

KD 250 / KY 250

PORTATIF KESME MAKİNESİ

PORTABLE MITER SAW

ПОРТАТИВНЫЙ СТАНОК ДЛЯ РЕЗКИ ПОД УГЛОМ

آلات عقص زوايا الالمنيوم

KULLANICI EL KİTABI & USER MANUAL & РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ & الآلة نقل



www.yilmazmachine.com.tr


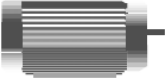





TEKNİK
ÖZELLİKLER

TECHNICAL
FEATURES

ТЕХНИЧЕСКИЕ
ОСОБЕННОСТИ

المميزات التقنية

5

						
KD 250 KY 250	550 W 50 Hz 230 V AC N PE	3000 D/dak. RPM	D: 250 mm d: 30-32 mm	---- a: 35 mm b: 120 mm	63x47,5x43,5 cm	25 – 26 kg 25 – 26 kg

YILMAZ
YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİC. A.Ş.
Tayyelen Mh. Atabey Cd. No:9 34788 Çekmeköy
İSTANBUL - TÜRKİYE - Tel : (0262) 312 28 28 (PBX)
Fax: (0262) 484 42 88 - www.yilmazmachine.com.tr
e-mail: yilmaz@yilmazmachine.com.tr

Made in Türkiye **EAC** **PG** **CE**

DEFINITION TANIM	PORTABLE MITER SAW PORTATİF KESME MAKİNESİ		
TYPE MODEL	KD 250	TOOL DIAMETER TAHM ÇAP	Ø250 x Ø30-32 mm
SERIAL NO SERİ NO	-	SPEED DEVİR	3000 RPM
PROD. DATE ÜRETİM TAR.	-	AIR CONSUMPTION HAVA TÜKETİMİ	-
POWER / CURRENT GÜÇ / AKIM	550 W / 2.4 A	AIR / HYD. PRES. HAVA / HİD. BASINÇ	-
VOLT. / FREQ. GER. / FREK.	230V AC N PE / 50 Hz	WEIGHT AĞIRLIK	25 KG

YILMAZ
YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİC. A.Ş.
Tayyelen Mh. Atabey Cd. No:9 34788 Çekmeköy
İSTANBUL - TÜRKİYE - Tel : (0262) 312 28 28 (PBX)
Fax: (0262) 484 42 88 - www.yilmazmachine.com.tr
e-mail: yilmaz@yilmazmachine.com.tr

Made in Türkiye **EAC** **PG** **CE**

DEFINITION TANIM	PORTABLE MITER SAW PORTATİF KESME MAKİNESİ		
TYPE MODEL	KY 250	TOOL DIAMETER TAHM ÇAP	Ø250 x Ø30-32 mm
SERIAL NO SERİ NO	-	SPEED DEVİR	3000 RPM
PROD. DATE ÜRETİM TAR.	-	AIR CONSUMPTION HAVA TÜKETİMİ	-
POWER / CURRENT GÜÇ / AKIM	550 W / 2.4 A	AIR / HYD. PRES. HAVA / HİD. BASINÇ	-
VOLT. / FREQ. GER. / FREK.	230V AC N PE / 50 Hz	WEIGHT AĞIRLIK	25 KG

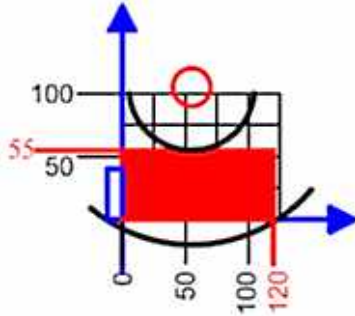
YUKARIDAKİ ETİKET VE TEKNİK ÖZELLİKLER TABLOSU STANDART ÜRÜN ETİKETİNİ TEMSİL ETMEKTEDİR. BU NEDENLE ÜRÜN ÜZERİNDEKİ ETİKET İÇERİĞİ FARKLILIKLAR GÖSTEREBİLİR.



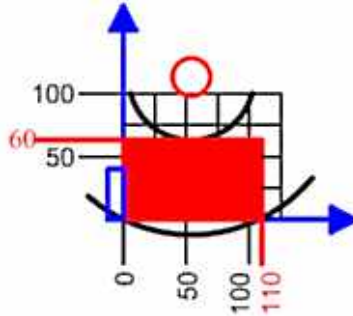
THE LABEL AND THE TECHNICAL FEATURES TABLE ABOVE REPRESENTS THE STANDARD PRODUCT LABEL. THEREFORE THE CONTENT ON THE LABEL COULD BE DIFFERENT.

