

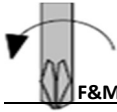
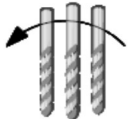
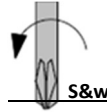
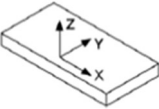
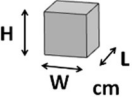






## TEKNİK ÖZELLİKLER - TECHNICAL FEATURES - ТЕХНИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ

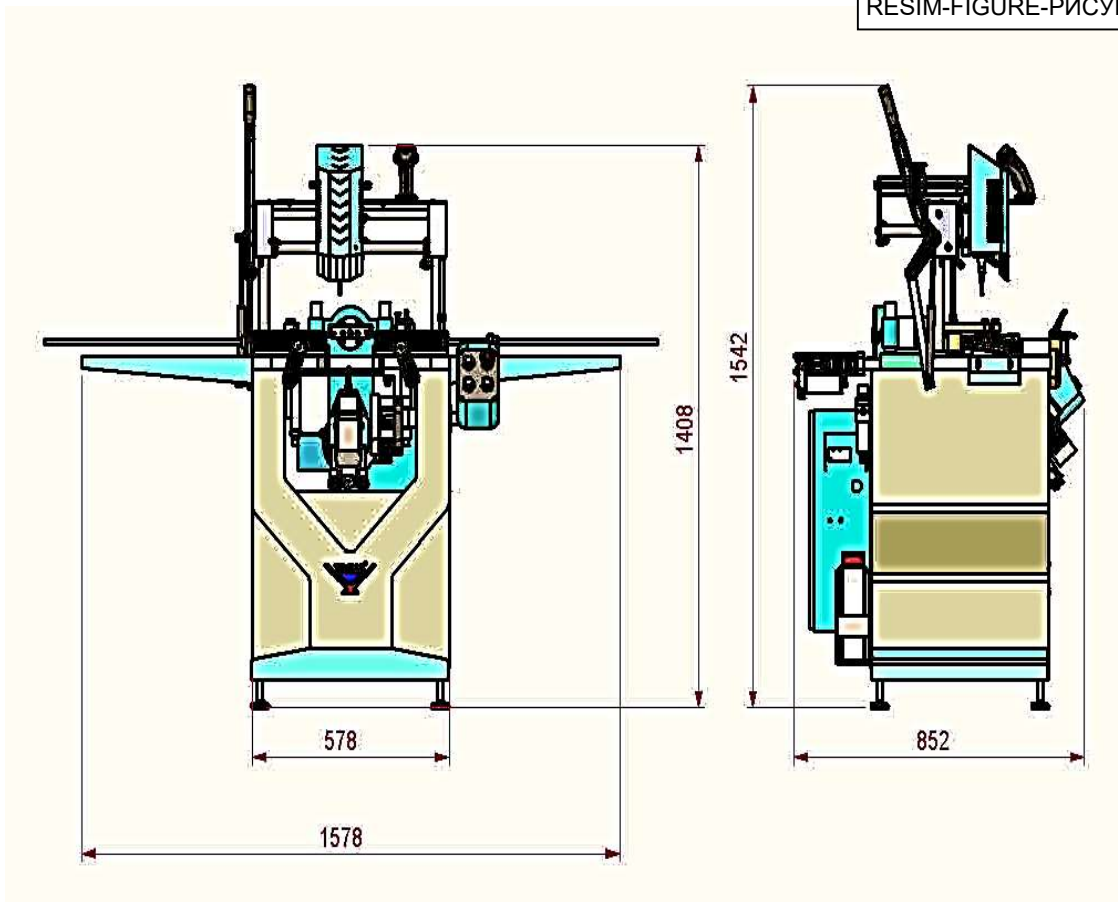
|   |   |   |   |  |   |   |   |  |                              |
|---|---|---|---|--|---|---|---|--|------------------------------|
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |                              |
| <b>CRM<br/>201S</b><br><b>CRM<br/>200S</b>  | <u>TOPLAM<br/>GÜÇ:2.2KW</u><br><br><u>1.2KW</u>                                   | <u>6-8<br/>BAR</u>  | <u>8<br/>Lt/dak.</u><br><u>Lt/min.</u>  | <u>18000<br/>dev/dak</u><br><u>RPM</u>   | <u>900<br/>dev/dak</u><br><u>RPM</u><br><br>----                                    | <u>18000<br/>dev/dak</u><br><u>RPM</u><br><br>----                                  | <u>x = 300 mm</u><br><u>y = 120 mm</u><br><u>z = 130 mm</u>                         | <u>W = 64</u><br><u>L = 80</u><br><u>H = 149</u> | <u>150</u><br><br><u>110</u> |

|   |                |                               |          |
|---|----------------|-------------------------------|----------|
|  <b>YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİCARET A.Ş</b><br>Turgut Özal Bulvarı No:173 Tasdelen 34788 Çekmeköy<br>İSTANBUL-TURKİYE<br>Tel: +90 (216) 312 28 28 (Pbx) Fax: +90 (216) 484 42 88<br>web : <a href="http://www.yilmazmachine.com.tr">www.yilmazmachine.com.tr</a><br>e-mail: <a href="mailto:yilmaz@yilmazmachine.com.tr">yilmaz@yilmazmachine.com.tr</a>  |                |                               |          |
| MODEL TYPE<br>MODEL   | CRM 200 S      | RATED CURRENT<br>NOMINAL AKIM | 7,5 A    |
| SERIAL NO<br>SERİ NO  |                | IDLING REV.<br>DEVİR SAYISI   | 18000RPM |
| PROD. DATE<br>ÜRETİM TAR.   |                | AIR CONSUMP.<br>HAVA TÜKETİMİ | 8 Lt/min |
| TOTAL POWER<br>TOPLAM GÜÇ   | 1200W          | AIR PRESSURE<br>HAVA BASINCI  | 6-8 BAR  |
| RATED VOLTAGE<br>NOMINAL GERİLİM  | 230V AC 1P NPE | WEIGHT<br>AĞIRLIK             | 110KG.   |

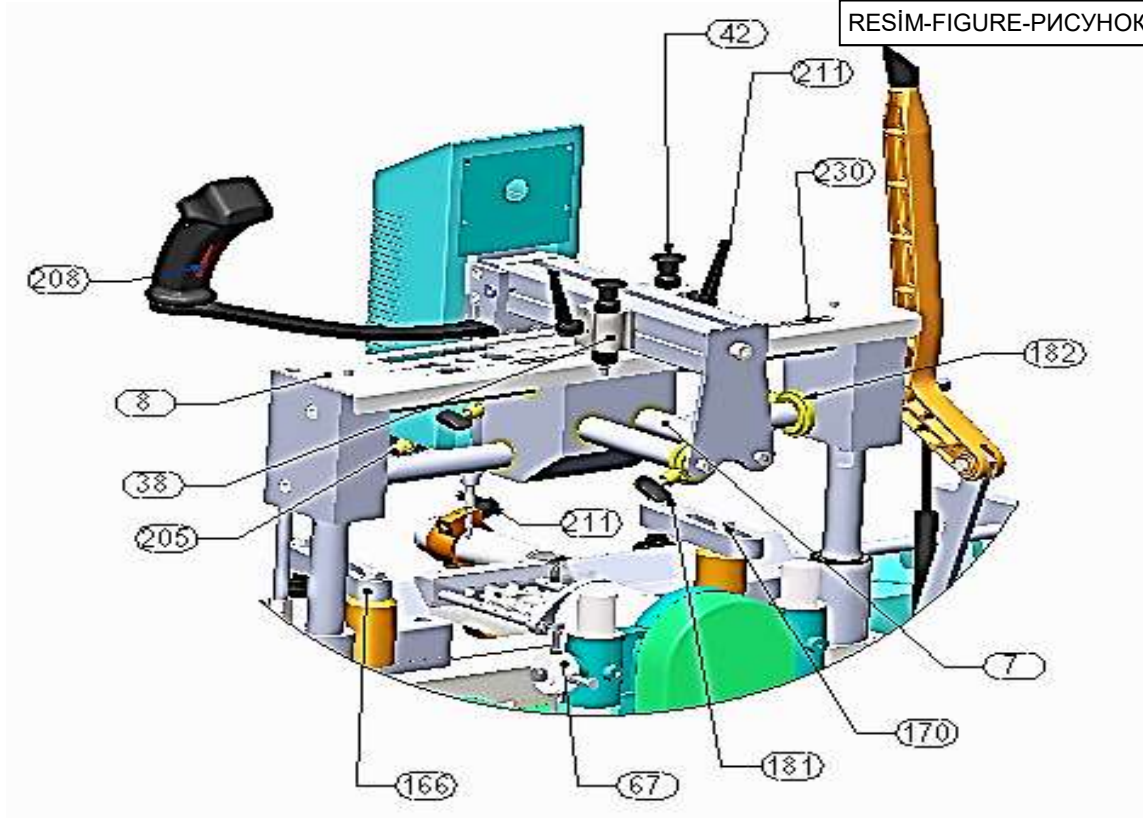
|   |               |                               |         |
|---|---------------|-------------------------------|---------|
|  <b>YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİCARET A.Ş</b><br>Turgut Özal Bulvarı No:173 Tasdelen 34788 Çekmeköy<br>İSTANBUL-TURKİYE<br>Tel: +90 (216) 312 28 28 (Pbx) Fax: +90 (216) 484 42 88<br>web : <a href="http://www.yilmazmachine.com.tr">www.yilmazmachine.com.tr</a><br>e-mail: <a href="mailto:yilmaz@yilmazmachine.com.tr">yilmaz@yilmazmachine.com.tr</a>  |               |                               |         |
| MODEL TYPE<br>MODEL   | CRM-201S      | RATED CURRENT<br>NOMINAL AKIM | 10,5 A  |
| SERIAL NO<br>SERİ NO  |               | FREZE ÇAPı.<br>END MILL DIA.  | ø5 mm   |
| PROD. DATE<br>ÜRETİM TAR.   |               | AIR CONSUMP.<br>HAVA TÜKETİMİ | 8Lt/min |
| TOTAL POWER<br>TOPLAM GÜÇ   | 2200 W        | AIR PRESSURE<br>HAVA BASINCI  | 6-8 BAR |
| RATED VOLTAGE<br>NOMINAL GERİLİM  | 230V A P N PE | WEIGHT<br>AĞIRLIK             | 150 KG. |

