

## GARANTİ BELGESİ


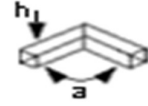

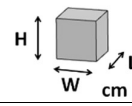


**İMALATÇI FİRMA** : YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİCARET A.Ş.  
**ADRES** : TAŞDELEN MAHALLESİ ATABEY CADDESİ NO: 9 ÇEKMEKÖY  
İSTANBUL-TÜRKİYE  
**TELEFON** : 0216.312.28.28 PBX  
**TELEFAX** : 0216.484.42.88  
**İMZA-KAŞE** :



**ÜRÜNÜN CİNSİ** : ÇİFT KÖŞE PVC KAYNAK MAKİNESİ  
**MARKASI** : YILMAZ  
**MODEL KODU** : DK 502 / DK 504  
**BANDROL/SERİ NO** :  
**TESLİM TARİHİ** :  
**GARANTİ SÜRESİ** : 1 YIL  
**AZAMI TAMİR SÜRESİ** : 30 İŞ GÜNÜ



**YETKİLİ SATICI FİRMA** :  
**ADRES** :

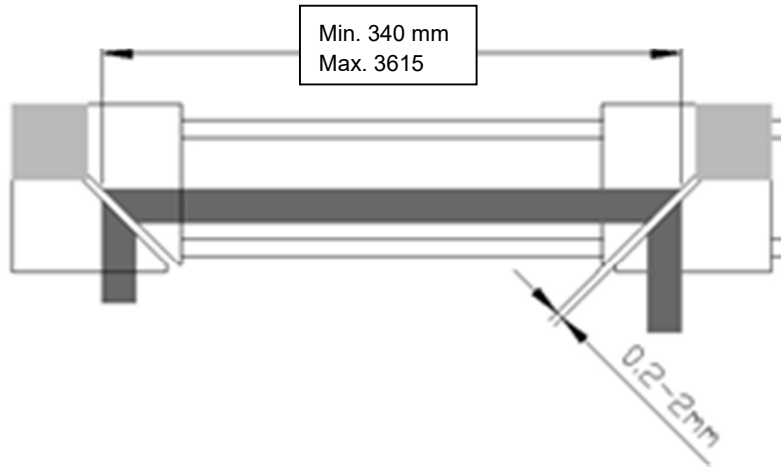
**TELEFON** :  
**TELEFAX** :  
**İMZA-KAŞE** :

TEKNİK ÖZELLİKLER - TECHNICAL FEATURES - ТЕХНИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ

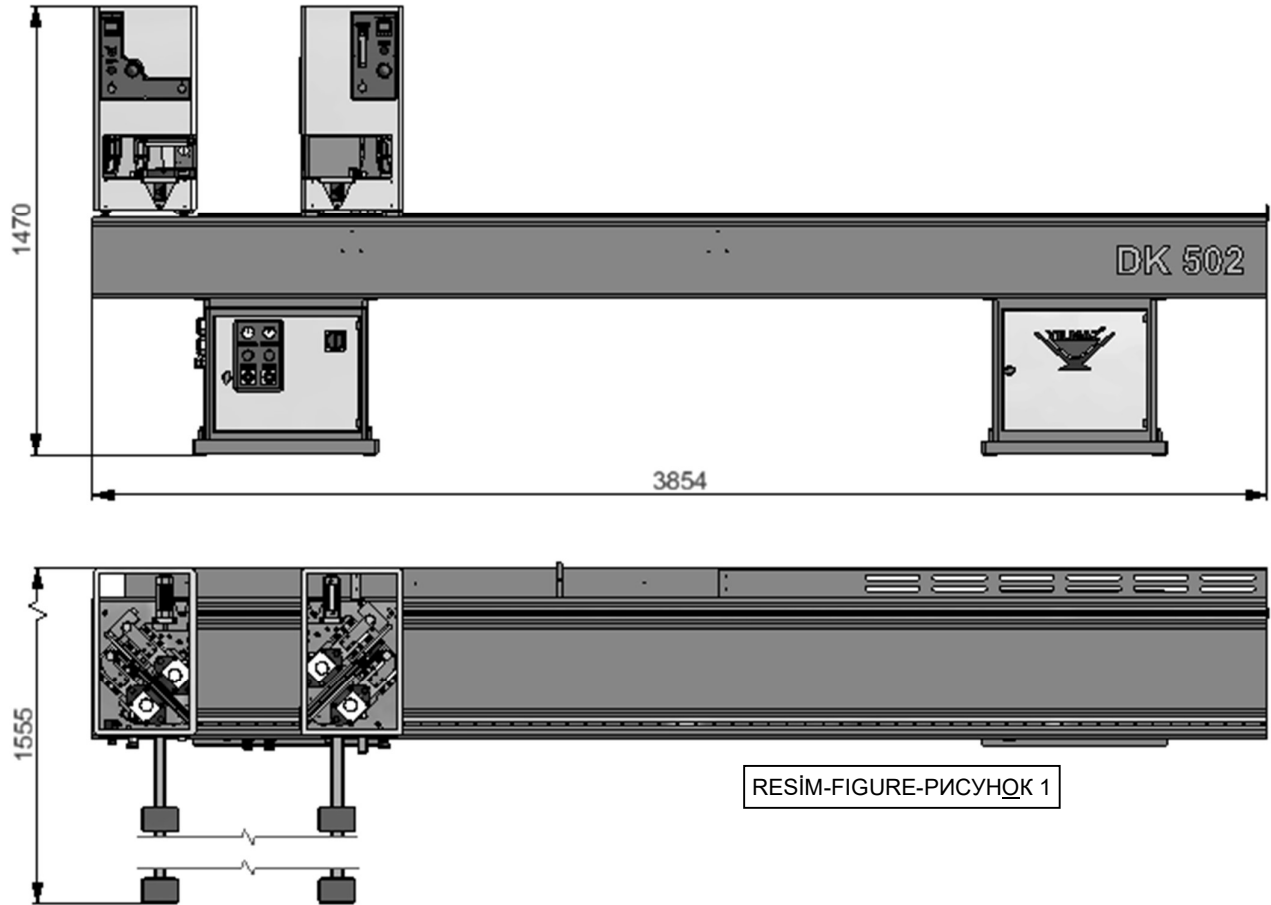
<b>Teknik Özellikler Technical Features</b>							
<b>DK 502 DK 504</b>	3 kW 50 Hz. 230 V AC P N PE	h = 130mm max. a = 30° - 180°	6/8 Bar	32 Lt. / dak. Lt/min	W = 75 L = 430 H = 170	580	720

 <p><b>YILMAZ PVC VE ALÜMİNYUM İŞLEME MAKİNELERİ SANAYİ TİCARET LTD.ŞTİ.</b> Turgut Özal Bulvarı No:173 Tasdelen 34788 Cekmekoy 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</p> 			
MODEL TYPE MODEL	DK 502	RATED CURRENT NOMINAL AKIM	15,2 A
SERIAL NO SERI NO		AIR CONSUMP. HAVA TÜKETİMİ	32 Lt/min
PROD.DATE ÜRETİM TAR.		AIR PRESSURE HAVA BASINCI	6-8 BAR
TOTAL POWER TOPLAM GÜÇ	3090 W		
RATED VOLTAGE NOMINAL GERİLİM	230V AC P N PE	WEIGHT AĞIRLIK	580 KG.

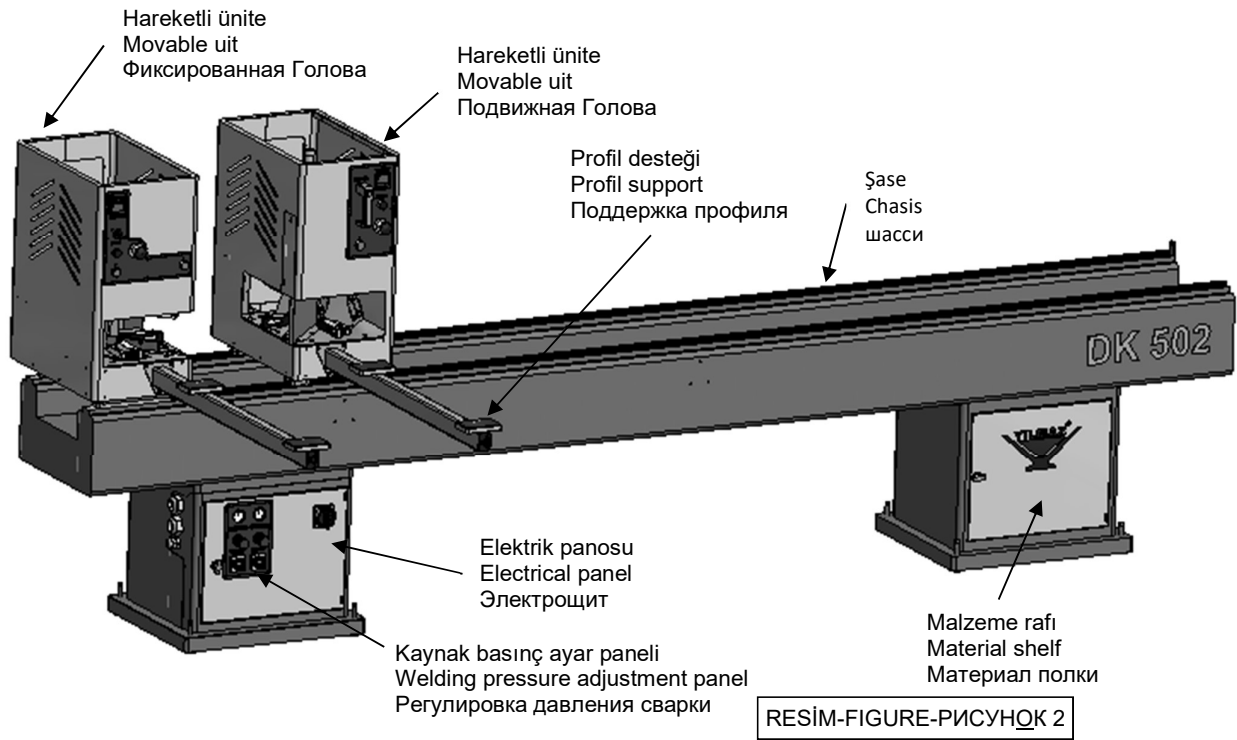
 <p><b>YILMAZ PVC VE ALÜMİNYUM İŞLEME MAKİNELERİ SANAYİ TİCARET LTD.ŞTİ.</b> Turgut Özal Bulvarı No:173 Tasdelen 34788 Cekmekoy İSTANBUL-TURKIYE Tel: +90 (216) 312 28 28 (Pbx) Fax: +90 (216) 484 42 88 web : www.yilmazmachine.com.tr e-mail: yilmaz@yilmazmachine.com.tr</p> 			
MODEL TYPE MODEL	DK 504	RATED CURRENT NOMINAL AKIM	16 A
SERIAL NO SERI NO		AIR CONSUMP. HAVA TÜKETİMİ	32 Lt/min
PROD.DATE ÜRETİM TAR.		AIR PRESSURE HAVA BASINCI	6-8 BAR
TOTAL POWER TOPLAM GÜÇ	3100 W		
RATED VOLTAGE NOMINAL GERİLİM	230V AC P N PE	WEIGHT AĞIRLIK	580 KG.



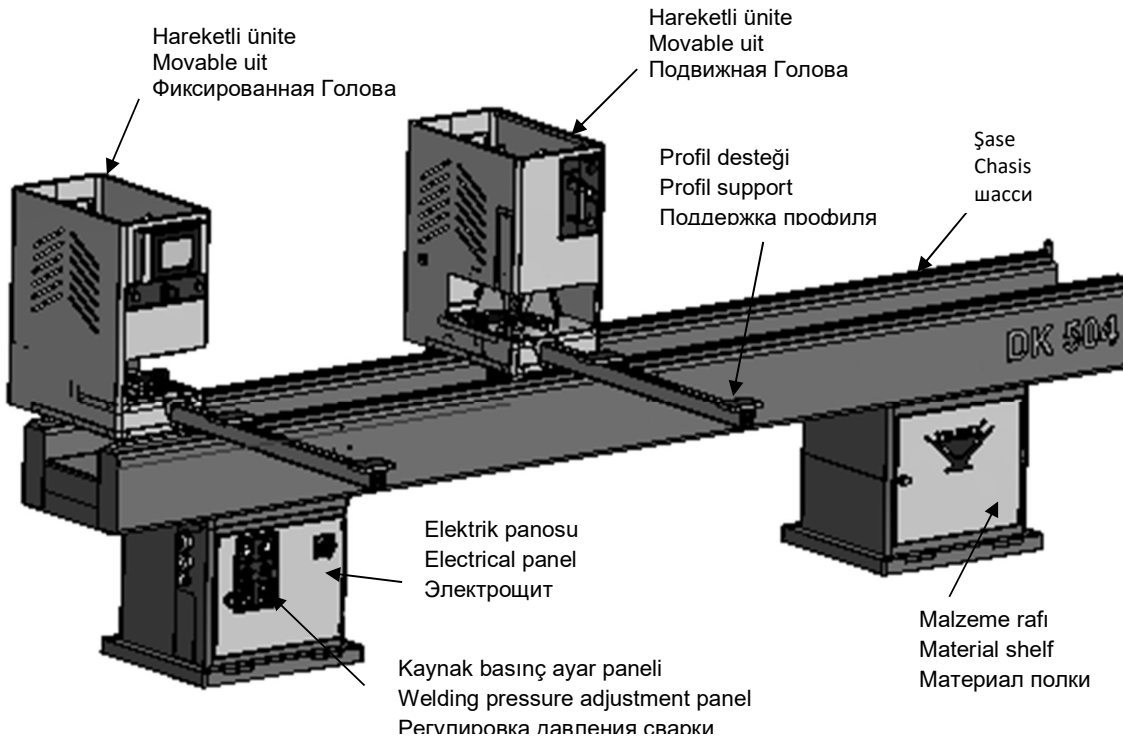
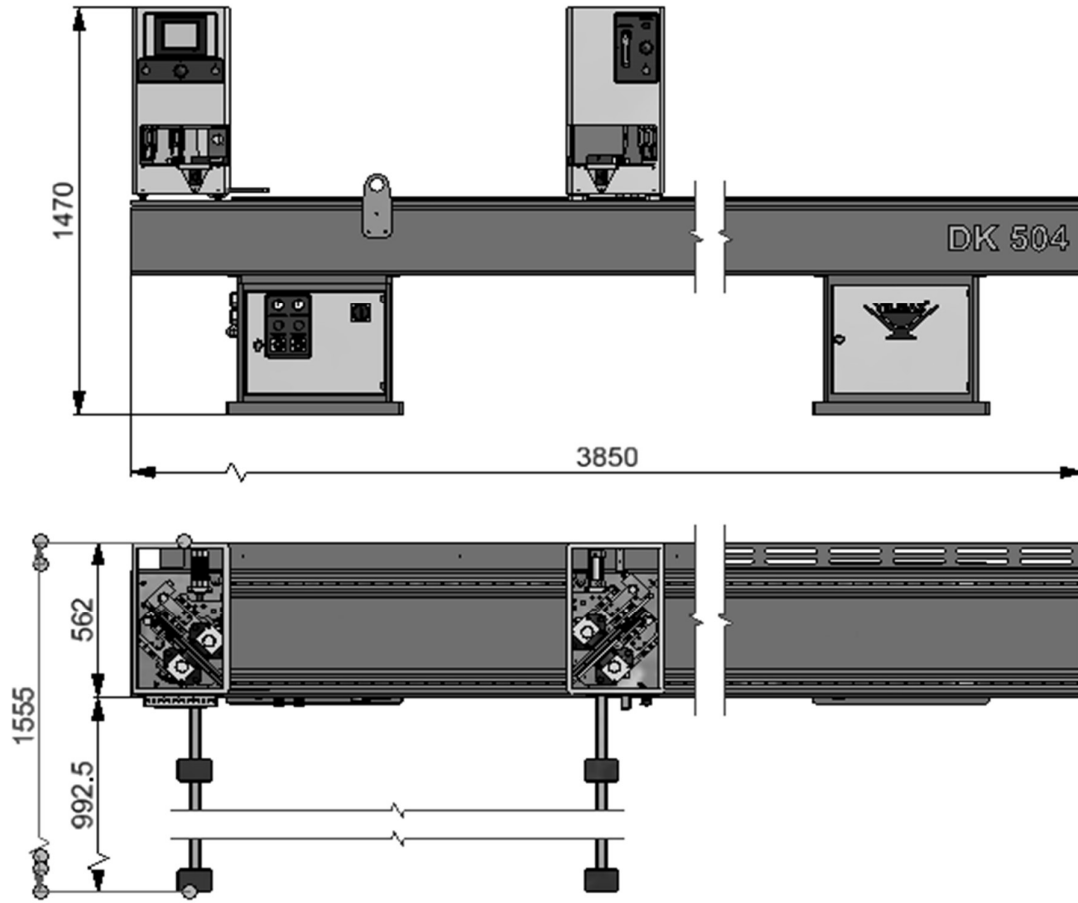
**BOYUTLAR – DIMENSIONS – РАЗМЕРЫ (DK 502)**

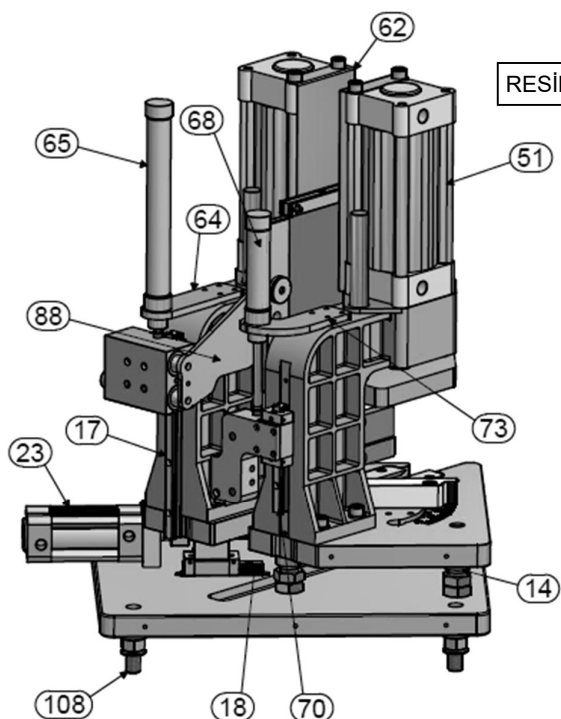


**PARÇA LİSTESİ - PART LIST - ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ**

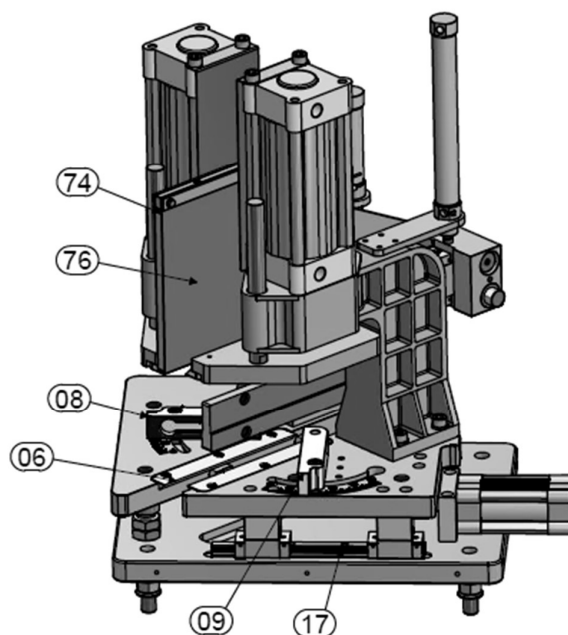


BOYUTLAR – DIMENSIONS – РАЗМЕРЫ (DK 504)

