KP 120

ALÜMİNYUM KÖŞE BİRLEŞTİRME MAKİNELERİ

ALUMINIUM CORNER CRIMPING MACHINES

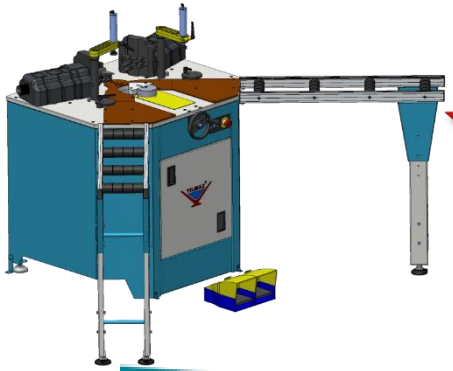
АЛЮМИНИЕВЫЕ УГЛОВЫЕ ОБЖИМНЫЕ МАШИНЫ

MACHINES À SERRER LES COINS EN ALUMINIUM

آلات عقص زوايا الالمنيوم

KULLANICI EL KİTABI & USER MANUAL & *РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ*

TRANSPORT DE LA MACHINE & الآلة نقل



YILMAZ®

PVC VE ALÜMİNYUM İŞLEME MAKİNELERİ

www.yilmazmachine.com.tr

DİL LİSTESİ	LANGUAGE LIST	СПИСОК ЯЗЫКОВ	LISTE DES LANGUES	قائمة اللغة

TÜRKÇE 1

ENGLISH 64

РУССКИЕ 103

FRANÇAIS 142

عربى 181

AB UYGUNLUK BEYANI **3**
TEKNİK ÖZELLİKLER **5**
BOYUTLAR **7**
PARÇA LİSTESİ **10**
OPSİYONEL PARÇA LİSTESİ **26**
1. GENEL BİLGİLER **27**
1.1. Giriş 27
1.2. Servis Bilgileri 27
2. GÜVENLİK **29**
2.1. Güvenlik Sembolleri ve Anlamları 29
2.2. Kazaları Önleme 33
2.3. Genel Güvenlik Bilgileri 34
3. MAKİNANIN TANIMI **37**
3.1. Genel Özellikler 38
4. MAKİNANIN TAŞINMASI VE NAKLİ **42**

5. MAKİNANIN KURULUMU 43
5.1. Hazırlık 43
5.2. Makinanın Güç Kaynağına Bağlanması 44
6. MAKİNA GÜVENLİK BİLGİLERİ 45
7. OPERASYON 46
7.1. Hazırlık 46
7.2. Operasyon 47
7.3. Piston Return Butonu 57
7.4. Hidrolik Sistem Ünitesi 57
8. BAKIM, SERVİS VE ONARIM 60
8.1. Bakım 60
8.2. Hava Basıncını Ayarlama (Pnömatik Sistemlerde) 61
9. GARANTİ ŞARTLARI 62

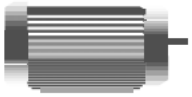
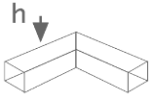
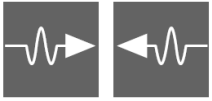
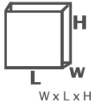
AT UYGUNLUK BEYANNAMESİ
EC DECLARATION OF CONFORMITY

Aşağıda bilgilerini verdiğimiz CE ile işaretlenmiş olan ürünlerin 2006/42/AT Makine Direktifleri Yönetmeliği, 2014/35/AB Belirli Gerilim Sınırları İçin Tasarlanan Elektrikli Ekipman ile İlgili Yönetmelik ve 2014/30/AB Elektromanyetik Uyumluluk Yönetmeliği temel gereksinimlerini karşıladığını beyan ederiz.

We declare that the products with CE labels and mentioned below meet the 2006/42/EC Regulations of Machine Directives, 2014/35/EU Regulations of Low Voltage Directives and 2014/30/EU Regulations of EMC Directives.

