

**DC 421**

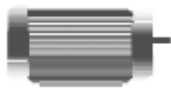

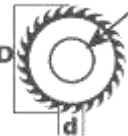

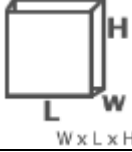

**ÇİFT KAFA KESME MAKİNESİ**

**DOUBLE HEAD MITRE SAW**

**ДВУХГОЛОВОЧНАЯ ОТРЕЗНАЯ ПИЛА**



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

YILMAZ®							
				BAR	Air cons.		
DC 421 MS	2.2 kW 50 Hz 400 V AC 3 P PE	3000 D/dak. RPM	D: 420 mm d: 30-32 mm	6-8 Bar	80 Lt / dak Lt / min	112 x 468 x 182 cm	840 kg 960 kg
DC 421 PS	2.2 kW 50 Hz X 2 + 0.25 kW 400V AC 3P PE				160 Lt / dak Lt / min		930 kg 1180 kg
DC 421 PBS	2.2 kW 50 Hz X 2 + 0.25 kW 400V AC 3P PE				165 Lt / dak Lt / min		930 kg 1180 kg

YILMAZ® YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİC. A.Ş. Taşdelen Mah. 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@machine.com.tr			
MADE IN TURKEY			
TANIM DEFINITION ÇİFT KAFA KESME MAKİNESİ DOUBLE HEAD MITER SAW			
MODEL TYPE MODEL	DC 421 MS	RATED CURRENT NOMINAL AKIM	7,3 A
SERIAL NO. SERİ NO.		SAW DIAMETER TESTERE ÇAPı	Ø420 x Ø30 mm
PROD. DATE ÜRETİM TAR.		AIR CONSUMP. HAVA TÜKETİMİ	80 Lt/min
TOTAL POWER TOPLAM GÜÇ	4440 W	AIR PRESSURE HAVA BASINCI	6-8 BAR
RATED VOLTAGE NOMINAL GERİLİM	400V AC 3P PE	WEIGHT AĞIRLIK	840 KG

YILMAZ® YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİC. A.Ş. Taşdelen Mah. 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@machine.com.tr			
MADE IN TURKEY			
TANIM DEFINITION ÇİFT KAFA KESME MAKİNESİ DOUBLE HEAD MITER SAW			
MODEL TYPE MODEL	DC 421 PS	RATED CURRENT NOMINAL AKIM	8,2 A
SERIAL NO. SERİ NO.		SAW DIAMETER TESTERE ÇAPı	Ø420 x Ø30 mm
PROD. DATE ÜRETİM TAR.		AIR CONSUMP. HAVA TÜKETİMİ	160 Lt/min
TOTAL POWER TOPLAM GÜÇ	4940 W	AIR PRESSURE HAVA BASINCI	6-8 BAR
RATED VOLTAGE NOMINAL GERİLİM	400V AC 3P PE	WEIGHT AĞIRLIK	930 KG

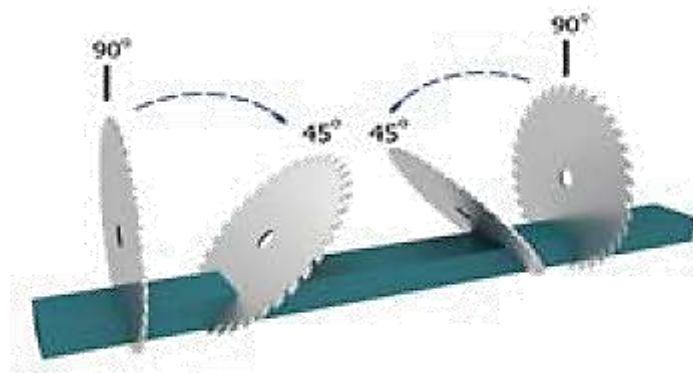
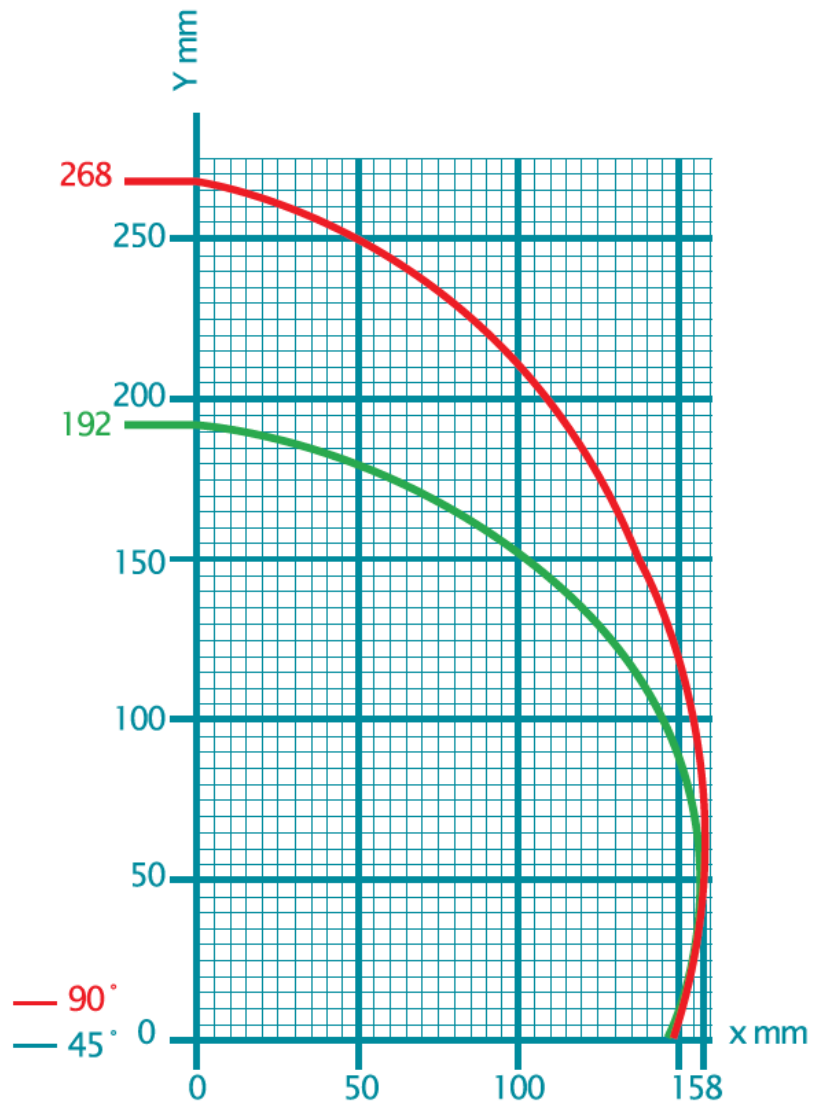
YILMAZ® YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİC. A.Ş. Taşdelen Mah. Atabey Cd. No:9 34788 Çekmeköy İSTANBUL - TÜRKİYE - Tel : (0262)312 28 28 (pbx) Fax: (0262) 484 42 88- www.yilmazmachine.com.tr e-mail: yilmaz@machine.com.tr			
MADE IN TURKEY			
TANIM DEFINITION ÇİFT KAFA KESME MAKİNESİ DOUBLE HEAD MITER SAW			
MODEL TYPE MODEL	DC 421 PBS	RATED CURRENT NOMINAL AKIM	8,2 A
SERIAL NO. SERİ NO.		SAW DIAMETER TESTERE ÇAPı	Ø420 x Ø30 mm
PROD. DATE ÜRETİM TAR.		AIR CONSUMP. HAVA TÜKETİMİ	165 Lt/min
TOTAL POWER TOPLAM GÜÇ	4940 W	AIR PRESSURE HAVA BASINCI	6-8 BAR
RATED VOLTAGE NOMINAL GERİLİM	400V AC 3P PE	WEIGHT AĞIRLIK	930 KG

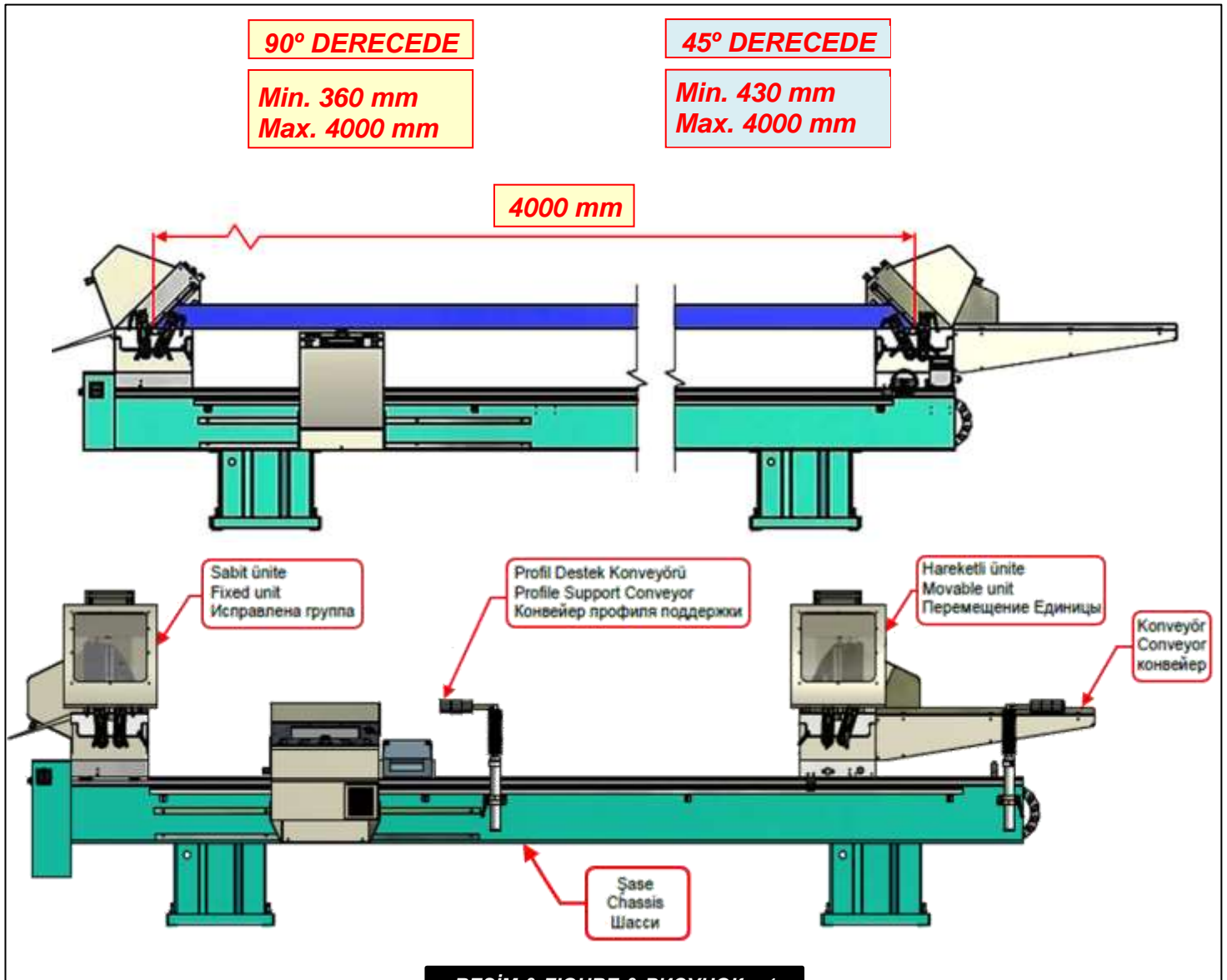


YUKARIDAKİ ETİKET VE TEKNİK ÖZELLİKLER TABLOSU STANDART ÜRÜN ETİKETİNİ TEMSİL ETMEKTEDİR. BU NEDENLE ÜRÜN ÜZERİNDEKİ ETİKET İÇERİĞİ FARKLILIKLAR GÖSTEREBİLİR.

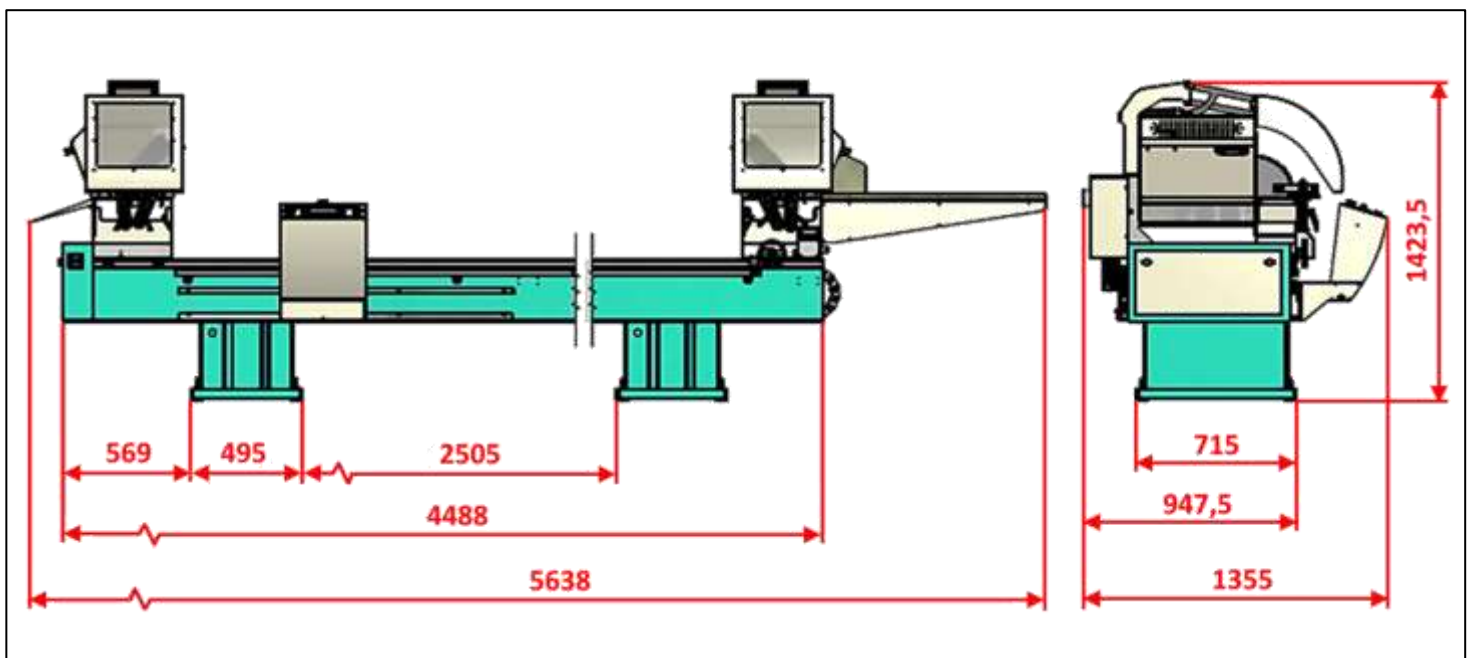
THE LABEL AND THE TECHNICAL FEATURES TABLE ABOVE REPRESENTS THE STANDARD PRODUCT LABEL. THEREFORE THE CONTENT ON THE LABEL COULD BE DIFFERENT.

