

## **Yilmaz KM 215 (KM 215 S)**


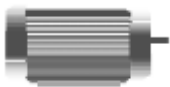



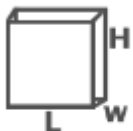

**Автоматический станок для обработки торца импоста  
с пневмоприжимами и системой быстрой смены фрез**



- Руководство по эксплуатации
- Номенклатура запчастей

## О Д Е Р Ж А Н И Е

<b>Технические Особенности</b>	<b>3</b>
<b>Размеры</b>	<b>4</b>
<b>Перечень Деталей</b>	<b>5-18</b>
<b>Список Запасных Частей</b>	<b>19-20</b>
<b>1. Общие Сведения</b>	<b>21 - 24</b>
1.1 Предисловие	21
1.2 Служебная Информация	21
<b>2. Безопасность</b>	<b>22 - 24</b>
2.1 Обозначение Символов Безопасности И Их Значения	22
2.2 Техника Безопасности	23
2.3 Информация Об Общей Безопасности	24
<b>3. Описание Механизма</b>	<b>25</b>
<b>4. Транспортировка Механизма</b>	<b>26</b>
<b>5. Установка Механизма</b>	<b>27</b>
5.1 Подготовка	27
5.2 Подключение Машины В Источник Питания	27
<b>6. Данные По Безопасности Механизма</b>	<b>28</b>
<b>7. Операции</b>	<b>29 - 31</b>
7.1 Подготовка	29
7.2 Операции	30 - 31
<b>8. Обслуживание Ремонт,Профилактика</b>	<b>32 - 34</b>
8.1 Обслуживание	32
8.2 Менять Режущий Комплект	32 - 33
8.3 Регулировка Давления Воздуха	34
<b>9. Гарантийные Условия</b>	<b>35</b>

						 W x L x H	
				BAR	Air cons.		
<b>KM 215</b>	800 W 50 Hz 230 V AC P N PE	3000 D/dak. RPM	D: max. 160 mm d: 30 mm	6-8 Bar	14 Lt / dak Lt / min	95 x 55 x 127 cm	87 kg
	1200 W 50 Hz 400 V AC 3P PE			87 kg			



