

DK 502
СТАНОК ДЛЯ СВАРКИ УГЛОВ ПВХ ПРОВИЛЯ
ДВУГОЛОВОЧНЫЙ

Руководство по эксплуатации



СОДЕРЖАНИЕ

1. Общая информация

- 1.1. Предисловие
- 1.2. Информация о производителе

2. Описание механизма и назначение его использования

- 2.1. Описание механизма
- 2.2. Технические особенности
- 2.3. Общие размеры
- 2.4. Перечень деталей и технические рисунки

3. Безопасность

- 3.1. Информация о безопасности
- 3.2. Техника безопасности
- 3.3. Информация об общей безопасности

4. Транспортировка механизма

- 4.1. Безопасная транспортировка механизма

5. Установка механизма

- 5.1. Подготовка
- 5.2. Рекомендации к безопасному подключению механизма к источнику питания
 - 5.2.1 Электрическое подключение
 - 5.2.2 Регулирование давления воздуха

6. Информация о безопасности механизма

7. Принцип действия

- 7.1. Общие сведения
- 7.2. Кнопки и дисплеи на механизме
- 7.3. Операция сварки
 - 7.3.1. Операция сварки двойной головкой
 - 7.3.2. Операция сварки одной головкой

8. Техническое обслуживание, сервис и ремонт

- 8.1. Текущие проверки, техническое обслуживание и начало работы
- 8.2. Чистка и замена тефлона
- 8.3. Техническое обслуживание в конце рабочего дня

9. Руководство по выявлению неполадок

10. Компоненты

- 10.1 Электрические компоненты
- 10.2 Пневматические компоненты

11. Гарантия

1.ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

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. ПРОИЗВОДИТЕЛЬ



*В случае какой-либо технической неполадки, пожалуйста, свяжитесь с дилером YILMAZ компанией «Door & Doors» 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.

Срок службы станков в среднем 10 лет. Любой рода требования и жалобы, связанные с оборудованием вы можете в устной или письменной форме направлять нашему техническому сервису по нижеуказанным адресам и телефонам.

АДРЕС НАШЕГО ЦЕНТРА САНКЦИОНИРОВАННОГО ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Çamlık Mahallesi Turgut Özal Bulvarı No 229 TAŞDELEN / ÜMRANIYE – ИСТАНБУЛ
Тел. : 0216 312 28 28 Pbx.
Факс : 0216 484 42 88
e-mail : service@yilmazmachine.com.tr
yilmaz@yilmazmachine.com.tr
web : www.yilmazmachine.com.tr

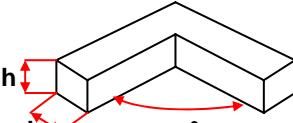
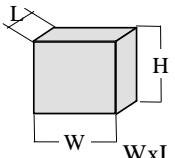
2. ОПИСАНИЕ МЕХАНИЗМА И НАЗНАЧЕНИЕ ЕГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

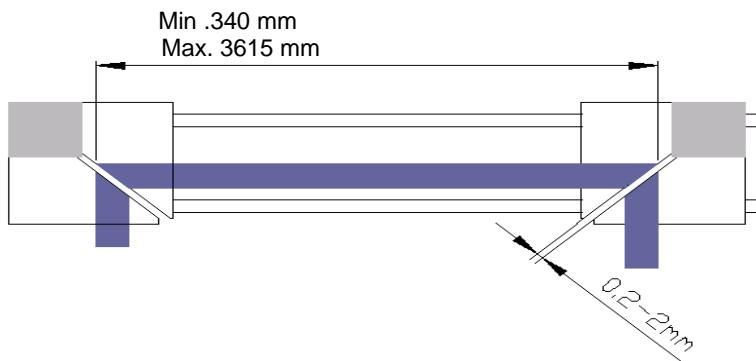
2.1. ОПИСАНИЕ МЕХАНИЗМА

Механизм изготовлен для соединения металлопластмассовых профилей посредством сварки углов.

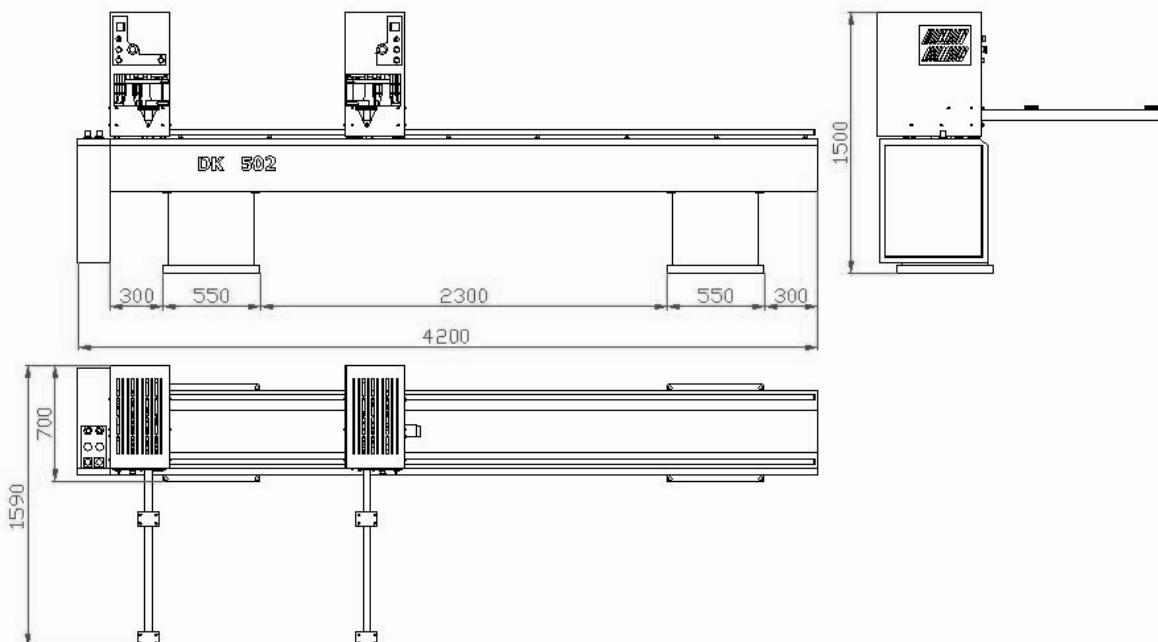
2.2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ

- Возможна установка зажима и давления сварки соответственно типу профиля.
- Оборудован таймером для отсчета времени плавки и сварки.
- Термостат электронный и может быть настроен в диапазоне температур 0°-260° С.
- Подвижная головка (правая) двигается вручную. Она оснащена системой остановки.
- На левой головке возможна сварка под углами 30°-180°. Правая головка зафиксирована под углом 90°.
- В целях безопасности, фиксирующие поршни работают при низком давлении.
- После фиксации профилей, сварка выполняется автоматически.
- Механизм изготовлен согласно Директивам Безопасности Совета Европы.
- Оснащен прибором поддержки профиля.

TEKNİKÖZELLİKLER ТЕХНИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ			 BAR	Hav tük . Air	 WxL	
DK 502	3 Kw. 230V 50Hz	max.h = 130 mm max.b = 140 mm (45°) $\alpha = 15^\circ - 180^\circ$	6-8 Bar	70 Lt./dak. Lt./min.	70x420x150 cm.	500 kg.



2.3 ОБЩИЕ РАЗМЕРЫ



2.4 ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ И ТЕХНИЧЕСКИЕ РИСУНКИ

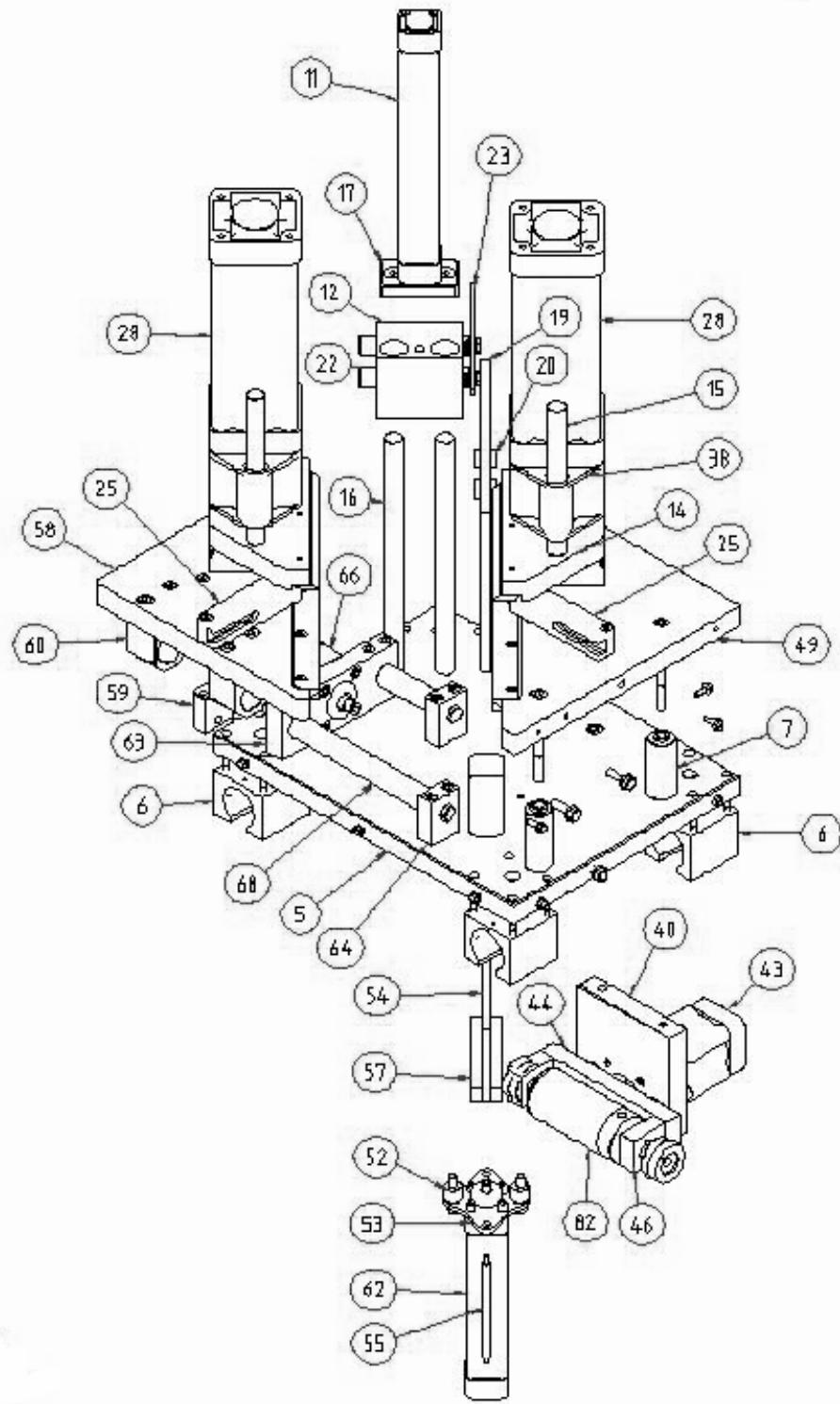


РИСУНОК 1

ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ РИСУНКА 1

НО.	КОД	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
5	112-061	НИЖНИЙ СТОЛ (ПРАВЫЙ)	1
6	112-069	СТАНИНА ДЕРЖАТЕЛЯ	4
7	141-405	ВАЛ СОЕДИНЕНИЯ СТОЛА	6
11	242-034	ПОРШЕНЬ РМУ 32Х175	2
12	112-057	ОСЕВОЙ КОРПУС НАГРЕВАЮЩЕЙ ПЛАСТИНЫ	2
14	112-065	НОЖКА ЗАЖИМА 2	2
15	143-026	ВАЛ СИАНИНЫ ПОРШНЯ	8
16	143-045	НАПРАВЛЯЮЩИЙ ВАЛ ПОРШНЯ НАГРЕВАЮЩЕЙ ПЛАСТИНЫ	4
17	112-079	СОЕДИНЕНИЯ ПОРШНЯ НАГРЕВАЮЩЕЙ ПЛАСТИНЫ	2
19	111-241	ПЛАСТИНА СОПРОТИВЛЕНИЯ	2
20	222-021	ГАЙКА КОРПУСА НАГРЕВАЮЩЕЙ ПЛАСТИНЫ	8
22	144-016	ВАЛ КОРПУСА НАГРЕВАЮЩЕЙ ПЛАСТИНЫ	4
23	150-024	ЛИСТ СОЕДИНЕНИЕ НАГРЕВАЮЩЕЙ ПЛАСТИНЫ	2