İmalatçı Manufacturer	:	YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
Adres Adress	:	Taşdelen Mah. Atabey Cad. No:9 34788 Çekmeköy Tel: +90 (216) 312 28 28 | Fax: +90 (216) 484 42 88 İSTANBUL-TÜRKİYE
Ürün Markası Product Brand	:	YILMAZ
Ürün Açıklaması Product Description	:	ALÜMİNYUM KÖŞE BİRLEŞTİRME MAKİNESİ *ALUMINIUM CORNER CRIMPING MACHINE*
Modeller Models	:	KP 120
Referans Yönetmelik Reference Directive	:	2006/42/AT *2006/42/EC*
Uygulanan Standartlar Applied Standards	:	TS EN ISO 12100:2010, TS EN 60204-1 *EN ISO 12100:2010, EN 60204-1:2018*

Onaylanmış Kuruluş Notified Body	:	
Tip İnceleme Sertifika No Type Examination Certificate No	:	
CE Markası İliştirme Yılı Year of the Marking	:	2015
Kalite Yönetim Sistemi Quality Management System	:	ISO 9001:2015, ISO 10002:2018
Teknik Dosyayı Hazırlayan The Person Authorised to Compile The Technical File	:	Murat KOÇYİĞİT
Adres Adress	:	Kocaeli Gebze 6. İMES Makine İhtisas OSB. Çerkeşli OSB Mah. İMES 5 Bulvarı No:17 41455 Dilovası KOCAELİ-TÜRKİYE
Yetkili Adı Name of Autorized Person	:	Mahmut YILMAZ
Yetkili Görevi Position of the Authorized Person	:	Yönetim Kurulu Üyesi Board Member
Yer ve Tarih Place and Date	:	İSTANBUL-TÜRKİYE ……../……../……..
Yetkili İmzası Signature of Autorized Person	:	

YILMAZ	KP 120	
	1140W 50/60 Hz..	400V AC 3P PE (4UN090030-0003) 230V AC 1P N PE (4UN090030-0006) 230V AC 3P PE (4UN090030-0011)
	h: 130 mm max. h:180 mm max(opsiyonel)	
Hidr. Basınç	Max. 100 BAR	
	1400 RPM	
	93 x 113 x 135 cm	
	425 kg 463 kg	

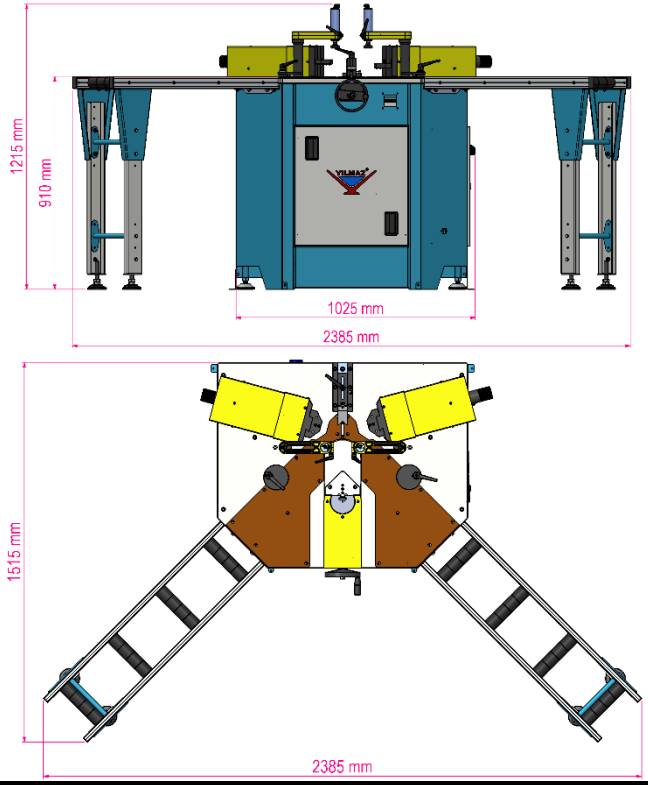
YUKARIDAKİ ETİKET VE TEKNİK ÖZELLİKLER TABLOSU STANDART ÜRÜN ETİKETİNİ TEMSİL ETMEKTEDİR. BU NEDENLE ÜRÜN ÜZERİNDEKİ ETİKET İÇERİĞİ FARKLILIKLAR GÖSTEREBİLİR.

