

GARANTİ BELGESİ

İMALATÇI FİRMA : YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
ADRES : ÇAMLIK MAH.TURGUT ÖZAL BUL. NO:173 TAŞDELEN 34788 ÇEKMEKÖY
İSTANBUL-TÜRKİYE
TELEFON : 0216.312.28.28 PBX
TELEFAX : 0216.484.42.88
İMZA-KAŞE :

ÜRÜNÜN CİNSİ : ALÜMİNYUM VE PVC KESME MAKİNESİ
MARKASI : YILMAZ
MODEL KODU : KD 350 / KD 400 M-D-P
BANDROL/SERİ NO :
TESLİM TARİHİ :
GARANTİ SÜRESİ : 2 YIL
AZAMİ TAMİR SÜRESİ : 30 İŞ GÜNÜ

YETKİLİ SATICI FİRMA :
ADRES :

TELEFON :
TELEFAX :
İMZA-KAŞE :

YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

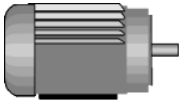
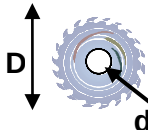
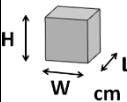
Turgut Özal Bulvarı No: 173 Taşdelen 34788 Çekmeköy – İSTANBUL / TÜRKİYE

Bu garanti belgesinin kullanılmasına 4077 sayılı Tüketicinin Korunması Hakkında kanun ve bu kanuna dayanılarak 14.maddesi ile ilgili yönetmelik hükümleri gereğince; TC Sanayi ve Ticaret Bakanlığı Tüketicinin ve Rekabetin Korunması Genel Müdürlüğü tarafından izin verilmiştir.

BELGE NUMARASI : 89821

BELGENİN İZİN TARİHİ : 24.08.2010 – 24.08.2012

TEKNİK ÖZELLİKLER - TECHNICAL FEATURES - ТЕХНИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ

									
								kg	kg
KD 350 M	2.2 kW 50 Hz 400V AC 3P PE	2.2 kW 50 Hz 230V AC P N PE	3000 dev/dak. RPM	D = 350 mm d = 30 / 32 mm	--	--	W = 72 L = 65 H = 71	70	84
KD 350 D	2.2 kW 50 Hz 400V AC 3P PE	2.2 kW 50 Hz 230V AC P N PE	3000 dev/dak. RPM	D = 350 mm d = 30 / 32 mm	--	--	W = 72 L = 65 H = 160	112	151
KD 350 P	2.2 kW 50 Hz 400V AC 3P PE	2.2 kW 50 Hz 230V AC P N PE	3000 dev/dak. RPM	D = 350 mm d = 30 / 32 mm	6-8 BAR	7 Lt/dak. Lt/min.	W = 72 L = 65 H = 160	115	154
KD 400 M	2.2 kW 50 Hz 400V AC 3P PE	2.2 kW 50 Hz 230V AC P N PE	3000 dev/dak. RPM	D = 400 mm d = 30 / 32 mm	--	--	W = 72 L = 65 H = 71	71	86
KD 400 D	2.2 kW 50 Hz 400V AC 3P PE	2.2 kW 50 Hz 230V AC P N PE	3000 dev/dak. RPM	D = 400 mm d = 30 / 32 mm	--	--	W = 72 L = 65 H = 160	115	154
KD 400 P	2.2 kW 50 Hz 400V AC 3P PE	2.2 kW 50 Hz 230V AC P N PE	3000 dev/dak. RPM	D = 400 mm d = 30 / 32 mm	6-8 BAR	7 Lt/dak. Lt/min.	W = 72 L = 65 H = 160	120	159



YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
Turgut Özal Bulvarı No:173 Tasdelen 34788 Çekmeköy
İSTANBUL-TÜRKİYE
Tel: +90 (216) 312 28 28 (Pbx) Fax: +90 (216) 484 42 88
web : www.yilmazmachine.com.tr
e-mail: yilmaz@yilmazmachine.com.tr

MODEL TYPE MODEL	KD 350 M	RATED CURRENT NOMİNAL AKIM	4,6 A
SERIAL NO SERİ NO		SAW DIAMETER TESTERE ÇAPİ	Ø350xØ30/32mm
PROD.DATE ÜRETİM TAR.		AIR CONSUMP. HAVA TÜKETİMİ	---
TOTAL POWER TOPLAM GÜÇ	2200 W	AIR PRESSURE HAVA BASINCI	---
RATED VOLTAGE NOMİNAL GERİLİM	400V AC 3P PE	WEIGHT AĞIRLIK	70 KG.



YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
Turgut Özal Bulvarı No:173 Tasdelen 34788 Çekmeköy
İSTANBUL-TÜRKİYE
Tel: +90 (216) 312 28 28 (Pbx) Fax: +90 (216) 484 42 88
web : www.yilmazmachine.com.tr
e-mail: yilmaz@yilmazmachine.com.tr

MODEL TYPE MODEL	KD 350 D	RATED CURRENT NOMİNAL AKIM	4,6 A
SERIAL NO SERİ NO		SAW DIAMETER TESTERE ÇAPİ	Ø350xØ30/32mm
PROD.DATE ÜRETİM TAR.		AIR CONSUMP. HAVA TÜKETİMİ	---
TOTAL POWER TOPLAM GÜÇ	2200 W	AIR PRESSURE HAVA BASINCI	---
RATED VOLTAGE NOMİNAL GERİLİM	400V AC 3P PE	WEIGHT AĞIRLIK	112 KG.



YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
Turgut Özal Bulvarı No:173 Tasdelen 34788 Çekmeköy
İSTANBUL-TÜRKİYE
Tel: +90 (216) 312 28 28 (Pbx) Fax: +90 (216) 484 42 88
web : www.yilmazmachine.com.tr
e-mail: yilmaz@yilmazmachine.com.tr



MODEL TYPE MODEL	KD 350 P	RATED CURRENT NOMİNAL AKIM	4,6 A
SERIAL NO SERİ NO		SAW DIAMETER TESTERE ÇAPİ	Ø350xØ30/32mm
PROD.DATE ÜRETİM TAR.		AIR CONSUMP. HAVA TÜKETİMİ	7 Lt/min
TOTAL POWER TOPLAM GÜÇ	2200 W	AIR PRESSURE HAVA BASINCI	6-8 BAR _
RATED VOLTAGE NOMİNAL GERİLİM	400V AC 3P PE	WEIGHT AĞIRLIK	115 KG.



YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
Turgut Özal Bulvarı No:173 Tasdelen 34788 Çekmeköy
İSTANBUL-TÜRKİYE
Tel: +90 (216) 312 28 28 (Pbx) Fax: +90 (216) 484 42 88
web : www.yilmazmachine.com.tr
e-mail: yilmaz@yilmazmachine.com.tr

MODEL TYPE MODEL	KD 400 M	RATED CURRENT NOMİNAL AKIM	4,6 A
SERIAL NO SERİ NO		SAW DIAMETER TESTERE ÇAPİ	Ø400xØ30/32mm
PROD.DATE ÜRETİM TAR.		AIR CONSUMP. HAVA TÜKETİMİ	---
TOTAL POWER TOPLAM GÜÇ	2200 W	AIR PRESSURE HAVA BASINCI	---
RATED VOLTAGE NOMİNAL GERİLİM	400V AC 3P PE	WEIGHT AĞIRLIK	71 KG.



YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
Turgut Özal Bulvarı No:173 Tasdelen 34788 Çekmeköy
İSTANBUL-TÜRKİYE
Tel: +90 (216) 312 28 28 (Pbx) Fax: +90 (216) 484 42 88
web : www.yilmazmachine.com.tr
e-mail: yilmaz@yilmazmachine.com.tr



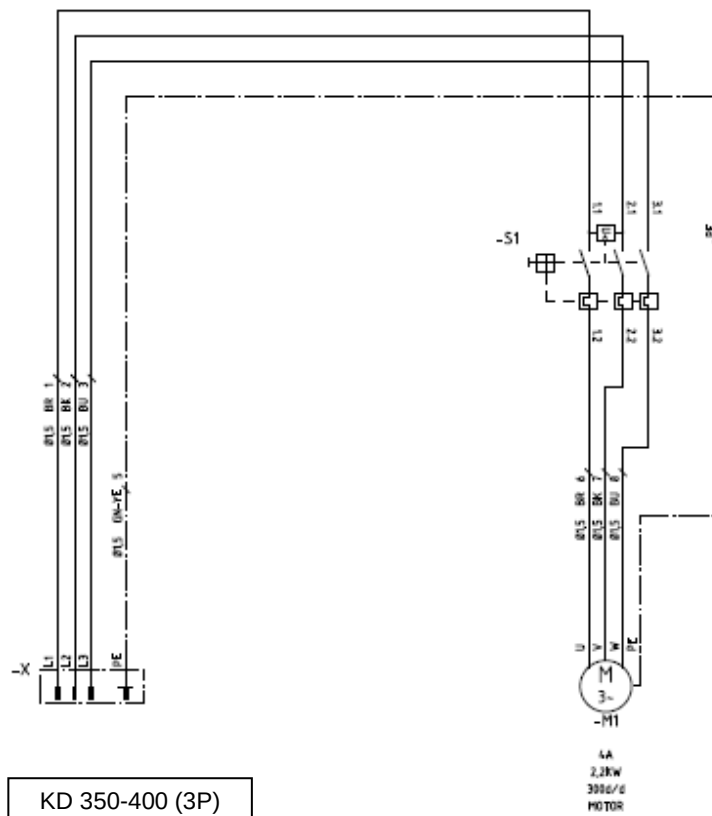
MODEL TYPE MODEL	KD 400 D	RATED CURRENT NOMİNAL AKIM	4,6 A
SERIAL NO SERİ NO		SAW DIAMETER TESTERE ÇAPİ	Ø400xØ30/32mm
PROD.DATE ÜRETİM TAR.		AIR CONSUMP. HAVA TÜKETİMİ	---
TOTAL POWER TOPLAM GÜÇ	2200 W	AIR PRESSURE HAVA BASINCI	---
RATED VOLTAGE NOMİNAL GERİLİM	400V AC 3P PE	WEIGHT AĞIRLIK	115 KG.



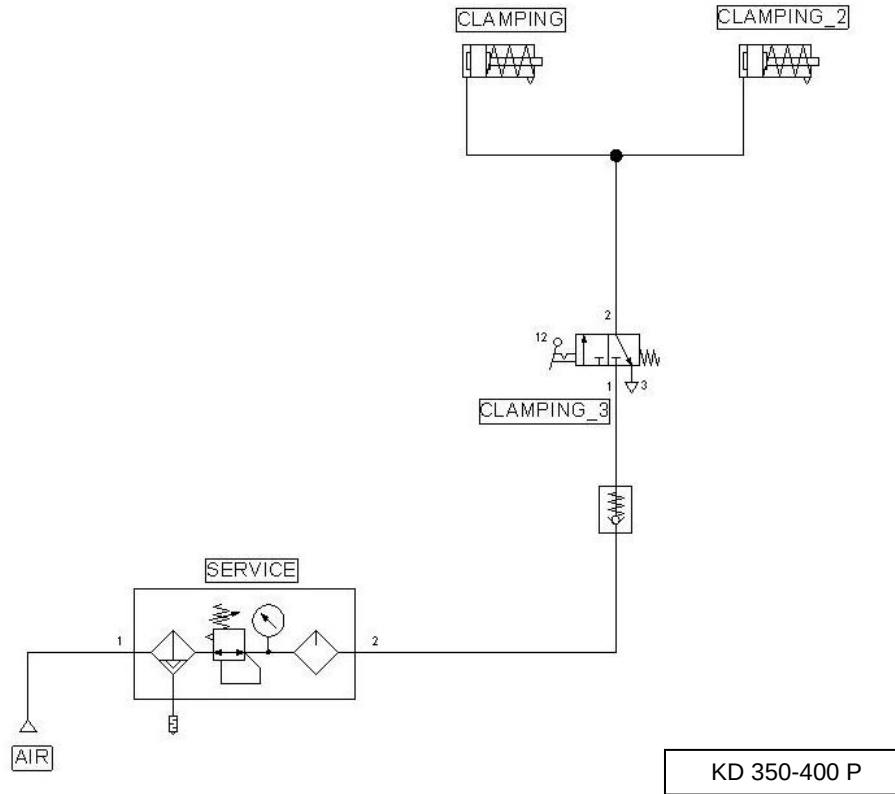
YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
Turgut Özal Bulvarı No:173 Tasdelen 34788 Çekmeköy
İSTANBUL-TÜRKİYE
Tel: +90 (216) 312 28 28 (Pbx) Fax: +90 (216) 484 42 88
web : www.yilmazmachine.com.tr
e-mail: yilmaz@yilmazmachine.com.tr