25	112-067	УСТАНОВЛЕННОЕ КВАДРАТНОЕ ПОЛОТНО (НЕ УГОЛОВОЕ)	2
28	242-005	ВМЕСТИЛИЩЕ ПОРШНЯ Y80Х90	4
38	111-240	ПОДДЕРЖКА ПОРШНЯ	4
40	112-070	50Х15 СОЕДИНЕНИЕ ПОРШНЯ	1
43	242-036	ВМЕСТИЛИЩЕ ПОРШНЯ АУ 50Х15	1
44	112-073	КРЕПЛЕНИЕ КОРПУСА ОСТАНАВЛИВАЮЩЕГО ПОРШНЯ	1
46	112-072	КОРПУС ОСТАНАВЛИВАЮЩЕГО ПОРШНЯ	2
49	112-062	ЗАФИКСИРОВАННЫЙ СТОЛ (ПРАВЫЙ)	1
52	141-404	ПОДВЕС НАПРАВЛЯЮЩЕГО ПОРШНЯ	4
53	150-026	КРЕПЛЕНИЕ ПОРШНЯ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ПЛАСТИНЫ	2
54	145-050	НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПЛАСТИНА	2
55	141-402	ВАЛ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ПЛАСТИНЫ	4
57	141-412	СУППОРТ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ПЛАСТИНЫ	2
58	112-063	ПОДВИЖНЫЙ СТОЛ (ПРАВЫЙ)	1
59	112-078	ВАЛОВОЕ КРЕПЛЕНИЕ ПОРШНЯ СТОЛА	2
60	112-075	СТАНИНА ДВИЖЕНИЯ СТОЛА	6
62	242-035	ПОРШЕНЬ РМУ 32Х90	2
63	112-077	КРЕПЛЕНИЕ ПОРШНЯ СТОЛА	2
64	112-076	КРЕПЛЕНИЕ ВАЛА ДВИЖЕНИЯ СТОЛА	4
66	242-037	ПОРШЕНЬ РМУ 50Х35	2
68	144-015	ВАЛ ДВИЖЕНИЯ СТОЛА (25Х198.5)	2
82	550-070	ОСТАНАВЛИВАЮЩИЙ ПОРШЕНЬ	1

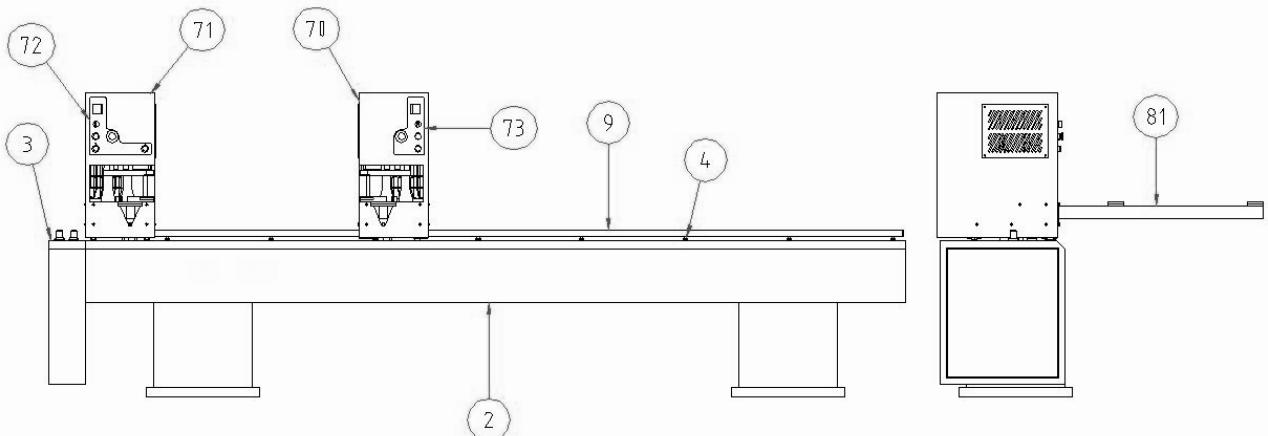


РИСУНОК 2

ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ РИСУНКА 2

НО.	КОД	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
2	211-038	СТАНИНА	1
3	232-018	ЯРЛЫК ПАНЕЛИ	1
4	141-371	ШТИФТ ВАЛА ДВИЖЕНИЯ СТОЛА	16
9	144-012	ВАЛ ДВИЖЕНИЯ	2
70	211-038	ВЕРХНЕЕ ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ (ПРАВОЕ)	1
71	211-038	ВЕРХНЕЕ ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ (ЛЕВОЕ)	1
72	232-016	КОНТРОЛЬНЫЙ ЯРЛЫК (ЛЕВЫЙ)	1
73	232-017	КОНТРОЛЬНЫЙ ЯРЛЫК (ПРАВЫЙ)	1
81	550-071	ПОДДЕРЖИВАЮЩЕЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ПРОФИЛЯ	2