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



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

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

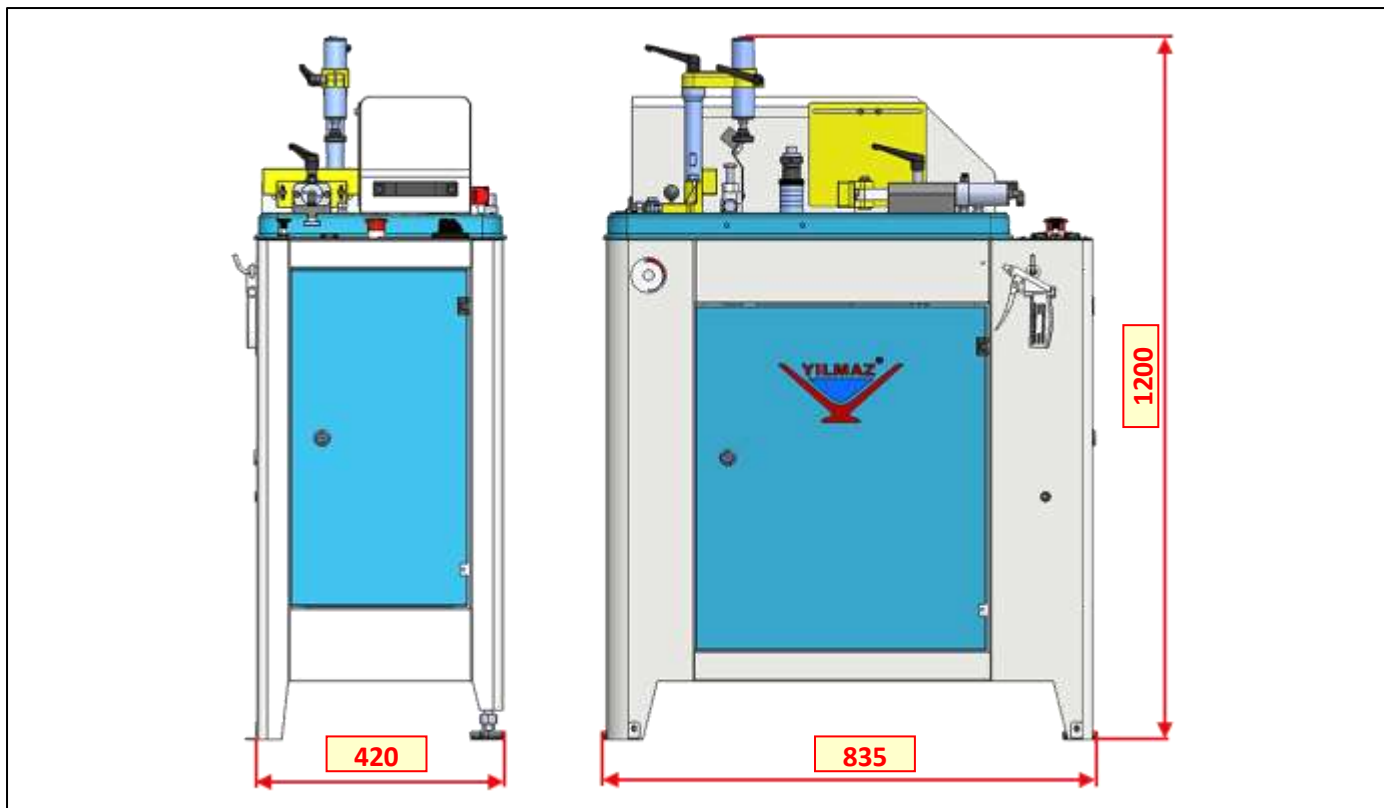
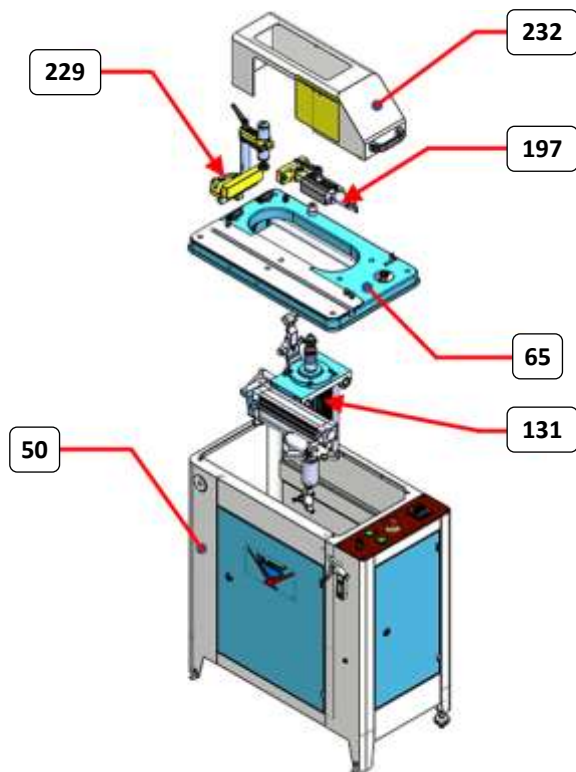


РИСУНОК - 1



**РИСУНОК - 2**

**ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ**

6

<u>NO</u> номер	<u>СТОК КОДУ</u> <u>STOCK KODU</u> ПОРЯДОК КОД	<u>АДЕТ</u> <u>QTY</u> КОЛИЧЕСТВА	<u>NO</u> номер	<u>СТОК КОДУ</u> <u>STOCK KODU</u> ПОРЯДОК КОД	<u>АДЕТ</u> <u>QTY</u> КОЛИЧЕСТВА
50	1SA470000-0001	1	197	3UA470030-1000-2	1
65	3UA470030-1000-5	1	229	3UA470030-1000-8	1
131	3UA470030-1000-4	1	232	3UA470030-1000-6	1