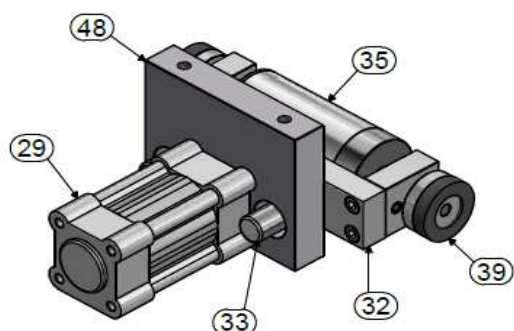




RESIM-FIGURE-РИСУНОК 3



RESIM-FIGURE-РИСУНОК 5



RESIM-FIGURE-РИСУНОК 4

NO номер	СТОК КОДУ / CODE ПОРЯДОК КОД	АДЕТ / QTY КОЛИЧЕСТВО	NO номер	СТОК КОДУ / CODE ПОРЯДОК КОД	АДЕТ / QTY КОЛИЧЕСТВО
06	2TU011210-0090	8	48	2TU012210-1185	1
08	2TU012210-0554	1	51	1PN020000-0040	4
09	2TU012210-0553	1	64	2TU011441-0861	2
14	2TU011110-1257	6	65	1PN020000-0211	2
17	1SR080000-0131	2	62	2TU011441-0352	2
18	1SR080000-0133	2	68	2TU014010-0024	4
23	1PN020000-0212	2	70	1SR080000-0132	2
29	1PN020000-0016	1	73	2TU011441-0860	2
32	2TU012210-0025	1	74	3UA610010-0001	2
33	2TU015010-0013	2	76	2TU019010-0001	2
35	3UA310030-0035	1	88	2TU011441-0862	2
39	1PL030000-0007	2	108	2TU011110-1256	4

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
1		1EL200000-0020	TERMOCOPUL 1.5mt TC-M06-L030-K01,5 J TİP EMKO THERMOCOUPLE ТЕРМОПАРА
2		1EL200000-0124	SENSÖR MZT6-03VPS-KP0 (1023971) (SICK) SENSOR ДАТЧИК
3		1EL090000-0011	XB4-BW33B5 YEŞİL LED'Lİ 24V AC/DC
4		1EL090000-0001	XB4-BS8442 ACİL STOP BUTONU EMERGENCY STOP BUTTON КНОПКА АВАРИЙНОЙ ОСТАНОВКИ
5		1EL050000-0009	RÖLE(OMRON)G3NA-220B/ 5-24V DC
6		1EL050000-0010	RÖLE H3CR-A8 (ZAMAN RÖLESİ) (24-48V AC)
7		1EL190000-0078	ISI GÖSTERGESİ (E5CSV-Q1TD-500 AC/DC24V - SSR ÇIKIŞI) TEMPERATURE DISPLAY ПОКАЗАТЕЛЬ ТЕМПЕРАТУРЫ
8		3ST010030-0037	REZİSTANS HEATER ОБОГРЕВАТЕЛЬ

## **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 Bilgileri**
  - 7.1 Hazırlık
  - 7.2 Operasyon
  - 7.3 Gönye Ayarları
- 8. Bakım, Servis ve Onarım**
  - 8.1 Bakım
  - 8.2 Ütü Teflonunun Değişirilmesi ve Temizlenmesi
  - 8.3 Hava basıncını ayarlama
- 9. Muhtemel Arızalar ve Giderilmesi**
- 10. 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.**

<b>MERKEZ YETKİLİ SERVİS ADRESİMİZ</b>	
TAŞDELEN MH. ATABEY CD. No 9 34788 ÇEKMEKÖY – İSTANBUL / TÜRKİYE	
<b>Tel</b>	0216 312 28 28 Pbx.
<b>Fax</b>	0216 484 42 88
<b>E-mail</b>	service@yilmazmachine.com.tr
<b>Web</b>	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.	
<ul style="list-style-type: none"><li>• Makine Seri No</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Voltaj ve Frekans Bilgileri</li></ul>
<ul style="list-style-type: none"><li>• Makine Modeli</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Makinenin Satın Alındığı Tarih</li></ul>
<ul style="list-style-type: none"><li>• Bulunan Arızanın Tarifi</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Makinenin Satın Alındığı Bayi Bilgileri</li></ul>
<ul style="list-style-type: none"><li>• Ortalama Günlük Çalışma Süresi</li></ul>	



## 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		Makine çalıştığında elinizi testereye yaklaştırmayın
	<b>TEHLİKE İKAZ</b> sembolü spesifik tehlikelere karşı sizi ikaz eder ve kesinlikle okunmasını gerektirir.		<b>ÖNEMLİ</b> 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 uyararak, 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 Kaynak 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 kaynak 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 dengenizi 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 kullanımda 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 getirmediklerini 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 getirmedeği makine ve cihazları kullanmayınız.

2.3.15 Makinenin ve elektrik güç bağlantılarının yanında yanıcı, parlayıcı sıvı ve malzemeleri bulundurmayın.

### 3. MAKİNENİN TANIMI

PVC profillerinin köşe birleştirmeleri için tasarlanmış kaynak makinesidir.

- Profil çeşidine göre mengene ve yapıştırma basınç ayarını ayrı ayrı yapma imkanı vardır.
- Eritme ve yapıştırma zaman ayarı vardır.
- Termostat elektronik olup 0<sup>0</sup>-260<sup>0</sup>C derece arasında istenilen sıcaklığa ayarlanabilir.
- Renkli profiller için 0.2 – 2 mm. Kaynak özelliği
- Hareketli kafa (sağ) manuel hareket eder.
- Fren sistemi mevcuttur.
- Sol kafada 30°-180° kaynak yapabilme imkanı vardır. Sağ kafa 90° sabit açıdadır.
- Emniyet açısından mengene pistonları düşük basınç sistemi ile çalışmaktadır.
- Profiller sıkıştırıldıktan sonra kaynak işlemini otomatik olarak tamamlanır.
- Makine CE standartlarına uygun olarak tasarlanmıştır.
- Profil destek aparatı mevcuttur.

<b>STANDART AKSESUARLAR</b>	<b>OPSİYONEL AKSESUARLAR</b>
Kullanma kılavuzu	
Profil destek aparatı	

### 4. MAKİNENİN TAŞINMASI VE NAKLİYESİ

**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.

4.6. Makine üzerindeki taşıma vidalarının somun yuvaları bulunmaktadır. Makine bir yerden başka bir yere nakledileceği zaman makine ile verilen bu taşıma vidalarını kullanarak uygun bir kaldırma aracı ile (forklift, caraskal, vinç.vs) ile makineyi yukarı kaldırınız. Bu sırada kaldırma aracının makineye zarar vermemesine dikkat ediniz.

4.7. Makine yerinden hareket ettirileceği zaman yükü mümkün olduğunca aşağıdan yakalayarak hareket ettirin ki daha fazla stabilite sağlanabilsin. Makineyi sarsmaksızın yavaş hareketlerle hareket ettirin. Tehlikeli noktalarda herhangi bir insanın olmadığından emin olun.

## 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 100 cm uzaklıkta olmalıdır. Makinenin arka tarafında kesilen parçaların talaş ve yongalarının toplandığı torba bağlantı yeri, hidro-pnomatik sistem, kablo kanal yerleri, elektrik güç bağlantı soketleri bulunmaktadır.

5.1.3 Makinenin dengesini alt kısımdaki ayarlanabilir ayaklar ile sağlayabilirsiniz.

### 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



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

## 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.

## 7.0 OPERASYON BİLGİLERİ

### 7.1 Hazırlık

7.1.1 Tablayı yağlardan temizleyin ve kurulayın. Rezistans plakasının üzerindeki teflon kağıdın yırtıksız ve temiz olduğundan emin olun.

7.1.2 Makinenin tüm yüzeylerini çapaklardan, yongalardan ve yabancı malzemelerden temizleyin. Zararlı maddelerden korunmak için gözlük kullanın.

7.1.3 Kaynak yapılacak PVC profile göre ısı ve zaman ayarlarının doğruluğunu kontrol ediniz.

## KUMANDA PANOSU ÜZERİNDEKİ BUTONLARIN KULLANIMI (DK 502):

**Isı Göstergesi (RESİM 6 NO.118) :** PVC profilleri ısıtarak kaynak yapan rezistansın sıcaklığını 0-260 C derece ayarlayan cihazdır.Fabrika çıkış ayarı 245 C derecedir. Bu ayarı değiştirmek için SET butonuna basınız, gösterge üzerindeki yanıp sönen eski ısı değerinin yerine (gösterge üzerindeki ok işaretli tuşların yardımı ile) yeni ısı değerini giriniz. Set butonuna tekrar basarak hafıza alınız.



**Dikkat:** Set butonunun yanındaki program (PRG) butonu ile oynamayınız. Fabrika çıkış ayarlıdır

**Kafa seçimi butonu:** Tek veya çift kafa kaynak işlemi için kullanılır. Buton 1-2 konumunda iken çift kafada kaynak işlemi yapılır. Buton 1 konumunda iken sabit kafada kaynak işlemi yapılır.

**Acil Stop Butonu (RESİM 6 NO.115) :** Bu butona basıldığında pnömomatik ve elektrikle ilgili makine üzerindeki tüm cihazlar çalışmaya başlamadan önceki kapanış konumuna gelir.

**Sistem Start butonu (RESİM 6 NO.117) :** Kaynak işlemini başlatmak için kullanılır.

**Fren Bırakma Butonu (RESİM 6 NO.134) :** Hareketli kafayı sabitlemek için kullanılır. Fren Bırakma kolundaki butona basılı tutulduğunda frenler devreden çıkar. Böylece hareketli kafa, istenilen konuma manuel bir şekilde getirilebilir. Hareketli kafa istenilen konuma getirildiğinde, Fren Bırakma kolundaki butondan parmağınızı çekiniz. Frenler otomatik olarak aktif hale gelir ve hareketli kafa sabitletir.

**Kaynak basınç ayarı (RESİM 6 NO.141) :** Isıtılarak kaynak yapılacak parçaların kaynak basıncını ayarlar. Fabrika çıkış ayarı 6 bardır. Bu ayar değiştirilmek istendiğinde anahtarı sağa veya sola çevirmek sureti ile istenen basınca ayarlayınız. Konumu kilitlemek için anahtarın dış çerçevesini aşağıya bastırınız.

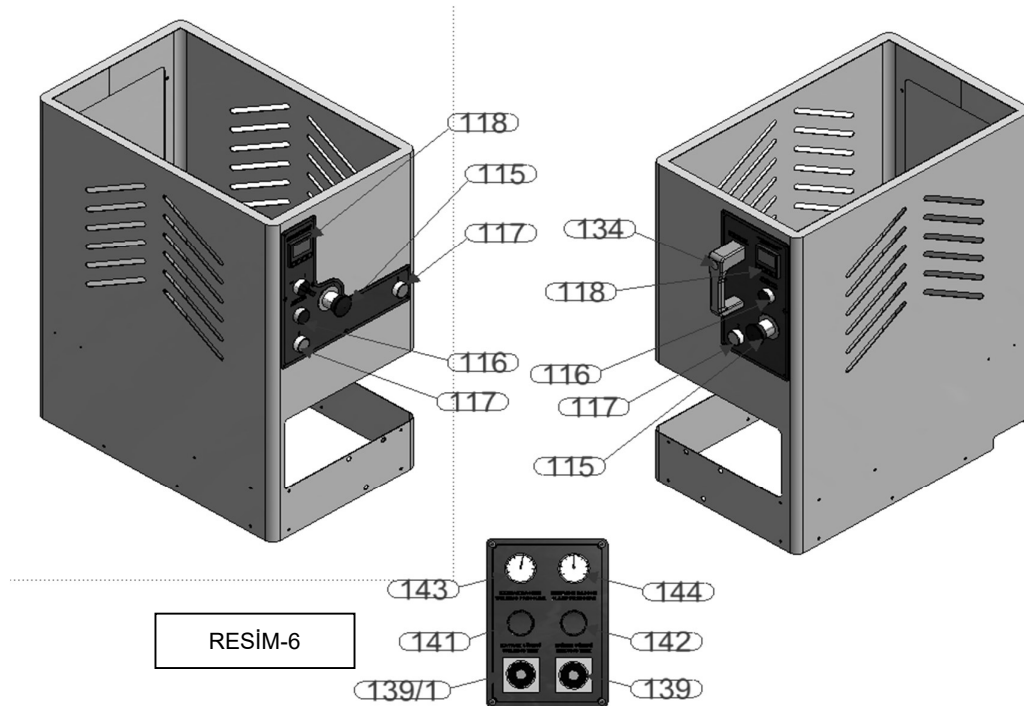
**Kaynak basınç göstergesi (RESİM 6 NO.143):** Kaynak basınç kuvvetini bar cinsinden okuyan göstergedir.

**Mengene basınç ayarı (RESİM 6 NO.142) :** Kaynak yapılacak PVC profilleri sıkıştıran mengene pistonlarının basınç kuvvetini ayarlar. Fabrika ayarı 4 bardır. Bu ayar değiştirilmek istendiğinde,kaynak basınç ayarı için yapılan işlemlerin aynısıdır.

**Mengene basınç göstergesi (RESİM 6 NO.144) :** PVC profilleri sıkıan mengenenin basınç kuvvetini bar cinsinden okuyan göstergedir

**Isıtıcı zaman saati (RESİM 6 NO.139) :** Kullanılacak ısının zaman ayarı yapılır. 0-30 sn arasında isteğe göre ayarlanabilir. Fabrika çıkış ayarı 20 sn dir.

**Kaynak zaman saati (RESİM 6 NO.139/1) :** PVC profillerin kaynak süresini ayarlar. Bu süre 0 - 30 sn arasında isteğe göre ayarlanır. Fabrika çıkış ayarı 25 sn.dir.



## 7.2 OPERASYON (DK 502 MODELLERDE)

### Çift Köşe Kaynak İşlemi :

- Elektrik ve hava güç ünitelerini açınız.
- Sabit kafa üzerindeki kafa seçme butonunun (RESİM 6 NO.125) 1-2 konumunda olmasına dikkat ediniz.
- Sabit kafada bulunan iki start butonuna (RESİM 6 NO.117) butonlar üzerinde yeşil ışık yanınca kadar beraber basınız
- Hareketli kafa üzerindeki fren butonunun (resim 2) OFF (kapalı) konumda olup olmadığını kontrol ediniz. Eğer fren butonu OFF konumda değilse makine çalışmaz.
- Fren Bırakma kolunda butona basılı tutup (RESİM 6 NO.134) hareketli kafayı istediğiniz konuma ayarlayınız. Hazır kesilmiş olan profili iki kafa arasına yerleştiriniz ve fren bırakma kolundaki butondan elinizi çekiniz. Böylece hareketli kafa sabitlenmiş olacaktır.
- Hareketli kafaya diğer profili yerleştiriniz. Start butonuna iki defa basarak profilleri sıkınız.
- Sabit kafaya geçip diğer profili yerleştiriniz. Sabit kafada bulunan start butonlarına ayrı ayrı basarak profilleri sıkınız.

## OPERASYON (DK 504 MODELLERDE)

### Çift Köşe Kaynak İşlemi :

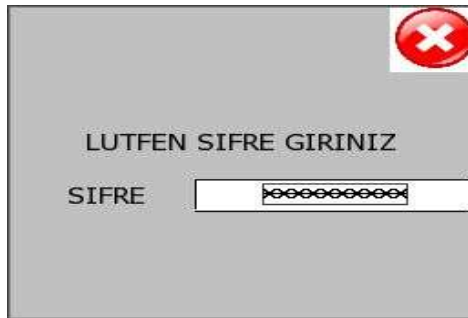
Elektrik ve hava güç ünitelerini açınız,



PLC versiyonu

Ekran versiyonu

PLC ve Ekran versiyon numaralarını belirtir



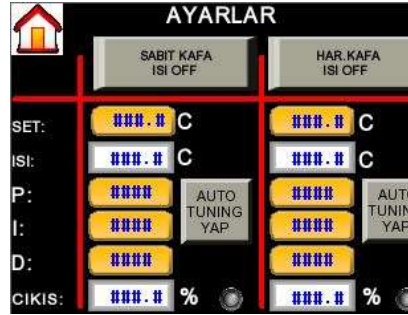
Şifre giriş sayfasıdır. (Şifre 1234)



Dil seçimlerinin yapıldığı sayfadır. Makineyi satın aldıktan sonra ilk kez işlem yapılacaksa dil seçimini yapınız



Ekran panelinin ana ekran sayfasıdır. Yapılacak işlemler seçilir.



Sabit ünite ve Hareketli ünite ayar sayfasıdır



İstenilen ısı değeri bu bölüme girilir. Sabit kafa için girilmek istenen ısı değeri sabit kafanın bulunduğu sütuna, hareketli kafa için girilmek istenen ısı değeri hareketli kafanın bulunduğu sütuna yazılır.



Anlık ısı değişiminin okunduğu display ekranıdır. Her iki kafa için ayrı ayrıdır.



Autotuning ( Rezistans plakasının ısıtma ve soğuma değerlerinin makine tarafından optimize edilmesi) butonuna basıldığında PID parametreleri otomatik olarak hesaplanır. Her iki kafa içinde PID parametreleri ayarlanmalıdır.