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

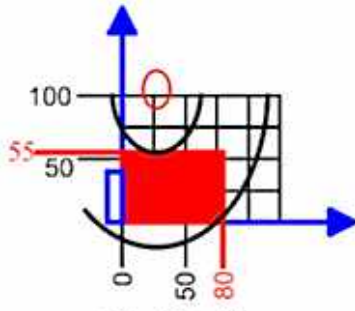
يمثل جدول الملصقات والميزات التقنية أعلاه ملصق المنتج القياسي. وبالتالي، قد يكون المحتوى الموجود على الملصق مختلفًا.



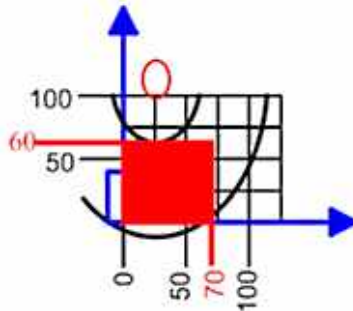
90° : 120 x 55 mm.



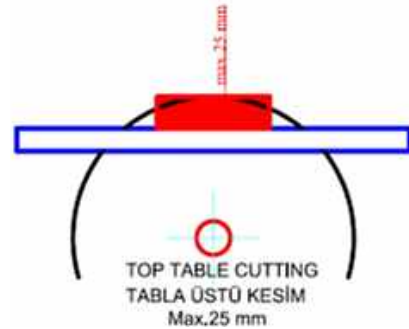
90° : 110 x 60 mm.