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



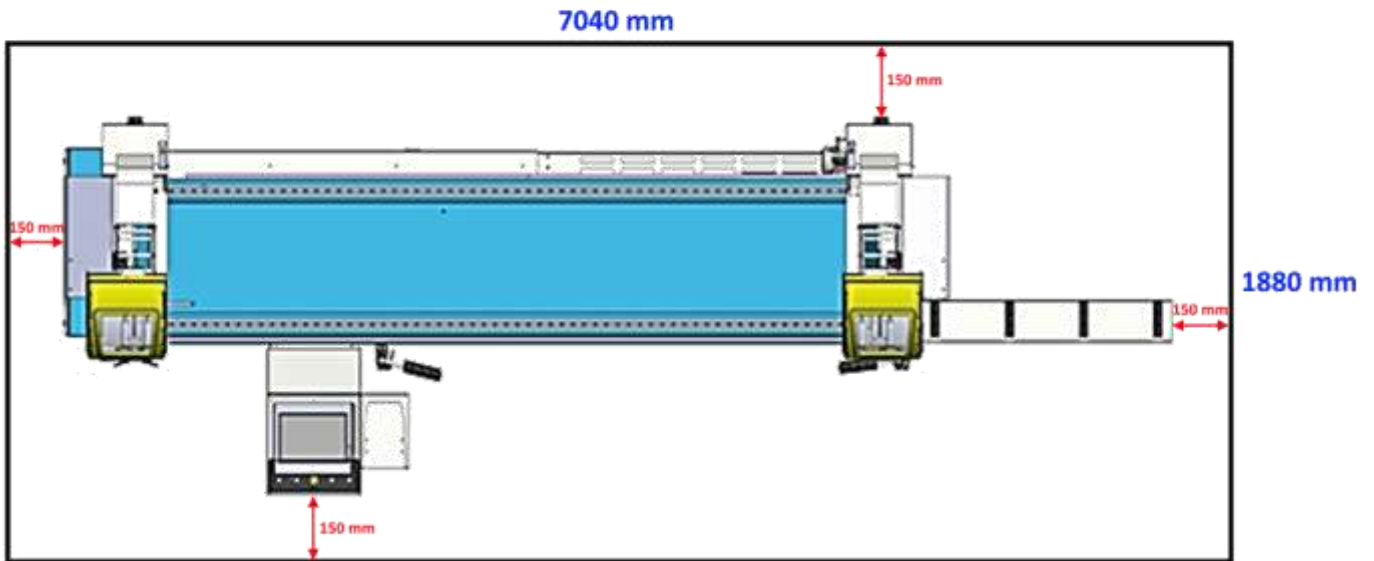


RESİM & FIGURE & РИСУНОК – 1



RESİM & FIGURE & РИСУНОК – 2

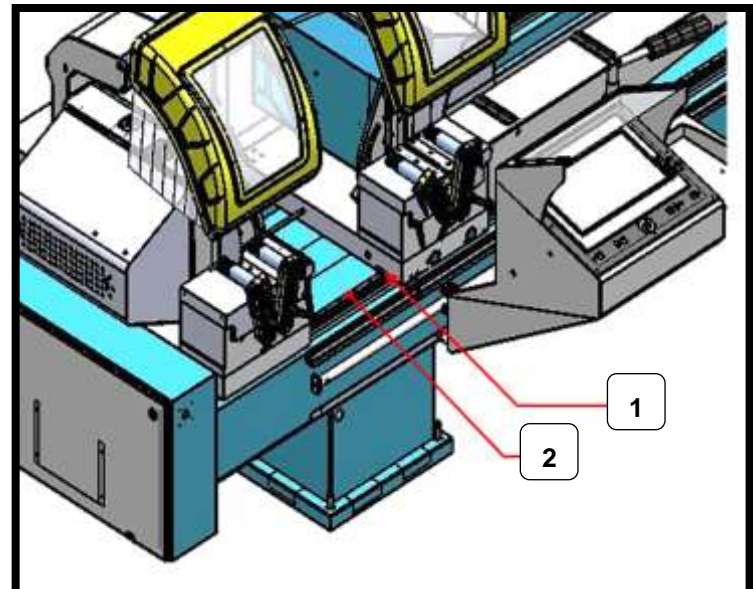
**MACHINE SAFETY ZONE**



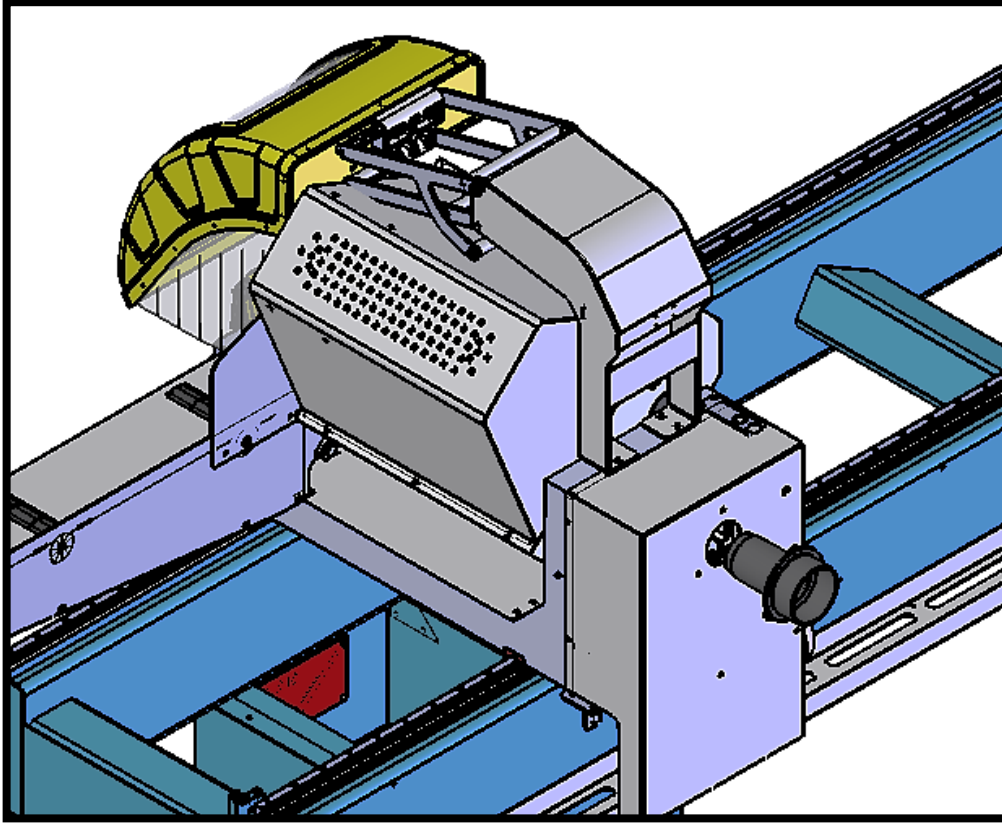
RESİM & FIGURE & РИСУНОК – 3

**MAINTENANCE SCHEDULE**

NO	MATERIAL		
1		 MAKINAALDIQ D 60	MOUNTLY
2		 MAKINAALDIQ D 60	WEEKLY

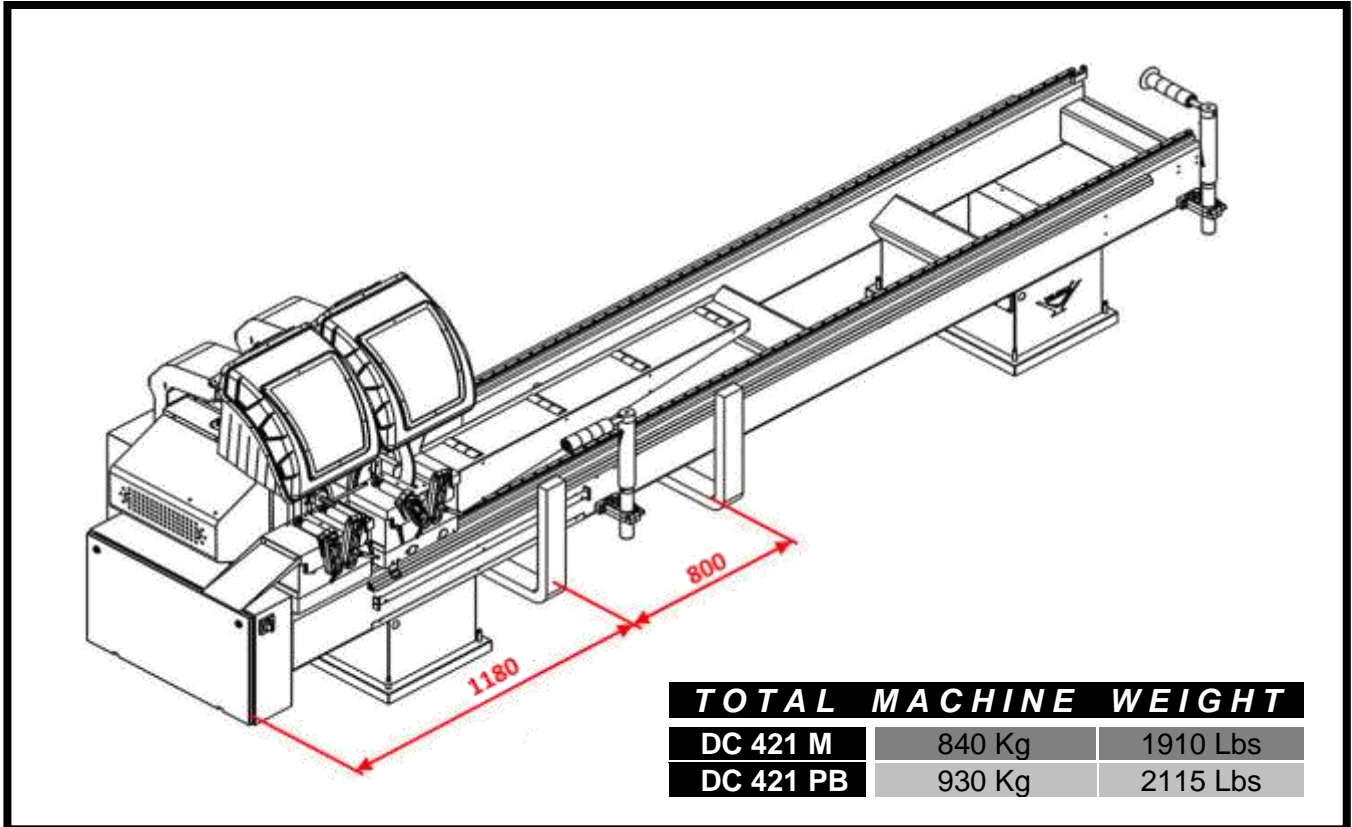


RESİM & FIGURE & РИСУНОК – 4



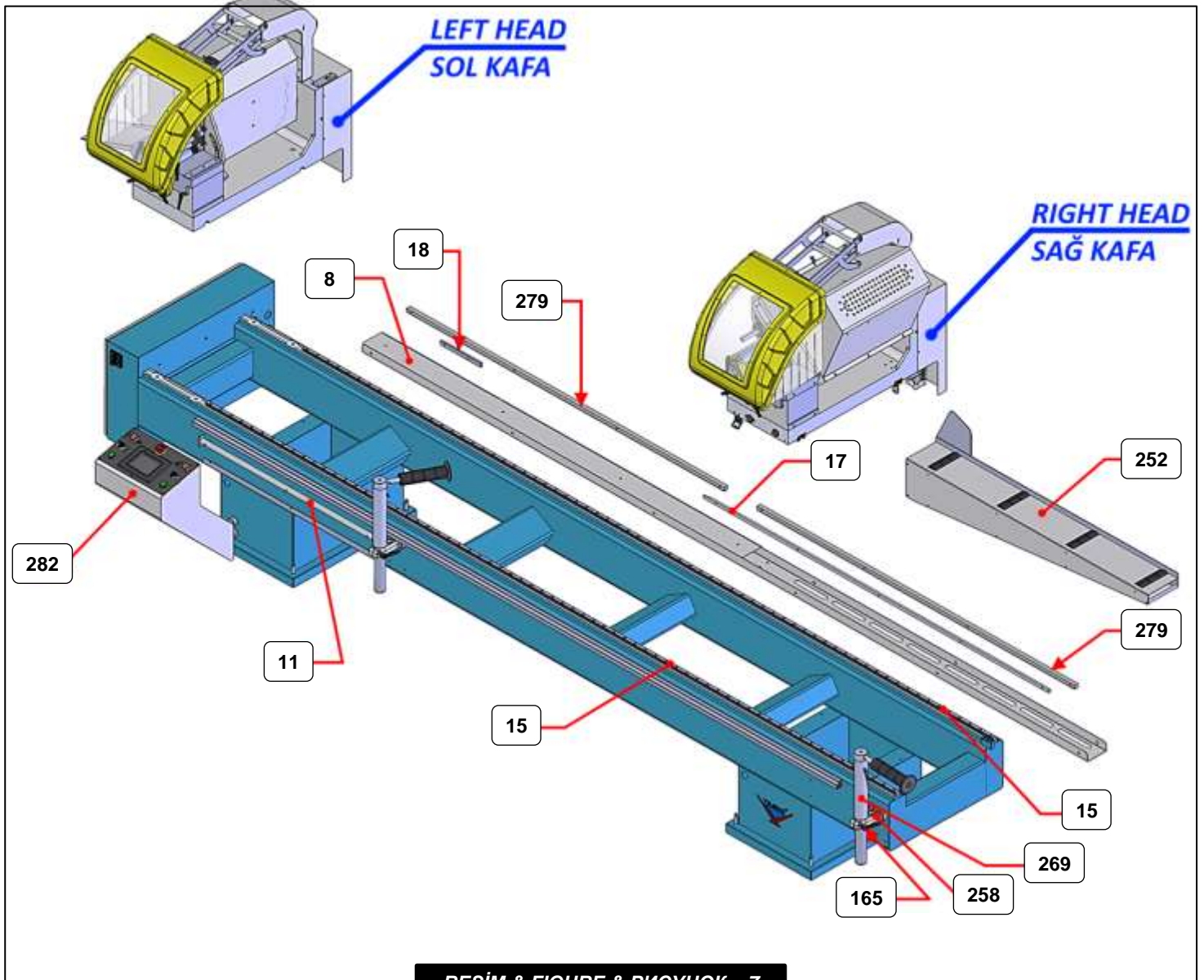
RESİM &amp; FIGURE &amp; РИСУНОК – 5

TALAŞ FLANŞI BAĞLANTI METODU - MOUNTING METHOD OF SWARF FLANGE



RESİM &amp; FIGURE &amp; РИСУНОК – 6

TAŞIMA BİLGİLERİ- TRANSPORT OF THE MACHINE- ТРАНСПОРТИРОВКА МЕХАНИЗМА

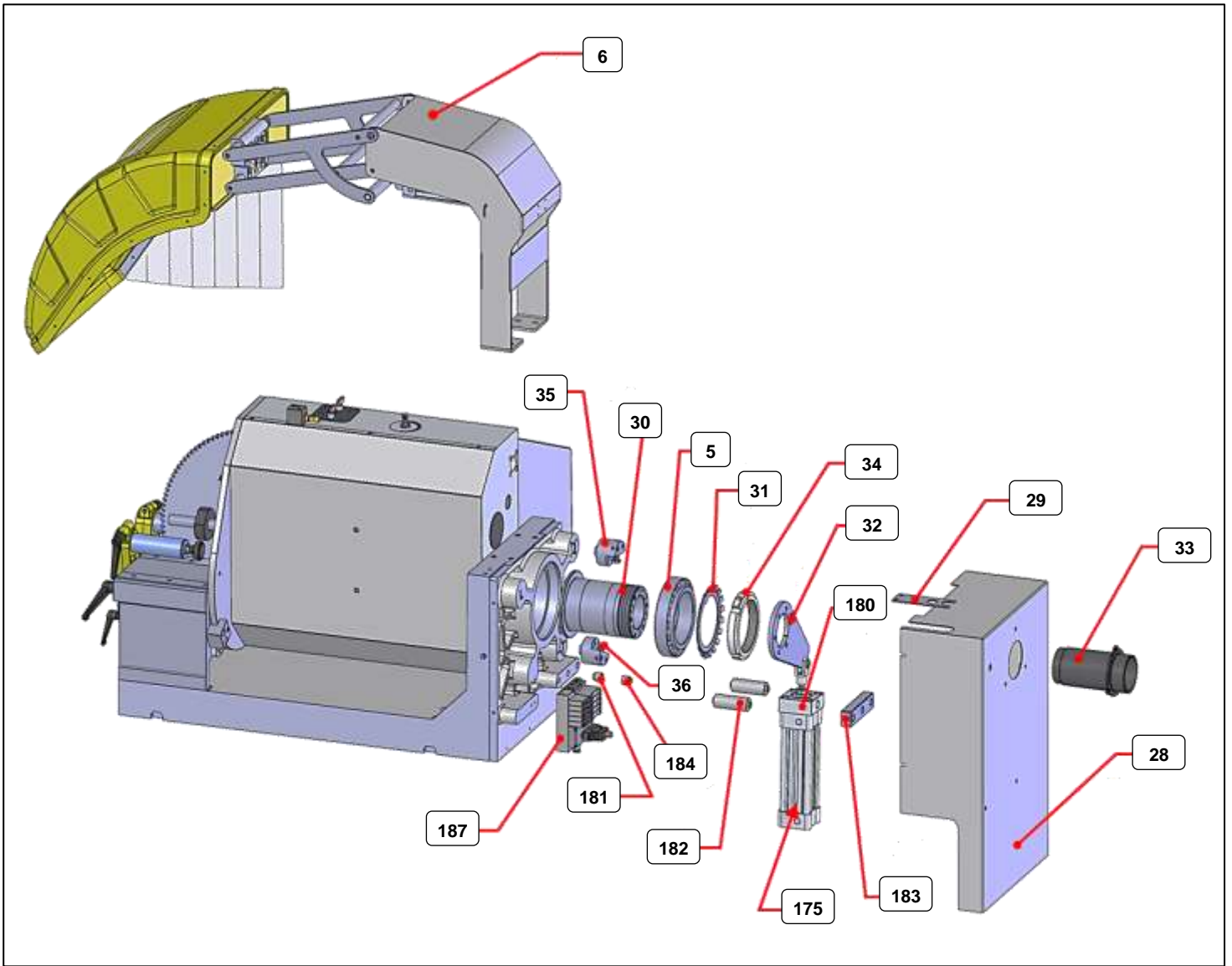


RESİM & FIGURE & РИСУНОК – 7

NO НОМЕР	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
8	1SA690000-0003	1
11	2TU014010-0182	1
15	1SR080000-0069	2
17	2TU012210-0907	1
18	2TU011441-0665	1
165	3UA040030-0005	2

NO НОМЕР	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
252	3UA690030-0116	1
258	2TU012510-0390	2
269	3UA690030-0146	2
279	2TU011210-0865	2
282	3UA690030-1101	1

TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА – 8

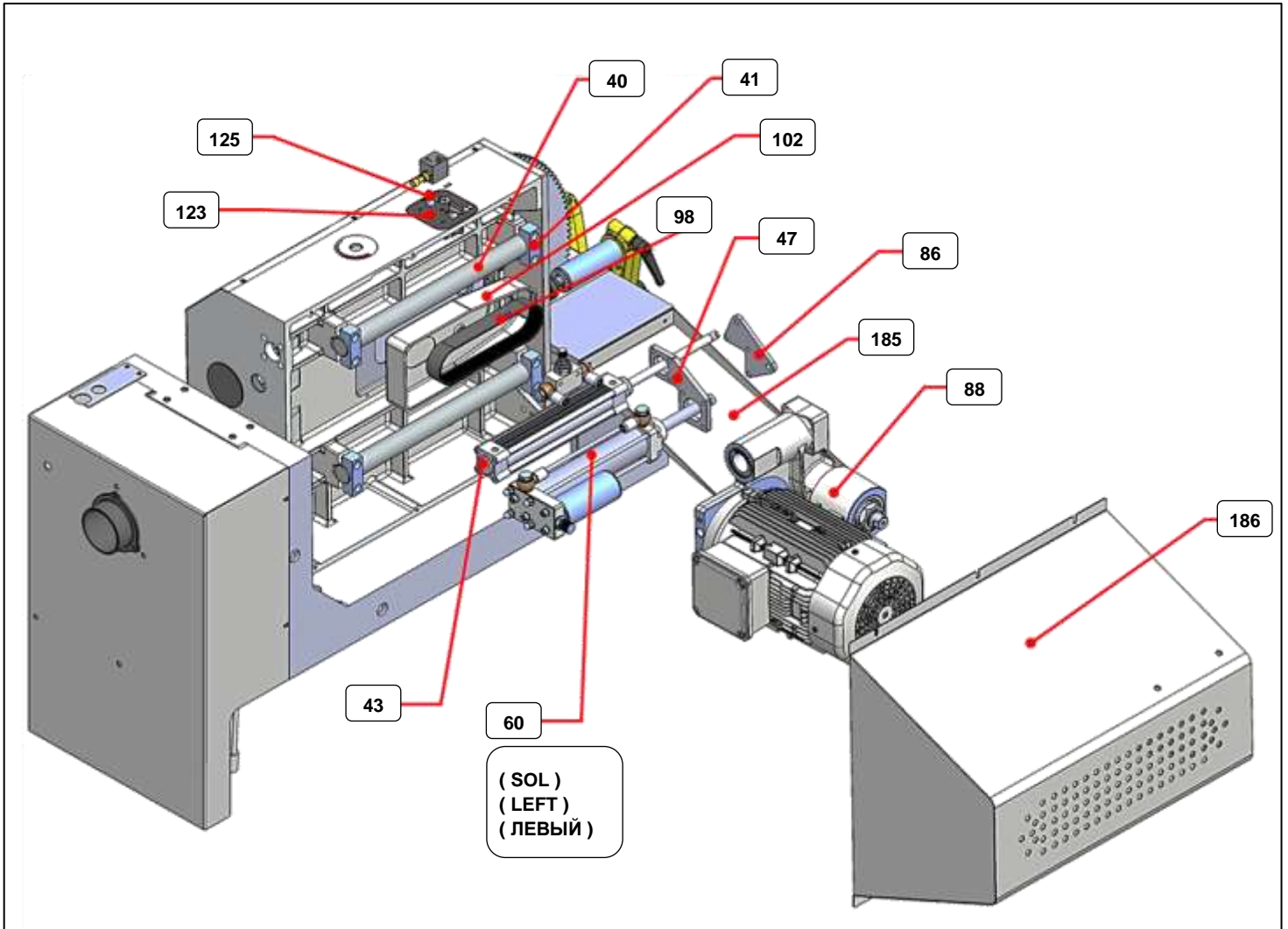


RESİM & FIGURE & РИСУНОК – 8

NO НОМЕР	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА	NO НОМЕР	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
5	1SR010000-0034	1	35	2TU011110-1105	2
6	3UA690030-1110	1	36	2TU011110-1369	2
28	1SA690000-0005	1	175	1PN020000-0182	1
29	2TU011441-0644	1	180	2TU012210-0337	1
30	2TU011110-1087	1	181	2TU011110-0754	1
31	1SR010000-0036	1	182	2TU011110-0753	2
32	2TU011441-0637	1	183	2TU011210-0303	1
33	1PL010000-0058	1	184	2TU011110-0755	1
34	1SR010000-0035	1	187	1PN010000-2250	1

TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА – 8



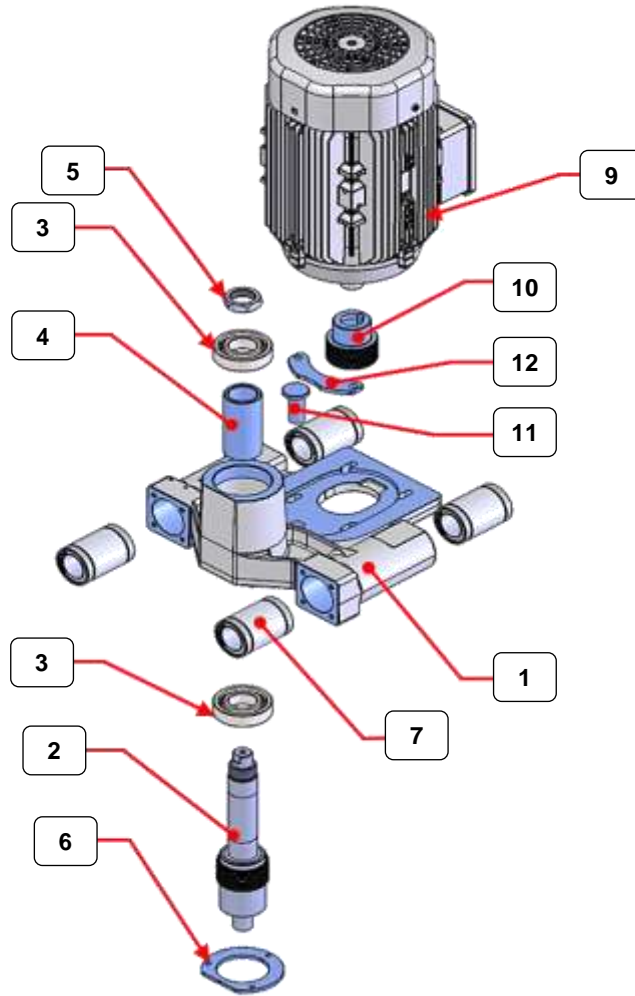


RESİM & FIGURE & РИСУНОК – 9

NO НОМЕР	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
40	2TU015010-0074	2
41	2TU011210-0643	4
43	1PN020000-0172	1
47	2TU011441-0633	1
60	3UA050030-0020 ( FOR LEFT HEAD )	1
	3UA050030-0021 ( FOR RIGHT HEAD )	1
86	2TU011441-0634	1

NO НОМЕР	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
88	3UA400030-0062	1
98	1SR070000-0015	1
102	2TU012510-0203	1
123	2ET022441-0060	1
125	1PN130000-0014	2
185	1SA050000-0228	1
186	1SA030000-0082	1

TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА –9

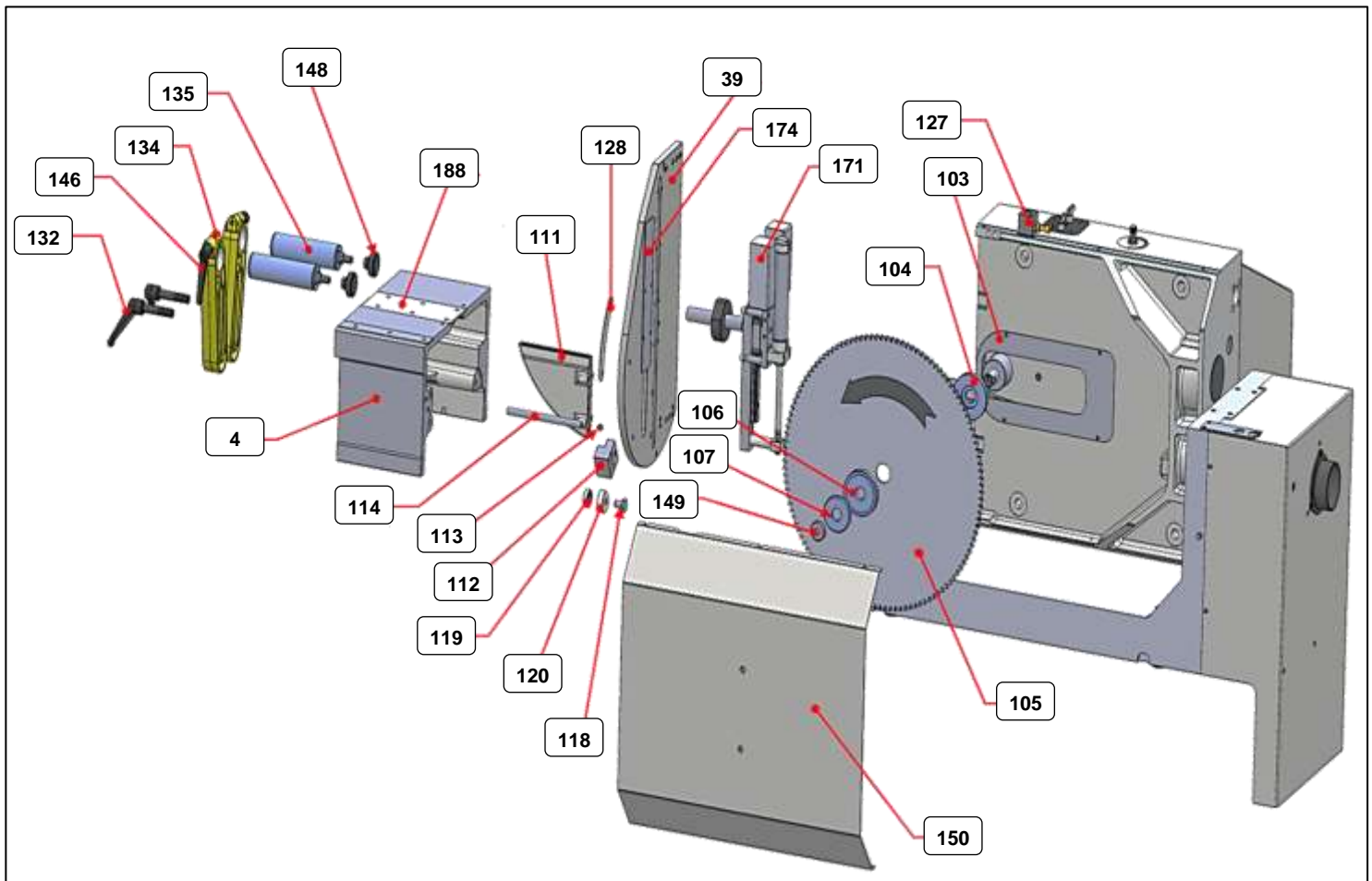


RESİM & FIGURE & РИСУНОК – 10

NO НОМЕР	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
1	2TU012510-0274	1
2	2TU011110-0477	1
3	1SR010000-0006	2
4	2TU011110-0097	1
5	2TU011210-0015	1
6	2TU011441-0574	1

NO НОМЕР	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
7	1SR030000-0003	4
9	1EL070001-0110	1
10	2TU012110-0011	1
11	2TU011110-1027	1
12	2TU011441-0575	1

TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА – 10

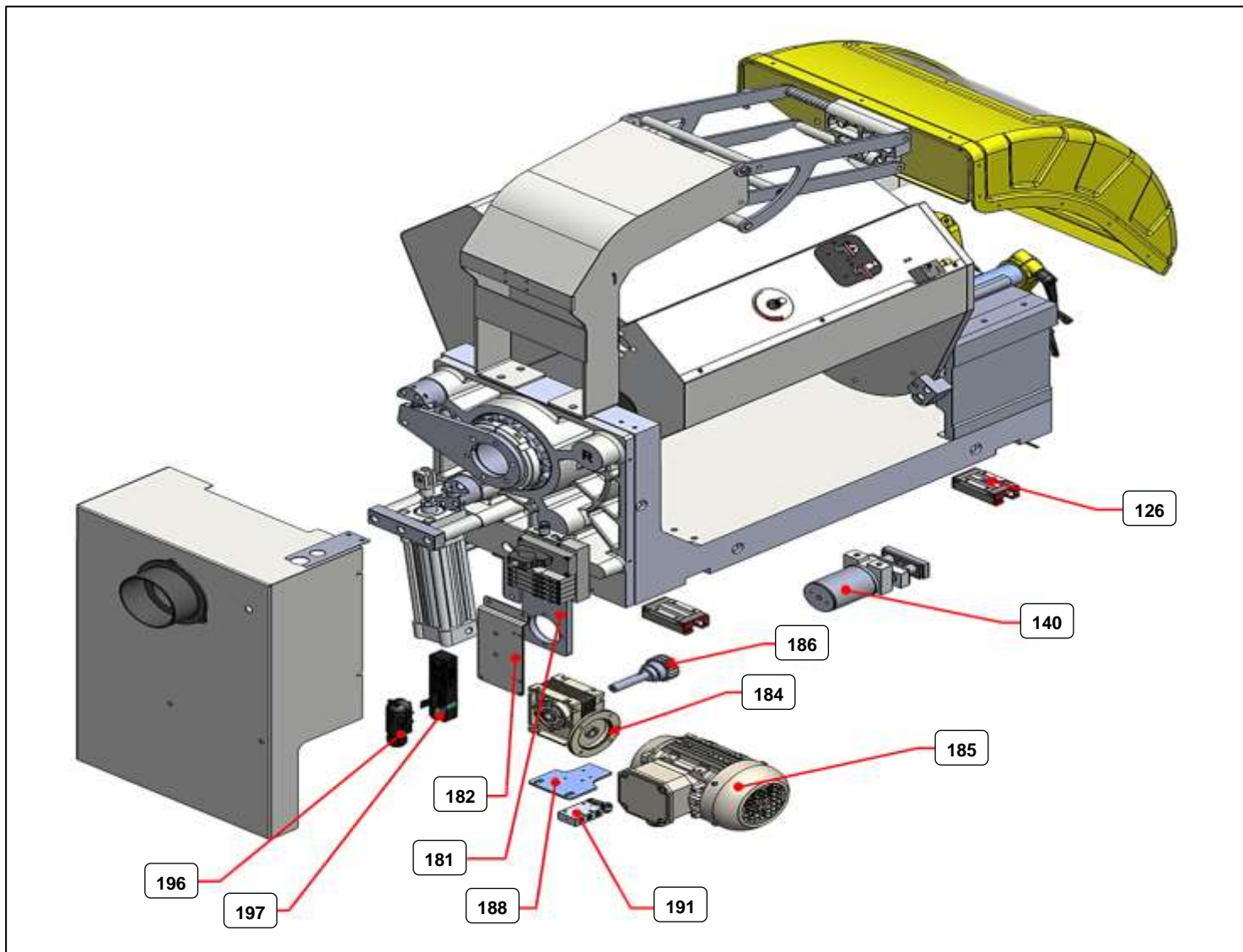


RESİM & FIGURE & РИСУНОК – 11

NO НОМЕР	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
4	2TU012510-0386	1
39	2TU011410-0082	1
103	2TU011441-0661	1
104	2TU011110-0422	1
105	1SK010000-0074	1
106	2TU011110-0423	1
107	2TU011441-0016	1
111	2TU012510-0391	1
112	2TU011210-0723	1
113	2TU016110-0019	1
114	2TU011110-1122	1
118	2TU011110-1089	1
119	1SR010000-0008	1

NO НОМЕР	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
120	2TU013110-0009	1
127	1PN010000-0012	1
128	2ET022441-0058	1
132	3UA040030-0001	2
134	2TU012610-0044	2
135	3UA060030-0004	2
146	3UA040030-0005	2
148	1PL010000-0033	2
149	2TU011110-0203	1
150	2TU011441-0643	1
171	3UA690030-0107	1
174	2TU011441-0752	1
188	2TU012441-0024	1

TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА – 11

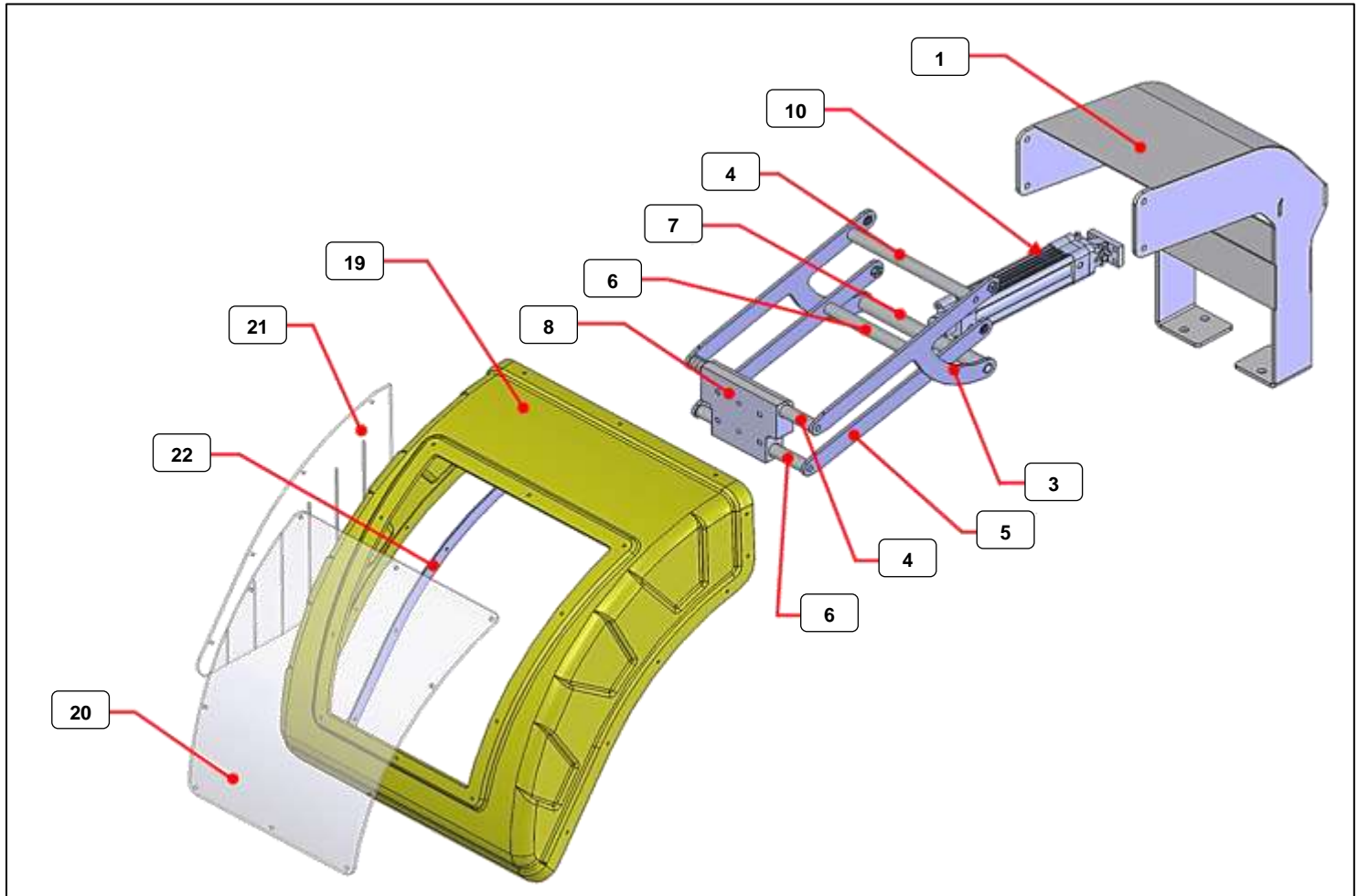


RESİM & FIGURE & РИСУНОК – 12

NO НОМЕР	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
126	1SR080000-0034	4
140	3UA690030-0113	1
181	2TU011441-0639	1
182	1SA690000-0007	1
184	1EL070030-0003	1
185	1EL070001-0011	1

NO НОМЕР	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
186	2TU011110-1104	1
188	2TU011441-0667	1
191	1PN010000-0037	1
196	1EL140000-0208	1
197	1EL140000-0217	1

TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА – 12

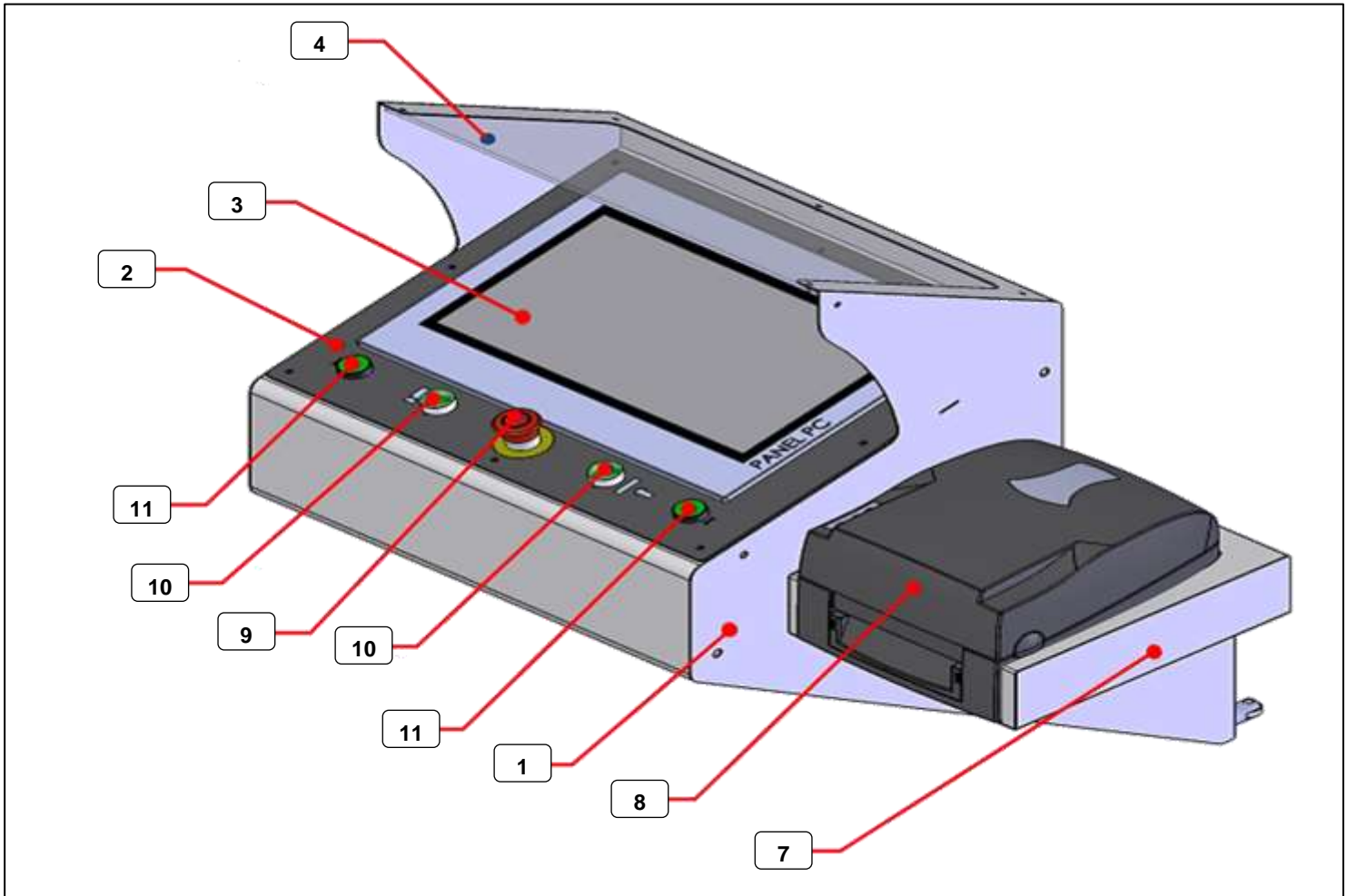


RESİM & FIGURE & РИСУНОК – 13

NO НОМЕР	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
1	1SA050000-0395	1
3	2TU011441-0618	2
4	2TU014010-0181	2
5	2TU011441-0619	2
6	2TU014010-0180	2
7	2TU014010-0179	1

NO НОМЕР	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
8	2TU012510-0357	1
10	1PN020000-0175	1
19	1PL010000-0061-1	1
20	1PL010000-0061-0	1
21	2TU013410-0067	1
22	2TU011441-1019	2

TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА – 13



RESİM & FIGURE & РИСУНОК – 14

NO НОМЕР	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
1	1SA690000-0010	1
2	2TU012441-0003	1
3	1EL380000-0350	1
4	1PL040000-0054-1	1
7	1SA690000-0010-1	1

NO НОМЕР	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
8	1EL320000-0022	1
9	1EL090000-0001	1
10	1EL090000-0003	2
11	1EL090000-0009	2

TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА – 14

PARA NO PART NO НОМЕР	RESİM FIGURE РИСУНОК	STOK KODU CODE ПОРЯДОК КОД	PARA ADI PART NAME НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ
1		2TU012610-0044	MENGENE PİSTONU BAĞLANTISI PISTON CLAMP CONNECTION
2		3UA060030-0004	PNÖMATİK MENGENE PNEUMATIC CLAMP
3		1PN140000-0005	1/8-6 REKOR 1/8-6 FITTING
4		3UA040030-0007	M8x32 PİPO M8x32 HANDLE
5		3UA040030-0001	M12*60 PİPO M12*60 HANDLE
6		3UA040030-0021	M12*35 PİPO M12*35 HANDLE
7		1SK010000-0046	Ø 550 TESTERE Ø 550 SAW
8		1SR070000-0015	MOTOR KAYIŞI PJ483*24,5 (11 Kanal) MOTOR BELT
9		1PN010000-0012	SPRAYER SU PÜSKÜRTME VALF WATER SPRAY VALVE
10		2TU012441-0011	TESTERE KANAL LAMASI SAW CHUTE PLATE

<u>PARA 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>PARA ADI</u> <u>PART NAME</u> <u>НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ</u>
11		1PL010000-0033	MENGENE PABUCU CLAMP FEET
12		1EL070001-0002 400V-415V (3P 50 Hz)	MOTOR MOTOR
13		2TU010010-0011	VOLAND KOLU



# СОДЕРЖАНИЕ

<b>Технические Особенности</b>	<b>4</b>
<b>Диаграмма Выпиливания</b>	<b>5</b>
<b>Размеры</b>	<b>6 &amp; 8</b>
<b>Перечень Деталей</b>	<b>9 &amp; 16</b>
<b>Список Запасных Частей</b>	<b>17 &amp; 18</b>
<b>1. Общая Информация</b>	<b>149</b>
1.1 Предисловие	149
1.2 Служебная Информация	149
<b>2. Безопасность</b>	<b>150 &amp; 152</b>
2.1 Обозначение Символов Безопасности и их Значения	150
2.2 Техника Безопасности	150
2.3 Информация Об Общей Безопасности	151
2.4 Безопасность Персонала, Работающего На Станке	152
2.5 Средства Индивидуальной Защиты	152
2.6 Процедура Изоляции Машины	152
<b>3. Описание Механизма</b>	<b>153 &amp; 154</b>
3.1 DC 421 M Автоматический Механизм Нарезки С Двойной Головкой	153
3.2 DC 421 P Автоматический Механизм Нарезки С Двойной Головкой	154
3.3 DC 421 PB Автоматический Механизм Нарезки С Двойной Головкой ( С Компьютерной Проверкой )	154
<b>4. Безопасная Транспортировка Машины</b>	<b>155</b>
<b>5. Установка Механизма</b>	<b>156</b>
5.1 Подготовка	156
5.2 Подключение Машины В Источник Питания	156
<b>6. Информация О Безопасности Механизма</b>	<b>157</b>
<b>7. Операция</b>	<b>158 &amp; 203</b>
7.1 Подготовка	158
7.2 DC 421 M Операционная Информация	159-160
7.3 Сброс Показаний Счетчика в Режиме Дисплея	160-161
7.4 Настройка Параметров Дисплея	162
7.5 Калибровка Дисплея	163
7.6 Изменение Первоначальных Настроек	163
7.7 Замена Батареи Дисплея	164
7.8 Периодические Характеристики Модели 421P DC	165-181
7.9 Периодические Характеристики Модели 421 PB DC	182-203
<b>8. Обновление Програмного Обеспечения PLC</b>	<b>204</b>
<b>9. Исправление Ошибок Экрана</b>	<b>205</b>
<b>10. Обслуживание, Ремонт, Профилактика</b>	<b>206 &amp; 209</b>
10.1 Обслуживание	207
10.2 Замена Режущих Комплектов	207
10.3 Как Поменять Ремень Двигателя	208
10.4 Регулировка Давления Воздуха ( В Пневматических Система )	209
<b>11. Степень Шумоизоляции</b>	<b>210</b>
<b>12. Возможные Неполадки И Их Устранение</b>	<b>211</b>
<b>13. Гарантийные Условия</b>	<b>212</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 приобретения 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



*Прочтите внимательно руководство по эксплуатации прежде, чем вы приступите к использованию механизма и выполнению технических работ !...*

## 2.2 Техника Безопасности



- 2.2.1** Наши механизмы произведены согласно директивам безопасности Европейского Совета которые относятся к национальным и международным директивам безопасности.
- 2.2.2** Задача работодателя – предупредить рабочих о возможности риска на предприятии, обучить их технике безопасности, предоставить необходимое безопасное оборудование и приборы безопасности для механика.
- 2.2.3** Перед началом работы с механизмом, механику следует проверить аппарат, изучить все его детали.
- 2.2.4** С механизмом должны работать только те рабочие, которые ознакомились с содержанием руководства по эксплуатации.
- 2.2.5** Все директивы, рекомендации и общие правила безопасности, содержащиеся в уководстве, должны быть полностью рассмотрены. Механизм не может быть использован для каких-либо других целей, кроме тех, что указаны в руководстве. В противном случае, производитель не несет никакой ответственности за повреждения или ранения. А такие обстоятельства приведут к истечению срока гарантии.

### **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** 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 в 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.
- 2.3.9** 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 и электрических соединений.

## **2.4 Безопасность Персонала, Работающего На Станке**

- 2.4.1** Персонал, работающий на станке, должен носить одежду, которая соответствует условиям работы и хорошо сидит на работнике. Не следует носить просторную одежду и украшения, которые могут зацепиться к рабочим деталям машины.
- 2.4.2** Оператор не должен использовать станок в таких случаях, как отсутствие сосредоточенности на работе и при дискомфорте в организме, так как это может привести к потере рефлекса и внимания.

## **2.5 Средства Индивидуальной Защиты**

Рекомендуется использовать следующие защитные средства.

- 2.5.1** Прочные перчатки для предотвращения порезов, проколов или давления при работе с материалами,
- 2.5.2** Защитные наушники / беруши,
- 2.5.3** Защитные очки от пыли, опилок и т. д.
- 2.5.4** Защитная обувь при транспортировке материалов определенного веса и размера,
- 2.5.5** При использовании охлаждающей жидкости рекомендуется использование маски.

## **2.6 Процедура Изоляции Машины**

- 2.6.1** Электрическая система станка должна быть отключена с помощью главного выключателя для любого обслуживания, ремонта, очистки и т.п. Отсоедините соединения давления воздуха. Выпустите оставшийся сжатый воздух в станке.
- 2.6.2** Техническое обслуживание, ремонт, чистка и т. д. должны выполняться лицом, принимающим вышеуказанные меры предосторожности. Если это простая процедура, после принятия вышеуказанных мер предосторожности этим человеком опять может быть оператор.
- 2.6.3** Если станок не используется, главный выключатель и воздушная система должны быть отключены.

Пила с 420 мм пильным диском разработана для резки одной или двумя головами ПВХ и алюминиевых профилей желаемых размеров и под различными углами.

- Левая часть нарезки устойчивая, правая часть нарезкидвигающаяся.
- Настроив вручную головки пилы 45-90 и других степеней, можно совершить свободную нарезку.
- На правойдвигающей части резки, имеется система прикрепленного конвеера.
- С помощьюдвигающейся защитной крышки, находящейся на обеих частях нарезки, обеспечена безопасность эксплуатации.
- Для безопасности работника, имеется система двойного ручного пульта.
- С помощьюдвигающейся правой части резки, где имеется система пневматического тормоза, в начале работы нарезки, автоматически тормозя, останавливаетдвигающуюся часть.
- В нарезках, продвижение пилы является гидро-пневматическим, и имеется чувствительная настройка для нужной скорости продвижения.
- Имеется система поддержки профиля.
- Разработка механизма соответствует инструкциям CE.

### **3.1 ДС 421 М АВТОМАТИЧЕСКИЙ МЕХАНИЗМ НАРЕЗКИ С ДВОЙНОЙ ГОЛОВКОЙ**

- Настроив нарезные части на ручную, производится процесс резки всей степени.
- Надвигающейся части нарезки, имеется электронный счетчик расстояния.
- Предоставлена легкость для ручного передвижения правойдвигающейся части нарезки на нужную меру
- Система поддержки профиля ручная

<b>СТАНДАРТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ</b>
➤ 2 x 420 мм Пильный диск
➤ Рольганг & 2 x Пневматические Опорные Блоки Для Профиля
➤ 4x Горизонтальные Прижимы
➤ Пневмопистолет
➤ Система Охлаждения Пилы с распылением
➤ Руководство Пользователя

<b>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ</b>
➤ Специальное Устройство Длинной 5 м и 6 м
➤ Упор Для Установки Длинны Профиля Для Нарезки Коротких Деталей ( DKN 70 с Цифровым Устройством Или DKN 71 с Линейкой )
➤ Вакуумный Экстрактор Стружки VCE 1570
➤ 2x Вертикальные Прижимы
➤ Автоматический Наклон на 90° и 45° Внутрь Для Обоих Углов

### **3.2 ДС 421 Р АВТОМАТИЧЕСКИЙ МЕХАНИЗМ НАРЕЗКИ С ДВОЙНОЙ ГОЛОВКОЙ**

- В процессе резки аспекта 45° и 90°, каждая из частей нарезки автоматически приходит в позицию. В других промежуточных степенях, части нарезки настроившись вручную, производят свободную нарезку.
- Система тормоза автоматическая
- Введение количества деталей для резки и возможность программирования, делается вводя данные на экран механизма.
- Возможна большая резка. Максимальная длина резки 9999 мм, так же имеется особенность нарезки ( минимум 10 мм ).
- Система поддержки профиля пневматическая.

<b>СТАНДАРТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ</b>
➤ 2 x 420 мм Пильный Диск
➤ Рольганг & 2 x Пневматические Опорные Блоки Для Профиля
➤ 4x Горизонтальные Прижимы
➤ Пневмопистолет
➤ Система Охлаждения Пилы с Распылением
➤ Руководство Пользователя

<b>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ</b>
➤ Специальное Устройство Длиной 5 м и 6 м
➤ Упор для установки длины профиля для нарезки коротких деталей ( DKN 70 с цифровым устройством или DKN 71 с линейкой )
➤ Вакуумный Экстрактор Стружки VCE 1570
➤ 2x ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ПРИЖИМЫ
➤ Принтер Штрих-Кодов

### **3.3 ДС 421 РВ) АВТОМАТИЧЕСКИЙ МЕХАНИЗМ НАРЕЗКИ С ДВОЙНОЙ ГОЛОВКОЙ ( С КОМПЬЮТЕРНОЙ ПРОВЕРКОЙ )**

- Все движения с компьютерной проверкой. ( с операционной системой Windows )
- Имеется возможность передачи данных профиля, полученные с программы, через USB карту памяти.
- Возможна большая резка. Максимальная длина резки 9999 мм, так же имеется особенность нарезки ( минимум 10 мм )
- Баркотная система
- Обновление ПЛС одной кнопкой.
- Список нарезки на экране, может составляться вручную.
- Система поддержки профиля пневматическая.

