

- станки для окон из ПВХ и алюминия
- оснащение цеха
- запчасти / расходники

БизнесУниверсал

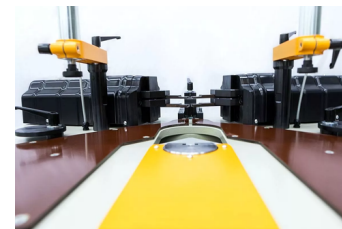


Yilmaz KP 120


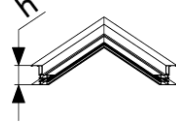
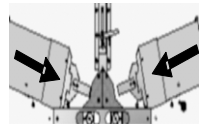

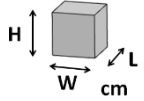
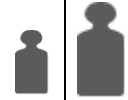
Углообжимной гидравлический пресс для угловых соединений алюминиевых окон





- Руководство по эксплуатации
- Номенклатура запчастей

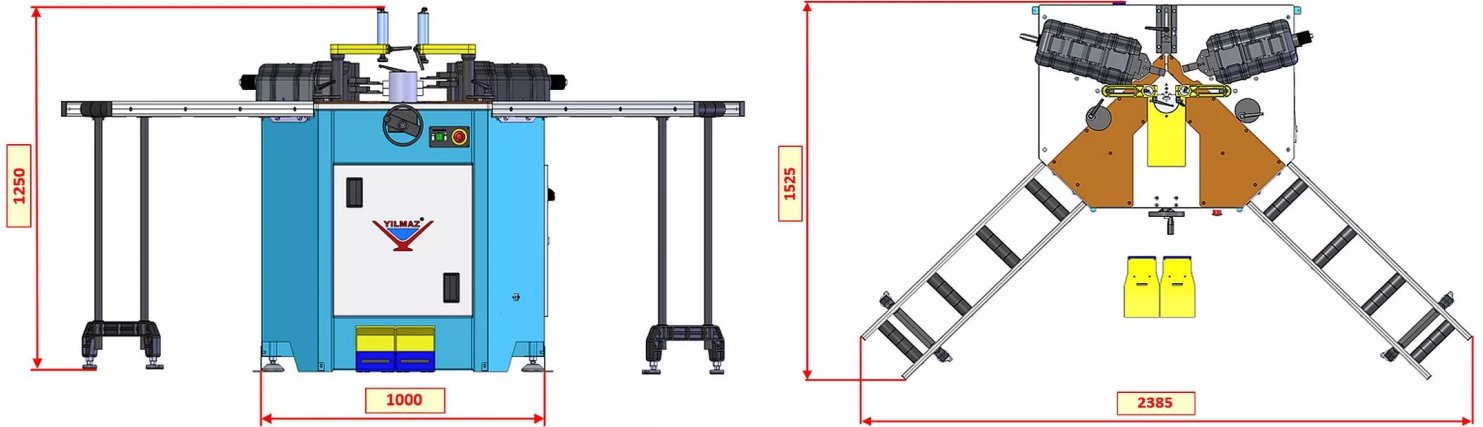


ТЕХНИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ

							
				P.	H.		
KP 120	1.5 kW 50 Hz. 400V AC P N PE	H = 130 mm. Max.	5000 Kg x2	6-8 BAR 17 lt / dak. 17 l / min.	100 Bar Max.	W = 100 L = 116 H = 140	480 527 kg kg

 <p>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) 454 42 88 Web : www.yilmazmachine.com.tr e-mail: yilmaz@yilmazmachine.com.tr</p> 			
MODEL TYPE MODEL	KP 120	RATED CURRENT NOMINAL AKIM	6,4 A
SERIAL NO SERI NO		IDLING REV. DEVİR SAYISI	1400 RPM
PROD.DATE ÜRETİM TAR.		HYDRAULIC PRES. HİDROLİK BASINÇ	Max.100 BAR
TOTAL POWER TOPLAM GÜÇ	1600 W	AIR PRESSURE HAVA BASINCI	6-8 BAR
RATED VOLTAGE NOMİNAL GERİLİM	400V AC 3P PE	WEIGHT AĞIRLIK	480 KG.