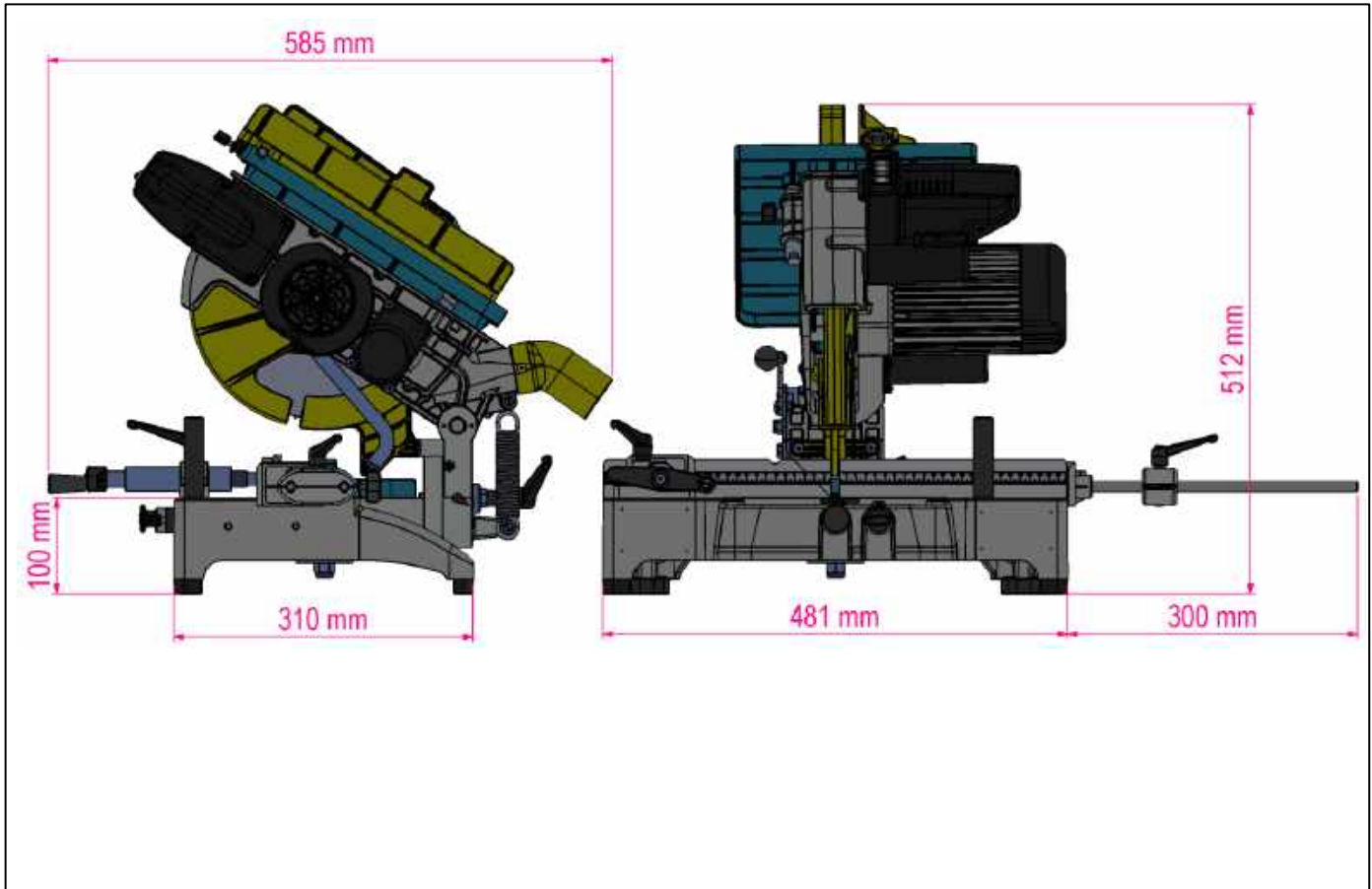


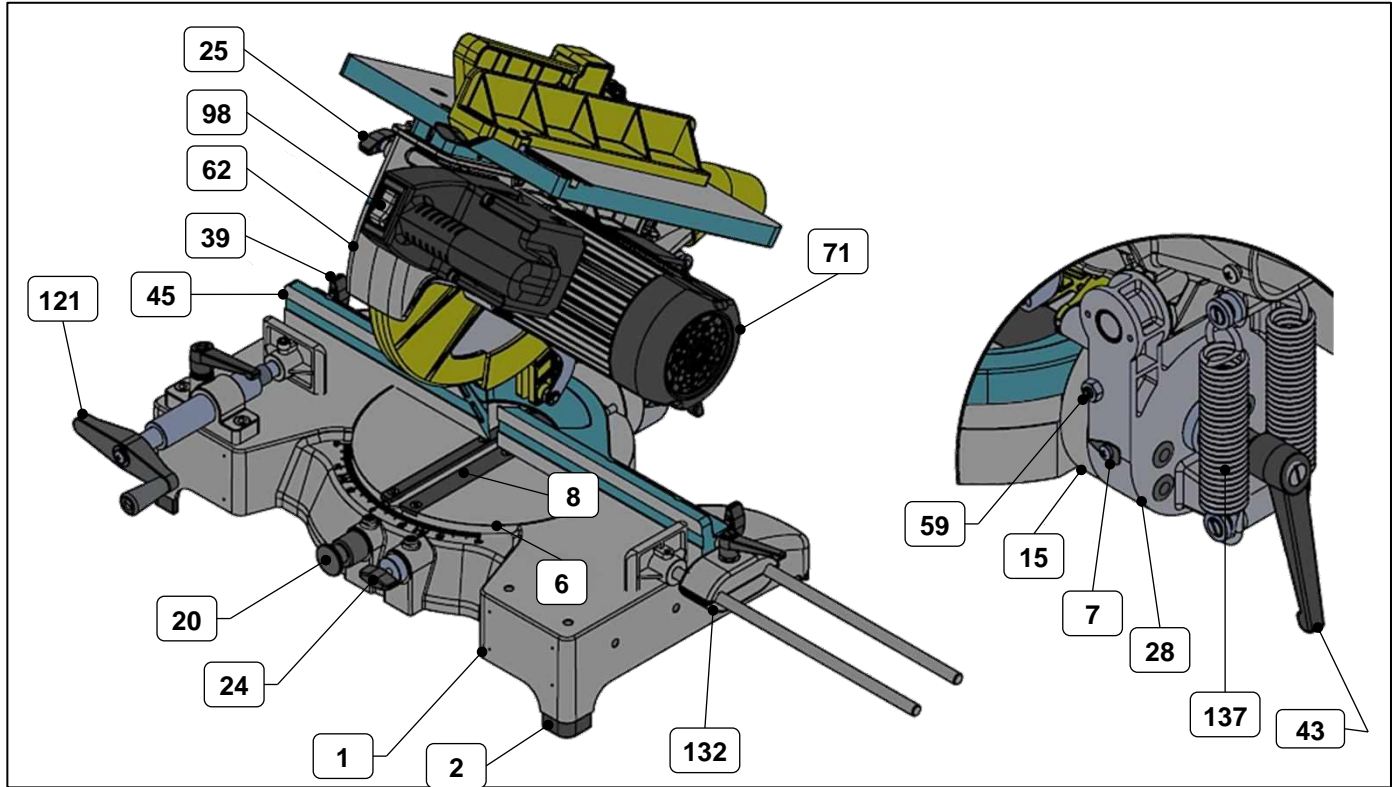
45° : 80 x 55 mm.