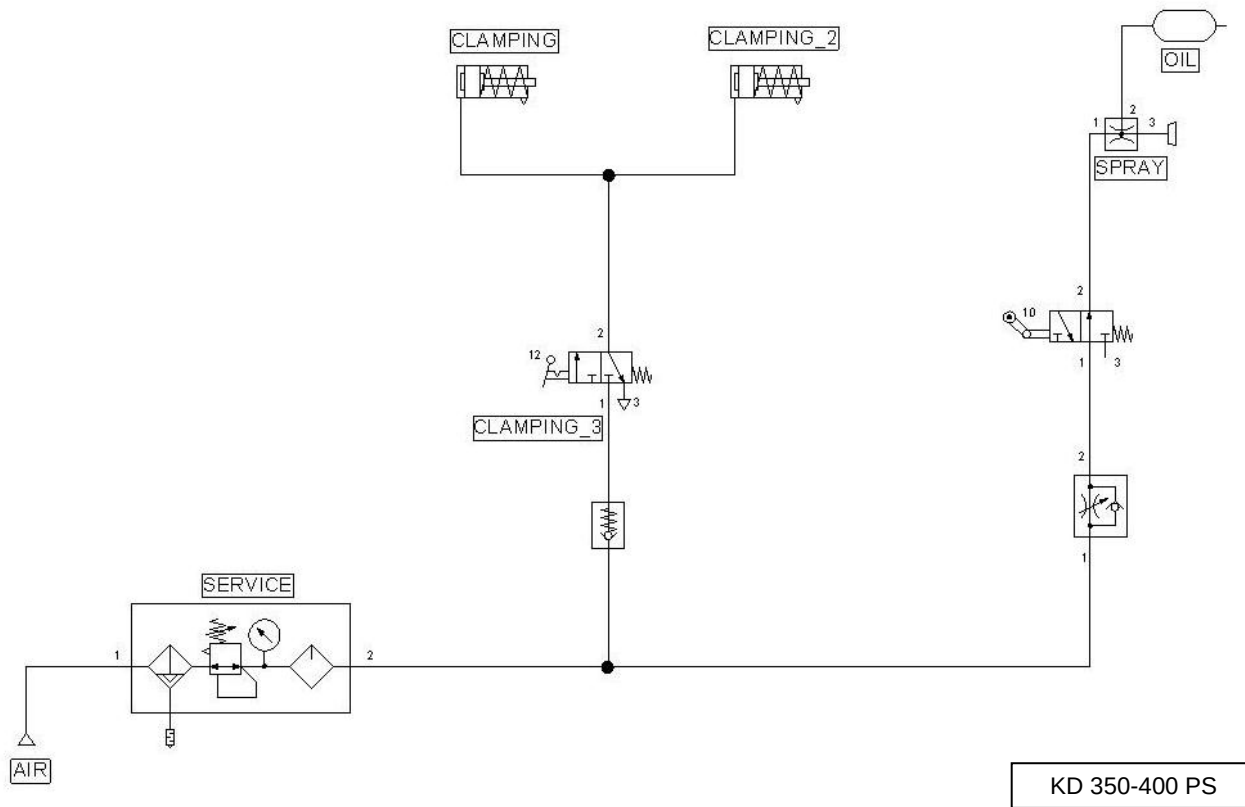
MODEL TYPE MODEL	KD 400 P	RATED CURRENT NOMİNAL AKIM	4,6 A
SERIAL NO SERİ NO		SAW DIAMETER TESTERE ÇAPİ	Ø400xØ30/32mm
PROD.DATE ÜRETİM TAR.		AIR CONSUMP. HAVA TÜKETİMİ	7 Lt/min
TOTAL POWER TOPLAM GÜÇ	2200 W	AIR PRESSURE HAVA BASINCI	6-8 BAR
RATED VOLTAGE NOMİNAL GERİLİM	400V AC 3P PE	WEIGHT AĞIRLIK	120 KG.

ELEKTRİK ŞEMASI – WIRING DIAGRAM – ДИАГРАММА ЭЛЕКТРОПРОВОДКИ

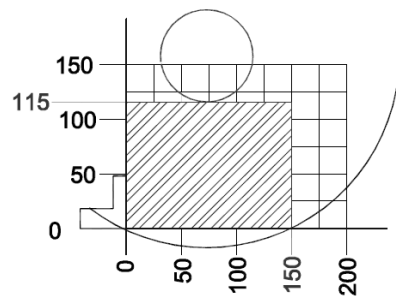


PNÖMATİK ŞEMASI – PNEUMATIC DIAGRAM – ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ЭЛЕКТРОПРОВОДКИ

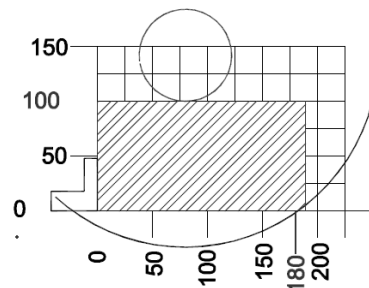




KESME DİYAGRAMI – CUTTING DIAGRAM – ДИАГРАММА ВЫПИЛИВАНИЯ

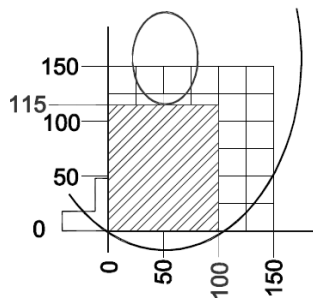


90° : 150 x 115 mm

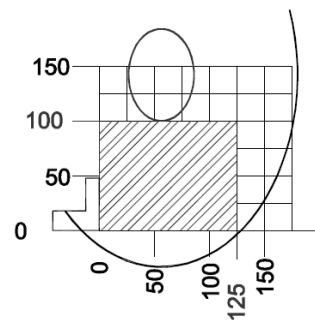


90° : 180 x 100 mm

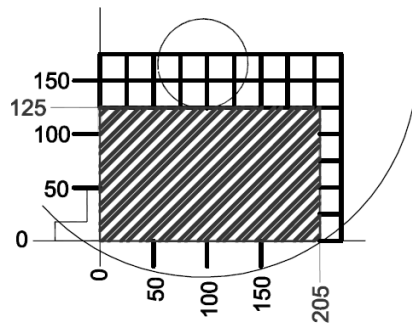
KD 350 M/D/P



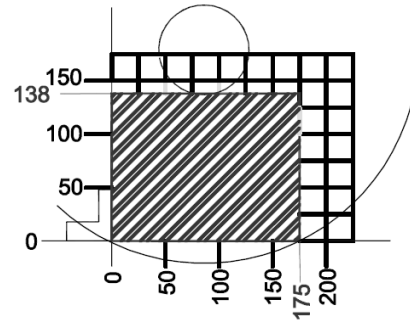
45° : 100 x 115 mm



45° : 125 x 100 mm

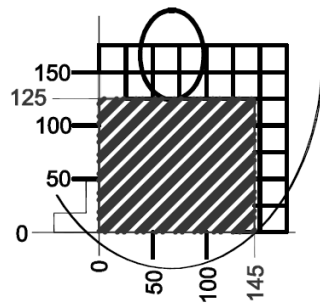


90° : 205 x 125 mm

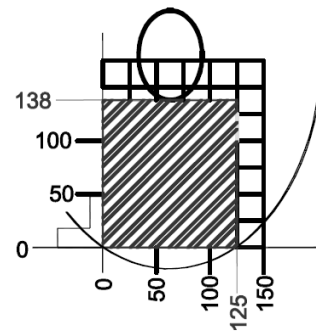


90° : 175 x 138 mm

KD 400 M/D/P

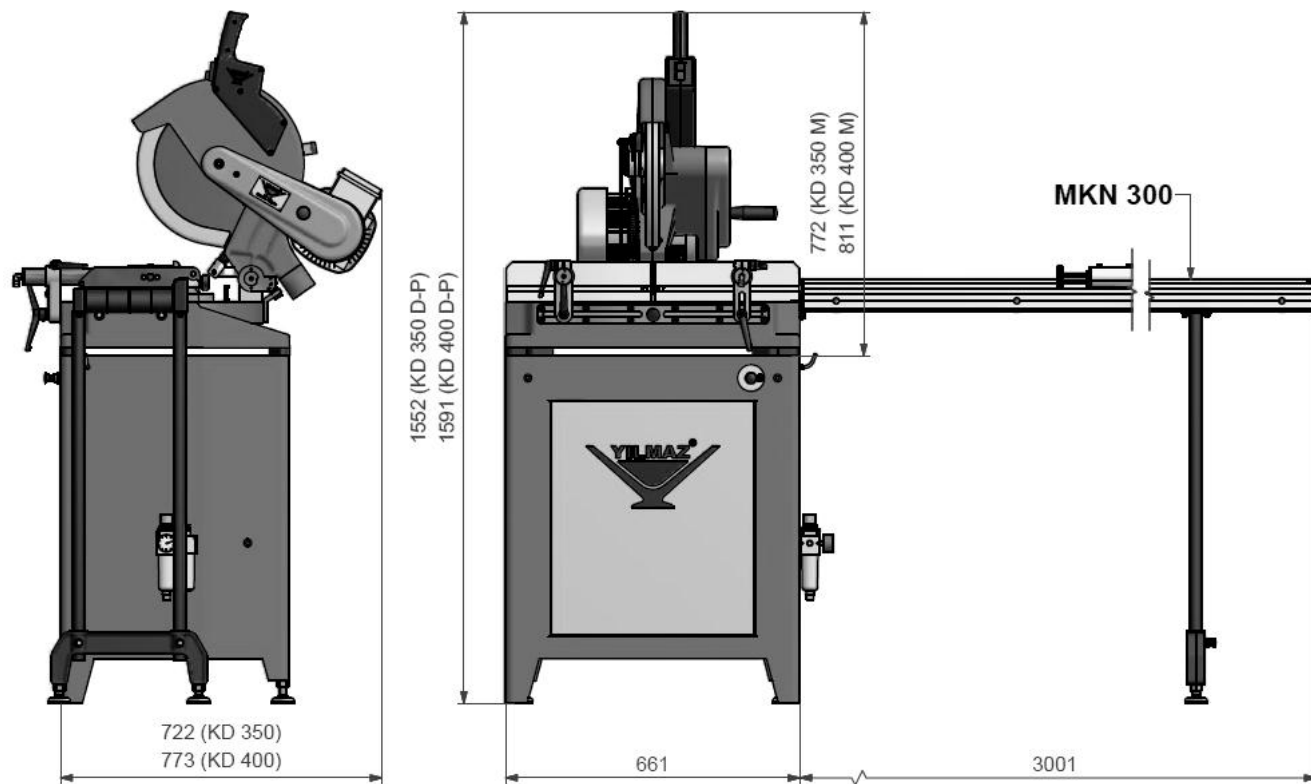


45° : 145 x 125 mm

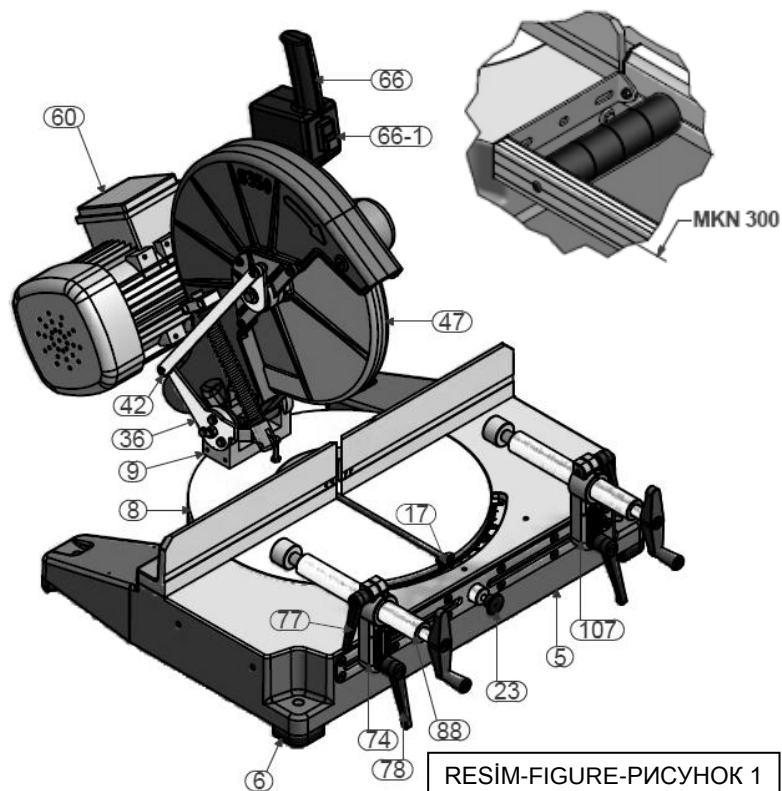
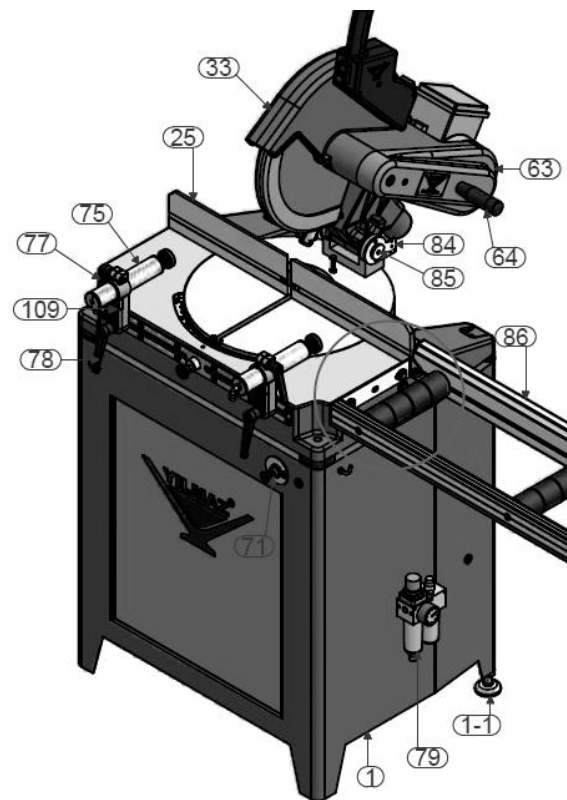


