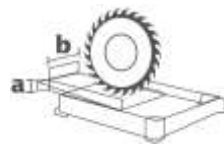


PORTABLE MITER SAW

ПОРТАТИВНЫЙ СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ ПОД УГЛОМ

KULLANICI EL KİTABI & USER MANUAL &  
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



[www.yilmazmachine.com.tr](http://www.yilmazmachine.com.tr)

						
<b>KD 305</b>	750 W 50 Hz 230 V AC N PE	3000 D/dak. RPM	D: 300 mm d: 30-32 mm	----	62x54x49 cm	27 - 29 kg
<b>KY 305</b>	750 W 50 Hz 230 V AC N PE			45° a : 50 mm b : 130 mm		27 - 29 kg

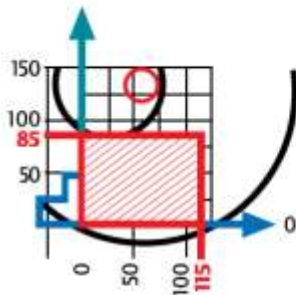


YUKARIDAKİ ETİKET VE TEKNİK ÖZELLİKLER TABLOSU STANDART ÜRÜN ETİKETİNİ TEMSİL ETMEKTEDİR. BU NEDENLE ÜRÜN ÜZERİNDEKİ ETİKET İÇERİĞİ FARKLILIKLAR GÖSTEREBİLİR.

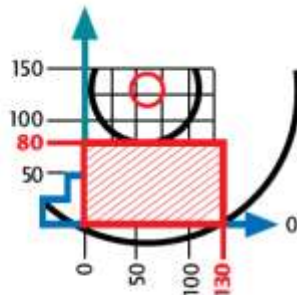


THE LABEL AND THE TECHNICAL FEATURES TABLE ABOVE REPRESENTS THE STANDARD PRODUCT LABEL. THEREFORE THE CONTENT ON THE LABEL COULD BE DIFFERENT.

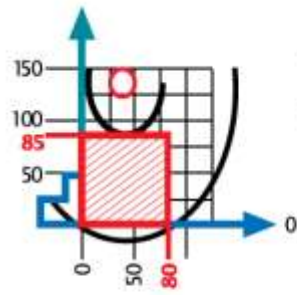
ЯРЛЫК И ТАБЛИЦА ТЕХНИЧЕСКИХ ХАРАКТЕРИСТИК ВЫШЕ ПРЕДСТАВЛЯЮТ СТАНДАРТНЫЙ ЯРЛЫК ПРОДУКТА. ПОЭТОМУ СОДЕРЖИМОЕ НА ЭТИКЕТКЕ МОЖЕТ ОТЛИЧАТЬСЯ.



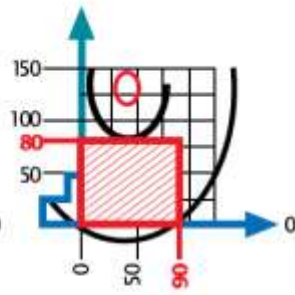
90°: 115 X 85 mm.



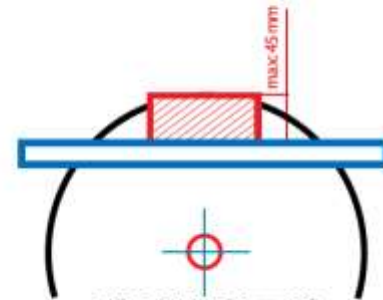
90°: 130 X 80 mm.