Sabit ünitenin ısını kapatıp açmak için kullanılır.



Hareketli ünitenin ısını kapatıp açmak için kullanılır.



Çıkış butonu



Çalışma sayfası



Reçete işlemleri bölümünde oluşturulan reçetenin isminin görüntülediği bölümdür.



Profillerin, kaynak öncesi ısınma süresi ,



Bu bölümden girilir



Anlık ısıtma zamanı, değişimlerinin görüntülediği ekran görünümüdür



Profillerin kaynak süreleri,



bu bölümden girilir.



Anlık kaynak zamanı, değişimlerinin görüntülediği ekran görünümüdür.



Sabit ünite ısını kapatıp açma işlemini ve istenilen sıcaklık değeri,



bu bölümden girilebilir,

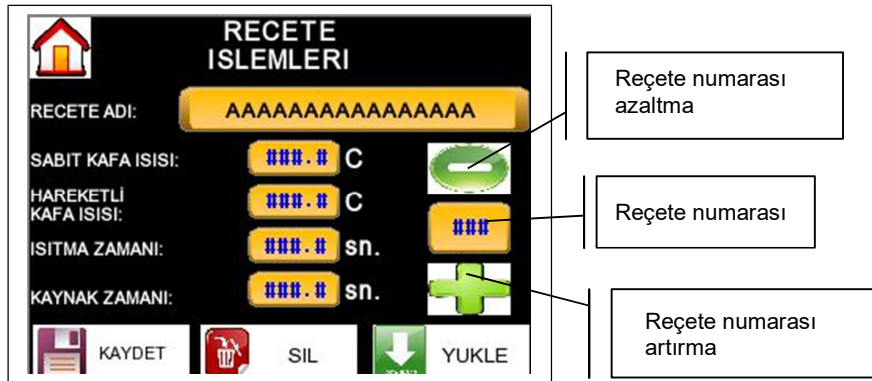


Girilen sıcaklık değerinin anlık değişiminin görüntü ekranıdır.

Aynı işlemler hareketli ünite için de geçerlidir.



Sabit ünitenin veya sabit ve hareketli ünite birlikte çalışma seçiminin yapıldığı görüntü ekranıdır.



Reçete işlemlerinin yapıldığı ekran sayfasıdır.



Tanımlanacak olan reçetenin adının yazılacağı bölüm



Bu sayfada oluşturulan reçeteler, butona basılarak kayıt edilir. Çalışma sayfasında ise burada oluşturulan reçeteler çalıştırılır.



Buradaki gizli butona basıldığında mekanik ayar sayfası açılır

Manuel çalışma sayfasıdır



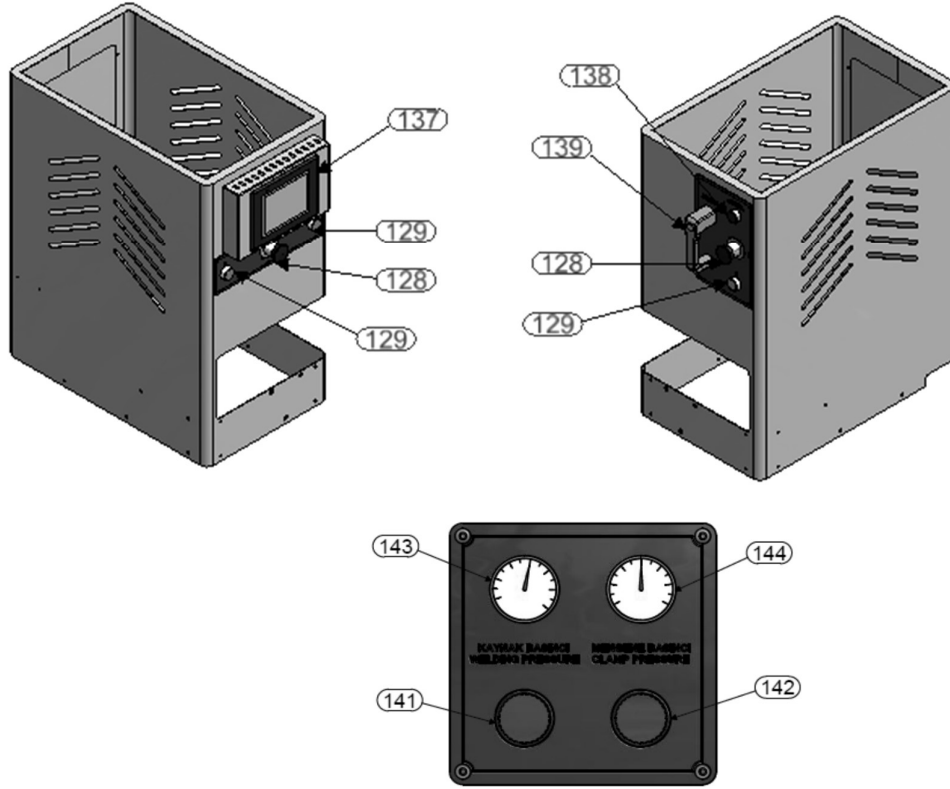
Mekanik ayarlar sayfasıdır. Bu ayarlar, Makine üzerindeki pistonların senkronize çalışmasını sağlamak amacıyla, üretici fabrika tarafından sevk öncesi ayarlanmıştır. Ancak piston değişikliklerinde bu sayfadaki ayarlar kullanılabilir.



Alarm Sayfası



## KUMANDA PANOSU ÜZERİNDEKİ BUTONLARIN KULLANIMI (DK 504):



**Acil Stop Butonu (RESİM 6 NO.128) :** Bu butona basıldığında pnömatrik ve elektrikle ilgili makine üzerindeki tüm cihazlar çalışmaya başlamadan önceki kapanış konumuna gelir.

**Sistem Start butonu (RESİM 6 NO.129) :** Kaynak işlemini başlatmak için kullanılır

**Fren Bırakma Butonu (RESİM 6 NO.139) :** Hareketli kafayı sabitlemek için kullanılır. Fren Bırakma kolundaki butona basılı tutulduğunda frenler devreden çıkar. Böylece hareketli kafa, istenilen konuma manuel bir şekilde getirilebilir. Hareketli kafa istenilen konuma getirildiğinde, Fren Bırakma kolundaki butondan parmağınızı çekiniz. Frenler otomatik olarak aktif hale gelir ve hareketli kafa sabitlenir

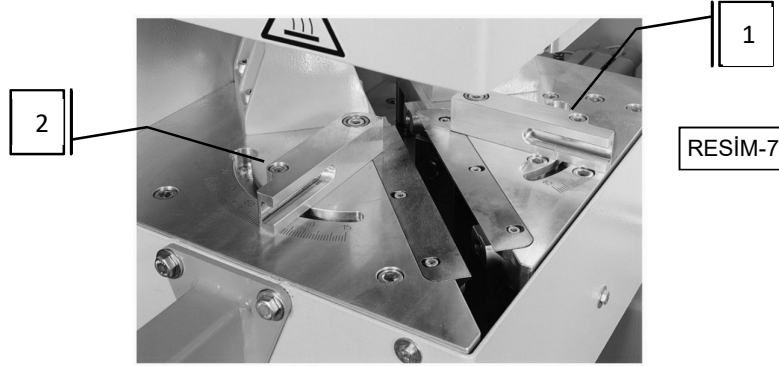
**Kaynak basınç ayarı (RESİM 6 NO.141) :** Isıtılarak kaynak yapılacak parçaların kaynak basıncını ayarlar. Fabrika çıkış ayarı 6 bardır. Bu ayar değiştirilmek istendiğinde anahtarı sağa veya sola çevirmek sureti ile istenen basınca ayarlayınız. Konumu kilitlemek için anahtarın dış çerçevesini aşağıya bastırınız

**Kaynak basınç göstergesi (RESİM 6 NO.143):** Kaynak basınç kuvvetini bar cinsinden okuyan göstergedir.

**Mengene basınç ayarı (RESİM 6 NO.142) :** Kaynak yapılacak PVC profilleri sıkıştıran mengene pistonlarının basınç kuvvetini ayarlar. Fabrika ayarı 4 bardır. Bu ayar değiştirilmek istendiğinde, kaynak basınç ayarı için yapılan işlemlerin aynısıdır.

### 7.2.1 Tek Köşe Kaynak İşlemi :

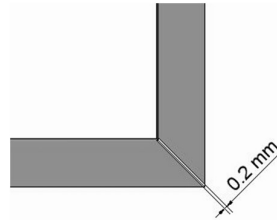
- Tek köşe ve açılı kaynak sabit kafada yapılabilir. Hareketli kafa açısızdır
- Elektrik ve hava güç ünitelerini açınız.
- Gönyeler üzerindeki imbus vidayı (RESİM 7 / 1-2 nolu civatalar) gevşeterek gönyeleri istediğiniz açığa ayarlayınız ve imbus vidayı sıkınız.



- Sabit kafa üzerindeki kafa seçme butonunun (resim 2) 1 konumunda olmasına dikkat ediniz.
- Sabit kafada bulunan iki start butonuna (RESİM 6 NO.117) butonlar üzerinde yeşil ışık yanıncaya kadar beraber basınız
- Profilleri tabla üzerine yerleştiriniz. Sabit kafa üzerinde bulunan start butonlarına ayrı ayrı basarak profilleri sıkınız.
- Sabit kafada bulunan start butonlarının ikisine birden basınız. Bu şekilde makine düşük basınçtan (0,8 bar), yüksek basınca (6 bar) geçecek ve makine kaynak işlemini otomatik olatacak tamamlayacaktır

#### ÖNEMLİ

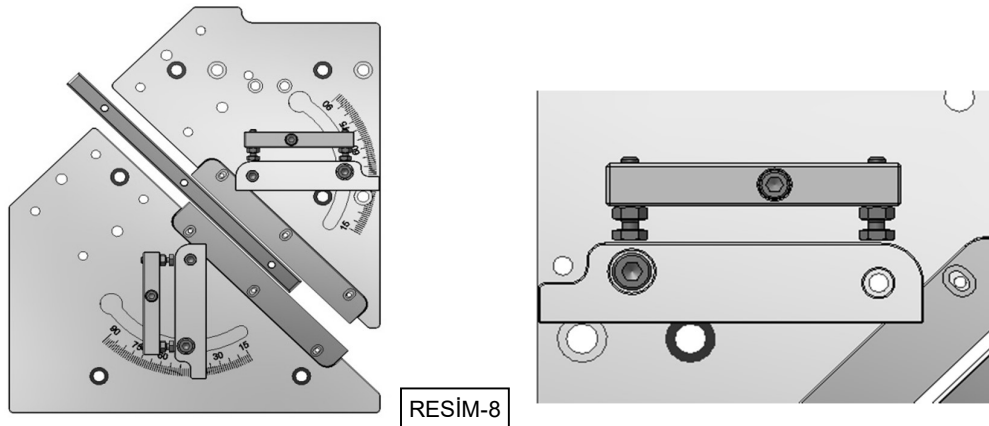
Kaynak operasyonu esnasında PVC profillerin ısı ile birleştirilmesinden profilin altında ve üstünde meydana gelen kaynak birikintilerini, üst tabla (RESİM 3 NO.1/2) ve mengene papucu (RESİM 3 NO.17/18) altındaki ayarlı bıçaklar (RESİM 4 NO.35) ile 0.2 mm kaynak aralığında ayarlama yapılabilir.



**NOT : Olası bir tehlike anında acil stop butonuna basınız (RESİM 6 NO.115)**

### 7.3 Gönye Ayarları

7.3.1 Herhangi bir nedenden dolayı 90 derece kaynağa göre, gönye ayarlarının tekrar ayarlanması gerektiğinde, aşağıdaki şekilde görülen civataları gevşetip sıkarak, hassas bir kıl gönye yardımı ile 2 mm ayar mesafesi içerisinde ayarlayabilirsiniz.



## 8.0 BAKIM, SERVİS VE ONARIM

### 8.1 Bakım

8.1.1 Makinenin elektrik ve pnömatik güç bağlantılarını kesiniz.

8.1.2 Makinenin tüm yüzeylerini çapaklardan, yongalardan ve yabancı malzemelerden temizleyin. Makine uzun süre kullanılmıyacaksa boyasız yerlere paslanmayı önleyici bir yağ ile yağlayınız.

8.1.3 Makineyi temizlerken boyaya zarar verebilecek malzemeleri kullanmayınız.

8.1.4 Kaynak bıçaklarını aşınma, bükülme ve kırılmalara karşı kontrol ediniz. Bıçaklar zarar görmüşse değiştiriniz.

8.1.5 Isıtıcı rezistans plakasının üzerindeki teflon kağıdın her zaman temiz ve hasarsız olmasına dikkat ediniz

8.1.6 Teflon kağıdın üzerine yapışan yağ, kir, plastik parçacıkları vs. gibi malzemeleri nemli temiz bir bez kullanarak itinane temizleyin



**Teflon kağıdın temizlik uygulaması makine çalışmadığı zamanlarda yapılmalıdır. Makine çalışırken rezistans plakası temizliğine ihtiyaç duyulursa; Acil stop butonuna basılarak sistemi kapatınız,**

### 8.2 Teflon kağıdının değiştirilmesi

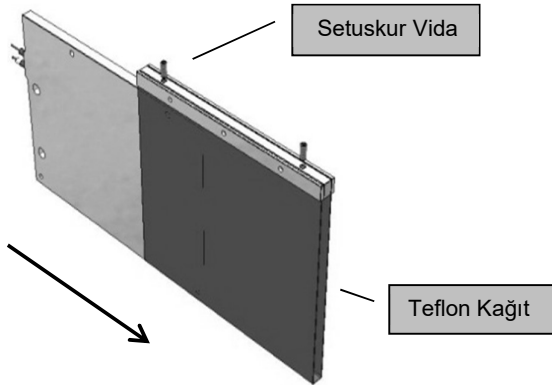
8.2.1 Makinenin elektrik bağlantısını kesiniz.

8.2.2 Muhafaza kapağını açınız.

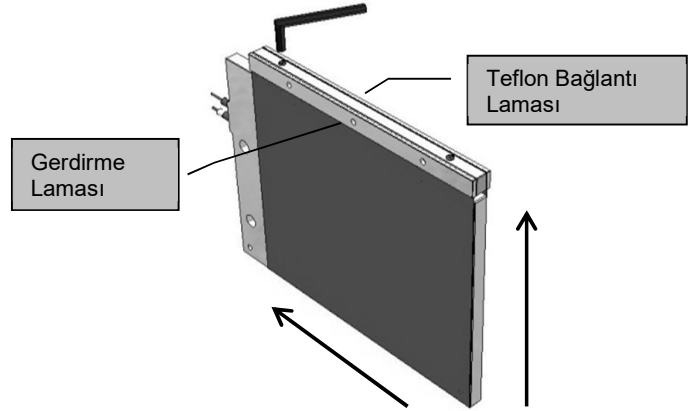
8.2.3 Teflon kağıdı gerdirme lamasının üstünde bulunan setuskur civatayı Allen ile gevşeterek teflon grubunu öne doğru çekip komple dışarı alınız. (RESİM 9)

8.2.4 Teflon bağlantı lamasının üzerindeki altıköşe civatayı söküp teflon kağıdı değiştirin. Sökerken yapılan işlemlerin tersini yaparak yeni teflon kağıdını bağlantı lamalarına tespit ediniz.

8.2.5 Oluşturulan teflon grubunu, rezistans plakasına geçirip yukarı doğru gererek M6 Setuskur civataların yardımıyla sıkıp sabitleyiniz. (RESİM 10)



RESİM-9



RESİM-10

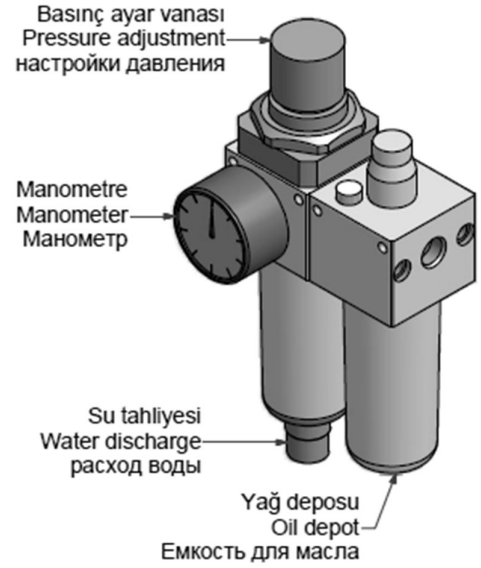
### 8.3 Hava basıncını ayarlama (Pnömatik sistemlerde)

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.



### 9.0 MUHTEMEL ARIZALAR VE GİDERİLMESİ

Acil problemleri ortadan kaldırmak için önerilerimiz aşağıdadır. Eğer arıza giderilemiyorsa veya aşağıda önerilenlerin dışında bir arıza ile karşılaşırsanız lütfen teknik servise danışın.

PROBLEMLER	NEDENLER	ÇÖZÜM ÖNERİLERİ
Rezistans ısınmıyor	Makinede elektrik yok	Sigorta, fiş, priz vs. kontrol edin.
	Termokopul çalışmıyor	Termokopul bağlantı teli yerinden çıkmıştır.
	Isı göstergesi ayarsız	Isı gösterge ayarını kontrol edin (245°)
Mengeneler çalışmıyor. Kılavuz laması hareket etmiyor Fren pistonu çalışmıyor. Rezistans plakası (ütü) hareket etmiyor.	Hava basıncı yetersiz	Makineye gelen hava hortumu bağlantılarının uygun olduğunu kontrol edin. Şartlandırıcıdan hava basıncını ayarlayınız.
Kaynak yapmıyor veya temiz kaynak yapmıyor.	Kesme aynı açıda yapılmamış. Teflon kağıt kirli veya yırtık.	Profili kestiğiniz testere bilmeli ve PVC profillerin açılı kontrol edilmeli Teflon kağıt yenisi ile değiştirilmeli

## 10.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 işe 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 hatları

-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 sorumlu bir şekilde çalıştırılması sırasında oluşabilecek zararlar garanti kapsamında değildir

**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 Information**
  - 7.1 Preparation
  - 7.2 Operation
  - 7.3 Bracket Settings
- 8. Maintenance, Service and Repair**
  - 8.1 Maintenance
  - 8.2 Change of teflon paper
  - 8.3 Adjust the air pressure
- 9. Troubleshooting Guide**
- 10. 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**

<b><u>AUTHORIZED TECHNICAL SERVICE CENTER ADDRESS</u></b>	
TAŞDELEN MH. ATABEY CD. No 9 34788 ÇEKMEKÖY – İSTANBUL / TÜRKİYE	
<b>Tel</b>	0216 312 28 28 Pbx.
<b>Fax</b>	0216 484 42 88
<b>E-mail</b>	service@yilmazmachine.com.tr
<b>Web</b>	www.yilmazmachine.com.tr
For minimize the documentantation, 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 manual.