РАЗМЕРЫ



ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ

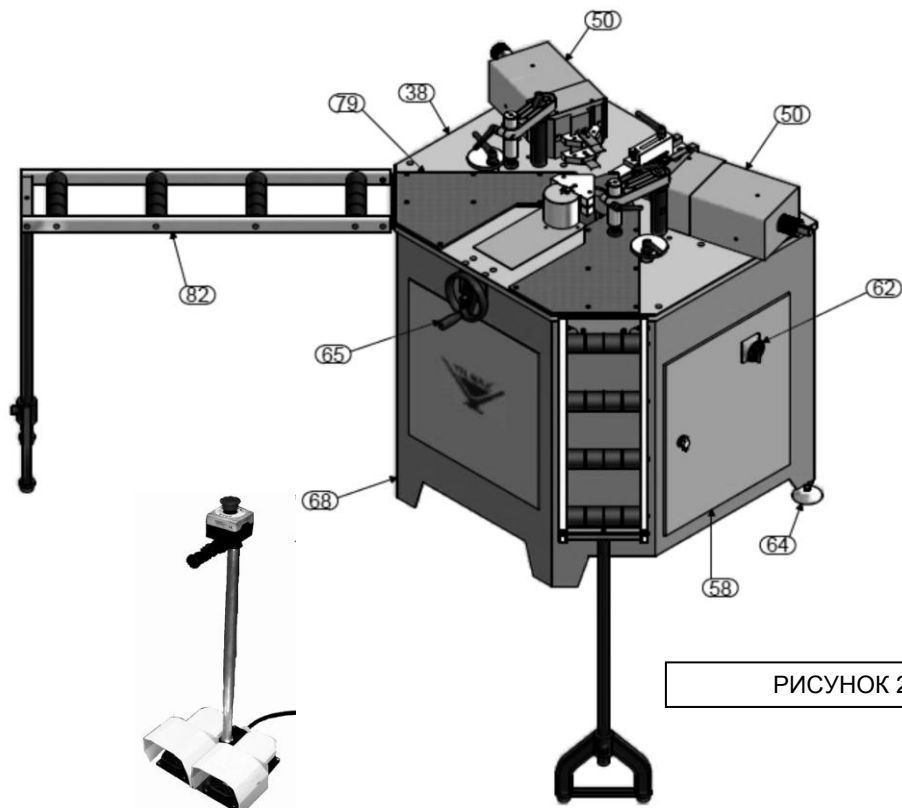


РИСУНОК 2

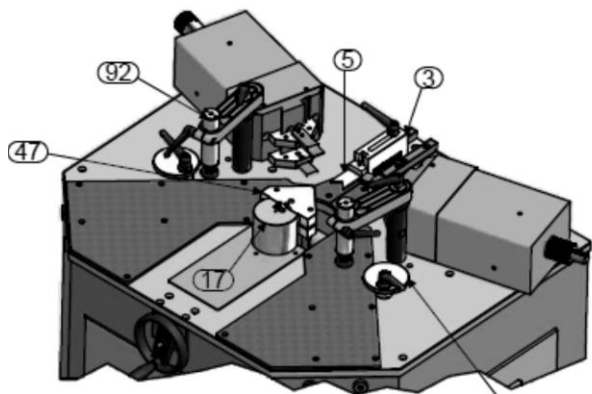


РИСУНОК 3

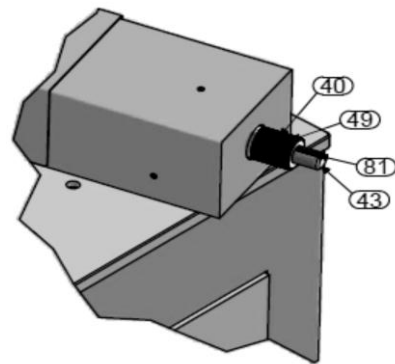


РИСУНОК 4

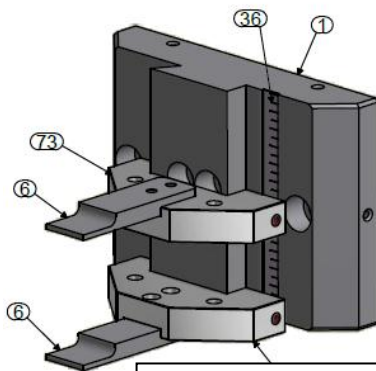
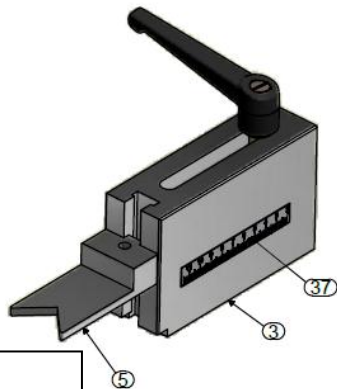