45° : 125 x 138 mm

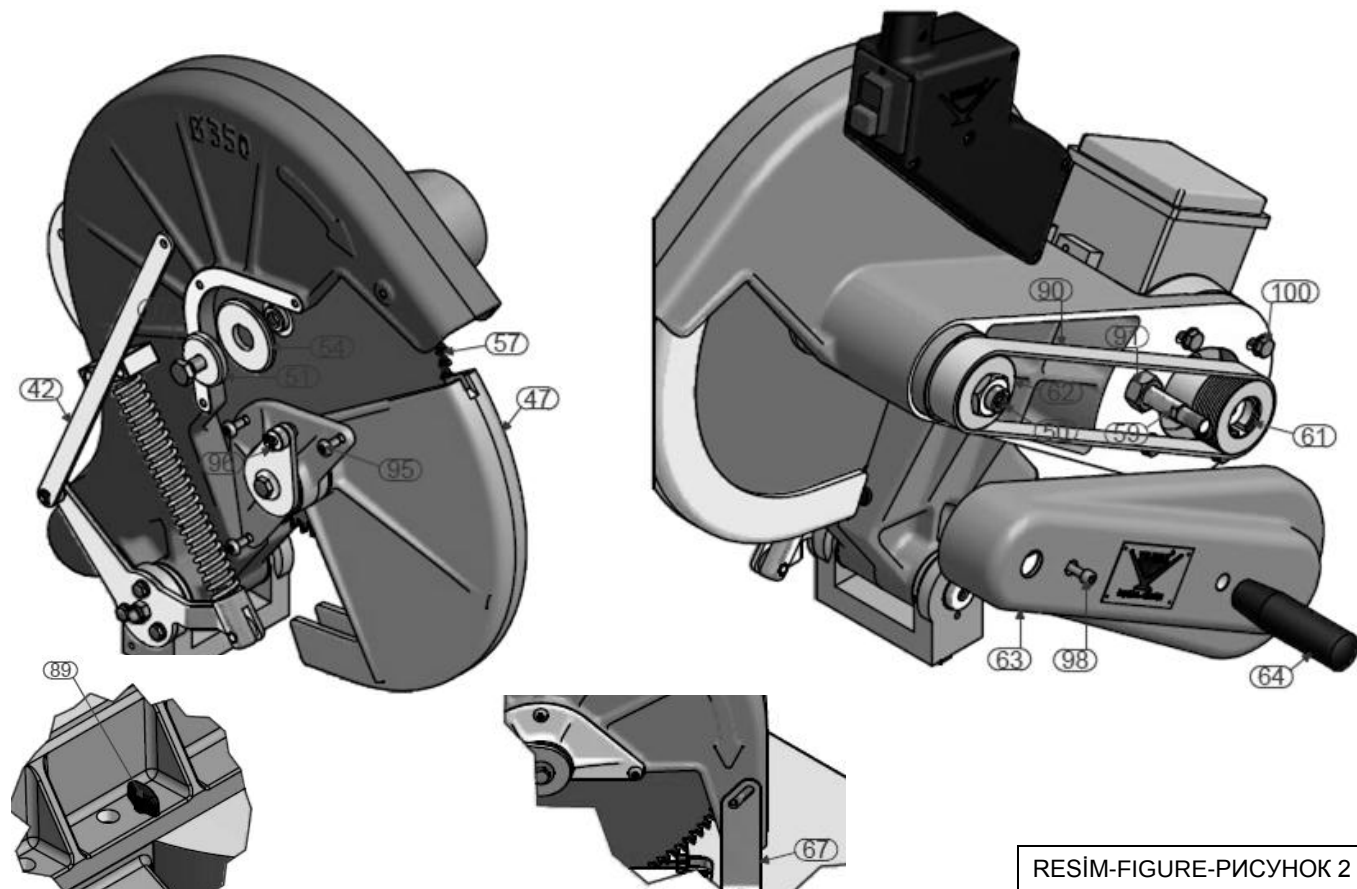
BOYUTLAR – DIMENSIONS – РАЗМЕРЫ



PARÇA LİSTESİ - PART LIST - ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ



RESİM-FIGURE-РИСУНОК 1



RESIM-FIGURE-ПИСУНОК 2

NO номер	СТОК КОДУ / CODE ПОРЯДОК КОД	ADET / QTY КОЛИЧЕСТВО	NO номер	СТОК КОДУ / CODE ПОРЯДОК КОД	ADET / QTY КОЛИЧЕСТВО
1	1SA010000-0060	1	59	2TU011110-1018	1
5	2TU012510-0372	1	60	1EL070001-0002 (230 V)	1
6	1PL030000-0017	2	60	1EL070001-0001 (400 V)	1
8	2TU011610-0009	1	61	2TU012110-0029	1
9	2TU012510-0128	1	62	2TU012110-0030	1
17	2TU011441-0043	1	63	2TU012510-0366 (KD 350)	1
23	3UA03030-0003	1	63	2TU012510-0371 (KD 400)	1
25	2TU012510-0362	1	64	1PL010000-0012	1
33	2TU012510-0363 (KD 350)	1	66	1PL010000-0053	1
33	2TU012510-0367 (KD 400)	1	66-1	1EL010000-0080	1
36	2TU011441-0098 (KD 350)	1	67	2TU011441-0305	1
36	2TU011441-0099 (KD 400)	1	71	1PN010000-0087	1
42	2TU011210-0073 (KD 350)	1	74	2TU012610-0010	1
42	2TU011210-0100 (KD 400)	1	75	3UA060030-0013	2
47	2TU012510-0364 (KD 350)	1	77	3UA040030-0007	2
47	2TU012510-0369 (KD 400)	1	78	3UA040030-0002	2
50	2TU011110-0135	1	79	3UA110030-0020	1
51	2TU011110-0857	1	86	4UN300030-0001	1
54	2TU011441-0016	1	87	2TU012610-0009	2
57	1SK010000-0003 (KD 350)	1	88	3UA090030-0008	2
57	1SK010000-0004 (KD 400)	1	89	2TU011110-0145	1

90	1SR070000-0007 (KD 350)	1			
90	1SR070000-0006 (KD 400)	1			
91	1SC071000-0005	1			
95	1SC041000-0014	3			
96	1SC131000-0006	2			
97	1SC011000-0002	1			
98	1SC0210000-0050	5			
100	1SC011000-0036	4			
107	2TU012610-0053	1			
107	2TU012610-0010	1			

İÇİNDEKİLER

- 1. Genel Bilgiler**
 - 1.1 Giriş
 - 1.2 Servis bilgileri
- 2. Güvenlik**
 - 2.1 Güvenlik sembolleri ve anlamları
 - 2.2 Kazaları önleme
 - 2.3 Genel güvenlik bilgileri
- 3. Makinenin Tanımı**
- 4. Makinenin Taşınması ve Nakli**
- 5. Makinenin Kurulumu**
 - 5.1 Hazırlık
 - 5.2 Makinenin güç kaynağına bağlanması
- 6. Makine Güvenlik Bilgileri**
- 7. Operasyon**
 - 7.1 Hazırlık
 - 7.2 Operasyon
 - 7.3 Açılı kesim yapma
- 8. Bakım, Servis ve Onarım**
 - 8.1 Bakım
 - 8.2 Kesici takımın değiştirilmesi
 - 8.3 Kayışın değiştirilmesi
 - 8.4 Testere ve gönyenin açısal ayarı ve düzgünlüğünün kontrolü
 - 8.5 Hava basıncını ayarlama (Pnömatik sistemlerde)
- 9. Muhtemel Arızalar ve Giderilmesi**
- 10. Garanti Şartları**

1. GENEL BİLGİLER

1.1 Giriş

İmalatçının verdiği kullanım kılavuzu makine parçalarının gerekli bilgilerini içerir. Bu bilgileri makineyi kullanacak her personelin dikkatlice okuması, okunduğun anlaşılması, daha sonra makinenin çalıştırılması gereklidir.

Makinenin uzun yıllar güvenli ve verimli olarak çalışması kullanım kılavuzu içindeki bilgilerin tam olarak okunması ve anlaşılması ile olur. El kılavuzu içerisindeki teknik çizim ve detaylar kullanıcılar için rehber teşkil eder.

1.2 Servis Bilgileri

Herhangi bir problem olduğunda, yardım için istekleriniz veya yedek parça siparişleriniz için lütfen yukarıdaki telefon, faks veya e-mail adreslerinden bizimle kontak kurunuz.

Makine modelini tanımlayan teknik etiketler makine üzerinde perçinlenerek takılmıştır.

Makine seri numarası ve üretim tarihi teknik etiket üzerinde yazılıdır.

Ürünün ortalama kullanım ömrü 10 yıldır. Bu süre içerisinde yedek parça ve teknik servis hizmeti taahhüdümüz altındadır. Ürünle ilgili her türlü arıza ve şikayetlerinizi aşağıda belirtilen teknik servis adresimize sözlü veya yazılı olarak bildiriniz.

MERKEZ YETKİLİ SERVİS ADRESİMİZ

Turgut Özal Bulvarı No: 173 Taşdelen 34788 Çekmeköy – İSTANBUL / TÜRKİYE

Tel 0216 312 28 28 Pbx.

Fax 0216 484 42 88

E-mail service@yilmazmachine.com.tr

Web www.yilmazmachine.com.tr

Makine hakkında imalatçı veya makineyi aldığınız bayi firma ile yapılacak her türlü yazışmalarda aşağıdaki bilgileri bildirmeniz yapılacak işlemleri asgariye indirmesi bakımından önemlidir.

- | | |
|----------------------------------|---|
| • Makine Seri No | • Voltaj ve Frekans Bilgileri |
| • Makine Modeli | • Makinenin Satın Alındığı Tarih |
| • Bulunan Arızanın Tarifi | • Makinenin Satın Alındığı Bayi Bilgileri |
| • Ortalama Günlük Çalışma Süresi | |

2. GÜVENLİK

2.1. Güvenlik Sembolleri ve Anlamları

	Kullanım kılavuzunu okuyun		Çalışma ortamı daima temiz kuru ve düzenli tutunuz
	Koruyucu kulaklık kullanın		Elektrik ikaz uyarısı
	Koruyucu gözlük kullanın		Ellerinizi yabancı cisimleri almak için hareketli parçaların arasına sokmayınız.
	Çalışma esnasında şebeke bağlantı kablosu hasar görecektir olursa dokunmayın ve şebeke fişini prizden çekiniz.		Yüksek ısı uyarısı
	Testere değiştirme işleminde koruyucu eldivenleri kullanın		Makine çalıştığında elinizi testereye yaklaştırmayın
	TEHLİKE İKAZ sembolü spesifik tehlikelere karşı sizi ikaz eder ve kesinlikle okunmasını gerektirir.		ÖNEMLİ sembolü sizin özenli ve dikkatli davranmanızı, zarar görmemeniz için hareketlerinizi belli sınırlar içerisinde engellemeniz gerektiğini anlatan yazılı semboldür.



2.2. Kazaları Önleme

- 2.2.1 Üretici firma, makineleri ulusal ve uluslararası direktifler ve yöntemleri kapsayan güvenlik standartlarına uygun olarak imal etmiştir.
- 2.2.2 Burada işverenin görevi personeli kaza risklerine karşı uyarmak, olabilecek kazalar hakkında eğitmek, operatörün güvenliği için gerekli koruyucu güvenlik donanımı ve aygıtlarını sağlamaktır.
- 2.2.3 İşe başlamadan önce operatör bulunduğu pozisyona alışkın olmalı (daha önce benzer makineler kullanmış olmalı). Makinenin karakteristik özellikleri operatör tarafından kontrol edilmelidir.
- 2.2.4 Makine sadece kullanım kılavuzunu okuyan ve içeriğini anlayan personel tarafından kullanılmalıdır.
- 2.2.5 Bu kullanım kılavuzunun içerdiği direktifler, tavsiyeler ve genel güvenlik kuralları kullanıcı tarafından tamamen yerine getirilmelidir. Üretici firmadan alınan bir veya daha fazla makine parçalarının yedeklerinin yetki verilmeksizin karıştırılması veya aksesuarlarının kullanımının bütün bu tavsiyelerden farklı olması kazaya yakanma riskini artırır. Üretici firmanın bu gibi kullanımlarda kanuni hiçbir yükümlülük ve sorumluluğu yoktur. Yukarıdaki uygulamalar bütün garanti şartlarının sona ermesine de neden olur.

2.3. Genel Güvenlik Bilgileri

- 2.3.1 Enerji kablosu, üzerine basılmayacak ve herhangi bir şey konulmayacak şekilde yerleştirilmelidir. Kablonun prizden çıktığı ve makineye girdiği yerlere özellikle dikkat edilmelidir.
- 2.3.2 Kesme işlemi yapan makine ve cihazlarınıza aşırı yüklenmeyin. Makine ve cihazlarınız belirtilen güç kapasitelerinde daha güvenli çalışır.
- 2.3.3 Operatörün güvenlik ve sağlığı için doğru aydınlatma ve ışıklar kullanınız. (ISO 8995-89 Standart The lighting of indoor work system)
- 2.3.4 Makine üzerine herhangi birşey bırakmayınız.

- 2.3.5 Makine üzerinde kesim yaparken imalatçının belirlediği malzemelerin dışında başka hiçbir malzemeyi kullanmayınız.
- 2.3.6 İş parçasını güvenli bir şekilde makine üzerinde bulunan mengene veya sıkıştırma takımlarını kullanarak tespit ediniz.
- 2.3.7 Çalışma pozisyonunuzu fazla zorlamayın, duruşunuzun güvenli olmasına dikkat edin, her zaman dengeyi koruyun.
- 2.3.8 Güvenli çalışabilmek için makine ve cihazlarınızı her an çalışacak şekilde ve temiz tutunuz. Bakım ve aksesuar değişimlerinde talimatlara uyun. Fiş ve kabloyu düzenli olarak kontrol ediniz. Hasar gördüğünde yetkili uzmana yeniletin. Sap ve tutamakların üzerlerine yağ ve gres bulaşmamasına dikkat ediniz.
- 2.3.9 Makine kullanımda değilken veya bakım öncesinde güç besleme bağlantılarını çıkarınız.
- 2.3.10 Makineyi çalıştırmadan önce anahtar veya ayar aletlerinin çıkarılmış olduğundan emin olun.
- 2.3.11 Açık havada çalışmanız gerekirse sadece bu iş için müsaade edilen uygun uzatma kablosu kullanın.
- 2.3.12 Onarımlar sadece teknik uzmanlar tarafından yapılmalıdır. Aksi takdirde kullanıcı için kaza tehlikesi meydana gelebilir.
- 2.3.13 Yeni bir işe başlamadan önce koruyucu tertibatlarını veya hafif hasarlı parçaların işlevlerini kusursuz ve usulüne uygun bir biçimde yerine getirip getirmediklerini kontrol edin. Bütün parçalar doğru takılmış ve kusursuz bir biçimde çalışması için gerekli bütün koşullar yerine getirilmiş olmalıdır. Hasar görmüş koruyucu tertibat ve parçalar usulüne uygun bir biçimde (üretici firma veya servis atölyeleri) onarılmalı veya değiştirilmelidir.
- 2.3.14 Şalter ve switchlerin açma kapama işlevini yerine getirmediği makine ve cihazları kullanmayınız.
- 2.3.15 Makinenin ve elektrik güç bağlantılarının yanında yanıcı, parlayıcı sıvı ve malzemeleri bulundurmayın.