3. БЕЗОПАСНОСТЬ

3.1. ИНФОРМАЦИЯ О БЕЗОПАСНОСТИ



Обозначения, показанные ниже, необходимо прочитать с особым вниманием.

Если вы не прочтете и не ознакомитесь с ними, это может повлечь за собой повреждение оборудования и травмы людей.

ВАЖНО

Обозначение ВАЖНО говорит о том, что нужно быть особо осторожным при выполнении определенных операций.

ВНИМАНИЕ!

Обозначение ВНИМАНИЕ предупреждает об определенной опасности и требует прочтения текста. Если вы не ознакомитесь с текстом, это может привести к повреждению оборудования.



ОСТОРОЖНО ОПАСНО

Это обозначение предупреждает вас об определенной опасности и вы обязательно должны его прочесть, иначе это может привести к поломке оборудования или телесным ранениям..

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

3.2. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

3.2.1. Наши механизмы произведены согласно директивам безопасности Европейского Совета (нормы 60204-1 и 292-2), которые относятся к национальным и международным директивам безопасности.

3.2.2. Задача работодателя – предупредить рабочих о возможности риска на предприятии, обучить их технике безопасности, предоставить необходимое безопасное оборудование и приборы безопасности для механика.

3.2.3. Перед началом работы с механизмом, механику следует проверить аппарат, изучить все его детали.

3.2.4. С механизмом должны работать только те рабочие, которые ознакомились с содержанием руководства по эксплуатации.

3.2.5. Все директивы, рекомендации и общие правила безопасности, содержащиеся в руководстве, должны быть полностью рассмотрены. Механизм не может быть использован для каких-либо других целей, кроме тех, что описаны в руководстве. В противном случае, производитель не несет никакой ответственности за повреждения или ранения. А такие обстоятельства приведут к истечению срока гарантии.

3.3. ИНФОРМАЦИЯ ОБ ОБЩЕЙ БЕЗОПАСНОСТИ

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



3.3.2. Если шнур питания поврежден во время работы, не прикасайтесь к нему и не выключайте его. Никогда не используйте поврежденные шнуры питания.

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

3.3.4. Не помещайте свои руки между деталями во время их движения.



3.3.5. Всегда содержите свое рабочее место чистым, сухим и убранным в целях безопасности.

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

3.3.7. Не оставляйте ничего на механизме.

3.3.8. Не используйте никакие другие материалы, кроме тех, что рекомендованы производителем, для операции выпиливания.

3.3.9. Удостоверьтесь, что обрабатываемая деталь правильно закреплена зажимом или тисками механизма.

3.3.10. Удостоверьтесь в безопасности рабочего места, всегда сохраняйте равновесие.



3.3.11. Содержите свой механизм всегда чистым в целях безопасности работы. Следуйте инструкциям при техническом обслуживании и замене деталей. Регулярно проверяйте штепсельную вилку и шнур питания. В случае повреждения, замените их под руководством квалифицированного электрика. Храните ручки и зажимы чистыми от смазочных средств.

3.3.13. Отключите механизм, перед тем, как начать технический осмотр.

3.3.14. Удостоверьтесь, что убраны все ключи и инструменты настройки, перед тем, как включить механизм.

3.3.15. Если необходимо работать вне помещения, используйте кабели-удлинители.

3.3.16. Ремонт следует выполнять только под руководством квалифицированного техника. В противном случае, есть возможность аварий.

3.3.17. Перед началом новой операции проверьте исправность работы защитных устройств и инструментов, удостоверьтесь, что они правильно функционируют. Все условия должны быть выполнены, чтобы механизм правильно работал. Поврежденные защитные детали и оборудование должны быть заменены или отремонтированы должным образом (производителем или дилером).

3.3.18. Не используйте механизм с помощью неисправных кнопок или выключателей.

3.3.19. Не храните воспламеняющиеся, легкозагорающиеся жидкости и вещества вблизи механизма или электрических соединений.

4. БЕЗОПАСНАЯ ТРАНСПОРТИРОВКА МЕХАНИЗМА

ВАЖНО

* Транспортировку механизма следует выполнять только квалифицированному персоналу.