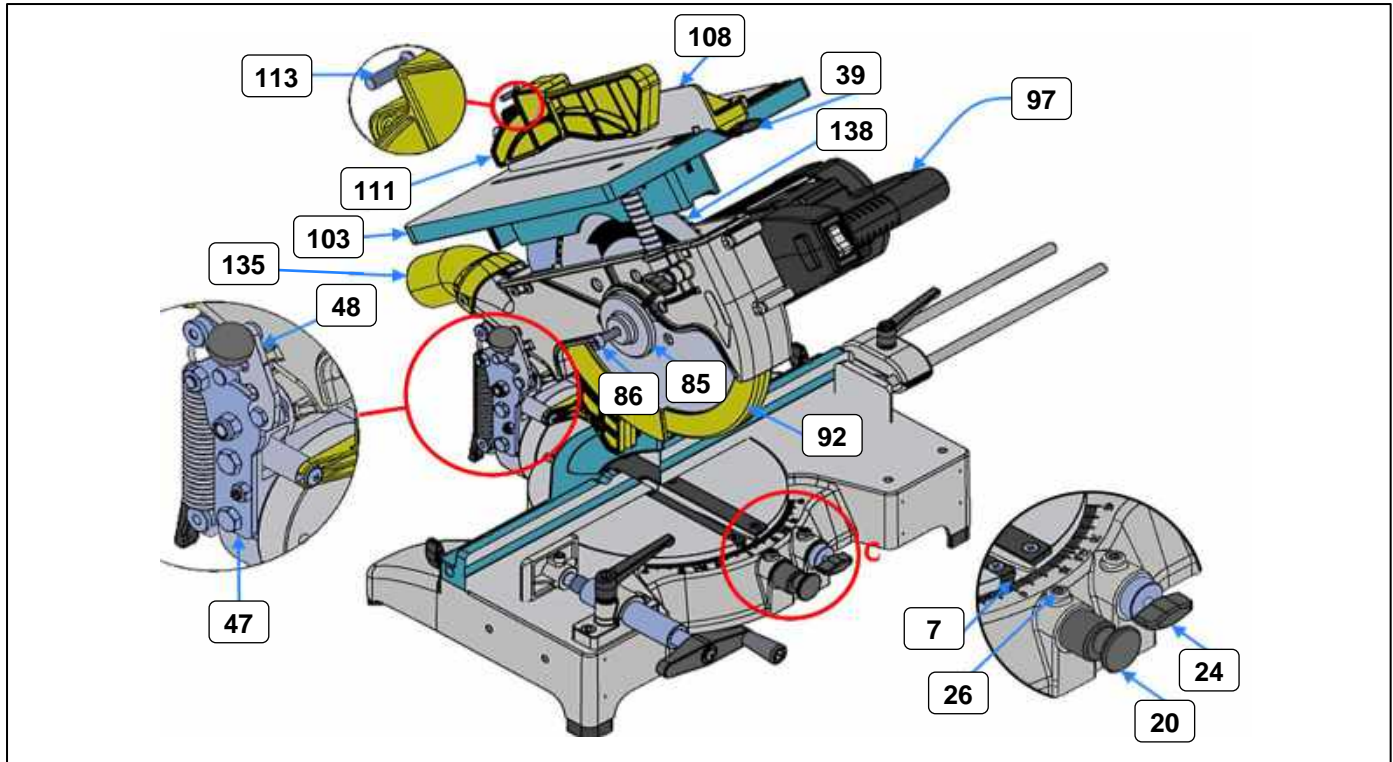


45° : 70 x 60 mm.