<b>СТАНДАРТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ</b>
➤ 2 x 420 мм Пильный диск
➤ Рольганг & 2 x пневматические опорные блоки для профиля
➤ 4x горизонтальные прижимы
➤ Пневмопистолет
➤ Система охлаждения пилы с распылением
➤ Руководство Пользователя

<b>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ</b>
➤ Специальное устройство длиной 5 м и 6 м
➤ Упор для установки длины профиля для нарезки коротких деталей (DKN 70 с цифровым устройством или DKN 71 с линейкой)
➤ Вакуумный экстрактор стружки VCE 1570
➤ 2 x вертикальные прижимы


- 4.1** Транспортировку механизма следует выполнять только квалифицированному персоналу. **ВАЖНО**
- 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 деревянный 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.
- 4.6** 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 100 см от задней стенки.
- 5.1.3 Равновесие машины можете обеспечить регулируемые ножками которые находятся в нижней части машины.
- 5.1.4 Панель (РИСУНОК-7 NO.282) поставляется в разобранном виде. Установите панель как показано на рисунке. Р Для размещения панеля: Снимите часть, находящуюся на приводном вале панеля. После тщательного монтажа ролягангов панеля, установите удаленную часть на место.
- 5.1.5 Установите конвейер подачи материала, на правую боковую поверхность машины используя винты, находящиеся на машине как показано в РИСУНК-1. Используя чувствительный и калиброванный ватерпас, обеспечивайте чтобы конвейерные ролики и верхняя поверхность машины были параллельно с друг другом.
- 5.1.6 При использовании пневмопистолета для сухих стружек скорость отсоса ( скорость потока воздуха ) должна быть мин. 20 м/сек. Для влажных стружек ( влажность %18 и выше ) скорость потока воздуха должна быть мин. 28 м/сек.

## 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 или 400 В 50 Гц по выбору подключения.
-  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.

- 6.1 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 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-11 NO.105 )

**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** В категорическом порядке проконтролируйте направление вращения.

**7.1.8** Не начинайте обработку не зафиксирова деталь зажимами.

**7.1.9** В случае если скорость резки группы пилки высокая, регулируйте скорость резки с помощью болта регулировки ограничителя скорости, прокручивая его по направлению часовой стрелки пока не получите желаемую. ( РИСУНОК-9 NO.60 )

**7.1.10** В зависимости от формы и типа материала резки имеется возможность регулировки скорости. ( РИСУНОК-9 NO.123 )

**Во время регулировки скорости резки пилы, надо убедиться в том что верхние цилиндры зажимов не находятся в рабочей области пилы.**



РИСУНОК - 15

## 7.2 ДС 421М ОПЕРАЦИОННАЯ ИНФОРМАЦИЯ

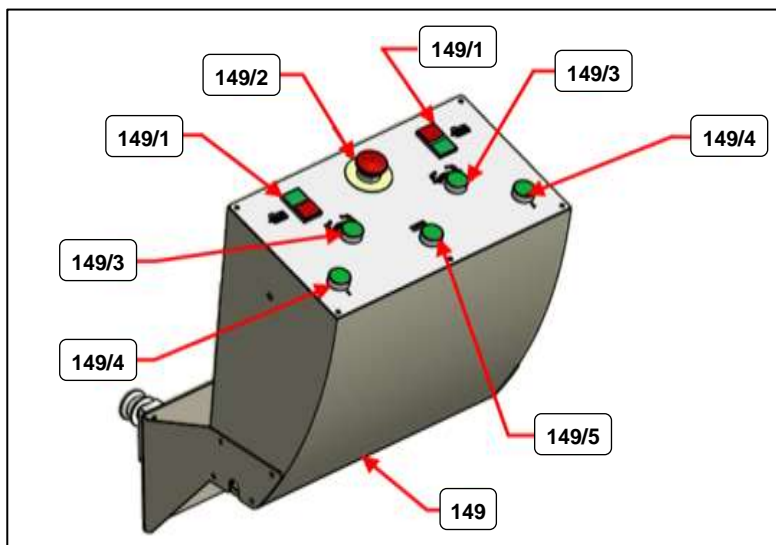


РИСУНОК - 16

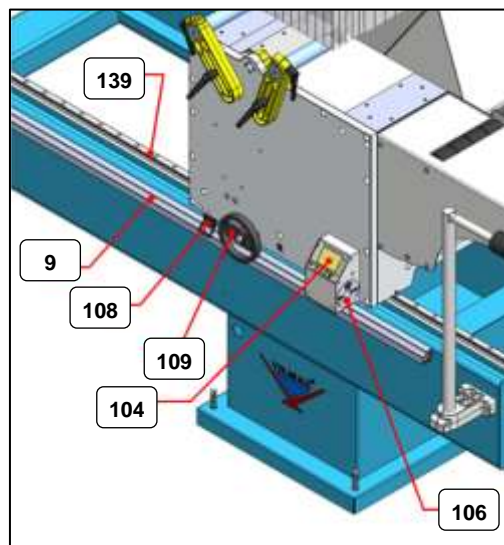


РИСУНОК - 17

- 7.2.1** Поверните ручку тормоза на подвижном режущем блоке, чтобы отключить тормозной поршень. (РИСУНОК-17 NO.106)
- 7.2.2** Выровняйте приблизительно подвижный режущий блок, используя измерительную систему (РИСУНОК-17 NO.9) на шасси с помощью маховика (РИСУНОК-17 NO.109).
- 7.2.3** Поверните маховик вправо-влево и поверните его до нужного размера (+/- 0,2 мм) с помощью цифрового считывателя (РИСУНОК-17 NO.104).
- 7.2.4** После того, как размер будет установлен, закрепите движущийся блок, активировав тормозную систему на подвижном режущем блоке. (РИСУНОК-17 NO.109).

**ВАЖНО**

Пока тормозная система на подвижной головке не активируется, зажимы не затягиваются, и машина не начинает резку с точки зрения работы и безопасности работника.

- 7.2.5** Чтобы отрегулировать угол наклона головки, ослабьте трубку крепления головки. (РИСУНОК-9 NO.98).
- 7.2.6** Используя температурную линейку на передней панели, вручную установите режущий блок под нужным углом и снова затяните трубку для крепления головки и закрепите температуру.
- 7.2.7** Подведите опорный конвейер профиля под обрабатываемую деталь и затяните его с помощью крепежной трубы. (РИСУНОК-1)
- 7.2.8** Переместите профиль или изделие, которое нужно разрезать, из направления ДВИЖУЩЕЙСЯ ГОЛОВКИ в направлении ЗАКРЕПЛЕННАЯ ГОЛОВКА. Закрепите профиль с помощью кнопки тисков (РИСУНОК-16 NO.97)
- 7.2.9** Нажмите кнопки «Пуск двигателя» на панели управления, чтобы вращать пилу. (РИСУНОК-16 NO.99)

- 7.2.10** Одновременно нажмите двуручные кнопки безопасности (РИСУНОК-16 NO.101), чтобы пила двигалась вперед. Продолжайте нажимать на кнопки, пока деталь не будет разрезана. (Верхний предохранитель автоматически закрывается при нажатии на кнопки Две руки).
- 7.2.11** Отпустите ручное нажатие на кнопку после резки. Режущий инструмент вернется в исходное положение.
- 7.2.12** Снимите отрезанную заготовку, переместив кнопку тисков в исходное положение.
- 7.2.13** Используйте кнопку остановки двигателя, чтобы остановить вращение режущего инструмента. Установите главный выключатель в положение «0».



При угрожающей опасности, поднимите нажим, находящийся на кнопках отключения, или срочно нажмите на кнопку стоп.

### 7.3 Сброс Показаний Счетника в Режиме Дисплея



**7.3.1** Иметь постоянный контакт с устройством перемещения устройства (мобильные устройства, настройка фиксируется на единичном убедитесь, что болт был в контакте.)

#### **7.3.2**

**7.3.2** Показать **SET** кнопок, расположенных на **F** и мера нажатием сбросить в то же время. следует рассматривать как измерения значения **360** на дисплее. Если вы режете неправильный размер, до вправо или влево, поворачивая регулировки размера болта регулировки.

### ВЫВОДИТЬ НА ДИСПЛЕЙ 45 - 90 ГРАДУСОВ

- 7.3.3** В процессах нарезки 45 градусов, нажав один раз на кнопку \*, которая находится на дисплее, будет произведена нарезка в том положении, когда значение оффсет будет в положении 1. Если снова придется выполнить нарезку в 90 градусов, нажав три раза подряд на кнопку \* и когда надпись значения оффсет не будет видна, можно будет продолжить процесс нарезки. В первых фабричных настройках, параметры калибровки для нарезки 45 и 90 градусов, поставляются в готовом виде.

Если во время процесса нарезки размеры нарезанного материала под 90 градусов и размер нарезанной детали под 45 градусов различные; Например: если размер детали нарезанной под 90 градусов составляет 1000 мм, а размер нарезанной детали под 45 градусов составляет 1000,7 мм, нажав на кнопку “ F ” ( большую ) и нажав один раз перейдя на параметр ( P01-P02-P03...P10 ), нужно войти в категорию, где написано значение параметра. Изменив значение здешнего Оффсета на 00000,7 то введенное значение будет записано в памяти, нажав одновременно на кнопки “ F и SET ”. После сделанных настроек, если нажать на кнопку “ F ”, то при нарезки 90 градусов будет видно 400 мм, а при нажатии на кнопку \* когда значение оффсет будет в положении 1, должно высвечиваться значение размера 400,7.

Если размер детали нарезанной под 90 градусов составляет 1000 мм, а размер нарезанной детали под 45 градусов составляет 999,7 то при этом выполняется та же процедура, указанная выше ( маленькая ). После введения значения оффсет **00000,3** в параметр P10, нажав один раз на кнопку “ \* ” значение будет ( - ), после высвечивания значения -00000,3 и нажав одновременно на кнопки “ F и SET ”, значение будет записано в памяти. В конце настройки, сделанной таким образом, на дисплее будет видно 400 мм при нарезки 90 градусов. При нажатии на кнопку \* когда будет виден оффсет 1, должно высвечиваться значение размера 399,7.



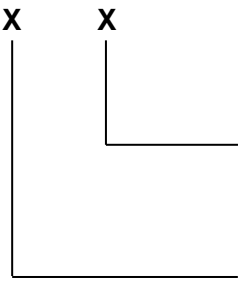
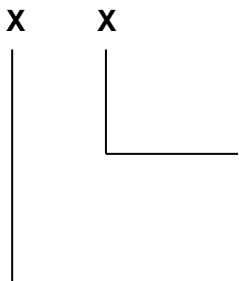
**45 DERECE KESİMLERDE “ \* ” TUŞUNA BASINIZ & KULLANMA KILAVUZUNU OKUYUNUZ !...**

**FOR 45 DEGREE CUTTING OPERATION “ \* ” PRESS BUTTON & READ THE USER MANUAL !...**

**НА 45 ГРАДУСОВ НАЖМИТЕ “ \* ” КНОПКА & ПРОЧИТАЙТЕ ИНСТРУКЦИЮ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ !...**

## 7.4 Настройка Параметров Дисплея

Список параметров :

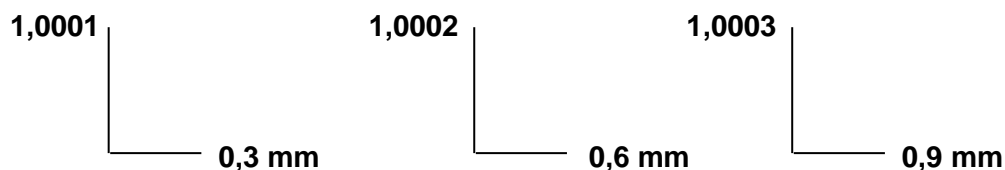
NO. программы :	Первый Настройки	Настройки Йылмаза
<b>P01 : A</b>  <p>0 = Направление считывания ( + ) 1 = Направление считывания ( - ) 0 = мм Модель 1 = Дюйм ( 0.001 ) Погрешность</p>	00	<b>01</b>
<b>P02 : A</b> Режим дисплея ( символы, только влияет отображение )	00	<b>00</b>
<b>P03 : A</b> Точки дробей 0...3 ( Только для мм Модели )	2	<b>1</b>
<b>P05 : A</b> Функции кнопок  <p>0 = Настройки кнопка активирована 1 = <b>Кнопка настройки не активирована</b> 0 = <b>Пошаговая</b> кнопка активирована 1 = <b>Пошагловая</b> кнопка не активирована</p>	000	<b>001</b>
<b>P07 : A</b> Решение: Начиная с V1.50 firmware	0	<b>1</b>
<b>P08 : A</b> Коэффициент ( Величина фактора )	1,0000	<b>1,0000</b>
<b>P09 : A</b> Точка реферанса	000000,0	<b>000400,0</b>
<b>P10 : A</b> Offset 1	0	<b>0</b>
<b>P11 : A</b> Offset 1	0	<b>0</b>
<b>P12 : A</b> Offset 1	0	<b>0</b>
<b>P13 : A</b> Offset 1 Конфигурация смещение	3	<b>3</b>
<b>P90 : A</b> Без функции	0	<b>0</b>
<b>P99 : A</b> Версия программного обеспечения		

**F +** При нажатии одновременно на кнопки регулировки громкости, отображается значение точки отсчета.

## 7.5 Калибровка Дисплея

При какой-либо проблеме меры нарезки механизма, винты двигающей резной части, нужно соприкоснуть с винтами устойчивой части. Активировав тормозной поршень, исправьте двигающую часть. Не изменяя местоположение ресурса, вырезав одну штуку профиля, запишите размер. (Фабричный размер ресурса 360 мм). С калиброванным устройством (верстатка или метр), измерьте вырезанный профиль, правильный размер вырезанного профиля должен быть 360 мм, если например, размер вырезки составляет 361 мм, значимость параметра составляет P09 000360,0, то вместо этой меры нужно изменить на 000201,0. Если вырезанная часть составит менее 360 мм, меру 000360,0 нужно будет уменьшить.

После этой работы, вырежьте еще один профиль размером 4000 мм, Вырезанный профиль, так же измерьте калибровочным устройством и запишите. Например, если вырезанный профиль измеряется мерой 4001 мм вместо 4000мм, меру коэффициента П 08 вместо 1,0000 нужно изменить на 1,0003.



**ПРИМЕЧАНИЕ : Точность резки на дисплея -0.2 мм.**

## 7.6 Изменение Первоначальных Настроек

**7.6.1** Нажмите и удерживайте кнопку “ F ” в течение 3 сек. Параметр P01 появится на экране.

**7.6.2** Нажатие кнопки “ F ” один раз вызовет появление величины параметра P01, если нажать ее еще раз, можно перейти к параметру P03, и его можно заменить. ( Можно перейти и к другим параметрам P05, P08, P09... и т.д.. )

**7.6.3** Например: Когда P01 параметр появляется, загорается первая цифра, inc/abs кнопка(мигая) изменяет величину. Переход ко второй цифре можно выполнить, нажимая кнопку настройки. В этот раз вторая цифра загорается, inc/abs кнопка изменяет величину. Эта процедура может быть использована для изменения величин всех других параметров.



## 7.7 Замена батареи дисплея

- 7.7.1** Дисплей на срок службы батареи составляет один год. Замените аккумулятор на новый на конце показа. Подать заявку на процесс изменения следующем порядке.
- 7.7.2** NO.2 Setuskur Ослабьте винты, поменяв направление времени.
- 7.7.3** Показать на трассе, проведение NO.4 NO.1 Извлеките контейнер жилья.
- 7.7.4** NO.3 Выньте старую батарею, новый ( + / - полярность, убедившись ) вместо плагина тщательно.
- 7.7.5** Замените пятизначный NO.4, setuskur винты затянуть с светового давления на устройство будет играть на месте
- 7.7.6** Дисплей на энергию ( во время замены батарейки ) было потеряно какое-то время и нужно сбросить устройство

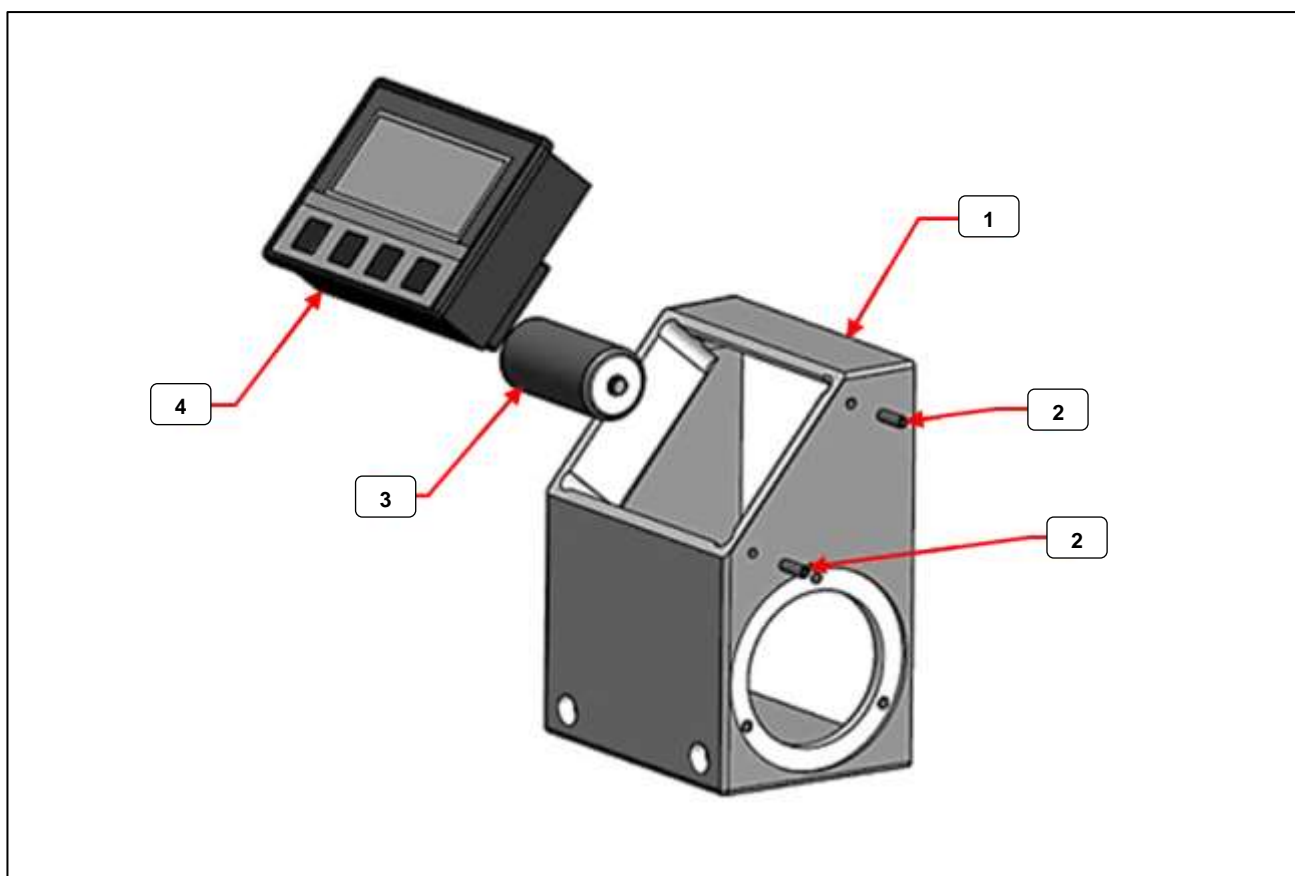


РИСУНОК – 18

## 7.8 ПЕРАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МОДЕЛИ 421P DC

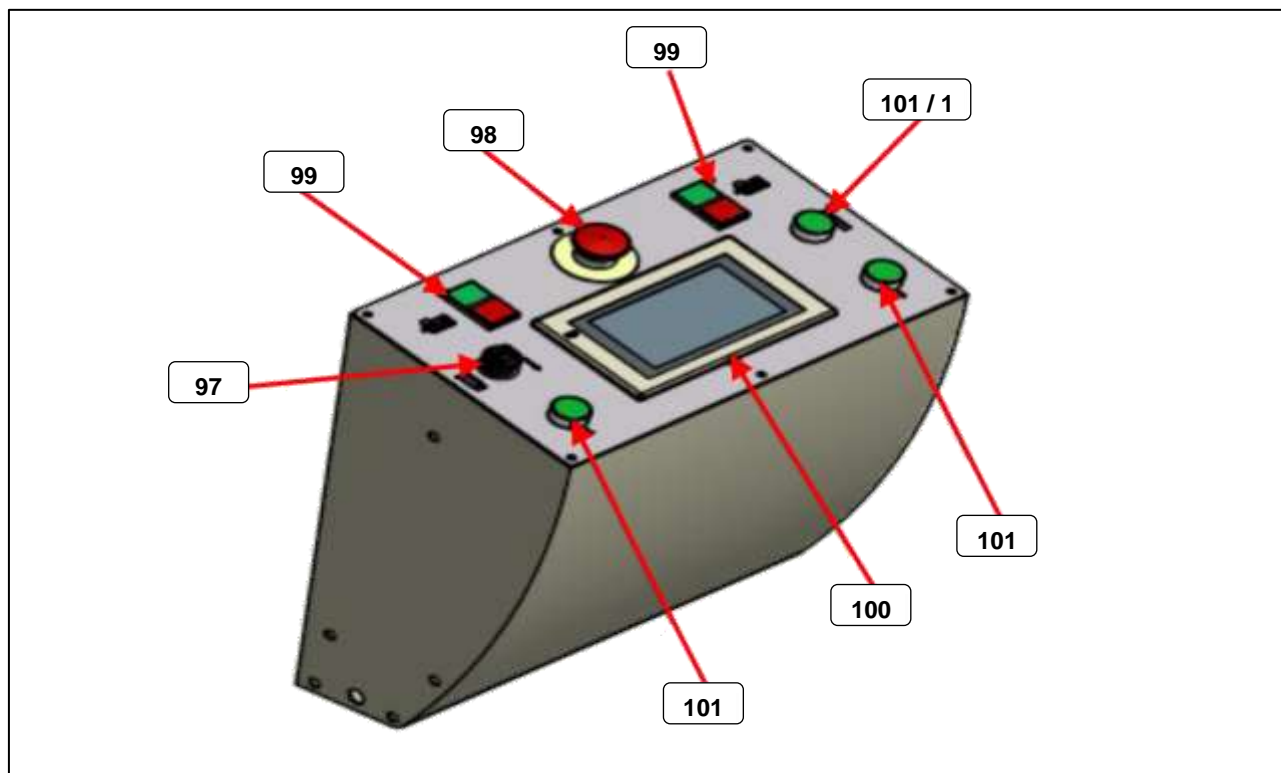


РИСУНОК – 19

- Электронная позиционная система функционирует с помощью сенсорного экрана (РИСУНОК-19 NO.100)
- Установите выключатель электропитания системы в положение “ 1 ”. На экране териманала программы появится надпись **YILMAZ MACHINE**. Перейдите на экран справочного идентификатора, нажав на любое место на экране (РИСУНОК-20).



РИСУНОК – 20

- Пока зажимы находятся в открытом положении, станок занимает своё базовое положение с помощью нажатия кнопки, показанной ниже. После установки в базовом положении, автоматически появляется главный экран (РИСУНОК-21).



РИСУНОК – 21

- Это главный экран, где отображены варианты технологических операций. Станок выполняет операцию, которая выбирается с этого экрана (РИСУНОК-22).



РИСУНОК – 22

### 7.8.1 ЯЗЫКОВЫЕ НАСТРОЙКИ

- Язык выбирается с этого экрана. Если станок включается первый раз после приобретения, выберите язык интерфейса пользователя (РИСУНОК-23).





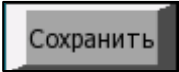
- Нажмите на кнопку , расположенную на главном экране
- Выберите язык, который вы желаете использовать. Язык выбирается только раз, а затем интерфейс пользователя отражается при каждом включении станка на выбранном языке.



РИСУНОК – 23

### 7.8.2 СОЗДАНИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ РЕЗКИ НА ЭКРАНЕ

-  Используя кнопки “ плюс ” и “ минус ”, показанные на рисунке, выберите номер программы, которую нужно отредактировать.
- Введите значение длины.
- Введите требуемые значения для левого и правого углов.
- Введите необходимое количество сегментов к резке.
- Нажмите на кнопку . Когда вы нажмёте на кнопку “ Сохранить ”, введённые параметры будут сохранены под выбранным номером программы.
- Далее, параметры сохраняются в рамках определённых программ с помощью выбора варианта “ Следующая программа ” с применением той же процедуры, что описана выше.
- Станок позволяет сохранить 800 программ.