BOYUTLAR – DIMENSIONS – РАЗМЕРЫ

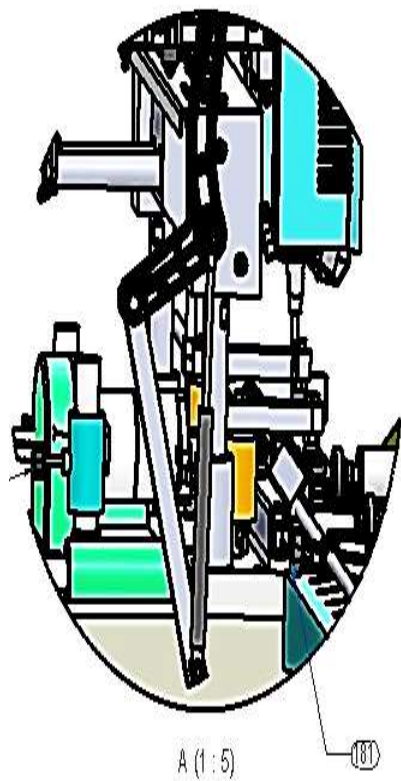
RESİM-FIGURE-РИСУНОК 1



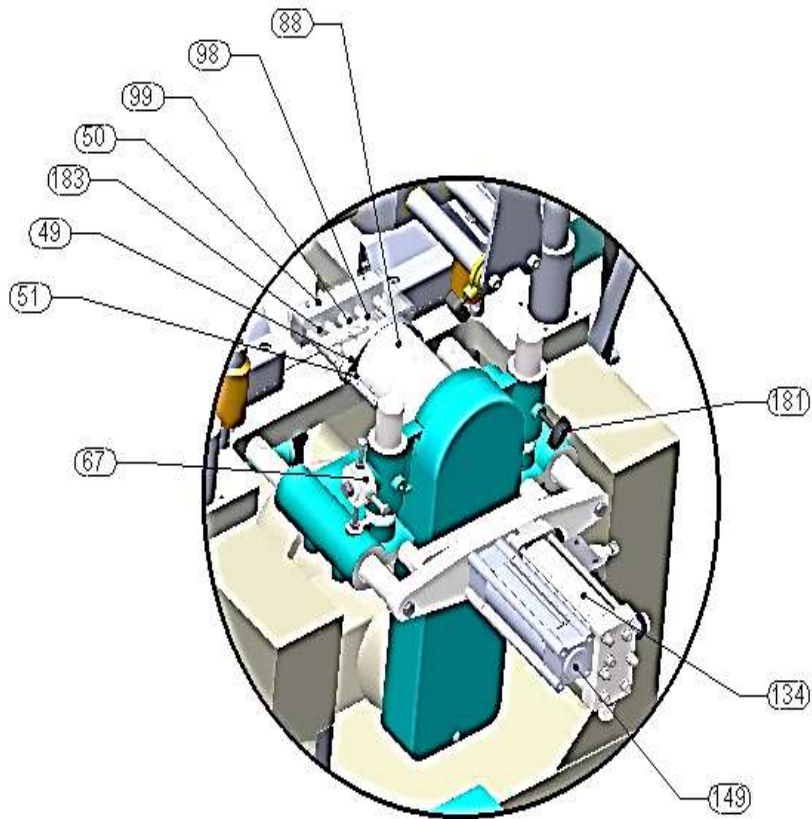
RESİM-FIGURE-ПИСУНОК 2



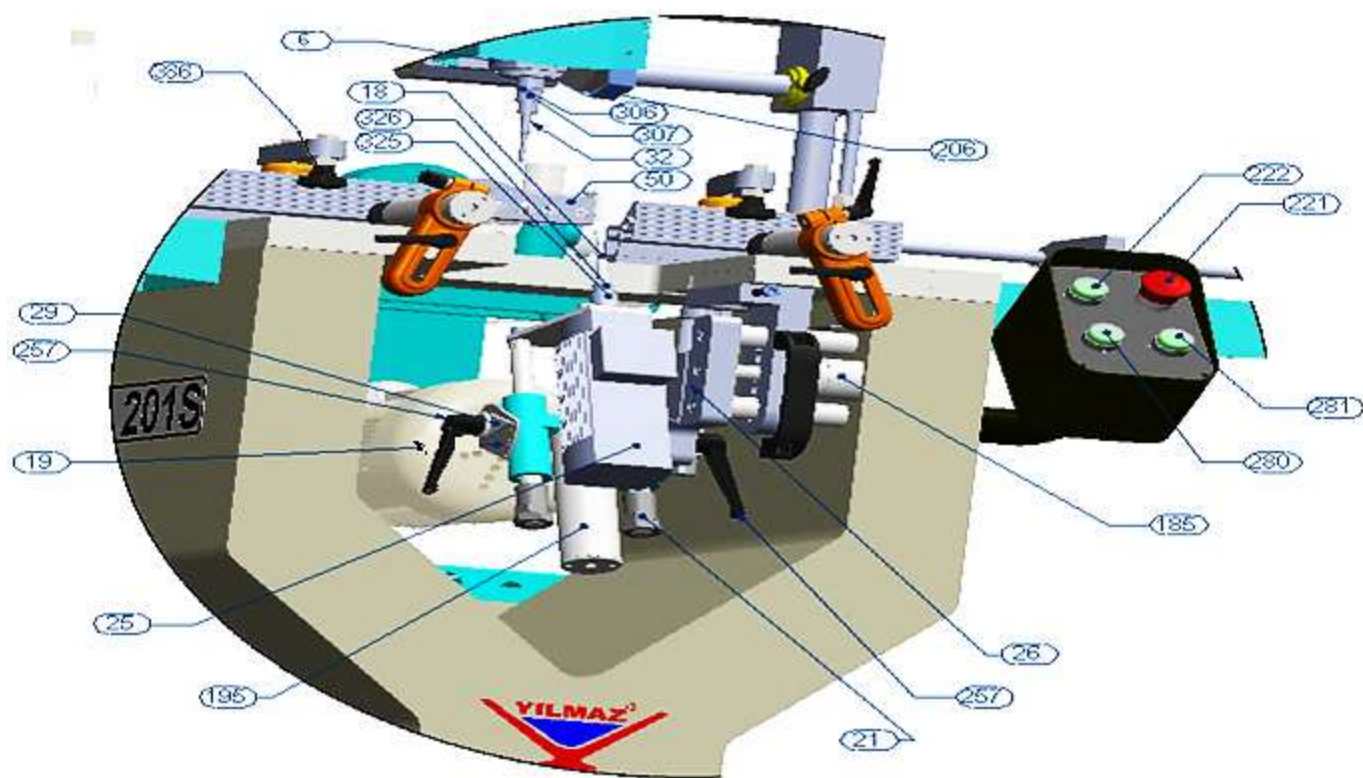
RESİM-FIGURE-РИСУНОК 3

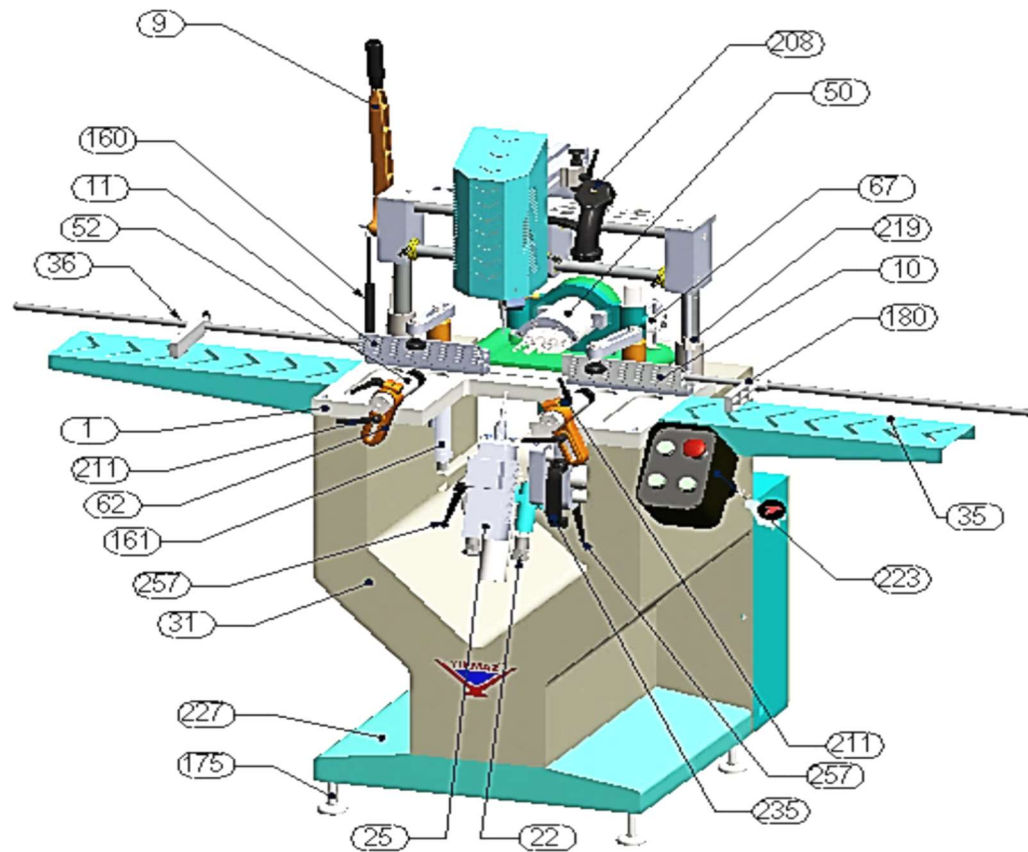


RESİM-FIGURE-РИСУНОК 4



RESİM-FIGURE-РИСУНОК 5





| NO<br>номер | СТОК КОДУ / CODE<br>ПОРЯДОК КОД | АДЕТ / QTY<br>КОЛИЧЕСТВО | NO<br>номер | СТОК КОДУ / CODE<br>ПОРЯДОК КОД                | АДЕТ / QTY<br>КОЛИЧЕСТВО |
|-------------|---------------------------------|--------------------------|-------------|--|--------------------------|
| 230         | 2TU011441-1067                  | 2                        | 98          | 204-003 10mm<br>matkap ucu (d_S__z<br>shaftli) | 2                        |
| 211         | 3UA040030-0008                  | 6                        | 99          | 204-004 13mm<br>matkap ucu (d_S__z<br>shaftli) | 1                        |
| 42          | 3UA030030-0002                  | 2                        | 88          | 3UA210030-0003                                 | 1                        |
| 38          | 2TU012310-0075                  | 2                        | 50          | 2TU011210-1029                                 | 1                        |
| 205         | 1PN010000-0012                  | 1                        | 49          | 2TU011441-1056                                 | 1                        |
| 166         | 2TU012210-1338                  | 2                        | 51          | 2TU014010-0243                                 | 2                        |
| 67          | 141-084                         | 1                        | 134         | 1PN020000-0159                                 | 1                        |
| 181         | 2TU011110-0145                  | 7                        | 149         | 3UA050030-0011                                 | 1                        |
| 182         | 2TU012610-0061                  | 4                        | 206         | 2TU011441-0975                                 | 1                        |

| <b>NO<br/>номер</b> | <b>СТОК KODU / CODE<br/>ПОРЯДОК КОД</b> | <b>ADET / QTY<br/>КОЛИЧЕСТВО</b> | <b>NO<br/>номер</b> | <b>СТОК KODU / CODE<br/>ПОРЯДОК КОД</b> | <b>ADET / QTY<br/>КОЛИЧЕСТВО</b> |
|---------------------|---|----------------------------------|---------------------|---|----------------------------------|
| 36                  | 2TU012610-0069                          | 2                                | 208                 | 1EL090000-0500                          | 1                                |
| 35                  | 1SA050000-0492                          | 2                                | 50                  | 2TU011210-1029                          | 1                                |
| 195                 | 3UA350030-0020                          | 1                                | 10                  | 2TU012310-0004                          | 1                                |
| 185                 | 3UA350030-0012                          | 1                                | 11                  | 2TU012310-0009                          | 1                                |
| 182                 | 2TU012610-0061                          | 4                                | 9                   | 2TU012510-0065                          | 1                                |
| 22                  | 141-219                                 | 2                                | 180                 | 2TU012610-0069                          | 2                                |



YEDEK PARÇA LİSTESİ / SPARE PART LIST / СПИСОК ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

| PARÇA NO<br>PART NO<br>НОМЕР | RESİM<br>PICTURE<br>РИСУНОК   | STOK KODU / CODE<br>ПОРЯДОК КОД | PARÇA ADI – PART NAME<br>НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ |
|------------------------------|---|---------------------------------|--|
| 62                           |  | 2TU012610-0010 / 0054           | MENGENE YATAĞI<br>CLAMP MOUNTING BRACKET     |
| 52                           |  | 3UA060030-0004                  | PNÖMATİK MENGENE<br>PNEUMATIC CLAMP          |
| 366                          |  | 1PL010000-0033                  | MENGENE PABUCU<br>CLAMP FEET                 |
| 211                          |  | 3UA040030-0007                  | M8x32 PİPO<br>M8x32 HANDLE                   |
| 257                          |  | 3UA040030-0002                  | M10*50 PİPO<br>M12*60 HANDLE                 |

|     |   |   |                             |
|-----|---|---|-----------------------------|
| 19  |  | 1EL070001-0003 (230V-1P 50 Hz)<br>1EL070001-0027 (240V-1P 50 Hz)<br>1EL070001-0004 (400V-415 V 3P 50 Hz)<br>(440V-3P 60 Hz) | MOTOR<br>MOTOR              |
| 6   |  | 1EL070004-0013  | MOTOR                       |
| 306 |  | 1EL070020-0056  | ER16 SOMUN<br>ER16 NUT      |
| 307 |  | 1EL070020-0057  | PENS                        |
| 400 |  | 1PN010000-0088  | ÇEK VALF<br>MANUEL P.VALVE  |
| 160 |  | 1YY030000-0009  | AMORTİSÖR<br>SHOCK ABSORVER |

|     |   |                |  |
|-----|---|----------------|--|
| 32  |  | 1SK050000-0004 | REZE ÇAKISI (UZUN) 5x18x80x8 ROUTER<br>T       |
| 18  |  | 1SK050000-0001 | REZE ÇAKISI (KISA) 5x12x60x8 ROUTER<br>BIT     |
| 205 |  | 1PN010000-0012 | SPRAYER SU PÜSKÜRTME VALF<br>WATER SPRAY VALVE |
