

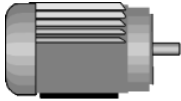

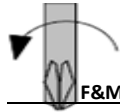
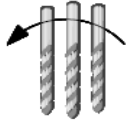
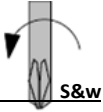
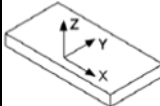
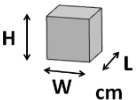

GARANTİ BELGESİ



İMALATÇI FİRMA : YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
ADRES : TAŞDELEN MH. ATABEY CD. No 9 34788 ÇEKMEKÖY
İSTANBUL-TÜRKİYE
TELEFON : 0216.312.28.28 PBX
TELEFAX : 0216.484.42.88
İMZA-KAŞE :



ÜRÜNÜN CİNSİ : ÜÇLÜ KOL YERİ, KOPYA FREZE ve SU TAHLİYE MAKİNESİ
MARKASI : YILMAZ
MODEL KODU : CRM 201S ve CRM 200S
BANDROL/SERİ NO :
TESLİM TARİHİ :
GARANTİ SÜRESİ : 2 YIL
AZAMI TAMİR SÜRESİ : 30 İŞ GÜNÜ

YETKİLİ SATICI FİRMA :
ADRES :
TELEFON :
TELEFAX :
İMZA-KAŞE :

TEKNİK ÖZELLİKLER - TECHNICAL FEATURES - ТЕХНИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ

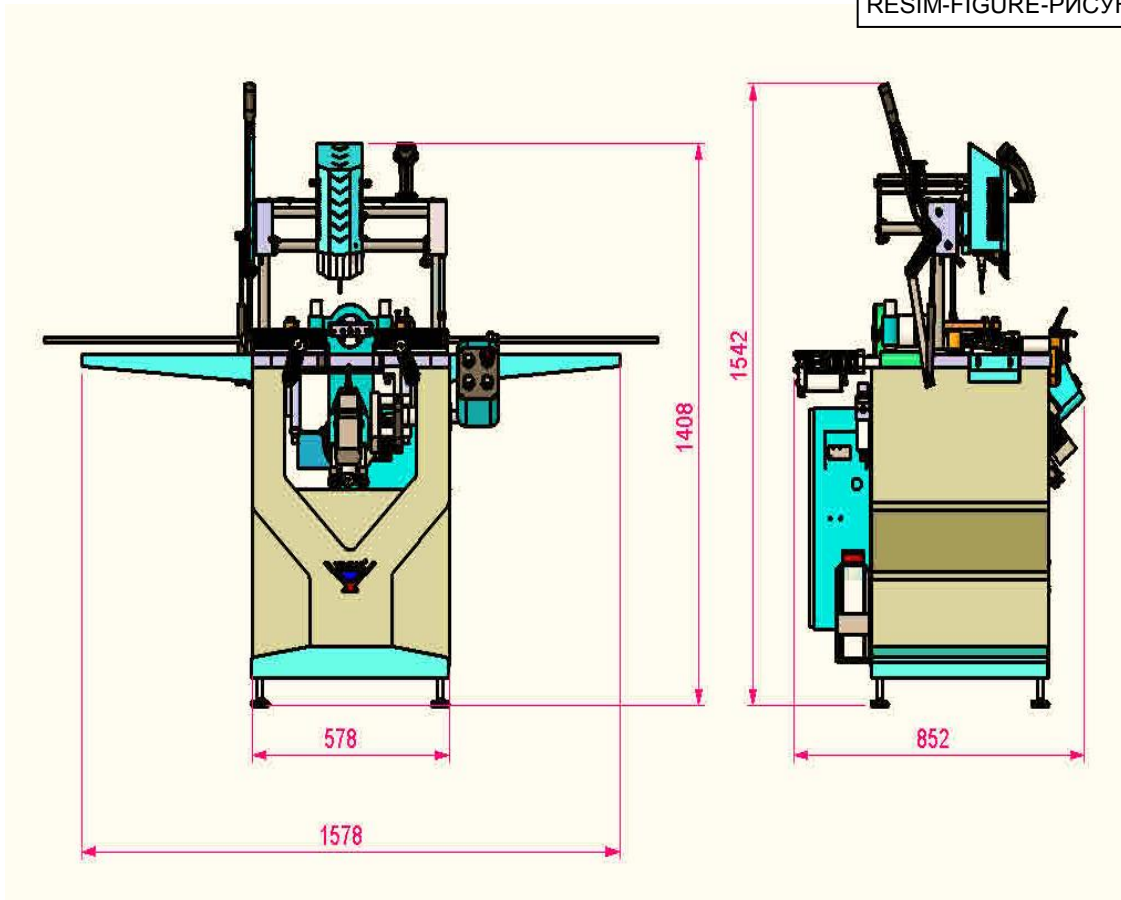
									
CRM 201S CRM 200S	TOPLAM GÜÇ:2.2KW 1.2KW	6-8 BAR	8 Lt/dak. Lt/min.	18000 dev/dak RPM	900 dev/dak RPM ----	18000 dev/dak RPM ----	x = 300 mm y = 120 mm z = 130 mm	W = 64 L = 80 H = 149	150 110