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

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

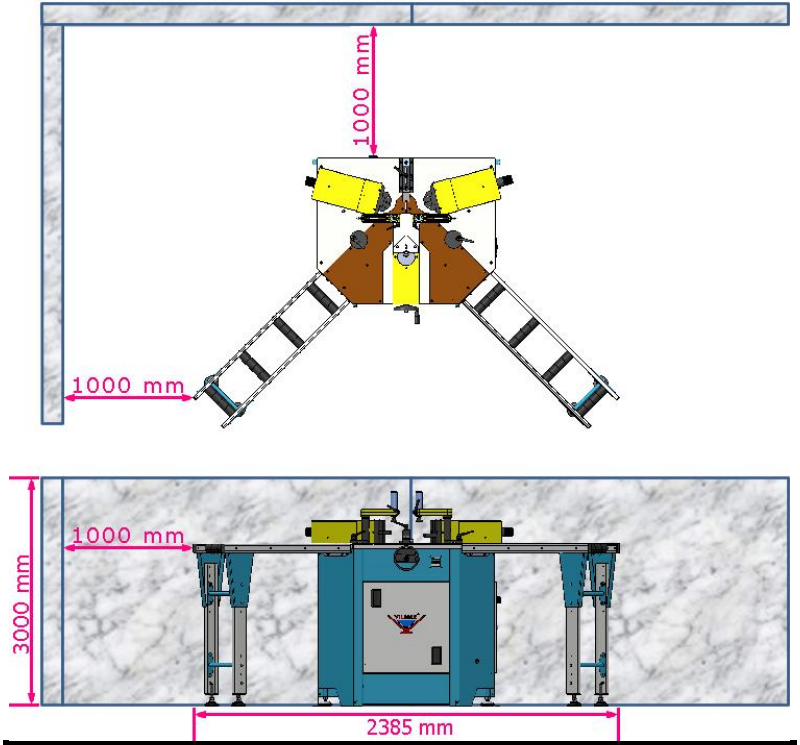
L'ÉTIQUETTE ET LE TABLEAU DES CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES CI-DESSUS REPRÉSENTENT L'ÉTIQUETTE STANDARD DU PRODUIT. PAR CONSÉQUENT, LE CONTENU DE L'ÉTIQUETTE PEUT ÊTRE DIFFÉRENT.

يمثل جدول الملصقات والميزات التقنية أعلاه ملصق المنتج القياسي. وبالتالي ، قد يكون المحتوى الموجود على الملصق مختلفًا.



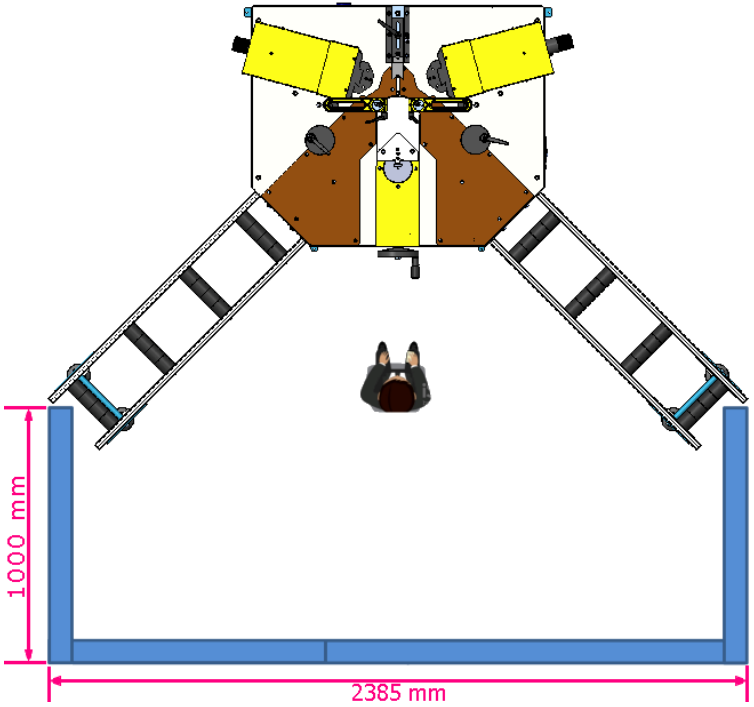
RESİM & FIGURE & РИСУНОК & FIGURA & الشكل- 1