| 149 |  | 3UA050030-0011 | PNÖMATİK PİSTON<br>PNEUMATIC CYLINDER          |
| 134 |  | 1PN020000-0159 | HİDROÇEK ÜNİTESİ<br>HYDROCONTROL UNIT          |
| 5   |  | 3UA110030-0020 | ŞARTLANDIRICI<br>LUBRICATOR                    |

0

|     |   |                |   |
|-----|---|----------------|---|
| 25  |  | 1EL070004-0006 | MOTOR   |
| 325 |  | 1EL070020-0058 | P08 SOMUN<br>P08 NUT                          |
| 326 |  | 1EL070020-0059 | P08 PENS                                      |
| 402 |  | 1PN010000-0110 | PNEUMATIC VALVE                               |
| 161 |  | 1PN020000-0254 | ÜST PNÖMATİK MENGENE<br>UPPER PNEUMATIC CLAMP |

# ENGLISH

---

## CONTENTS

- 1. General information**
  - 1.1. Introduction
  - 1.2. Service Information
- 2. Safety**
  - 2.1. Safety Symbols and Their Meanings
  - 2.2. Accidents Prevention
  - 2.3. General Safety Information
- 3. Machine's Description**
- 4. Transport of the Machine**
- 5. Installation of the Machine**
  - 5.1. Preparation
  - 5.2. Connecting to Power Source
- 6. Machine's Safety Information**
- 7. Operation**
  - 7.1 Preparation
  - 7.2 Operation
  - 7.3 Triple spindle drilling process
  - 7.4 Drilling water drain slots
- 8. Maintenance, Service and Repair**
  - 8.1 Maintenance
  - 8.2 Changing the cutting tool
  - 8.3 Adjust the air pressure
  - 8.4 Instructions for Cutting Tools Coolant (Cutting Fluid)
- 9. Warranty conditions**

## 1. GENERAL INFORMATION

### 1.1. Introduction

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

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

### 1.2. Service Information

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

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

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

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

### **AUTHORIZED TECHNICAL SERVICE CENTER ADDRESS**

TAŞDELEN MH. ATABEY CD. No 9 34788 ÇEKMEKÖY – İSTANBUL / TÜRKİYE

**Tel** 0216 312 28 28 Pbx.

**Fax** 0216 484 42 88

**E-mail** service@yilmazmachine.com.tr













**Web** www.yilmazmachine.com.tr

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

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


## 2. SAFETY

### 2.1. Safety Symbols and Their Meanings

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



## 2.2. Accidents Prevention

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

## 2.3. General

### Safety

### Information

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

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

### 3. MACHINE'S DESCRIPTION

A router machine with copying unit designed to drill slots for locks, handles, hinges, espagnolette and water draining on PVC and aluminum profiles.

- Channels in different dimensions can be opened independently from copying.
- On the horizontal axis there is triple drilling system.
- CRM 201S: The copying router movement is manual. Three slots and water draining movement are automatic. The clamps are pneumatic.
- CRM 200S: The copying router movement is manual. The clamps are pneumatic.

| <u>STANDARD ACCESSORIES</u>              | <u>OPTIONAL ACCESSORIES</u>  |
|--|------------------------------|
| Ø5 Router bit                            | Router bit                   |
| Airgun                                   | Special copying the template |
| Profile support                          | Upper clamps                 |
| User manual                              |                              |
| Service wrench (17 mmx2pcs.),(25mmx1 pc) |                              |
| Service wrench (22 mm)Allen wrench(8)    |                              |
| Cooling system                           |                              |
| LED lighting                             |                              |

### 4. TRANSPORT OF THE MACHINE

**IMPORTANT**

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

4.2. The machine should be transported by lifting with proper equipment (not touching the ground during the transport).

- 4.3. Unless customer requests the contrary, the machine will be delivered with wooden packaging.
- 4.4. Movable parts on the machine should be fixed before carrying out the transport.
- 4.5. The machine size and weight measurements, given the technical specification sheet.

## **5. INSTALLATION OF THE MACHINE**

### **5.1 Preparation**

- 5.1.1 The machine size and weight measurements, given the technical specification sheet. The ground, where the machine will be placed, should be even, solid enough to bear the weight of the machine.
- 5.1.2 The machine should be located approx. 50 cm away from the rear wall. The power connection plug of the machine is located on the rear side of the machine.
- 5.1.3 You can provide the balance of the machine with adjustable counterforts (FIGURE 3 NO 1-1) in the bottom part.
- 5.1.4 Profile fitting parts are delivered disassembled. Assemble profile fitting parts on the square as it is seen in the figure (FIGURE 6).
- 5.1.5 Damper (FIGURE 6 -160) is delivered disassembled. Open the cover of chassis and place the free end of the damper to its place as in the figure (FIGURE 3).

### **5.2 Connecting to Power Source**

- 5.2.1 Electrical connection must be made by a licensed electrician
- 5.2.2 The power outlet socket on the machine should be available.
- 5.2.3 Plug the machine to a grounded socket.

