

Yilmaz FR 223 (FR 223 S)


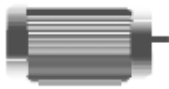

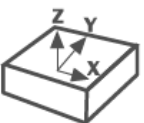


Портативный копировальный фрезер для оконных и дверных профилей из ПВХ и алюминия (до 3 мм).



- Руководство по эксплуатации
- Номенклатура запчастей

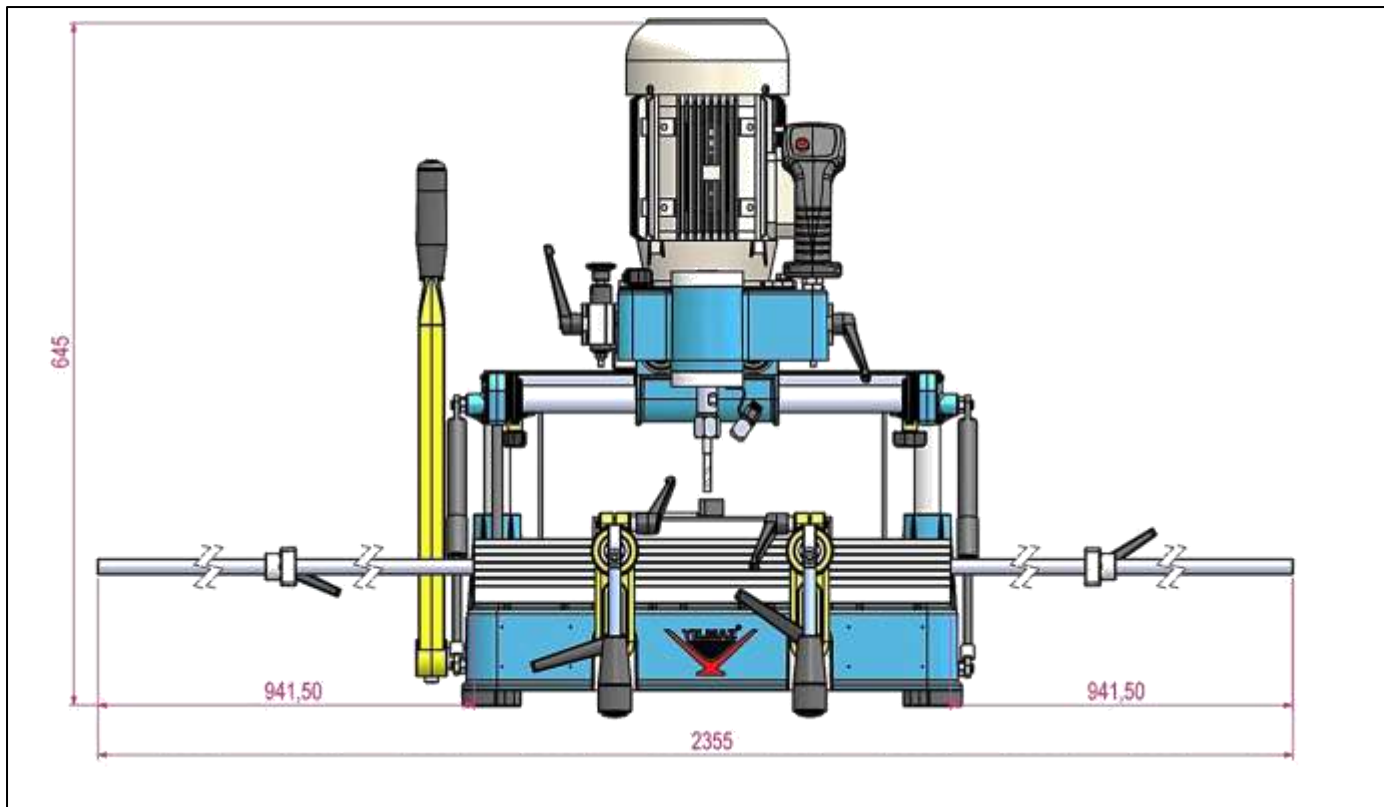
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