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

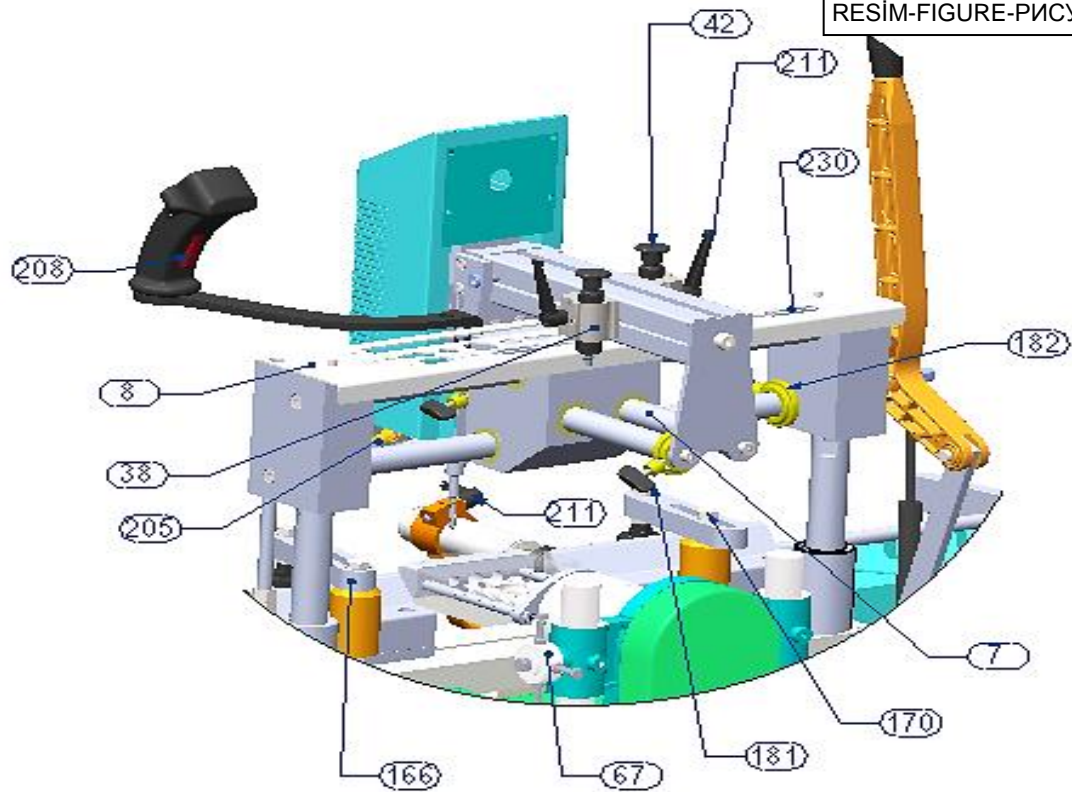
 YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİCARET A.Ş Taşdelen Mh. Atabey Cd. No 9 34788 Çekmeköy İSTANBUL-TURKIYE Tel: +90 (216) 312 28 28 (Pbx) Fax: +90 (216) 484 42 88 web : www.yilmazmachine.com.tr e-mail: yilmaz@yilmazmachine.com.tr					
MODEL TYPE MODEL	CRM 201S	RATED CURRENT NOMINAL AKIM	10,5 A		
SERIAL NO SERI NO		IDLING REV. DEVİR SAYISI	900 RPM	18000*2 RPM	
PROD.DATE ÜRETİM TAR.		AIR CONSUMP. HAVA TÜKETİMİ	8 Lt/min		
TOTAL POWER TOPLAM GÜÇ	2200 W	AIR PRESSURE HAVA BASINCI	6-8 BAR		
RATED VOLTAGE NOMİNAL GERİLİM	230V AC 1P NPE	WEIGHT AĞIRLIK	180KG.		