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



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

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

## 6 MACHINE'S SAFETY INFORMATION

- 6.1 Lifting, installation, electric maintenance of the machine should be carried out by qualified personnel only.
- 6.2 Routine maintenance and scheduled maintenance should be carried out by qualified personnel after unplugging the machine first.
- 6.3 Ensure that the machine has been cleaned, tested and maintained before starting to operate it.
- 6.4 Check the safety devices, power cable and moving parts regularly. Don't operate the machine before having replaced defective safety devices or faulty parts.
- 6.5 Never replace the cutting tools before unplugging first.
- 6.6 Keep foreign materials away from the working area of the machine, keep away from the machine's moving parts.
- 6.7 Do not work on the machine by removing the protective parts

**IMPORTANT**

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

## 7 OPERATION

### 7.1 Preparation

- 7.1.1 Degrease and dry the machine table. Especially ensure that the holding grips and handles are clean and dry.
- 7.1.2 Clean all surfaces of the machine from chip and foreign particles. Use eye glasses for protection.
- 7.1.3 Copy router machines can process on products manufactured from rigid plastic and aluminum materials that don't include iron alloy.
- 7.1.4 Control whether cutting tools are inserted safely to their places.
- 7.1.5 Control cutting tools against corrosion, distortion and fractions. If cutting tools are damaged, change them.
- 7.1.6 Cutting tool must process on the part after machine is operated and cycled.
- 7.1.7 **Do not process the profile before clamping the work piece properly.**
- 7.1.8 The operation of the machine is designed as to operate on single profiles. Do not attempt to conduct several operations simultaneously, otherwise, your machine can be damaged, and you may be hurt.

## 7.2 Copy Router Operation

- 7.2.1 Place PVC or aluminum profile that you are going to process on to the table. Fix it with clamps on the table. Top press clamps may be reversed and inactivated depending on the kind of the operation.
- 7.2.2 Clamps are applied pneumatically in CRM 201S-200S models. You can adjust forward-backward, up-down position of the clamps with special clamping parts. The pneumatic clamps are controlled through the check valve (FIGURE 5-221) (check valve 'CRM 200S' on the chassis) located on the control panel.
- 7.2.3 Determine the process such as lock, water slots, joint socket e.g on the template located on the machine. Locate the tracer pin to the socket that will be processed on the template.
- 7.2.4 You can adjust forward-backward movement of the Locking pin group (FIGURE 2 -42) with special clamping part (FIGURE 2 -82).
- 7.2.5 Set system start switch (FIGURE 6 -223) to "1" position.
- 7.2.6 You can start the motor and the rotation of the cutting tools by continuously pressing the button (FIGURE 2-208) on the handle of the copy router mechanism. You may activate the tool cooling operation by pressing continuously the other button (FIGURE 6-208) on the handle.
- 7.2.7 Move the head with the help of the motor on the head and perform the process on the profile. Use up-down movement motor (FIGURE6 -9) in order to enable cutting tools to reach desired depth.
- 7.2.8 In order to fix the depth adjustment, you can use the nuts on the adjusting stud (FIGURE 6- 219).

- 7.2.9 Remove the tracer pin from the socket on the template in order to process free from the template.
- 7.2.10 You can adjust the movement area of the head with locking parts (FIGURE 2 -181,182) when making free processes.
- 7.2.11 Leave the button after the process finishes. Cutting tool stops after rotating nearly 10 seconds out of gear.
- 7.2.12 Remove the part by opening the clamps.

### **7.3 Triple Hole Drilling Process (For CRM 201S)**

- 7.3.1 Place PVC or aluminum profile that you are going to process on to the table (FIGURE 6 -01). Fix it with clamps (FIGURE 6 -52 and FIGURE 5-166) on the table.
- 7.3.2 In CRM 201S models triple hole drilling process is made automatic (hydro-pneumatic).
- 7.3.3 You can adjust the rate of speed of the drill group in CRM 201S model with reducing valve (FIGURE 4 -134).
- 7.3.4 You can make height adjustment of triple hole drilling group from the screws on adjustment parts (FIGURE 4 - 67). After making the required height adjustment, tighten special clamping screw (FIGURE 4 - 181) and lock nut on the screw.
- 7.3.5 10 mm drills on triple hole drilling group are RIGHT shear direction while 13 mm drill is LEFT shear direction.
- 7.3.6 In order to make triple hole drilling process in CRM 201S model; press the button 'TRIPLE DRILL'(FIGURE 5 - 280) on the panel. Drilling process is made automatically and drill group returns to its former position.



## **7.4 Drilling Water Drain Slots (For CRM 201S)**

- 7.4.1 The water drain slot drilling is done automatically in CRM 201S models.
- 7.4.2 Place the PVC or aluminum profile to be processed on the table of the machine. Fix the profile by using the clamps on the table and deflate the air of the machine.
- 7.4.3 For drilling water drain slots, the router bit shall be adjusted to the desired position and angle when the machine and the air supply are switched off and the up-down adjustment shall be done through the lever (FIGURE 6-257) and the fore-aft adjustment shall be done through loosening it with the allen wrench on table. Furthermore, the fine depth adjustment shall be done through the nut (FIGURE 6-22) and the adjusting levers, nut and the bolt must be tightened after completing all the adjustments.
- 7.4.4 After the calibration, the main switch and the air of the machine shall be switched over.
- 7.4.5 Press the “water slot” (FIGURE 5-281) button on the control panel for water draining. The grooving operation shall be done automatically and the router shall return to its previous position.

## **8 MAINTENANCE, SERVICE AND REPAIR**

### **8.1 Maintenance**

- 8.1.1 Cut the electric and pneumatic (if any) power connections of the machine.
- 8.1.2 Clean all surfaces of the machine from burs, chips and foreign substances. If the machine will not be used for a long time, lubricate undyed parts with oil that prevents rusting.
- 8.1.3 When cleaning the machine, do not use materials that may damage the dye.
- 8.1.4 Control cutting tools against corrosion, distortion and fractions. If cutting tools are damaged, change them.

8.1.5 Before using cutting tool, operate the machine out of gear and control whether it is inserted correctly, it is without flexure and it is inserted appropriately. Do not use cutting tools that are damaged or lost its functionality.

## **8.2 Changing the cutting tool**

8.2.1 Cut the electric connection of the machine.

8.2.2 Loosen the pliers nut (FIGURE 5 -36) by turning it counter clockwise with the help of 22 and 25 mm wrenches that are given with the machine. Remove cutting tool (FIGURE 5 -32) from retainer pliers. Tighten the pliers nut by inserting the new cutting tool to the pliers socket and making the opposite of the processes made in the removal.

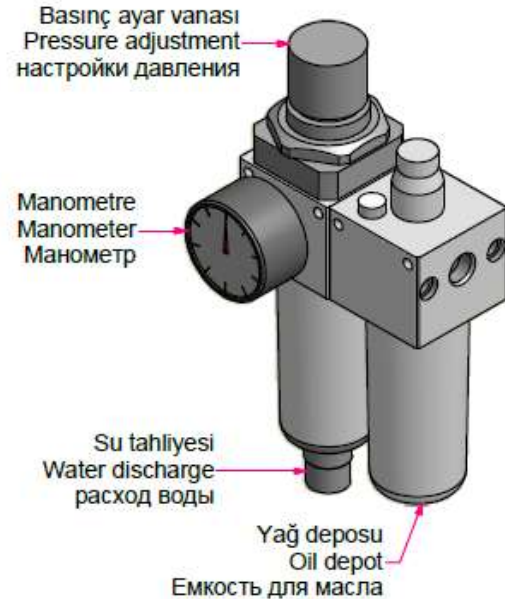
8.2.3 In order to change drills (FIGURE 3 -98,99) in triple swindle drilling group; loosen the stay bolt screws on drill connection parts with the help of 3 mm Allen switch. While inserting the drills, ensure that rubbed surface in the drill stem comes under the screws.

8.2.4 Loosen the pliers nut in drain slot group (FIGURE 5 -325) by turning it counter clockwise with the help of 17 and 17 mm wrenches that are given with the machine. Remove cutting tool (FIGURE 5 -18) from retainer pliers. Tighten the pliers nut by inserting the new cutting tool to the pliers socket and making the opposite of the processes made in the removal.

8.2.5 Before using cutting tool, operate the machine out of gear and control whether it is inserted correctly, it is without flexure and it is inserted appropriately. Do not use cutting tools that are damaged or lost its functionality.

### 8.3 Adjust the air pressure (pneumatic systems)

- 8.3.1 Pull up pressure adjustment valve. Set adjustment valve to the desired value on manometer by turning it clockwise or counter clockwise. Then lock the valve by pressing it down.
- 8.3.2 Set the air pressure between 6 and 8 BAR. If air pressure drops below the stated values, accessories operating with pneumatic power do not work.
- 8.3.3 Conditioner unit accumulates the water in the air in the collection container so that it won't damage pneumatic components. At the end of the working day, empty the accumulated water by opening water discharge valve under the collection container.
- 8.3.4 In order to put oil to the oil tank, remove the reservoir by turning. Oils recommended by the manufacturer are; TELLUS C10 / BP ENERGOL HLP 10 / MOBIL DTE LIGHT / PETROL OFİSİ SPINDURA 10.



### 8.4 Instructions for Cutting Tools Coolant (Cutting Fluid)

First remove the hose and the cap of the tank located at the back of the machine. Pull the tank upwards and remove it; fill it with cutting & cooling fluid (boron oil, aluminum cutting oil), replace it and close its cap. Press the button on the lever of the copying unit and wait until the fluid pours from the spraying tip. Then adjust the direction of the fluid through the adjusting link plate (FIGURE 5-206) and the dosing (FIGURE 2-205) through the adjusting nut on the sprayer.

## **9. WARRANTY CONDITIONS**

YILMAZ Machine Industry and Trade Limited Company, guarantees that all machines have been tested and conform to the international standards.

The guarantee is valid 24 months from despatch date and does not cover the electrical parts of the machine.

During this period:

- Any repair and replacement effected at our workshop is completely free of charge (only transport costs are at customer's charge).
- For repair and replacement effected by our technician at the customer's site, we will invoice only the travel and lodging costs for our technician.