### 7.8.3 ПРОЦЕСС РЕЗКИ

#### 7.8.3.1 Резка Согласно Размерам, Введённым Вручную

- Нажмите на кнопку “Резка”, расположенную на главном экране

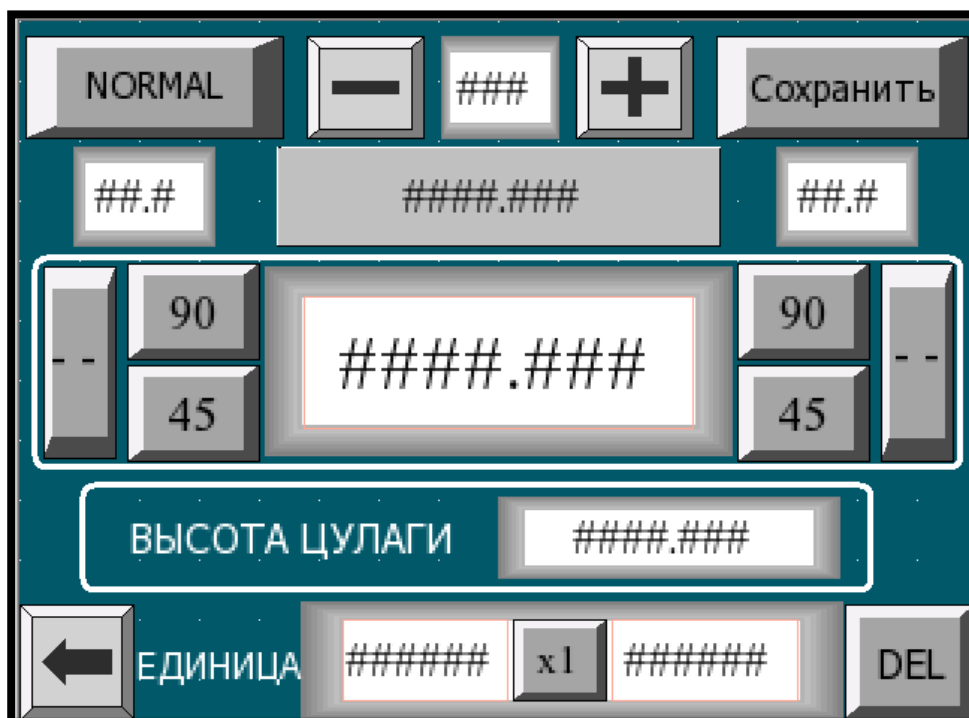



РИСУНОК – 24

- Нажмите на кнопку, расположенную в верхнем левом углу. На кнопке имеется надпись **NORMAL (СТАНДАРТНЫЙ)**.



- Введите желаемое значение длины сегментов для резки.



- Установите угол резки, нажимая кнопки  для левой и правой головок.
- Если значение угла резки находится в диапазоне от 45 до 90 градусов;




- Нажмите на кнопку “Другой угол”.
- Отрегулируйте головку угла вручную.
- Зафиксируйте угол, используя трубку перед головкой.



- Введите требуемое число сегментов к резке. С левой стороны отображается требуемое число сегментов к резке, а с правой стороны - число сегментов, которые уже были нарезаны. В случае установки для обработки двух профилей, с помощью кнопки, расположенной по центру рисунка, активизируется функция парной резки.
- Нажмите кнопку “Перейти в положение” и дайте станку занять требуемое положение.
- Когда станок займёт нужное положение, автоматически блокируется тормозное устройство.
- Поместите профиль на столе станка.
- Закройте зажимы, нажав на кнопку “Закрывать зажимы”.
- Запустите левый и правый двигатели.
- Одновременно нажмите на левую и правую кнопки резки на панели.
- Держите кнопки в нажатом положении, пока операция резки не завершится. Если эти кнопки отпустить, станок останавливает операцию резки и убирает пилы.
- Станок начинает считать количество обработанных частей, когда пила полностью отходит назад.
- Введите новый размер, чтобы осуществить нарезку новых сегментов, и следуйте той же процедуре для выполнения следующей операции.

### 7.8.3.2 Резка Вручную По Сохранённым Размерам




- Используя кнопки , укажите размеры требуемой резки.
- Нажмите кнопку “Перейти в положение”.
- Поместите профиль на станке.
- Когда станок займёт требуемое положение, закройте зажимы, нажав на кнопку “Закрывать зажимы”.
- Включите двигатели.
- Начните процесс резки, нажав вручную две кнопки резки одновременно.



### 7.8.3.3 Автоматическая Резка По Сохранённым Размерам

- Для того чтобы осуществить автоматическую резку, прежде всего, параметры должны быть сохранены в спецификации операции резки.
- Нажмите на кнопку, расположенную в верхнем левом углу. На кнопке появится надпись **АУТОМАТИС ( АВТОМАТИЧЕСКИЙ )**.



- Используя кнопки , укажите размеры требуемой резки. Отображаемая программа является первоначальной рутинной операцией для начала автоматической резки.
- Нажмите кнопку “ Перейти в положение ” и дайте станку занять требуемое положение только в первый раз.
- Поместите профиль на станке и закрепите зажимы.
- Начините операцию резки, нажав соответствующие кнопки двумя руками одновременно.
- После выполнения первой программы, станок автоматически переходит к следующей и занимает самостоятельно нужное положение.
- После каждого процесса резки, число программ увеличивается на 1, и операция резки продолжается до тех пор, пока все сохранённые программы не будут выполнены. Если значение длины в программе установлено на “ 0 ”, операция автоматической резки прекращается.

### 7.8.3.4 Общая Информация Об Операции Резки

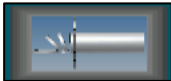
- Во всех режимах резки, операция обработки одного или двух профилей активизируется кнопкой . Если на кнопке надпись “ x1 ”, значит, это устанавливает резку одного профиля, если “ x2 ” - двух профилей сразу. Если на станке установлена операция двойной резки, то число обработанных профилей увеличивается на 2 после завершения каждой двойной операции резки.
- Если во всех режимах резки используется шаблон, то высота шаблона должна быть указана в поле . Станок автоматически определяет размер в зависимости от параметра, введённого в данное поле.
- Все операции резки начинаются при закрытой дверце. Дверцы закрываются автоматически, после того как будут нажаты двойные ручные кнопки.
- В целях обеспечения безопасности оператора, процесс резки контролируется двумя руками. При операции резки с применением одной режущей головки, рабочая головка может двигаться, но другой режущий блок остаётся зафиксированным.
- По завершении резки под углом среднего диапазона - от 45 до 90 градусов, не оставляйте крепёжный болт в зафиксированном положении.




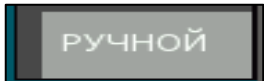
### 7.8.4 ОПЕРАЦИЯ СРЕЗА

Профили, размещённые на станке, могут быть нарезаны слоями под зафиксированным углом. Операция среза может осуществляться как под углом, сохранённым в программе, так и под углом, введённым вручную, как указано ниже.

#### 7.8.4.1 Ручная Операция Среза

- При нажатии кнопки  на главном экране, появляется экран операции среза (РИСУНОК-22).

- Нажмите на кнопку  в нижнем правом углу экрана, чтобы активизировать функцию DLM ON.

- Нажмите на кнопку  в нижнем правом углу экрана, чтобы активизировать функцию MANUAL "РУЧНАЯ".

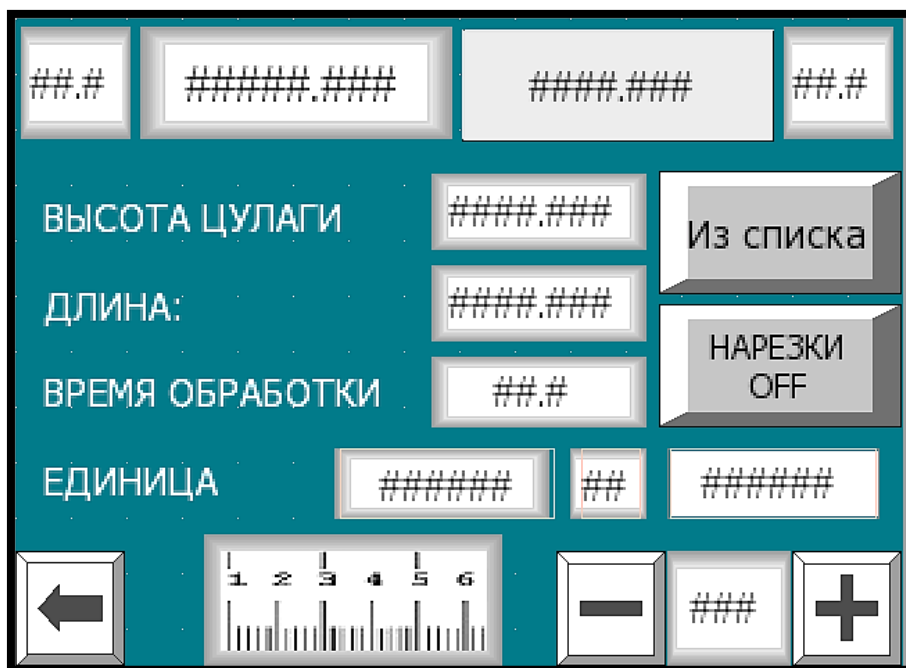



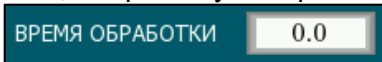
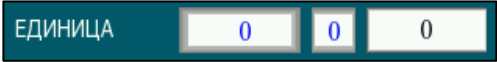
РИСУНОК – 25

- Введите длину профиля, установленного на станке, в область, обозначенную красным прямоугольником. . Например, введите 3500.

- Углы нарезки профиля слоями вводятся в область, обозначенную красными прямоугольниками. Параметр левого угла вводится в левое поле, а правого угла - в правое. Приемлемые параметры углов - в пределах от 45 до 90 градусов. Например, введите

параметр в 90 градусов с обеих сторон. 

- Введите нужную длину резки в поле . Например, введите 500.


- Общий промежуток времени, включающий резку и манипуляции пилой, записывается в поле . ( Например, введите 5 )
- Введите требуемое число сегментов к обработке в поле .
- Нажмите на кнопку “Перейти в положение” или кнопку Move ( Двигать ) на экране.
- Когда станок достигает установленных размеров, загорается лампочка на кнопке Move ( Двигать ).
- Установите профиль к нарезке слоями на станок.
- Закрепите зажимы.
- Одновременно один раз нажмите на левую и правую кнопки резки на панели. Затем отпустите. После этого, запустится операция резки слоями.
- Операция нарезки слоями прекращается, когда число сегментов, введённое в память станка, будет отрезано или если не будет достаточно сегментов, чтобы продолжить резку.


**ПРИМЕЧАНИЕ :** Когда значения, приведённые в качестве примера, введены в память станка, профиль длиной 3500 мм нарезается на одинаковые части длиной по 500 мм. В этом случае, операция нарезки слоями прекращается, когда число сегментов, введённое в память станка, будет отрезано или если не будет достаточно сегментов, чтобы продолжить резку.

#### 7.8.4.2 Автоматическая Нарезка Слойми

- Сначала нужно создать спецификацию резки. ( Смотрите раздел “Создание спецификации резки” ) В данной спецификации, левый и правый углы должны быть одинаковыми для каждой единицы. Во время нарезки слоями, угол направления головки остаётся тем же. Например, если создана спецификация из 10 программ, все левые и правые углы должны быть по 90 градусов.

- При нажатии кнопки  на главном экране, появляется экран операции среза ( РИСУНОК-22 ).

- Нажмите на кнопку  в нижнем правом углу экрана, чтобы активизировать функцию DLM ON.

- Нажмите на кнопку  в нижнем правом углу экрана, чтобы активизировать функцию MANUAL "РУЧНАЯ".


- Введите длину профиля, установленного на станке, в область, обозначенную красным прямоугольником.

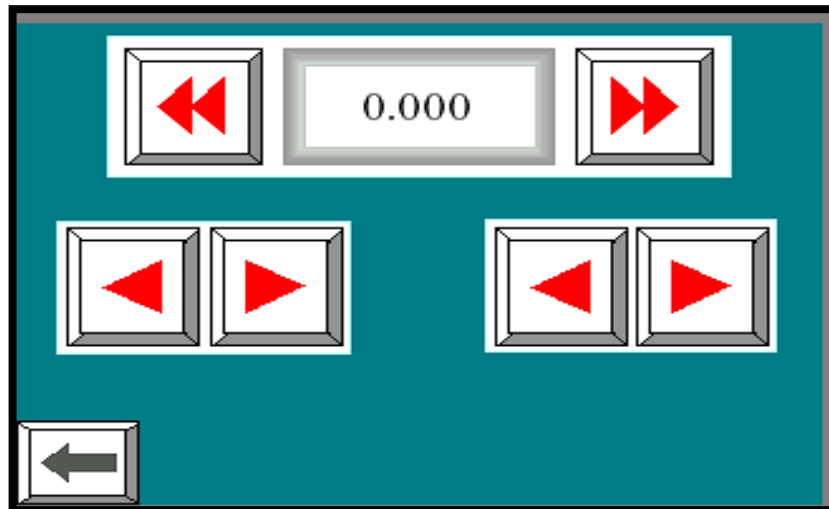


- Нажмите кнопку “Перейти в положение” и дайте станку занять требуемое положение.
- Одновременно один раз нажмите на левую и правую кнопки резки на панели. Затем отпустите. После этого, запустится операция резки слоями.
- Например, если операция нарезки слоями начинается с программы под номером 1, сначала число сегментов, установленное в программе 1, будет нарезано полностью, а затем станок приступает к нарезке того числа сегментов, которое установлено для программы за номером 2. Эта операция продолжается, пока не останется профилей к нарезке, либо когда будут выполнены все занесённые в память программы.

### 7.8.5 ПЕРЕДВИЖЕНИЕ СТАНОЧНЫХ МОДУЛЕЙ



- Нажмите на кнопку , расположенную на главном экране.



- Модули могут передвигаться посредством нажатия на кнопки со стрелками во всплывающем окне. Расположение модулей тоже отражается на этом экране.

## 7.8.6 КАЛИБРОВКА СТАНКА

### 7.8.6.1 Калибровка Для Резки Под Углом 90 Градусов


- Сначала необходимо произвести калибровку станка на 90 градусов.
- Запустите операцию резки, при которой оба угла установлены на 90 градусов, а длина равна 600 мм.
- Измерьте размеры обрабатываемого профиля.
- Например, если размер профиля на 1 мм длиннее нужной длины.

- Нажмите на кнопку  , расположенную на главном экране.

- Нажмите кнопку  на всплывающем экране.

- Появляется экран пароля  , чтобы открыть экран редактирования. Введите пароль ( 1234 ).
- Появляется экран калибровки.

- Увеличьте значение, указанное в поле  на примерно 1 мм. ( Например, если для сдвига указано значение 580, исправьте его на 581 мм. )


- Нажмите на кнопку  для определения отправной точки.
- Произведите пробную резку, чтобы подтвердить калибровочное значение.
- Точно так же, чтобы иметь большую длину, если длина профиля меньше на 1 мм, чем расчётная длина, уменьшите сдвиг на 1 мм. ( Например, если для сдвига указано значение 580, исправьте его на 579 мм. )

### 7.8.6.2 Калибровка Для Резки Под Углом 45 Градусов

Закончив калибровку на резку под 90 градусов, нужно произвести калибровку на 45 градусов, как приведено ниже.

- Нарежьте профиль длиной 600 мм, при том, что оба угла равны 45 градусам каждый.
- Измерьте размеры обрабатываемого профиля.
- Если пробник на 1 мм длиннее расчётной длины:



- Нажмите на кнопку , расположенную на главном экране.

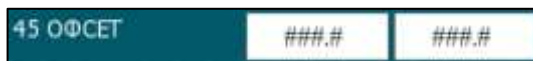


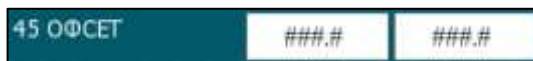
- Нажмите на кнопку  на всплывающем экране.



- Открывается экран для ввода пароля , чтобы открыть экран редактирования. Введите пароль ( 1234 ).

- Появляется экран калибровки.



- Введите (0.5) в правое и левое поля .

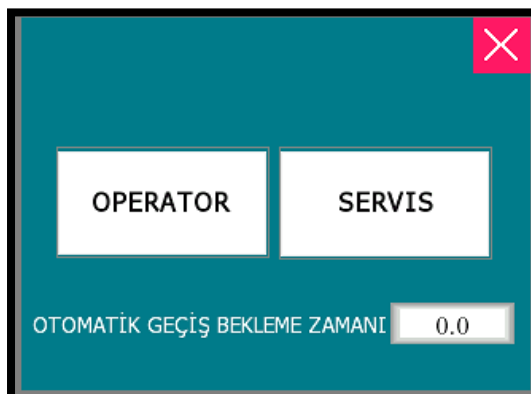


- Нажмите на кнопку  для определения отправной точки.

- Произведите пробную резку, чтобы подтвердить калибровочное значение.

- Точно так же, чтобы иметь большую длину, если длина профиля меньше на 1 мм, чем расчётная длина, введите ( -0.5 мм ) в правое и левое поля.

**ПРИМЕЧАНИЕ :** Все калибровочные настройки, приведённые выше, выполняются YILMAZ MAKİNE, и станок отгружается откалиброванным. Если необходимо изменить калибровочные параметры, необходимо принять во внимание те пункты, что приведены выше.



В этом разделе время задержки устанавливается для следующего задания, указанного в списке.



При нажатии этой кнопки на машине могут отображаться сигналы тревоги.

### 7.8.6.3 Калибровка угла резания

- Если углы резания не являются полными углами, оборудование для калибровки этих углов размещается позади станка.
- Открыть заднюю крышку рабочей части, которая расположена позади станка. Оборудование для регулировки находится под крышкой (РИСУНОК-26).



РИСУНОК – 26

- Снимите клапан пилы, расположенный позади рабочей части; убедитесь в том, что двигатели выключены. Снимите ручную пилу с помощью тонкой отвёртки (РИСУНОК-27).

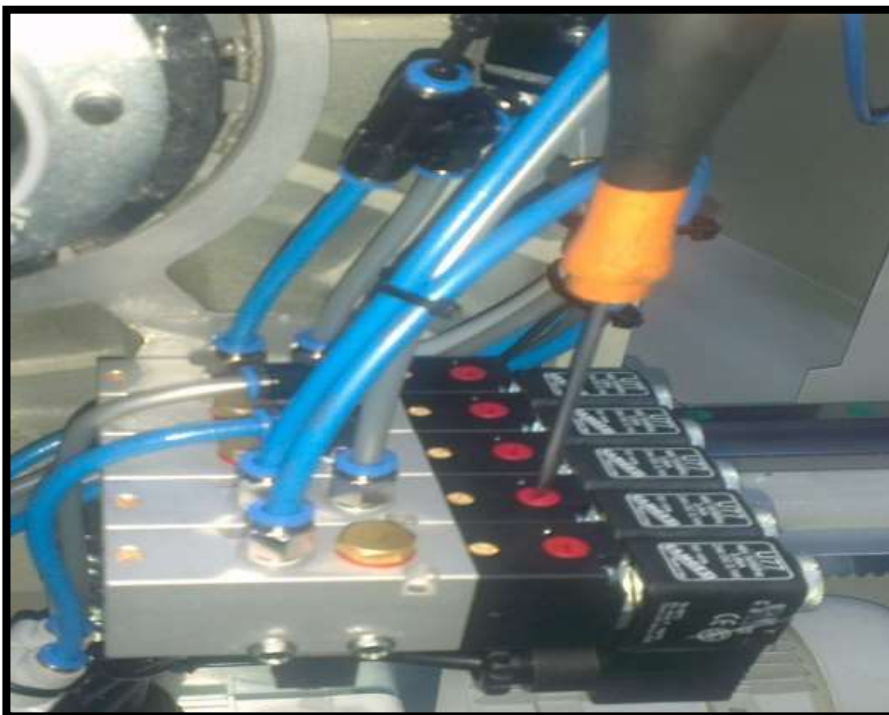


РИСУНОК – 27

- Используйте скос для установки угла в 90 градусов (РИСУНОК-28).
- Проверьте, чтобы угол между станком и столом станка и пилой составлял 90 градусов. Если значение угла не 90 градусов, отрегулируйте угол, используя болты, как показано на рисунке ниже (РИСУНОК-29).



РИСУНОК – 28



РИСУНОК – 29

- С помощью скоса слегка затяните или ослабьте болты - отмеченная красным область - чтобы отрегулировать угол с помощью скоса (РИСУНОК-29).
- Закончив с регулировкой на 90 градусов, установите угол наклона в 45 градусов, используя клапаны, расположенные позади станка (РИСУНОК-30).
- Используйте скос для установки угла в 45 градусов (РИСУНОК-30).



РИСУНОК - 30



- Проверьте, чтобы угол между станком и столом станка и пилой составлял 90 градусов. Если угол не составляет 90 градусов, отрегулируйте его, как описано в разделе для регулировки по 90 градусам (РИСУНОК-29).
- По завершению регулировочных операций по углам, проверьте размеры резания.



### 7.8.7 ВЫБОР ММ / ДЮЙМА В СТАНКЕ

- Нажмите кнопку  на странице главного меню.
- Нажмите кнопку  на открывшемся экране.
- Введите пароль на открывшемся экране  (1234)
- Если нажать на кнопку  на открывшемся экране,  активируется. Если вы нажмете, когда дюйм активен, мм активизируется.
- Одновременно с этого экрана  вводится толщина пилы, подсоединенной к станку.