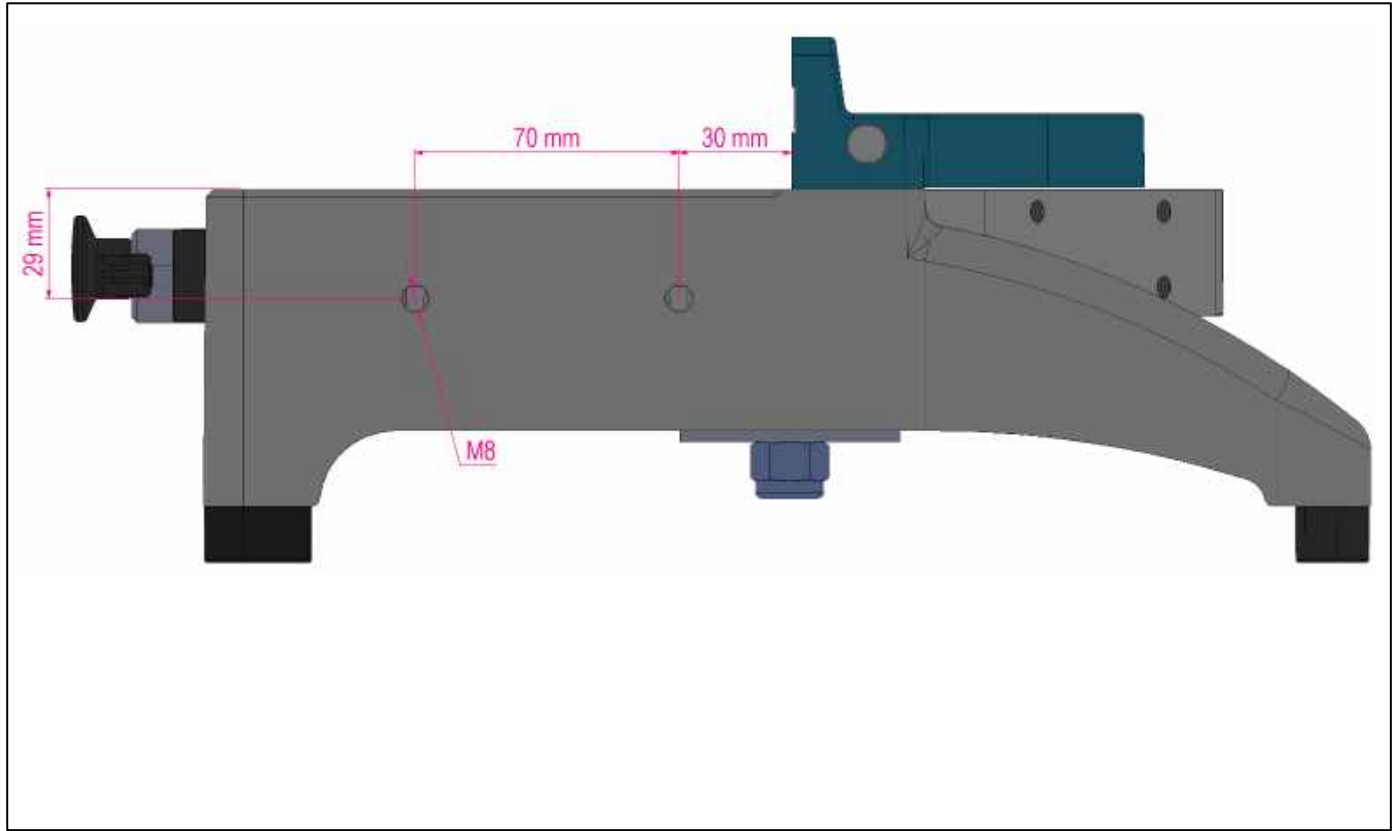



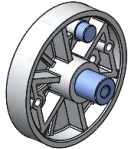




NO HOMER NÚMERO الرقم	STOK KODU STOCK CODE ПОРЯДОК КОД NÚMERO DE INVENTARIO المخزون رمز	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА CANTIDAD الكمية
1	2TU012610-0114	1
2	1PL030000-0042	4
6	3UB100030-0002	1
7	2TU011441-1542	2
8	1PL010000-0115	1
15	2TU012610-0020	1
20	3UA030030-0001	1
24	3UB100030-0010	1
25	2TU011110-0144	2
28	2TU012610-0019	1
39	2TU011110-0146	3
43	3UA040030-0013 (KY 250)	1
45	2TU012610-0117 (KD 250)	1
45	2TU012610-0122 (KY 250)	1
47	3UB100030-0006	1

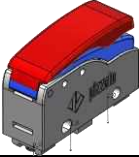

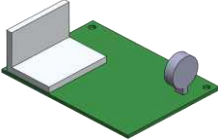
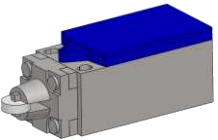
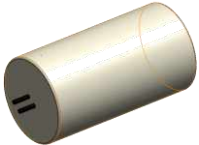
NO HOMER NÚMERO الرقم	STOK KODU STOCK CODE ПОРЯДОК КОД NÚMERO DE INVENTARIO المخزون رمز	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА CANTIDAD الكمية
62	3UB100030-0003	1
71	3UB100030-0004	1
85	2TU011710-0004	1
86	1SC021000-0027	1
92	1PL010000-0113	1
97	1PL010000-0107	1
98	1EL010000-0011	1
103	2TU012610-0118	1
108	3UA770030-0013	1
111	1PL010000-0114	1
121	3UA090030-0004	1
132	3UA250030-0002	1
135	1PL010000-0057	1
137	1YY021000-0005	2
138	1SK010000-0032	1

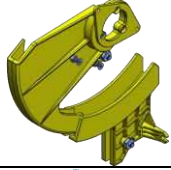
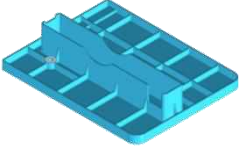
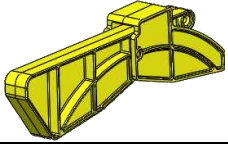
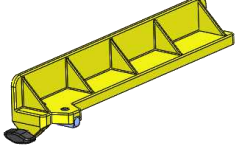
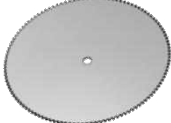