The guarantee does not cover damages caused by:

- not respect of the rules indicated in the manual instruction book
- not correct voltage
- improper use or use not in accordance with what the Machine has been designed for
- use of non original tooling
- programming errors
- lack of cleaning and of ordinary maintenance by the customer
- transport or displacement (even inside the workshop)
- natural events (lightings, fires, floods)

The warranty does not cover, in any case, damages caused by the malfunction of the Machine

## **СОДЕРЖАНИЕ**

- 1. Общие сведения**
  - 1.1 Предисловие
  - 1.2 служебная информация
- 2. Безопасность**
  - 2.1 Обозначение символов безопасности и их значения
  - 2.1 Техника безопасности
  - 2.2 Информация об общей безопасности
- 3. Описание механизма**
- 4. Транспортировка механизма**
- 5. Установка механизма**
  - 5.1. Подготовка
  - 5.2. Подключение машины в источник питания
- 6. Данные по безопасности механизма**
- 7. Операция**
  - 7.1. Подготовка
  - 7.2. Операция
  - 7.3. Операция сверливания место для трех стороной ручки
- 8. Техническое обслуживание, сервис и ремонт**
  - 8.1 Обслуживание
  - 8.2 Менять режущий комплект
  - 8.3 Регулировка давления воздуха.(в пневматических системах)
- 9. Гарантийные условия**

## 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 ;**

TAŞDELEN MH. ATABEY CD. No 9 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 <b>ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ</b> <b>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 обслуживания и замене деталей. Регулярно проверяйте штепсельную вилку и шнур. В случае повреждения, замените их под руководством квалифицированного электрика. Храните ручки и зажимы чистыми от смазочных средств.
- 2.3.9 Отключите механизм, перед тем, как начать технический осмотр.
- 2.3.10 Удостоверьтесь, что убраны все ключи и инструменты настройки, перед тем, как включить механизм.
- 2.3.11 Если необходимо работать вне помещения, используйте кабели-удлинители
- 2.3.12 Ремонт следует выполнять только под руководством квалифицированного техника. В противном случае, есть возможность аварий.
- 2.3.13 Перед началом новой операции проверьте исправность работы защитных устройств и инструментов, удостоверьтесь, что они правильно функционируют. Все условия должны быть выполнены, чтобы механизм правильно работал. Поврежденные защитные детали и оборудование должны быть заменены или отремонтированы должным образом ( производителем или дилером ).
- 2.3.14 Не используйте механизм с помощью неисправных кнопок или выключателей.
- 2.3.15 Не храните воспламеняющиеся, горючие жидкости и материалы возле механизма и электрических соединений.

### 3. ОПИСАНИЕ МЕХАНИЗМА

Фрезерный станок, спроектированный для высверливания отверстий под замок, поручень, петлю, шпингалет и дренажных отверстий на алюминиевых и ПВХ профилях с помощью имеющегося шаблона.

- Каналы различных размеров могут быть просверлены независимо от серии.
- На горизонтальной оси имеется система сверливания тройного места для рукоятки.
- CRM 201S: Операция с использованием шаблона производится вручную. Операции по высверливанию дренажных отверстий и отверстий под тройной поручень производятся автоматически. Зажимы пневматические.
- CRM 200S: Операция с использованием шаблона производится вручную.

| <u>СТАНДАРТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ</u> | <u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ</u> |
|-----------------------------------|--------------------------------------|
| Наконечник фрезы                  | Система охлаждения                   |
| Воздушный пистолет                | Запасной наконечник фрезы            |
| Опор профилей                     | Специальный шаблон копирования       |
| Инструкция по эксплуатации        | Аппарат достижения середины          |
| Служебный ключ (17 ммX2)          |                                      |
| Служебный ключ (22 мм,25mm)       |                                      |

### 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. Если клиент не потребует другую упаковку то модель CRM201S в картонной упаковке а модель CRM200S в деревянной упаковке отправиться на перевозку.
- 4.4. Подвижные детали механизма должны быть зафиксированы при помощи втулки фиксации поддерживающего вала перед выполнением транспортировки

4.5. Данные о весе и размеров машины указаны на странице технических характеристик.

## **5. УСТАНОВКА МЕХАНИЗМА**

### **5.1. подготовка**

5.1.1 Данные о весе и размерах машины указаны на странице технических характеристик. Поверхность на которой будет установлена машина должна быть достаточно прочной, ровной, способной выдержать нагрузку машины.

5.1.2 Машина должна быть установлена приблизительно в расстоянии 50 см от задней стенки. На задней части машины находятся вилка подключения машины в электрическую сеть, и защитная резина выхода кабеля.

5.1.3 Равновесие машины можете обеспечить регулируемые ножками которые находятся в нижней части машины.

5.1.4 Детали для опоры профилей перевозятся в демонтированном виде. Опоры для профилей установить на угольник как показано на рисунке.

5.1.5 Амортизатор перевозиться в демонтированном виде. Открыв крышу шины вставьте свободный наконечник амортизатора на свое место как это показано на рисунке.

### **5.2 Подключение машины в источник питания**

5.2.1 Подключение машины в электросеть должен произвести лицензированный электрик.

5.2.2 Розетка электросети должен быть совместным с разъемом у машины.

5.2.3 Подключите машину в розетку с заземлением.

5.2.4 Машина может работать или под напряжением сети 230 В 50 Гц или 400 В 50 Гц по выбору подключения.

- 5.2.5 Внимательно следите за значением напряжения сети. Напряжение источника тока должен быть идентичным данным приведенным на этикетке машины.
- 5.2.6 После подключения машины к электрической сети, необходимо запустить машину в режиме холостого хода, чтобы проверить правильность направления вращения комплектов режущих лезвий. Если направление вращения не правильное тогда необходимо проверить правильность подключения.

## 6. ИНФОРМАЦИЯ О БЕЗОПАСНОСТИ МЕХАНИЗМА

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

### **ВАЖНО**

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

## 7. ОПЕРАЦИЯ

### 7.1 Подготовка

- 7.1.1 Очищайте поверхность от масла и высушите его. Особенно убедитесь в чистоте и сухости ручек.
- 7.1.2 Очищайте всю поверхность машины от обесчечков, 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
- 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 зажимамы.
- 7.1.8 Станок спроектирован таким образом, чтобы операции на профиле производились по отдельности. В одно и то же время не пытайтесь выполнять сразу несколько операций, поскольку это может навредить как станку, так и вам.

## 7.2 Операция

- 7.2.1 Положите на поверхность обработки профиля из ПВХ или из алюминия которую будете обработать. Зафиксируйте профиль с помощью зажимов которые находятся на поверхности обработки. Если верхние зажимы, в зависимости от операции, перевернуть вниз, то они занимают нерабочую позицию.
- 7.2.2 В моделях CRM 201S-200S зажимы являются пневматическими. Положения зажимов вниз-вверх или вперед –назад можно регулировать с помощью специальных зажимных деталей . Контроль над пневматических зажимов можно осуществлять с помощью кнопки которая находится на шине. Регулирование пневматических зажимов осуществляется с помощью запорного клапана (РИСУНОК 5-221) (Запорный клапан, размещённый на шасси, CRM 200S), расположенного на контрольной панели.
- 7.2.3 Выберите на шаблоне операцию замок, место ручки, гнездо петли и.т.д. Вставьте фиксатор предохранительной пружины в гнездо выбираемой операции на шаблоне.
- 7.2.4 Вы можете регулировать движение группы предохранительных пружин (РИСУНОК 2-42) в перед –назад ,с помощью специальной( РИСУНОК 2-182) зажимной детали.
- 7.2.5 Переключите переключатель запуска системы в позицию “1”. (РИСУНОК 6-223)
- 7.2.6 Посредством непрерывного нажатия кнопки, расположенной на ручке шаблона (РИСУНОК 2-208), запускается мотор и начинает вращаться группа резки. Посредством нажатия другой кнопки, расположенной на ручке (РИСУНОК 6-208) ,осуществляется охлаждение группы инструментов.
- 7.2.7 передвигая головку с помощью рукоятки над ней ,совершайте операцию над профиля. Чтобы обеспечить достаточную длину резки режущих комплектов, используйте ручку (РИСУНОК 6-9)) передвижения вниз-вверх.

- 7.2.8 Чтобы зафиксировать длину резки используйте гайки на фиксирователя (РИСУНОК 6-219).
- 7.2.9 Для работы вне зависимости от шаблона , вытащите фиксатор предохранительной пружины из гнезда на шаблоне.
- 7.2.10 При свободной работе, можете регулировать движение головки (РИСУНОК 2-181-182) с помощью фиксирующих деталей .
- 7.2.11 После завершения операции опускайте кнопку.Режущий комплект перестанет вращаться приблизительно через 10 секунд.
- 7.2.12 Открывая зажимов освободите материал и вытащите из рабочей зоны.

### **7.3 Операция сверливания тройного места для рукоятки**

- 7.3.1 Вставьте на рабочую поверхность (РИСУНОК 6-1) профиля из ПВХ или из алюминия.Зафиксируйте профиля с помощью зажимов (РИСУНОК 6 -52 , РИСУНОК 5-166)) которые находятся на рабочей поверхности.
- 7.3.2 В моделях CRM 201S операция сверливания тройного место для рукоятки проводится вручную а в моделях CRM201S проводится автоматически(гидро-пневматически).
- 7.3.3 в моделие CRM 201S скорость передвижения сверловых групп можно регулировать с помощью ограничительного клапана. (РИСУНОК 4 -134)
- 7.3.4 Регулировать высоту группы сверливания тройного место для рукоятки, можно с помощью болтов которые находятся на детали регулировки (РИСУНОК 4 -67).После регулировки высоты,закручивайте контргайку на болтах и специального болта (РИСУНОК 4 -181).
- 7.3.5 На группе сверливания тройного место для рукоятки сверла с диаметром 10мм с направлением резки вправо а 13 мм сверла с направлением резки влево.