ТАБЛИЦА - 2

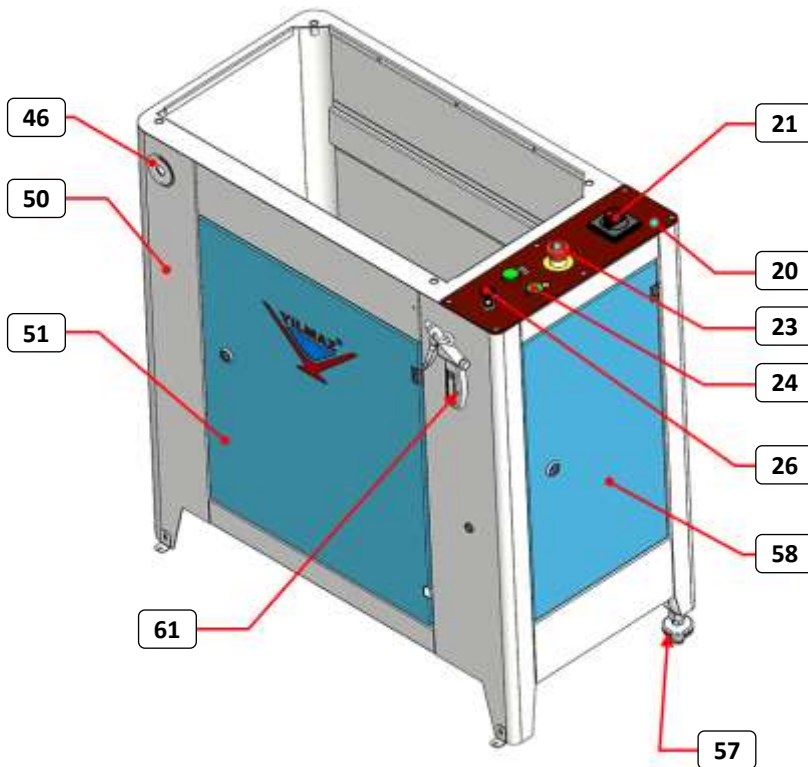


РИСУНОК - 3

**ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ**

8

<b><u>NO</u> номер</b>	<b><u>STOK KODU</u> <u>STOCK KODU</u> ПОРЯДОК КОД</b>	<b><u>ADET</u> <u>QTY</u> КОЛИЧЕСТВА</b>
20	2ET022441-0084	1
21	1EL010000-0046	1
23	1EL090000-0001	1
24	1EL090000-0003	2
26	1PN010000-0049	1
46	2ET022441-0023	1

<b><u>NO</u> номер</b>	<b><u>STOK KODU</u> <u>STOCK KODU</u> ПОРЯДОК КОД</b>	<b><u>ADET</u> <u>QTY</u> КОЛИЧЕСТВА</b>
50	1SA470000-0001-1	1
51	1SA470000-0001-2	1
57	1SC170000-0019	2
58	1SA470000-0001-3	1
61	1PN080000-0009	1