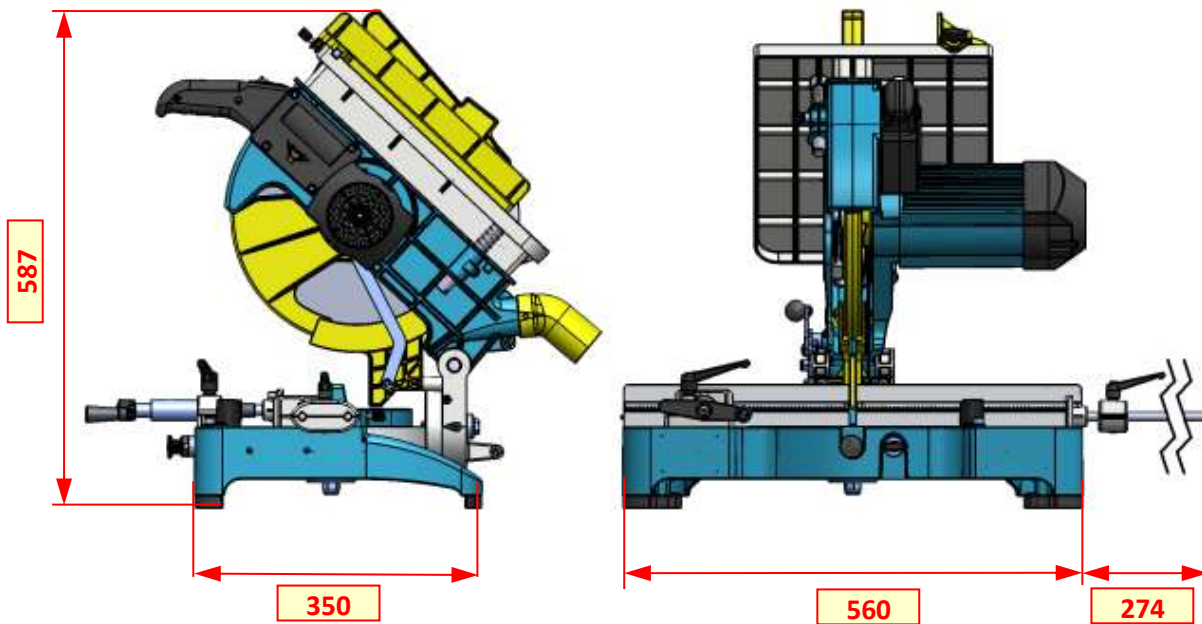
45°: 85 X 80 mm.