РИСУНОК 5



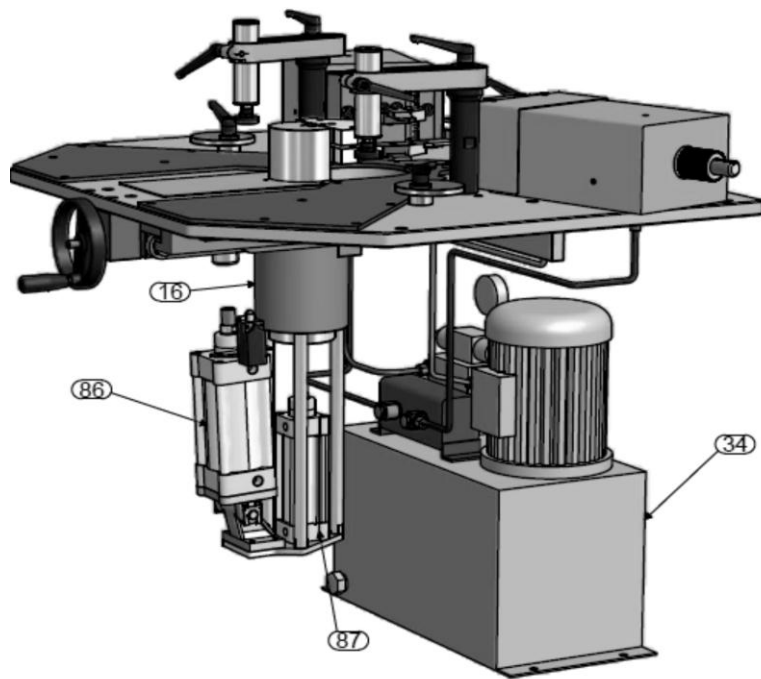


РИСУНОК 6

НОМЕНКЛАТУРА ДЕТАЛЕЙ

NO номер	STOK KODU STOCK CODE ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВО	NO номер	STOK KODU STOCK CODE ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВО
1	2TU011210-0157	1	79	2TU013410-0014	2
3	2TU011210-0151	1	81	1ET052400-0010	2
5	2TU011210-0154	1	82	3UA010030-0008	2
16	2TU011110-0500	1	86	1PN020000-0153	1
34	1HD030000-0014	1	87	1PN020000-0038	1
36	1ET052400-0009	2	92	3UA060030-0004	2
37	1ET052400-0008	1			
38	2TU011410-0034	1			
40	2TU011110-0517	2			
43	2TU014010-0061	2			
47	2TU012210-0112/113	1 / 1			
49	2TU011110-0518	2			
50	3UA420030-0008	2			
51	2TU013110-0026	2			
58	3UA020030-0550	1			
65	2TU010010-0011	1			
*68	1SA010000-0039	1			
73	2TU011110-0588	4			

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. Операции

- 7.1. Подготовка
- 7.2 Операции
- 7.3 Установление этикетки заднего упора
- 7.4 Гидравлический системный блок

8. Bakım, Servis ve Onarım

- 8.1 Bakım
- 8.2 Регулировка давления воздуха.

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 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 из электрических соединений.

3. ОПИСАНИЕ МЕХАНИЗМА

КР 120 машина сгиба алюминиевых углов: спроектирована для соединения алюминиевых профилей под углом 90 градусов с гидравлической системой, оборудована пневматическими зажимами зажатия, максимальная сила сжатия 5000 кг.