**ТАБЛИЦА - 3**

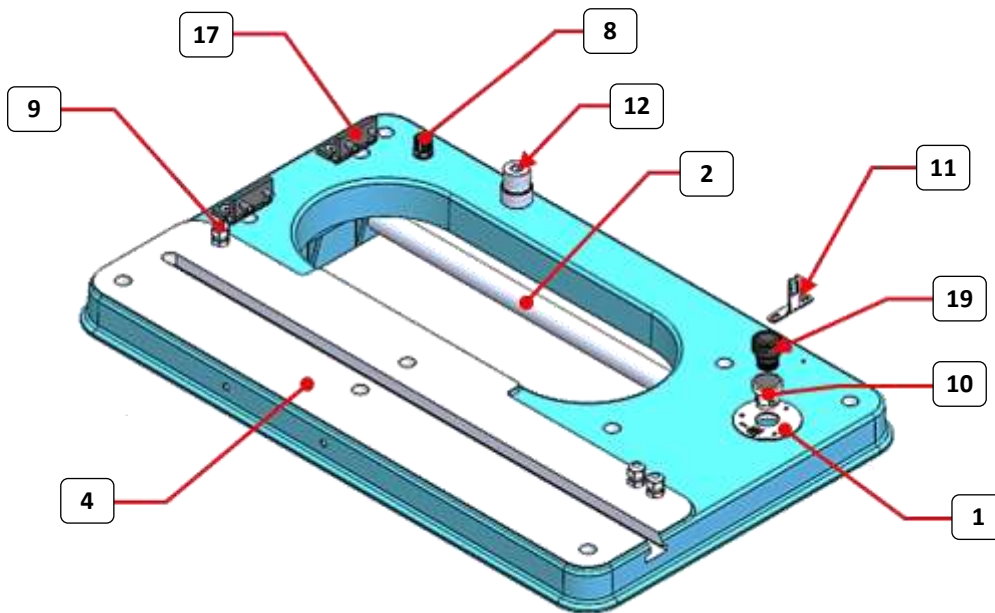


РИСУНОК - 4

<b><u>NO</u> номер</b>	<b><u>СТОК КОДУ</u> <u>STOCK KODU</u> ПОРЯДОК КОД</b>	<b><u>ADET</u> QTY КОЛИЧЕСТВА</b>
1	2ET022441-0035	1
2	2TU015010-0095	2
4	2TU012510-0301	1
8	1EL170000-0016	1
9	1EL170000-0004	3

<b><u>NO</u> номер</b>	<b><u>СТОК КОДУ</u> <u>STOCK KODU</u> ПОРЯДОК КОД</b>	<b><u>ADET</u> QTY КОЛИЧЕСТВА</b>
10	1PN080000-0002	1
11	1EL020000-0015	1
12	2TU011110-1172	1
17	1SC140000-0002	2
19	1PN010000-0008	1

**ТАБЛИЦА - 4**

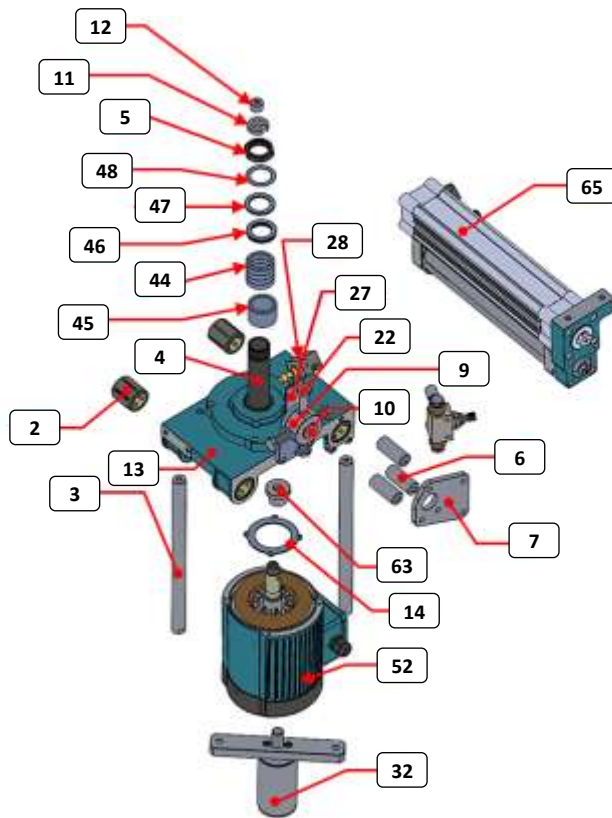


РИСУНОК - 5

<b>№ номер</b>	<b>СТОК КОДУ STOCK KODU ПОРЯДОК КОД</b>	<b>АДЕТ QTY КОЛИЧЕСТВА</b>
2	1SR030000-0004	4
3	2TU011110-0026	2
4	2TU011110-0552	4
5	2TU011010-0014	1
6	2TU011110-0560	3
7	2TU011441-0224	1
9	2TU011110-0558	1
10	2TU011110-0557	1
11	2TU011110-0042	1
12	2TU011110-0040	1
13	2TU012610-0074	1
14	2TU011441-0655	1

<b>№ номер</b>	<b>СТОК КОДУ STOCK KODU ПОРЯДОК КОД</b>	<b>АДЕТ QTY КОЛИЧЕСТВА</b>
22	2TU011010-0015	4
27	2TU011441-0171	1
28	1PN010000-0012	1
32	3UA140030-0007	1
44	2TU011110-0159	4
45	2TU011110-0158	1
46	1SC051000-0002	6
47	1SC051000-0001	6
48	1SC051000-0010	6
52	3UA730030-1100-1	1
63	2TU011110-0034	1
65	3UA470030-1000-1	1