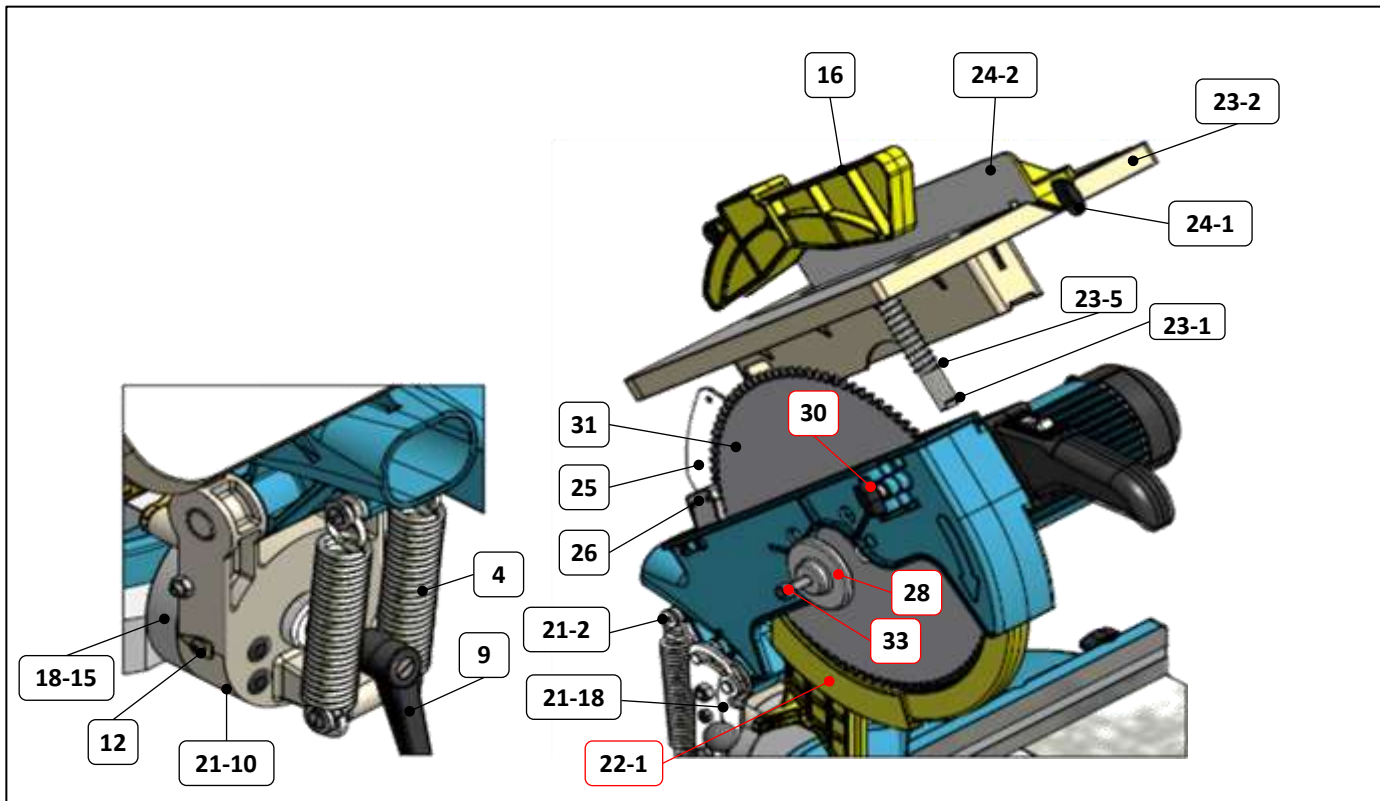


45°: 90 X 80 mm.