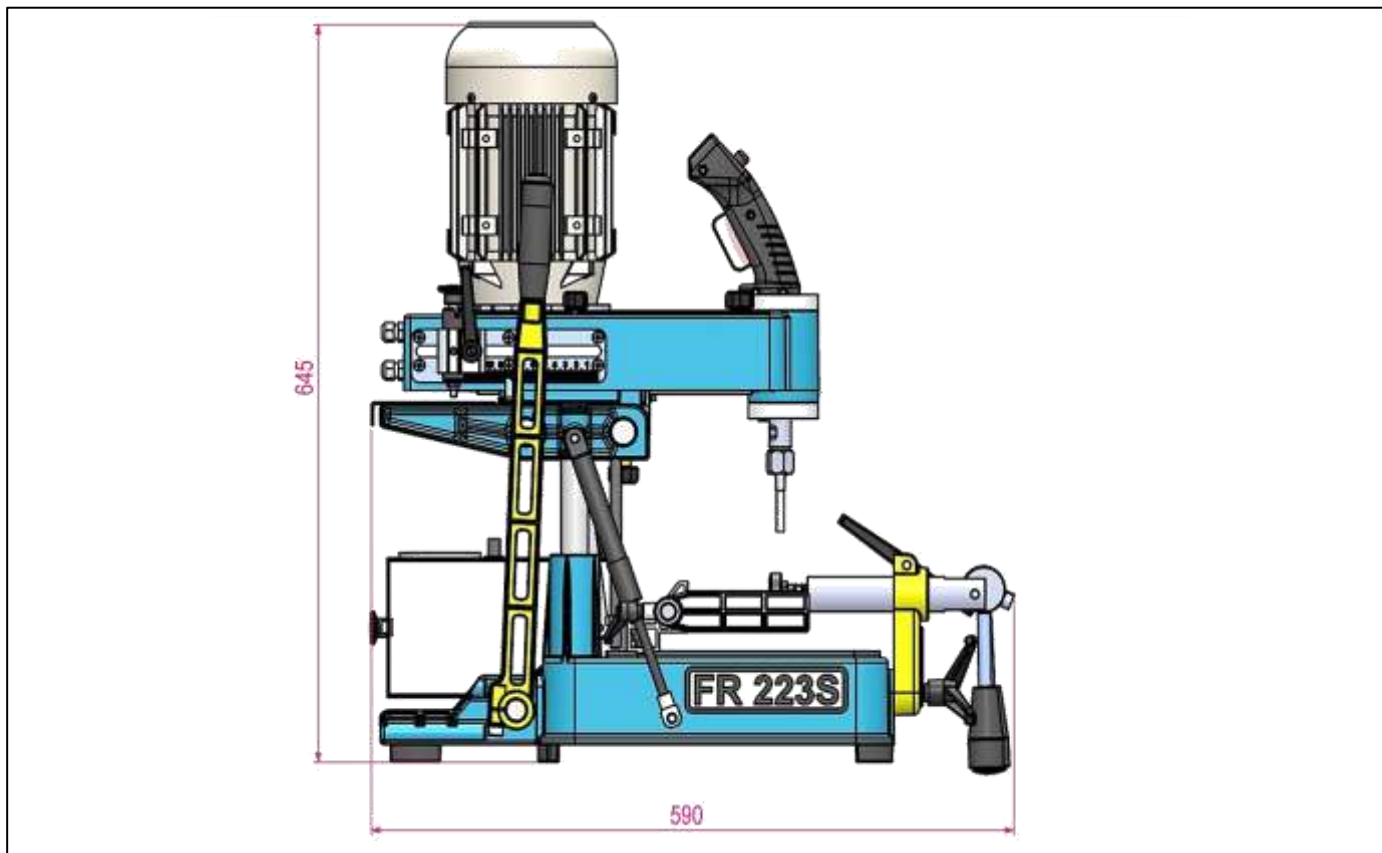
2

					
FR 223S	750 W 50 Hz 230 V AC P N PE	14000 dev/dak RPM	x = 270 mm y = 110 mm z = 110 mm	55 x 60 x 60 cm	34,5 kg 36,5 kg



ШИЛЬДИК И ТАБЛИЦА ТЕХНИЧЕСКИХ ХАРАКТЕРИСТИК ВЫШЕ ПРЕДСТАВЛЯЮТ СТАНДАРТНОЕ ОПИСАНИЕ СТАНКА, ПОЭТОМУ НЕБОЛЬШОЕ ОТЛИЧИЕ ВОЗМОЖНО