- 7.3.6 В модели CRM 201S для операции сверливания тройного место для рукоятки; нажмите кнопку которая находится на панели (РИСУНОК 5 -280) .Операция сверления автоматически осуществится и группа сверла вернется в свое исходное положение.

#### **7.4 Операция просверливание канала для отвода воды**

- 7.4.6 Операция просверливание канала для отвода воды только на станках модели CRM 201S производится автоматически.
- 7.4.7 Разместите ПВХ или алюминиевый профиль, который будет подвергаться обработке, на столе. Зафиксируйте профиль с помощью зажимов, расположенных на столе и спустите воздух из станка.
- 7.4.8 Для осуществления операции просверливания канала для отвода воды, концевую фрезу, в зависимости от места высверливания, установить под нужным углом, в то время как станок и подача воздуха находятся в выключенном состоянии; регулировка вверх-вниз осуществляется с помощью ручки (РИСУНОК 6-257); с помощью ключа-шестигранника, размещённого на рабочем столе, производится операция ослабления; кроме того, регулировочный винт (РИСУНОК 6-22) служит для тонкой регулировки заглубления; после осуществления всех настроек, регулировочные ручки, винт и болт необходимо плотно завинтить.
- 7.4.9 По завершению регулировки, включаются основные выключатели станка, и подаётся воздух.
- 7.4.10 Для осуществления операции просверливания дренажного отверстия, необходимо нажать кнопку на контрольной панели под названием water slot (РИСУНОК 5-281). Операции высверливания канала производятся автоматически, и по окончании фреза возвращается в исходное состояние.

### **8. ОБСЛУЖИВАНИЕ,РЕМОНТ,ПРОФИЛАКТИКА**

#### **8.1 Обслуживание**

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

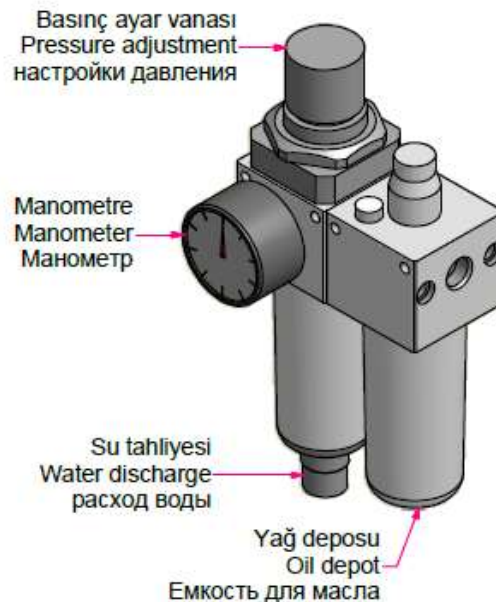
- 8.1.2 Очищайте всю поверхность машины от обсечков,заусенцов и от чужих предметов.Если машину долго не будете использовать нанесите на не крашенные поверхности антикоррозионную смазку.
- 8.1.3 Не применяйте средства очистки которое может повредить краску машины.
- 8.1.4 Проверьте режущих комплектов на наличия износа,изгиба и разлома.Если режущие лезвия повреждены тогда необходимо их заменить.
- 8.1.5 Перед тем как использовать режущий комплект, проверьте в режиме холостого хода правильно ли поставлен,не шатается ли,установлен ли правильно.Не пользуйтесь поврежденными ,не работоспособными режущими комплектами.

## **8.2 Замена режущих комплектов**

- 8.2.1 Отключите машину от электрической сети.
- 8.2.2 22 мм и 25 мм ключем который дается в комплекте, откручивайте пинцетную гайку (РИСУНОК 5 -306) в противоположную сторону часовой стрелки.Вынимайте режущий комплект (РИСУНОК 5 - 32)от щипцов. Ставьте Новый режущий комплект ,повторите все действие которые совершили во время снятия и закручивайте гайку.
- 8.2.3 Для замены сверла (РИСУНОК 3 -98-99) в сверливании тройного место для рукоятки,откручивайте винтов “сетускур” с помощью 3 мм шестигранного ключа.при установки сверла убедитесь в том что выпрямленная часть на рукоятке попадает под винт.
- 8.2.4 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 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 заблокируйте 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 перекручивая его.Масла которые рекомендуются, TELLUS C10 / BP ENERGOL HLP 10 / MOBIL DTE LIGHT / PETROL OFİSİ SPINDURA 10.



### 8.4 Инструкция по использованию воды для охлаждения группы резки (охлаждающая жидкость при резке)

Из отсека хранения, расположенного с тыльной стороны станка, сначала достаньте шланг и крышку отсека для хранения. Данный отсек, потянув вверх, снимите; залейте внутрь охлаждающую жидкость и жидкость, используемую при резке (борное масло, мало, используемое при резке алюминия), а затем установите на

прежнее место. Нажмите на кнопку, расположенную на ручке, приводящей в движение шаблон станка, и подождите, пока на конце распылителя не появится жидкость. Далее, осуществите регулировку направления подачи жидкости с помощью соединительной пластины (РИСУНОК 5-206), а также дозы (РИСУНОК 2-205) с помощью винта, расположенного на конце распылителя.

## **9. Гарантийные условия**

YILMAZ Makine Sanayi ve Ticaret гарантирует, что все машины были протестированы и соответствуют международным стандартам.

Гарантия действительна на протяжении 24 месяцев с момента отправки и не покрывает электрические части машины.

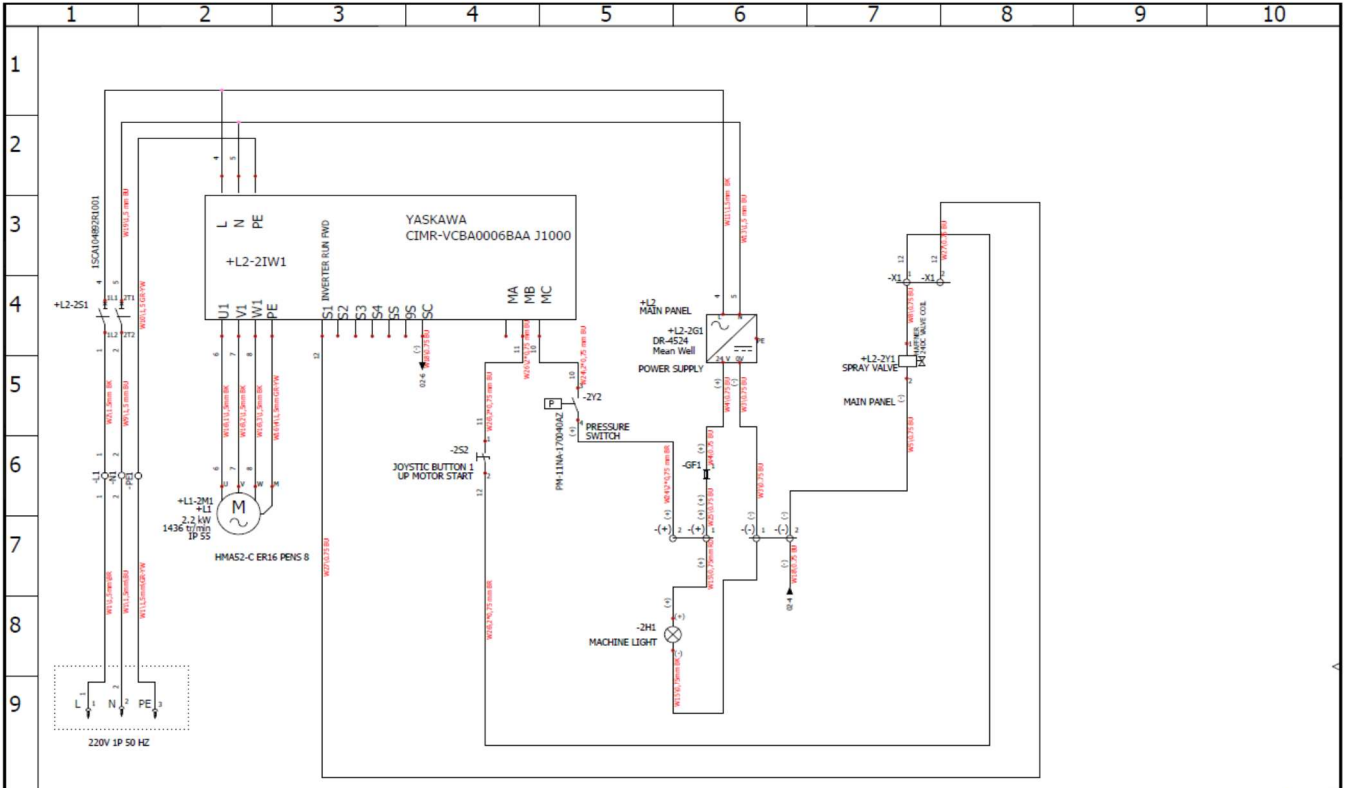
Во время этого периода:

- 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;
- ошибками программирования;
- 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

# ELECTRIC&PNEUMATIC DIAGRAM



YILMAZ MAKİNE SAN. TİC. A.Ş.  
Taşdelen Mah. Atabey Cad. No:9 Çekmeköy İstanbul  
+90 (216) 312.28.28

CONTRACT: 4UN060030-0605



| REV. | DATE       | DRAWING     | DRAWING HISTORY | REVISION |
|------|------------|-------------|-----------------|----------|
|      | 02.09.2015 |             |                 | 0        |
|      |            | Metin Tugan | 12.03.2015      |          |
|      |            | CHECK       |                 |          |
|      |            | Ömer Batal  | CHANGES         |          |
|      |            |             |                 | 02       |

## CRM 200 ELECTRICAL DIAGRAM

| Mark | Reference              | Stock Code     | Manufacturer | Drawing Number |
|------|------------------------|----------------|--------------|----------------|
| ZM1  | HMA52-C ER16 PENS 8    | 1EL070004-0013 | HERTZ        | 02             |
| ZG1  | DR-4524                | 1EL180000-0019 | Mean Well    | 02             |
| ZIW1 | CIMR-VCBA0006BAA 11000 | 1EL380000-0510 | YASKAWA      | 02             |
| ZS1  | 1SCA104892R1001        | 1EL010000-0046 | ABB          | 02             |
| ZY1  | 24DC VALVE COIL        | 1PN010000-0206 | HAFRNER      | 02             |
| ZH1  | LED LIGHT              | 1EL240000-0150 | SOONLIGHT    | 02             |
| ZS2  | D22-T5                 | 1EL090000-0060 | EMAS         | 02             |
| ZY2  | PM-11NA-1700-04Z       | 1EL020000-0018 | AZ Pneumatic | 02             |

**YILMAZ MACHINE**  
 YILMAZ MAKINE SAN. TIC. A.Ş.  
 Taşdelen Mah. Atabey Cad. No:9 Çekmeköy İstanbul  
 +90 (216) 312.28.28



REVISION

0

SCHEME

03

CONTRACT: 4UN060030-0605

Location 1

REV.