2.2.5 All directives, recommendations and general safety rules contained in this manual have to be observed fully. The machine cannot be operated in any way for purposes other than those described herein. Otherwise, the manufacturer shall not be deemed responsible for any damages or injuries. 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 Do not overload the welding machine and appliances. Machine and appliances run safely within the mentioned operating range, explained in their user manual.

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

Machine is designed for the joining of PVC profiles through corner welding

- Capable of adjusting the clamp and welding pressure according to the profile type.
- Equipped with a timer for melting and welding time.
- The thermostat is electronic and can be adjusted in a temperature range between 0<sup>0</sup>-260<sup>0</sup> C.
- Welding seam between 0.2-2 mm.
- The movable head (right head) moves manually. It is equipped with a brake system.
- On the left head it is possible to weld at angles between 30°-180°. The right head is fixed at 90°.
- For safety reasons, the clamp pistons operate with low pressure.
- After clamping the profiles, the welding is carried out automatically.
- The machine has been designed according to CE Safety Directives.
- Equipped with profile support device.

<u>STANDARD ACCESSORIES</u>	<u>OPTIONAL ACCESSORIES</u>
User manual	
Profile support apparatus	

### 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.
- 4.6. On the machine, there are places to carry the machine with suitable lifting eye bolts. During transportation of the machine, Yilmaz supplied eye bolts can be used to lift the machine with an appropriate lifting device. Please pay attention not to give any damage to the machine during lifting.
- 4.7. In order to get more stability when hanging the machine in case of move it, hang it from bottom insofar. Move the machine without shaking it in slow movements. Be sure to take care of persons in dangerous places.

## 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. 100 cm away from the rear wall. On the backside of the machine you will find connection tube for the collection of burr and swarf, hydro-pneumatic system, cable channels, power supply connection plug.

5.1.3 You can provide the balance of the machine with adjustable counterforts (FIGURE 3 NO 129-1) in the bottom part.

### 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.**

## 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



**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.**

## 7.0 OPERATION INFORMATION

### 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 Check for appropriate temperature and time for the PVC profile to be welded

## USAGE OF BUTTONS ON CONTROL PANEL DK 502:

7.1.5.1 **Temperature Display (PICTURE 6 NO.118)** : For adjusting the temperature of the resistance, which heats and welds PVC profiles, between 0-260 C. The temperature is pre-set to 245 C at the factory. To change this value, press "Set". The pre-set value will blink. Input the new temperature value using the arrows on the display. Press "Set" again to save the input value.



**Caution:** Do not touch the (PRG) button next to the Set button. It has been pre-set in the factory.

7.1.5.2 **Head Selection Button:** Used for double or single head welding operation. For double head welding, the button has to be on the position "1-2". When the button is on "1", welding is possible on the fixed head.

7.1.5.3 **Emergency Stop Button (PICTURE 6 NO.115)** : When the Emergency Stop button is pressed, all pneumatic electric components of the machine return to their original position.

7.1.5.4 **Start Button (PICTURE 6 NO.117)** : Used to start the welding operation.

7.1.5.5 When the button on the brake release handle is pressed, brakes are disengaged. Thus moving head can be positioned manually at the desired location. When moving head is positioned, release the button on brake release handle. Brakes are automatically engaged again, and the position of moving head is fixed.

7.1.5.6 **Welding Pressure Adjustment (PICTURE 6 NO.141):** For adjusting the welding pressure of profiles to be joined via heating and welding. It is pre-set to 6 Bar in the factory. If you want to change this value, turn the switch to the right or left respectively to increase or decrease it. To lock the set value, press the outer frame of the switch down.

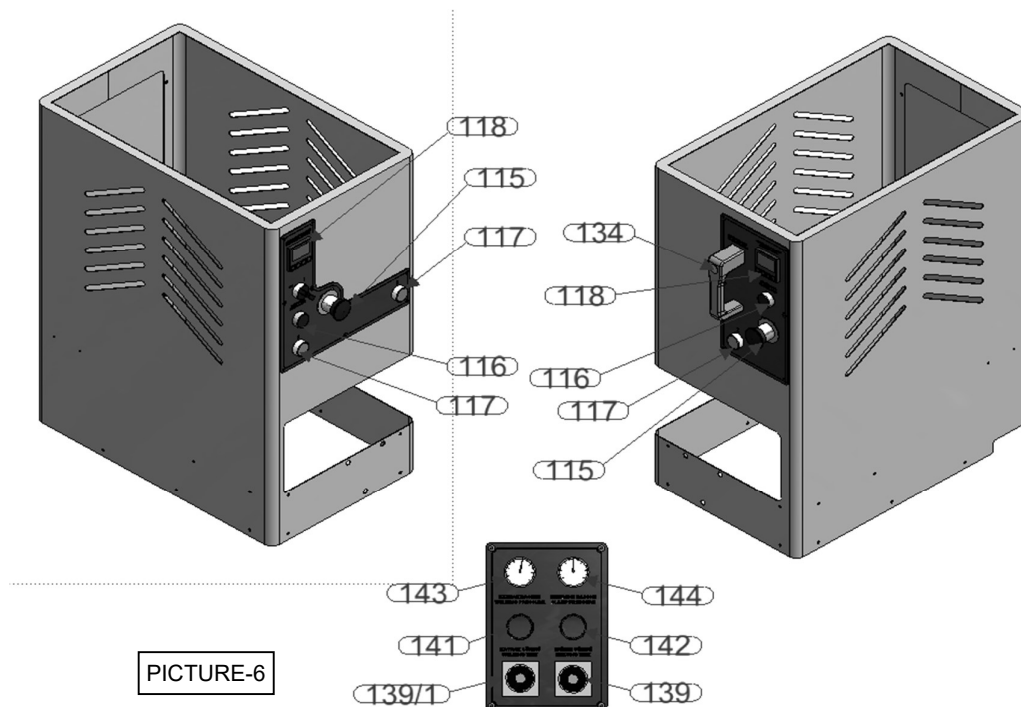
7.1.5.7 **Welding Pressure Display (PICTURE 6 NO.143):** It reads the welding pressure force in Bar.

7.1.5.8 **Clamp Pressure Adjustment (PICTURE 6 NO.142):** It adjusts the pressure force of the clamps, which clamp the PVC profiles to be welded. It is pre-set to 4 Bar. This adjustment is made in the same way like the welding pressure adjustment.

7.1.5.9 **Clamp Pressure Display (PICTURE 6 NO.144):** It reads the pressure force of the PVC profiles clamp in Bar.

7.1.5.10 **Heating Time Display (PICTURE 6 NO.139)** : Adjusts the time for application of the set temperature. It can be adjusted between 0-30 sec. It is pre-set to 20 sec.

7.1.5.11 **Welding Time Display (PICTURE 6 NO.139/1)** : To adjust the welding time of PVC profiles. This period can be adjusted between 0 - 30 sec. It is pre-set to 25 sec.



PICTURE-6

## 7.2 OPERATION (FOR DK 502 MODELS)

### Double Head Welding Operation

- Open the power and air supply units.
- Ensure that the head selection button on the fixed head (PICTURE 6 NO.125) is in the position "1-2".
- Press the two Start buttons on the fixed head (PICTURE 6 NO.117) at the same time until their green lights are on.
- Check whether the brake button located on the movable head (PICTURE 6 NO.134) is "OFF". If the brake button is not in "OFF" position, the machine will not work.
- Put the brake button to "ON" and adjust the movable head to the desired position. Place the profile between the two heads, and put the brake button to "OFF" (closed). (PICTURE 6 No 134)
- Place the other profile onto the movable head. Clamp the profiles by pressing the Start button twice
- Go to the fixed head and position the other profile. Clamp the profiles by pressing the Start button separately.

## OPERATION (FOR DK 502 MODELS)

### Double Head Welding Operation

Open the power and air supply units.



Indicates the PLC and Screen version numbers



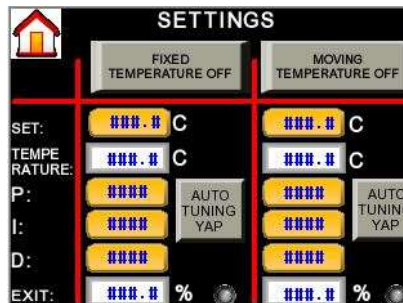
Password entry page. (Password 1234)



Page for language selection. Please select the language for the first operation after purchasing the machine.



The main page of the screen panel. The operations are chosen. The selected button opens the related page.



Setting page for the fixed and moving units.



The required temperature value is entered here. The temperature value required for the fixed head is entered in the fixed head column and the temperature value required for the moving head is entered in the moving head column



The display screen where the instant heat exchange is read. Separate for each head.



When the Autotuning (Optimization of the heating and cooling values of the resistance plate by the machine) button is pressed, PID parameters are automatically calculated. PID parameters should be set for both heads.



Used to turn off and on the fixed unit's heat.

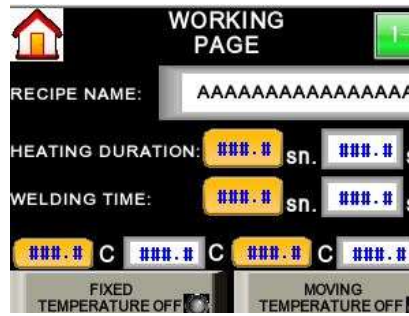


Used to turn off and on the moving unit's heat.



Exit button

Working Page



The section where the name of the created recipe is displayed in the recipe processes segment.



Heating time for profiles before welding



Entered here.



Display screen where the instant heating time changes are displayed.



Welding time for profiles. Entered here.



Display screen where the instant welding time changes are displayed.



Turning off and on the fixed unit's heat and the required temperature value.



Enterable here.

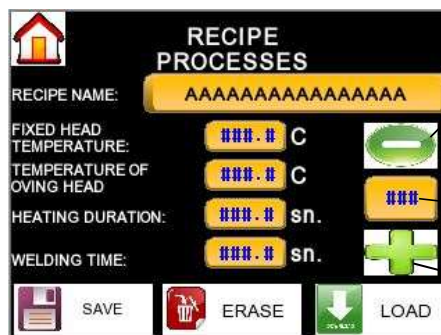


Display screen where the instant change in the entered heat value is displayed

The same process is also applicable for the moving unit.



The display screen where the fixed unit or fixed and moving units joint operation option are selected.



Decreasing Recipe Number

Recipe Number

Increasing Recipe Number

Display screen where the recipe processes are done.



The section where the name of the recipe to be defined will be entered.



Recipes created here are saved by pressing the button. The recipes created here are activated on the working page.

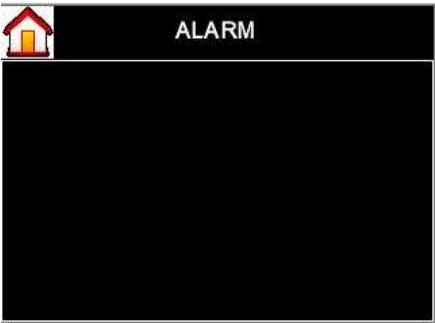


The mechanical adjustment opens when the hidden button here is pressed.

Manual working page

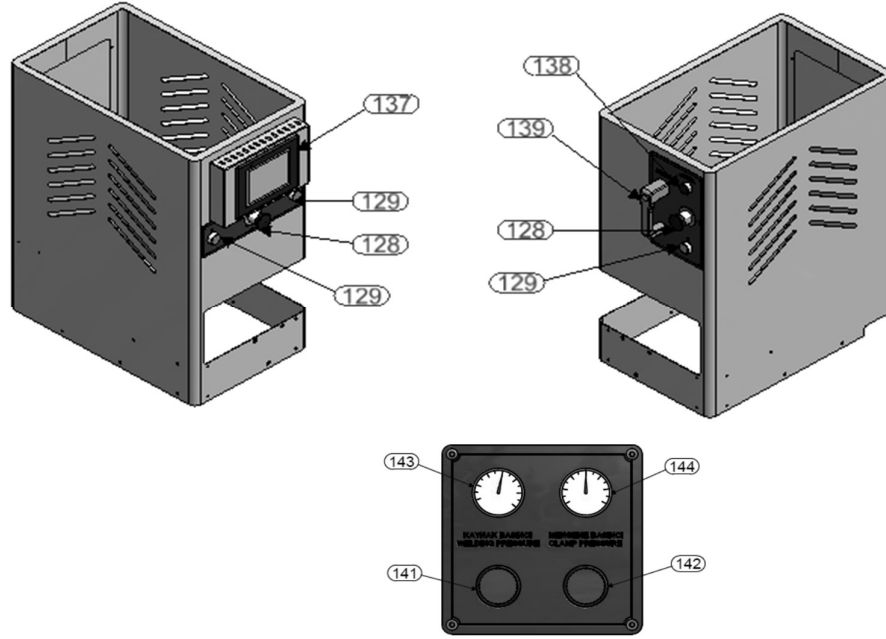


Mechanical adjustment page. These adjustments are set by the factory before shipment in order to ensure synchronized operation of the machine pistons. However, the settings in this page can be used for piston changes.



Alarm Page

## USAGE OF BUTTONS ON CONTROL PANEL (DK 504):



**Emergency Stop Button (PICTURE 6 NO.128)** : When the Emergency Stop button is pressed, all pneumatic electric components of the machine return to their original position.

**System Start Button (PICTURE 6 NO.129)** : Used to start the welding operation

**Braking button (PICTURE 6 NO.139)** : When the button on the brake release handle is pressed, brakes are disengaged. Thus moving head can be positioned manually at the desired location. When moving head is positioned, release the button on brake release handle. Brakes are automatically engaged again, and the position of moving head is fixed.

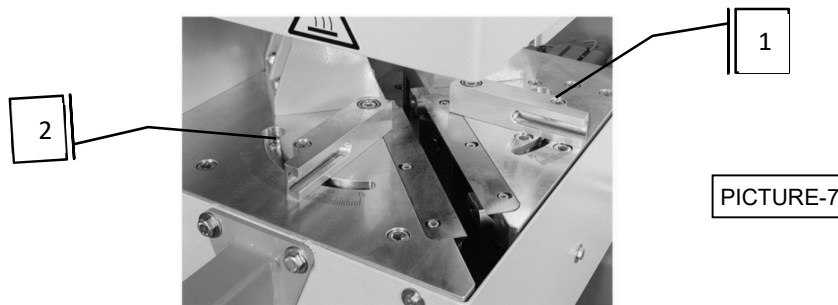
**Welding pressure adjustment (PICTURE 6 NO.141)** : Isıtılarak kaynak yapılacak parçaların kaynak basıncını ayarlar. Fabrika çıkış ayarı 6 bardır. Bu ayar değiştirilmek istendiğinde anahtarı sağa veya sola çevirmek sureti ile istenen basınca ayarlayınız. Konumu kilitlemek için anahtarın dış çerçevesini aşağıya bastırınız

**Welding pressure display (PICTURE 6 NO.143)**: It reads the welding pressure force in Bar.

**Clamp pressure adjustment (PICTURE 6 NO.142)** : It adjusts the pressure force of the clamps, which clamp the PVC profiles to be welded. It is pre-set to 4 Bar. This adjustment is made in the same way like the welding pressure adjustment.

### 7.2.1 Single Corner and Angle Welding Operation:

- Tek köşe ve açılı kaynak sabit kafada yapılabilir. Hareketli kafa açısızdır.
- **Open the power and air supply units.**
- Check whether the brake button located on the movable head (PICTURE 7 / 1-2) is "OFF". If the brake button is not in "OFF" position, the machine will not work.

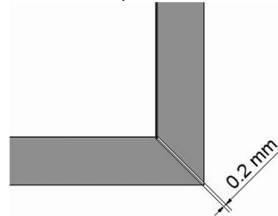




- Ensure that the head selection button on the fixed head (Illustration 2) is in the position “1”
- Press the two Start buttons on the fixed head (PICTURE 6 NO.117) at the same time until their green lights are on.
- Position the profiles onto the table. Clamp the profiles by pressing the Start buttons on the fixed head separately.
- Press the two Start buttons on the fixed head simultaneously. This will increase the clamping pressure from low pressure (0,8 Bar) to high pressure (6 Bar), and the machine will complete the welding operation automatically.