## 7.9 ПЕРАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МОДЕЛИ 421 РВ DC

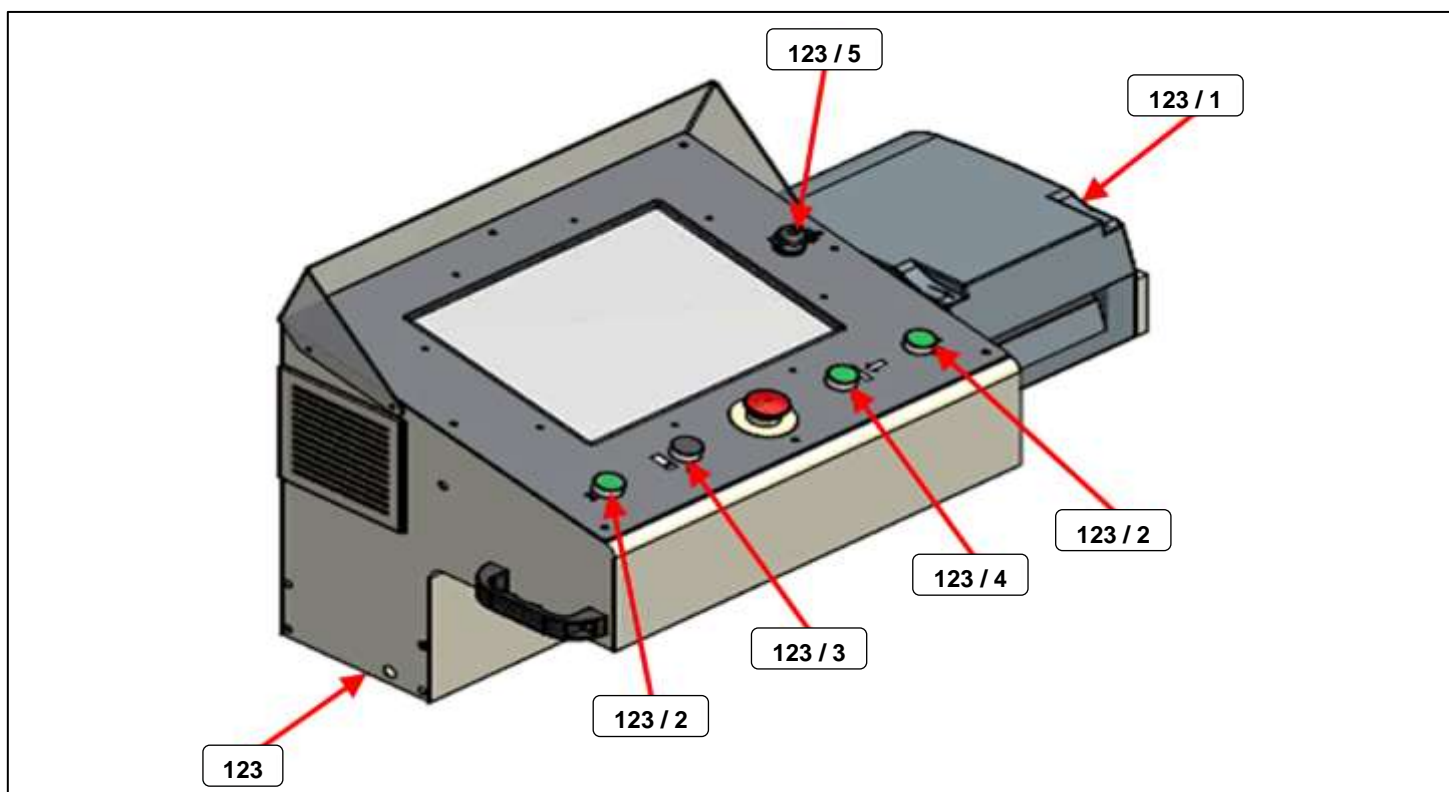


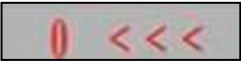



РИСУНОК – 31

- После включения машины и запуска программы на экране появится изображение, представленное на рисунке, расположенном ниже (РИСУНОК-32). Во время появления на экране этой страницы, выполняется загрузка соответствующих исходных данных. После выполнения загрузки исходных файлов эта страница автоматически исчезнет и откроется страница с изображением меню. (РИСУНОК-33)

**ПРИМЕЧАНИЕ :** В процессе выполнения начальной загрузки подвижных устройств необходимо, чтобы зажимы находились в открытом состоянии.



РИСУНОК – 32

	Нажав на эту кнопку, произойдет загрузка исходных данных установки.
	При нажатии на эту кнопку произойдет выключение программы.
	Отобразится номер версии экрана.
	Отобразится номер версии ПЛК ( Программируемого Логического Контроллера )

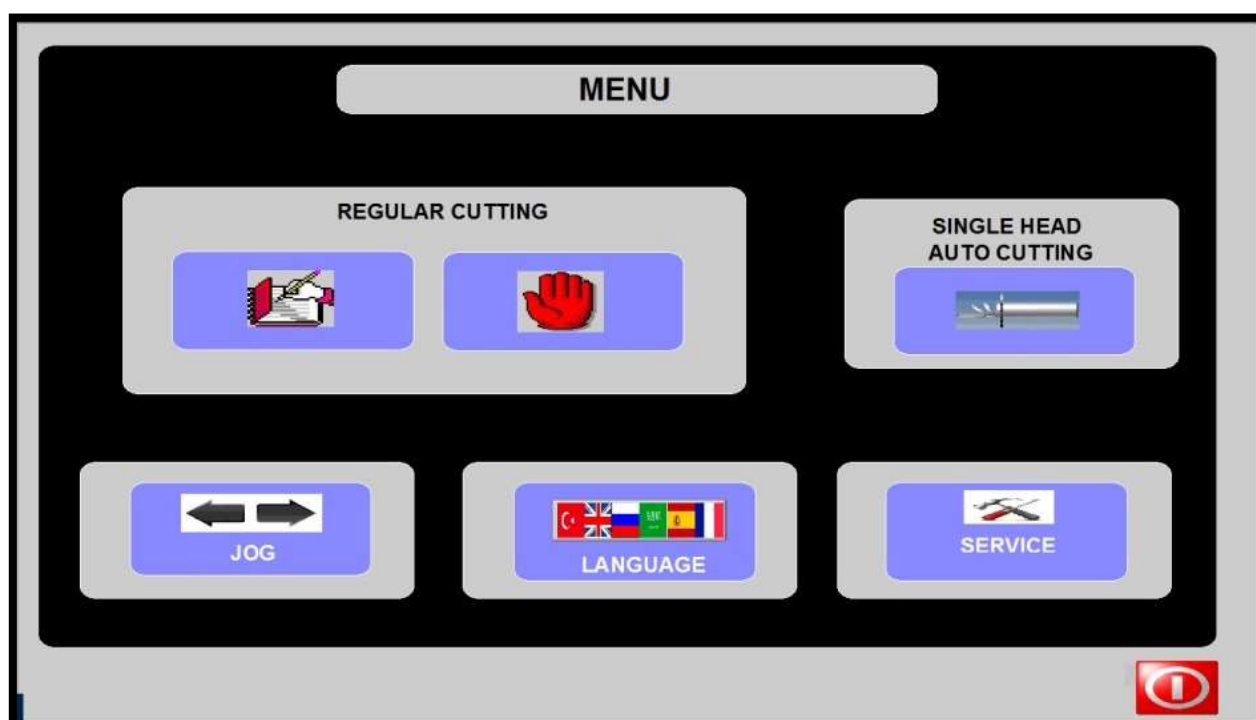



РИСУНОК - 33

- После завершения исходных загрузок автоматически откроется страница с изображением меню (РИСУНОК-33).
- При помощи этого меню можно выбрать любой режим работы. Предусмотрено 3 различных рабочих режима: ручная резка, резка по списку и режим кусочной нарезки.
- При помощи главного меню можно получить доступ на страницы, при открытии которых можно выполнить языковые, сервисные и ручные настройки.

## 7.9.1 СТРАНИЦА РЕЗКИ В РУЧНОМ РЕЖИМЕ

### 7.9.1.1 Общая Характеристика

-  При нажатии на кнопку “ Ручная резка ” откроется следующая страница.  
( РИСУНОК-34 )
- Вручную вводятся значения длины и угла нарезки детали, предполагаемой для резки в ручном режиме.

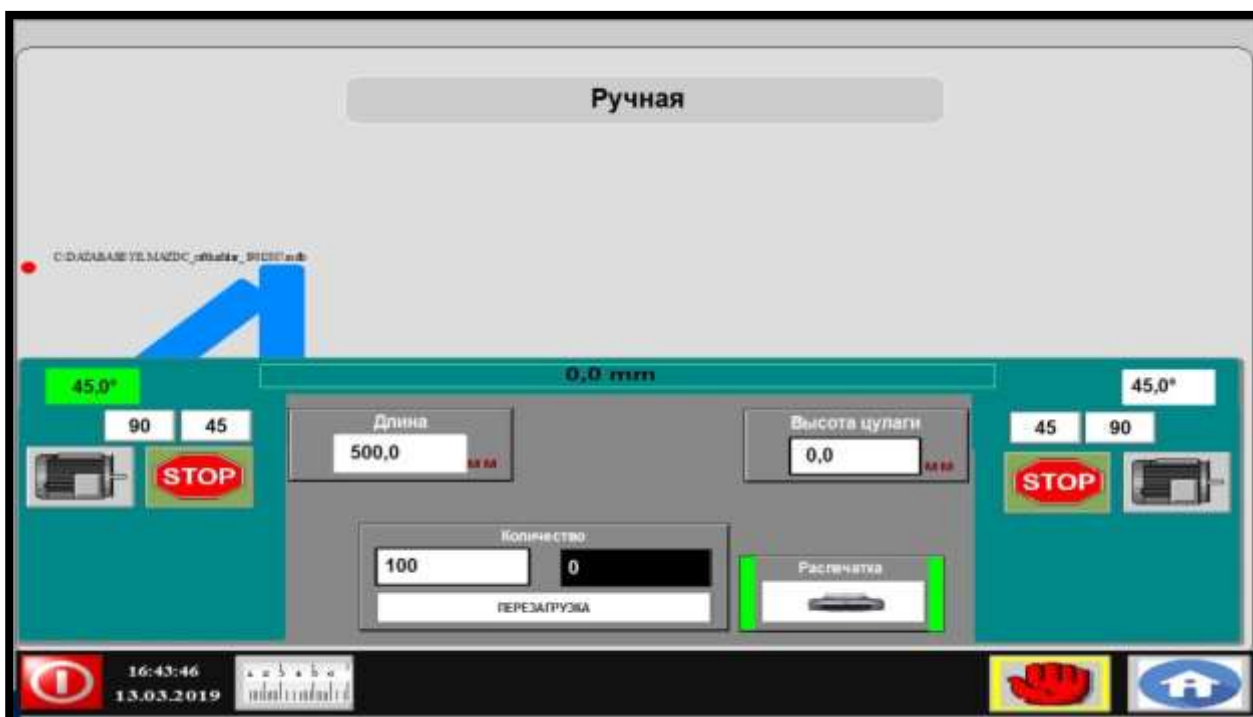
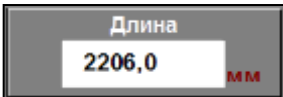

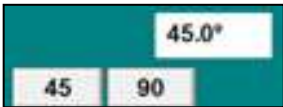




РИСУНОК - 34

### 7.9.1.2 Настройка Длины и Угла Нарезки

-  В данное поле вводится длина нарезаемой детали.
-  Для выполнения регулировки угла фиксированной головки используются настройки угла, представленные в левом углу экрана.
-  Для того, чтобы выполнить регулировку угла подвижной головки используются настройки угла, представленные в правой части экрана.
-  Можно выбрать готовые настройки угла резки в 45° и 90°, нажав на имеющиеся на экране кнопки с этими значениями.
- Например; если предполагается нарезка детали длиной 2206 мм под углом 45°, значения длины необходимо ввести как показано на нижнем рисунке (РИСУНОК-35). Левое значение угла вводится как 45° и правое значение также вводится как 45°.
- Для перехода в режим установки размеров, необходимо нажать на кнопку перехода к установке размеров (РИСУНОК-31 – 123 / 4) , изображенную на экране или расположенную на панели управления.

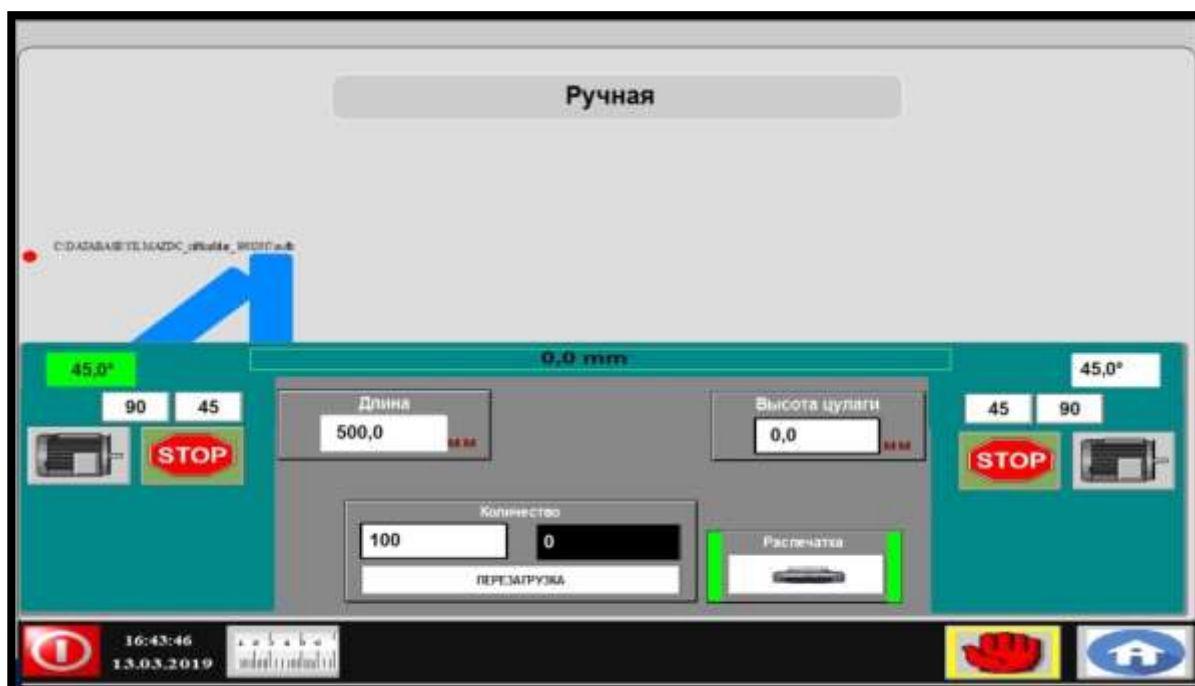


РИСУНОК - 35

### 7.9.1.3 Апуск Двигателей 3в Режиме Произвольной Нарезки

- режиме произвольной нарезки двигатели запускаются вручную как показано на нижнем рисунке (РИСУНОК-36).



- Нажав на кнопку с изображением двигателей выполняется их запуск, при этом, во время работы двигателя эта кнопка отображается зеленым цветом.



- После завершения процедуры нарезки, нажав на кнопку “ Стоп ”, прекращается работа двигателей.

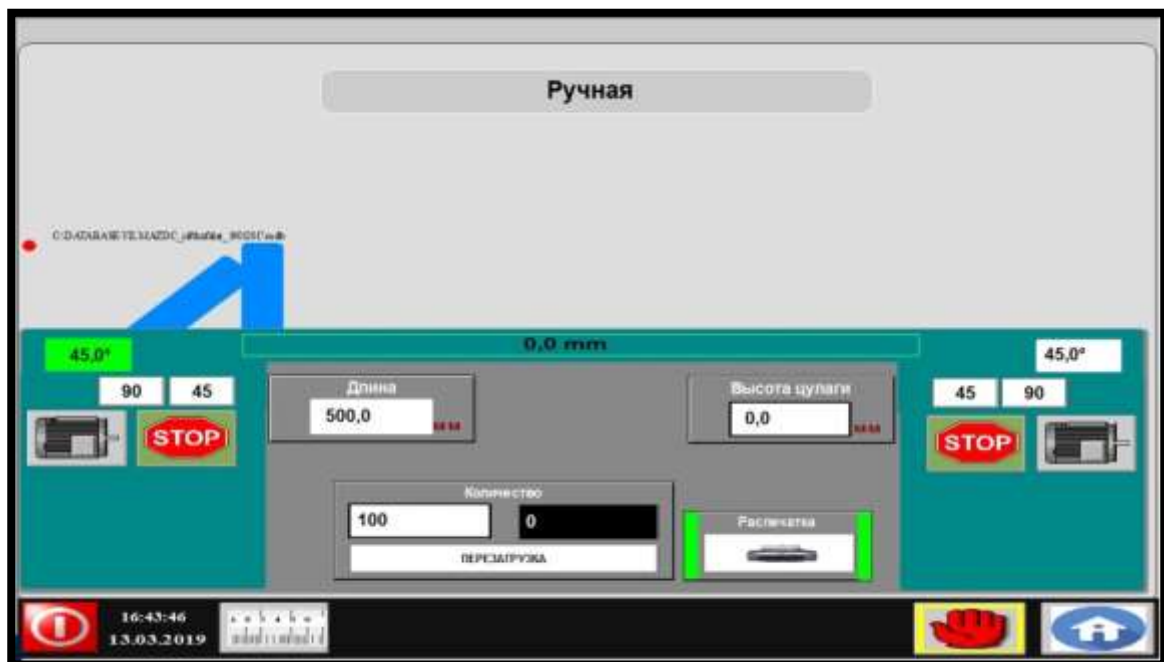
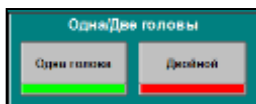


РИСУНОК - 36

### 7.9.1.4 Особенность Единичной Обрезки



- Кнопка с выбором режима единичной обрезки должна отображаться зеленым цветом. При выборе режима единичной обрезки в ходе процедуры обрезки каждой детали в поле, в котором отображается количество обрезаемых деталей, значение будет увеличиваться на 1 (РИСУНОК-37). Это значение будет увеличиваться до тех пор, пока не будет достигнуто требуемого значения. При достижении желаемого значения появится предупреждение “ Значение достигнуто ”.

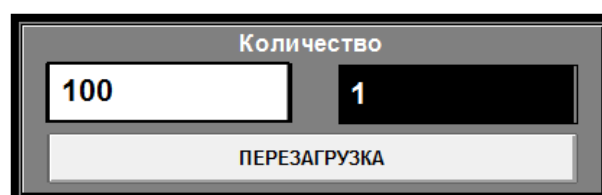
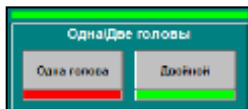


РИСУНОК - 37

### 7.9.1.5 Особенность Двойной Обрезки



- Кнопка с выбором режима двойной обрезки должна отображаться зеленым цветом. При выборе режима двойной обрезки в ходе процедуры обрезки каждой детали в поле, в котором отображается количество обрезаемых деталей, значение будет увеличиваться на 2 (РИСУНОК-38). Это значение будет увеличиваться до тех пор, пока не будет достигнуто требуемого значения. При достижении желаемого значения появится предупреждение “Значение достигнуто”.

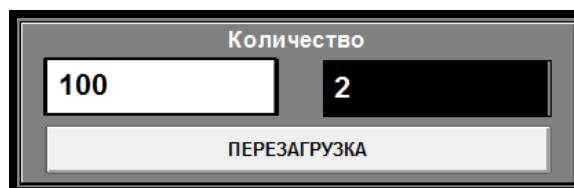


РИСУНОК - 38

### 7.9.1.6 Ввод Значения Высоты Пластины

- Если используется, устанавливаемая в нижней части профиля, пластина, необходимо установить значение ее высоты в соответствующее поле. В случае, если параметр высоты пластины не будет задан, то произойдет ошибка в значении длины при угловой обрезке. Например: если используется 50 мм усилительная пластина, то в поле необходимо ввести это значение (РИСУНОК-39). Согласно введенному значению автоматически произойдет расчет, после чего путем добавления этого значения к параметру длины обеспечится точность результата обрезания в режиме угловой обрезки.

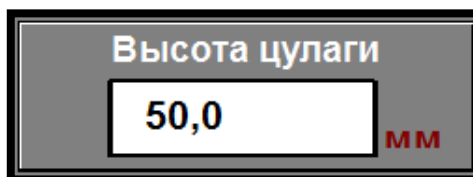


РИСУНОК - 39

### 7.9.1.7 Настройки Принтера



- Нажав на расположенную в нижней части экрана кнопку с изображением принтера, откроется страница с настройками принтера “Varcod”. (РИСУНОК-40)






### 7.9.1.8 Настройка Ручного / Автоматического Режима Работы Принтера

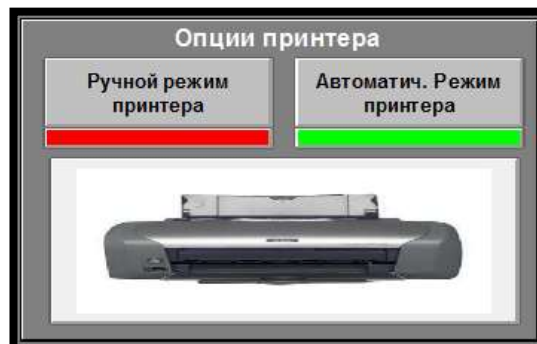
- На данной странице можно выполнить настройки ручного – автоматического режима работы принтера. (РИСУНОК-40)



**РИСУНОК - 40**

-  После нажатия на кнопку ручного режима работы принтера, он остановится по окончании процедуры нарезки. По желанию, при помощи кнопки «Печать» , отображенной на странице с настройками ручной нарезки, можно вручную задать выполнение команды печать в конце процедуры нарезки.

-  При нажатии на кнопку автоматического режима работы, по окончании процедуры нарезки принтер работает автоматически. (РИСУНОК-41)



**РИСУНОК - 41**

### 7.9.1.9 Открытие Страницы Размещение Штрих-Кода

BARCODE POZ

При помощи кнопки “ Размещение штрих-кода ” откроется страница с полем для ввода кода ( РИСУНОК-42 ). После ввода значения кода: 1234, необходимо нажать на кнопку “ ENTER ”.



РИСУНОК - 42

### 7.9.1.10 Размещение Информации На Штрих-Код

- Откроется страница с размещением штрих-кода (*РИСУНОК-43*). При помощи этой страницы можно изменить расположение информации, содержащейся в штрих-коде.

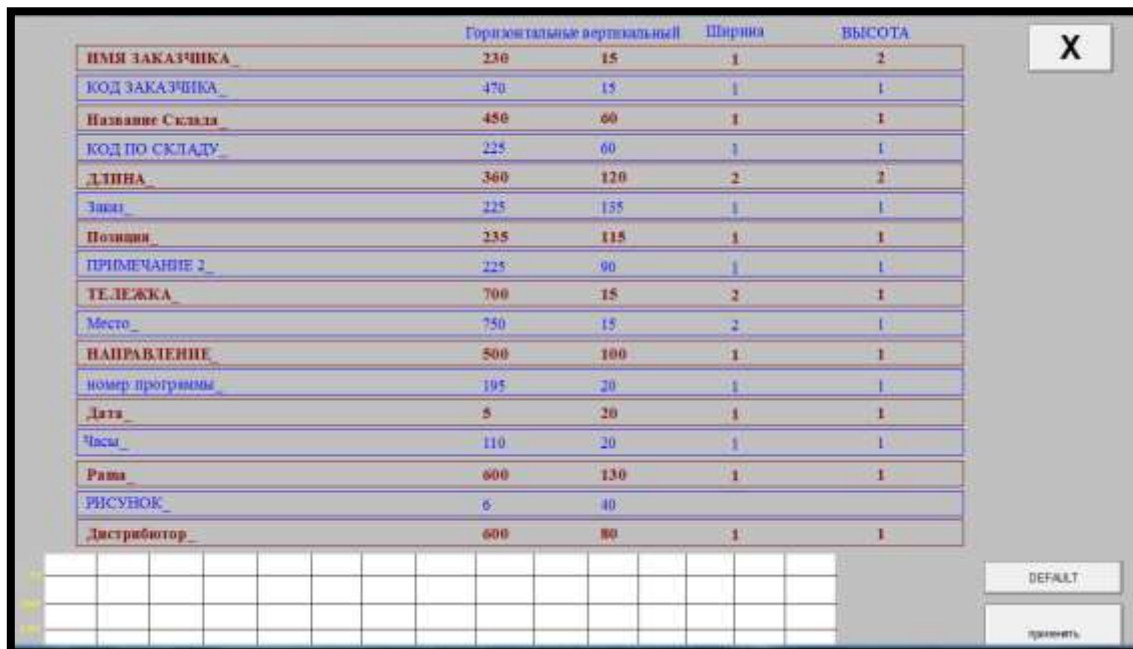


РИСУНОК - 43


### 7.9.1.11 Изменение Размещения Штрих-Кода

- Необходимо нажать на значение, которое требуется изменить, после чего введя требуемое значение, следует нажать на кнопку "ENTER".
- Сохранение изменений произойдет после нажатия на кнопку "APPLY" (*РИСУНОК-44*)



РИСУНОК - 44

### 7.9.2 РЕЗКА ПО СПИСКУ

-  При нажатии на кнопку “Резка по списку”, отображаемой на главном меню, откроется следующая страница (РИСУНОК-45).