BOYUTLAR – DIMENSIONS – РАЗМЕРЫ

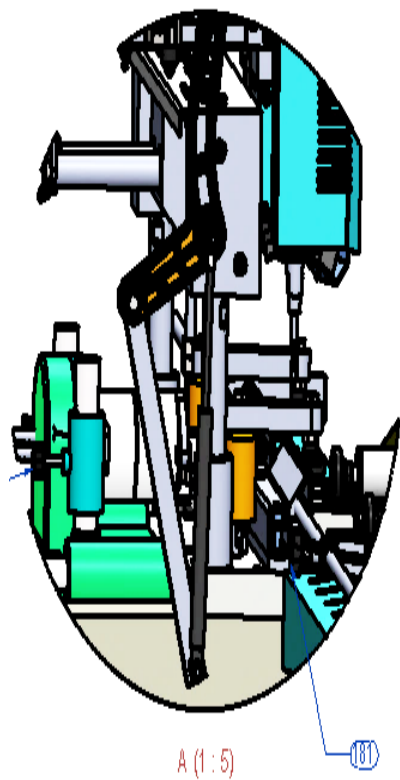
RESİM-FIGURE-РИСУНОК 1



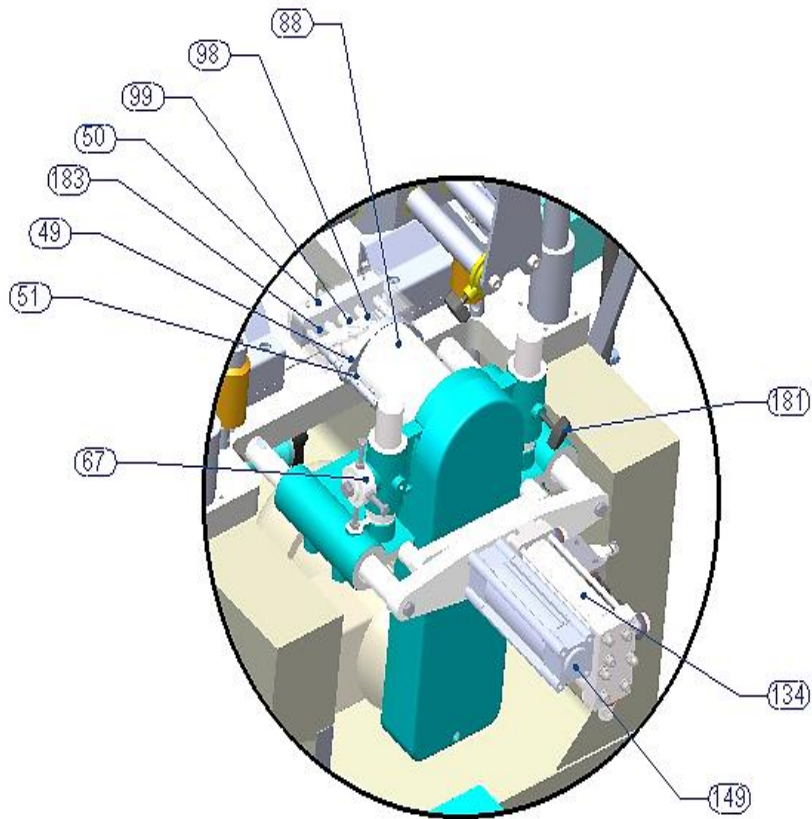
RESIM-FIGURE-ПИСУНОК 2



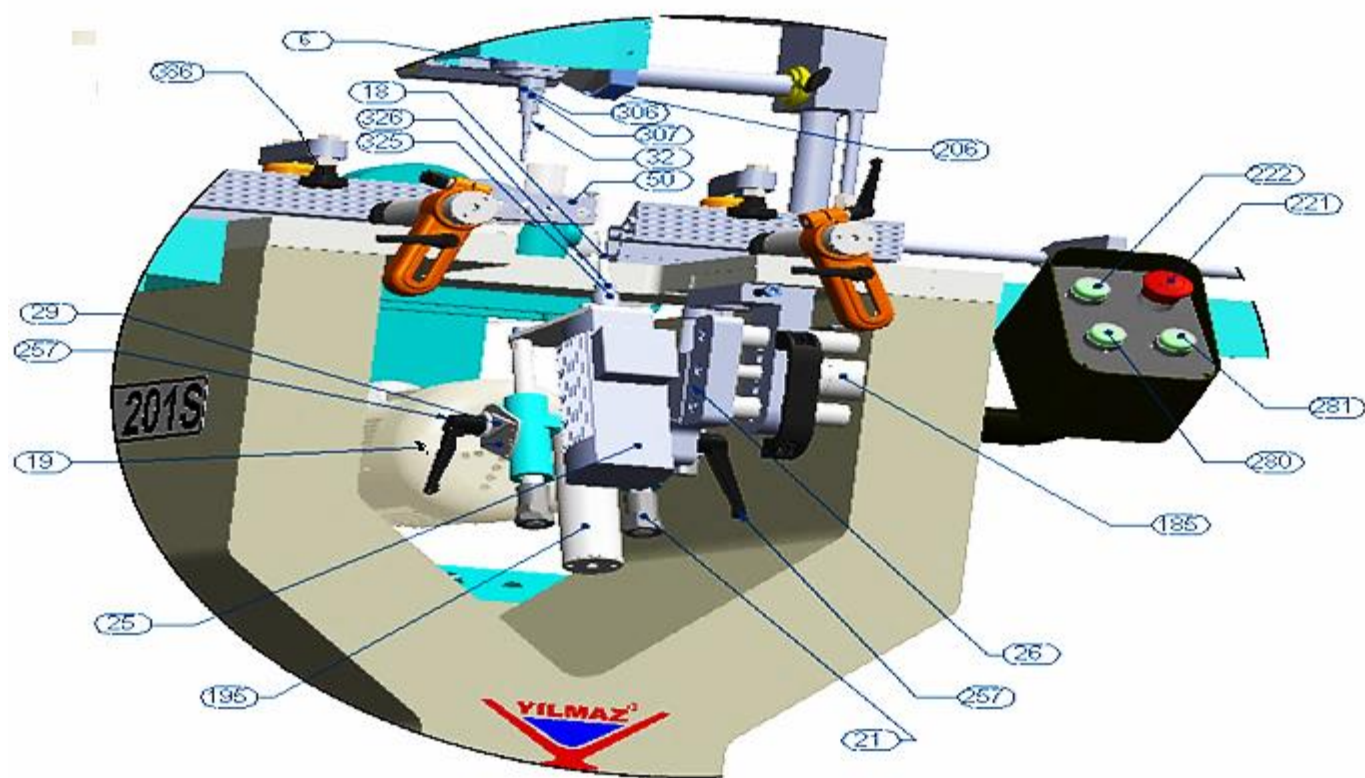
RESİM-FIGURE-РИСУНОК 3

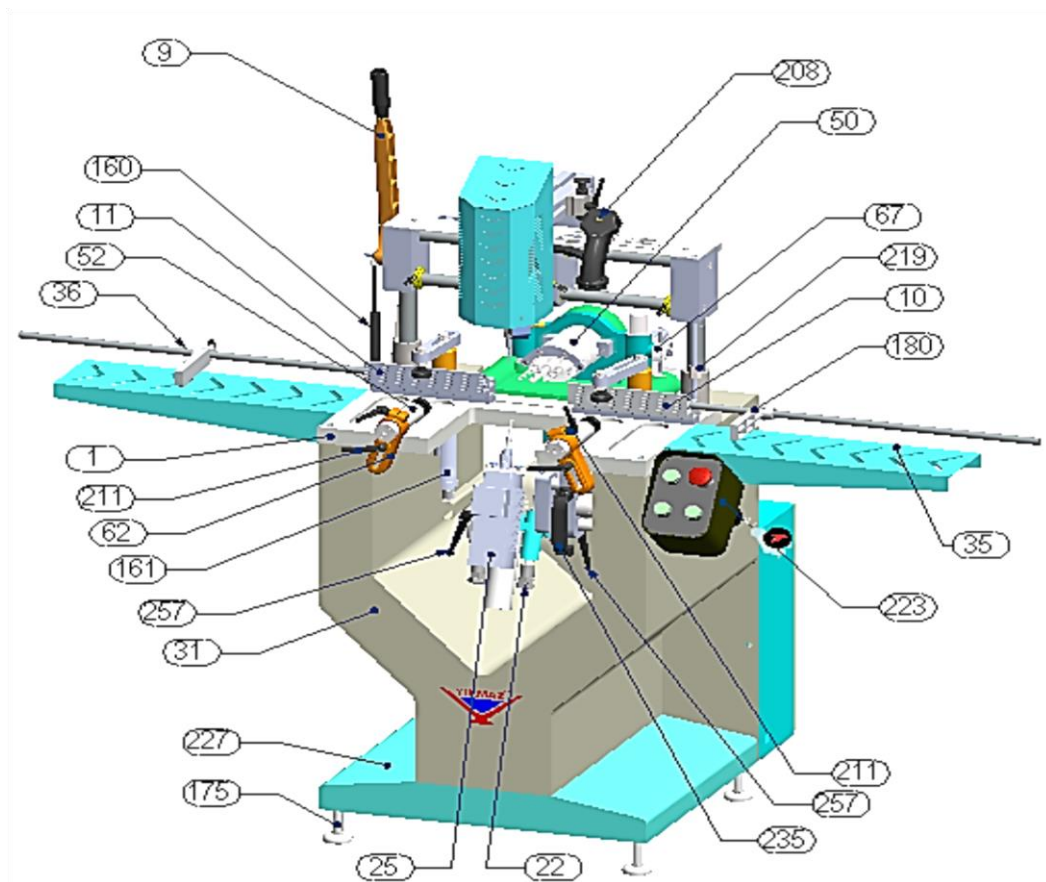


RESİM-FIGURE-РИСУНОК 4



RESİM-FIGURE-РИСУНОК 5





NO номер	СТОК КОДУ / CODE ПОРЯДОК КОД	ADET / QTY КОЛИЧЕСТВО	NO номер	СТОК КОДУ / CODE ПОРЯДОК КОД	ADET / QTY КОЛИЧЕСТВО
230	2TU011441-1067	2	98	204-003 10mm matkap ucu (d_S__z shaftli)	2
211	3UA040030-0008	6	99	204-004 13mm matkap ucu (d_S__z 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