3. MAKİNEİN TANIMI

PVC ve alüminyum profillerin düz ve dereceli kesme işlemleri için tasarlanmış daire testereli kesme makinesidir.

- 15°-22,5°-30°-45°-90°'lik açılarda kesim yapılabilir.
- KD 350-400 M : Portatif, mengener ve kesme işlemi manuel.
- KD 350-400 D : Sehpalı, mengener ve kesme işlemi manuel.
- KD 350-400 P : Sehpalı, mengener pnömatrik, kesme işlemi manuel.
- Makine CE talimatlarına uygun olarak tasarlanmıştır.

<u>STANDART AKSESUARLAR</u>	<u>OPSİYONEL AKSESUARLAR</u>
Kullanma kılavuzu	MKN 300 Konveyör
Servis anahtarı (8 mm)	Makine sehpaı (KD 350-400 M)
Servis anahtarı (17 mm)	Soğutma sistemi (KD 350-400 P)
350 mm. testere (KD 350)	
400 mm. testere (KD 400)	

4. MAKİNEİN TAŞINMASI VE NAKLİ

ÖNEMLİ

4.1. Bütün taşımalar sadece nitelikli ve yetkili personel tarafından yapılmalıdır.

- 4.2. Makineyi taşırken daima uygun ekipmanlarla (zemine dokunmayacak şekilde) makine yukarı kaldırılarak taşınmalıdır.
- 4.3. Müşteri farklı bir talepte bulunmadıkça, makine mukavva ambalajlı olarak sevk edilecektir.
- 4.4. Makine, üzerindeki hareketli kısımlar nakil esnasında hareket etmeyecek şekilde sabitlendikten sonra taşınmalıdır.
- 4.5. Makinenin boyut ve ağırlık ölçüleri teknik özellikler sayfasında belirtilmiştir.

5. MAKİNEİN KURULUMU

5.1 Hazırlık

- 5.1.1 Makinenin boyut ve ağırlık ölçüleri teknik özellikler sayfasında belirtilmiştir. Makinenin konulacağı yüzey, sert, düz ve makinenin ağırlığını taşıyacak bir zemin olmalıdır.
- 5.1.2 Makinenin pozisyonu arka duvardan yaklaşık 50 cm uzaklıkta olmalıdır. Makinenin arka tarafında elektrik güç bağlantı fişi ve kablo çıkışı muhafaza lastiği bulunmaktadır.
- 5.1.3 Makinenin dengesini alt kısımdaki ayarlanabilir ayaklar (RESİM 1 NO.1-1) ile sağlayabilirsiniz.
- 5.1.4 Mengeneler (RESİM 1 NO.75 / 88) demonte şekilde sevk edilmektedir. Mengeneleri tabla (RESİM 1 NO.5) üzerine resimde görüldüğü şekilde monte ediniz.
- 5.1.5 Şartlandırıcı (RESİM 1 NO.79) demonte şekilde sevk edilmektedir. Şartlandırıcıyı şase (RESİM 1 NO.1) üzerine resimde görüldüğü şekilde monte ediniz.
- 5.1.6 Plastik kol (RESİM 1 NO.64) demonte şekilde sevk edilmektedir. Plastik kolu kasnak muhafazası (RESİM 2 NO.63) üzerine resimde görüldüğü şekilde monte ediniz.
- 5.1.7 MKN 300 konveyör (RESİM 1 NO.86 - opsiyonel) bağlantısını resimdeki gibi yapınız. MKN 300 konveyör boyu 3 mt.dir.
- 5.1.8 Nakliye emniyet parçasını (RESİM 2 NO.67) sökünüz. Nakliye emniyet parçası sökülürken, testerenin bağlı bulunduğu kafa grubu yay kuvveti ile arka tarafa hızla itilir. Bu makine üzerinde ciddi hasara neden olabilir. Bu durumu önlemek için kol üzerine yay kuvvetini yenecek kadar bir kuvvetle baskı uygulayınız.

5.2 Makinenin Güç Kaynağına Bağlanması

5.2.1 Elektrik bağlantısı mutlaka lisanslı bir elektrikçi tarafından yapılmalıdır.

5.2.2 Elektrik prizi makine üzerindeki sokete uygun olmalıdır.

5.2.3 Makinenin fişini topraklı bir prizde kullanınız.

5.2.4 Makinenin şebeke gerilimi 230 V 50 Hz veya 400 V 50 Hz olarak isteğe bağlıdır.



5.2.5 Şebeke gerilimine dikkat edin. Akım kaynağının gerilimi makinenin etiketi üzerindeki verilere uygun olmalıdır.

5.2.6 Elektrik bağlantısı yapıldıktan sonra makine boşta çalıştırılarak, kesici takımların dönüş yönlerinin doğru olup olmadığı kontrol edilmeli, dönüş yönü ters ise uygun bağlantı yapılmalıdır.

6. MAKİNE GÜVENLİK BİLGİLERİ

6.1 Makineyi kaldırmak, yerleştirmek ve elektrik bakım çalışmaları için nitelikli ve yetkili personel kullanılmalıdır.

6.2 Rutin bakım çalışmaları ile programlı bakımlar yetkili ve kalifiye elemanlar tarafından elektrik güç kaynakları devreden çıkarıldıktan sonra yapılmalıdır.

6.3 Makinede çalışmaya başlamadan önce makinenin temizliği, test ve bakımının yapılmış olmasından emin olunuz

6.4 Güvenlik ekipmanlarını, elektrik güç kablosu ve hareketli parçaları rutin olarak kontrol ediniz. Güvenlik ekipmanları veya parçalarda fonksiyonlarını yerine getiremeyecek bir zarar görürseniz yenisi ile değiştirmeden makineyi çalıştırmayınız.

6.5 Elektrik güç bağlantısını kesmeden kesinlikle kesici takımları değiştirmeyin.

6.6 Operasyon alanı içerisinde ve yerde yabancı cisimler bulundurmayın, ellerinizi hareketli parçaların arasına sokmayınız.

6.7 Makine üzerindeki koruyucu parçaları sökerek çalışma yapmayınız.

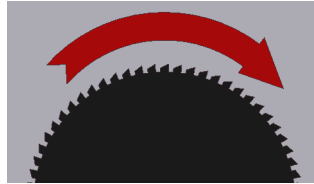
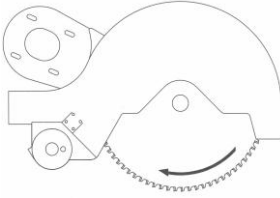
ÖNEMLİ

Güvenlik bilgileri yukarıda tanımlanmıştır. Fiziki zararları veya ekipman hasarlarını önlemek için lütfen güvenlik bilgilerini dikkatli olarak okuyun ve bilgiler daima aklınızda bulunsun.

7. OPERASYON

7.1 Hazırlık

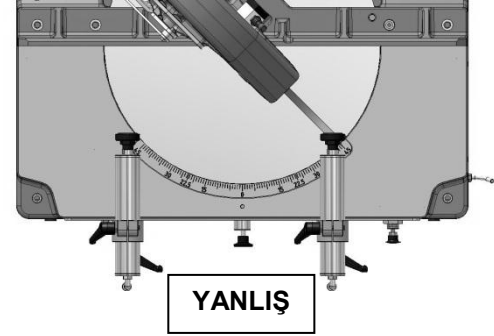
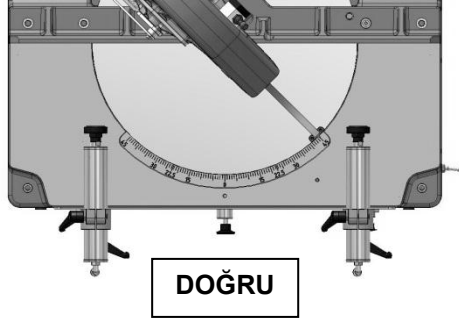
- 7.1.1 Tablayı yağlardan temizleyin ve kurulayın. Özellikle tutma kulplarının temizliği ve kuruluşundan emin olunuz.
- 7.1.2 Makinenin tüm yüzeylerini çapaklardan, yongalardan ve yabancı malzemelerden temizleyin. Zararlı maddelerden korunmak için gözlük kullanın.
- 7.1.3 Bu makine demir alaşımı içermeyen alüminyum malzemeler ve sert plastikten üretilen ürünler üzerinde işlem yapabilir.
- 7.1.4 Kesici takımın (RESİM 2 NO.57) güvenli olarak yerine takılıp takılmadığını kontrol ediniz.
- 7.1.5 Kesici takımları aşınma, bükülme ve kırılmalara karşı kontrol ediniz. Kesici takım zarar görmüşse değiştiriniz.
- 7.1.6 Kesici takım, makine çalıştırılıp devir aldıktan sonra parça üzerinde işlem yapılmalıdır.
- 7.1.7 Testerenin dönüş yönünü mutlaka kontrol ediniz.



7.1.8 İşlem yapılacak parçayı mengenerler ile sabitlemeden işlem yapmayınız.



7.1.9 Makine üzerinde kesim yaparken, mengenerlerin testerenin kesme sahası dışında kalmasına dikkat ediniz.



7.2 Operasyon

7.2.1 İşlem yapacağınız PVC veya alüminyum profili tabla (RESİM 1 NO.5) üzerine koyunuz. Profili tabla üzerinde bulunan mengenerlerle (RESİM 1 NO.75 / 88) sabitleyiniz.

7.2.2 KD 350-400 M/D modellerinde mengenerler manuel, KD 350-400 P modellerinde pnömatik olarak uygulanmaktadır. Mengenerlerin ileri-geri ve aşağı-yukarı konumunu özel sıkma parçaları (RESİM 1 NO.77 / 78) ile ayarlayabilirsiniz. KD 350-400 P modellerindeki pnömatik mengenerin kontrolü şase (RESİM 1 NO.1) üzerindeki butonla (RESİM 1 NO.71) yapılır.

7.2.3 Gönye (RESİM 1 NO.25) üzerindeki özel sıkma vidasının (RESİM 2 NO.89) sıkılığını kontrol ediniz.

7.2.4 Motoru, kol (RESİM 1 NO.66) üzerindeki start butonuna (RESİM 1 NO.66-1) basarak çalıştırınız.

- 7.2.5 Testereyi, kesilecek malzemenin cinsine ve ebatlarına göre kesme ilerlemesini el ile ayarlayarak, kol baskısı ile kesme işlemini parça kesilene kadar devam ettiriniz.
- 7.2.6 Kesme işlemi sonunda kesme kolunu ilk pozisyona getirip stop butonuna basınız. Testere serbest dönüşünü tamamlar ve tamamen hareketsiz kalır.
- 7.2.7 Mengeneri açarak parçayı dışarı alınız.



Daire testereyi parça üzerindeyken çalıştırmayınız. Testere daima en üst konumda çalıştırılmalı, parça üzerine devirli dönerken indirilmelidir.

7.3 Açılı kesim yapma

- 7.3.1 Gönye (RESİM 1 NO.25) üzerindeki özel sıkma vidasını (RESİM 2 NO.89) gevşetiniz.
- 7.3.2 Susta milini (RESİM 1 NO.23) susta yuvasından çekiniz. Aynı anda diğer elinizle plastik kol (RESİM 1 NO.64) yardımı ile kafayı (RESİM 1 NO.33) istediğiniz dereceye getiriniz. Açı değerlerini tabla (RESİM 1 NO.5) üzerindeki derece okuyucu (RESİM 1 NO.17) yardımıyla okuyabilirsiniz.
- 7.3.3 15 – 22.5 – 30 ve 45 dereceler susta (RESİM 1 NO.23) ile, diğer ara dereceler gönye (RESİM 1 NO.25) üzerindeki özel sıkma vidası (RESİM 2 NO.89) yardımı ile ayarlanabilir. Ara derecelerde susta yuvaya oturmaz. Kafayı istediğiniz dereceye çevirdikten sonra özel sıkma vidasını sıkınız.
- 7.3.4 Daha sonra normal kesme işlemini yapınız.

8. BAKIM, SERVİS VE ONARIM

8.1 Bakım

- 8.1.1 Makinenin elektrik ve pnömatik (varsa) güç bağlantılarını kesiniz.
- 8.1.2 Makinenin tüm yüzeylerini çapaklardan, yongalardan ve yabancı malzemelerden temizleyin. Makine uzun süre kullanılmıyacaksa boyasız yerlere paslanmayı önleyici bir yağ ile yağlayınız.
- 8.1.3 Makineyi temizlerken boyaya zarar verebilecek malzemeleri kullanmayınız.
- 8.1.4 Kesici takımları aşınma, bükülme ve kırılmalara karşı kontrol ediniz. Kesici takım zarar görmüşse değiştiriniz.
- 8.1.5 Kesici takımı kullanmadan önce, doğru takılıp takılmadığını, salgısız ve uygun yerinden takıldığını, makineyi boşta çalıştırarak kontrol ediniz. Hasar görmüş, işlevselliğini kaybetmiş kesici takımları kullanmayınız.