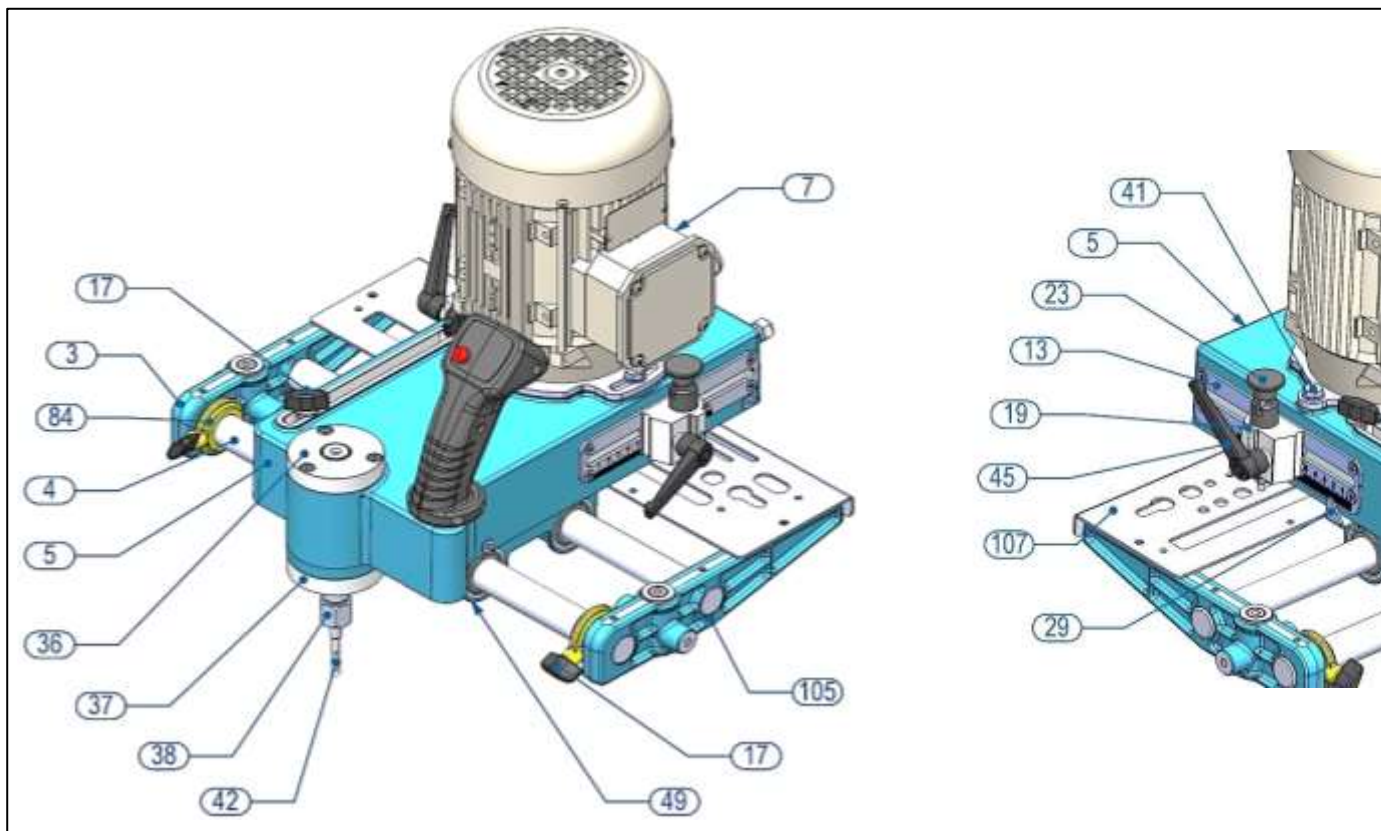


РИСУНОК - 1

ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ

6

№	КОД / артикул	КОЛИЧЕСТВО
3	2TU012510-0610	1
4	2TU015010-0232	2
5	2TU012710-0023	1
7	1EL070001-0040 (60hz) 1EL070001-0060 (50hz)	1
13	2TU011441-0587	1
17	2TU011110-0146	4
19	2TU012310-0075	2
23	3UA030030-0002	3
29	2TU011441-1546	1
36	2TU012610-0072	1

№	КОД / артикул	КОЛИЧЕСТВО
37	2TU012610-0073	1
38	2TU011210-0014	1
41	1SC011000-0017	2
42	1PL060000-0001	1
45	2TU012610-0037	4
49	2TU012610-0154	1
84	2TU012610-0061	2
105	2TU012510-0611	1
107	2TU011441-1539	1