MAKİNE POZİSYON ÖLÇÜSÜ-MACHINE POSITION SIZE-РАЗМЕР ПОЛОЖЕНИЯ МАШИНЫ



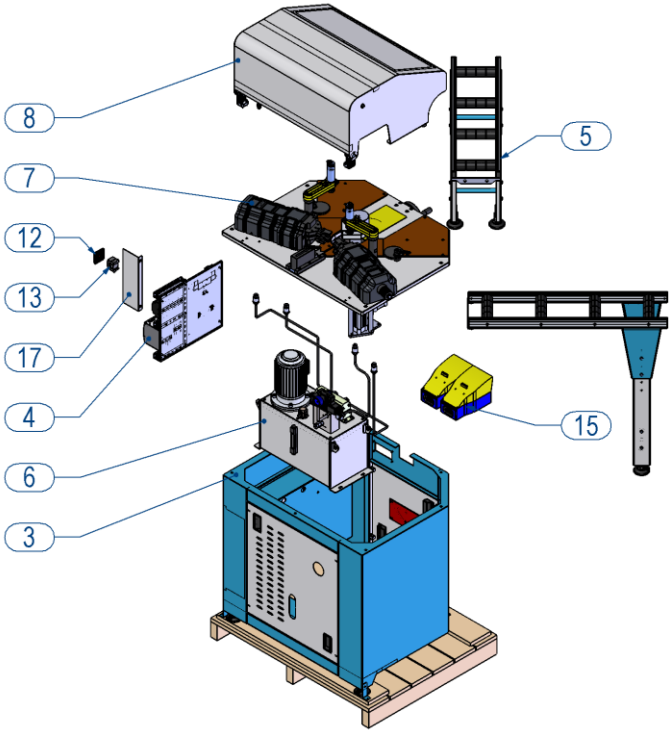
RESİM & FIGURE & РИСУНОК & FIGURA & الشكل- 2

OPERATÖR ÇALIŞMA KONUMU-OPERATOR WORKING POSITION
РАБОЧЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ ОПЕРАТОРА



RESİM & FIGURE & РИСУНОК & FIGURA & الشكل- 3

4UN090030-0003 / 4UN090030-0006 / 4UN090030-0011



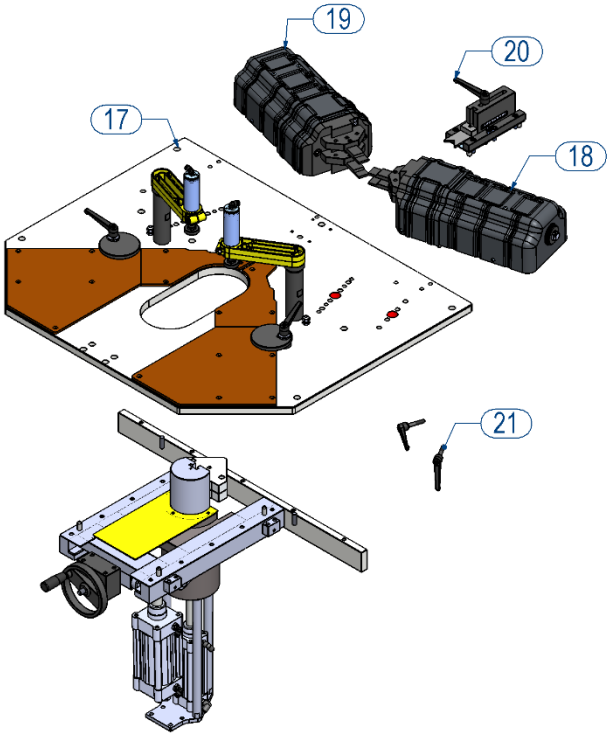
RESİM & FIGURE & РИСУНОК & FIGURA & الشكل- 4

NO НОМЕР NÚMERO الرقم	STOK KODU STOCK CODE ПОРЯДОК КОД NÚMERO DE INVENTARIO المخزون رمز	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА CANTİDAD الكمية
3	1SA420000-0003	1
4	3UA420030-1100-2	1
5	3UA010030-0096	2
6	3UA420030-1000-6	1
7	3UA420030-0074	1