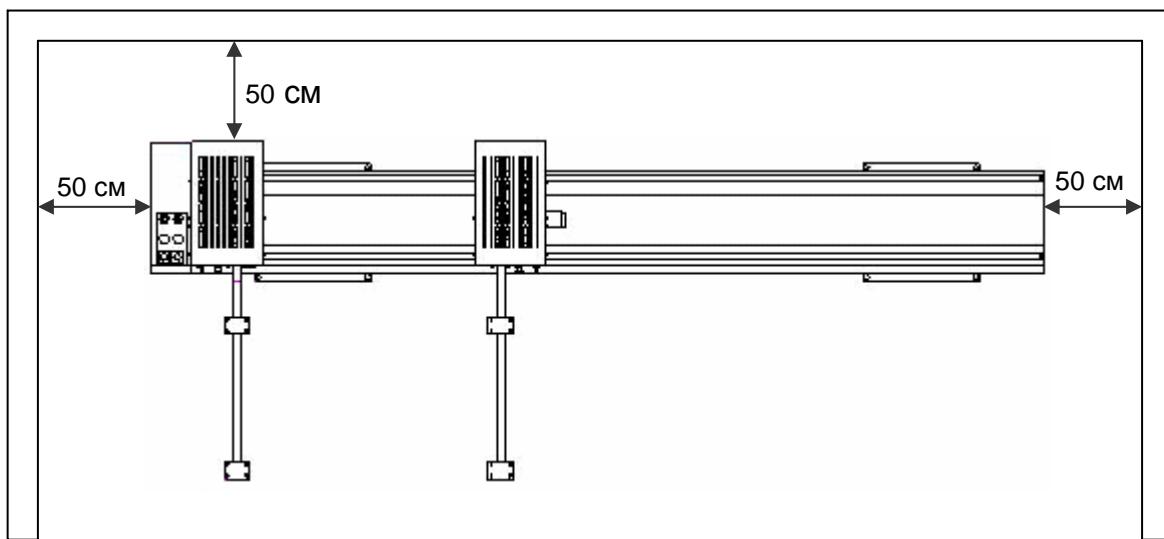
4.1. Механизм следует перемещать при помощи подъема его специальным оборудованием (он не должен касаться поверхности земли во время транспортировки).

4.2. Механизм доставляется в нейлоновой упаковке. По желанию заказчика тип упаковки можно изменить.

4.3. Показания веса и общих размеров механизма смотрите на стр.4.

5. УСТАНОВКА МЕХАНИЗМА

Механизм следует разместить в 50 см от задней стены. Поверхность, на которой будет установлен механизм, должна быть ровной и достаточно прочной, чтобы вынести его вес. Показания веса механизма смотрите на стр.4.



5.1. ПОДГОТОВКА

ВАЖНО

Перед тем, как выполнить электрическое и пневматическое подключение механизма и начать работу, снимите все болты и стопорные крепления, которые используются для фиксации движущихся деталей.

5.2. БЕЗОПАСНОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ МЕХАНИЗМА К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ

5.2.1. ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ

5.2.1.1. Электрическое подключение следует выполнить при помощи опытного электрика. Используйте шнуры питания согласно Директивам Совета Европы.

5.2.1.2. Перед подключением проверьте величину электрического тока в сети.

5.2.2 НАСТРОЙКА ДАВЛЕНИЯ ВОЗДУХА

Для правильного функционирования пневматической системы, давление воздуха механизма должно быть в пределах 6-8 Бар. Не работайте с механизмом, если давление воздуха ниже 6 Бар. Чтобы настраивать и контролировать давление воздуха, смотрите показания манометра на кондиционере (Рисунок 2).

5.2.2.1 Потяните кнопку настройки кондиционера вверх.

5.2.2.2 Поворачивание кнопки настройки по часовой стрелке увеличивает давление, поворачивание ее против часовой стрелки уменьшает давление.

5.2.2.3 Считав на манометре 6-8 Бар, сдвиньте кнопку настройки кондиционера вниз и закрепите ее в этом положении.

5.2.2.4 Кондиционер собирает воду в системе воздуха в специальный сосуд для того, чтобы предотвратить повреждение компонентов пневматической системы. Периодически выпускайте эту воду (в конце рабочего дня), нажимая кнопку под кондиционером.

5.2.2.5 Производитель рекомендует использовать следующие масла для кондиционера: TELLUS C 10 / BP ENERGOL HLP 10/ MOBIL DTE LIGHT / PETROL OFISI SPINDURA 10.



6. ИНФОРМАЦИЯ О БЕЗОПАСНОСТИ МЕХАНИЗМА

- 6.1. Не разрешается работать с механизмом, если смешена защитная крышка и другое защитное оборудование.
- 6.2. Ваш механизм работает при 400В ~ 3 Фазе в 50 Гц. Электрическую установку вашего механизма должен выполнять только квалифицированный электрик.
- 6.3. Подъем, установку, электрическое и пневматическое техническое обслуживание должны выполнять только квалифицированные рабочие.
- 6.4. Текущее техническое обслуживание и плановое обслуживание должны выполнять квалифицированные работники после отключения механизма и отсоединения от подачи воздуха.
- 6.5. Перед началом работы убедитесь, что механизм чист, проверен и наложен.
- 6.6. Регулярно проверяйте устройства безопасности, шнур питания и подвижные детали. Не включайте механизм, пока не замените поврежденные устройства безопасности или неисправные детали.
- 6.7. Держите инородные материалы вдали от рабочего места механизма и от его подвижных деталей.

ВАЖНО

Информация по безопасности механизма была изложена выше. Для того, чтобы предупредить физическое ранение или поломку оборудования, пожалуйста прочтите внимательно информацию по безопасности и храните руководство всегда под рукой.

7. ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ

7.1 ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Автоматический механизм для сварки двойных углов DK 502 был изготовлен для соединения углов металлопластмассовых профилей. Не используйте механизм для каких-либо других целей.



7.2 КНОПКИ И ДИСПЛЕИ МЕХАНИЗМА

Дисплей температуры: необходим для того, чтобы настроить температуру сопротивления, которая накаляет и сваривает металлопластмассовые профили, в диапазоне 0 - 260 С. Температура заранее установлена фабрикой-производителем до 245 С. Чтобы изменить эту величину, нажмите “Установка”. Установленная величина мигнет на экране. Введите новую величину температуры, используя стрелки на экране. Нажмите “Установка” снова, чтобы сохранить введенную величину.