- Система зажимов сжатия пневматична, движение ножей - гидравлическое.
- Высота прессовочных ножей, движение гидравлических поршней и высота профилей может быть отрегулирована с помощью измерительной шкалы
- Имеется мощная гидравлическая система насоса
- Имеются две педали для пневматической системы прижимов и прессовки профилей
- Для защиты поверхности профилей от повреждений, поверхность соприкосновения профилей со станком покрыта полиамидом
- Станок отвечает требованиям CE стандарта

<u>СТАНДАРТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ</u>	<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ</u>
Служебный ключ (4-5 мм ключ)	Специальный набор прессовочных ножей
Конвейер	
Прессовочные ножи (3-5-7 мм. х 2)	
Руководство пользователя	

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 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 50 см от задней стены
- 5.1.3 Равновесие Все машины можете обеспечить регулируемыми ножками которые находятся в нижней части машины. (Рис 2 №.65)

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 Напряжение сети оборудования составляет 400 V 50 Hz.



- 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. 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 Уберите с планки масла и вытирайте сухой тряпкой.
- 7.1.2 Выбрав подходящие алюминиевому профилю прессовочные ножи надлежаще закрепите их в гнезда соединения ножей (Рис 5 №.1) В зависимости от высоты и характеристик алюминиевого профиля гнезда ножей могут быть использованы как для одного, так и для двух ножей.
- 7.1.3 Проверьте лезвия нажатия на изгиб и разрыв. Если лезвия нажатия повреждены, замените их.
- 7.1.4 Разместите алюминиевый профиль под 90 ° так чтобы он опирался на заднюю опору. Используя болт регулировки высоты отрегулируйте вверх/вниз высоту задней опоры соответственно высоте алюминиевого профиля Рис 5 №.2 (с помощью 5 мм ключа Аллен).
- ВАЖНО** 7.1.5 Убедитесь, что алюминиевый профиль соприкасается с задней опорой и зажимы сжали алюминиевый профиль.
- 7.1.6 Поворачивая вручную (против часовой стрелки) клапан на шасси (Рис 2 №.65) отведите группу центровки профиля (Рис 3 №.47) от центра машины полностью назад.
- 7.1.7 При использовании алюминиевого профиля узких размеров приблизьте заднюю опору профиля (Рис 5 №.3) к центру машины используя шкалу на ней (Рис 5 №.37)
- 7.1.8 **Не начинайте обработку не зафиксирова деталь зажимами.**

7.2 Операция

- 7.2.1 Переключите переключатель запуска системы в позицию “1”.
- 7.2.2 Две части алюминиего профиля, вырезанные под углом 45 и прикрепленные часть присоединения, оставьте на верхней планке и подпирайте их задний упор.
- 7.2.3 Резьбовые лепкала на машине, контактируйте с боковыми поверхностями профилей и закрепите с помощью болтами (РИСУНОК 3 Номер 51)
- 7.2.4 Нажмите на левую педаль (РИСУНОК 2), находящуюся на подвижном блоке управления и обеспечивайте чтобы зажимы сверху давили профиль. В то же время линейка для выравнивания профиля (РИСУНОК 3 Номер 47) поднимается сквозь шасси вверх и переходит по направлению к центру профиля. Через некоторое расстояние линейка не двигается.
- 7.2.5 После окончания прогресса движения, оператор повернет маховик (РИСУНОК 2 Номер 65) к правой стороне (по часовой стрелке) и таким образом линейка для выравнивания профиля давит на профиль и обеспечит сопротивление давлению ножа.
- 7.2.6 Нажмите на правую педаль, (РИСУНОК 2) находящуюся на блоке управления движением и обеспечите чтобы, блок прессования перешел к алюминиевому профилю. (При нажатии на правую педаль, двигатель работает и гидроцилиндры двигаются. РИСУНОК 2 Номер 50) При удалении давления на педали, блок прессования возвращается назад.
- 7.2.7 Если вы не нажмете на педали в течение приблизительно 15 секунд, двигатель гидравлической системы переходит в режим ожидания. До нажатия на педаль еще раз, останавливается в той же позиции.
- 7.2.8 До получения желаемого измерения профиля, ослабьте контргайку и постепенно увеличьте прогресс. (РИСУНОК 4 Номер 49.) Используя этикетку измерения, обеспечите чтобы, размеры на профиле получили правильно. (РИСУНОК 4 Номер 81)

7.2.9 При любой опасности или после начала прогресса, чтобы отменить операцию, нажмите на кнопку аварийной остановки и прекратите операцию.