02.09.2015

DATE

omerbatal

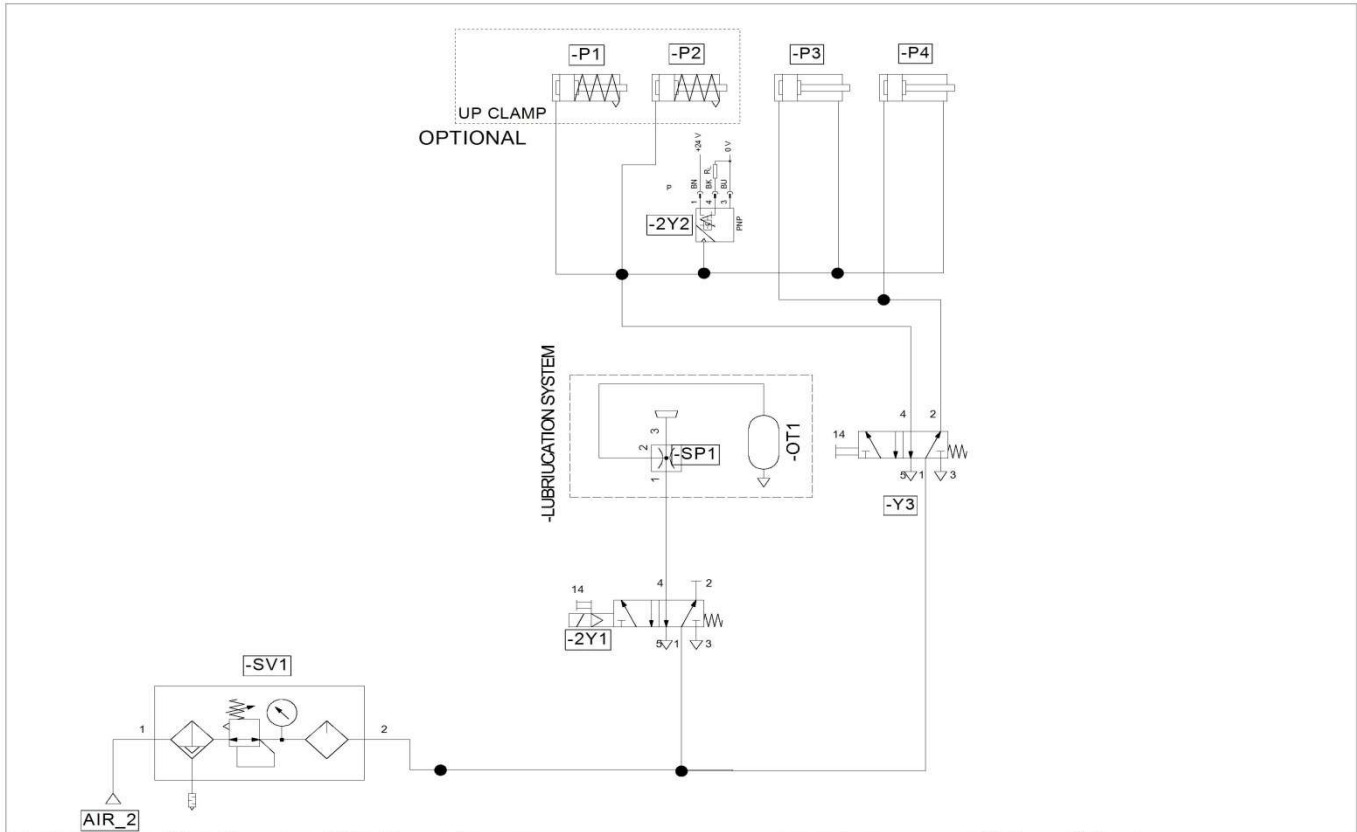
NAME

CHANGES

User data 1

User data 2

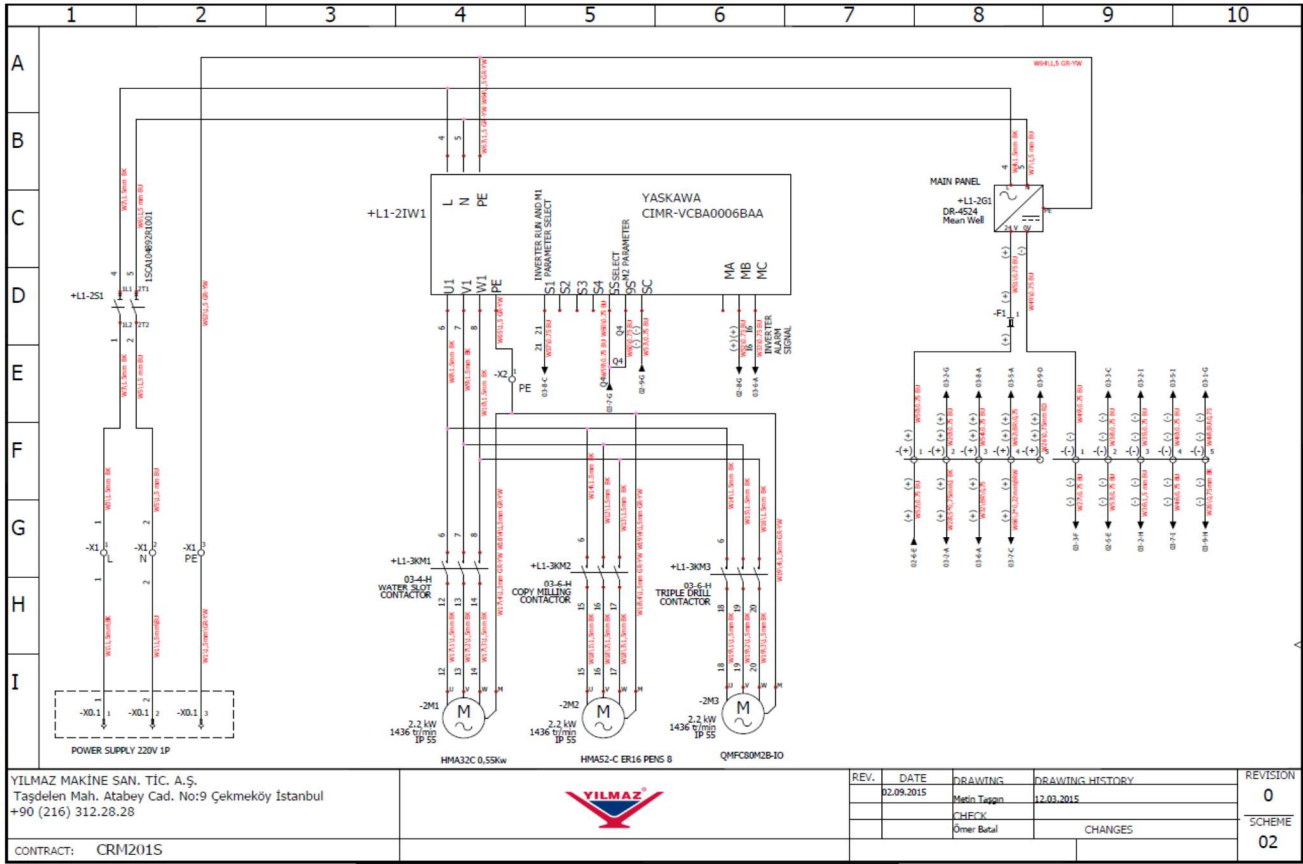
CRM 200 ELECTRICAL DIAGRAM



| Aenderung | Datum | Name | Datum | Name     | Benennung: | Zeichnungs-Nr. | Anlage | Blatt Nr. von | 23.03.2015 |
|-----------|-------|------|-------|----------|------------|----------------|--------|---------------|------------|
| a         |       |      | gez.  | Ö.BATAL  | <CRM200S>  | 1              | Ort    | Blatt         | SHEET: 1   |
| b         |       |      | gepr. | M.TAŞGIN | <>         |                |        |               |            |
| c         |       |      |       |          |            |                |        |               |            |
| d         |       |      |       |          |            |                |        |               |            |

CRM 200 PNEUMATIC DIAGRAM





YILMAZ MAKİNE SAN. TİC. A.Ş.  
 Taşdelen Mah. Atabey Cad. No:9 Çekmeköy İstanbul  
 +90 (216) 312.28.28