**ТАБЛИЦА - 5**

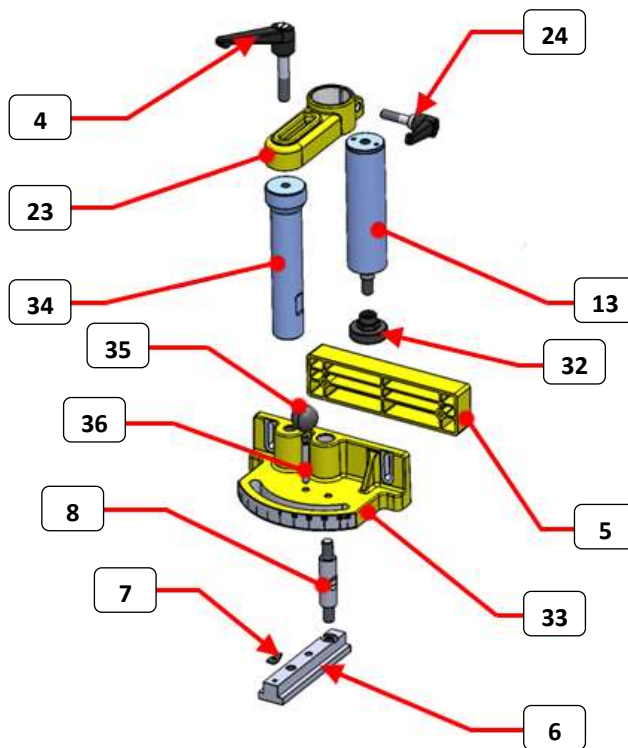


РИСУНОК - 6

**ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ**

14

<b>NO номер</b>	<b>СТОК КОДУ STOCK KODU ПОРЯДОК КОД</b>	<b>АДЕТ QTY КОЛИЧЕСТВА</b>
4	3UA040030-0002	1
5	2TU012610-0033	1
6	2TU011210-0258	1
7	2TU011441-0017	1
8	2TU011110-0677	1
13	3UA060030-0004	1
23	2TU012610-0054	1

<b>NO номер</b>	<b>СТОК КОДУ STOCK KODU ПОРЯДОК КОД</b>	<b>АДЕТ QTY КОЛИЧЕСТВА</b>
24	3UA040030-0007	1
32	1PL010000-0033	14
33	2TU012510-0300	1
34	2TU011110-1799	1
35	1PL020000-0001	1
36	2TU011110-0609	1

**ТАБЛИЦА - 6**

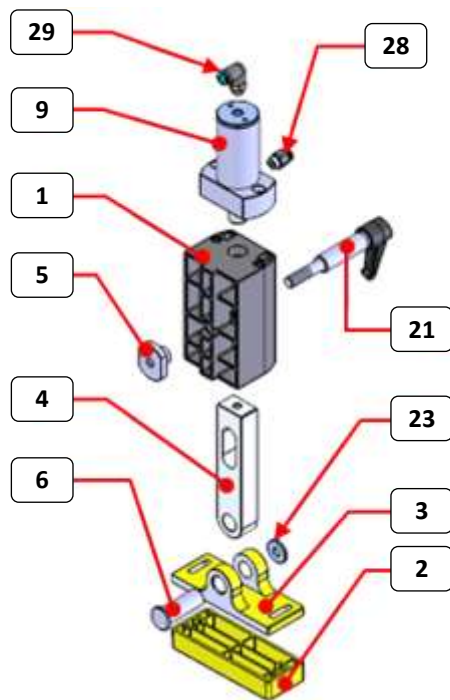


РИСУНОК - 7

<u>NO</u> номер	<u>СТОК КОДУ</u> <u>STOCK KODU</u> ПОРЯДОК КОД	<u>АДЕТ</u> <u>QTY</u> КОЛИЧЕСТВА
1	1PL010000-0072	1
2	2TU012610-0034	1
3	2TU012510-0282	1
4	2TU012210-1289	1
5	2TU011110-0544	1
6	2TU011110-0542	1

<u>NO</u> номер	<u>СТОК КОДУ</u> <u>STOCK KODU</u> ПОРЯДОК КОД	<u>АДЕТ</u> <u>QTY</u> КОЛИЧЕСТВА
9	3UA470030-0001	1
21	3UA040030-0017	1
23	1SC081000-0015	1
28	1PN030000-0011	1
29	1PN140000-0005	1