Предостережение: Не касайтесь (PRG) кнопки, расположенной рядом с кнопкой “Установка”. Она была настроена Фабрикой-производителем.

Кнопка выбора головки: Используется для сварки одной или двумя головками. Для сварки двумя головками кнопка должна быть в положении “1-2”. Когда кнопка стоит в положении “1”, сварка возможна на зафиксированной головке.

Кнопка аварийного выключения: Когда нажата кнопка аварийного выключения, все пневматические, электрические компоненты механизма возвращаются в свое исходное положение.

Кнопка частичного выключения: Используется для возвращения к предыдущей операции, когда вы определили, что операция неправильная, или если вы хотите прекратить операцию.

Кнопка старта: Используется для начала операции сварки.

Кнопка остановки: Она используется для фиксации подвижной головки. Механизм не будет работать, пока активирована система остановки.

Настройка давления сварки: Используется для настройки давления сварки металлопластиковых профилей. Величина давления, настроенная фабрикой-производителем, 6 Бар. Если вы хотите поменять

этую величину, поверните переключатель вправо или влево соответственно для увеличения или уменьшения давления. Чтобы зафиксировать эту величину, опустите внешнюю рамку переключателя вниз.

Дисплей давления сварки: Он показывает давление сварки в Барах.

Настройка давления зажима: Настраивает силу давления зажимов, которые зажимают металлопластмассовые профили во время сварки. Его величина 4 Бар. Установка этого давления выполняется так же, как и настройка давления сварки.

Дисплей давления зажима: Он показывает силу давления зажима в Барах.

Дисплей времени нагревания: Настраивает время для использования установленной температуры. Время можно установить в диапазоне 0-30 сек. Изначально оно установлено на 20 сек.

Дисплей времени сварки: Используется для настройки времени сварки металлопластмассовых профилей. Это время может быть установлено в диапазоне 0 - 30 сек. Изначально оно установлено на 25 сек.

7.3 ОПЕРАЦИЯ СВАРКИ

7.3.1 ОПЕРАЦИЯ СВАРКИ ДВУМЯ ГОЛОВКАМИ

a. Откройте коробку питания и подачи воздуха.

b. Убедитесь, что кнопка остановки, расположенная на подвижной головке, (Рисунок 2) выключена. Если она включена, механизм работать не будет.

c. Убедитесь, что кнопка выбора головки, расположенная на зафиксированной головке, (Рисунок 2) находится в положении “1-2”.

d. Нажмите две кнопки старта, расположенные на зафиксированной головке (Рисунок 2) одновременно, пока не загорятся их зеленые лампочки.

e. Включите кнопку остановки и установите подвижную головку в нужное положение. Поместите профиль между двумя головками и выключите кнопку остановки.

f. Поместите другой профиль на подвижную головку. Зажмите профиль, нажимая кнопку старта дважды.

g. Поместите другой профиль на зафиксированную головку. Зажмите профили, нажимая кнопку старта отдельно.

ВАЖНО

В целях безопасности, профили зажимают изначально при низком давлении (0,8 Бар).

f. Нажмите две кнопки старта, расположенные на зафиксированной головке, одновременно. Это увеличит давление зажима с 0,8 Бар до 6 Бар, и механизм выполнит операцию сварки автоматически.

7.3.2 ОПЕРАЦИЯ СВАРКИ ОДНОГО УГЛА И СВАРКИ ПОД УГЛОМ

Операция сварки одного угла и сварки под углом выполняется зафиксированной головкой. Подвижная головка не сваривает под углом.

a. Откройте коробку питания и подачи воздуха.

b. Установите квадратный угольник в нужное положение при помощи освобождения шестиугольных болтов на нем (Рисунок 3, Болты №. 1-2). Закрутите болты после установки угольника.

c. Убедитесь, что кнопка остановки, расположенная на подвижной головке (Рисунок 2), выключена. Если она будет включена, механизм не будет работать.

d. Убедитесь, что кнопка выбора головки на зафиксированной головке (Рисунок 2), находится в положении “1”.

e. Нажмите две кнопки старта на зафиксированной головке (Рисунок 2) одновременно, пока не загорится зеленый свет.

f. Поместите профили на стол. Зафиксируйте профили, нажимая кнопки старта на зафиксированной головке по отдельности.

g. Нажмите две кнопки старта на зафиксированной головке одновременно. Это увеличит давление зажима от 0,8 Бар до 6 Бар и механизм выполнит операцию автоматически.