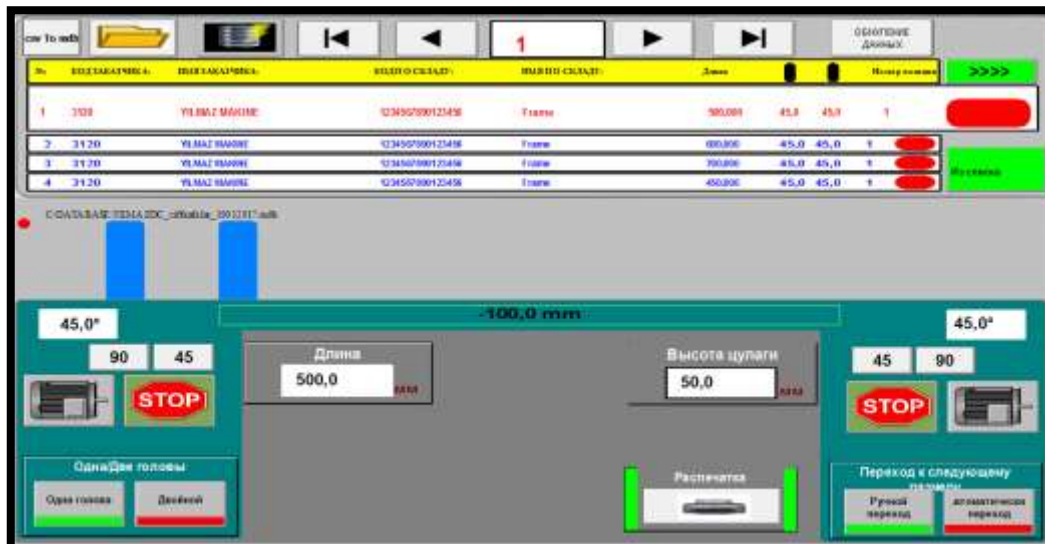


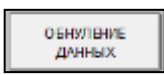


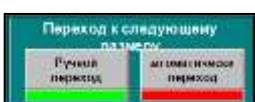
РИСУНОК - 45

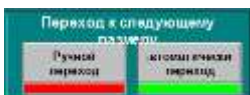
- В процессе резки по списку значения длины и угла задаются согласно имеющемуся списку.
- При нажатии на кнопку перехода к установке размеров (РИСУНОК-31 NO.123 / 4), расположенную на панели управления (или при помощи, изображенной на экране, кнопки ) выполняется переход установки в режим установки размеров.

- После того, как произойдет переход установки на измеритель, необходимо разместить профиль и затем запустить двигатели. В результате чего, вместе с двойным нажатием на кнопку “Старт” начнет выполняться резка (РИСУНОК-31 NO.123 / 2)

-  Во время резки эта кнопка отображается зеленым цветом. В случае, если не требуется резка некоторых профилей, необходимо вручную деактивировать кнопки этих профилей, таким образом, когда в списке произойдет переход к этим строкам, они будут игнорироваться и автоматически будет выполнен переход на следующую строку.

-  При помощи кнопки “Сброс данных” обеспечивается сброс всех данных выполнения резки. Убирая галочку, указывающую на окончание резки, процесс переходит на начальный этап.

-  В случае, если активирован ручной переход, в ходе резки каждого профиля оператор сам определяет следующий, требуемый для резки, профиль и вручную отправляет на измеритель. Активная кнопка отображается зеленым цветом. Например, на рисунке активной является кнопка с указанием ручного перехода. Для активации требуемого режима необходимо нажать на соответствующую кнопку и активировать ее.



- В случае, если активирован автоматический переход, после завершения резки каждого профиля происходит автоматический переход на следующие измерения, при котором ожидается выполнение резки. В данном случае, не требуется вмешательство оператора, который как при ручном способе направлял бы установку на измеритель.

### 7.9.2.1 Редактирование Рецепта



Для того, чтобы выполнить редактирование или внести изменения в рецепт, необходимо нажать на кнопку “Рецепт”, после чего откроется следующая страница. (РИСУНОК-46)

№:	КОД ЗАКАЗЧКА:	ИМЯ ЗАКАЗЧКА:	КОД ПО СКЛАДУ:	ИМЯ ПО СКЛАДУ:	Длина	Номер изделий:			Отключен режим
1	3120	YILBAZ MAKINE	1234567890123456	Frame	500.000	45,0	45,0	1	>
2	3120	YILBAZ MAKINE	1234567890123456	Frame	600.000	45,0	45,0	1	>
3	3120	YILBAZ MAKINE	1234567890123456	Frame	700.000	45,0	45,0	1	>
4	3120	YILBAZ MAKINE	1234567890123456	Frame	450.000	45,0	45,0	1	>
5	3120	YILBAZ MAKINE	1234567890123476	Sash	750.000	45,0	45,0	1	>
6	3120	YILBAZ MAKINE	1234567890123476	Sash	800.000	45,0	45,0	1	>
7	3120	YILBAZ MAKINE	1234567890123476	Sash	800.000	45,0	45,0	1	>
8	3120	YILBAZ MAKINE	1234567890123476	Sash	1206.000	45,0	45,0	1	>
9	3120	YILBAZ MAKINE	1234567890123496	Model	1200.000	0,0	0,0	1	>
0					0.000	0,0	0,0	0	>
0					0.000	0,0	0,0	0	>
0					0.000	0,0	0,0	0	>
0					0.000	0,0	0,0	0	>
0					0.000	0,0	0,0	0	>
0					0.000	0,0	0,0	0	>

РИСУНОК - 46

### 7.9.2.2 Активация / Деактивация Защиты Рецепта

**Тивизиров режим**

В случае, если активирована кнопка «Защита рецепта» не представляется возможным внести в него какие-либо изменения.

**Отключен режим**

Если требуется внести изменения в рецепт, необходимо проследить за тем, чтобы кнопка «Защита рецепта» находилась бы в неактивном состоянии (РИСУНОК-47).



РИСУНОК - 47

### 7.9.2.3 Выполнение Изменений В Рецепте



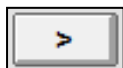
При помощи кнопок с указательными стрелками можно осуществить переход среди строк. Отображаемая в самой верхней части, строка указывает на активное состояние этой строки.

Чтобы изменить расположение строк, необходимо щелкнуть на этой строке и введя новое значение, нажать на “ ENTER ”. Например, в случае, если требуется ввести значение длины как 2206 необходимо выполнить следующий порядок действий (*РИСУНОК-48*).



РИСУНОК - 48

Для выполнения более детальных изменений, необходимо нажать на кнопку с указателем стрелки



, расположенную в самом правом краю соответствующей строки, после чего откроется следующая страница (*РИСУНОК-49*). Все изменения, которые будут выполнены здесь, автоматически сохранятся. Для того, чтобы выйти с этой страницы необходимо после завершения

всех процедур нажать на кнопку “ Закреть ”

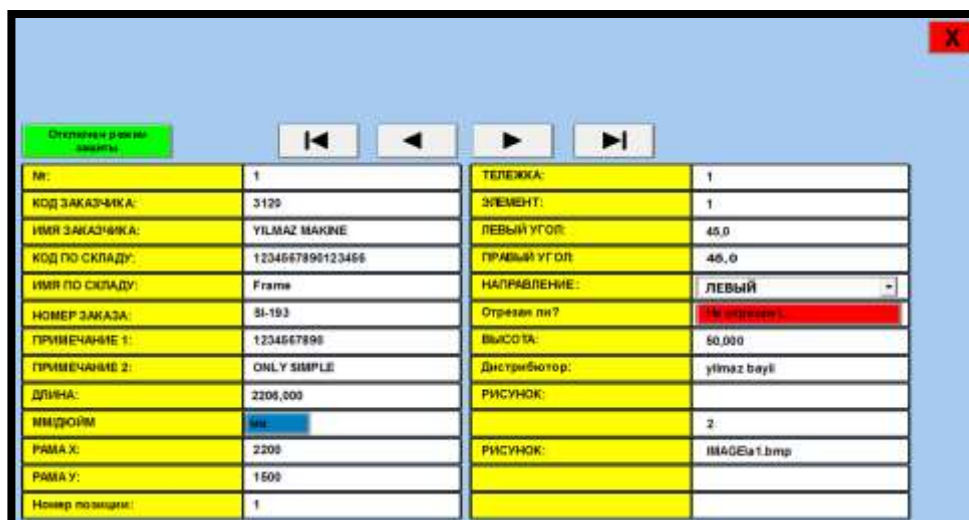
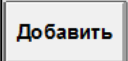
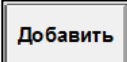


РИСУНОК - 49

### 7.9.2.4 Добавление Новых Строк В Рецепт

- Для того, чтобы добавить новую строку, необходимо нажать на кнопку “Добавить”  , после чего откроется следующая страница (РИСУНОК-50).

- После заполнения требуемых полей необходимо нажав на кнопку “Закреть”  , выйти с этой страницы. Сохранение данных происходит автоматически.

№:	10	ТЕЛЕЖКА:	1
КОД ЗАКАЗЧИКА:	3120	ЭЛЕМЕНТ:	1
ИМЯ ЗАКАЗЧИКА:	YILMAZ MAKINE	ЛЕВЫЙ УГОЛ:	45,0
КОД ПО СКЛАДУ:	1234567890123456	ПРАВЫЙ УГОЛ:	45,0
ИМЯ ПО СКЛАДУ:	Frame	НАПРАВЛЕНИЕ:	НИЖНИЙ
НОМЕР ЗАКАЗА:	SI-193	Отрезан ли?	Не отрезан!
ПРИМЕЧАНИЕ 1:	1234567890	ВЫСОТА:	50,000
ПРИМЕЧАНИЕ 2:	ONLY SIMPLE	Дистрибьютор:	yilmaz bayii
ДЛИНА:	2206,000	РИСУНОК:	
ММ/ДЮЙМ	мм		
РАМАХ:	2200		
РАМАУ:	1500		
Номер позиции:	1		

РИСУНОК - 50

- 10-ая строка является последней добавленной строкой этого списка. Добавляемые строки отображаются в нижней части списка (РИСУНОК-51).

№:	КОД ЗАКАЗЧИКА:	ИМЯ ЗАКАЗЧИКА:	КОД ПО СКЛАДУ:	ИМЯ ПО СКЛАДУ:	Длина	∧	Номер позиции:
1	3120	YILMAZ MAKINE	1234567890123456	Frame	500,000	45,0 45,0	1
2	3120	YILMAZ MAKINE	1234567890123456	Frame	600,000	45,0 45,0	1
3	3120	YILMAZ MAKINE	1234567890123456	Frame	700,000	45,0 45,0	1
4	3120	YILMAZ MAKINE	1234567890123456	Frame	450,000	45,0 45,0	1
5	3120	YILMAZ MAKINE	1234567890123476	Sash	800,000	45,0 45,0	1
6	3120	YILMAZ MAKINE	1234567890123476	Sash	600,000	45,0 45,0	1
7	3120	YILMAZ MAKINE	1234567890123476	Sash	800,000	45,0 45,0	1
8	3120	YILMAZ MAKINE	1234567890123476	Sash	1306,000	45,0 45,0	1
9	3120	YILMAZ MAKINE	1234567890123496	Mullion	1350,000	0,0 0,0	1
10	3120	YILMAZ MAKINE	1234567890123456	Frame	500,000	45,0 45,0	1

РИСУНОК - 51



### 7.9.2.5 Удаление Строк Из Рецепта

**Удалить**

После того, как нажать на кнопку “ Удалить ” для того, чтобы удалить активную на тот момент строку рецепта, откроется страница с ожиданием подтверждения оператора на удаление такой строки. После того, как откроется страница с запросом на подтверждение необходимо выбрать пометку с согласием **ДА** и нажать на кнопку “ ОК ”.



После того, как будет подтверждено удаление активной строки, откроется следующее окно. Если в поле ввести значение ноль и подтвердить, нажав на кнопку ввода, то произойдет удаление только одной строки с указанным значением. Если в поле ввести значение 1 и подтвердить это, то удалятся данные выбранной и последующей строки.

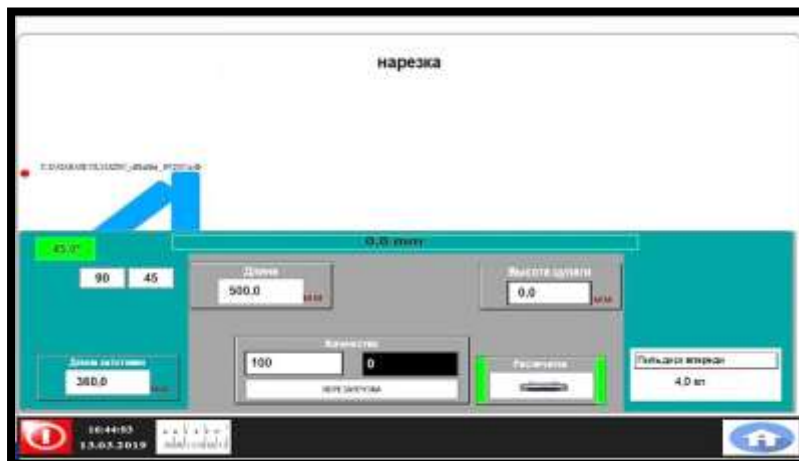
**УДАЛИТЬ ВСЕ**

Если нажать на кнопку «Полное удаление», то отобразится сообщение с запросом на подтверждение полного удаления всех регистрационных записей, имеющихся в установке. Нажав на кнопку **ДА**, произойдет полное удаление всех имеющихся регистрационных записей. В случае, если нажать на кнопку **НЕТ**, процедура по удалению данных будет отменена.

### 7.9.3 РЕЖИМ КУСОЧНОЙ НАРЕЗКИ



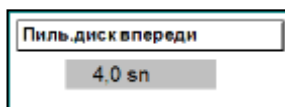
Нажав на кнопку выбора режима “ Кусочной нарезки ”, расположенной в главном меню, откроется следующая страница (*РИСУНОК-52*).



**РИСУНОК - 52**



Значение общей длины профиля вводится в поле с параметрами сырьевого материала.



В данное поле вводится время поступательного движения пилы. Вводимые значения могут варьироваться от размеров нарезаемого профиля и скорости подачи резки.

**ПРИМЕЧАНИЕ : Особенности других кнопок описываются в разделе ручной резки. ( Смотрите : Ручная Резка )**

- Например, в поле со значением угла фиксированной головки давайте введем значение 45 градусов.
- Высоту сырьевого материала укажем как 6000 мм, в поле с длиной введем значение 2206 мм.
- Затем, необходимо нажать на кнопку перехода к измерителю, которая расположена на панели управления ( *РИСУНОК-31 NO.123 / 4* ).
- После того, как установка направится к измерителю, поле с высотой сырьевого материала отобразится зеленым цветом. В результате чего станет ясно, что установка заняла необходимую позицию.
- После того, как установка направится к измерителю, при помощи двойного щелчка следует нажать на кнопку и запустить процесс кусочной нарезки ( *РИСУНОК-31 NO.123 / 2* ).
- После ввода, представленных выше в качестве образца, значений, подсоединенный к установке профиль высотой 6000 мм будет подвержен нарезке на равные части, размер которых составляет 2206 мм. Процедура нарезки в ходе выбора этого режима работы завершится после того, как закончится выполнение нарезки требуемого количества или же если закончится, подсоединенный к установке, нарезаемый профиль.

#### 7.9.4 ЯЗЫКОВЫЕ НАСТРОЙКИ

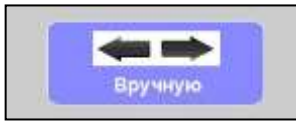


После нажатия на кнопку языковых настроек, которая расположена на главном меню, откроется следующая страница ( *РИСУНОК-53* ). Для того, чтобы выбрать необходимый язык и активировать его, следует щелкнуть на изображении соответствующего флага. После выбора соответствующего языка произойдет автоматическое закрытие данной страницы.



РИСУНОК - 53

### 7.9.5 СТРАНИЦА РУЧНОЙ НАСТРОЙКИ ДВИЖЕНИЯ



При нажатии на кнопку “ Ручная настройка движения ”, которая отображена в главном меню, откроется следующая страница (*РИСУНОК-54*). При помощи этой страницы можно обеспечить угловое перемещение головок установки, а также направить передвижную головку на измеритель.

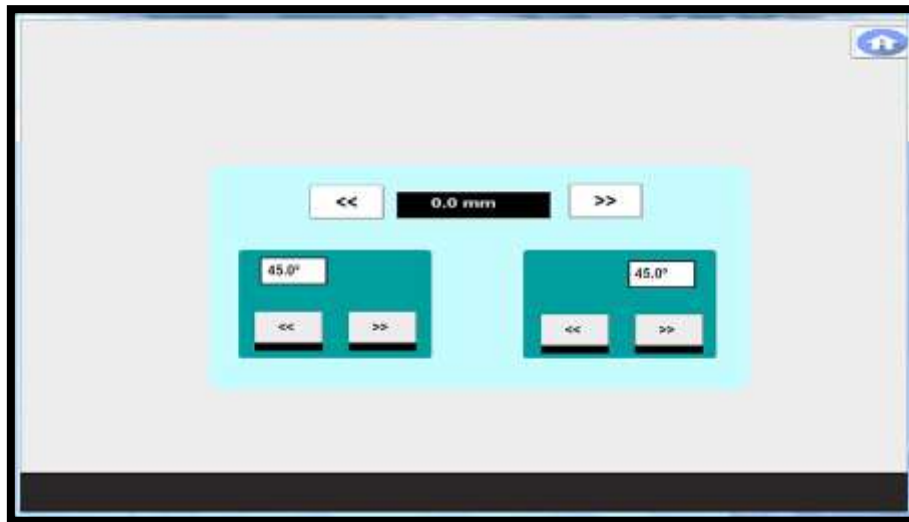


РИСУНОК - 54

### 7.9.6 СТРАНИЦА НАСТРОЕК



После нажатия на кнопку настроек откроется соответствующая страница при помощи которой можно выполнить необходимые настройки. На следующем рисунке отображены поля с ведением значений и кнопки, благодаря которым можно выполнять калибровку и прочие настройки работы установки (*РИСУНОК-55*).

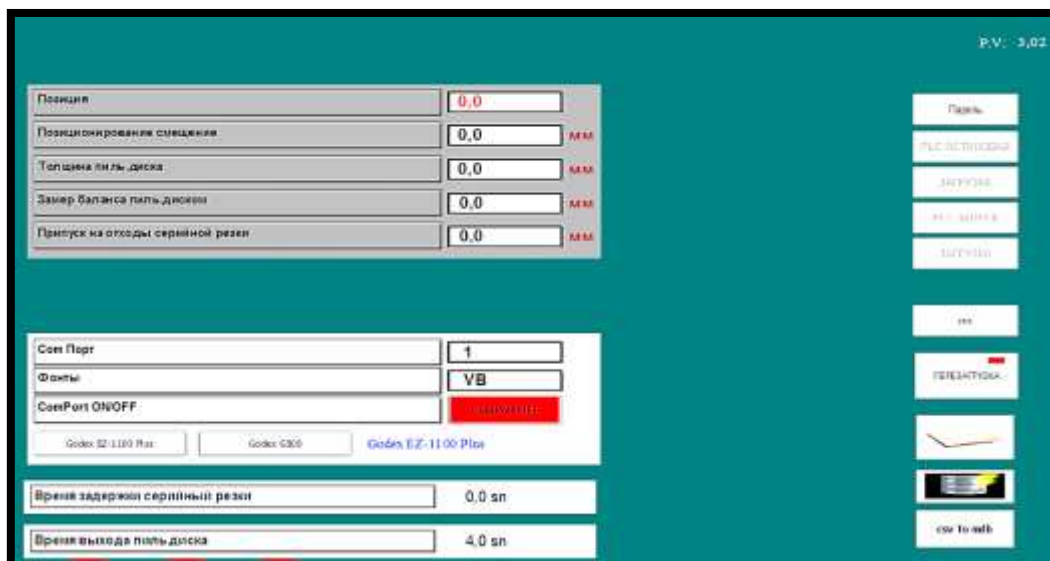


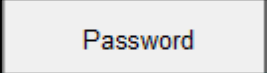


РИСУНОК - 55

- 7.9.6.1 Позиция :** Здешний показатель, указывает позицию механизма.
- 7.9.6.2 Баланс :** Показывает позицию механизма в состоянии ноль. Используется в калибровке механизма. Процесс калибровки объяснена отдельно.
- 7.9.6.3 Толщина пилы :** Внешняя толщина пилы, прикрепленная на механизме, пишется сюда.
- 7.9.6.4 Мера баланса пилы :** Если со временем, пила начнет отделяться, то написав сюда показатель + или - , можно будет указать резерв.
- 7.9.6.5 Серийная резка, доля брака:** При нарезке в режиме последовательной резки, здесь можно ввести требуемое значение, если вы хотите немного почистить головку.
- 7.9.6.6 Com Port :** Сюда вписывается Port номер , куда относится принтер штрих-кода.
- 7.9.6.7 Font :** Только для чтения, изменения не делаются.
- 7.9.6.8 Com Port On Off :** Открывает и закрывает порт, куда относится принтер штрих-кода. Если будет закрытым, штрих-код не сможет писаться. При желании, можно установить USB и закрыть этот порт, таким образом, принтер будет работать через USB. Как фабричная настройка, используется com port.
- 7.9.6.9 настройка мм / дюйма:** чтобы выполнить измерения в дюймах, нажмите кнопку  на этой странице, чтобы переключиться в режим . Для этого сначала необходимо ввести пароль. Нажав на кнопку  вводится пароль 1234 и кнопка активируется.



Если сервопривод сигнализирует, то нажав на этот буюн, привод сбрасывается.



Откроет страницу, где делаются фабричные настройки. Вход с паролем, и пользуется обслуживающим персоналом



При нажатии на этот буюн, механизм отправится на точку ресурса



Откроет страницу, где выполняются настройки смещения аспекта. Для этого нужно ввести пароль. Нужный пароль ( 1234 ).

### 7.9.6.10 Калибровка Угла Резания

- Если углы резания не являются полными углами, оборудование для калибровки этих углов размещается позади станка.
- Открыть заднюю крышку рабочей части, которая расположена позади станка. Оборудование для регулировки находится под крышкой (РИСУНОК-56).



РИСУНОК - 56

- Снимите клапан пилы, расположенный позади рабочей части; убедитесь в том, что двигатели выключены. Снимите ручную пилу с помощью тонкой отвертки (РИСУНОК-57).

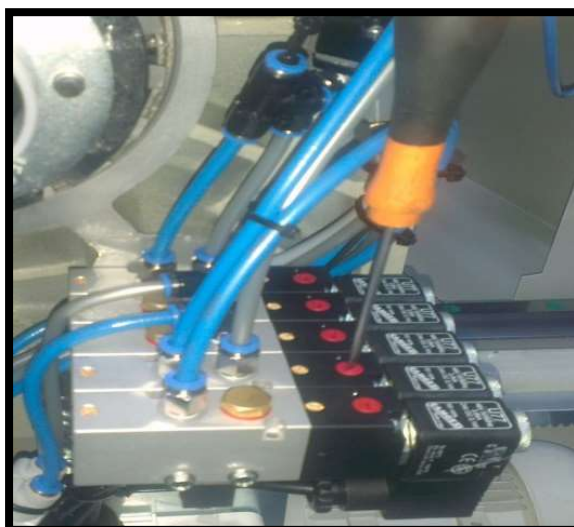


РИСУНОК - 57

- Используйте скос для установки угла в 90 градусов (РИСУНОК-58).
- Проверьте, чтобы угол между станком и столом станка и пилой составлял 90 градусов. Если значение угла не 90 градусов, отрегулируйте угол, используя болты, как показано на рисунке ниже (РИСУНОК-59).