**ТАБЛИЦА - 7**

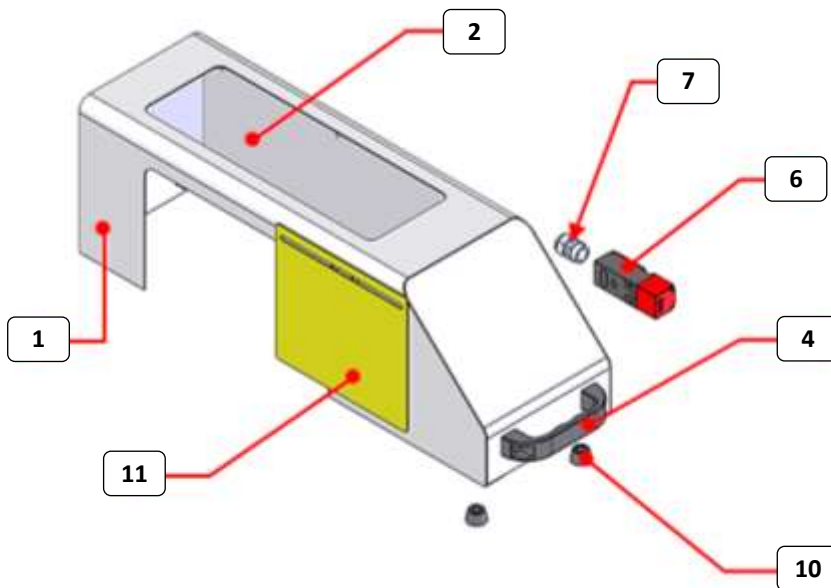


РИСУНОК - 8

**ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ**

18

<b>NO номер</b>	<b>STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД</b>	<b>ADET QTY КОЛИЧЕСТВА</b>
1	1SA470000-0002-1	1
2	1PL040000-0026	1
4	1PL010000-0016	1
6	1EL020000-0016	1

<b>NO номер</b>	<b>STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД</b>	<b>ADET QTY КОЛИЧЕСТВА</b>
7	1EL170000-0003	1
10	1PL030000-0009	2
11	1SA470000-0002-2	1

**ТАБЛИЦА - 8**

## СПИСОК ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

19

<u>PARÇA NO</u> <i>PART NO</i> <i>НОМЕР</i>	<u>RESİM</u> <i>FIGURE</i> <i>РИСУНОК</i>	<u>STOK KODU</u> <i>CODE</i> <i>ПОРЯДОК КОД</i>	<u>PARÇA ADI</u> <i>PART NAME</i> <i>НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ</i>
1		2TU011110-0552	ВАЛ БЫСТРОСЪЕМНЫЙ QUICK-RELEASE SHAFT
2		2TU012610-0010	КРОНШТЕЙН ПРИЖИМА
3		3UA060030-0004	ПНЕВМОЦИЛИНДР ПРИЖИМА
4		1PL010000-0033	НАСАДКА НА ПРИЖИМ (черный пластик M10)

## СПИСОК ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

20

<u>PARÇA NO</u> <i>PART NO</i> <i>НОМЕР</i>	<u>RESİM</u> <i>FIGURE</i> <i>РИСУНОК</i>	<u>STOK KODU</u> <i>CODE</i> <i>ПОРЯДОК КОД</i>	<u>PARÇA ADI</u> <i>PART NAME</i> <i>НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ</i>
5		1PN010000-0012 (KD 350-400 PS)	БЛОК РАСПЫЛИТЕЛЯ СОЖ С ФОРСУНКОЙ
6		1PN020000-0089	ПНЕВМОЦИЛИНДР
7		3UA050030-0014	ГИДРО-ПНЕВМО СИСТЕМА ПОДАЧИ ФРЕЗЫ
8		1EL020000-0016	ДАТЧИК ОКРТЫТИЯ ЗАЩИТНОГО КОЖУХА

## 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		Всегда держите рабочую область чистым ,в сухом виде и упорядоченным
	Используйте защитные наушники		Предупреждение об электрическом напряжении
	Используйте защитные очки		Не засовывайте свои руки в движущихся части чтобы доставить оттуда чужие предметы
	Если во время работы силовой кабель подключения повредиться не касайтесь к нему и отключите его от розетки		Предупреждение о высокой температуре
	При замене пыли используйте защитные перчатки		Во время работы машины не приближайте ру к пыли
	Символ <b>ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ОБ ОПАСНОСТИ</b> предупреждает вас о специфических опасностей и их обязательно надо прочитать		Символ <b>ВАЖНО</b> это символ указывающий необходимость ограничения свои движения, быть осторожным и аккуратным

### 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.

Концевая фреза для адаптации ПВХ и алюминиевых импост профилей.