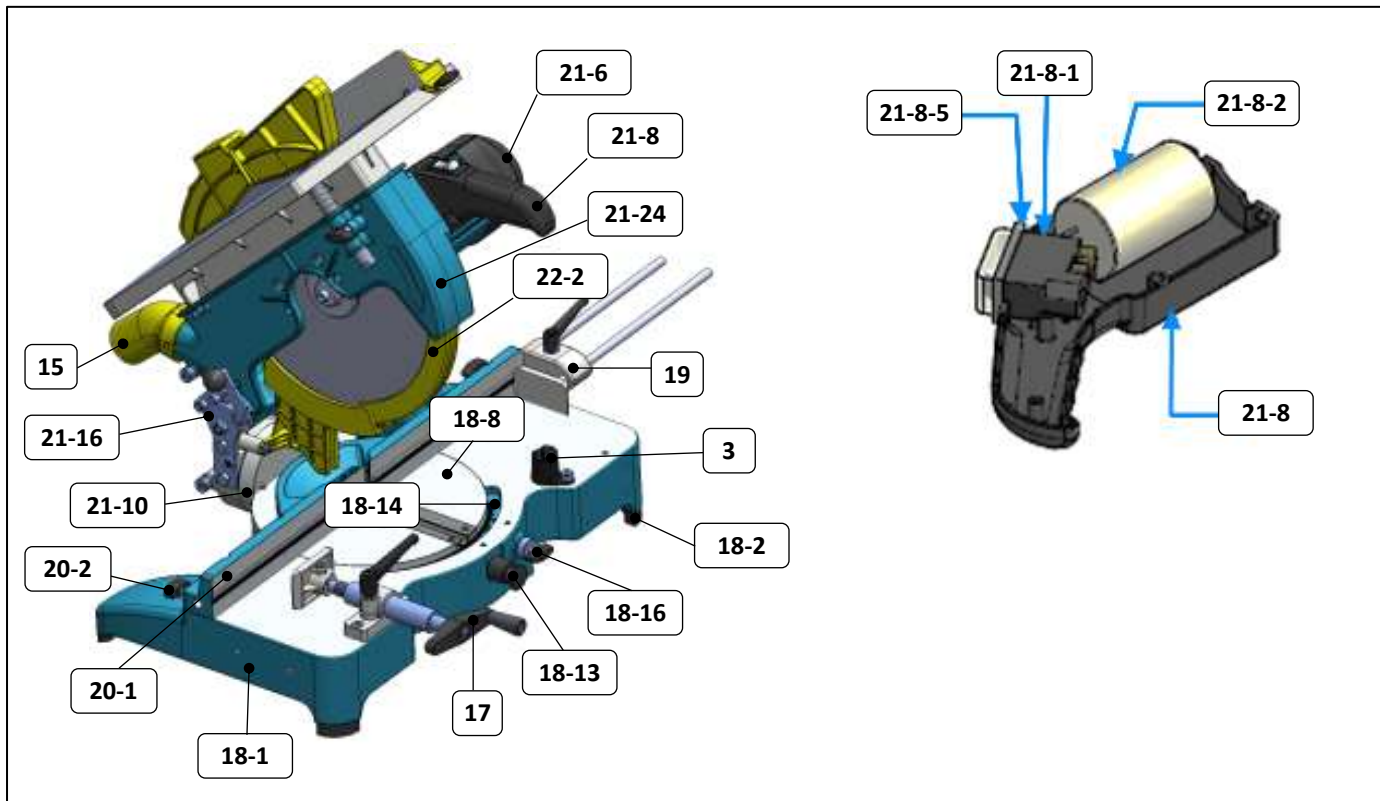


TOP TABLE CUTTING  
TABLA USTU KESİM  
Max: 45 mm





RESİM & FIGURE & РИСУНОК - 1

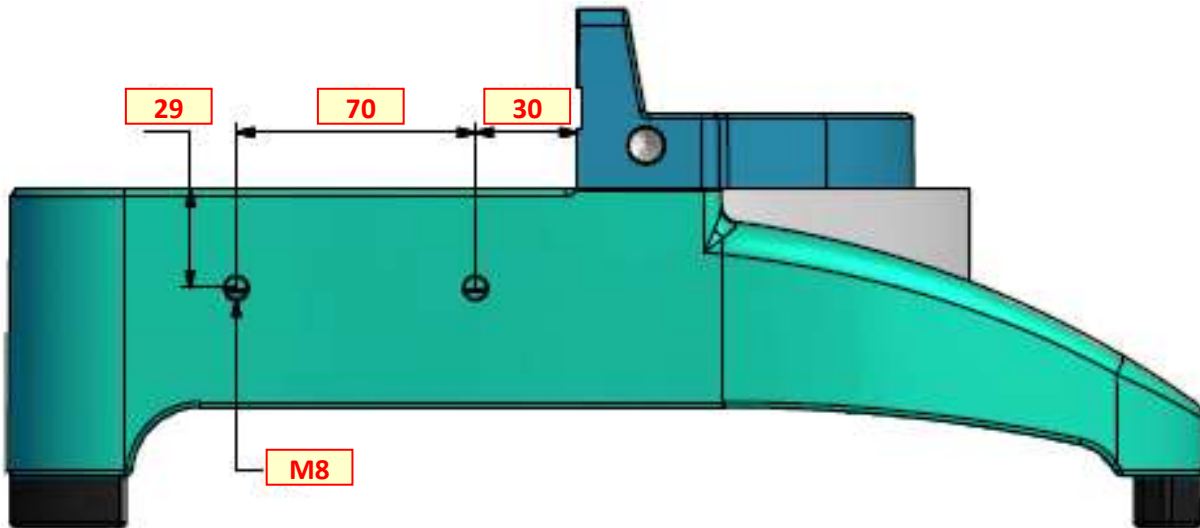


RESİM & FIGURE & РИСУНОК - 2

<u>NO</u> номер	<u>STOK KODU</u> <u>STOCK KODU</u> ПОРЯДОК КОД	<u>ADET</u> <u>QTY</u> КОЛИЧЕСТВА
3	1PL010000-0010	1
4	1YY021000-0002	2
9	3UA040030-0013	1
12	2TU011441-1542 (KY 305)	1
15	1PL010000-0057	1
16	1PL010000-0049	1
17	3UA090030-0004	1
18-1	2TU012610-0078	1
18-2	1PL030000-0024	4
18-8	3UA250030-0009	1
18-13	3UA030030-0001	1
18-14	2ET052441-0001	1
18-15	2TU012610-0020	1
18-16	3UB030030-0006	1
19	3UA250030-0002	1
20-1	2TU012610-0079 (KD 305)	1
20-1	2TU012610-0087 (KY 305)	1
20-2	2TU011110-0145	2
21-2	2TU011110-0130	2
21-6	3UA770030-0006	1
21-8	1PL010000-0050	1
21-8-1	1EL090000-0020	1

<u>NO</u> номер	<u>STOK KODU</u> <u>STOCK KODU</u> ПОРЯДОК КОД	<u>ADET</u> <u>QTY</u> КОЛИЧЕСТВА
21-8-2	1EL180000-0001	1
21-8-5	1PL030000-0018	1
21-10	2TU012610-0019	1
21-16	2TU011441-0746	1
21-18	2TU011441-0748	1
21-24	2TU012610-0080	1
22-1	1PL010000-0048-1	1
22-2	1PL010000-0048-4	1
23-1	2TU011110-0765	2
23-2	2TU012610-0081	1
23-5	1YY011000-0017	2
24-1	2TU011110-0146	1
24-2	2TU012610-0082	1
25	2TU011441-0749	1
26	2TU012610-0086	1
28	2TU011710-0004	1