**IMPORTANT**

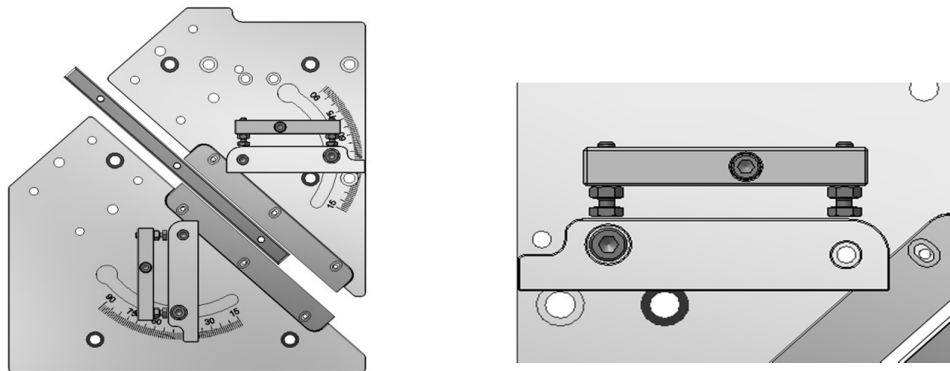
The deposit of Welding emerging at the bottom and at the top of the profile as a result of the PVC profiles being united with the heat during the operation of welding can be adjusted in the Welding range of 0.2 mm with upper table (PICTURE 3 NO.1/2) and calibrated blades under clamping shoe (NO.17/18)



**NOTE : Press emergency button at the moment of potential danger (PICTURE 6 NO.115)**

### 7.3 Bracket Settings

7.3.1 In case bracket settings need to be adjusted according to 90 degree weld again, loosen and tighten the bolts, shown in figure below. Brackets can be adjusted within 2 mm in distance with the help of flat miter



PICTURE-8

## 8.0 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 the welding blades against wear, bending and fracturing. Change the blades if they are damaged.
- 8.1.5 Always pay attention that teflon surface of heat element will be clean and undamaged..
- 8.1.6 *Carefully remove the oil, mud, plastic and other pieces from the teflon surface by means of wet duster*



**Cleaning application of teflon paper should be performed when the machine is not working. If there is a need for the cleaning of resistance plate; shut the system down by pressing the Emergency stop button.**

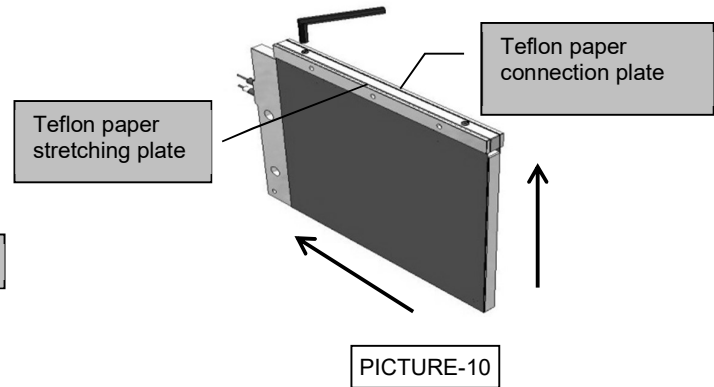
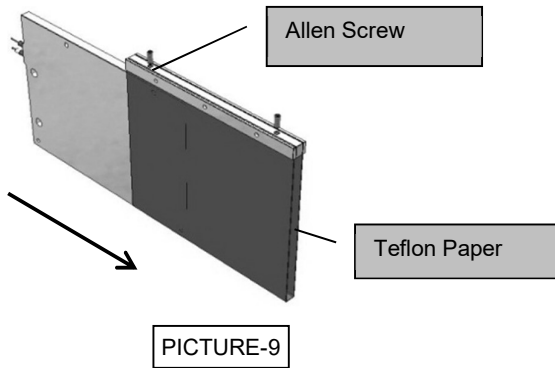
## 8.2 Changing the cutting tool

8.2.1 Open the protection cover.

8.2.2 Loosen the stay bolt located on tension sheet bar of the teflon paper with Allen and pull the teflon group to forward and take it completely out. (PICTURE 9)

8.2.3 Remove the hexagon bolt on teflon connection stay bolt and change the teflon paper. By conducting the reverse course of action that were done while removing and fix the new teflon paper to the connection sheet bar.

8.2.4 Fasten the teflon Group that is formed after conducting it to the resistance plate and stretching it upwards and by fixing them with the aid of M6 stay bolts. (PICTURE 10)



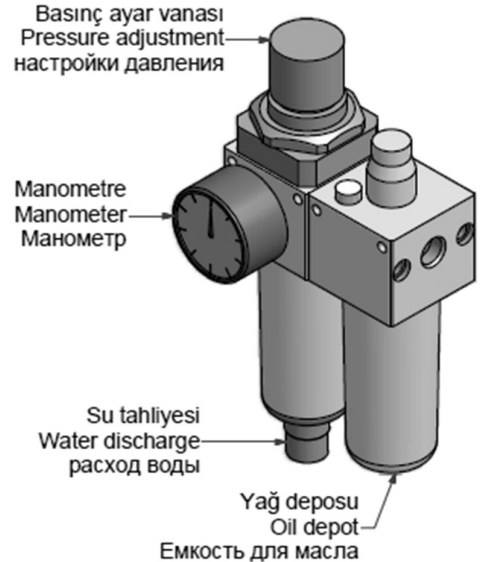
## 8.3 Adjust the air pressure (pneumatic systems)

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.



## 9.0 TROUBLESHOOTING GUIDE

Here are some recommendations for solving urgent problems. If the trouble cannot be solved, or if you have a problem other than those described hereunder, please contact our technical service or your nearest dealer.

PROBLEMLER	NEDENLER	ÇÖZÜM ÖNERİLERİ
The resistance does not heat	No power supply to the machine	Check the fuse, plug and socket.
	The thermocouple does not work	Connect the thermocouple wire
	The temperature display needs to be set.	Check the temperature display adjustment (245°)
The clamps do not work. . The guide plate does not move. The brake piston does not work. The heating plate does not move.	he air pressure is too low	Check the air hose connections of the machine. Adjust the air pressure at the conditioner.
Machine does not weld or the welding is not clean.	The profiles were cut in different angles	Check the angles of the profile ends. The saw blade might need to be sharpened.
	The Teflon is dirty or torn.	The Teflon should be cleaned or replaced.

## 10 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
  - 2.2 Техника безопасности
  - 2.3 Информация об общей безопасности
- 3. Описание механизма**
- 4. Транспортировка механизма**
- 5. Установка механизма**
  - 5.1 Подготовка
  - 5.2 Подключение машины в источник питания
- 6. Данные по безопасности механизма**
- 7. Операция информация**
  - 7.1 Подготовка
  - 7.2 Операция
  - 7.3 Настройка Линейки
- 8. Техническое обслуживание, сервис и ремонт**
  - 8.1 Обслуживание
  - 8.2 Смена тефлоновой бумаги
  - 8.3 Настройка давления воздуха
- 9. Руководство по выявлению неполадок**
- 10. 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.**

<b>АДРЕС ЦЕНТРАЛЬНОГО ОФИСА ;</b>	
TAŞDELEN MN. ATABEY CD. No 9 34788 ÇEKMEKÖY – İSTANBUL / TÜRKİYE	
<b>Тел</b>	0216 312 28 28 Pbx.
<b>Фак</b>	0216 484 42 88
<b>Э-почта</b>	service@yilmazmachine.com.tr
<b>Web</b>	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.	
<ul style="list-style-type: none"><li>• Серия машины</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Напряжение и частотность</li></ul>
<ul style="list-style-type: none"><li>• Модель машины</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Дата приобретения машины</li></ul>
<ul style="list-style-type: none"><li>• Описание неисправности</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Сведения о дистрибьюторе у кого была куплена машина</li></ul>
<ul style="list-style-type: none"><li>• Средний срок ежедневной работы</li></ul>	

## 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 прочесть.		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 из электрических соединений.

### 3. ОПИСАНИЕ МЕХАНИЗМА

Механизм изготовлен для соединения металлопластмассовых профилей посредством сварки углов.

- Возможна установка зажима и давления сварки соответственно типу профиля.
- Оборудован таймером для отсчета времени плавки и сварки.
- Термостат электронный и может быть настроен в диапазоне температур 0<sup>0</sup>-260<sup>0</sup> С.
- Для цветных профилей 0.2 – 2 мм. Особенность сварки
- Подвижная головка (правая) двигается вручную. Она оснащена системой останки.
- На левой головке возможна сварка под углами 30°-180°. Правая головка зафиксирована под углом 90°.
- В целях безопасности, фиксирующие поршни работают при низком давлении.
- После фиксации профилей, сварка выполняется автоматически.
- Механизм изготовлен согласно Директивам Безопасности Совета Европы.
- Оснащен прибором поддержки профиля.

<u>СТАНДАРТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ</u>	<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ</u>
Кулланим клавишу	
Profil destek aparati	

### 4. БЕЗОПАСНАЯ ТРАНСПОРТИРОВКА МЕХАНИЗМА

**ВАЖНО**

4.1. Транспортировку механизма следует выполнять только квалифицированному персоналу.

4.2. Механизм следует перемещать, поднимая его с помощью специального оборудования, (не касаясь им поверхности земли во время транспортировки).

4.3. Оборудование отправиться на перевозку в деревянный упаковке если клиент не потребует другую упаковку.

4.4. Подвижные детали механизма должны быть зафиксированы при помощи втулки фиксации поддерживающего вала перед выполнением транспортировки.

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

4.6. Оборудование может быть транспортировано с помощью автопогрузчика или паллета. Чтобы посмотреть вес оборудования откройте страницу технических характеристик. При транспортировке оборудования не поднимайте оборудование, не проверив не вошли ли переносные ножи под оборудование паллета или автопогрузчика.

4.7. При передвижении оборудования с места по возможности перенесите вес, приподняв снизу, чем обеспечивается наибольшая устойчивость. Передвигайте оборудование медленно без тряски. На опасных участках убедитесь в том, что вокруг нет людей.

## 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 100 см от задней стенки.

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

### 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 по выбору подключения



5.2.5 Внимательно следите за значением напряжения сети. Напряжение источника тока должен быть идентичным данным приведенным на этикетке машины.

## 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.**

## 7.0 ОПЕРАЦИЯ О ИНФОРМАЦИЯ

### 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 Проверьте правильность регулировки времени и температуры соответственно PVC профилю, на котором будет произведена сварка.

### ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ КНОПКИ ПРИМЕНЕНИЯ (DK 502):

**Показатель температур (РИС 6 №.118) :** Является прибором сварки путём нагревания PVC профилей и регулируя температуру сопротивления от 0 до 260 градусов. При выпуске из завода настроен на 245 С. Для изменения этого настройте нажмите на кнопку SET и при помощи кнопок со знаками стрелы введите новый показатель величин температур вместо мигающих старых показателей.





**Предостережение:** Не касайтесь (PRG) кнопки, расположенной рядом с кнопкой “Установка”. Она была настроена Фабрикой-производителем.

**Кнопка выбора головки:** Используется для сварки одной или двумя головками. Для сварки двумя головками кнопка должна быть в положении “1-2”. Когда кнопка стоит в положении “1”, сварка возможна на зафиксированной головке.

**Бутон экстренной остановки Стоп (РИС 6 №.115) :** При нажатии данного бутона все пневматические и электрические приборы на оборудовании приходят к исходному отключённому положению по отношению начала работы оборудования

**Бутон старт системы (РИС 6 №.117) :** Применяется для начала процесса сварки.

При сохранение кнопки на рычаге тормоза в нажатом состоянии, тормоза будут отпущены. Таким образом, подвижную плиту можно установить в нужное положение вручную. После установки подвижной плиты в нужное положение, отпустите кнопку на рычаге тормоза. Тормоза автоматически активизируются, а подвижная плита зафиксируется. (РИС 6 No 134)

**Регулировка давления сварки (РИС 6 №.141):** Регулирует давление сварки деталей, сварка которых проходит путём нагревания. При выходе из завода данное давление составляет 6 Баров. При желании изменения данного настрой путем вращения ключа можно его отрегулировать. Для замыкания положения нажмите на наружную раму ключа вниз

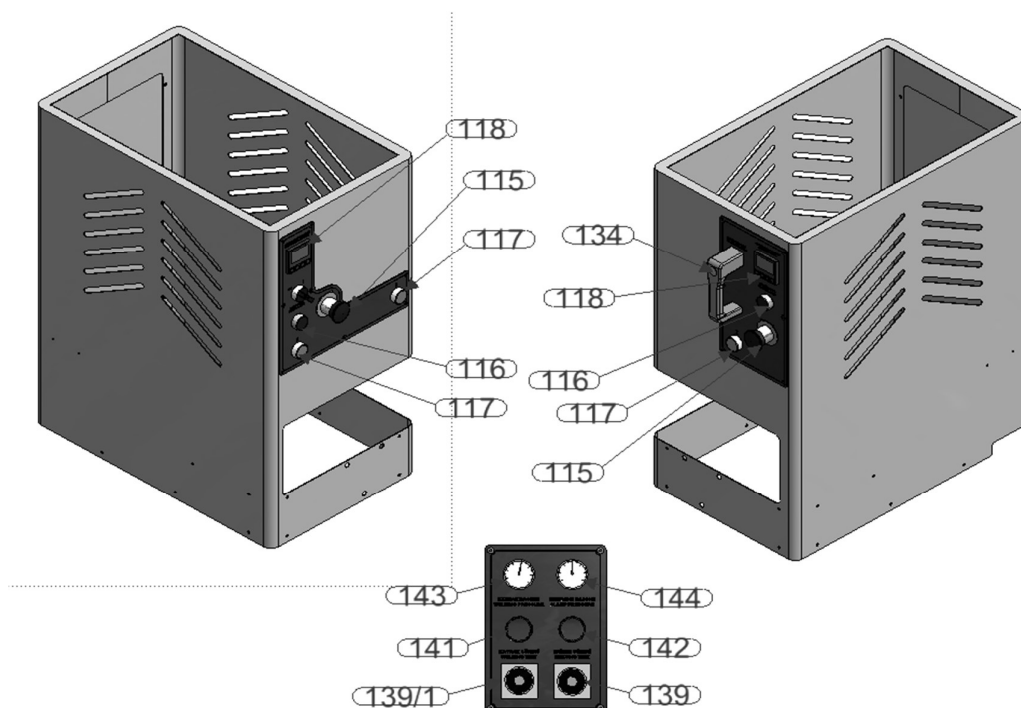
**Показатель давления сварки (РИС 6 №.143) :** Показывает мощность давления сварки в барах

**Настрой давления тисков (РИС 6 №.142) :**Регулирует давлению поршня тисков, которые сжимают PVC профили. При выпуске из завода настроен на 4 Барах.. При изменение данного настрой, совершите то же соме, как и при регулировке давления.

**Показатель давления тисков. (РИС 6 №.144) :** Является показателем давления тисков сжимающих PVC профили в Барах

**Часы показывающие время нагревания (РИС 6 №.139) :** Настраивается время нагревания. Можно настроить по желанию в промежутке 0-30 сек. Настрой при выпуске 20 сек

**Часы указывающие время сварки (РИС 6 №.139/1) :** Настраивает время сварки PVC порфилей. Данное время можно настроить в промежутке между 0- 30 сек. Настрой при выпуске из завода – 25 сек



## 7.2 ОПЕРАЦИЯ (ДК 502)

### Операция Сварки Двумя Головками :

- Откройте коробку питания и подачи воздуха.
- Убедитесь, что кнопка остановки, расположенная на подвижной головке, (Рисунок 2) выключена. Если она включена, механизм работать не будет.
- Убедитесь, что кнопка выбора головки, расположенная на зафиксированной головке, (Рисунок 2) находится в положении "1-2". . (РИС 6 No 125)
- **Нажмите две кнопки старта, расположенные на зафиксированной головке (Рисунок 2) одновременно, пока не загорятся их зеленые лампочки.**
- Включите кнопку остановки и установите подвижную головку в нужное положение. Поместите профиль между двумя головками и выключите кнопку остановки. (РИС 6 No 134)
- Поместите другой профиль на подвижную головку. Зажмите профиль, нажимая кнопку старта дважды.
- Поместите другой профиль на зафиксированную головку. Зажмите профили, нажимая кнопку старта отдельно.

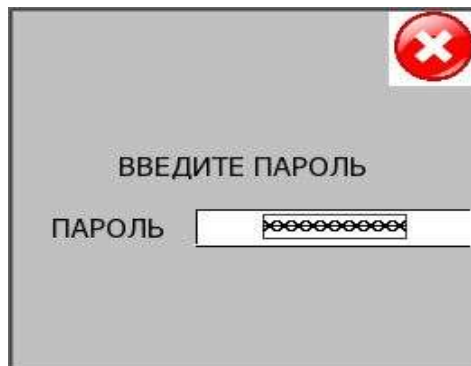
## Операция (ДК 502)

### Операция Сварки Двумя Головками :

Откройте коробку питания и подачи воздуха.



Указываются номера версий с ПЛК и экраном



Страница для ввода пароля. (Пароль 1234)



Страница выбора языка. После приобретения машины при первой эксплуатации выберите язык.



Главная страница экранной панели. Выбираются операции к выполнению.



Страница настроек стационарного и подвижного блоков.



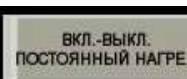
Значение требуемой температуры нагрева вводится в данное поле. Для введения значения требуемой температуры нагрева стационарной плиты, используйте поле, отведённое для стационарной плиты, для введения же значения по подвижной плите - в поле, отведённое для подвижной плиты.



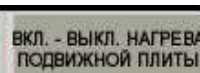
Экран немедленного отражения значения температуры при его изменении. Для каждой плиты отдельный экран.



Автонастройка (значения по нагреву и охлаждению пластинчатого резистора машина оптимизирует автоматически). При нажатии на эту кнопку, параметры PID будут рассчитываться автоматически. Для каждой из плит параметры PID нужно настраивать отдельно



Используется для включения и отключения функции нагрева стационарного блока..



Используется для включения и отключения функции нагрева подвижного блока



Кнопка выхода.



Рабочая страница



Поле, где отражается название программы, которую создают в отделе программных операций.



Период нагревания профиля перед операцией сварки.



Вводится в данное поле



Немедленное отражение на экране изменений в значениях



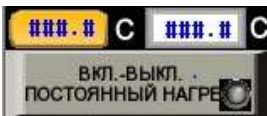
Продолжительность операции сварки



вводится в данное поле.



Немедленное отражение на экране изменений во временном значении сварки.



Операции по включению и отключению нагрева стационарного блока, а также значения требуемой температуры нагрева



вводятся в данное поле



На экране немедленно отражаются изменения в значениях.

Те же операции применяются и для подвижного блока.



На данном экране отражается выбор рабочих режимов - либо стационарного блока, либо обоих блоков вместе - стационарного и подвижного.



Уменьшение номера программы

Номер программы

Повышение номера программы



Поле для введения названия рабочей программы



На данной странице при нажатии кнопки вводятся в память созданные программы. С рабочей странице вводятся в действие программы, созданные здесь.



При нажатии здесь скрытой кнопки, открывается страница механических настроек

Страница ручного режима работы.

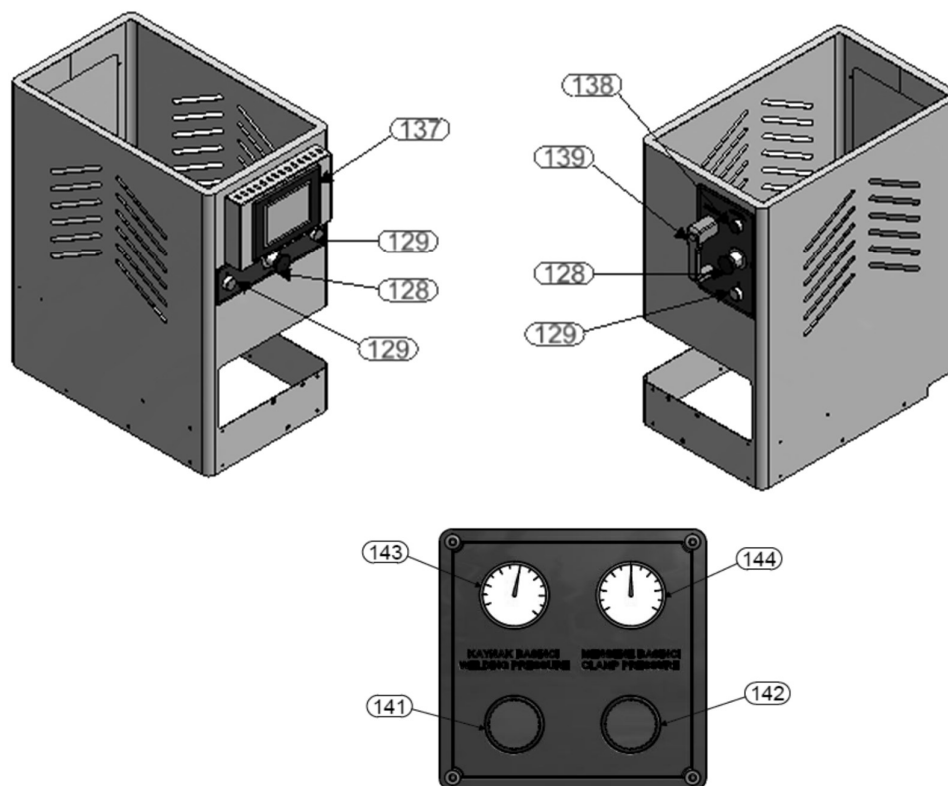


Страница механических настроек. Эти настройки были установлены на заводе перед доставкой, чтобы обеспечить синхронную работу стержней машины. Только при внесении изменений в настройки стержня используется эта страница.