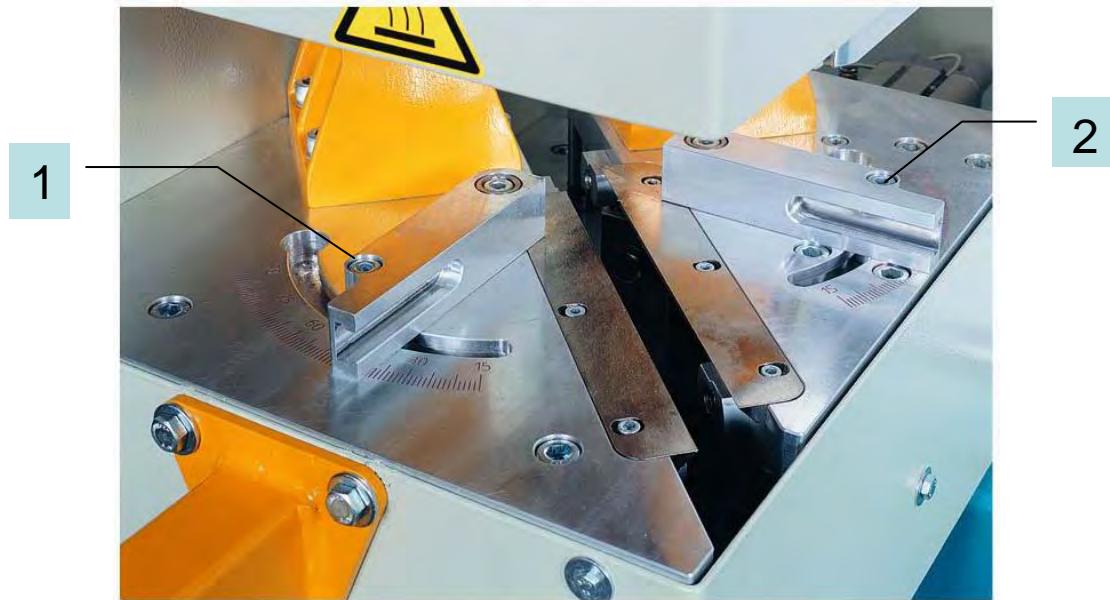


РИСУНОК 3

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ и ОЧИСТКА

8.1. ТЕКУЩИЕ ПРОВЕРКИ и ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

8.1.1 Убедитесь, что стол и все детали чистые и сухие. Удалите масло со стола и вытрите его насухо.

8.1.2 Очистите поверхность механизма.

8.1.3 Проверьте давление системы давления воздуха.

8.1.4 Проверьте фильтр давления воздуха и уровень масла кондиционера. Добавьте масло, если это необходимо (Рисунок 1).

8.2. ОЧИСТКА И ЗАМЕНА ТЕФЛОНОВОЙ КРЫШКИ НАГРЕВАЮЩЕЙ ПЛАСТИНЫ

8.2.1. Отключите механизм от электрического и пневматического источников питания. Демонтируйте боковые крышки верхних защитных приспособлений.

8.2.2. Используйте чистую материю для очистки тефлона.

8.2.3. Чтобы заменить тефлоновую крышку, снимите тонкие пластины с обеих сторон нагревающей пластины при помощи соответствующего ключа. Замените старый тефлон на новый и зафиксируйте его, прикрепив к нему тонкие пластины.

8.3. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ В КОНЦЕ РАБОЧЕГО ДНЯ

8.3.1 Отсоедините электрические и пневматические контакты механизма.

8.3.2 Очистите поверхность механизма и устраните все инородные вещества.

8.3.3 После очистки стола протрите его насухо материей (не используйте материю, которая может повредить краску механизма)



Перед выполнением этих действий отключите механизм от сети питания и отсоедините контакты давления воздуха.

9. РУКОВОДСТВО ПО ВЫЯВЛЕНИЮ НЕПОЛАДОК

Вот несколько рекомендаций, как решить возникающие проблемы. Если проблема не может быть решена или у вас возникла проблема, не описанная ниже, пожалуйста свяжитесь с технической службой или с ближайшим дилером.

ПРОБЛЕМЫ	ПРИЧИНЫ	РЕШЕНИЕ
Пластина сопротивления не нагревается	Механизм не подключен к источнику питания.	Проверьте плавкий предохранитель, вилку и розетку.
Термоэлемент не работает	Смещен соединяющий провод термоэлемента. Необходимо настроить дисплей температуры.	Соедините провод термоэлемента. Проверьте настройку дисплея температуры (245°).
Зажимы не работают. Направляющая пластина не движется. Останавливающий поршень не работает. Нагревающая пластина не движется.	Давление воздуха слишком низкое.	Проверьте подключение воздушного шланга к механизму. Настройте давление воздуха на кондиционере.
Механизм не выполняет процесс сварки или этот процесс нечеткий.	Профили выпилили под разными углами. Тефлон грязный или порван.	Проверьте углы концов профиля. Возможно пильный диск нуждается в заточке. Тефлон нужно почистить или заменить.
Если эти рекомендации не решают проблему, пожалуйста свяжитесь с технической службой.		

10. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ И ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

10.1 ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

КОД	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
161-001	РАКО ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ KG20B	1
161-007	СОПРОТИВЛЕНИЕ (DK 502)	2
161-026	АВТОМАТ 2А	1
161-027	АВТОМАТ 20А (DK 502)	1
162-034	РЕЛЕ(OMRON)G3NA-220B/24-240VAC	2
162-052	ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ВРЕМЕНИ (OMRON)-H3CR-A8	2
162-053	РОЗЕТКА ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЯ ВРЕМЕНИ-PF083A-D	2
162-060	РОЗЕТКА ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЯ RXZ-7G(DK502/KD352	1
162-061	КНОПКА ОСТАНОВКИ ИСТОЧНИКА XB4-BA42	2
162-062	T.МЕС.КНОПКА XB4-BW3365	3
162-063	ХРАПОВАЯ КНОПКА XB4-BD 21	2
162-065	ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ РОЗЕТКИ RXN 41G11BD(DK502	1
162-071	PLC СРМ1А-30CDR-D-V1 (DK 502)	1
162-075	СОЕДИНЕНИЕ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЯ ВРЕМЕНИ-Y92F-30	2
162-076	ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ S82K-05024 (DK 502	1
165-011	ПЕРФОРИРОВАННОЕ РЕЛЕ (KLEMSAN)	0.900 m