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

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

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

0

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

TÜRKÇE

İÇİNDEKİLER

- 1. Genel Bilgiler**
 - 1.1 Giriş
 - 1.2 Servis bilgileri
- 2. Güvenlik**
 - 2.1 Güvenlik sembolleri ve anlamları
 - 2.2 Kazaları önleme
 - 2.3 Genel güvenlik bilgileri
- 3. Makinenin Tanımı**
- 4. Makinenin Taşınması ve Nakli**
- 5. Makinenin Kurulumu**
 - 5.1 Hazırlık
 - 5.2 Makinenin güç kaynağına bağlanması
- 6. Makine Güvenlik Bilgileri**
- 7. Operasyon**
 - 7.1 Hazırlık
 - 7.2 Operasyon
 - 7.3 Üçlü kol yeri delme işlemi
 - 7.4 Su tahliye kanalı açma işlemi
- 8. Bakım, Servis ve Onarım**
 - 8.1 Bakım
 - 8.2 Kesici takımların değiştirilmesi
 - 8.3 Hava basıncını ayarlama
 - 8.4 Kesici takım soğutma suyu kullanma talimatı
- 9. Garanti Şartları**

1. GENEL BİLGİLER

1.1 Giriş

İmalatçının verdiği kullanım kılavuzu makine parçalarının gerekli bilgilerini içerir. Bu bilgileri makineyi kullanacak her personelin dikkatlice okuması, okunduğun anlaşılması, daha sonra makinenin çalıştırılması gereklidir.

Makinenin uzun yıllar güvenli ve verimli olarak çalışması kullanım kılavuzu içindeki bilgilerin tam olarak okunması ve anlaşılması ile olur. El kılavuzu içerisindeki teknik çizim ve detaylar kullanıcılar için rehber teşkil eder.

1.2 Servis Bilgileri

Herhangi bir problem olduğunda, yardım için istekleriniz veya yedek parça siparişleriniz için lütfen yukarıdaki telefon, faks veya e-mail adreslerinden bizimle kontak kurunuz.

Makine modelini tanımlayan teknik etiketler makine üzerinde perçinlenerek takılmıştır.

Makine seri numarası ve üretim tarihi teknik etiket üzerinde yazılıdır.

Ürünün ortalama kullanım ömrü 10 yıldır. Bu süre içerisinde yedek parça ve teknik servis hizmeti taahhüdümüz altındadır. Ürünle ilgili her türlü arıza ve şikayetlerinizi aşağıda belirtilen teknik servis adresimize sözlü veya yazılı olarak bildiriniz.

MERKEZ YETKİLİ SERVİS ADRESİMİZ

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

Makine hakkında imalatçı veya makineyi aldığınız bayi firma ile yapılacak her türlü yazışmalarda aşağıdaki bilgileri bildirmeniz yapılacak işlemleri asgariye indirmesi bakımından önemlidir.

- | | |
|----------------------------------|---|
| • Makine Seri No | • Voltaj ve Frekans Bilgileri |
| • Makine Modeli | • Makinenin Satın Alındığı Tarih |
| • Bulunan Arızanın Tarifi | • Makinenin Satın Alındığı Bayi Bilgileri |
| • Ortalama Günlük Çalışma Süresi | |

2. GÜVENLİK

2.1. Güvenlik Sembolleri ve Anlamları

	Kullanım kılavuzunu okuyun		Çalışma ortamı daima temiz kuru ve düzenli tutunuz
	Koruyucu kulaklık kullanın		Elektrik ikaz uyarısı
	Koruyucu gözlük kullanın		Ellerinizi yabancı cisimleri almak için hareketli parçaların arasına sokmayınız.
	Çalışma esnasında şebeke bağlantı kablosu hasar göreceğ olursa dokunmayın ve şebeke fişini prizden çekiniz.		Yüksek ısı uyarısı
	Testere değiştirme işleminde koruyucu eldivenleri kullanın		Döner kesici takımlara dikkat edin
	TEHLİKE İKAZ sembolü spesifik tehlikelere karşı sizi ikaz eder ve kesinlikle okunmasını gerektirir.		ÖNEMLİ sembolü sizin özenli ve dikkatli davranmanızı, zarar görmemeniz için hareketlerinizi belli sınırlar içerisinde engellemeniz gerektiğini anlatan yazılı semboldür.



2.2. Kazaları Önleme

- 2.2.1 Üretici firma, makineleri ulusal ve uluslararası direktifler ve yöntemleri kapsayan güvenlik standartlarına uygun olarak imal etmiştir.
- 2.2.2 Burada işverenin görevi personeli kaza risklerine karşı uyarmak, olabilecek kazalar hakkında eğitmek, operatörün güvenliği için gerekli koruyucu güvenlik donanımı ve aygıtlarını sağlamaktır.
- 2.2.3 İşe başlamadan önce operatör bulunduğu pozisyona alışkın olmalı (daha önce benzer makineler kullanmış olmalı). Makinenin karakteristik özellikleri operatör tarafından kontrol edilmelidir.
- 2.2.4 Makine sadece kullanım kılavuzunu okuyan ve içeriğini anlayan personel tarafından kullanılmalıdır.
- 2.2.5 Bu kullanım kılavuzunun içerdiği direktifler, tavsiyeler ve genel güvenlik kuralları kullanıcı tarafından tamamen yerine getirilmelidir. Üretici firmadan alınan bir veya daha fazla makine parçalarının yedeklerinin yetki verilmeksizin karıştırılması veya aksesuarlarının kullanımının bütün bu tavsiyelerden farklı olması kazaya yakalanma riskini artırır. Üretici firmanın bu gibi kullanımlarda kanuni hiçbir yükümlülük ve sorumluluğu yoktur. Yukarıdaki uygulamalar bütün garanti şartlarının sona ermesine de neden olur.

2.3. Genel Güvenlik Bilgileri

- 2.3.1 Enerji kablosu, üzerine basılmayacak ve herhangi bir şey konulmayacak şekilde yerleştirilmelidir Kablonun prizden çıktığı ve makineye girdiği yerlere özellikle dikkat edilmelidir
- 2.3.2 Kesme işlemi yapan makine ve cihazlarınıza aşırı yüklenmeyin. Makine ve cihazlarınız belirtilen güç kapasitelerinde daha güvenli çalışır.
- 2.3.3 Operatörün güvenlik ve sağlığı için doğru aydınlatma ve ışıklar kullanınız.(ISO 8995-89 Standart The lighting of indoor work system)
- 2.3.4 Makine üzerine herhangi birşey bırakmayınız.