- Зажимы и операции по резке пневматические.
- Автоматическое завершение процесса.
- Угол резания.
- Система быстрой смены лезвий.
- Машина была разработана в соответствии с нормами CE.

#### **СТАНДАРТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ**

- Технические ключи
- Горизонтальный прижим
- Воздушный пистолет
- Руководство пользователя

#### **ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ**

- Группа Фрезерной Пилы
- Система охлаждения

- 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 размеров машины указаны на странице технических характеристик.


### 5.1 Подготовка

- 5.1.1 Данные механизма показаны на технических рисунках . Поместите механизм на ровную поверхность или на шкаф для инструментов с двойным поддоном, который доставлен как дополнительный компонент.
- 5.1.2 Механизм следует разместить в 100см от задней стены Контактная штепсельная вилка устанавливается на задней стороне механизма.
- 5.1.3 Равновесие Все машины можете обеспечить регулируемые ножками которые находятся в нижней части машины (РИСУНОК-3 NO.57).

### 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.

**ВАЖНО**

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

### 7.1 Подготовка



- 7.1.1 Очищайте поверхность от масла и высушите его. Особенно убедитесь в чистоте и сухости ручек.
- 7.1.2 Очищайте всю поверхность машины от обсечков, заусенцов и от чужих предметов. Используйте защитные очки для защиты от вредоносных веществ.
- 7.1.3 Наш переносной дробящий механизм КМ 215 используется для профилирования средников окна из цветных металлов, алюминия и пластмассы, чтобы сделать < T > соединения.
- 7.1.4 Проверьте безопасность подключения режущих комплектов в свои разъемы.
- 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 зафиксировав деталь зажимами !...**

## 7.2 Операция

- 7.2.1 Основной переключатель привести в положение “ 1 ” (РИСУНОК-3 & NO.21)
- 7.2.2 Положите профиль на стол механизма и прижмите его, пока он не соединиться со стопором (РИСУНОК-5 NO.22).



**ЗАМЕТКА :** Вы можете отрегулировать профильные болты, ослабив гайки. Это изделие имеет 4 крепежных болта. Механизм, к которому прикреплены болты, является крутящимся. (КАРТИНКА - 5) Вы можете использовать нужный болт, повернув механизм вручную.

- 7.2.3 Нажмите кнопку зажима (РИСУНОК-3 NO.24) и, с помощью двух зажимов машины (РИСУНОК-2 NO.197 / 229), зафиксируйте обрабатываемый профиль на краю стойки.
- 7.2.4 В данной машине имеется свойство углового фрезования. Для данной процедуры нужно расслабить M12 гайку (РИСУНОК-6 NO.33) на угольнике, а также расслабить болт системы. Нужно привести в необходимое положение угольника при помощи этикетки уровня (РИСУНОК-6 NO.33), снова закрепить винт M12 и болт. Вышеприведенная процедура повторяется с учетом последовательности.
- 7.2.5 При нажатии на кнопку старт двигателя обеспечивается вращение ножа фрезования. При нажатии на кнопку старта группы резки, приводится в действие ножи в направлении вперед. Машина автоматически завершает процесс резки на профиле и вращается в начальное положение. При нажатии на кнопку двигателя процесс прекращается.
- 7.2.6 Освободите зажимы и снимите профилированный средник окна.

**ВАЖНО**

**Операция дробления всегда должна начинаться с начальной позиции механизма. Никогда не начинайте операцию с противоположной стороны !...**

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Фрезерные пилы не следует запускать на обрабатываемых профилях, их следует вводить в нагрузку после того, как они работали без нагрузки.

- 7.2.7** Отпустите кнопку старта после окончания операции дробления. Лезвия остановятся окончательно в течение 10 сек. После отпускания кнопки.