NO НОМЕР NÚMERO الرقم	STOK KODU STOCK CODE ПОРЯДОК КОД NÚMERO DE INVENTARIO المخزون رمز	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА CANTİDAD الكمية
8	3UA420030-0079	1
12	1EL010000-0046	1
13	1EL010000-0046-1	1
15	1EL020000-0050	1
17	1SA050000-1174	1

TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА & MESA & اللائحة- 4

3UA420030-0074



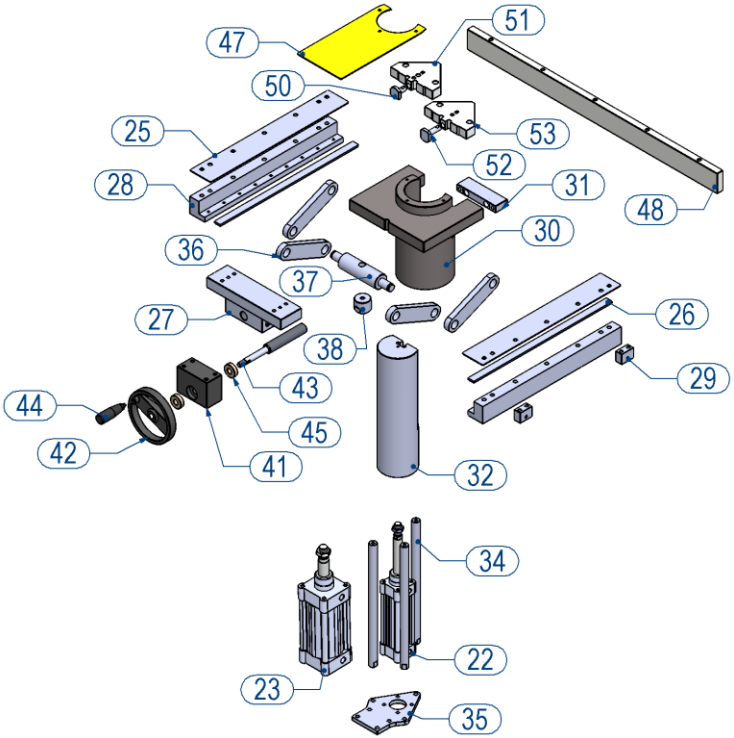
RESİM & FIGURE & РИСУНОК & FIGURA & الشكل- 5

NO НОМЕР NÚMERO الرقم	STOK KODU STOCK CODE ПОРЯДОК КОД NÚMERO DE INVENTARIO المخزون رمز	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА CANTİDAD الكمية
17	3UA420030-0073	1
18	3UA420030-0071	1
19	3UA420030-0072	1

NO НОМЕР NÚMERO الرقم	STOK KODU STOCK CODE ПОРЯДОК КОД NÚMERO DE INVENTARIO المخزون رمز	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА CANTİDAD الكمية
20	3UA420030-1000-4	1
21	3UA040030-0005	2

TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА & MESA & اللائحة- 5

3UA420030-0074



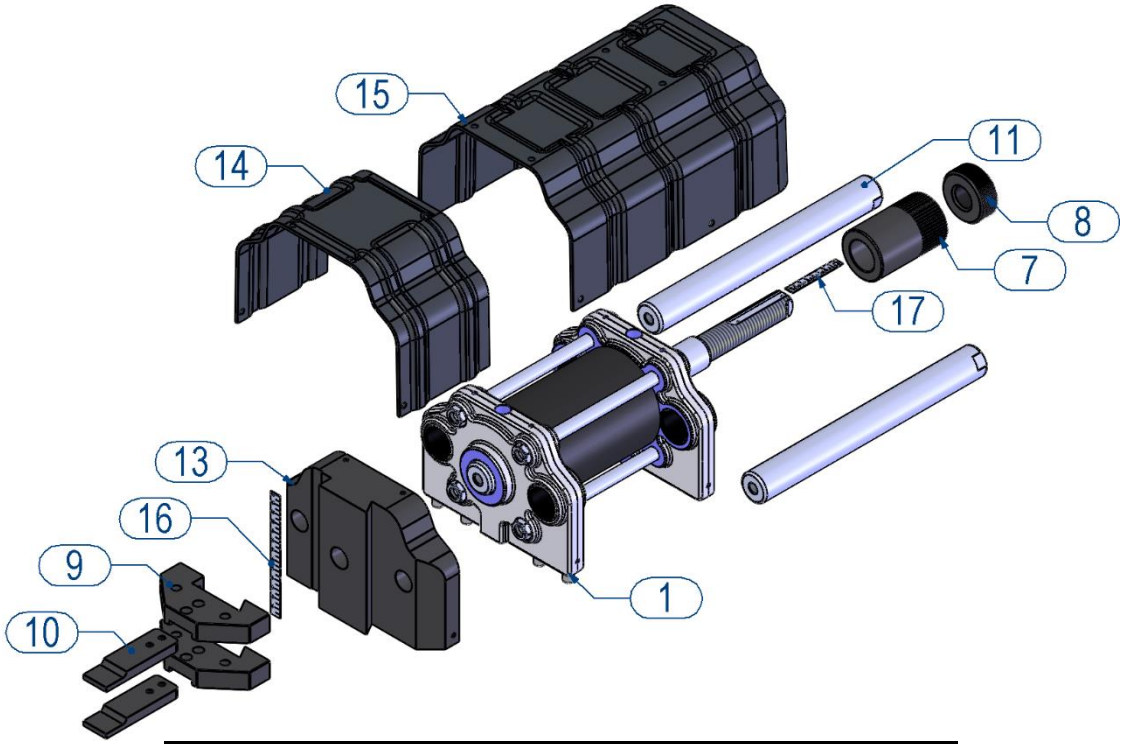
RESİM & FIGURE & РИСУНОК & FIGURA & الشكل- 6

NO НОМЕР NÚMERO الرقم	STOK KODU STOCK CODE ПОРЯДОК КОД NÚMERO DE INVENTARIO المخزون رمز	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА CANTİDAD الكمية
22	1PN020000-0244	1
23	1PN020000-0153	1
25	2TU011441-0080	2
26	2TU011210-0150	2
27	2TU011210-0146	1
28	2TU011210-0148	2
29	2TU011210-0193	2
30	2TU011610-0029	1
31	2TU011210-0147	1
32	2TU011110-0500	1
34	2TU011110-1909	3
35	2TU011441-1729	1
36	2TU011210-0145	4

NO НОМЕР NÚMERO الرقم	STOK KODU STOCK CODE ПОРЯДОК КОД NÚMERO DE INVENTARIO المخزون رمز	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА CANTİDAD الكمية
37	2TU011110-0499	1
38	2TU011110-0967	1
41	2TU011210-0149	1
42	2TU010010-0011	1
43	2TU011110-0506	1
44	1PL010000-0025	1
45	2TU016110-0011	2
47	2TU011441-0312	1
48	2TU011210-0162	1
50	2TU011110-0508	1
51	2TU012210-0112	1
52	2TU011110-0507	1
53	2TU012210-0113	1

TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА & MESA & اللائحة- 6

3UA420030-0071



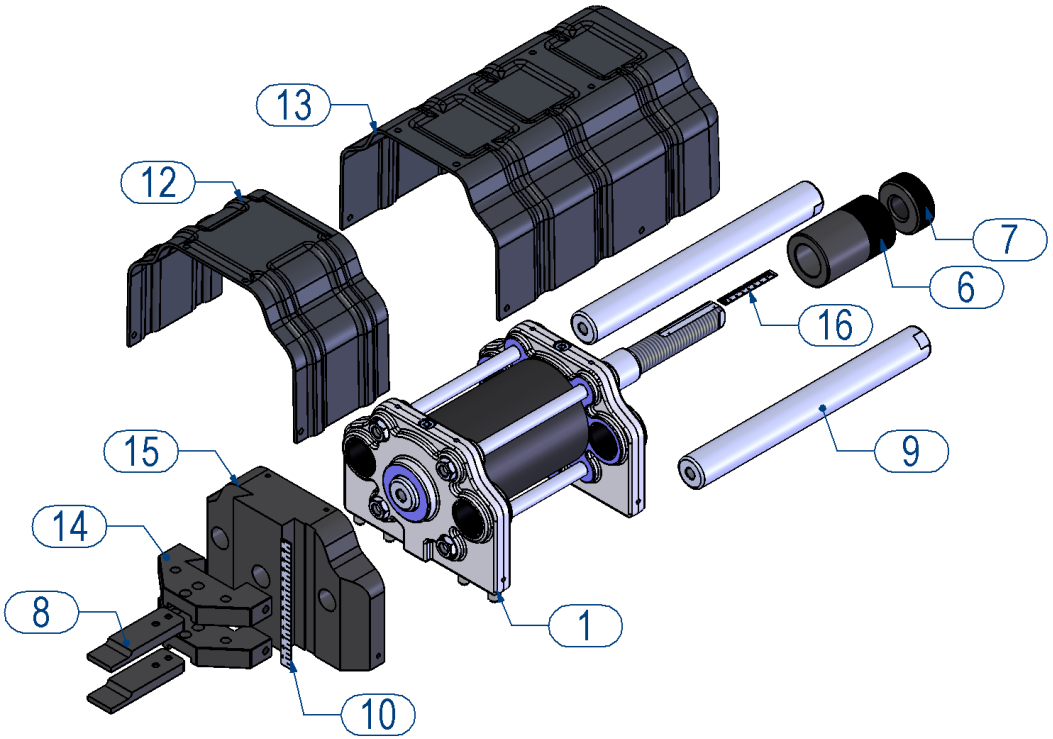
RESİM & FIGURE & РИСУНОК & FIGURA & الشكل- 7