7.2.10 Переключите переключатель запуска системы в позицию "0".



ВНИМАНИЕ : При процессе прессования, сила прессования на каждую часть - 5000 кг, а движение прессующей части 65мм.

7.3 Установление этикетки заднего упора

7.3.1 Продвижение на 1 мм задней опоры профиля отражается на работу как 0.8966 мм. Размеры регулирования заданной опоры на этикетке разделен между каждой линией 0.8966 мм (Рис 5 No. 37).

7.3.2 Если задняя опора профиля должна быть установлена не со стороны пресс пилы (Часть, которая указана со значением 9.5 мм на (Рис.7 и Рис.8), а с другой стороны алюминия (с учетом свойства алюминиевого профиля устройство опоры с центра или невозможность ставки пилы между профилем) нужно провести нижеприведенные расчеты и в начальной стадии регулирования правильно указать серию и настройку.

7.3.3 Например: На Рис. 8 поверхность задней опоры профиля и разница между самой низкой поверхности пилы пресса составляет 15 мм, то 15×1.577 (фиксированное значение) = 23.65 мм. Данное значение прибавляется на расстояние соединения профиля по рис.21. Тогда получим следующее значение $23.65 + 53 = 76.65$. Заднюю опору закрепить с учетом значение 76.65 на этикетке. (Рис. 10)

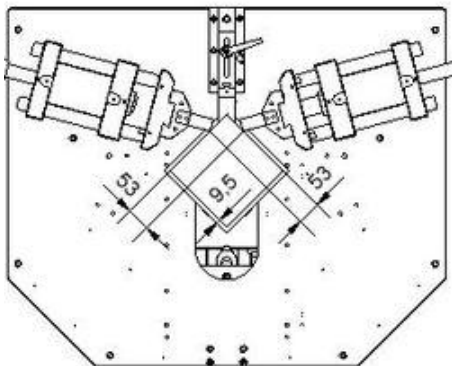


РИСУНОК 7

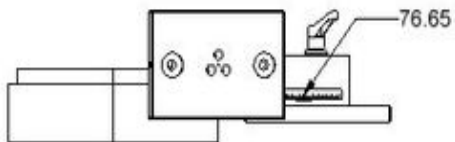


РИСУНОК 9

контактная поверхность
задней опоры

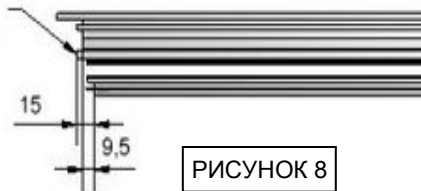


РИСУНОК 8

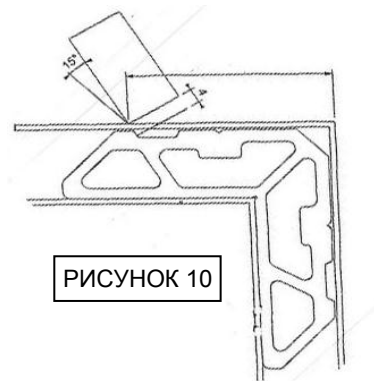


РИСУНОК 10

7.4 Гидравлический системный блок

7.4.1 Рабочее гидравлическое давление отрегулировано на 80 бар фирмой производителем. (Но его можно увеличивать или уменьшать в зависимости от характеристик алюминиевого профиля. Макс. Давление 100 бар.См.Технические характеристики)

7.4.2 Давление гидравлического масла можно уменьшить посредством поворота винта Фигура...ключом Аллен 5 мм по часовой стрелке, напротив его можно увеличить поворотом против часовой стрелки. (Рис. 12)

ВНИМАНИЕ: Для контроля давления масла посмотрите на манометр нажав на педаль, которая обеспечивает движение пистонов на мобильной части управления

7.4.3 Два клапана находятся на части Гидравлической системы. Из них:

Функция клапана Y4/0 : Обеспечение движения гидравлических пистонов назад. (Рис. 10)