- 2.3.5 Makine üzerinde kesim yaparken imalatçının belirlediği malzemelerin dışında başka hiçbir malzemeyi kullanmayınız.
- 2.3.6 İş parçasını güvenli bir şekilde makine üzerinde bulunan mengene veya sıkıştırma takımlarını kullanarak tespit ediniz.
- 2.3.7 Çalışma pozisyonunuzu fazla zorlamayın, duruşunuzun güvenli olmasına dikkat edin, her zaman dengeyi koruyun.
- 2.3.8 Güvenli çalışabilmek için makine ve cihazlarınızı her an çalışacak şekilde ve temiz tutunuz. Bakım ve aksesuar değişimlerinde talimatlara uyun. Fiş ve kabloyu düzenli olarak kontrol ediniz. Hasar gördüğünde yetkili uzmana yeniletin. Sap ve tutamakların üzerlerine yağ ve gres bulaşmamasına dikkat ediniz.
- 2.3.9 Makine kullanımında değilken veya bakım öncesinde güç besleme bağlantılarını çıkarınız.
- 2.3.10 Makineyi çalıştırmadan önce anahtar veya ayar aletlerinin çıkarılmış olduğundan emin olun.
- 2.3.11 Açık havada çalışmanız gerekirse sadece bu iş için müsaade edilen uygun uzatma kablosu kullanın.
- 2.3.12 Onarımlar sadece teknik uzmanlar tarafından yapılmalıdır. Aksi takdirde kullanıcı için kaza tehlikesi meydana gelebilir.
- 2.3.13 Yeni bir işe başlamadan önce koruyucu tertibatlarını veya hafif hasarlı parçaların işlevlerini kusursuz ve usulüne uygun bir biçimde yerine getirip getirmediğinizi kontrol edin. Bütün parçalar doğru takılmış ve kusursuz bir biçimde çalışması için gerekli bütün koşullar yerine getirilmiş olmalıdır. Hasar görmüş koruyucu tertibat ve parçalar usulüne uygun bir biçimde (üretici firma veya servis atölyeleri) onarılmalı veya değiştirilmelidir.
- 2.3.14 Şalter ve switchlerin açma kapama işlevini yerine getirmediği makine ve cihazları kullanmayınız.
- 2.3.15 Makinenin ve elektrik güç bağlantılarının yanında yanıcı, parlayıcı sıvı ve malzemeleri bulundurmayın.

3. MAKİNENİN TANIMI

PVC ve alüminyum profillere, üzerinde bulunan kopya tertibatı ile kilit, kol yeri, menteşe, ispanyolet ve su tahliye yuvaları açmak amacıyla tasarlanmış freze makinesidir.

- Kopyalamadan bağımsız olarak değişik boyutlarda kanallar açılabilir.
- Yatay eksende üçlü kol yeri delme sistemi mevcuttur.
- CRM 201S : Kopya freze hareketi manueldir. Üçlü kol yeri ve su tahliye hareketi otomatiktir. Mengener pnömatiktir.
- CRM 200S : Kopya freze hareketi manueldir. Mengener pnömatiktir.

<u>STANDART AKSESUARLAR</u>	<u>OPSİYONEL AKSESUARLAR</u>
Ø5 Freze ucu	Yedek freze ucu
Hava tabancası	Özel kopyalama şablonu
Profil dayama	
Kullanma kılavuzu	
Servis anahtarı (17 mmx2 ad.),(25mmx1 ad.)	
Servis anahtarı (22 mm) Alyen 8mm Soğutma sistemi	

4. MAKİNENİN TAŞINMASI VE NAKLİ

ÖNEMLİ

4.1. Bütün taşımalar sadece nitelikli ve yetkili personel tarafından yapılmalıdır.

4.2. Makineyi taşırken daima uygun ekipmanlarla (zemine dokunmayacak şekilde) makine yukarı kaldırılarak taşınmalıdır.

4.3. Müşteri farklı bir talepte bulunmadıkça, makine ahşap ambalajlı olarak sevk edilecektir.

4.4. Makine üzerindeki hareketli kısımlar nakil esnasında hareket etmeyecek şekilde sabitlendikten sonra taşınmalıdır.

4.5. Makinenin boyut ve ağırlık ölçüleri teknik özellikler sayfasında belirtilmiştir.

5. MAKİNENİN KURULUMU

5.1 Hazırlık

5.1.1 Makinenin boyut ve ağırlık ölçüleri teknik özellikler sayfasında belirtilmiştir. Makinenin konulacağı yüzey, sert, düz ve makinenin ağırlığını taşıyacak bir zemin olmalıdır.

5.1.2 Makinenin pozisyonu arka duvardan yaklaşık 50 cm uzaklıkta olmalıdır. Makinenin arka tarafında elektrik güç bağlantı fişi ve kablo çıkışı muhafaza lastiği bulunmaktadır.

5.1.3 Makinenin dengesini alt kısımdaki ayarlanabilir ayaklar ile sağlayabilirsiniz.

5.1.4 Profil dayama parçaları demonte şekilde sevk edilmektedir. Profil dayama parçalarını resimde görüldüğü (RESİM 6) şekilde gönye üzerine monte ediniz.

5.1.5 Amortisör (Resim 6 -160) demonte şekilde sevk edilmektedir. Amortisörün boşta kalan ucunu şekildeki (RESİM 3) gibi yerine takınız.

5.2 Makinenin Güç Kaynağına Bağlanması

5.2.1 Elektrik bağlantısı mutlaka lisanslı bir elektrikçi tarafından yapılmalıdır.

5.2.2 Elektrik prizi makine üzerindeki sokete uygun olmalıdır.

5.2.3 Makinenin fişini topraklı bir prizde kullanınız.

5.2.4 Makinenin şebeke gerilimi 230 V 50 Hz veya 400 V 50 Hz olarak isteğe bağlıdır.



5.2.5 Şebeke gerilimine dikkat edin. Akım kaynağının gerilimi makinenin etiketi üzerindeki verilere uygun olmalıdır.

5.2.6 Elektrik bağlantısı yapıldıktan sonra makine boşta çalıştırılarak, kesici takımların dönüş yönlerinin doğru olup olmadığı kontrol edilmeli, dönüş yönü ters ise uygun bağlantı yapılmalıdır.