<u>PARÇA NO</u> <u>PART NO</u> <u>НОМЕР</u>	<u>RESİM</u> <u>FIGURE</u> <u>РИСУНОК</u>	<u>STOK KODU</u> <u>CODE</u> <u>ПОРЯДОК КОД</u>	<u>PARÇA ADI</u> <u>PART NAME</u> <u>НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ</u>
1.		3UB100030-0002	KD-KY 250 GÖBEK-Y.KOMPLE
2.		1PL010000-0115	DÖNER TABLA PLASTİĞİ (KD 250)
3.		3UA030030-0001	SUSTA (KD/KY)
4.		2TU012610-0020	ÖN ÇATAL (KD/KY300)

5.		2TU011110-0146	M6*18 KELEBEK VİDASI BÜYÜK KAFA
6.		2TU012610-0117 (KD 250) 2TU012610-0122 (KY 250)	GÖNYE (KD 250) GÖNYE (KY 250)
7.		3UA040030-0013 (KY 250)	PIPO1 M10x25 (KY) ÇATAL SIKMA
8.		3UA090030-0004	KD-KY 300 MEKANİK MENGENE
9.		2TU012610-0019	ARKA CATAL (KD/KY 300)

10.		3UB100030-0006	KD-KY 250 ÇATAL SACI-Y.KOMPLE
11.		3UB100030-0003	KD-KY 250 KAFA-Y.KOMPLE
12.		3UB100030-0004	KD-KY 250 MOTOR-Y.KOMPLE
13.		1PL010000-0107	KOL (KD 310)
14.		1EL010000-0011	3120-F524-K7T1-W02A-16A ETA ŞALTER

15.		1EL020000-0022 (KD/KY 250B)	MK V11F49 MEKANİK SWİTCH PİZZATO
16.		1EL040000-0500 (KD/KY 250B)	KONTAKTÖR B6-30-01 (GJL1211001R8010 8..0) NK (220V-240V)
17.		1EL190000-0400 (KD/KY 250B)	DİNAMİK FREN.(40830500) TYP:305-230V 10S 17A.
18.		1EL020000-0012 (KD/KY 250B)	SWİTCH XCKN2102G11 (LİMİT SWİTCH)
19.		1EL180000-0001	KONDANSATÖR 450V 30MF

20.		1PL010000-0113	TESTERE MUHAFAZASI (KD 250)
21.		2TU012610-0118	ÜST TABLA (KD 250)
22.		1PL010000-0114	ÜST MUHAFAZA (KD 250)
23.		3UA770030-0013	KD 305 ÜST GÖNYE GRUBU
24.		1SK010000-0032	Ø250x2,8/2x30mm. Z80 (NEG.-5) TESTERE (TOOLQUAZ GOLD)

25.		2TU011710-0004	<i>DIŞ KAPLİN (KD 305)</i>
26.		3UA250030-0002	<i>KD-KY DAYAMA GRUBU</i>
27.		1PL010000-0057	<i>TALAŞ MANİFOLDU (KD 305)</i>
28.		1YY021000-0005	<i>KAFA ÇEKME YAYI (KD 250)</i>

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 электрических соединений.
- 2.3.20.** Очистка опилок и отходов, образующихся при работе машины, не должна производиться.

KD 250 и KY 250 – это портативные станки для резки под углом, предназначенные для ровной резки и резки под углом профиля из ПВХ, алюминия и дерева.

СТАНДАРТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

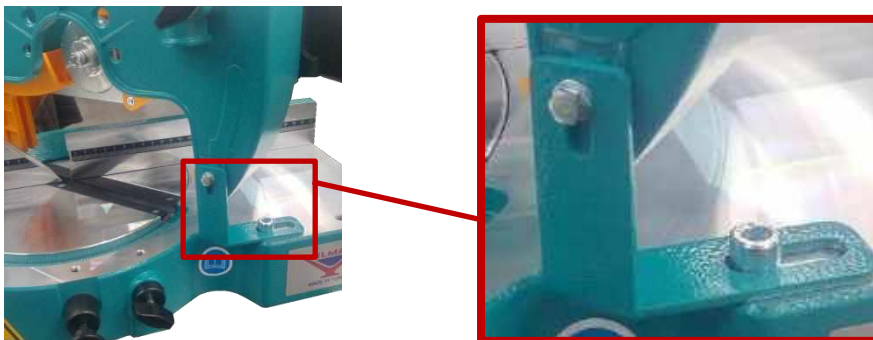
- Опор профилей
- 1 х горизонтальный прижим

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

- MKN 150 / 300 Конвейер
- Станина станка
- Пильный диск диаметром 250 мм
- Динамическая тормозная система двигателя