8.2 Kesici takımın değiştirilmesi

- 8.2.1 Makinenin elektrik bağlantısını kesiniz.
- 8.2.2 Testere muhafaza gurubunu (RESİM 2 NO.47) aşağıda belirtilen sıraya göre uygun ekipmanları kullanarak düzenli bir şekilde yerinden çıkarın.
- 8.2.3 Muhafaza laması (RESİM 2 NO.42) üzerindeki segmanı (RESİM 2 NO.96) çıkarınız. Muhafaza lamasının ucunu pim üzerinden çıkararak boşta bırakınız.
- 8.2.4 Testere muhafazası bağlantı vidalarını (RESİM 2 NO.95) yıldız tornavida yardımıyla yerinden sökünüz. Boşta kalan testere muhafaza gurubunu yerinden çıkarınız.

- 8.2.5 M10 civatayı, (RESİM 2 NO.97) 17 mm anahtar yardımı ile yerinden çıkartın. Civatayı çıkartırken testere milinin (RESİM 2 NO.50) diğer ucundan 8 mm Allen anahtar ile tutunuz.
- 8.2.6 Sırasıyla rondela (RESİM 2 NO.51) ve testere kaplinini (RESİM 2 NO.54) çıkartın.
- 8.2.7 Testereyi (RESİM 2 NO.57) dikkatli bir şekilde tutarak dışarı alın.
- 8.2.8 Değiştirmek istediğiniz testereyi, mil üzerine dönme yönünün doğru olduğunu kontrol ederek takınız.
- 8.2.9 Sökülen parçaları söktüğünüz sıranın tersini takip ederek sırası ile yerine takınız.
- 8.2.10 Kullandığınız testerenin kesilen malzeme cinsine bağlı olarak belli aralıklarda bilenmesi gerekir. Kesilen iş parçasının kesme sonunda çapaklı çıkması veya testerenin zorlanması durumlarında gerçekleştirilir.
- 8.2.11 Testere delik çapı 32 mm'dir. Sizin kullanacağınız testerenin delik çapı 30 mm ise testere pulunu yerine ters çevirerek takınız
- 8.2.12 Testere değiştirme işleminde koruyucu eldivenleri kullanınız.
- 8.2.13 **Testere seçimi DIN EN 847-1 Standardına uygun yapılmalıdır.**
- 8.2.14 **Testere dönüş yönü ters olursa operatör ve ekipman için tehlike yaratır. Testerede hasara ve kırılmaya neden olabilir.**



8.3 Kayışın değiştirilmesi

- 8.3.1 Makinenin elektrik bağlantısını kesiniz.
- 8.3.2 Plastik kolu (RESİM 2 NO.64) el ile çevirerek, M5 imbus vidayı da (RESİM 2 NO.98) 5 mm Allen anahtar yardımı ile yerinden çıkartınız. Bağlantıları çıkardıktan sonra kasnak muhafazasını (RESİM 2 NO.63) yerinden çıkartınız.

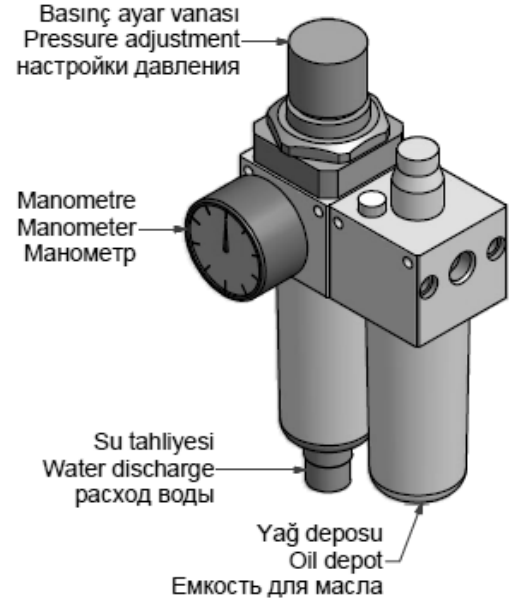
- 8.3.3 Motor bağlantı cıvatalarını (RESİM 2 NO.100) 13 mm anahtar yardımı ile gevşetiniz.
- 8.3.4 Kayış gerdirmе parçasını (RESİM 2 NO.59) 12 mm anahtar yardımı ile anahtar ağızı olan kısmından tutunuz. 24 mm anahtar yardımıyla kayış gerdirmе parçası üzerinde bulunan M16 somunu (RESİM 2 NO.91) gevşetiniz.
- 8.3.5 Kayış gerdirmе parçasını (RESİM 2 NO.59) anahtar yardımı ile çevirerek boşta alınız motoru (RESİM 1 NO.60) öne doğru iterek kayışın (RESİM 2 NO.90) gevşemesini sağlayınız.
- 8.3.6 Yeni kayışı eskisiyle değiştiriniz. Kayışı takarken, kayış kanallarının kasnak (RESİM 2 NO.61/62) kanallarına düzgün olarak oturmasına dikkat ediniz.
- 8.3.7 Yeni kayışı yerine taktıktan sonra kayış gerdirmе parçasını (RESİM 2 NO.59) 12 mm anahtar yardımı ile tutarak kayışın gerginliğini ayarlayınız. Uygun gerginliğe ayarladıktan sonra parçayı bırakmadan boşta kalan elinizle M16 somunu (RESİM 2 NO.91) sıkınız.
- 8.3.8 Motor bağlantı cıvatalarını (RESİM 2 NO.100) sıkınız.
- 8.3.9 Sökülen parçaları söktüğünüz sıranın tersini takip ederek sırası ile yerine takınız.

8.4 Testere ve gönyenin açılma ayarı ve düzgünlüğünün kontrolü

- 8.4.1 Makinenin elektrik bağlantısını kesiniz.
- 8.4.2 Testere salgısını göz ile kontrol ediniz. Mümkünse bunu bir komparatör yardımı ile yapınız.
- 8.4.3 Açılı kesimde sorun varsa testerenin gönyeye olan 90 derece diklik açısını bir gönye yardımı ile kontrol ediniz. Düzgün değilse sustayı (RESİM 1 NO.23) sıkıan üstteki setuskur vidayı gevşetiniz. Döner tablayı (RESİM 1 NO.8) 90 dereceye getirip düzgünlüğü sağlanacak şekilde sustayı çevirerek pimin yerine oturmasını sağlayın. Sustayı sabitleyen üstteki vidayı tekrar sıkınız.

8.5 Hava basıncını ayarlama (Pnömatik sistemlerde)

- 8.5.1 Basınç ayar vanasını yukarı çekiniz. Ayar vanasını saat yönünde veya tersine çevirerek manometre üzerindeki istenen değere getiriniz. Daha sonra vanayı aşağı bastırarak kilitleyiniz.
- 8.5.2 Hava basıncını 6-8 BAR arasında ayarlayınız. Hava basıncı belirtilen değerlerin altına düşerse pnömatik güç ile çalışan aksamalar çalışmaz.
- 8.5.3 Şartlandırıcı ünitesi, hava içerisinde bulunan suyu, pnömatik komponentlere zarar vermemesi için toplama kabı içerisine biriktirir. İş günü sonunda, toplama kabı altındaki su tahliye vanasını açarak birikmiş olan suyu boşaltınız.
- 8.5.4 Yağ deposu içine yağ koymak için hazneyi çevirerek çıkarınız. İmalatçı tarafından tavsiye edilen yağlar; TELLUS C10 / BP ENERGOL HLP 10 / MOBIL DTE LIGHT / PETROL OFİSİ SPINDURA 10.



9. MUHTEMEL ARIZALAR VE GİDERİLMESİ

Acil problemleri ortadan kaldırmak için önerilerimiz aşağıdadır. Eğer arıza giderilemiyorsa veya aşağıda önerilenlerin dışında bir arıza ile karşılaşırsanız lütfen teknik servise danışın.

PROBLEMLER	NEDENLER	ÇÖZÜM ÖNERİLERİ
Düşük yüzey kalitesi (Alüminyum ve benzeri malzemelerde),	Testere kesici yüzeylerinin soğutulamaması	Testere kesici yüzeylerine yağ sürülmesi, Soğutma sıvısı kullanılması
Pürüzlü Yüzey,	Hatalı veya kesici dişleri aşınmış testere kullanmak.	Testerenin dişlerini kontrol edin kırık diş olabilir. Hata bulursanız testereyi değiştirin.
Kaba Talaş,	Testerenin kesme ilerlemesi çok hızlı.	Kesme ilerlemesi (el hareketini) malzemeye göre fazla. Daha yavaş kesim yapın.
Homojen olmayan yüzey,		
Testere izleri çok belirgin		
Motor Çalışmıyor. (Start butonuna basılı motor çalışmıyor)	Makine elektrik güç bağlantısı yok.	Elektrik kablo bağlantılarını kontrol edin. Elektrik güç soketlerini kontrol edin.
Motor çalışıyor fakat pnomatik mengene pistonları çalışmıyor.	Hava güç kaynağı bağlantıları eksik veya yapılmamış.	Hava kompresörü bağlantılarını kontrol edin. Makine üzerindeki şartlandırıcıdan hava basıncını 6-8 bar arası ayarlayın.
Testere ters yönde dönüyor.	Elektrik bağlantıları , enerji kablosu veya panodaki bağlantı hatalı.	Elektrik bağlantılarını lisanslı ve yetkili bir elektrikçiye yaptırınız.

10. GARANTİ ŞARTLARI

1. Garanti süresi, ürünün teslim tarihinden itibaren başlar ve **2** yıldır.
2. Ürünün bütün parçaları dâhil olmak üzere tamamı firmamızın garantisi kapsamındadır.
3. Ürünün garanti süresi içerisinde arızalanması durumunda, tamirde geçen süre garanti süresine eklenir. Ürünün tamir süresi en fazla **30** iş günüdür. Bu süre, ürüne ilişkin arızanın servis istasyonuna, servis istasyonunun olmaması durumunda ürünün satıcısı, bayii, acentesi, temsilciliği, ithalatçısı veya imalatçısı-üreticisinden birisine bildirim tarihinden itibaren başlar. Ürünün arızasının 15 gün içerisinde giderilememesi halinde imalatçı-üretici veya ithalatçı ürünün tamiri tamamlanıncaya kadar, benzer özelliklere sahip başka bir ürünü tüketicinin kullanımına tahsis etmek zorundadır.
4. Ürünün garanti süresi içerisinde gerek malzeme ve işçilik, gerekse montaj hatalarından dolayı arızalanması halinde, işçilik masrafı, değiştirilen parça bedeli yâda başka herhangi bir ad altında hiçbir ücret talep etmeksizin tamiri yapılacaktır.
5. **Tüketicinin onarım hakkını kullanmasına rağmen ürünün;**
 - 5.1 Tüketicie teslim edildiği tarihten itibaren, belirlenen garanti süresi içinde kalmak kaydıyla, bir yıl içerisinde; aynı arızanın ikiden fazla tekrarlanması veya farklı arızaların dörtten fazla meydana gelmesi veya belirlenen garanti süresi içerisinde farklı arızaların toplamının altıdan fazla olması unsurlarının yanı sıra, bu arızaların maldan yararlanamamayı sürekli kılması,
 - 5.2 Tamiri için gereken azami süresinin aşılması,
 - 5.3 Firmanın servis istasyonunun, servis istasyonunun mevcut olmaması halinde sırayla satıcısı, bayii, acentesi temsilciliği ithalatçısı veya imalatçı-üreticisinden birisinin düzenleyeceği raporla arızanın tamirini mümkün bulunmadığının belirlenmesi, durumlarında tüketici ürünün ücretsiz değiştirilmesini, bedel iadesi veya ayıp oranda bedel indirimi talep edebilir.
6. Ürünün kullanma kılavuzunda yer alan hususlara aykırı kullanılmasından kaynaklanan arızalar garanti kapsamı dışındadır.
7. Garanti Belgesi ile ilgili olarak çıkabilecek sorunlar için Sanayi ve Ticaret Bakanlığı Tüketicinin ve Rekabetin Korunması Genel Müdürlüğü'ne başvurulabilir.

CONTENTS

1. General information

- 1.1. Introduction
- 1.2. Service Information

2. Safety

- 2.1. Safety Symbols and Their Meanings
- 2.2. Accidents Prevention
- 2.3. General Safety Information

3. Machine's Description

4. Transport of the Machine

5. Installation of the Machine

- 5.1. Preparation
- 5.2. Connecting to Power Source

6. Machine's Safety Information

7. Operation

- 7.1 Preparation
- 7.2 Operation
- 7.3 Angular cutting

8. Maintenance, Service and Repair

- 8.1 Maintenance
- 8.2 Changing the cutting tool
- 8.3 Changing the belt
- 8.4 Angular and run out adjustment control of saw blade and set square
- 8.5 Adjust the air pressure (pneumatic systems)

9. Troubleshooting Guide

10. Warranty Conditions

1. GENERAL INFORMATION

1.1. Introduction

The user's manual given by the manufacturer contains necessary information about the machine parts. Each machine operator should read these instructions carefully, and the machine should be operated after fully understanding them.

Safe and efficient use of the machine for long term depends on understanding and following the instructions contained in this manual. The technical drawings and details contained in this manual constitute a guide for the operator.

1.2. Service Information

In case of any technical problem please contact your nearest YILMAZ dealer, or YILMAZ head office through the above mentioned phone, fax or e-mail address.

Technical labels with the model description of the machine are fixed onto the front side of each machine.

The machine's serial number and manufacturing year are stipulated on the technical label.

Average life usage of production is 10 years. If you have any further failure and complaint, please inform to our below mentioned technical service by verbal or written

AUTHORIZED TECHNICAL SERVICE CENTER ADDRESS

Turgut Özal Bulvarı No: 173 Taşdelen 34788 Çekmeköy – İSTANBUL / TÜRKİYE

Tel 0216 312 28 28 Pbx.