ТАБЛИЦА - 1

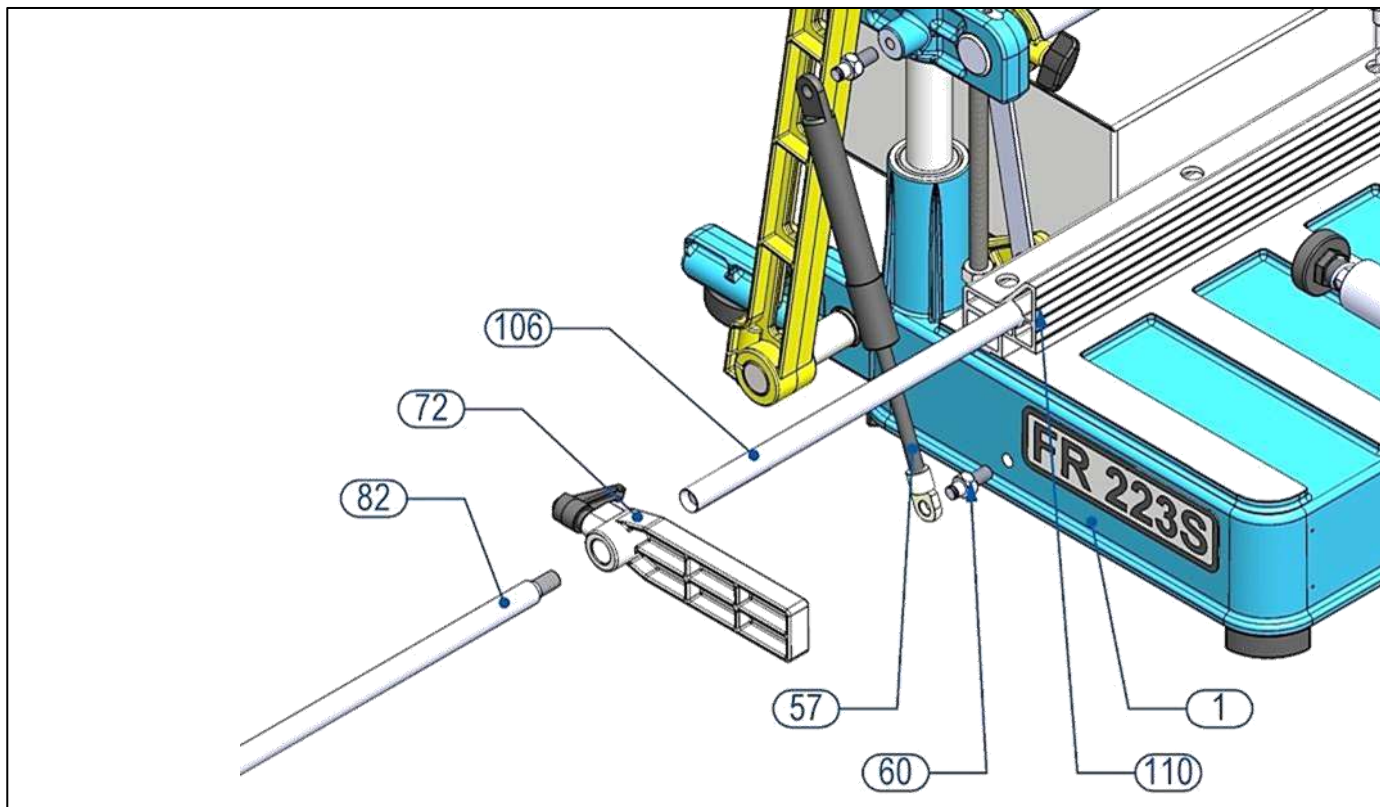


РИСУНОК - 2

ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ

8

№	КОД / артикул	КОЛИЧЕСТВО
1	2TU012610-0121	1
57	1YY030000-0010	2
60	2TU011110-1076	4
72	2TU012610-0069	4

	КОД / артикул	КОЛИЧЕСТВО
82	2TU011110-0096	2
106	2TU011110-0098	2
110	2TU012310-0204	1