- Левосторонняя и правосторонняя резка с предохранительной пружиной под углами $45^\circ - 30^\circ - 22,5^\circ - 15^\circ - 0^\circ$
- Возможность левосторонней и правосторонней резки с промежуточными углами в диапазоне $0^\circ - 45^\circ$
- Левосторонняя резка в диапазоне $0^\circ - 45^\circ$ (KY 250)
- Горизонтальная эргономичная ручка, снижающая вибрацию и обеспечивающая комфорт и контроль
- Свойство резки и распилки на верхней столешнице
- Надежная пружинная система и защитный щит

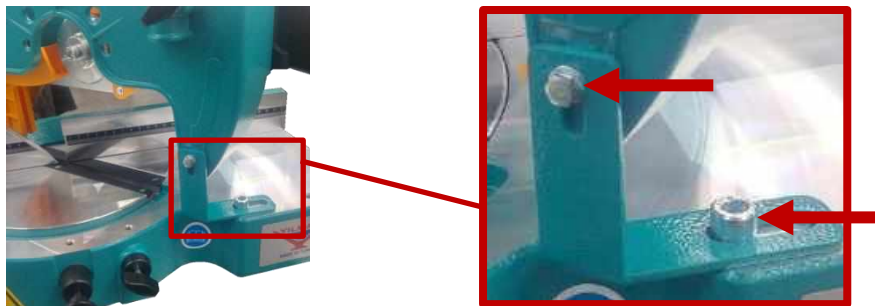
- 4.1.1. **Транспортировку механизма следует выполнять только квалифицированному персоналу.** **ВАЖНО**
- 4.1.2. Механизм следует перемещать, поднимая его с помощью специального оборудования, (не касаясь им поверхности земли во время транспортировки).
- 4.1.3. Оборудование отправиться на перевозку в 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.
- 4.1.6. При передвижении оборудования с места по возможности перенесите вес, приподняв снизу, чем обеспечивается наибольшая устойчивость. Передвигайте оборудование медленно без тряски. На опасных участках убедитесь в том, что вокруг нет людей.

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. Сборка машины должна производиться таким образом, чтобы она не была повреждена другими машинами.
- 5.1.4. Во время установки машины детали, которые фиксируют движущиеся части, должны быть удалены.



- 5.1.5. Детали для опоры профилей перевозятся в демонтированном виде. (РИСУНОК-1 NO.132). Опоры для профилей установить на угольник как показано на рисунке.
- 5.1.6. Пружины (РИСУНОК-1 NO.137) поставляются в разобранном виде. Закрепите пружины, как показано на рисунке.
- 5.1.7. Снимите пружины не используйте машинный в течение длительного периода времени

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. Сетевое напряжение машины должно использоваться по значению, указанному в разделе "Технические характеристики" или на идентификационной этикетке машины.
- 5.2.5. Обратите внимание на напряжение сети. Напряжение источника тока должно соответствовать данным, указанным на этикетке машины. Кроме того, для защиты кабельной установки от короткого замыкания или перегрузки следует использовать соответствующее устройство защиты от сильного тока (предохранитель).
- 5.2.6. Соответствующее реле остаточного тока (УЗО) должно использоваться для защиты от контакта в сети, где машина питается электричеством. (Рекомендуется 30 мА.)
- 5.2.7. 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.
- 5.2.8. Необходимо выполнить пневматическое (если таковое имеется) подключение питания.



- 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. Проверяйте приборы безопасности, шнур и движущиеся детали регулярно. Не включайте механизм, пока не замените неисправные приборы безопасности и поврежденные детали.



6.1.6. Никогда не снимайте дробящие лезвия, пока не отключите машину.

6.1.7. 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 обсечков, 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 – 2 NO.138)
- 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. Be sure to check the direction of rotation of the saw! ...



- 7.1.8. **Не начинайте обработку не зафиксировав деталь зажимами! ...**

7.2. Порядок процесса работы

- 7.2.1. Положите на поверхность обработки (РИСУНОК – 1 NO.1) профиля из ПВХ или из алюминия которую будете обработать. Зафиксируйте профиля с помощью зажимов (РИСУНОК – 1 NO.121) которые находятся на поверхности обработки.
- 7.2.2. Нажмите кнопку на рычаге (РИСУНОК – 1 NO.98), 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 – 1 NO.20)
- 7.3.3. Установите желаемый угол выпиливания, поворачивая ручку вправо или влево, и отпустите обжимку.
- 7.3.4. На этом станке можно сделать прямой или наклонный разрез. $0^\circ - 15^\circ - 22,5^\circ - 30^\circ - 45^\circ$ градусов можно регулировать с помощью предохранителя (РИСУНОК – 1 NO.20), а другие промежуточные градусы – с помощью специального зажимного винта (РИСУНОК – 1 NO.25). Предохранитель не установлен в паз в промежуточных градусах. Зажимной винт после поворота поворотного стола можно закрутить до необходимой вам степени.
- 7.3.5. Выполните операцию выпиливания.