Fax 0216 484 42 88

E-mail service@yilmazmachine.com.tr

Web www.yilmazmachine.com.tr

For minimize the documantation, It is wery necessary to mention below details at the agreements signed with suppliers and dealers of the purchased machines

- | | |
|------------------------------------|--|
| • Machine model | • Voltage and frequency |
| • Machine's serial number | • Date of purchase |
| • Description of the machine fault | • Name of dealer where machine was purchased |
| • Average daily operation period | |

2. SAFETY

2.1. Safety Symbols and Their Meanings

	Read the user guide		Ensure safe working position, always keep your balance.
	Wear ear protectors		Elektrical excitation
	Wear safety goggles		Don't place your hands between parts in motion..
	If the power cable should be damaged during operation, don't touch and unplug it. Never use damaged power cables.		High temperature warning
	During saw blade change operations, use protective gloves		Keep your fingers clear of the movable parts of the glide arm.
	The above symbol DANGER WARNING , warns you against specific dangers, and you have definitely to read them..		The IMPORTANT symbol above is one telling to apply special care and to be careful at carrying out the specified operation

2.2. Accidents Prevention



- 2.2.1 Our machines are manufactured in accordance with CE safety directives, which cover national and international safety directives.
- 2.2.2 It is the task of the employer to warn his staff against accident risks, to train them on prevention of accidents, to provide for necessary safety equipment and devices for the operator's safety.
- 2.2.3 It is the task of the employer to warn his staff against accident risks, to train them on prevention of accidents, to provide for necessary safety equipment and devices for the operator's safety.
- 2.2.4 Machine should be operated only by staff members, who have read and understood the contents of this manual.
- 2.2.5 All directives, recommendations and general safety rules contained in this manual have to be observed fully. The machine cannot be operated in any way for purposes other than those described herein. Otherwise, the manufacturer shall not be deemed responsible for any damages or injuries. And such circumstances would lead to the termination of the warranty

2.3. General Safety Information

- 2.3.1 The power cable should be led in such a way that nobody can step on it or nothing can be placed on it. Special care has to be taken regarding the inlet and outlet sockets
- 2.3.2 Don't overload machines for drilling and cutting. Your machine will operate more safely with power supply in accordance with the stipulated values.
- 2.3.3 Use correct illumination for the safety of the operator. (ISO 8995-89 Standard The lighting of indoor work system)

- 2.3.4 Do not leave any things on the machine.
- 2.3.5 Don't use any materials other than those recommended by the manufacturer for cutting operations on the machine.
- 2.3.6 Ensure that the work piece is clamped appropriately by the machine's clamp or vice
- 2.3.7 Ensure safe working position, always keep your balance.
- 2.3.8 Keep your machine always clean for safe operation. Follow the instructions at maintenance and replacement of accessories. Check the plug and cable regularly. If damaged, let it replace by a qualified electrician. Keep handles and grips free of any oil and grease.
- 2.3.9 Unplug first, before conducting and maintenance works.
- 2.3.10 Ensure that any keys or adjustment tools have been removed before operating the machine..
- 2.3.11 If you are required to operate the machine outside, use only appropriate extension cables.
- 2.3.12 Repairs should be carried out by qualified technicians only. Otherwise, accidents may occur.
- 2.3.13 Before starting a new operation, check the appropriate function of protective devices and tools, ensure that they work properly. All conditions have to be fulfilled in order to ensure proper operation of your machine. Damaged protective parts and equipment have to be replaced or repaired properly (by the manufacturer or dealer).
- 2.3.14 Don't use machines with improper functioning buttons and switches
- 2.3.15 Don't keep flammable, combusive liquids and materials next to the machine and electric connections.

3. MACHINE'S DESCRIPTION

Mitre cutting machines designed for straight and angle cutting of PVC and Aluminium profiles.

- Cutting at angles of 15° - $22,5^{\circ}$ - 30° - 45° - 90°
- KD 350-400 M : Portable with manual clamps, cutting is manual.
- KD 350-400 D : Stationary with manual clamps, cutting is manual.
- KD 350-400 P : Stationary with pneumatic clamps, cutting is manual.
- Machine has been designed in accordance with the CE Safety Directives.

<u>STANDARD ACCESSORIES</u>	<u>OPTIONAL ACCESSORIES</u>
User manual	MKN 300 Conveyor
Service wrench (8 mm)	MS Machine stand (KD 350-400 M)
Service wrench (17 mm)	Cooling system (KD 350-400 P)
350 mm Saw blade (KD 350)	
400 mm Saw blade (KD 400)	

4. TRANSPORT OF THE MACHINE

IMPORTANT

4.1. The transport should be done by qualified personnel only.

- 4.2. The machine should be transported by lifting with proper equipment (not touching the ground during the transport).
- 4.3. Unless customer requests the contrary, the machine will be delivered with wooden packaging.
- 4.4. Movable parts on the machine should be fixed before carrying out the transport.
- 4.5. The machine size and weight measurements, given the technical specification sheet.

5. INSTALLATION OF THE MACHINE

5.1 Preparation

- 5.1.1 The machine size and weight measurements, given the technical specification sheet. The ground, where the machine will be placed, should be even, solid enough to bear the weight of the machine.
- 5.1.2 The machine should be located approx. 50 cm away from the rear wall. The power connection plug of the machine is located on the rear side of the machine.
- 5.1.3 You can provide the balance of the machine with adjustable counterforts (FIGURE 1 NO 1-1) in the bottom part.
- 5.1.4 Clamps (FIGURE 1 NO.75 / 88) are sent as demounted. Mount the clamps as shown on the figure on the table. (FIGURE 1 NO.5)
- 5.1.5 Conditioner unit (FIGURE 1 NO.79) are sent as demounted. Mount the clamps as shown on the figure on the chassis. (FIGURE 1 NO.1)
- 5.1.6 Plastic handle (FIGURE 1 NO.64) should be sent as demounted. Mount the plastic handle as shown on the figure. (FIGURE 2 NO.63)
- 5.1.7 Make the MKN 300 conveyor (FIGURE 1 NO.86-optional) connection as in the FIGURE. The length of MKN 300 conveyor is 3 meters.
- 5.1.8 Remove the carriage safety part (FIGURE 2 NO.68). While removing the carriage safety part, head group that the saw is connected is pushed to the rear side with the power of spring swiftly. This might cause severe damage on machine. In order to prevent this situation, apply pressure on the arm that is enough to cover the power of the spring.

5.2 Connecting to Power Source

5.2.1 Electrical connection must be made by a licensed electrician

5.2.2 The power outlet socket on the machine should be available.

5.2.3 Plug the machine to a grounded socket.

5.2.4 Mains voltage of the machine is optional as 230 V 50 Hz or 400 V 50 Hz.



5.2.5 Check the supply voltage. **The source voltage must be in accordance with the data on the machine's label.**

5.2.6 After electrical connection is made, machine must be operated in idle running and it must be controlled whether rotation directions of cutting tools are correct or not and if the rotation direction is wrong, appropriate connection must be made.

6. MACHINE'S SAFETY INFORMATION

6.1 Lifting, installation, electric maintenance of the machine should be carried out by qualified personnel only.

6.2 Routine maintenance and scheduled maintenance should be carried out by qualified personnel after unplugging the machine first.

6.3 Ensure that the machine has been cleaned, tested and maintained before starting to operate it.

6.4 Check the safety devices, power cable and moving parts regularly. Don't operate the machine before having replaced defective safety devices or faulty parts.

6.5 Never replace the cutting tools before unplugging first.

6.6 Keep foreign materials away from the working area of the machine, keep away from the machine's moving parts.

6.7 Do not work on the machine by removing the protective parts



The safety data have been defined above. In order to prevent physical damage or damage to the equipment, please read the safety information carefully and keep the manual always in an easy accessible place.

7. OPERATION

7.1 Preparation

7.1.1 Degrease and dry the machine table. Especially ensure that the holding grips and handles are clean and dry

7.1.2 Clean all surfaces of the machine from chip and foreign particles. Use eye glasses for protection.

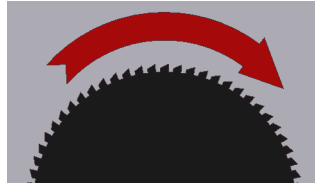
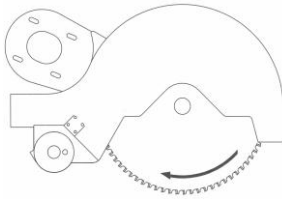
7.1.3 This machine can process on products manufactured from rigid plastic and aluminum materials that don't include iron alloy.

7.1.4 Control whether cutting tools (FIGURE 2 NO.57) are inserted safely to their places.

7.1.5 Control cutting tools against corrosion, distortion and fractions. If cutting tools are damaged, change them.

7.1.6 Cutting tool must process on the part after machine is operated and cycled.

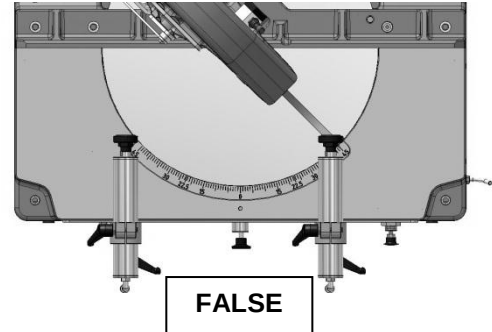
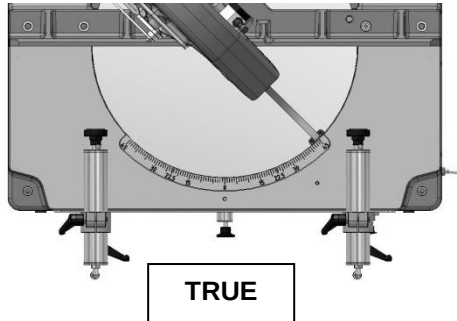
7.1.7 Absolutely control the direction of rotation of the saw.



7.1.8 Do not process the profile before clamping the work piece properly.



7.1.9 While making cutting on the machine, be careful about clamps' being out of the cutting area of the saw.



7.2 Operation

7.2.1 Place PVC or aluminum profile that you are going to process on to the table (FIGURE 1 NO.5). Fix it with clamps (FIGURE 1 NO.75 / 88) on the table.

- 7.2.2 KD 350-400 M/D: The clamping is manual. KD 350-400 P: Clamping is pneumatically. You can adjust forward-backward, up-down position of the clamps with special clamping parts (FIGURE 1 NO.77/78). Control of pneumatic clamp is made with the button (FIGURE 1 NO.71) on the chassis (FIGURE 1 NO.1).
- 7.2.3 Control the firmness of the special clamping screw (FIGURE 2 NO.89) on set square (FIGURE 1 NO.25)
- 7.2.4 Operate the motor by pressing the start button (FIGURE 1 NO.66-1) on arm (FIGURE 1 NO.66)
- 7.2.5 After cutting off the material, bring the cutting grip to its original position, press the Stop button. The saw blade will come to a full stop after continuing its idle rotation for a while.
- 7.2.6 After cutting off the material, bring the cutting grip to its original position, press the Stop button. The saw blade will come to a full stop after continuing its idle rotation for a while.
- 7.2.7 Remove the part by opening the clamps.



Don't operate the saw while it touches the work piece. The saw must be operated only when the head is in the top position.

7.3 Angular cutting

- 7.3.1 Loosen the special clamping screw (FIGURE 2 NO.89) on set square (FIGURE 1 NO.25)
- 7.3.2 Pull the spring shaft (FIGURE 1 NO.23) from spring slot. At the same time, get the head (FIGURE 1 NO.33) at the level you want with the aid of plastic arm (FIGURE 1 NO.64) with your other hand. You can read the angle values with the aid of level reader (FIGURE 1 NO.17) on the plate (FIGURE 1 NO.33).
- 7.3.3 15- 22.5- 30 and 45 degrees can be set with the aid of spring (FIGURE 1 NO.23) and other sub degrees can be set with the aid of special clamping screw (FIGURE 2 NO.89) on the set square (FIGURE 1 NO.25). The spring

will not be fixed to the slot in the sub-levels. Tighten the special clamping screw after you turn the head at the level you want.

7.3.4 Carry out the cutting operation after.

8. MAINTENANCE, SERVICE AND REPAIR

8.1 Maintenance

- 8.1.1 Cut the electric and pneumatic (if any) power connections of the machine.
- 8.1.2 Clean all surfaces of the machine from burs, chips and foreign substances. If the machine will not be used for a long time, lubricate undyed parts with oil that prevents rusting.
- 8.1.3 When cleaning the machine, do not use materials that may damage the dye.
- 8.1.4 Control cutting tools against corrosion, distortion and fractions. If cutting tools are damaged, change them.
- 8.1.5 Before using cutting tool, operate the machine out of gear and control whether it is inserted correctly, it is without flexure and it is inserted appropriately. Do not use cutting tools that are damaged or lost its functionality.

8.2 Changing the cutting tool

- 8.2.1 Cut the electric connection of the machine.
- 8.2.2 Dismantle the blade guard group (FIGURE 2 NO.47) in the stipulated order.
- 8.2.3 Remove the segment (FIGURE 2 NO.96) on the protection sheet bar (FIGURE 2 NO.42). Set the end of the protection sheet bar to off-position by removing it from the pin.