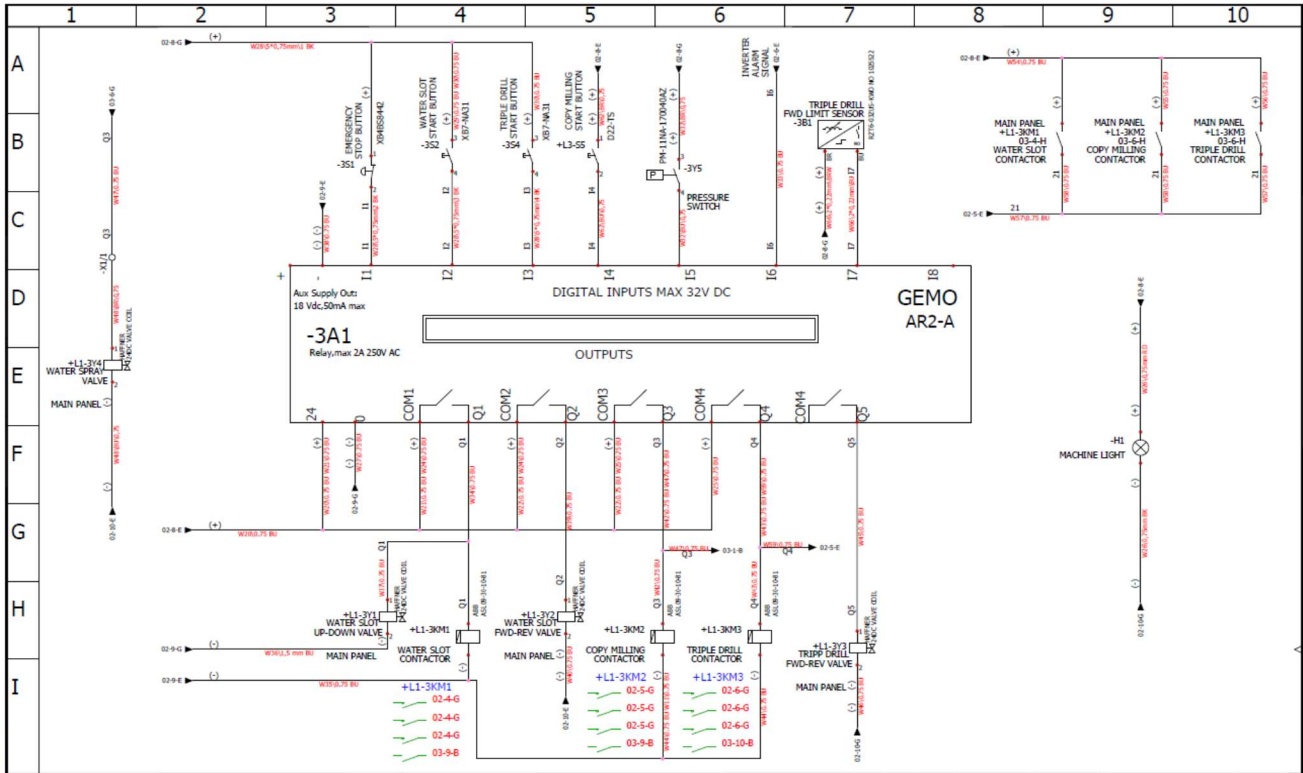


CONTRACT: CRM2015

| REV. | DATE       | DRAWING      | DRAWING HISTORY |
|------|------------|--------------|-----------------|
|      | 02.09.2015 |              |                 |
|      |            | Metin Taşgin | 12.03.2015      |
|      |            | Ömer Batıl   | CHANGES         |

| REVISION |
|----------|
| 0        |
| SCHEME   |
| 02       |

CRM 2015 ELECTRICAL DIAGRAM



YILMAZ MAKİNE SAN. TİC. A.Ş.  
 Taşdelen Mah. Atabey Cad. No:9 Çekmeköy İstanbul  
 +90 (216) 312.28.28



CONTRACT: CRM201S  
 Document created with version 1.2014.0.1.18

## CRM 201S ELECTRICAL DIAGRAM

| REV. | DATE       | DRAWING      | DRAWING HISTORY | REVISION |
|------|------------|--------------|-----------------|----------|
|      | 02.09.2015 | Metin Toprak | 12.03.2015      | 0        |
|      |            | Ömer Butal   | CHANGES         | SCHEME   |
|      |            |              |                 | 03       |

| Reference                    | Mark                  | Stock Code       | Quantity | Manufacturer       |
|------------------------------|-----------------------|------------------|----------|--------------------|
| 15CA104892R1001              | Z51                   | 1EL010000-0046   | 1        | ABB                |
| ASL09-30-10-81               | 3KM1 , 3KM2 , 3KM3    | 1EL040000-0405 , | 3        | ABB                |
| QMF30M0B-30                  | 2M3                   | 1EL070001-0060   | 1        | ARCELIK            |
| PM-11NA-170040AZ             | 3Y5                   | 1EL020000-0018   | 1        | AZ                 |
| D22-T5                       | S5                    | 1EL090000-0060   | 1        | EMAS               |
| GEMO PLC                     | 3A1                   | 1EL190000-0138   | 1        | GEMO               |
| 24DC VALVE COIL              | 3Y1 , 3Y2 , 3Y3 , 3Y4 | 1PM010000-0206   | 4        | HAFFNER            |
| HMA32C 0,59kw                | 2M1                   | 1EL070004-0006   | 1        | HERTZ              |
| HMA52-C ER16 PENG 8          | 2M2                   | 1EL070004-0013   | 1        | HERTZ              |
| DR-4524                      | 2G1                   | 1EL180000-0019   | 1        | Mean Well          |
| XB4850442                    | 3S1                   | 1EL090000-0001   | 1        | Schneider Electric |
| XB7-NA31                     | 3S2 , 3S4             | 1EL090000-0003   | 2        | Schneider Electric |
| RZ76-03ZUS-KWO ND<br>1025522 | 3B1                   | 1EL200000-0037   | 1        | SICK               |
| CIHR-VCBAD006BAA             | ZIW1                  | 1EL300000-0500   | 1        | YASKAWA            |

## YILMAZ MACHINE

YILMAZ MAKINE SAN. TIC. A.Ş.  
Taşdelen Mah. Atabey Cad. No:9 Çekmeköy İstanbul  
+90 (216) 312.28.28



CONTRACT: CRM2015

Location 1

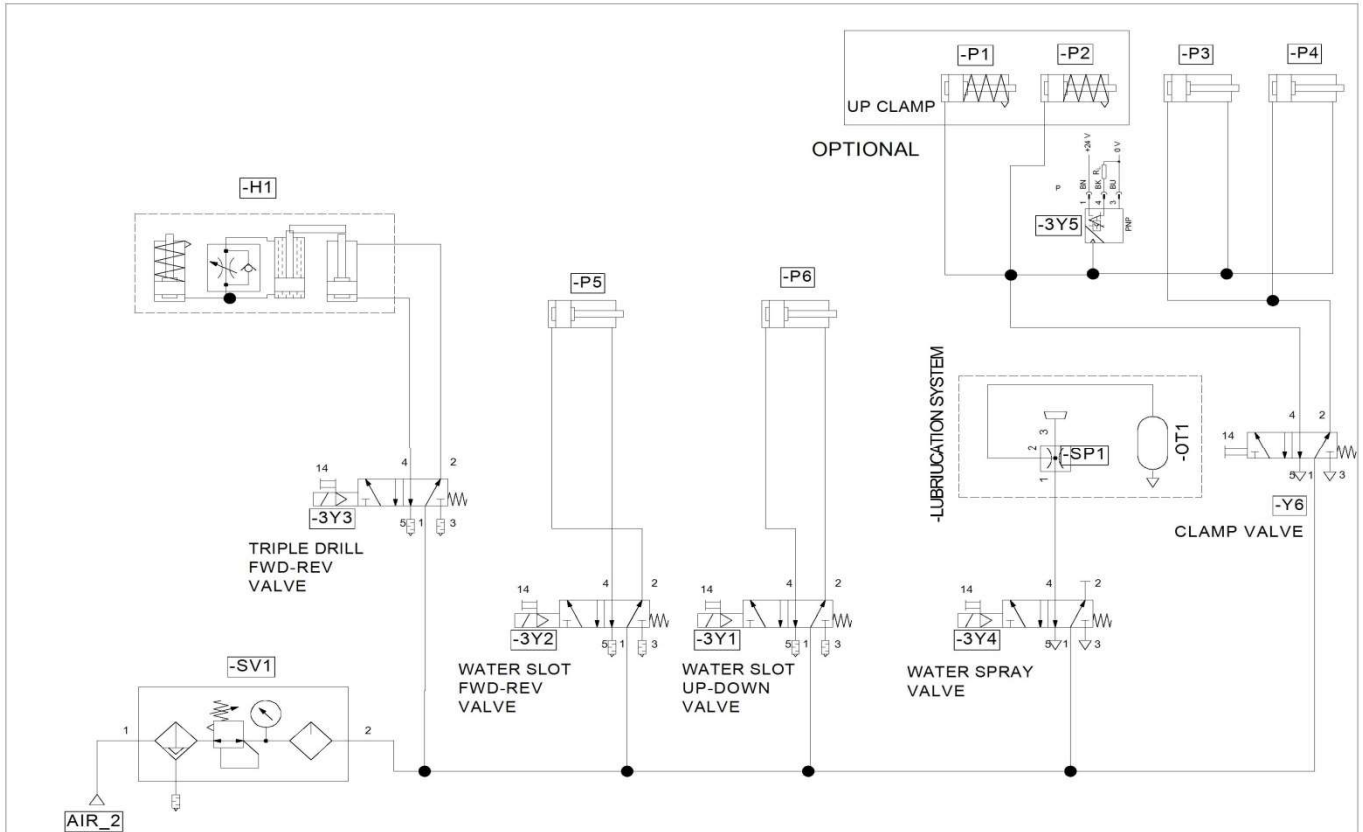
| REV.        | DATE       | NAME        | CHANGES     |
|-------------|------------|-------------|-------------|
| 0           | 01.09.2015 | metintaggin |             |
| User data 1 |            |             | User data 2 |

REVISION

0

SCHEME

04



| Aenderung | Datum | Name | Datum | Name      | Benennung: | Zeichnungs-Nr. | Anlage | Blatt Nr. von | 23.03.2015 |
|-----------|-------|------|-------|-----------|------------|----------------|--------|---------------|------------|
| a         |       |      | gez.  | Ö. BATAL  | [<CRM2015> | 1              | Ort    | Blatt         | SHEET: 1   |
| b         |       |      |       | M. TAŞGIN |            |                |        |               |            |
| c         |       |      | gepr. |           |            |                |        |               |            |
| d         |       |      |       |           |            |                |        |               |            |

CRM 2015 PNEUMATIC DIAGRAM