30	2TU011110-0144	1
31	1SK010000-0002	1
33	1SC021000-0027	1

**KONVEYÖR BAĞLANTI DELİK ÖLÇÜLERİ - HOLE DIMENSIONS FOR CONVEYOR CONNECTION - РАЗМЕРЫ ОТВЕРСТИЙ**





# СОДЕРЖАНИЕ

EC Declaration of Conformity	3
Технические Особенности	4
Диаграмма Выпиливания	5
Размеры	6
Перечень Деталей	7-9
Размеры Отверстий	10
<b>1. Общие сведения</b>	<b>44 &amp; 45</b>
1.1 Предисловие	44
1.2 служебная информация	44-45
<b>2. Безопасность</b>	<b>46 &amp; 49</b>
2.1 Обозначение символов безопасности и их значения	46
2.2 Техника безопасности	47
2.3 Информация об общей безопасности	47-49
<b>3. Описание механизма</b>	<b>50</b>
<b>4. Транспортировка механизма</b>	<b>51</b>
<b>5. Установка механизма</b>	<b>52</b>
5.1 Подготовка	52
5.2 Подключение машины в источник питания	52
<b>6. Данные по безопасности механизма</b>	<b>53</b>
<b>7. Операции</b>	<b>54 &amp; 56</b>
7.1 Подготовка	54
7.2 Операции	55
7.3 Выпиливание Под углом	55
7.4 Выпиливание Под углом ( КУ 305 )	56
<b>8. Обслуживание ремонт,профилактика</b>	<b>57 &amp; 58</b>
8.1 Обслуживание	57
8.2 Менять режущий комплект	57-58
<b>9. Гарантийные условия</b>	<b>59</b>

## 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 MH. ATABEY CD. No 9 34788 ÇEKMEKÖY – İSTANBUL / TÜRKİYE



0216 312 28 28 Pbx.