### 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.
- 8.1.6 Если зубья пилы затупились немедленно смените пилу на новую / заточенную.
- 8.1.7 Имея перед собой значения градуса угла пилы заточите соответствующим точильным аппаратом.

### 8.2 Замена Режущих Комплектов



- 8.2.1 При замене пилы используйте защитные перчатки.
- 8.2.2 Отключите машину от электрической сети.
- 8.2.3 Откройте верхнюю защитную крышку. (РИСУНОК -2 NO.232 )

**8.2.4** Нажмите кнопку замены лезвия (РИСУНОК-4 NO.19). Подшипник, фиксирующий блок пилы, поднимется вверх (РИСУНОК-5 NO.12). Возьмите неактивный фиксирующий подшипник и извлеките блок пилы. Установите на валу блок пилы, подготовленный в соответствии с обрабатываемым материалом. Нажмите кнопку смены лезвия еще раз и установите на место снятый фиксирующий подшипник.

**ВАЖНО**

**ВО ВРЕМЯ ЗАМЕНЫ ДРОБЯЩИХ ЛЕЗВИЙ, УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ОНИ ВРАЩАЮТСЯ В ПРАВИЛЬНОМ НАПРАВЛЕНИИ !...**

**8.2.5** При замене пилы необходимо использовать защитные перчатки.



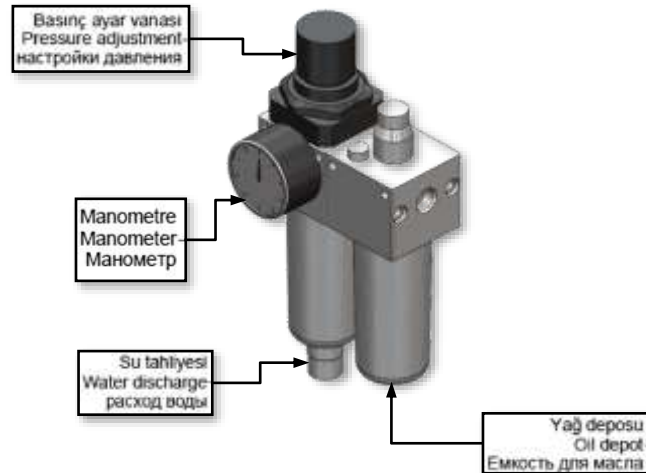
**8.2.6** Выбор пилы следует производить в соответствии со стандартом DIN EN 847-1.



**8.2.7** 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 Регулировка Давления Воздуха ( В Пневматических Системах )

- 8.3.1** 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.
- 8.3.2** Регулируйте давление воздуха на 6-8 Бар. Если значении давление воздуха опустится ниже указанного предела то устройства которые работают пневматической мощностью перестанут работать.
- 8.3.3** 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.
- 8.3.4** Чтобы заполнить бак для масла вынимайте тару переключая его.Масла которые рекомендуются, TELLUS C10 / BP ENERGOL HLP 10 / MOBIL DTE LIGHT / PETROL OFİSİ SPINDURA 10



*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.*

**Во время этого периода :**

- Любой ремонт или замена, произведённые в нашей мастерской, полностью бесплатны ( только транспортные расходы относятся на счёт клиента )
- Что касается ремонта или замены, произведённых нашим техническим сотрудником на месте у клиента, мы выставим счёт только за переезд и размещение нашего сотрудника

**Гарантия не покрывает неполадки, вызванные :**

- несоблюдением правил, указанных в руководстве пользователя
- подачей неверного входного напряжения
- использованием не по назначению либо по назначению, для которого машина не предусмотрена
- использованием неоригинальных инструментов
- неисправности электрических компонентов
- ошибками программирования
- несоблюдением клиентом инструкций по чистке и проведению технического обслуживания
- несоблюдением клиентом инструкций по чистке и проведению технического обслуживания
- транспортировкой или перемещением ( даже в пределах мастерской )
- природными событиями ( молнии, пожары, наводнения )
- гарантия ни в коей мере не покрывает повреждения, связанные с эксплуатацией заведомо неисправной машины
- Сбой фазы или перенапряжение, сбой из-за неисправности электрической установки
- Проблемы, вызванные отсутствием заземления в электроустановке