ТАБЛИЦА - 2

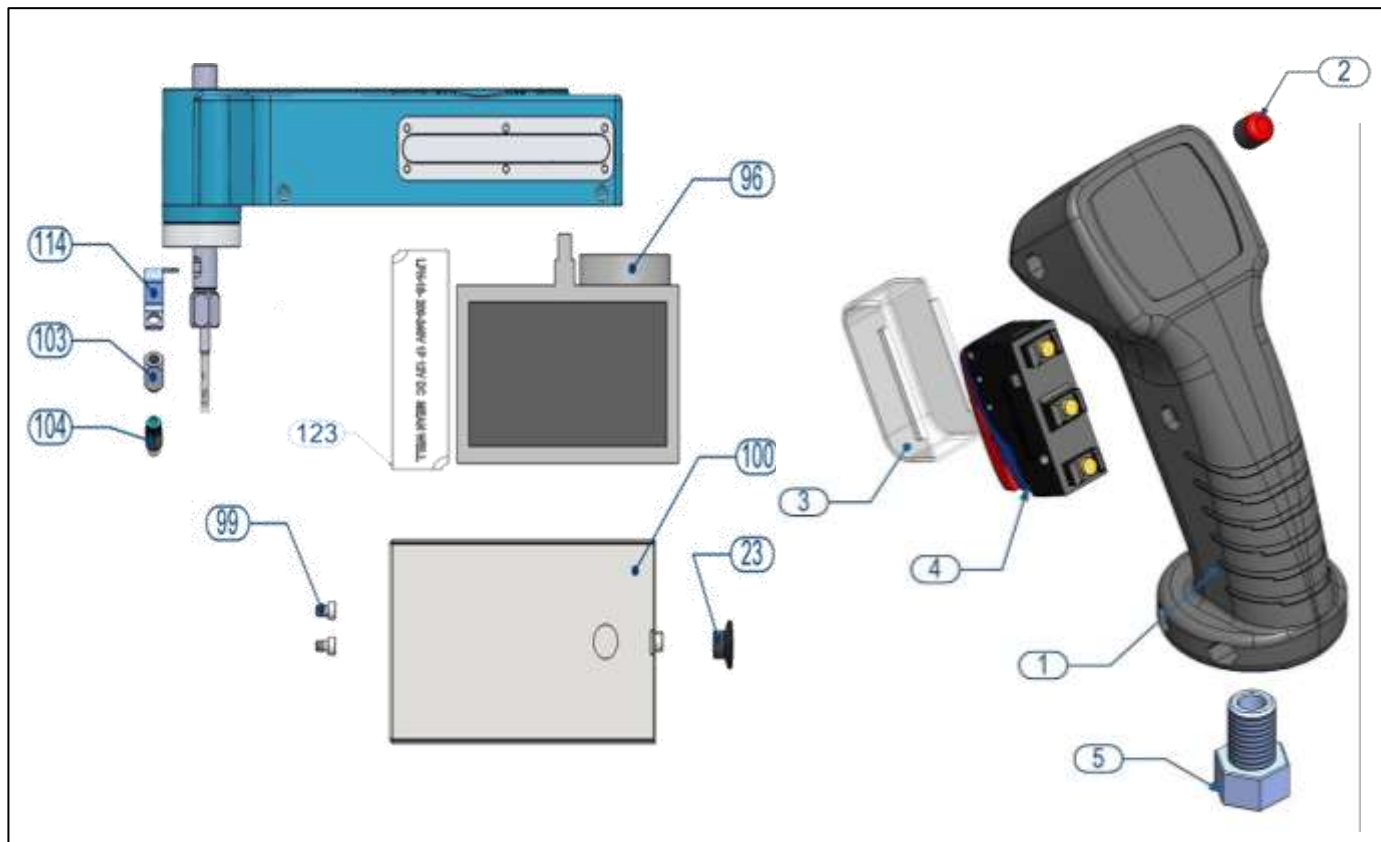


РИСУНОК - 3

ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ

10

№	КОД / артикул	КОЛИЧЕСТВО
1	1PL010000-0123	1
2	1EL090000-0539	1
3	1PL030000-0043	1
4	1EL020000-0022	1
5	2TU011110-1345	1
23	1PL010000-0043	3
96	1PL010000-0106	1

№	КОД / артикул	КОЛИЧЕСТВО
99	1SC021000-0013	4
100	1SA230000-0004	1
103	2TU016210-0045	1
104	1PN030000-0011	1
114	2TU011441-1499	1
123	1EL180000-0152	1