6. MAKİNE GÜVENLİK BİLGİLERİ

- 6.1 Makineyi kaldırmak, yerleştirmek ve elektrik bakım çalışmaları için nitelikli ve yetkili personel kullanılmalıdır.
- 6.2 Rutin bakım çalışmaları ile programlı bakımlar yetkili ve kalifiye elemanlar tarafından elektrik güç kaynakları devreden çıkarıldıktan sonra yapılmalıdır.
- 6.3 Makinede çalışmaya başlamadan önce makinenin temizliği, test ve bakımının yapılmış olmasından emin olunuz
- 6.4 Güvenlik ekipmanlarını, elektrik güç kablosu ve hareketli parçaları rutin olarak kontrol ediniz. Güvenlik ekipmanları veya parçalarda fonksiyonlarını yerine getiremeyecek bir zarar görürseniz yenisi ile değiştirmeden makineyi çalıştırmayınız.
- 6.5 Elektrik güç bağlantısını kesmeden kesinlikle kesici takımları değiştirmeyin.
- 6.6 Operasyon alanı içerisinde ve yerde yabancı cisimler bulundurmayın, ellerinizi hareketli parçaların arasına sokmayınız.
- 6.7 Makine üzerindeki koruyucu parçaları sökerek çalışma yapmayınız.

ÖNEMLİ

Güvenlik bilgileri yukarıda tanımlanmıştır. Fiziki zararları veya ekipman hasarlarını önlemek için lütfen güvenlik bilgilerini dikkatli olarak okuyun ve bilgiler daima aklınızda bulunsun.

7. OPERASYON

7.1 Hazırlık

- 7.1.1 Tablayı yağlardan temizleyin ve kurulayın. Özellikle tutma kulplarının temizliği ve kuruluşundan emin olunuz.
- 7.1.2 Makinenin tüm yüzeylerini çapaklardan, yongalardan ve yabancı malzemelerden temizleyin. Zararlı maddelerden korunmak için gözlük kullanın.
- 7.1.3 Kopya freze makineleri demir alaşımı içermeyen alüminyum malzemeler ve sert plastikten üretilen ürünler üzerinde işlem yapabilir.
- 7.1.4 Kesici takımların güvenli olarak yerine takılıp takılmadığını kontrol ediniz.
- 7.1.5 Kesici takımları aşınma, bükülme ve kırılmalara karşı kontrol ediniz. Kesici takımlar zarar görmüşse değiştiriniz.
- 7.1.6 Kesici takım, makine çalıştırılıp devir aldıktan sonra parça üzerinde işlem yapılmalıdır.
- 7.1.7 İşlem yapılacak parçayı mengeneler ile sabitlemeden işlem yapmayınız.
- 7.1.8 Makine operasyonları tek tek profil üzerine operasyon yapacak şekilde tasarlanmıştır. Aynı anda birkaç işlem yapmaya çalışmayınız bu hem size hemde makinenize zarar verebilir.

7.2 Kopya frezeleme işlemi

- 7.2.1 İşlem yapacağınız PVC veya alüminyum profili tabla üzerine koyunuz. Profili tabla üzerinde bulunan mingenelerle sabitleyiniz. Üst baskı mingeneleri yapılacak işleme göre ters çevrilerek devre dışı bırakılabilir.
- 7.2.2 CRM 201S-200S modellerinde mingeneler pnömatik olarak uygulanmaktadır. Mingenelerin ileri-geri ve aşağı-yukarı konumunu özel sıkma parçaları ile ayarlayabilirsiniz. Pnömatik mingenenin kontrolü kumanda paneli üzerindeki çek valfle (RESİM 5-221) (Şase üzerindeki çek valfle 'CRM 200S') yapılır.
- 7.2.3 Makine üzerinde bulunan şablon üzerindeki kilit, kol yeri, menteşe yuvası vb.. işlemi belirleyiniz. Susta pimini şablon üzerindeki işlem yapılacak yuva içine oturtunuz.
- 7.2.4 Susta gurubun (RESİM 2-42) ileri-geri hareketini özel sıkma parçası (RESİM 2-182) ile ayarlayabilirsiniz.
- 7.2.5 Sistem start şalterini (RESİM 6-223) "1" konumuna getiriniz.
- 7.2.6 Kopya freze tertibatı üzerinde ki kolda bulunan butona (RESİM 2-208) devamlı basarak motorun çalışmasını ve kesici takımın dönmesini sağlayınız. Kol üzerindeki diğer butona (RESİM 6-208) basılı tutarak takım soğutma işlemi gerçekleştirilebilir.
- 7.2.7 Kafa üzerindeki kol yardımıyla kafayı hareket ettirerek profil üzerinde işlemi gerçekleştiriniz. Kesici takımın istenen derinliğe ulaşması için aşağı-yukarı hareket kolunu (RESİM 6-9) kullanınız.
- 7.2.8 Derinlik ayarını sabitlemek için ayar saplama üzerindeki somunları (RESİM 6-219) kullanabilirsiniz.

- 7.2.9 Şablondan bağımsız serbest işlem yapmak için susta pimini şablon üzerindeki yuvadan çıkarınız.
- 7.2.10 Serbest işlem yaparken kafanın hareket alanını stoplama parçaları (RESİM 2-181-182) ile ayarlayabilirsiniz.
- 7.2.11 İşlem bittikten sonra butonu bırakınız. Kesici takım yaklaşık 10 sn. boşta döndükten sonra durur.
- 7.2.12 Mengeneri açarak parçayı dışarı alınız.

7.3 Üçlü Kol Yeri Delme İşlemi

- 7.3.1 İşlem yapacağınız PVC veya alüminyum profili tabla (RESİM 6-1) üzerine koyunuz. Profili tabla üzerinde bulunan mengenerilerle (RESİM 6 -52 ve RESİM 5-166) sabitleyiniz.
- 7.3.2 Üçlü kol yeri delme işlemi, CRM 201S modellerinde otomatik (hidro-pnömatik) olarak yapılmaktadır.
- 7.3.3 CRM 201S modelinde matkap gurubunun ilerleme hızını Hidroçek(RESİM 4 -134) üzerindeki kısıcı valf ile ayarlayabilirsiniz.
- 7.3.4 Üçlü kol yeri delme gurubunun yükseklik ayarını, ayar parçası (RESİM 4 -67) üzerindeki cıvatalardan yapabilirsiniz. Gereken yükseklik ayarını yaptıktan sonra vida üzerindeki kontra somunu ve özel sıkma vidasını (RESİM 4 -181) sıkınız.
- 7.3.5 Üçlü kol yeri delme gurubu üzerinde bulunan 10 mm matkaplar SAĞ kesme yönlü, 13 mm. matkap ise SOL kesme yönlüdür.
- 7.3.6 CRM 201S modelinde üçlü kol yeri delme işlemi yapmak için; Kontrol panosundaki 'triple drill' (RESİM 5 -280) butonuna basınız. Delme işlemi otomatik olarak yapılarak, matkap gurubu eski konumuna geri döner.