- 8.2.4 Remove the saw protection connection screws (FIGURE 2 NO.95) with the aid of philips screwdriver. Remove the saw protection Group which is set to off-position.
- 8.2.5 Remove the M10 bolt (FIGURE 2 NO.97) from its place with the aid of 17 mm switch. While removing the bolt, hold from the other end of the saw shaft (FIGURE 2 NO.50) with 8 mm Allen switch.
- 8.2.6 Remove the string (FIGURE 2 NO.51) and saw coupling (FIGURE 2 NO.54) respectively.
- 8.2.7 Take out the saw blade (FIGURE 2 NO.57) carefully.
- 8.2.8 Install the new saw blade onto the shaft ensuring the correct rotation direction.
- 8.2.9 Install the guard group parts applying the reverse order as described above.
- 8.2.10 It is necessary to sharpen / replace the saw blade in certain intervals depending on the cutting material. If the cut material leaves burr after the cutting operation or if the saw blade is strained, it needs to be sharpened / replaced.
- 8.2.11 When replacing the saw blade, use the part of the blade washer which is appropriate for the blade shaft diameter. The outer diameter of the blade washer is 30 and 32 mm.
- 8.2.12 During saw blade change operations, use protective gloves
- 8.2.13 **Saw must be selected according to standart DIN EN 847-1**
- 8.2.14 **A saw blade rotating in reverse direction, causes danger both for the operator and the equipment. The teeth of the saw blade would be damaged and even broken.**



8.3 Changing the belt

- 8.3.1 Cut the electric connection of the machine.
- 8.3.2 Also, remove M5 imbus screw (FIGURE 2 NO.98) with the aid of Allen switch by turning the plastic arm (FIGURE 2 NO.64) manually. After removing the connections, remove the balancing wheel protection (FIGURE 2 NO.63) from its place.
- 8.3.3 Loosen the motor connection bolts (FIGURE 2 NO.100) with the aid of 13 mm switch.
- 8.3.4 Hold the belt tension part (FIGURE 2 NO. 59) from its part, which has a nozzle, to the switch with the aid of 12 mm switch. Loosen the M16 nut (FIGURE 2 NO.91) which is located on the belt tension part with the aid of 24 mm switch.
- 8.3.5 Get the belt tension part (FIGURE 2 NO.59) to off-position by turning it with the aid of a switch, have the belt (FIGURE 1 NO.90) got loosen by pushing the motor (FIGURE 1 NO.60) forward.
- 8.3.6 Change the new belt with the previous one. Be careful when fixing the belt to the channels of balancing wheel (FIGURE 2 NO.61/62) of the channels of the belt.
- 8.3.7 After having fixed the new belt to its place, set the tightness of the belt by holding the belt tension part (FIGURE 2 NO.59) with the aid of 12 mm switch. After adjusting it to the proper tightness, tighten M16 nut FIGURE 2 NO.91) with your free hand while still holding the part.
- 8.3.8 Tighten the motor connection bolts. (FIGURE 2 NO.100)
- 8.3.9 Fix the removed parts by following the reverse sequence that your removed them before.

8.4 Angular and run out adjustment control of saw blade and set square

- 8.4.1 Cut the electric connection of the machine.

8.4.2 Control the run out of the saw blade with eyes. If possible use a dial gage.

8.4.3 If there is any problem in the inclined cut, control the saw's 90 degrees orthogonal to the set square with the aid of the set-square. If it is not proper, loosen the stay bolt at the top which tightens the spring (FIGURE 1 NO.23) Have the pin located to its place by turning the spring in way that it can provide it to be proper by setting it to the 90 degrees. Tighten the screw at the top again which fastens the spring.

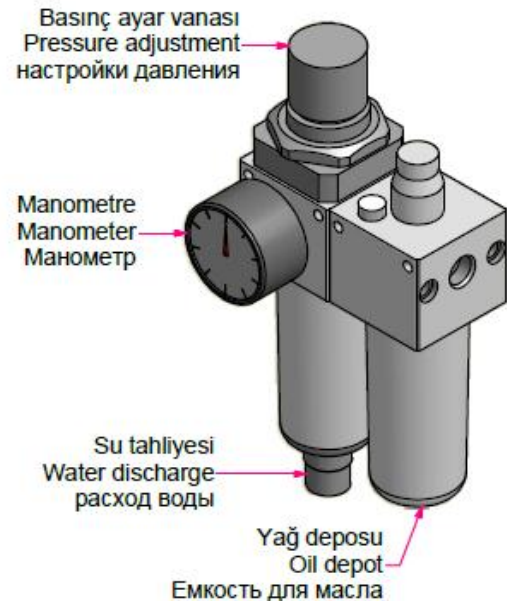
8.5 Adjust the air pressure (pneumatic systems)

8.5.1 Pull up pressure adjustment valve. Set adjustment valve to the desired value on manometer by turning it clockwise or counter clockwise. Then lock the valve by pressing it down.

8.5.2 Set the air pressure between 6 and 8 BAR. If air pressure drops below the stated values, accessories operating with pneumatic power do not work.

8.5.3 Conditioner unit accumulates the water in the air in the collection container so that it won't damage pneumatic components. At the end of the working day, empty the accumulated water by opening water discharge valve under the collection container.

8.5.4 In order to put oil to the oil tank, remove the reservoir by turning. Oils recommended by the manufacturer are; TELLUS C10 / BP ENERGOL HLP 10 / MOBIL DTE LIGHT / PETROL OFİSİ SPINDURA 10.



9. TROUBLESHOOTING GUIDE

Here are some recommendations for solving urgent problems. If the trouble cannot be solved, or if you have a problem other than those described hereunder, please contact our technical service or your nearest dealer.

TROUBLE	CAUSES	REMEDY
Low surface quality (at aluminum and similar materials) : Rough surface, Large chip, Not homogenous surface, Saw blade traces visible	Not cooling the saw blade surfaces	Lubricating the saw blade cutting surfaces, Using of cooling liquid
	Using of damaged or blunt saw blade	Check the saw blade teeth. Replace if necessary.
	Saw blade moves too quick	The cutting speed is too high for the material. Decrease the cutting speed.
Motor does not work (Start button is pressed, not working)	No power supply to the machine.	Check the electric cable connections. Check the electric power sockets.
Motor is working but the pneumatic clamp pistons do not work.	The air supply connections are missing, or the air pressure is too low.	Check the air compressor connections. Adjust the air pressure between 6-8 Bar on the conditioner.
The saw blade rotates in reverse direction.	The electric connection, the power cable or the connection at the panel is wrong.	Let the electric connections carry out by a qualified electrician.

10. WARRANTY CONDITIONS

1. The warranty period is **2** years from the delivery date of the machine.
2. All parts of the machine are under the warranty of our company.
3. If the machine has a defect within the warranty period, the warranty period is extended by the repair period. The repair period of the machine is max. 30 working days. This period begins with the date of notification of the defect to the service station, or if there is no service station, to the authorized dealer, representative, agent, importer or manufacturer. If the defect cannot be repaired within 15 working days, the manufacturer or importer has to deliver the customer another machine with similar features until the repair has been completed.
4. If the machine has a defect due to material, workmanship and assembly fault, the repair will be carried out without any charge for parts, labor or any other charges.
5. **The customer can request the replacement of the machine or the return of the purchase price or discount in proportion with the fault if;**
 - 5.1. The same defect occurs more than twice within the stipulated warranty period after the delivery, or in case of more than four different defects within the stipulated warranty period., or if the total defects of different defects exceeds six defects, and makes the machine unusable,
 - 5.2. The repair period for the machine is extended,
 - 5.3. It is determined with a report of the service station, or in case that there is no service station, by the dealer, representative, agent, importer or manufacturer, that a repair of the machine is not possible,
6. Defects due to use of the machine in contrary with the features described in the machine's user's manual are excluded from the warranty.
7. In connection with any issues of the warranty certificate the customer may contact the General Directorate of the Consumer and Competition Protection of the Ministry of Industry and Trade

СОДЕРЖАНИЕ

- 1. Общие сведения**
 - 1.1 Предисловие
 - 1.2 служебная информация
- 2. Безопасность**
 - 2.1 Обозначение символов безопасности и их значения
 - 2.2 Техника безопасности
 - 2.3 Информация об общей безопасности
- 3. Описание механизма**
- 4. Транспортировка механизма**
- 5. Установка механизма**
 - 5.1. Подготовка
 - 5.2. Подключение машины в источник питания
- 6. Данные по безопасности механизма**
- 7. Операция**
 - 7.1. Подготовка
 - 7.2. Операция
 - 7.3. Выпиливание под углом
- 8. Техническое обслуживание, сервис и ремонт**
 - 8.1 Обслуживание
 - 8.2 Менять режущий комплект
 - 8.3 Изменение пояса
 - 8.4 Настройка угла пилы и угольника и его контроль
 - 8.5 Регулировка давления воздуха.(в пневматических системах)
- 9. Возможные неполадки и их устранение**
- 10. условия гарантии**

1. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

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 ;

Turgut Özal Bulvarı No: 173 Taşdelen 34788 Çekmeköy – İSTANBUL / TÜRKİYE

Тел 0216 312 28 28 Pbx.

Фак 0216 484 42 88

Э-почта service@yilmazmachine.com.tr

Web www.yilmazmachine.com.tr

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

- | | |
|----------------------------------|---|
| • Серия машины | • Напряжение и частотность |
| • Модель машины | • Дата проиобретения машины |
| • Описание неисправности | • Сведения о дистрибьюторе у кого была куплена машина |
| • Средний срок ежедневной работы | |

2. БЕЗОПАСНОСТЬ

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 ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ОБ ОПАСНОСТИ предупреждает вас о специфических опасностей и их обязательно надо прочитать.		Символ ВАЖНО это символ указывающий необходимость ограничения свои движения, быть осторожным и аккуратным.



2.2 техника безопасности

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

2.3 информация об общей безопасности

- 2.3.1 Шнур питания должен лежать в таком месте, чтобы никто не наступил на него или ничего не поставил. Особое внимание следует уделить штепсельным розеткам.
- 2.3.2 Не перегружайте механизм для сверления и выпиливания. Для безопасности работы механизма используйте источник питания с принятой электрической величиной..
- 2.3.3 Используйте защитные очки и наушники. Не одевайте свободную одежду и украшения.. Вращающиеся детали могут захватить их.
- 2.3.4 Удостоверьтесь, что обрабатываемая деталь правильно закреплена зажимом или тисками механизма.

- 2.3.5 Не используйте никакие другие материалы, кроме тех, что рекомендованы производителем, для операции выпиливания.
- 2.3.6 Удостоверьтесь, что обрабатываемая деталь правильно закреплена зажимом или тисками механизма.
- 2.3.7 Удостоверьтесь в безопасности рабочего места, всегда сохраняйте равновесие
- 2.3.8 Содержите свой механизм всегда чистым в целях безопасности работы. Следуйте инструкциям технического обслуживания и замене деталей. Регулярно проверяйте штепсельную вилку и шнур. В случае повреждения, замените их под руководством квалифицированного электрика. Храните ручки и зажимы чистыми от смазочных средств.
- 2.3.9 Отключите механизм, перед тем, как начать технический осмотр.
- 2.3.10 Удостоверьтесь, что убраны все ключи и инструменты настройки, перед тем, как включить механизм.
- 2.3.11 Если необходимо работать вне помещения, используйте кабели-удлинители
- 2.3.12 Ремонт следует выполнять только под руководством квалифицированного техника. В противном случае, есть возможность аварий.
- 2.3.13 Перед началом новой операции проверьте исправность работы защитных устройств и инструментов, удостоверьтесь, что они правильно функционируют. Все условия должны быть выполнены, чтобы механизм правильно работал. Поврежденные защитные детали и оборудование должны быть заменены или отремонтированы должным образом (производителем или дилером).
- 2.3.14 Не используйте механизм с помощью неисправных кнопок или выключателей.
- 2.3.15 Не храните воспламеняющиеся, горючие жидкости и материалы возле механизма из электрических соединений.

3. ОПИСАНИЕ МЕХАНИЗМА

Портативный РЕЖУЩИЙ диск для выпиливания металлопластмассовых профилей под желаемыми углами.

- Выпиливание под углами 15° - $22,5^{\circ}$ - 30° - 45° - 90°
- KD 350-400 M : тативная, С Механическими Прижимами.
- KD 350-400 D : Стационарная Система С Механическими Прижимами.
- KD 350-400 P : Прижимы Пневматические, Резка С Ручной Подачей.
- Механизм был изготовлен в соответствии с Директивами Безопасности Совета Европы.

<u>СТАНДАРТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ</u>	<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ</u>
Инструкция по эксплуатации	MKN 300 Конвейер
Служебный ключ (8 mm)	MS машина стенд (KD 350-400 M)
Служебный ключ (17 mm)	Система охлаждения (KD 350-400 P)
Пильный Диск 350 mm (KD 350)	
Пильный Диск 400 mm (KD 400)	

4. БЕЗОПАСНАЯ ТРАНСПОРТИРОВКА МЕХАНИЗМА

ВАЖНО

4.1. Транспортировку механизма следует выполнять только квалифицированному персоналу.

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

5. УСТАНОВКА МЕХАНИЗМА

5.1. подготовка

- 5.1.1 Данные о весе и размерах машины указаны на странице технических характеристик. Поверхность на которой будет установлена машина должна быть достаточно прочной , ровной , способной выдержать нагрузку машины.
- 5.1.2 Машина должна быть установлена приблизительно в расстоянии 50 см от задней стенки. На задней части машины находятся вилка подключения машины в электрическую сеть, и защитная резина выхода кабеля.
- 5.1.3 Равновесие машины можете обеспечить регулируемыми ножками которые находятся в нижней части машины. (РИСУНОК 1 NO.1-1)
- 5.1.4 Зажимы (РИСУНОК 1 NO.75 / 88) поставляются в разобранном виде. Закрепите зажимы на столе, как показано на рисунке. (РИСУНОК 1 NO.5)
- 5.1.5 Кондиционер (РИСУНОК 1 NO.79) поставляется в демонтированном виде. Вмонтируйте кондиционер на шасси так, как указано на рисунке. (РИСУНОК1 NO.1).
- 5.1.6 Пластиковая рукоятка (РИСУНОК 1 NO.64) поставляется в демонтированном виде. Вмонтируйте пластиковую рукоятку на кожух шкива так, как указано на рисунке (РИСУНОК 2 NO.63) .
- 5.1.7 Осуществите связку конвейера MKN 300 (РИСУНОК 1 NO.86 - вариант) так, как указано (РИСУНОК 1 NO.86 - вариант). Рост конвейера MKN 300 составляет 3 м.
- 5.1.8 Отсоедините деталь для защиты транспортировки (РИСУНОК 2 NO.68). При отсоединения детали безопасности транспортировки , головная часть с пилой , сильным образом толкается при помощи пружины назад. Это может быть причиной повреждения со стороны оборудования.. И чтобы предотвратить это нажмите на рукоятку с таким давлением которое повышало давление пружины .