Страница предупреждающих сигналов

## ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ КНОПКИ ПРИМЕНЕНИЯ (ДК 504):



**Бутон экстренной остановки Стоп (РИС 6 №.128) :** При нажатии данного бутона все пневматические и электрические приборы на оборудовании приходят к исходному отключённому положению по отношению начала работы оборудования

**Бутон старт системы (РИС 6 №.129) :** Применяется для начала процесса сварки.

При сохранение кнопки на рычаге тормоза в нажатом состоянии, тормоза будут отпущены. Таким образом, подвижную плиту можно установить в нужное положение вручную. После установки подвижной плиты в нужное положение, отпустите кнопку на рычаге тормоза. Тормоза автоматически активизируются, а подвижная плита зафиксируется (РИС 6 №.139)

**Регулировка давления сварки (РИС 6 №.141):** Регулирует давление сварки деталей, сварка которых происходит путём нагревания. При выходе из завода данное давление составляет 6 Баров. При желании изменения данного настроя путем вращения ключа можно его отрегулировать. Для замыкания положения нажмите на наружную раму ключа вниз

**Показатель давления сварки (РИС 6 №.143) :** Показывает мощность давления сварки в барах

**Настрой давления тисков (РИС 6 №.142) :** Регулирует давлению поршня тисков, которые сжимают PVC профилей. При выпуске из заводе настроен на 4 Барах.. При изменение данного настроя, совершите то же самое, как и при регулировке давления

### 7.2.1 Операция Сварки Одного Угла И Сварки Под Углом

- Операция сварки одного угла и сварки под углом выполняется зафиксированной головкой. Подвижная головка не сваривает под углом.
- Откройте коробку питания и подачи воздуха.
- Установите квадратный угольник в нужное положение при помощи освобождения шестиугольных болтов на нем (Рисунок 7, Болты No. 1-2). Закрутите болты после установки угольника.

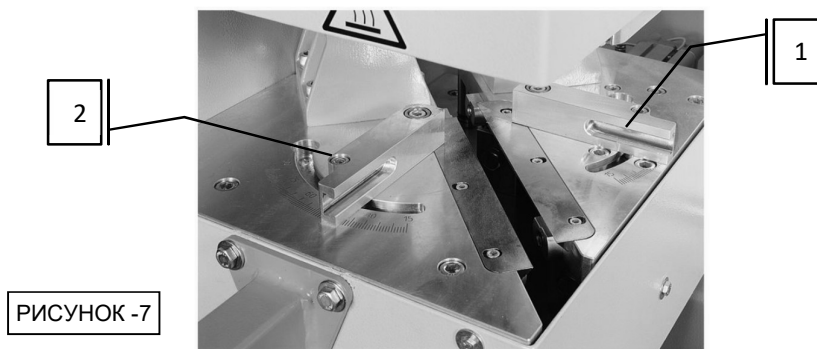


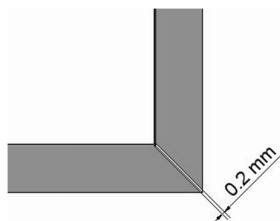
РИСУНОК -7

- Убедитесь, что кнопка остановки, расположенная на подвижной головке (Рисунок 2), выключена. Если она будет включена, механизм не будет работать.
- Убедитесь, что кнопка выбора головки на зафиксированной головке (Рисунок 2), находится в положении "1".
- Нажмите две кнопки старта на зафиксированной головке (Рисунок 2) одновременно, пока не загорится зеленый свет.
- Поместите профили на стол. Зафиксируйте профили, нажимая кнопки старта на зафиксированной головке по отдельности.
- Нажмите две кнопки старта на зафиксированной головке одновременно. Это увеличит давление зажима от 0,8 Бар до 6 Бар и механизм выполнит операцию автоматически.

**ВАЖНО**

0,2 мм

Во время операции сварки скопившиеся остатки от сварки под и над профилем при присоединения путём нагревания профилей можно настроить между верхним лотком (РИС 3 №1/2) и настроенными ножами (Рис 4 №35) под башмаками тисков (Рис 3 № 17/18 путем регулировки сварки с промежутком



При вероятной опасности нажмите на бутон стоп (Рис 5 №.26)

**7.3 Настройка Линейки :**

7.3.1 Если по лубой причине вам нужно заново регулировать угол линейки на 90 градусов по сварке, то ослабьте и затяните показанные ниже на рисунке болты.

Таким образом с помощью точной линейкой вы сможете регулировать в расстоянии установки длиной 2 мм

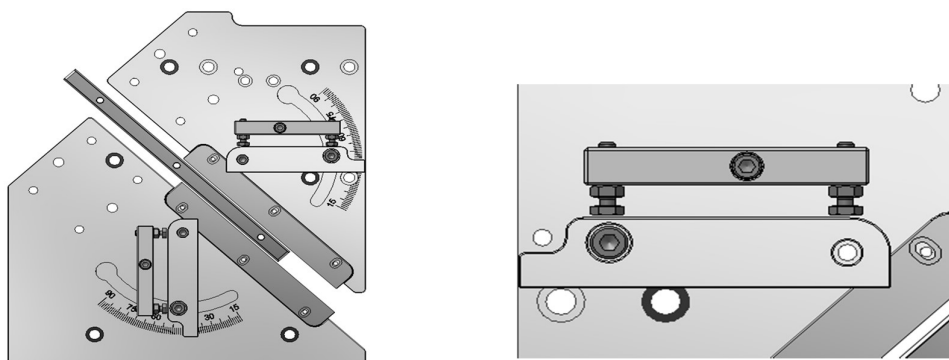


РИСУНОК -8

## 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 Проконтролируйте сварочные ножи против коррозии, перелома, искривления. Если ножи повреждены, то замените их новыми.

8.1.5 Всегда обращайтесь внимание на то, чтобы тефлоновое покрытие нагревательного элемента было чистым и неповрежденным

8.1.6 Осторожно удалите с поверхности тефлона с помощью влажной тряпки масла, грязь, пластмассовые и другие части.



**Применения очистки тефлоновой бумаги необходимо произвести в те времена, когда оборудования не функционирует. При необходимости очистки пластины сопротивления во время работ в оборудовании ; то нажмите на кнопку экстренной остановки и выключите систему.**

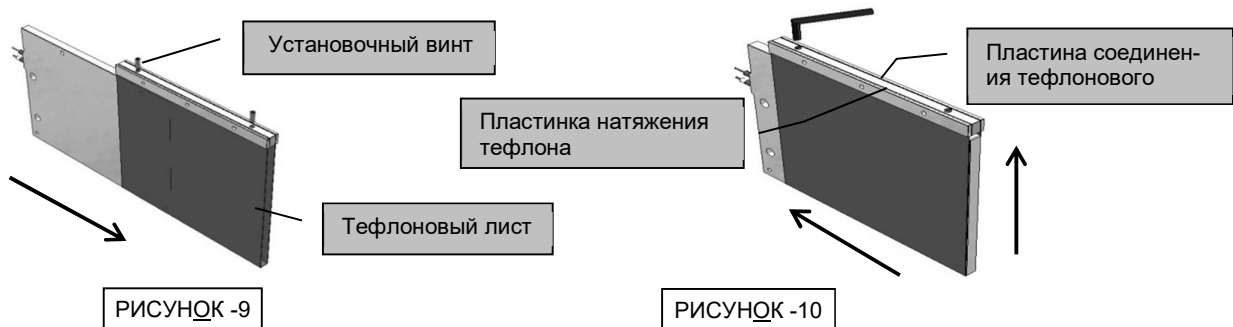
### 8.2 Смена тефлоновой бумаги

8.2.1 Откройте защитный кожух

8.2.2 Установочный винт находящийся над пластинкой натяжения тефлоновой бумаги расслабьте при помощи ключа Аллена и потянув тефлоновую группу кпереди в полностью вынимайте кнаружи.(Рис 9).

8.2.3 Сняв шестигранный болт на пластинке тефлоновой связки замените тефлоновую бумагу. Осуществляя обратную процедуру к снятию установите новую тефлоновую бумагу к пластинкам для присоединения.

8.2.4 Созданную группу из тефлона проводя на пластинку сопротивления и растягивая вверх фиксируйте при помощи установочных винтов М6 (Рис 10).



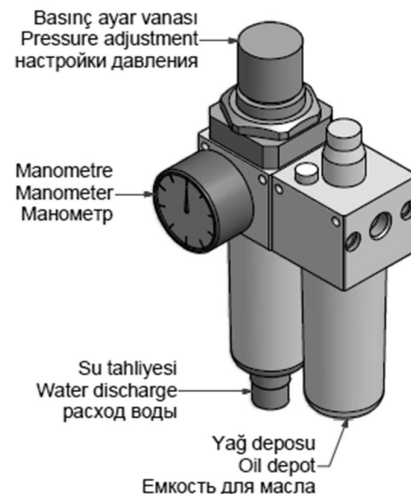
### 8.5 Регулировка давления воздуха

8.5.1 Притяните клапан регулировки давления.закручивая клапан регулировку за или против часовой стрелки регулируйте значение на манометре на необходимое .Затем нажав на клапан вниз блокируйте его.

8.5.2Регулируйте давление воздуха на 6-8 Бар. Если значения давления воздуха опустится ниже указанного предела то устройства которые работают пневматической мощностью перестанут работать.

8.5.3Установка 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.

8.5.4Чтобы заполнить бак для масла вынимайте тару перекручивая его.Масла которые рекомендуются, TELLUS C10 / BP ENERGOL HLP 10 / MOBIL DTE LIGHT / PETROL OFİSİ SPINDURA 10.





## 9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕПОЛАДКИ И ИХ УСТРАНЕНИЕ

Для решения экстренных вопросов рекомендуем следующее. Если неполадки не устраняются или вы столкнулись с проблемой, которая не указана в списке, тогда советуем вам обратиться в технический сервис.

ПРОБЛЕМЫ	ПРИЧИНЫ	РЕШЕНИЕ
Пластина сопротивления не нагревается	Механизм не подключен к источнику питания.	Проверьте плавкий предохранитель, вилку и розетку.
	Смещен соединяющий провод термоэлемента.	Соедините провод термоэлемента.
	Необходимо настроить дисплей температуры.	Проверьте настройку дисплея температуры (245°).
Зажимы не работают. Направляющая пластина не движется. Останавливающий поршень не работает. Нагревающая пластина не движется.	Давление воздуха слишком низкое.	Проверьте подключение воздушного шланга к механизму. Настройте давление воздуха на кондиционере.
Механизм не выполняет процесс сварки или этот процесс нечеткий	Профили выпилили под разными углами.	Проверьте углы концов профиля. Возможно пильный диск нуждается в заточке
	Тефлон грязный или порван.	Тефлон нужно почистить или заменить.

## 10. 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.

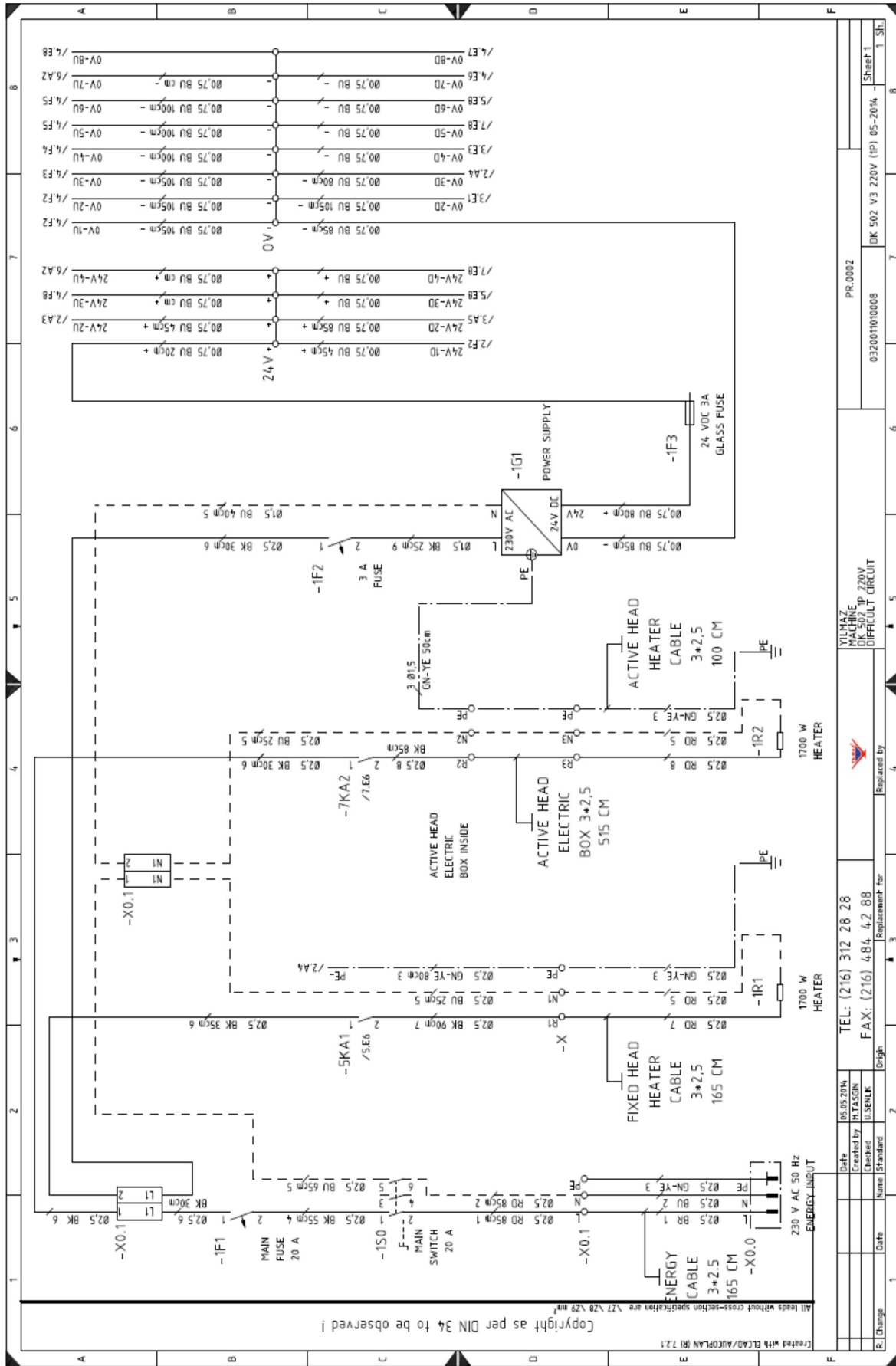
Во время этого периода:

- 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.