7.4 Su Tahliye Kanalı Açma İşlemi

- 7.4.1 Su tahliye kanalı açma işlemi sadece CRM 201S modellerinde otomatik olarak yapılmaktadır.
- 7.4.2 İşlem yapacağınız PVC veya alüminyum profilli tabla üzerine koyunuz. Profilli tabla üzerinde bulunan mengenerlerle sabitleyiniz ve makinenin havasını çekiniz.
- 7.4.3 Su tahliye kanalı açma işlemi için profilin kanal yerinin açılacağı yere göre freze ucu makine ve hava kapalı iken istenilen konuma açısız, yukarı aşağı ayarları kol (RESİM 6 -257) ile ileri geri ayarı tabla üzerinde bulunan alyen anahtar ile gevşetilerek yapılır, Ayrıca ince derinlik ayarı somun (RESİM 6 -22) vasıtası ile yapılır ve bütün ayarlar yapıldıktan sonra ayar kolları, somun ve civata iyice sıkılmalıdır.
- 7.4.4 Ayar sonrası makinamızın Ana Şalteri ve havası açılır.
- 7.4.5 Su tahliye işlemi yapmak için Kontrol panosundaki 'water slot' (RESİM 5 -281) butonuna basınız. Kanal açma işlemi otomatik olarak yapılır ve freze eski konumuna geri döner.

8. BAKIM, SERVİS VE ONARIM

8.1 Bakım

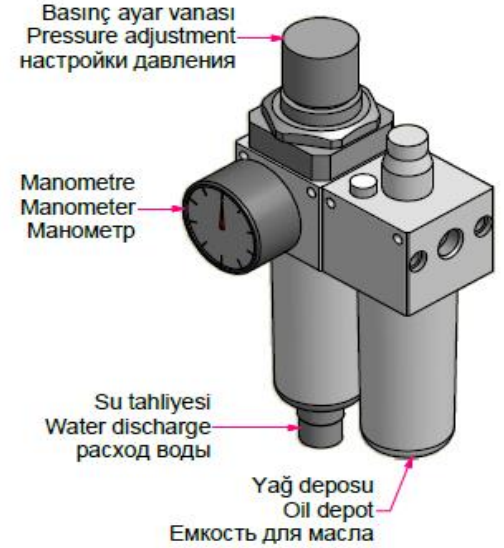
- 8.1.1 Makinenin elektrik ve pnömatik (varsa) güç bağlantılarını kesiniz.
- 8.1.2 Makinenin tüm yüzeylerini çapaklardan, yongalardan ve yabancı malzemelerden temizleyin. Makine uzun süre kullanılmıyorsa boyasız yerlere paslanmayı önleyici bir yağ ile yağlayınız.
- 8.1.3 Makineyi temizlerken boyaya zarar verebilecek malzemeleri kullanmayınız.
- 8.1.4 Kesici takımları aşınma, bükülme ve kırılmalara karşı kontrol ediniz. Kesici takım zarar görmüşse değiştiriniz.
- 8.1.5 Kesici takımı kullanmadan önce, doğru takılıp takılmadığını, salgısız ve uygun yerinden takıldığını, makineyi boşta çalıştırarak kontrol ediniz. Hasar görmüş, işlevselliğini kaybetmiş kesici takımları kullanmayınız.

8.2 Kesici takımın deęiřtirilmesi

- 8.2.1 Makinenin elektrik baęlantısını kesiniz.
- 8.2.2 Makineni ile birlikte verilen 22 ve 25 mm anahtar yardımı ile kopya freze pens somununu (RESİM 5 -306) saat yönünün tersine çevirerek gevřetiniz. Kesici takımı (RESİM 5 - 32) tutucu pensten çıkarınız. Yeni kesici takımı pens yuvasına takıp, sökerken yapılan işlemlerin tersini yaparak pens somununu sıkınız.
- 8.2.3 Üçlü kol yeri delme gurubundaki matkapları (RESİM 3 -98-99) deęiřtirmek için; matkap baęlantı parçaları üzerindeki setuskur vidaları 3 mm Allen anahtar yardımı ile gevřetiniz. Matkapları takarken, matkap sapındaki düzlenmiş yerin vidaların altına geldiğinden emin olunuz.
- 8.2.4 Su tahliye pens somununu (RESİM 5- 325)17mm anahtar yardımı ile saat yönünün tersine çevirerek gevřetiniz. Kesici takımı (RESİM 5 - 18) tutucu pensten çıkarınız. Yeni kesici takımı pens yuvasına takıp, sökerken yapılan işlemlerin tersini yaparak pens somununu sıkınız.
- 8.2.5 Kesici takımları kullanmadan önce, doğru takılıp takılmadığını, salgısız ve uygun yerinden takıldığını, makineyi bořta çalıştırarak kontrol ediniz. Hasar görmüş, işlevselliğini kaybetmiş kesici takımları kullanmayınız.

8.3 Hava basıncını ayarlama (Pnömatik sistemlerde)

- 8.3.1 Basınç ayar vanasını yukarı çekiniz. Ayar vanasını saat yönünde veya tersine çevirerek manometre üzerindeki istenen değere getiriniz. Daha sonra vanayı aşağı bastırarak kilitleyiniz.
- 8.3.2 Hava basıncını 6-8 BAR arasında ayarlayınız. Hava basıncı belirtilen değerlerin altına düşerse pnömatik güç ile çalışan aksamlar çalışmaz.
- 8.3.3 Şartlandırıcı ünitesi, hava içerisinde bulunan suyu, pnömatik komponentlere zarar vermemesi için toplama kabı içerisine biriktirir. İş günü sonunda, toplama kabı altındaki su tahliye vanasını açarak birikmiş olan suyu boşaltınız.
- 8.3.4 Yağ deposu içine yağ koymak için hazneyi çevirerek çıkarınız. İmalatçı tarafından tavsiye edilen yağlar; TELLUS C10 / BP ENERGOL HLP 10 / MOBIL DTE LIGHT / PETROL OFİSİ SPINDURA 10.