ТАБЛИЦА - 3

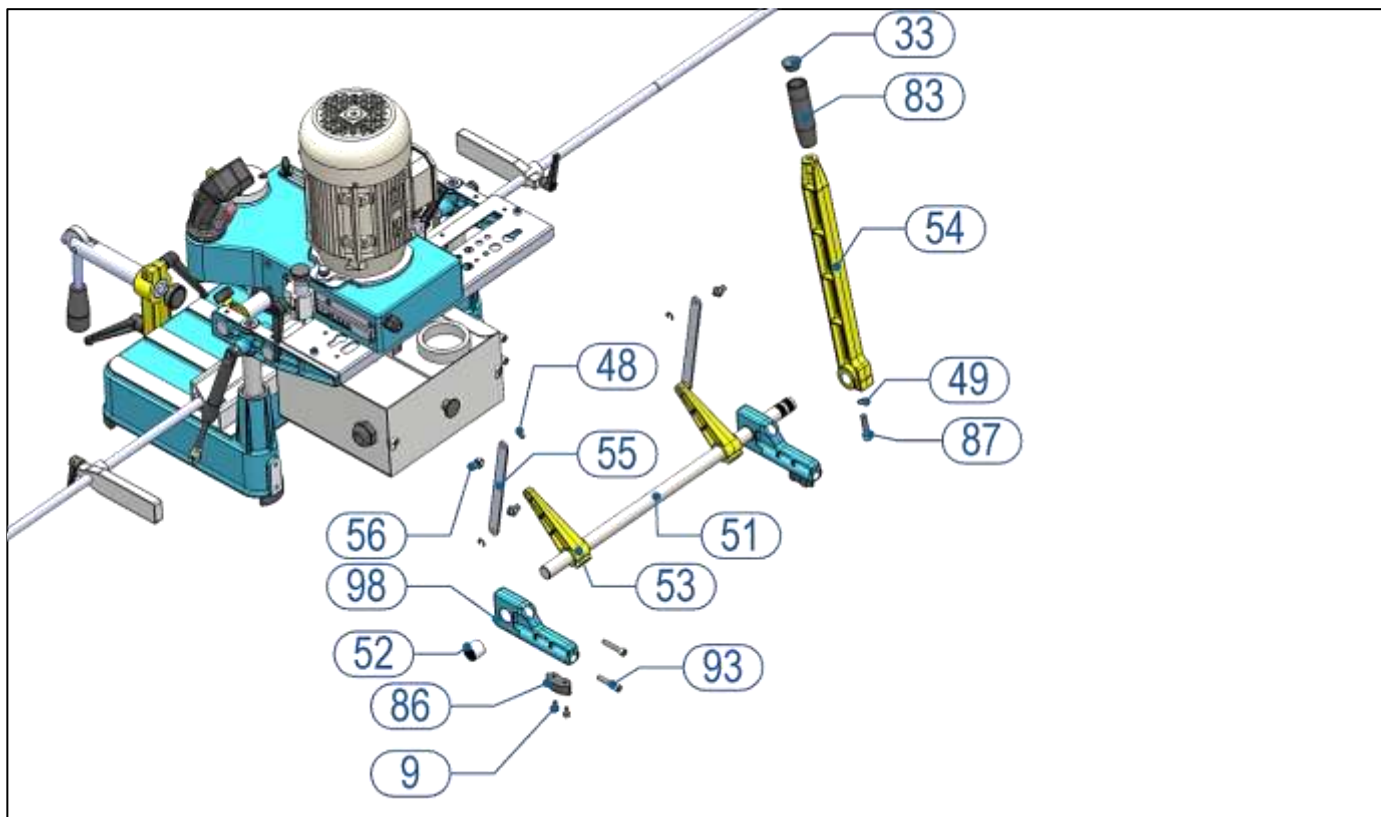


РИСУНОК - 4

ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ

12

№	КОД / артикул	КОЛИЧЕСТВО
9	1SC021000-0006	12
33	1EL090000-0060	2
48	1SC131000-0003	4
49	1SC021000-0112	1
51	2TU011110-0090	1
52	1SR110000-0002	2
53	2TU012610-0066	2
54	2TU012610-0068	1

№	КОД / артикул	КОЛИЧЕСТВО
55	2TU011210-0010	2
56	2TU011210-0031	4
83	2TU011210-0043	1
86	1PL030000-0019	6
87	1SC021000-0024	1
93	1SC021000-0018	4
98	2TU012510-0615	2

ТАБЛИЦА - 4

№	ИЗОБРАЖЕНИЕ	КОД / артикул	НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ
1		2TU012610-0009 / 0053 (FR 220) 2TU012610-0010 / 0054 (FR 221)	Кронштейн прижима
2		3UA280030-0001 (FR 220)	Механический прижим профиля
3		1PL010000-0033	Насадка на прижим (пластик / резин. наконечник)
4		3UA040030-0007	Ручка фиксатор M8x32

№	ИЗОБРАЖЕНИЕ	КОД / артикул	НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ
5		3UA040030-0002	Ручка фиксатор M10x50
6		1EL070001-0040 (60hz) 1EL070001-0060 (50hz)	Электродвигатель
7		2TU012610-0072	Крышка вала шпинделя верхняя (Yilmaz FR 221 / 223 / 224 / 225 / 226)
8		2TU012610-0073	Крышка вала шпинделя нижняя (Yilmaz FR 221 / 223 / 224 / 225 / 226)

№	ИЗОБРАЖЕНИЕ	КОД / артикул	НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ
9		1SR010000-0005	Подшипник 6204 (Yilmaz FR 221 / 223 / 224 / 225 / 226 / 350 / 400)
10		1SR070000-0002	Ремень приводной (Yilmaz FR 220 / 221 / 224 / 225 / 226)
11		1YY030000-0010	Амортизатор газовый FR 222 / ACK 420
12		3UA030030-0002	Копировальная головка (Yilmaz FR 220 / 221 / 222 / 224 / 225/226 NEW)

<i>№</i>	<i>ИЗОБРАЖЕНИЕ</i>	<i>КОД / артикул</i>	<i>НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ</i>
13		1SK050000-0001	ФРЕЗА КОНЦЕВАЯ 5x18x60x8
14		3UB170030-0019	Ручка с кнопкой
15		1EL070020-0040	00/SU ВОДЯНОЙ ДВИГАТЕЛЬ И ФИТИНГ РАЗЪЕМ WP 400 R9 (12 В ПОСТ. ТОК)

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.

2.1. Обозначение символов безопасности и их значения

	Прочитайте инструкцию по пользованию
	Используйте защитные наушники
	Используйте защитные очки
	Если во время работы силовой кабель подключения повредиться не касайтесь к нему и отключите его от розетки
	При замене пыли используйте защитные перчатки
	Символ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ОБ ОПАСНОСТИ предупреждает вас о специфических опасностей и их обязательно надо прочитать

	Всегда держите рабочую область чистым ,в сухом виде и упорядоченным
	Предупреждение об электрическом напряжении
	Не засовывайте свои руки в движущихся части чтобы доставить оттуда чужие предметы
	Предупреждение о высокой температуре
	Во время работы машины не приближайте ру к пыли
	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 обслуживании и замене деталей. Регулярно проверяйте штепсельную вилку и шнур. В случае повреждения, замените их под руководством квалифицированного электрика. Храните ручки и зажимы чистыми от смазочных средств.
- 2.3.9** Отключите механизм, перед тем, как начать технический осмотр.
- 2.3.10** Удостоверьтесь, что убраны все ключи и инструменты настройки, перед тем, как включить механизм.
- 2.3.11** Если необходимо работать вне помещения, используйте кабели-удлинители.
- 2.3.12** Ремонт следует выполнять только под руководством квалифицированного техника. В противном случае, есть возможность аварий.
- 2.3.13** Перед началом новой операции проверьте исправность работы защитных устройств и инструментов, удостоверьтесь, что они правильно функционируют. Все условия должны быть выполнены, чтобы механизм правильно работал. Поврежденные защитные детали и оборудование должны быть заменены или отремонтированы должным образом (производителем или дилером).
- 2.3.14** Не используйте механизм с помощью неисправных кнопок или выключателей.
- 2.3.15** Не храните воспламеняющиеся, горючие жидкости и материалы возле механизма и электрических соединений.