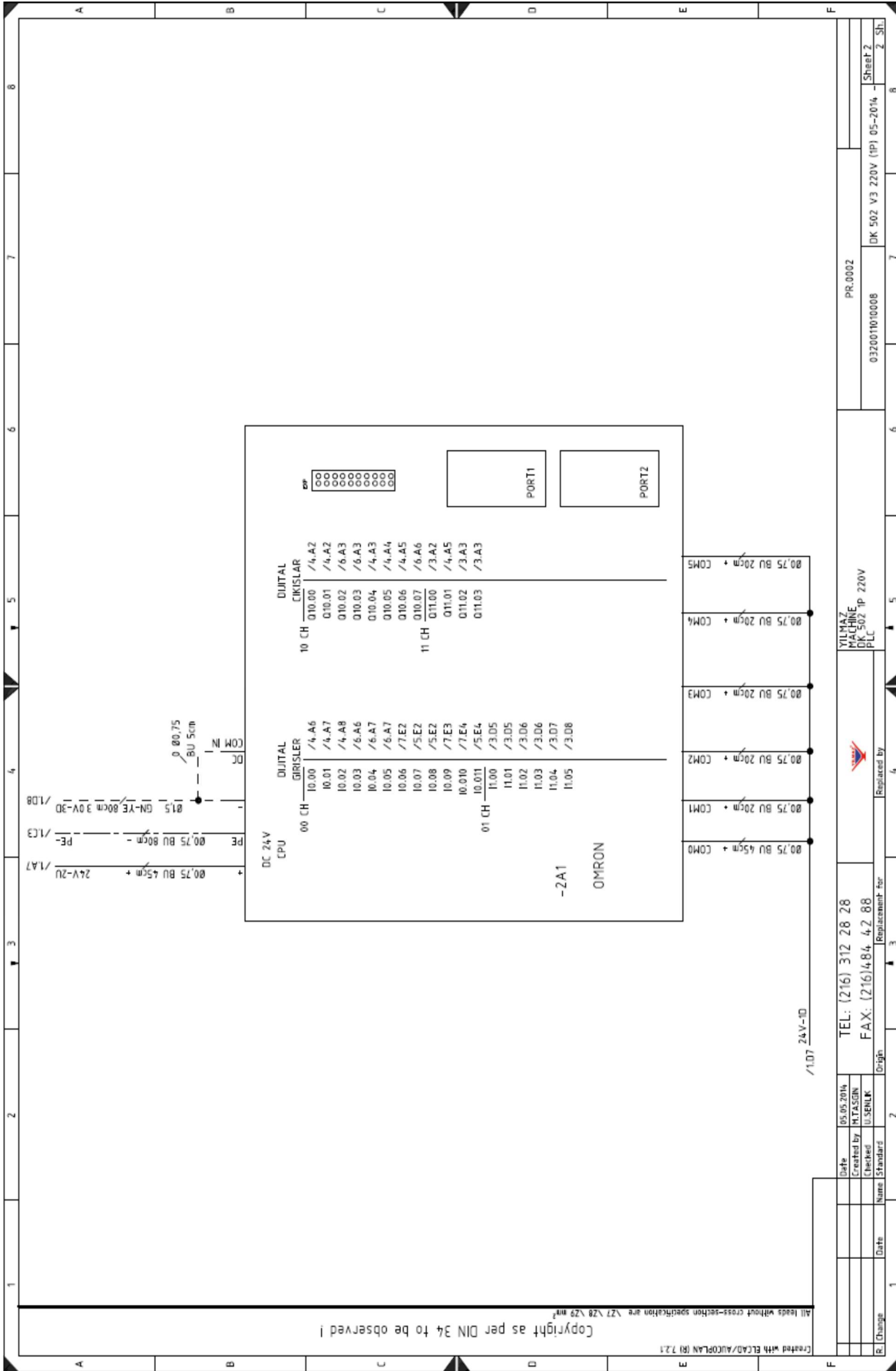
Гарантия не покрывает неполадки, вызванные:

- 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 какой мере не покрывает повреждения, связанные с эксплуатацией заведомо неисправной

# ELECTRIC&PNEUMATIC DIAGRAM

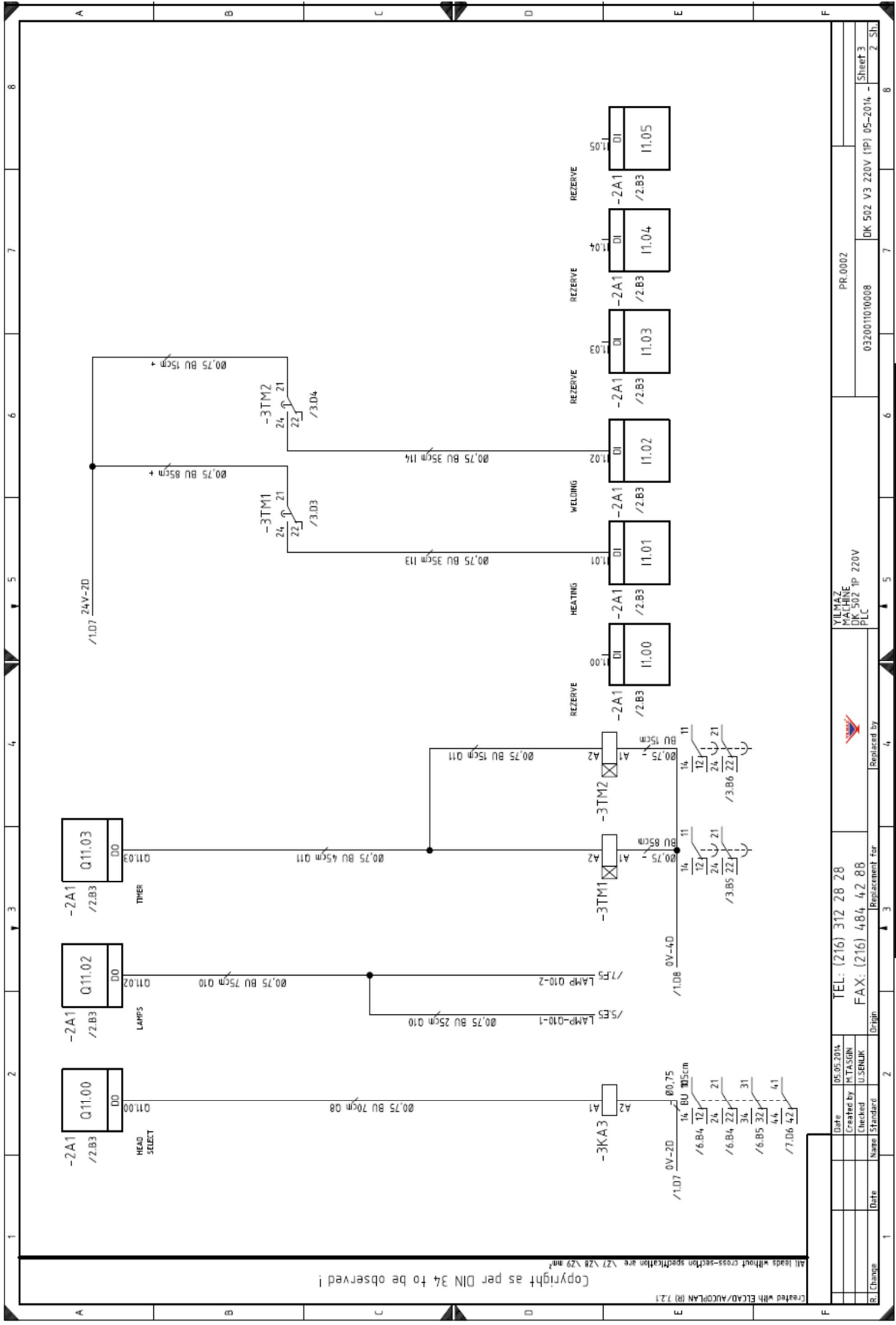


DK502 1 PHASE ELECTRICAL DIAGRAM SHEET 1



DK502 1 PHASE ELECTRICAL DIAGRAM SHEET 2

Date: 05.05.2014		Created by: M.TASGIN		TEL: (216) 312 28 28		PR.0002	
Checked by: U.SENK		Origin: Replacement for		FAX: (216) 484 42 88		DK 502 V3 220V (IP) 05-20% - Sheet 2	
Name: Standard		Replaced by:		032001010008		DK 502 V3 220V (IP) 05-20% - Sheet 2	
Date:		YILHAZ MALHANE		032001010008		DK 502 V3 220V (IP) 05-20% - Sheet 2	
B. Change:		DK 502 IP 220V		032001010008		DK 502 V3 220V (IP) 05-20% - Sheet 2	
		PLC		032001010008		DK 502 V3 220V (IP) 05-20% - Sheet 2	



Copyright as per DIN 34 to be observed!  
 Created with ELCAD/AUCOPPLAN (R) 7.2.1  
 All leads without cross-section specification are 27 x 28 x 29 mm<sup>2</sup>

R	Change	Date	Name	Standard	Origin	Replacement for	Replaced by
		05.05.2014	M.TASUN				
			U.SENK				

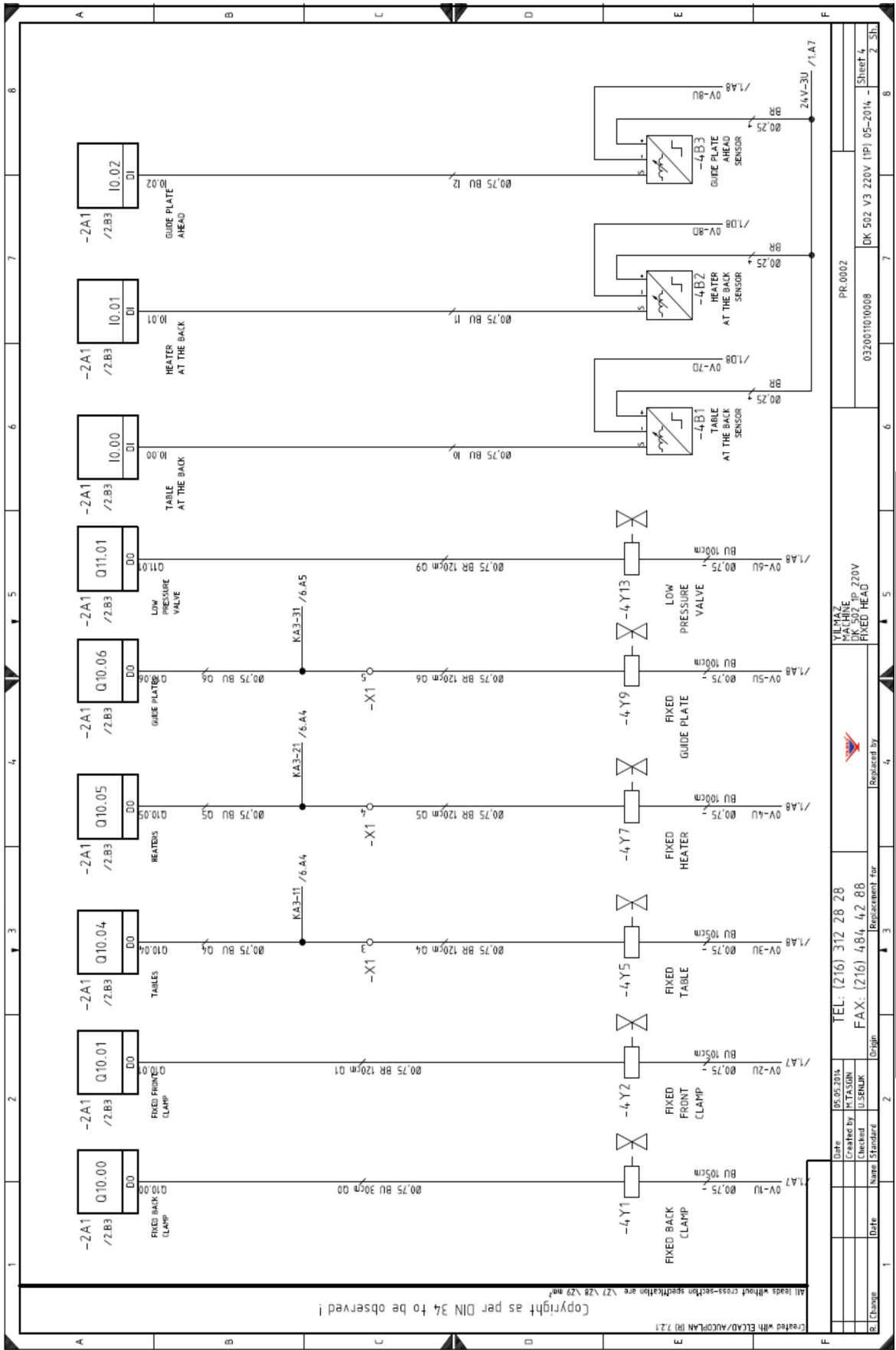
TEL: (216) 312 28 28  
 FAX: (216) 484 42 88

YILMAZ  
 YILMAZ  
 PLC

PR.0002  
 032001010008  
 DK 502 V3 220V (IP) 05-2014 - Sheet 3

2-Sb

DK502 1 PHASE ELECTRICAL DIAGRAM SHEET 3

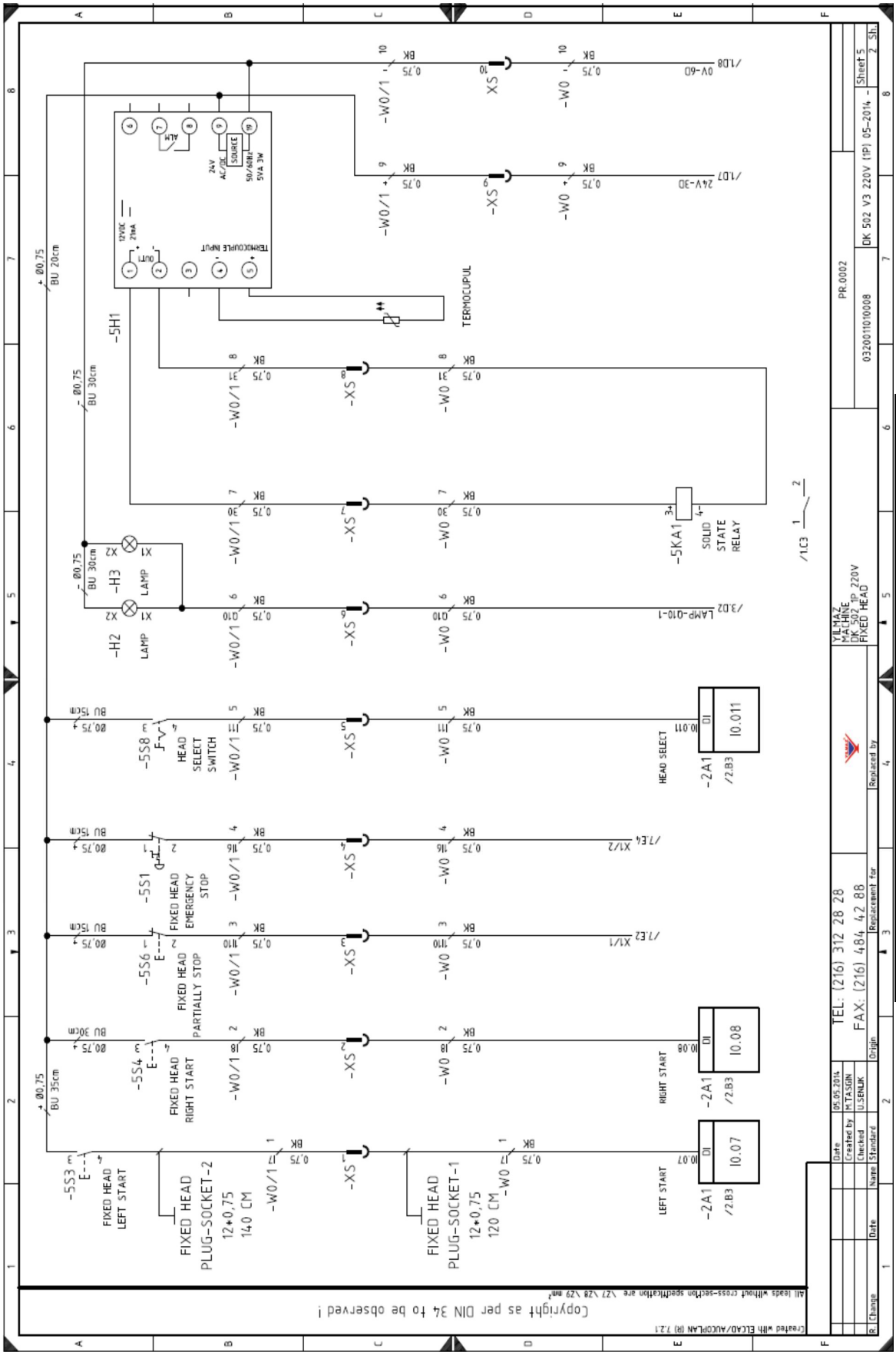


Copyright as per DIN 34 to be observed!  
 All leads without cross-section specification are 1.28 mm<sup>2</sup>

Created with ELECAD/AUCOPLAN (R) 17.1

Date	05.05.2014	TEL: (216) 312 28 28	PR.0002
Created by	M.TASUN	YILMAZ MAHME	0320010100008
Checked	U.SENUR	Machine no 220V	DK 502 V3 220V (IP) 05-2014 - Sheet 4
Name	Standard	Fixed Head	2-SH
Replaced by			

DK502 1 PHASE ELECTRICAL DIAGRAM SHEET 4



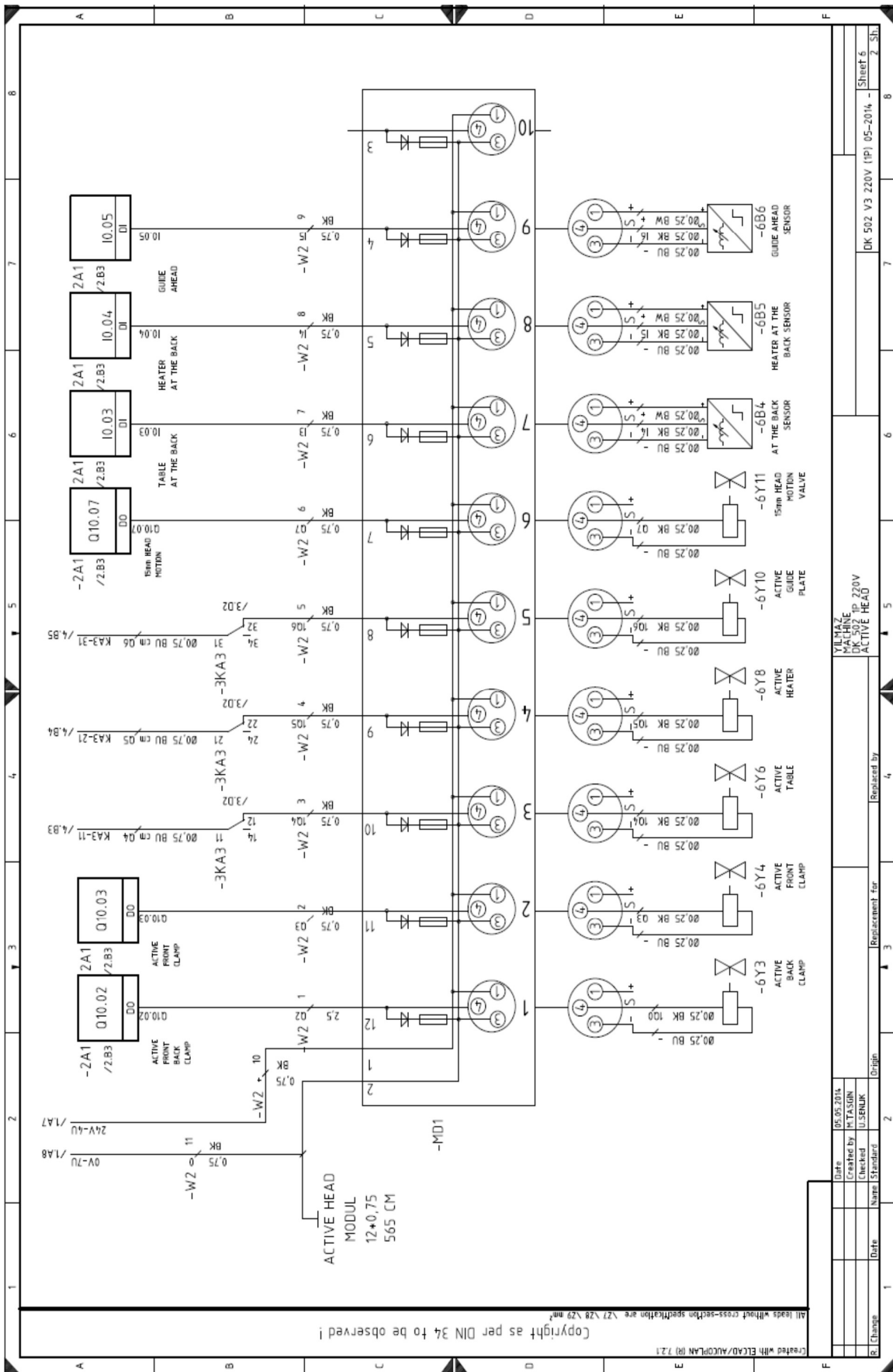
Copyright as per DIN 34 to be observed!