7.4. Выпиливание под углом (KY 250)

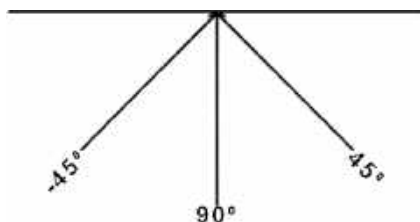
- 7.4.1. Освободите трубку (РИСУНОК – 1 NO.43).
- 7.4.2. Наклоните головку влево.
- 7.4.3. Установите нужный угол в соответствии с градусным ярлыком (РИСУНОК – 1 NO.7) и зафиксируйте головку, закрепляя трубку.

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

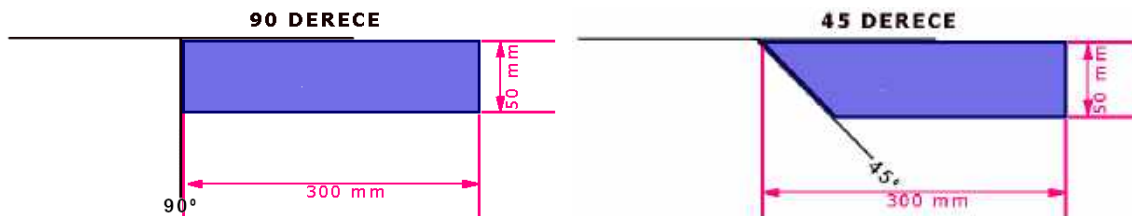
ВАЖНО

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.59) на задней вилке. (РИСУНОК – 1 NO.28)

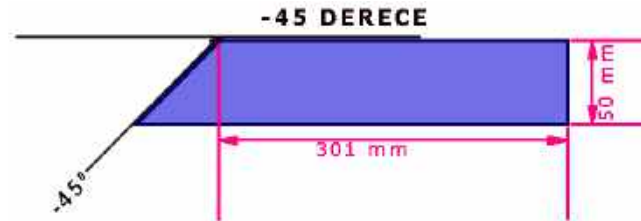


7.4.4. Во время угловой резки при 90° и 45° упор профиля настраивается на нужный размер.



7.4.5. Когда требуется резать при -45° , возникает разница из-за углового разреза. По этой причине расчет должен производиться по формуле, приведенной ниже, и значение в формуле должно быть добавлено к значению, которое необходимо сократить, и остановка профиля должна быть соответствующим образом скорректирована.

Формула: Разница $\approx \sin 45^\circ \left(\frac{\text{Толщина пилы}}{2} \right)$

**Толщина пилы:**

Профиль 300 мм будет разрезан при -45° , и если толщина пилы составляет 3,2 мм, из расчета формулы;

$$\text{Разница} \approx \sin 45^\circ \left(\frac{3,2}{2} \right)$$

$$\text{Разница} \approx 1,13 \text{ mm}$$

ÖNEMLİ

Значение, рассчитанное по формуле, должно быть добавлено к значению, которое необходимо сократить. Остановка профиля настраивается в соответствии с новым значением. (300 мм + 1,13 мм = 301,13 мм)

7.4.6. Выполните операцию выпиливания.

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.** Заточите на подходящих шлифовальных станках с учетом угловых значений режущего инструмента.
- 8.1.6.** 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.
- 8.1.7.** В конце рабочего дня остаточная энергия, остающаяся в пневматической системе, сбрасывается через разгрузочные части на пневматические компоненты. Никакого вмешательства оператора не требуется.
- 8.1.8.** В гидравлической системе больше нет энергии. (Он не эвакуирован.)

8.2. Замена режущих комплектов

- 8.2.1. Отключите машину от электрической сети.
- 8.2.2. Для снятия защитного кожуха (РИСУНОК-2 NO.111) удалите крепежный винт. (РИСУНОК – 2 NO.113)
- 8.2.3. Для снятия верхнего стола (РИСУНОК – 2 NO.103) удалите крепежные винты. (РИСУНОК – 1 NO.24)
- 8.2.4. Отвинтите болт М8 (РИСУНОК – 2 NO.86) гаечным ключом. Для предотвращения свободного вращения пилы, вторым ключем удерживайте вал пилы со стороны двигателя.
- 8.2.5. Снимите детали (РИСУНОК – 2 NO.85) в таком порядке.
- 8.2.6. Осторожно снимите пильный диск. (РИСУНОК – 2 NO.138).
- 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.** Не следует использовать сплошные пыльные полотна из быстрорежущей стали (HS).
- 8.2.14.** 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.

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.



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

www.yilmazrus.ru