РИСУНОК - 58



РИСУНОК - 98

- С помощью скола слегка затяните или ослабьте болты - отмеченная красным область - чтобы отрегулировать угол с помощью скола (РИСУНОК-59).
- Закончив с регулировкой на 90 градусов, установите угол наклона в 45 градусов, используя клапаны, расположенные позади станка (РИСУНОК-60).
- Используйте скол для установки угла в 45 градусов (РИСУНОК-60).



РИСУНОК - 60

- Проверьте, чтобы угол между станком и столом станка и пилой составлял 90 градусов. Если угол не составляет 90 градусов, отрегулируйте его, как описано в разделе для регулировки по 90 градусам (РИСУНОК-59).
- По завершению регулировочных операций по углам, проверьте размеры резания.



### **7.9.6.11 Настройка Калибровки Резки Механизма**

- Нужно открыть страницу настроек, после чего нажав на кнопку ресурса механизма, отправить на точку сброса.
- Откроется страница работы.
- Позиция механизма в нулевой точке, которая видна на экране, пишется в часть длины и настроив аспект головки на 90 град. нужно нажать на кнопку «вперед».
- В этой позиции производится одна резка.
- Откроется страница настроек.
- Измерив нарезанную деталь, нужно написать показатель, где написано «offset», который находится на странице настроек. Для введения сюда показателя, нужно нажать на кнопку “ Password ” и ввести пароль “ 1234 ”. Пока не введется пароль, не возможно будет внести какие-либо показатели. После внесения измеренного показателя в оффсет, калибровка механизма под 90 град. будет закончена.
- Другой способ: например, вы сделали нарезку размером 1000 мм, а полученная деталь получилась 999 мм, тогда показатель оффсета нужно будет уменьшить на 1 мм и таким образом, выполнится практическая калибровка нарезки.
- Или, вы сделали нарезку размером 1000 мм, а полученная деталь получилась 1001 мм, в этом случае показатель оффсет увеличится на 1 мм.

### **7.9.6.12 Производство Калибровки Размером 45 град. Длины ( Устойчивая Головка 45 )**

- Если обнаружится разница между резкой механизма 90 град. и резкой 45 град. после окончания калибровки 90 град, для калибровки нужно будет не изменяя длину меры, положить двигающуюся часть аспекта головки на 90 градусов и аспект устойчивой головки на 45 градусов.
- В этой позиции берется одна резка и полученная деталь измеряется. Полученная резка по 90 град. и левый аспект пишется во внутренней стороне, а разница между резкой 45 град. пишется в раздел “ **Разница Устойчивого внутреннего аспекта** ”. Пример; Устойчивая головка размером 780 мм, нарезанная под 90 град., если нарезка выполненная под 45 град. составляет 780,4 мм, то в раздел “ **Разница внутреннего устойчивого аспекта** ” пишется показатель 0,4 мм.

### **7.9.6.13 Производство Калибровки Размером 45 град. Длины ( Двигающаяся Головка 45 )**

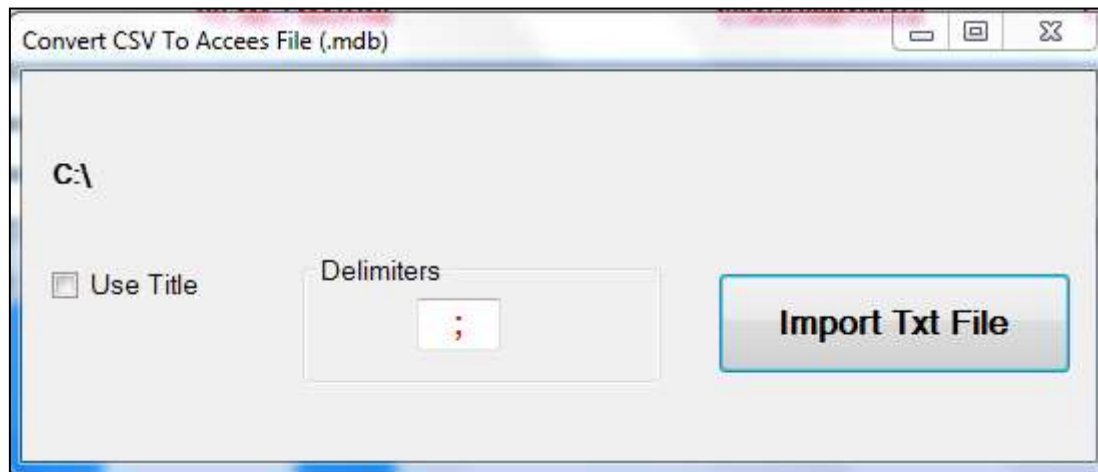
- После завершения калибровки 90 град. не изменяя меру длины, аспект устойчивой части головки ложится на 90 град., а двигающаяся головка на 45 град. во внутреннюю сторону.
- Полученная резка по 90 град. и правый аспект пишется во внутренней стороне, а разница между резкой 45 град. пишется в раздел “ **Разница Устойчивого внутреннего аспекта** ”. Пример: Устойчивая головка размером 780 мм, нарезанная под 90 град., если нарезка выполненная под 45 град. составляет 780,4 мм, то в раздел “ **Разница внутреннего устойчивого аспекта** ” пишется показатель 0,4 мм. Если разница в обратной стороне, то показатель пишется как минус.


### 7.9.7 Программа Преобразования CSV-Файлов в Формат MDB

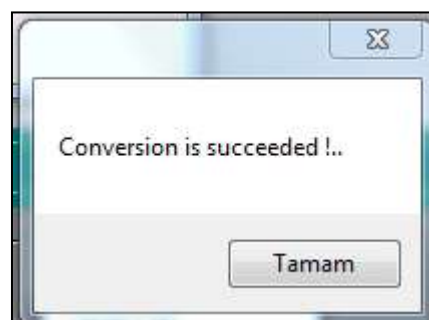
Данная программа позволяет преобразовать CSV-файл формата Microsoft Office Excel ( файл с разделёнными запятой значениями, который можно использовать для обмена данными между приложениями ) в формат MDB ( Microsoft Office Access Database ).



Как показано на выше представленном рисунке, необходимо нажать на кнопку преобразования формата "csv в mdb". При нажатии на эту кнопку откроется следующая страница.



На этой странице необходимо нажать на кнопку . При нажатии на нее определится адрес CSV-файла и выполнится процедура преобразования. В случае успешного завершения преобразования файла откроется следующее окно с сообщением об успешном завершении данной процедуры.







- 7.1** При необходимости скопируйте на ваш компьютер обновление программного обеспечения, отправленного вам производителем.
- 7.2** Включив программу оборудования, откройте страницу настроек.
- 7.3** Нажав на клавишу “ **Password** ” введите необходимый пароль ( **Пароль = 5678** ).
- 7.4** Нажмите на клавишу “ **Plc\_Stop** ”. Клавиша загорится зеленым цветом.
- 7.5** После того как клавиша загорится зеленым цветом, нажмите на клавишу “ **Download** ”. В момент нажатия клавиши оборудование начнет копировать новую программу. После окончания загрузки клавиша загорится зеленым цветом.
- 7.6** После того как клавиша Download загорится зеленым цветом, нажмите на клавишу “ **Plc\_Run** ” и подождите пока она не загорится зеленым цветом.
- 7.7** После выполнения данных действий компьютер автоматически перезагрузится ( **Restart** ). После включения компьютера обновление программы считается законченным и компьютер готов к использованию

	<b>ОШИБКА</b>	<b>ПРИЧИНА</b>	<b>РЕШЕНИЕ</b>
1	Нажата Аварийная Остановка	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Нажат буюн аварийной остановки.</li> <li>• Тревога не сброшена.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Отпустите буюн аварийной остановки.</li> <li>• Сбросьте тревогу.</li> </ul>
2	Количество закончено	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Количество для нарезки не закончено.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Впишите количество заново или сбросьте количество.</li> </ul>
3	Низкое давление	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Давление воздуха низкое.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проконтролируйте воздух.</li> </ul>
4	Открыта крышка пилы двигающейся головки.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Возможно крышка не села на место.</li> <li>• Возможно датчик сломан.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Если крышка открыта, закройте ее.</li> <li>• Проконтролируйте крышку, если она не на месте, исправьте ее.</li> <li>• Если все условия выполнены, то проверьте датчик.</li> </ul>
5	Открыта крышка пилы устойчивой головки	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Возможно крышка не села на место.</li> <li>• Возможно датчик сломан.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Если крышка открыта, закройте ее.</li> <li>• Проконтролируйте крышку, если она не на месте, исправьте ее..</li> <li>• Если все условия выполнены, то проверьте датчик.</li> </ul>
6	Термодвигатель Устойчивой-Двигающей Головки Вырублен	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Возможно двигатель вырубил термостат.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проконтролируйте термостат. Если термостат вырублен, приведите его в нормальное положение.</li> </ul>
7	Сигнал Инвертора	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Возможно двигатель наткнулся на трудность.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• После отключения компьютера, отключите энергию и включите заново.</li> </ul>
8	Головка 1- Головка 2 Открыта Крышка Пилы	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Крышка пилы в открытом состоянии.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Закройте крышку пилы.</li> </ul>
9	Зажимы Не Закрыты	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Зажимы пытаются делать резку при открытом состоянии.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Закройте зажимы.</li> </ul>
10	Сделайте Нарезку с Головкой 1	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Мера для нарезки больше хода механизма.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• После автоматического начала работы двигателя левой пилы сделайте двойную ручную резку, используя правую сторону профиля.</li> </ul>
11	Сделайте Нарезку с Головкой 2	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Мера для нарезки больше хода механизма.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• После автоматического начала работы двигателя левой пилы сделайте двойную ручную резку, используя правую сторону профиля.</li> </ul>
12	Двигатели Не Работают	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Не включив двигатель пилы, пытались делать нарезку.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Включите двигатель.</li> </ul>
13	Введите Высоту Профиля	<ul style="list-style-type: none"> <li>• При выборе внешнего аспекта на обеих головках, поступит это предупреждение.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Впишите высоту профиля в нужную строку.</li> </ul>
14	Меры Находятся Не На Месте	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Пытались делать нарезку, когда меры были не на месте.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Отправьте механизм на мерку.</li> </ul>
15	Головка 1- Головка 2 Проконтролируйте Датчик Верхней Крышки	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Во время резки, верхняя крышка не видит датчик.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте датчик.</li> </ul>
16	Encoder не Считает	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Во время движения механизма и если кодер не читает, на экране появляется данное предупреждение.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте расстояние кодера линейкой. Максимальное расстояние должно быть 1 мм. При надобности почистите.</li> </ul>
17	Головка 1 Пила не Позади	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Датчик, находящийся на поршне пилы, когда остается позади, не видит.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте датчик. Если датчик работает и есть этот сигнал, настройте место датчика.</li> </ul>
18	Тревога Сервопривода	<ul style="list-style-type: none"> <li>• От перенапряжения или по какой-либо другой причине, сервопривод дает тревогу.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Нужно отключить и заново включить энергию.</li> </ul>

Работа в одну смену	ПЕРИОД ОБСЛУЖИВАНИЯ						
	A	B	C	D	E	F	G
Часы, соответствующие нескольким сменам		8	38	150	450	900	1800
<b>ОЧИСТКА</b>							
Общая очистка станка		X					
Очистка электрического выключателя в задней части машины		X					
Опорный датчик и опорный профиль поршня SW / Датчик очистки				X			
Очистка внутри корпуса пилы и корпуса двигателя			X				
Очистка внутри электрической панели с вакуумной машиной				X			
Очистка конвейерных роликов и опорных профилей поршневых роликов	X	X					
<b>СМАЗКА</b>							
Смазка подвижных узлов рельсовых вагонов		X					
Проверка недостатка охлаждающей жидкости		X					
Контроль пневматической системы кондиционера контроля расхода масла					X		
Проверка уровня масла в блоке кондиционера			X				
<b>МЕХАНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ</b>							
Контроль износа реечных механизмов							X
Обзорный контроль на дисковых пилах			X				
Проверка герметичности группы Hydro-Check				X			
Контроль коррозии на лакокрасочных и непокрытых поверхностях					X		
Контроль износа митры		X					
Контроль работы профилей опорных поршней	X	X					
Проверка точности калибровки станка	X	X					
Контроль калибровки угла наклона станка	X	X					
Смена или контроль ремня	X		X				
<b>ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ</b>							
Контроль переключателей						X	
Проверка кабельных соединений							X
<b>ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ</b>							
Обслуживание кондиционера			X				
Контроль утечки воздуха					X		

**Пояснения:**

A - При необходимости

B - Ежедневно

C - Еженедельно

D - Ежемесячно

E - Раз в три месяца

F - Раз в шесть месяцев

G - Раз в год




**ВАЖНО**

На станок не распространяется гарантия, если материалы, которые необходимо применять в таблице периодического обслуживания, не применяются.

## 10.1 Обслуживание

- 10.1.1 Отключите электрические и пневматические ( если имеется ) силовые соединения.
- 10.1.2 Очищайте всю поверхность машины от обсечков,заусенцов и от чужих предметов.Если машину долго не будете использовать нанесите на не крашенные поверхности антикоррозионную смазку.
- 10.1.3 Не применяйте средства очистки которое может повредить краску машины.
- 10.1.4 Проверьте режущих комплектов на наличия износа,изгиба и разлома.Если режущие лезвия повреждены тогда необходимо их заменить.
- 10.1.5 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.

## 10.2 Замена Режущих Комплектов

- 10.2.1 При замене пилы используйте защитные перчатки. 
- 10.2.2 Отключите машину от электрической сети. 
- 10.2.3 Выкрутите болт М10 (РИСУНОК-6 NO.36) против часовой стрелки с помощью гаечного ключа на 8 мм и извлекайте его.( Ключом 17 придерживайте уже выкрученную часть на вале диска пилы)
- 10.2.4 В соответствующем порядке выньте запасные части режущего комплекта. (РИСУНОК-6 NO.33 / 34 / 35)
- 10.2.5 Аккуратно снимите диск пилы.
- 10.2.6 Пилу вставьте на вал будучи уверенным в правильности направления вращения.
- 10.2.7 Установите все вынутые запчасти обратно в том же порядке.
- 10.2.8 Придерживая вал диска пилы ключем 17,с помощью 8мм гаечного ключа закручивайте гайку М10 по направлению часовой стрелки.
- 10.2.9 **Выбирайте пилу согласно Стандартам DIN EN 847- 1** 

### 10.3 Как Поменять Ремень Двигателя

- Снимите болт, к которому была соединена крышка для защита ремня, и удалите крышку.

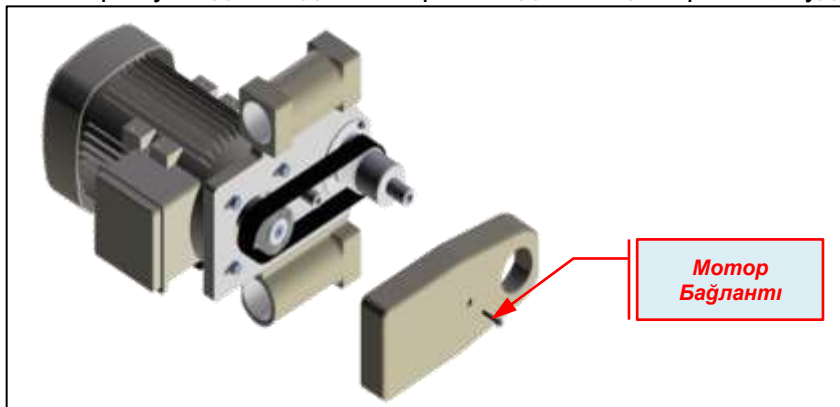


РИСУНОК – 61

- Ослабьте винты подключения двигателя с помощью ключа.
- После ослабления винты подключения двигателя, двигайте двигатель вперед и назад. Таким образом уменьшается натяжение ремня и будет легко удалит ремень.

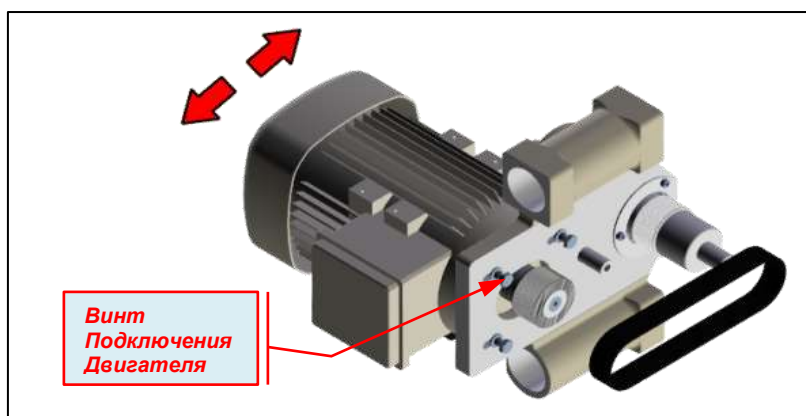


РИСУНОК – 62

- Установите новый ремень вместо старого ремня. После установки нового ремня, с помощью ключа 8 allen, поверните натяжной вал по часовой стрелки. Потом затяните натяжной вал и протяните ремень
- Потом затяните натяжной вал и протяните ремень После того как, вы протянули ремень, опять затяните винты двигателя. (РИСУНОК-62)
- Потом фиксируйте крышку для защиты ремня и завершите процесс изменения ремня

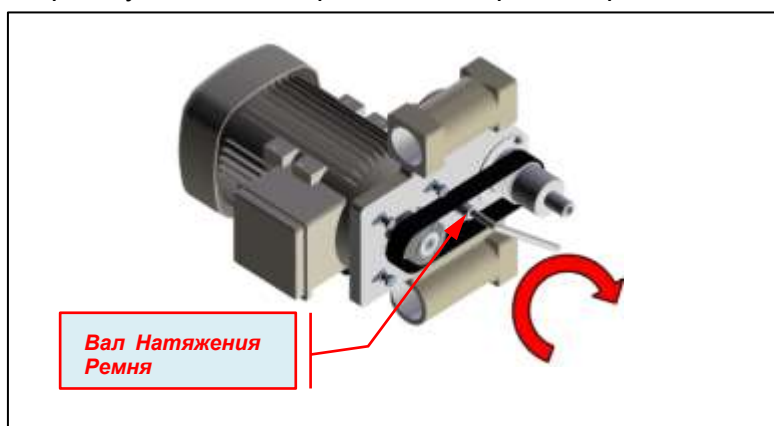


РИСУНОК – 63

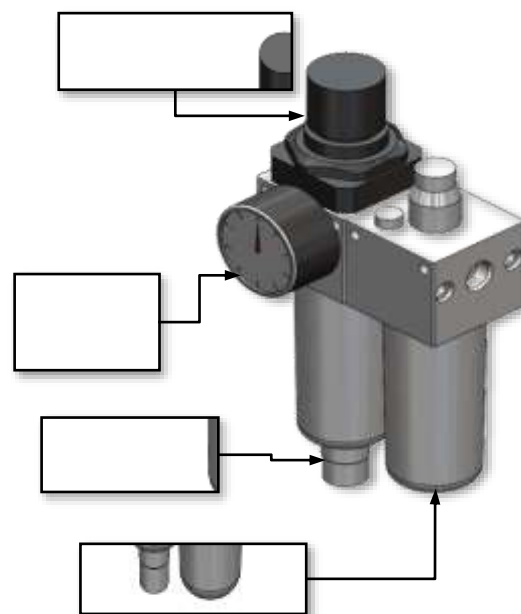
## 10.4 Регулировка Давления Воздуха ( В пневматических системах )

**10.4.1** 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.

**10.4.2** Регулируйте давление воздуха на 6-8 Бар. Если значения давление воздуха опустится ниже указанного предела то устройства которые работают пневматической мощностью перестанут работать.

**10.4.3** 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.

**10.4.4** Чтобы заполнить бак для масла вынимайте тару переключив его.Масла которые рекомендуются, TELLUS C10 / BP ENERGOL HLP 10 / MOBIL DTE LIGHT / PETROL OFİSİ SPINDURA 10



<b>Материал</b>	Алюминий	<b>LwA</b>	96 dB ( Измеренное Значение )
<b>Длина</b>	1000 mm	<b>LpA</b>	93 dB ( Значение давления звука по результатам измерения )
<b>Ширина</b>	70 mm	<b>K</b>	4 dB ( Неопределенность в измерениях )
<b>Высота</b>	50 mm		

Для шума данные показатели находятся на уровне эмиссии и не показывают уровень безопасной работы. Наряду с наличием связи между уровнем эмиссии и подвержению воздействию не может использоваться для установления, нужно ли принимать какие-либо меры. Факторы, влияющие на фактический уровень воздействия на мощность работ, срок, особенности рабочей обстановки, другими словами источниками шума могут быть проходящие рядом работы и большое количество оборудования. Кроме этого разрешенный уровень воздействия шума может изменяться в зависимости от страны. Это позволяет лучше оценить возможные риски и опасности для оборудования.

<b>Характеристики Оборудования</b>		<b>Характеристики Пилы</b>	
<b>Скорость Вращения Пилы</b>	3000 dev / min	<b>Диаметр пилы</b>	420 mm
<b>Мощность Мотора</b>	2.2 kW	<b>Толщина пилы</b>	4,2 mm
<b>Номинальное Напряжение</b>	400 V	<b>Толщина оси пилы</b>	3,2 mm
		<b>Скорость продвижения пилы</b>	64 m / sn. ( Алюминий Материал )

Для решения экстренных вопросов рекомендуем следующее. Если неполадки не устраняются или вы столкнулись с проблемой, которая не указана в списке, тогда советуем вам обратиться в технический сервис

ПРОБЛЕМЫ	ПРИЧИНЫ	РЕШЕНИЕ
<i>Низкое качество выходящей поверхности (на алюминии и схожих материалах):</i>	Режущая поверхность пилы не охлаждается.	Смазать смазкой режущую поверхность пилы Использовать охлаждающую жидкость.
<i>Шероховатая поверхность, Грубые опилки,</i>	Использование пилы, зубья которой износились.	Проверьте зубья пилы, возможно один из них сломан. Если найдена неисправность замените пилу.
<i>Неоднородная поверхность, Имеются явные следы от пилы.</i>	Продвижение пилы при резке очень быстрое.	Продвижение пилы при резке (ручное управление) не соответствует материалу Совершайте более медленную резку.
<i>Мотор не работает (при нажатии на кнопку Старт мотор не работает)</i>	Не подключено электрическое питание.	Проверьте электрический кабель Проверьте электрическое гнездо.
<i>Мотор работает, однако поршень пневматических зажимов не работает.</i>	Поступление воздуха недостаточно или воздух не поступает.	Проверьте компрессор воздуха Настройте давление воздуха на оборудовании на 6-8 бар.
<i>Пила вращается в обратную сторону.</i>	Ошибка в соединении электрического подключения, кабеля подачи энергии или в щите.	Вызовите квалифицированного электрика для проверки электрических соединений.
<i>Профильные зажимы не работают.</i>	Отсутствует подключение к источнику питания или низкое давление воздуха.  Тормозная система на подвижном режущем блоке не активирована.	Проверьте воздушные каналы.  Поверните ручку тормозной системы на подвижном режущем блоке, чтобы активировать ее.
<i>Штрих-код не печатается</i>	Печать находится в положении «ВЫКЛ».  Кнопка «Подготовка к печати» не нажата.	Перейти на ВКЛ печать на странице сервиса  Активировать нажатием кнопки «Печать» Если попытки не дали результата, выключите, а затем снова включите выключатель.



*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 оплачивается 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 «Йылмаз 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)