8.4 Kesici Takım soğutma suyu(Kesme sıvısı) Kullanma talimatı

Makinenin arkasında bulunan deponun ilk olarak hortumu ile birlikte depo kapağını çıkarınız. Depoyu yukarı doğru çekerek çıkartınız ve içerisine kesme&soğutma sıvısı(Bor yağı,alüminyum kesme yağı)ile doldurarak,yerine yerleştirip kapağını kapatınız, Makine kopya tertibatındaki hareket kolu üzerindeki butona basılır ve püskürtme ucundan sıvı gelene kadar beklenir. Daha sonra sıvının yön ayarı bağlantı sacından(RESİM 5 -206) ve dozaj miktarını(RESİM 2 - 205) püskürtücü üzerindeki ayar somunundan gerçekleştiriniz.

9. GARANTİ ŞARTLARI

YILMAZ Makine Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi, tüm makinelerinin sevkiyattan önce test edildiğini ve uluslararası standartlara uygun olarak üretildiğini garanti eder.

Garanti süresi sevkiyat tarihinden itibaren 24 ay olup makinenin elektriksel parçalarını kapsamaz.

Garanti kapsamında:

- Fabrika üretim süreçlerinden kaynaklanan tüm arızalar ve arızalı parça değiştirmeleri bedelsiz olarak yapılır.(sadece parçanın gönderme masrafları müşteriye fatura edilir)
- Makinedeki herhangi bir arıza veya arızalı bir parçanın, teknik servis elemanımız tarafından yerinde değiştirilmesi durumunda, servis elemanının ulaşım, konaklama ve iache masrafları müşteriye aittir.

Garanti aşağıdaki hatalardan kaynaklanan zararları kapsamaz:

- Kullanma talimatında belirtilen kurallara uymamak
- Yanlış voltaj
- Hatalı kullanım veya makinenin tasarım amacına uygun olarak kullanılmaması
- Kalitesiz ve Orijinal olmayan işleme takımlarının kullanılması
- Programlama hataları
- Makinenin temizlenmemesi ve müşteri tarafından koruyucu bakım uygulanmaması
- Atölye içinde yer değiştirme veya makinenin başka bir tesise taşınması sırasında oluşabilecek hasarlar
- Doğal afetler (yıldırım, yangın, sel)
- Makinenin sorunlu bir şekilde çalıştırılması sırasında oluşabilecek zararlar garanti kapsamında değildir.

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		Pay attention to the rotary milling cutter tool
	The above symbol DANGER WARNING , warns you against specific dangers, and you have definitely to read them..		The IMPORTANT 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, combustive 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	
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

- 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

- 7.4.6 The water drain slot drilling is done automatically in CRM 201S models.
- 7.4.7 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.
- 7.4.8 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.
- 7.4.9 After the calibration, the main switch and the air of the machine shall be switched over.
- 7.4.10 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 fractures. 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.

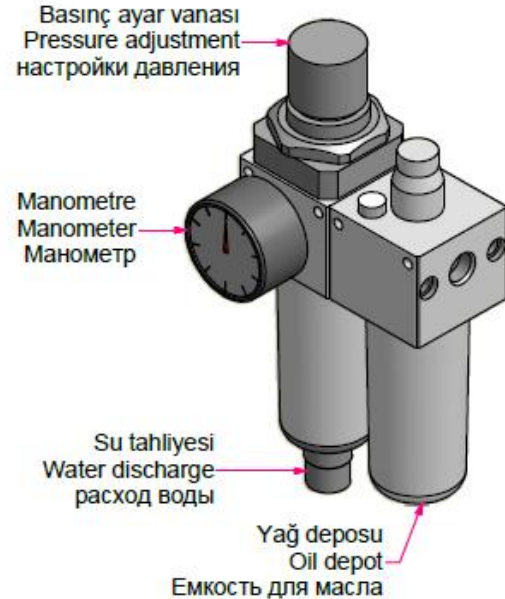
8.2.3 In order to change drills (FIGURE 3 -98,99) in triple swindle drilling group; loosen the stay bolt screws on drill connection parts with the help of 3 mm Allen switch. While inserting the drills, ensure that rubbed surface in the drill stem comes under the screws.

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 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

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 регулируемыми 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 обсечков, заусенцов и от чужих предметов. Используйте защитные очки для защиты от вредоносных веществ.
- 7.1.3 Машины фрезы для копирования, могут обработать материалов из алюминия, из твердой пластики, не содержащих смеси железа.
- 7.1.4 Проверьте безопасность подключения режущих комплектов в свои разъемы
- 7.1.5 Проверьте режущих комплектов на наличия износа, изгиба и разлома. Если режущие лезвия повреждены тогда необходимо их заменить.
- 7.1.6 Можно начинать обработку только после того как режущие комплекты наберут необходимое значение оборотов вращения.
- 7.1.7 Не начинайте обработку не зафиксирова деталь зажимами.
- 7.1.8 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

- 7.4.11 Операция просверливание канала для отвода воды только на станках модели CRM 201S производится автоматически.
- 7.4.12 Разместите ПВХ или алюминиевый профиль, который будет подвергаться обработке, на столе. Зафиксируйте профиль с помощью зажимов, расположенных на столе и спустите воздух из станка.
- 7.4.13 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.
- 7.4.14 По завершению регулировки, включаются основные выключатели станка, и подаётся воздух.
- 7.4.15 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.

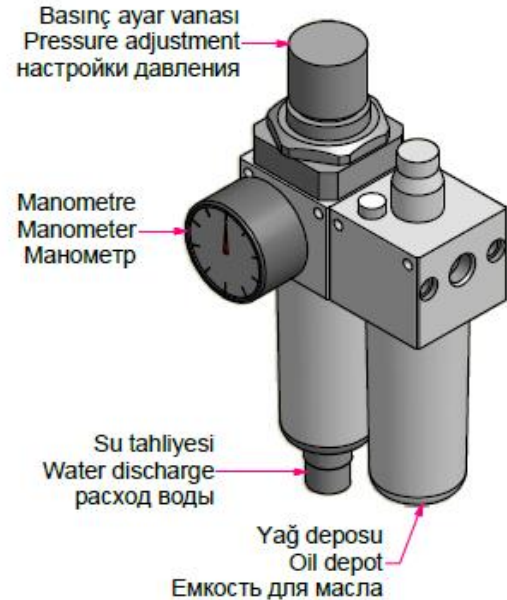
- 8.1.2 Очищайте всю поверхность машины от обсечков,заусенцов и от чужих предметов.Если машину долго не будете использовать нанесите на не крашенные поверхности антикоррозионную смазку.
- 8.1.3 Не применяйте средства очистки которое может повредить краску машины.
- 8.1.4 Проверьте режущих комплектов 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