0216 484 42 88



service@yilmazmachine.com.tr



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 опасностей 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. БЕЗОПАСНОСТЬ**

13

- 2.3.4** Удостоверьтесь, что обрабатываемая деталь правильно закреплена зажимом или тисками механизма.
- 2.3.5** Не используйте никакие другие материалы, кроме тех, что рекомендованы производителем, для операции выпиливания.
- 2.3.6** Удостоверьтесь, что обрабатываемая деталь правильно закреплена зажимом или тисками механизма.
- 2.3.7** Удостоверьтесь в безопасности рабочего места, всегда сохраняйте равновесие.
- 2.3.8** Содержите свой механизм всегда чистым в целях безопасности работы. Следуйте инструкциям технического 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.
- 2.3.9** Отключите механизм, перед тем, как начать технический осмотр.
- 2.3.10** Удостоверьтесь, что убраны все ключи и инструменты настройки, перед тем, как включить механизм.
- 2.3.11** Если необходимо работать вне помещения, используйте кабели-удлинители.
- 2.3.12** Ремонт следует выполнять только под руководством квалифицированного техника. В противном случае, есть возможность аварий.
- 2.3.13** 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 ).

**2.3.14** Не используйте механизм с помощью неисправных кнопок или выключателей.

**2.3.15** Не храните воспламеняющиеся, горючие жидкости и материалы возле механизма из электрических соединений.

Портативный РЕЖУЩИЙ диск для выпиливания металлопластмассовых профилей под желаемыми углами.

- Выпиливание под углами 15° - 22,5° - 30° - 45° - 90°.
- Выпиливание на верхнем столе.
- Головка может быть отклонена на 45° влево. ( **KY 305** )
- Станок отвечает требованиям CE стандарта.

#### **СТАНДАРТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ**

- Опор профилей
- вице
- Руководство пользователя
- Служебный ключ (6 mm)

#### **ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ**

- MKN 300 Конвейер
- MS машина стенд
- Пильный Диск 300 mm



**ВАЖНО**

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

### 5.1 Подготовка

- 5.1.1 Данные о весе и размерах машины указаны на странице технических характеристик. Поверхность на которой будет установлена машина должна быть достаточно прочной, ровной, способной выдержать нагрузку машины.
- 5.1.2 Машина должна быть установлена приблизительно в расстоянии 50 см от задней стенки. На задней части машины находятся вилка подключения машины в электрическую сеть, и защитная резина выхода кабеля.
- 5.1.3 Детали для опоры профилей перевозятся в демонтированном виде. (РИСУНОК- 2 NO.19). Опоры для профилей установить на угольник как показано на рисунке.
- 5.1.4 Пружины (РИСУНОК- 2 NO.4) поставляются в разобранном виде. Закрепите пружины, как показано на рисунке.
- 5.1.5 Снимите пружины не используйте машинный в течение длительного периода времени.
- 5.1.6 Снимите часть упаковки (РИСУНОК- 2 NO.3) на столе (РИСУНОК- 2 NO.18-1)

### 5.2 Подключение машины в источник питания

- 5.2.1 Подключение машины в электросеть должен произвести лицензированный электрик.
- 5.2.2 Розетка электросети должен быть совместным с разъемом у машины.
- 5.2.3 Подключите машину в розетку с заземлением.
- 5.2.4 Машина может работать или под напряжением сети 230 В 50 Гц.
- 5.2.5 Внимательно следите за значением напряжения сети. Напряжение источника тока должен быть идентичным данным приведенным на этикетке машины.



5.2.6 После подключения машины к электрической сети, необходимо запустить машину в режиме холостого хода, чтобы проверить правильность направления вращения комплектов режущих лезвий. Если направление вращения не правильное тогда необходимо проверить правильность подключения.