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. ИНФОРМАЦИЯ О БЕЗОПАСНОСТИ МЕХАНИЗМА

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

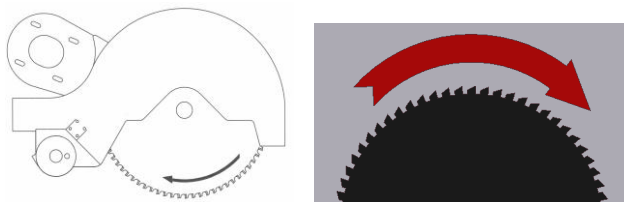
Данные по безопасности были изложены выше. Для того, чтобы предотвратить физические ранения и повреждение оборудования, пожалуйста, прочтите эту информацию внимательно и всегда держите руководство под рукой.

7. ОПЕРАЦИЯ

7.1 Подготовка

- 7.1.1 Очищайте поверхность от масла и высушите его. Особенно убедитесь в чистоте и сухости ручек.
- 7.1.2 Очищайте всю поверхность машины от обсечков, заусенцов и от чужих предметов. Используйте защитные очки для защиты от вредоносных веществ.
- 7.1.3 Машины фрезы для копирования, могут обработать материалов из алюминия, из твердой пластики, не содержащих смеси железа.
- 7.1.4 Проверьте безопасность подключения режущих комплектов в свои разъемы (РИСУНОК 2 NO.57)
- 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.

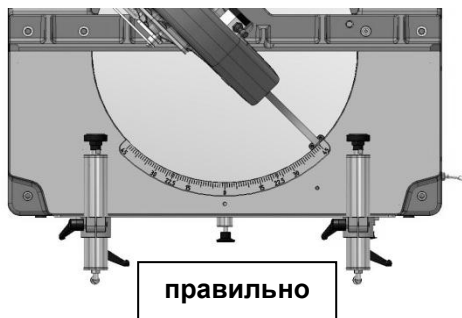
7.1.7 В категорическом порядке проконтролируйте направление вращения.



7.1.8 Не начинайте обработку не зафиксирова деталь зажимами.



7.1.9 При резке на оборудовании обратите внимание на то, что тиски оставались вне поля резания пилы.



7.2 Операция

- 7.2.1 Положите на поверхность обработки (РИСУНОК 1 NO.5) профиля из ПВХ или из алюминия которую будете обработать. Зафиксируйте профиль с помощью зажимов (РИСУНОК 1 NO.75 / 88) которые находятся на поверхности обработки.
- 7.2.2 KD 350-400 M/D : Операция зажима механическая. KD 350-400 P : Операция зажима пневматическая. Положения зажимов вниз-вверх или вперед –назад можно регулировать с помощью специальных зажимных деталей (РИСУНОК 1 NO.77 / 78). Контроль над пневматическими зажимами можно осуществлять с помощью кнопки (РИСУНОК 1 NO.71) которая находится на шине (РИСУНОК 1 NO.1)
- 7.2.3 Проконтролируйте крепость специальной гайки (РИСУНОК 2 NO.89 стяжения на треугольнике (РИСУНОК 1 NO.25).
- 7.2.4 Запустите двигатель нажав на кнопку старт (РИСУНОК 1 NO. 66-1), находящийся над рукояткой (РИСУНОК 1 NO.66). Выполните ручную настройку пилы и процесса резания в соответствии с типом и размером рабочих материалов и продолжайте давить на рычаг до завершения резания обрабатываемой детали.
- 7.2.5 В конце процесса резки приведите рукоятку в исходное положение и нажмите на кнопку стоп. Пила завершает свободное вращение и полностью остановится.
- 7.2.6 Открывая зажимы освободите материал и вытащите из рабочей зоны.



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

7.3. Выпиливание под углом

- 7.3.1 Расслабьте специальную гайку сжатия (РИСУНОК 2 NO.89) на треугольнике (РИСУНОК 1 NO. 25).
- 7.3.2 Выньте вал (РИСУНОК 1 NO.23) предохранителя из гнезда предохранителя. Одновременно приведите головку (РИСУНОК 1 NO.33) другой рукой при помощи пластиковой рукоятки (РИСУНОК 1 NO.64) в желанный уровень. Вы можете увидеть показателей углов при помощи угломера (РИСУНОК 1 NO.17), находящийся над лотком (РИСУНОК 1 NO.5).
- 7.3.3 Градусы, равные к 15 – 22.5 – 30 и 45 могут регулироваться при помощи предохранителя (РИСУНОК 1 NO.23), прочие промежуточные углы могут регулироваться при помощи специального зажимного винта (РИСУНОК 2 NO.89) над треугольником (РИСУНОК 1 NO.25). В промежуточных углах головка не ложится в гнездо. После вращения головку в желанный уровень затяните специальный зажимной винт.
- 7.3.4 Выполните операцию выпиливания.

8. ОБСЛУЖИВАНИЕ,РЕМОНТ,ПРОФИЛАКТИКА

8.1 Обслуживание

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

- 8.1.5 Перед тем как использовать режущий комплект, проверьте в режиме холостого хода правильно ли поставлен, не шатается ли, установлен ли правильно. Не пользуйтесь поврежденными, не работоспособными режущими комплектами.

8.2 Замена режущих комплектов

- 8.2.1 Отключите машину от электрической сети.
- 8.2.2 Снимите упорядоченным образом группу кожухов пилы (РИСУНОК 2 NO.47) по нижеуказанному порядку применяя соответствующее оборудование.
- 8.2.3 Снимите сегмент (РИСУНОК 2 NO.96), находящийся над листом кожухов (РИСУНОК 2 NO.42). Оставьте в свободном положении конец листа кожуха снимая его с болта.
- 8.2.4 Снимите с места гайки присоединения кожуха пилы (РИСУНОК 2 NO.95) при помощи фигурной отвертки. Снимите с места свободную часть группы кожухов пилы.
- 8.2.5 Снимите с места болт M10 (РИСУНОК 2 NO.97) при помощи 17 мм ключа. При снятии болта придержите другой конец стержня пилы (РИСУНОК 2 NO.50) при помощи 8 мм ключа Аллена.
- 8.2.6 Снимите поочередно шайбу (РИСУНОК 2 NO.51) и сцепление пилы (РИСУНОК 2 NO.54).
- 8.2.7 Осторожно держа вынимайте пилу (РИСУНОК 2 NO.57).
- 8.2.8 Установите новый пильный диск на вал, убедившись в правильности направления вращения.
- 8.2.9 Установите детали группы защиты в обратном порядке, как описано выше.

8.2.10 В зависимости от рабочего материала необходимо производить регулярную заточку используемой пилы. Необходимость в заточке можно определить по образованию на режущей кромке пилы заусенец и грата, а также по тому, что резать стало сложнее.

8.2.11 Диаметр отверстия пилы составляет 32 мм. Если диаметр отверстия используемой вами пилы составляет 30 мм, то необходимо установить шайбу, проворачивая ее в противоположном направлении.



8.2.12 При замене пилы необходимо использовать защитные перчатки.

8.2.13 **Выбор пилы следует производить в соответствии со стандартом DIN EN 847-1.**

8.2.14 **Если пила будет вращаться в противоположном направлении, то это может привести к травме оператора или повреждению оборудования. Пила может причинить ущерб или стать причиной аварии.**

8.3 Изменение пояса

8.3.1 Отключите машину от электрической сети.

8.3.2 Вращая пластиковую ручку (РИСУНОК 2 NO. 64) рукой, а также проникающий болт М5 (РИСУНОК 2 NO.98) при помощи 5 мм ключа Аллена снимите с места. После отсоединения связей снимите с места кожух барабана (РИСУНОК 2 NO.63).

8.3.3 При помощи 13 мм ключа расслабьте связывающие болты двигателя (РИСУНОК 2 NO. 100).

8.3.4 Держите за ротовую часть деталь натяжения ремня (РИСУНОК 2 NO.59) при помощи 12 мм ключа. Расслабьте гайку М16 (РИСУНОК 2 NO. 91) на детали натяжения ремня при помощи 24 мм ключа..

8.3.5 Освободите деталь натяжения ремня (РИСУНОК 1 NO. 59) вращая при помощи ключа, толкая двигатель (РИСУНОК 1 NO.60) кпереди обеспечьте расслабление ремня (РИСУНОК 2 NO. 90).

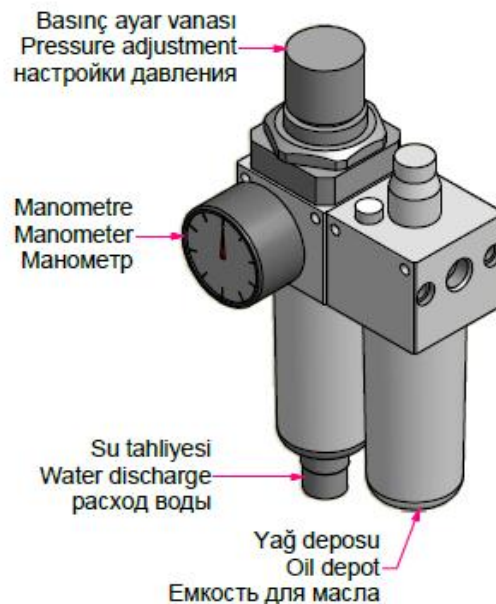
- 8.3.6 Смените старый ремень с новым. При натяжения ремня обратите внимание на то, что каналы ремня соответствовали к каналам барабана (РИСУНОК 2 NO. 61/62).
- 8.3.7 После вставления нового ремня урегулируйте натяжение ремня придерживая при помощи 12 мм ключа деталь натяжения ремня (РИСУНОК 2 NO.91). После регулировки соответствующего натяжения не освобождая деталь свободной рукой прикрепите гайку М 16 (РИСУНОК 2 NO.91).
- 8.3.8 Натяните скрепляющие болты (РИСУНОК 2 NO.100) двигателя.
- 8.3.9 Установите детали группы защиты в обратном порядке, как описано выше.

8.4 Настройка угла пилы и угольника и его контроль

- 8.4.1 Отключите машину от электрической сети.
- 8.4.2 Контролируйте смазку пилы визуально. Если есть возможность осуществите это при помощи компаратора.
- 8.4.3 Если есть проблемы у угловом сегменте, контролируйте при помощи угломера угол пилы к угломеру равную к 90 градусов. Если этот угол не соответствует к норме , то расслабьте верхние установочные винты, которые держат предохранитель (РИСУНОК 1 NO.23). Приведя вращающий лоток (РИСУНОК 1 NO.8) к углу, равному 90 градусам, вращая предохранитель, обеспечивая поддержание равномерности обеспечьте должное установление болта. Повторно затягивайте верхние гайки, которые фиксируют предохранитель.

8.5 Регулировка давления воздуха (В пневматических системах)

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



9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕПОЛАДКИ И ИХ УСТРАНЕНИЕ

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
Низкое качество выходящей поверхности (на алюминии и схожих материалах):	Режущая поверхность пилы не охлаждается	Смазать смазкой режущую поверхность пилы Использовать охлаждающую жидкость
Шероховатая поверхность,	Использование пилы, зубья которой износились	Проверьте зубья пилы, возможно один из них сломан. Если найдена неисправность замените пилу
Грубые опилки,	Продвижение пилы при резке очень быстрое	Продвижение пилы при резке (ручное управление) не соответствует материалу Совершайте более медленную резку
Неоднородная поверхность,		
Имеются явные следы от пилы		
Мотор не работает (при нажатии на кнопку Старт мотор не работает)	Не подключено электрическое питание	Проверьте электрический кабель Проверьте электрическое гнездо
Мотор работает, однако поршень пневматических зажимов не работает	Поступление воздуха недостаточно или воздух не поступает	Проверьте компрессор воздуха Настройте давление воздуха на оборудовании на 6-8 бар
Пила вращается в обратную сторону	Ошибка в соединении электрического подключения, кабеля подачи энергии или в щите	Вызовите квалифицированного электрика для проверки электрических соединений

10. УСЛОВИЯ ГАРАНТИИ

1. Срок гарантии начинается с даты поставки товара и продолжается в течение 2-х лет.
2. Вся продукция, включая части продукции, находятся под гарантией фирмы.
3. При возникновении неисправности в течение гарантийного срока время ремонта машины включается в срок гарантии. Максимальный срок ремонта продукции составляет 30 рабочих дней. Данный срок начинается с даты сообщения о неисправности сервисной станции, при отсутствии сервисной станции компетентному дистрибьютору, агентству, представительству, импортеру или одному из производителей. При неустранении неисправности промышленной продукции в течение 15 рабочих дней, производитель или импортер до завершения ремонта продукции обязан предоставить заказчику другую продукцию, соответствующую по параметрам приобретенной продукции.
4. При возникновении неисправности материалов или неполадков в результате неправильного монтажа, все ремонтные работы или работы по замене материалов и частей будут проводиться бесплатно.

5. Продукция:

- 5.1. Начиная с даты поставки продукции Потребителю в течение одного года в рамках гарантийного срока, при возникновении одной и той же неисправности больше двух раз или различных неисправностей больше четырех раз или в течение гарантийного срока число различных неисправностей составит больше шести и в результате чего будут прерываться использование продукции,
 - 5.2. Если срок ремонта будет превышать максимальный срок ремонта,
 - 5.3. Сервисными станциями, при отсутствии сервисной станции компетентным дистрибьютором, агентством, представительством, импортером или одним из производителей будет составлен отчет о невозможности дальнейшего применения продукции, потребитель имеет право на требование бесплатной замены продукции, возврата оплаченной суммы или снижения стоимости продукции с учетом стоимости неисправной части.
6. Все неисправности, которые могут возникнуть в результате неправильного применения продукции без соблюдения инструкции по эксплуатации не входят в рамки гарантии.
 7. Для всех вопросов, связанных с гарантийным сертификатом, можно обратиться Главное Управление по защите Прав Потребителей и Конкуренции Министерства Промышленности и Торговли