Механизмы для серийной обработки предназначены для фрезерования отверстий под замки и ручки по средствам копирования в металлопластмассовых профилях.

- Каналы различных размеров могут быть просверлены независимо от серии.
- FR 223S : Операция зажима механическая.

СТАНДАРТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

- Наконечник фрезы
- Опор профилей
- Инструкция по эксплуатации
- Служебный ключ (17 mm)
- Служебный ключ (22 mm)
- Система охлаждения (FR 223S)

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

- Специальный шаблон копирования
- Запасной наконечник фрезы

- 4.1. Транспортировку механизма следует выполнять только квалифицированному персоналу. **ВАЖНО**
- 4.2. Механизм следует перемещать, поднимая его с помощью специального оборудования, (не касаясь им поверхности земли во время транспортировки).
- 4.3. Оборудование отправиться на перевозку в 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 размерах машины указаны на странице технических характеристик.


5.1 Подготовка

- 5.1.1 Данные о весе и размерах машины указаны на странице технических характеристик. Поверхность на которой будет установлена машина должна быть достаточно прочной, ровной, способной выдержать нагрузку машины.
- 5.1.2 Машина должна быть установлена приблизительно в расстоянии 50 см от задней стенки. На задней части машины находятся вилка подключения машины в электрическую сеть, и защитная резина выхода кабеля.
- 5.1.3 Детали для опоры профилей перевозятся в демонтированном виде. (РИСУНОК-2 NO.72 & 82 & 106). Опоры для профилей установить на угольник как показано на рисунке
- 5.1.4 Амортизатор (РИСУНОК-2 NO.57) перевозиться в демонтированном виде.

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 Проверьте напряжение источника питания. Оно должно соответствовать величине, указанной на техническом ярлыке механизма.
- 5.2.6 После подключения машины к электрической сети, необходимо запустить машину в режиме холостого хода, чтобы проверить правильность направления вращения комплектов режущих лезвий. Если направление вращения не правильное тогда необходимо проверить правильность подключения.



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

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 !...

ВАЖНО

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-1 NO.42).
- 7.1.5 Проверьте режущих комплектов на наличия износа, изгиба и разлома. Если режущие лезвия повреждены тогда необходимо их заменить.
- 7.1.6 Можно начинать обработку только после того как режущие комплекты наберут необходимое значение оборотов вращения.
- 7.1.7 **Не начинайте обработку не зафиксирова деталь зажимами !...**

7.2 Операция

- 7.2.1 Положите на поверхность обработки (РИСУНОК-2 NO.1) профиля из ПВХ или из алюминия которую будете обработать. Зафиксируйте профиль с помощью зажимов которые находятся на поверхности обработки.
- 7.2.2 FR 223S Зажим применяется вручную. : Операция зажима пневматическая. Положения зажимов вниз-вверх или вперед –назад можно регулировать с помощью специальных зажимных деталей . Контроль над пневматических зажимов можно осуществлять с помощью кнопки (РИСУНОК-1 NO.107) которая находится на шине (РИСУНОК-1 NO.23)
- 7.2.3 Вы можете регулировать движение группы предохранительных пружин (РИСУНОК-1 NO.23) в перед – назад ,с помощью специальной зажимной детали. (РИСУНОК-1 NO.45)
- 7.2.4 Переключите переключатель запуска системы в позицию “ 1 ”.
- 7.2.5 Безпрерывно нажимая кнопку (РИСУНОК-3 NO.2) которая находится на рукоятке (РИСУНОК-3 NO.1) над головкой (РИСУНОК-1 NO.5), обеспечивайте работу двигателя (РИСУНОК-1 NO.7) и вращению режущего комплекта (РИСУНОК-1 NO.42).
- 7.2.6 Передвигая головку с помощью рукоятки над ней ,совершайте операцию над профиля.Чтобы обеспечить достаточную длину резки режущих комплектов, используйте ручку (РИСУНОК-4 NO.54 & 83) передвижения вниз-вверх.

- 7.2.7** Чтобы зафиксировать длину резки используйте гайки на фиксирователя.
- 7.2.8** Для работы вне зависимости от шаблона , вытащите фиксатор предохранительной пружины из гнезда на шаблоне.
- 7.2.9** При свободной работе, можете регулировать движение головки (РИСУНОК-1 NO.5) с помощью фиксирующих деталей (РИСУНОК-1 NO.17 & 84).
- 7.2.10** После завершения операции опускайте кнопку.Режущий комплект перестанет вращаться приблизительно через 10 секунд.
- 7.2.11** Открывая зажимов освободите материал и вытащите из рабочей зоны.