Created with ELEC/AUCOPLAN (R) 7.21

Change	Date	Name	Standard	Origin	Replacement for	TEL: (216) 312 28 28	FAX: (216) 4 84 4 2 88
1	05.05.2014	M.TASJUN					
2		U.SENJUK					
3							
4							
5							
6							
7							
8							

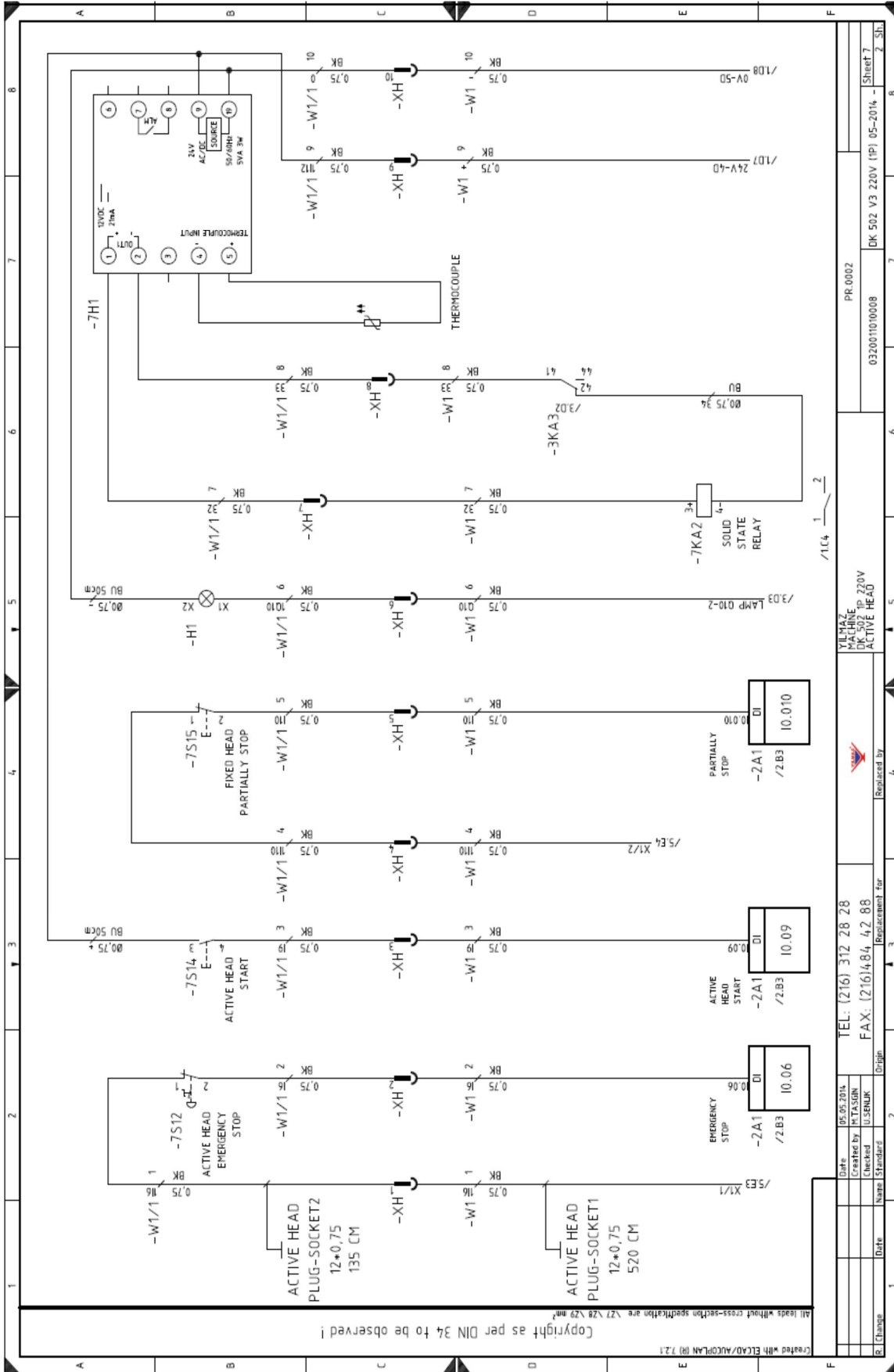
VILHANE  
 P.A. LAMPE  
 230V  
 FIXED HEAD  
 PR.0002  
 032001010008  
 DK 502 V3 220V (IP) 05-2014 - Sheet 5 of 2

DK502 1 PHASE ELECTRICAL DIAGRAM SHEET 5



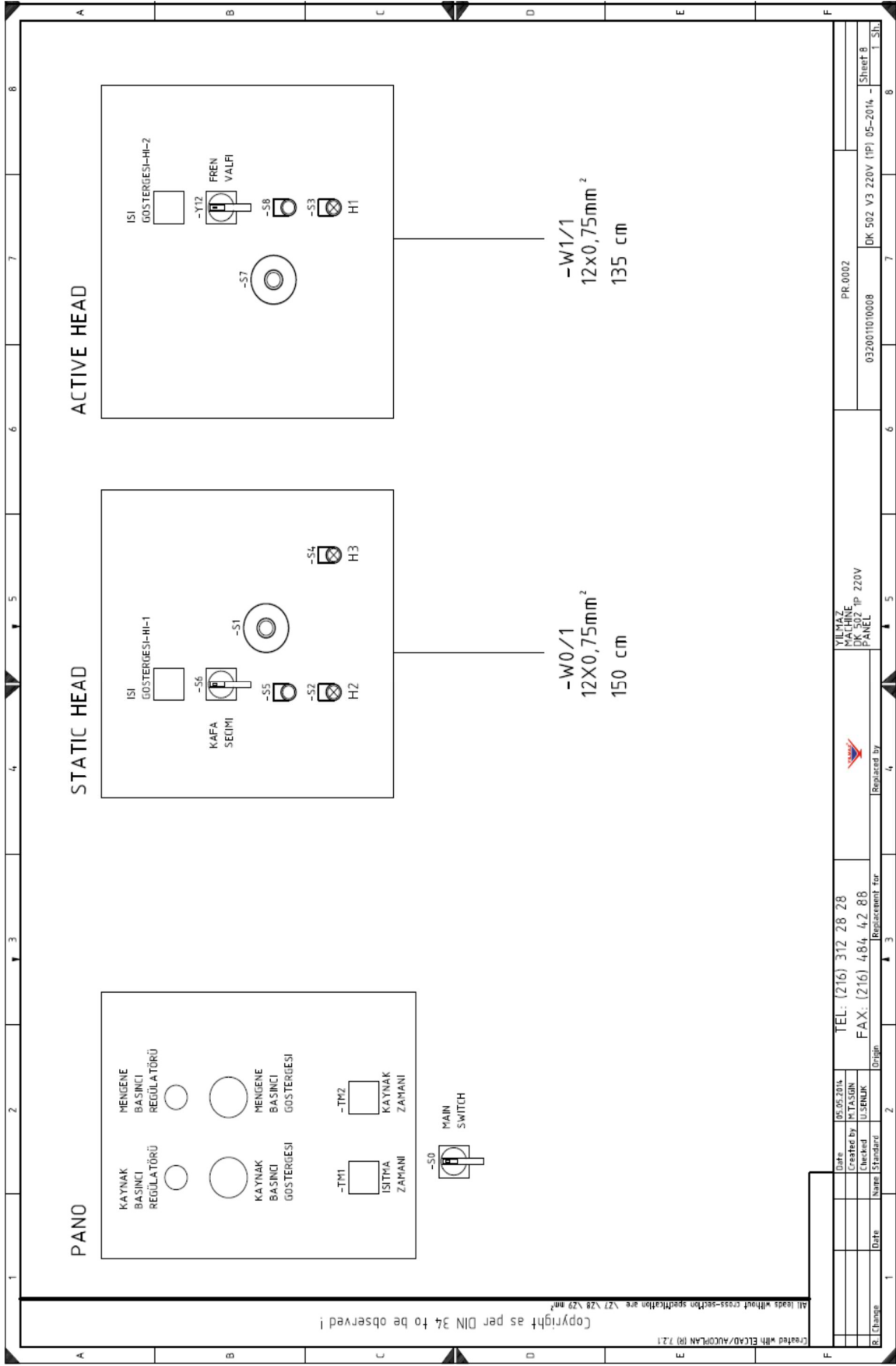
DK502 1 PHASE ELECTRICAL DIAGRAM SHEET 6





DK502 1 PHASE ELECTRICAL DIAGRAM SHEET 7

Created with ELCAD/AUCPLAN (R) 7.2.1	Copyright as per DIN 34 to be observed!	All leads without cross-section specification are 27 V28 29 mm²
Created by M.TASSIN	Created by M.TASSIN	Created by M.TASSIN
Checked by U.SENK	Checked by U.SENK	Checked by U.SENK
Name Standard	Name Standard	Name Standard
Date	Date	Date
05.05.2016	05.05.2016	05.05.2016
TEL: (216) 312 28 28	TEL: (216) 312 28 28	TEL: (216) 312 28 28
FAX: (216) 4 64 42 88	FAX: (216) 4 64 42 88	FAX: (216) 4 64 42 88
Replaced by	Replaced by	Replaced by
Origin	Origin	Origin
0320010100008	0320010100008	0320010100008
DK 502 V3 220V (IP) 05-2014 -	DK 502 V3 220V (IP) 05-2014 -	DK 502 V3 220V (IP) 05-2014 -
Sheet 7	Sheet 7	Sheet 7
2 - Sh.	2 - Sh.	2 - Sh.

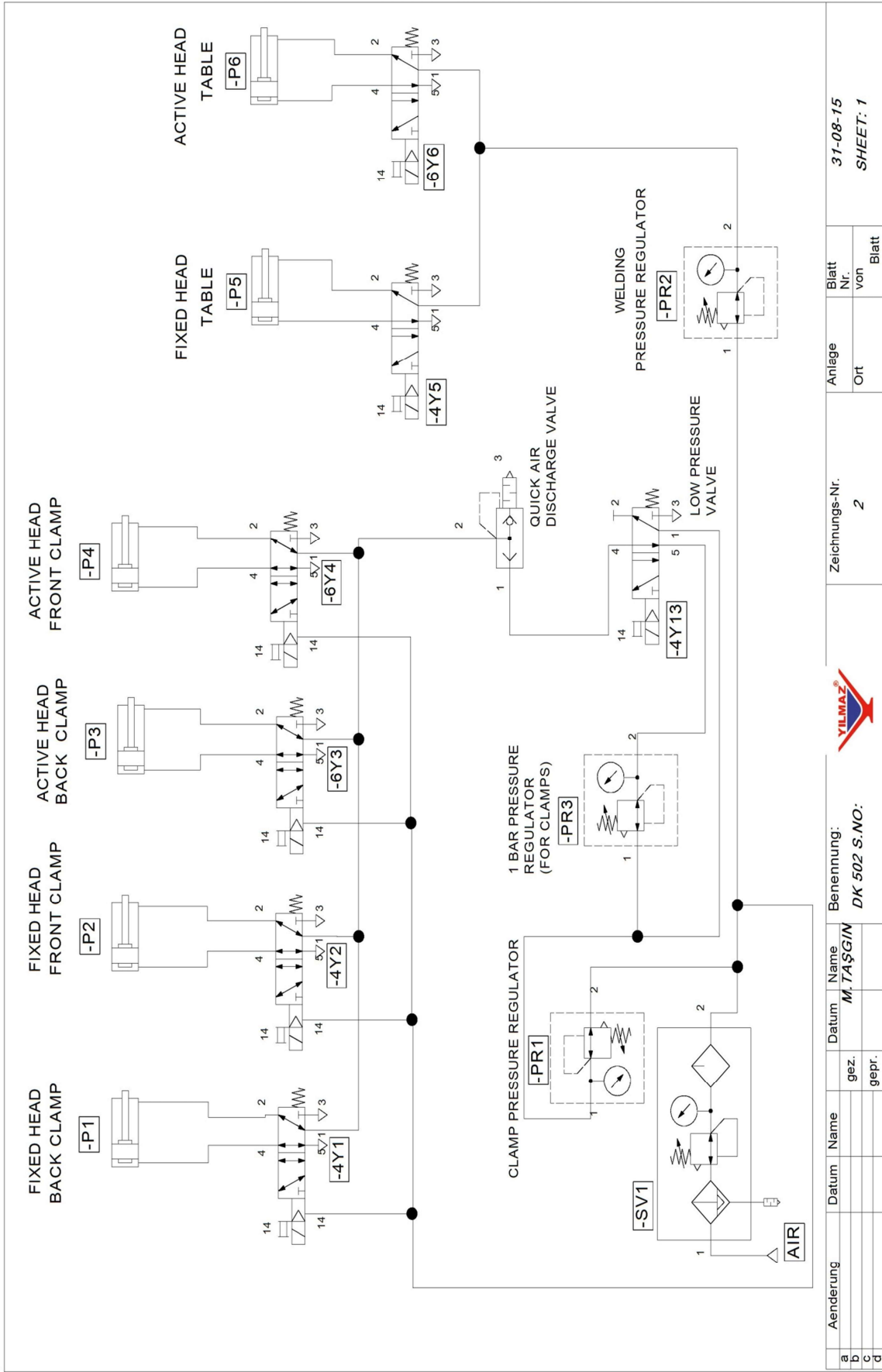


Copyright as per DIN 34 to be observed!  
 All leads without cross-section specification are  $\sqrt{27} \times 29 \text{ mm}^2$

Created with ELCAD/AUCOPLAN (R) 7.2.1

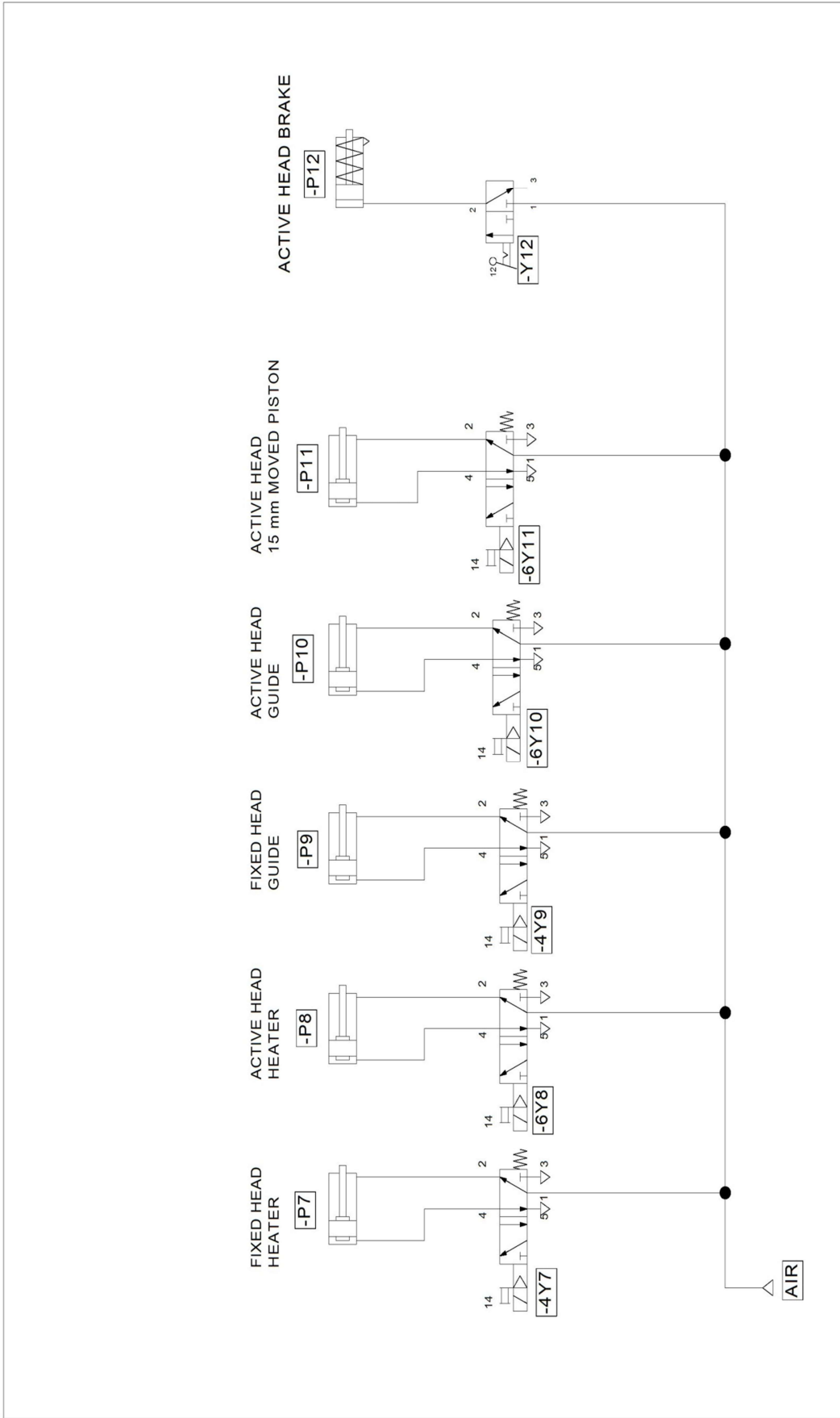
Date	06.05.2014	TEL: (216) 312 28 28	YILMAZ MAHALİZE İP 220V PANEL	PR.0002	DK 502 V3 220V (İP) 05-2014 -	Sheet 8
Created by	M.TASOĞUN	FAX: (216) 484 42 88	Replaced by	03200100008		1 Sh.
Checked	U.SENLİK	Origin				
Name	Standard					

DK502 1 PHASE ELECTRICAL DIAGRAM SHEET 8



Aenderung	Datum	Name	Datum	Name	Benennung:	Zeichnungs-Nr.	Anlage	Blatt	31-08-15
a					<i>M. TAŞGIN</i>	2	Ort	Nr.	SHEET: 1
b					DK 502 S.NO:			von	
c								Blatt	
d									

DK502 PNEUMATIC DIAGRAM SHEET 1



Aenderung	Datum	Name	Datum	Name	Benennung:	Zeichnungs-Nr.	Anlage Nr.	Blatt Nr.
a					DK 502 S.NO:	2		31-08-15
b								SHEET: 2
c								
d								

DK502 PNEUMATIC DIAGRAM SHEET 2