165-012	WGD1 СТОПОР СОЕДИНИТЕЛЯ	5
165-015	РЕК 2.5 mm КРАСНЫЙ СОЕДИНИТЕЛЬ	6
165-020	РЕК 2.5 mm БЕЖЕВЫЙ СОЕДИНИТЕЛЬ	32
165-023	UK 2.5/4 ШУНТ СОЕДИНИТЕЛЯ, СОСТОЯЩИЙ ИЗ ЧЕТЫРЕХ ЧАСТЕЙ	4
165-024	UK 2.5/2 ШУНТ СОЕДИНИТЕЛЯ, ДВОЙНОЙ	2
165-025	РЕК 2.5 mm ГОЛУБОЙ СОЕДИНИТЕЛЬ	6
165-028	КЛЕММНАЯ КОРОБКА NPP 2.5 10	12
165-043	СОЕДИНИТЕЛЬ ПЛАВКОГО ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ UK 5-HS(WSI 6)	1
165-048	ЗАЗЕМЛЯЮЩИЙ СОЕДИНИТЕЛЬ WGT4	3
165-061	РЕК 4 mm БЕЖЕВЫЙ СОЕДИНИТЕЛЬ	7
165-062	РЕК 4 mm ГОЛУБОЙ СОЕДИНИТЕЛЬ	7
165-094	КАБЕЛЬНЫЙ КАНАЛ 37.5*62.5	1.580 m
165-099	62.5x62.5 КАБЕЛЬНЫЙ КАНАЛ	0.520 m
165-153	80x60 mm ПЛАСТИКОВЫЙ КАНАЛ	2

10.2 ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

КОД	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
241-016	1/8 ВЫТЯЖКА (SC-SINTER)	24
241-029	40x10 МАНОМЕТР ПАНЕЛИ ИЗМЕРЕНИЯ (SM/DK) НИЯ	2
241-032	LR-1/8-D-O-MINI/РЕГУЛЯТОР	2
241-036	MFH-5-1/8(24VDC)КЛАПАН(DK 502)	8
241-040	КЛАПАН НИЗКОГО ДАВЛЕНИЯ (TEKNA)	1
241-041	РОЗЕТКА КАТУШКИ 22 mm (TEKNA)	1
241-042	КАТУШКА КЛАПАНА НИЗКОГО ДАВЛЕНИЯ-24VDC	1
241-043	MFH-5-1/8-L-S В/СОЛЕНОИДНЫЙ КЛАПАН	4
241-045	MSFG-24/42-50/60(DC)КАТУШКА(DK50)	4
242-005	ПОРШЕНЬ PAG AY 80*90	4
242-034	ПОРШЕНЬ ISO-M PMY 32*175	2
242-035	ПОРШЕНЬ ISO-M PMY 32*90	1
242-036	ПОРШЕНЬ PAG Y 50*15	2
242-037	ПОРШЕНЬ ISO-M PMY 50*35	2
243-023	1/8-6 ЛОДЫЖКА (S6520-6-1/8)	2
243-025	1/8-6 РУКАВ (S6510-6-1/8)	24

11. ГАРАНТИЯ

ГАРАНТИЙНЫЕ УСЛОВИЯ

АДРЕС КОМПАНИИ

: YILMAZ PVC ve ALÜMİNYUM İŞLEME MAKİNELERİ SAN. TİC.LTD. ŞTİ

ПРОИЗВОДИТЕЛЯ

: ÇAMLIK MAH. TURGUT ÖZAL BULVARI NO:229
TAŞDELEN/ÜMRANIYE İSTANBUL-TÜRKİYE

ТЕЛЕФОН

: 0216 484.42.80 (PBX)

ТЕЛЕФАКС

: 0216 484.42.82

УПОЛНОМОЧЕННОЕ ЛИЦО

ПОДПИСЬ И ПЕЧАТЬ :

ИНФО О ТИПЕ

МЕХАНИЗМА

: Двуголовочный сварочный станок для ПВХ

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ

: YILMAZ

МОДЕЛЬ

: DK 502

ЯРЛЫК И РЕГИСТРАЦИОННЫЙ №.

ДАТА и МЕСТО доставки :

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК

: 2 ГОДА

МАКС. СРОК РЕМОНТА

: 30 РАБОЧИХ ДНЕЙ**УПОЛНОМОЧЕННЫЙ ДИЛЕР**

ИМЯ:

АДРЕС:

ТЕЛЕФОН

:

ТЕЛЕФАКС

:

ДАТА-ПОДПИСЬ-ПЕЧАТЬ :

1. Гарантийный период- 2 года с даты доставки механизма.

2. Все детали механизма имеют гарантию нашей компании. Исключение- быстроизнашающийся инструмент (фрезы, диски и т.д.)

3. Если происходит повреждение механизма во время гарантийного срока, он продлевается на период ремонта механизма. Период ремонта – макс. 30 рабочих дней. Этот период начинается с даты сообщения о повреждении сервисной станции, уполномоченному дилеру, представителю, агенту, импортеру или производителю. Если дефект не устранен в течение 15 рабочих дней, производитель или импортер должен доставить потребителю аналогичный механизм до срока, пока закончится ремонт.

4. Если повреждение произошло из-за материала, работы персонала или по причине ошибки в сборке, то ремонт будет выполняться бесплатно.

5. Потребитель может потребовать заменить механизм, или вернуть уплаченные деньги или скидку соответственно поломке, если
-такая же поломка произойдет больше, чем два раза за гарантийный период после даты доставки, или при наличии четырех поломок в течение гарантийного срока, или если общее количество поломок превышает шесть дефектов и делает механизм непригодным,
-период ремонта механизма продлевается,
- это подтверждается отчетом сервисной станции, дилера, представителя, агента, импортера или производителя о том, что механизм ремонту не подлежит.

6. Дефекты по причине неправильного использования механизма, т.е. не по правилам руководства эксплуатации, исключаются из гарантийных условий.

7. По любому вопросу гарантийного сертификата потребитель может связаться с Генеральным Директоратом Министерства Промышленности и Торговли по правам защиты потребителя.