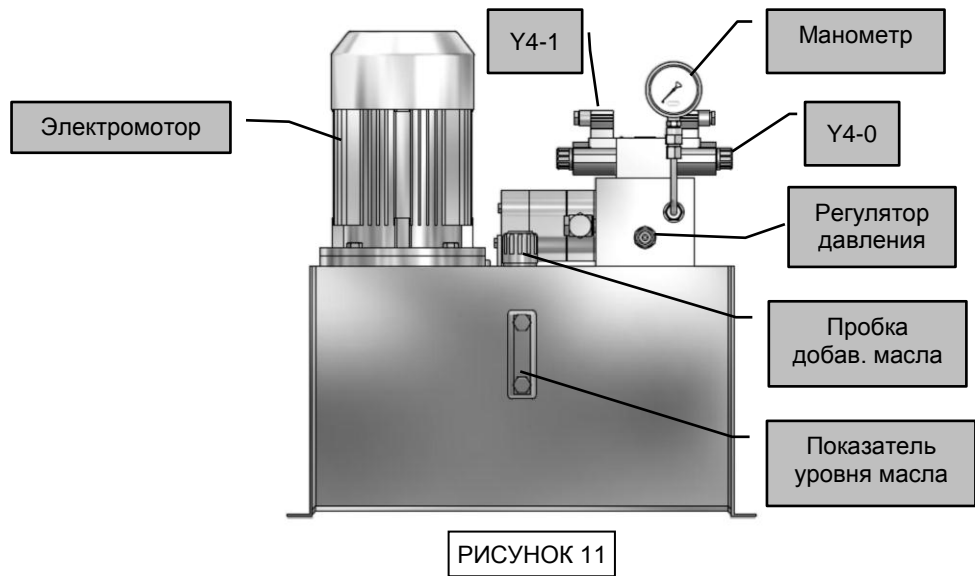
Функция клапана Y4/1 : Обеспечение движения гидравлических пистонов вперед. (Рис. 10)

7.4.4 Чтобы заполнить емкость гидравлического масла выключите Главный Переключатель; поворачивая вытащите пробку наполнения масла, как указано на Фигуре 10, и добавьте гидравлическое масло до наполнения недостающего количества. Посмотрите на показатель масла, чтоб проверить уровень масла в емкости. (Рис. 11)

7.4.5 Полностью пустая емкость масла Гидравлической системы вмещает приблизительно 30 литров масла. Фирма-производитель рекомендует использование гидравлического масла HİDROLİK YAĞ TELLUS 37 для Гидравлической системы.

ВАЖНО

ВНИМАНИЕ: Чтобы проверить уровень масла правильно, после добавления гидравлическо-го масла в емкость, ожидая пока масло зайдет в емкость, наблюдайте за показателем масла. уровень масла на показателе масла должен быть между мин. и макс.



8. ОБСЛУЖИВАНИЕ РЕМОНТ,ПРОФИЛАКТИКА

8.1 Обслуживание

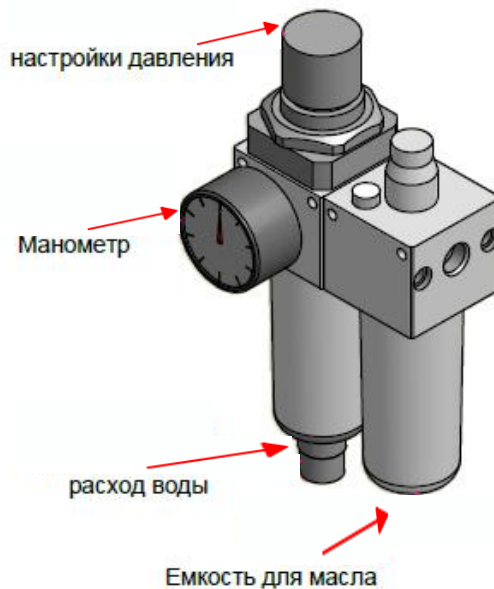
8.1.1 Отключите электрические и пневматические(если имеется) силовые соединения.

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 лезвия нажатия на изгиб и разрыв.Если лезвия нажатия повреждены,замените их.
- 8.1.5 Периодически проверяйте уровень масла ограничителя пневматической системы и уровень масла в

8.2 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 OFISI SPINDURA 10.



9. 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