## 6. ИНФОРМАЦИЯ О БЕЗОПАСНОСТИ МЕХАНИЗМА

18

- 6.1 Нельзя включать механизм , если открыта защитная крышка или отсутствует защитное оборудование.
- 6.2 Подъем, установка, электрическое и пневматическое обслуживание механизма должны выполняться только квалифицированным персоналом.
- 6.3 Текущее техническое обслуживание и плановое обслуживание должны выполнять квалифицированные рабочие после отключения механизма и отсоединения его от источника питания.
- 6.4 Убедитесь, что механизм чистый, проверенный, прошел техническое обслуживание прежде, чем приступить к работе.
- 6.5 Проверяйте приборы безопасности, шнур и движущиеся детали регулярно. Не включайте механизм, пока не замените неисправные приборы безопасности и поврежденные детали.
- 6.6 Никогда не снимайте дробящие лезвия, пока не отключите машину.
- 6.7 Держите инородные вещества вне зоны работы механизма, на расстоянии от движущихся деталей.



**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 Очищайте поверхность от масла и высушите его. Особенно убедитесь в чистоте и сухости ручек.
- 7.1.2 Очищайте всю поверхность машины от обсеков, заусенцов и от чужих предметов. Используйте защитные очки для защиты от вредоносных веществ.
- 7.1.3 Машины фрезы для копирования, могут обработать материалов из алюминия, из твердой пластики, не содержащих смеси железа.
- 7.1.4 Проверьте безопасность подключения режущих комплектов в свои разъемы (РИСУНОК- 1 NO.31).
- 7.1.5 Проверьте режущих комплектов на наличия износа, изгиба и разлома. Если режущие лезвия повреждены тогда необходимо их заменить.
- 7.1.6 Можно начинать обработку только после того как режущие комплекты наберут необходимое значение оборотов вращения.
- 7.1.7 **Не начинайте обработку не зафиксирова деталь зажимами !...**



### 7.2 Операция

- 7.2.1 Положите на поверхность обработки (РИСУНОК- 2 NO.18-1) профиля из ПВХ или из алюминия которую будете обработать. Зафиксируйте профиль с помощью зажимов (РИСУНОК- 2 NO.17) которые находятся на поверхности обработки.
- 7.2.2 Нажмите кнопку на рычаге (РИСУНОК- 2 NO. 21-8), чтобы запустить двигатель.
- 7.2.3 Выполните ручную настройку пилы и процесса резания в соответствии с типом и размером рабочих материалов и продолжайте давить на рычаг до завершения резания обрабатываемой детали.
- 7.2.4 По окончании процедуры резания необходимо вернуть рычаг в первое положение и отпустить кнопку. Пила повернется по инерции и остановится полностью.
- 7.2.5 Открывая зажимов освободите материал и вытащите из рабочей зоны.



***Не тренируйтесь использовать циркулярную пилу на материале. Пилу следует всегда использовать только на самом высоком уровне, а опускать ее на материал следует только тогда, когда она постоянно вращается !...***

***При выполнении процедуры резания на нижнем столе следует убедиться, что часть пилы (ее верхняя часть) полностью накрыта.***

### 7.3. Выпиливание Под углом

- 7.3.1 Поместите материал, который вы будете обрабатывать на стол механизма и зафиксируйте его вручную.
- 7.3.2 Вытяните палец обжимки из отверстия (РИСУНОК - 2 NO.18-13).
- 7.3.3 Установите желаемый угол выпиливания, поворачивая ручку вправо или влево, и отпустите обжимку.

7.3.4 Выполните операцию выпиливания.

## 7. ОПЕРАЦИЯ

21

### 7.4. Выпиливание Под углом (KY 305)

7.4.1 Освободите трубку (РИСУНОК- 1 NO.9)

7.4.2 Наклоните головку влево.

7.4.3 Установите нужный угол в соответствии с градусным ярлыком (РИСУНОК-1 NO.12) и зафиксируйте головку, закрепляя трубку.

7.4.4 Выполните операцию выпиливания.