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 17 мм и 22 мм ключем который дается в комплекте, откручивайте пинцетную гайку (*РИСУНОК-1 NO.38*) в противоположную сторону часовой стрелки.Вынимайте режущий комплект (*РИСУНОК-1 NO.42*) от щипцов. Ставьте Новый режущий комплект ,повторите все действие которые совершили во время снятия и закручивайте гайку.
- 8.2.3 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.

8.3 Замена приводного ремня

- 8.3.1 Отключите электрическое соединение машины.

- 8.3.2 Ослабьте болты крепления двигателя (РИСУНОК-1 NO.41) и потяните двигатель в направлении спереди. Снимите ремень на днище карданного вала.

- 8.3.3 Разберите подшипник вала (РИСУНОК -1 NO.37) на головке (РИСУНОК-1 NO.5) и снимите подшипник вала, потянув подшипник вала вместе с группой вала.

- 8.3.4 Возьмите другой конец ремня над валом и установите новый ремень.

- 8.3.5 Замените снятые детали, изменив процедуру.

- 8.3.6 Натяжение ремня; При отсоединении болтов крепления двигателя (РИСУНОК-1 NO.41) нажмите двигатель сзади. Затем закрепите двигатель, затянув болты.

YILMAZ MAKİNE SANAYİ ve TİCARET A.Ş. гарантирует, что все оборудование протестировано перед отправкой и изготовлено в соответствии с международными стандартами, и оставляет за собой право вносить любые изменения в свою продукцию без предварительного уведомления.

Общие;

- Гарантийные условия действительны только для рабочих часов станка и гарантийных сроков, указанных в коммерческих предложениях.
- Гарантийные сроки даны в соответствии с 8 часовым рабочим днем (1 смена).
- В поставках услуг и запасных частей могут возникнуть задержки из-за «официальных праздников».
- «Йылмаз Макине» не несет ответственности за задержки по причине транспортных компаний при отправке запасных частей.
- Установка и обучение станков, которые требуют установки, должны выполняться авторизованными сервисными службами или техником «Йылмаз Макине».

Действие гарантии;

- Все поломки и замена дефектных деталей из-за производственных ошибок (Йылмаз Макине) производятся бесплатно. (Заказчик оплачивает только стоимость отправки (транспортировка, таможня и т. д.))
- В случае обнаружения каких-либо дефектов в станке или замены дефектной детали нашим техническим обслуживающим персоналом, расходы по транспортировке, проживанию и питанию обслуживающего персонала несет клиент.
- Даже если станок находится на гарантии, гарантия не распространяется на обслуживание и отгрузку деталей в случае ошибки пользователя. Таким образом, клиент оплачивает транспортные расходы, расходы на проживание, суточные, а также платит за предоставление обслуживания.
- Даже если станок находится на гарантии, при его перемещении в мастерской или транспортировке станка на другое предприятие, у клиента будут взиматься расходы на транспортировку, проживание, питание и оплату услуг.

Гарантия не распространяется на повреждения, вызванные следующими ошибками:

- Несоблюдение правил, указанных в инструкции по применению,
- Поломки, вызванные неправильным напряжением или колебаниями напряжения, отсутствием фазы, избыточным или низким напряжением, неисправностями, вызванными неисправной электрической установкой,
- Проблемы, вызванные отсутствием заземления в электрической установке,
- Неисправности, вызванные неиспользованием осушителя воздуха в пневматических изделиях,
- Неисправности и отклонения допуска, вызванные температурой окружающей среды в рабочей зоне (**температура не входящая в радиус от + 4 ° С до + 40 ° С**),
- Неисправности, которые могут быть вызваны из-за не выполнения очистки станка,
- Обязательное техническое обслуживание, указанное в инструкции по эксплуатации, не выполняется вовремя компанией «Йылмах макине» или авторизованными сервисными центрами,
- Неправильное использование или неиспользование машины в соответствии с целью проектирования, (Работа вне пределов станка, указанных в руководстве пользователя или техническом документе (размеры профиля, инструменты и т. д.),
- использование обрабатывающих инструментов и держателей инструментов низкого качества и не подходящих для заготовки,
- Поломка деталей из-за электрических проблем (из-за неправильного напряжения),
- Проблемы, которые могут возникнуть из-за неправильного ввода данных оператора или неправильных данных из программ оптимизации,
- Повреждения, которые могут возникнуть во время смещения станка в мастерской или перемещения станка на другое предприятие,
- Стихийные бедствия (молния, пожар, наводнение и т. д.) или дождевая или снежная вода из окружающей среды, где находится станок или контакт со станком,
- Проблемы, вызванные несоблюдением инструкций, приведенных в руководстве по установке станка,
- Расходные материалы, которые изнашиваются в процессе эксплуатации (фреза, пила, ремень, уголь станка, катушки, прозрачные протекторы, защитные пластины) и продукты, которые необходимо заменить во время периодического технического обслуживания (подшипник, ремень, масло, шкивы и т. д.), не покрываются гарантией.