**ВАЖНО**

***При резании под углом необходимо убедиться, что режущая часть зафиксирована.***

***Выпиливание с наклоняющейся головкой возможно только при 90°-ном наклоне головки.***



***Выполните точную установку наклона головки на 90° и 45°, используя болты М6 (РИСУНОК-1 NO.21-10) на задней вилке.***

### 8.1 Обслуживание

- 8.1.1 Отключите электрические и пневматические ( если имеется ) силовые соединения.
- 8.1.2 Очищайте всю поверхность машины от обсечков,заусенцов и от чужих предметов.Если машину долго не будете использовать нанесите на не крашенные поверхности антикоррозионную смазку.
- 8.1.3 Не применяйте средства очистки которое может повредить краску машины.
- 8.1.4 Проверьте режущих комплектов на наличия износа,изгиба и разлома.Если режущие лезвия повреждены тогда необходимо их заменить.
- 8.1.5 Перед тем как использовать режущий комплект, проверьте в режиме холостого хода правильно ли поставлен,не шатается ли,установлен ли правильно.Не пользуйтесь поврежденными ,не работоспособными режущими комплектами.

### 8.2 Замена режущих комплектов

- 8.2.1 Отключите машину от электрической сети.
- 8.2.2 Для снятия защитного кожуха (РИСУНОК- 1 NO.16) удалите крепежный вин.
- 8.2.3 Для снятия верхнего стола (РИСУНОК- 1 NO.23-2) удалите крепежные винты (РИСУНОК- 1 NO.30).
- 8.2.4 Отвинтите болт М8 (РИСУНОК- 1 NO.33) гаечным ключом. Для предотвращения свободного вращения пилы, вторым ключем удерживайте вал пилы со стороны двигателя.
- 8.2.5 Снимите детали (РИСУНОК- 1 NO.28) в таком порядке.

- 8.2.6** Осторожно снимите пильный диск (РИСУНОК- 1 NO.31).
- 8.2.7** Установите новый пильный диск на вал, убедившись в правильности направления вращения.
- 8.2.8** Установите детали группы защиты в обратном порядке, как описано выше
- 8.2.9** В зависимости от рабочего материала необходимо производить регулярную заточку используемой пилы. Необходимость в заточке можно определить по образованию на режущей кромке пилы заусенец и грата, а также по тому, что резать стало сложнее.
- 8.2.10** Диаметр отверстия пилы составляет 32 мм. Если диаметр отверстия используемой вами пилы составляет 30 мм, то необходимо установить шайбу, проворачивая ее в противоположном направлении
- 8.2.11** При замене пилы необходимо использовать защитные перчатки. 
- 8.2.12** Выбор пилы следует производить в соответствии со стандартом DIN EN 847-1. 
- 8.2.13** Если пила будет вращаться в противоположном направлении, то это может привести к травме оператора или повреждению оборудования. Пила может причинить ущерб или стать причиной аварии.



*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.*

Во время этого периода :

- Любой ремонт или замена, произведённые в нашей мастерской, полностью бесплатны ( только транспортные расходы относятся на счёт клиента )
- Что касается ремонта или замены, произведённых нашим техническим сотрудником на месте у клиента, мы выставим счёт только за переезд и размещение нашего сотрудника

Гарантия не покрывает неполадки, вызванные:

- несоблюдением правил, указанных в руководстве пользователя
- подачей неверного входного напряжения
- использованием не по назначению либо по назначению, для которого машина не предусмотрена
- использованием неоригинальных инструментов
- неисправности электрических компонентов
- Проблемы, которые могут возникнуть в результате неправильного ввода данных оператора
- несоблюдением клиентом инструкций по чистке и проведению технического обслуживания
- несоблюдением клиентом инструкций по чистке и проведению технического обслуживания
- транспортировкой или перемещением (даже в пределах мастерской)
- природными событиями (молнии, пожары, наводнения)
- Проблемы, возникающие из-за несоблюдения инструкции в части установки руководства пользователя
- Сбой фазы или перенапряжение, сбой из-за неисправности электрической установки.
- Проблемы, вызванные отсутствием заземления в электроустановке



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)