NO НОМЕР NÚMERO الرقم	STOK KODU STOCK CODE ПОРЯДОК КОД NÚMERO DE INVENTARIO المخزون رمز	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА CANTİDAD الكمية
1	3UA420030-0070	1
7	2TU011110-0517	1
8	2TU011110-0518	1
9	2TU011110-0589	2
10	2TU011210-0160	2
11	2TU014010-0309	2

NO НОМЕР NÚMERO الرقم	STOK KODU STOCK CODE ПОРЯДОК КОД NÚMERO DE INVENTARIO المخزون رمز	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА CANTİDAD الكمية
13	2TU011210-1371	1
14	1PL010000-0128	1
15	1PL010000-0127	1
16	1ET052400-0009	1
17	1ET052400-0010	1

TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА & MESA & اللائحة- 7

3UA420030-0072



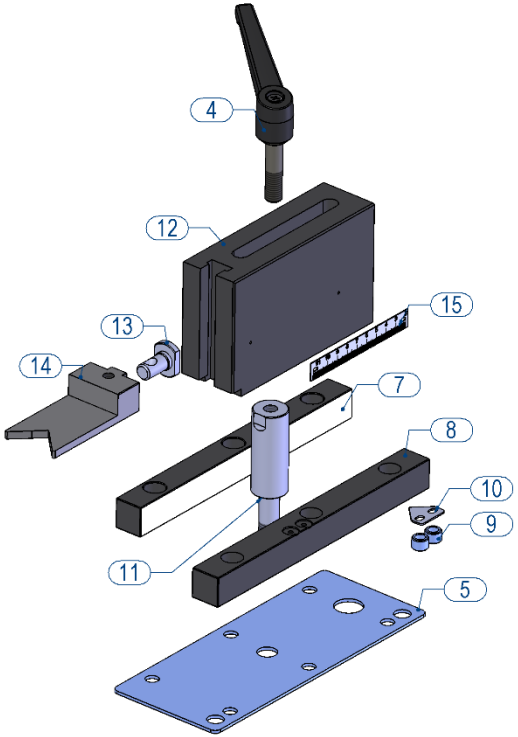
RESİM & FIGURE & РИСУНОК & FIGURA & الشكل- 8

NO НОМЕР NÚMERO الرقم	STOK KODU STOCK CODE ПОРЯДОК КОД NÚMERO DE INVENTARIO المخزون رمز	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА CANTİDAD الكمية
1	3UA420030-0070	1
6	2TU011110-0517	1
7	2TU011110-0518	1
8	2TU011210-0160	2
9	2TU014010-0309	2
10	1ET052400-0009	1

NO НОМЕР NÚMERO الرقم	STOK KODU STOCK CODE ПОРЯДОК КОД NÚMERO DE INVENTARIO المخزون رمز	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА CANTİDAD الكمية
12	1PL010000-0128	1
13	1PL010000-0127	1
14	2TU011110-0589	2
15	2TU011210-1439	1
16	1ET052400-0010	1

TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА & MESA & اللائحة- 8

3UA420030-1000-4

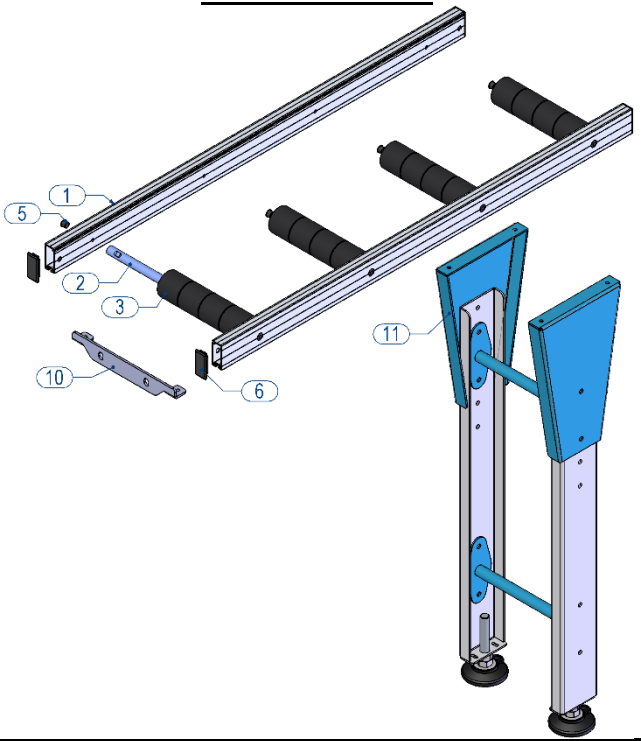


RESİM & FIGURE & РИСУНОК & FIGURA & الشكل- 9

NO НОМЕР NÚMERO الرقم	STOK KODU STOCK CODE ПОРЯДОК КОД NÚMERO DE INVENTARIO المخزون رمز	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА CANTİDAD الكمية
4	3UA040030-0020	1
5	2TU011441-0081	1
7	2TU011210-0152	1
8	2TU011210-0153	1
9	2TU011110-0225	2
10	2TU011441-0082	1
11	2TU011110-0512	1
12	2TU011210-0151	1
13	2TU011110-0514	1
14	2TU011210-0154	1
15	1ET052400-0008	1

TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА & MESA & اللائحة- 9

3UA010030-0096



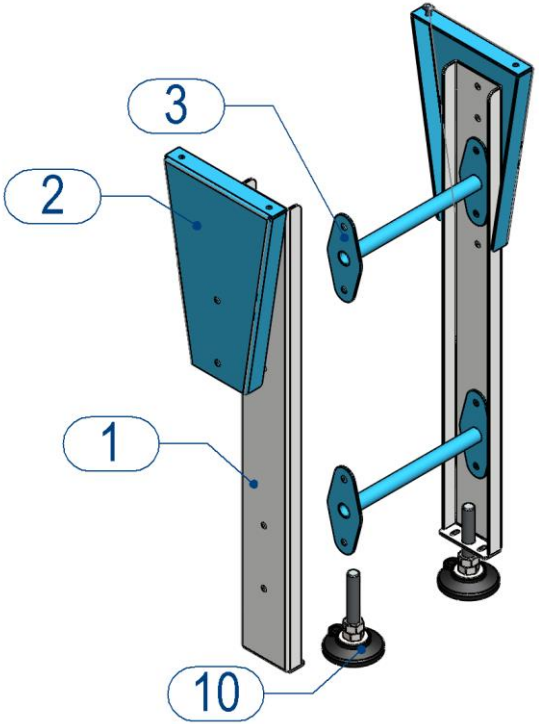
RESİM & FIGURE & РИСУНОК & FIGURA & الشكل- 10

NO НОМЕР NÚMERO الرقم	STOK KODU STOCK CODE ПОРЯДОК КОД NÚMERO DE INVENTARIO المخزون رمز	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА CANTİDAD الكمية
1	2TU012310-0091	2
2	2TU011110-0173	4
3	1PL010000-0013	16
5	1PL010000-0017	8

NO НОМЕР NÚMERO الرقم	STOK KODU STOCK CODE ПОРЯДОК КОД NÚMERO DE INVENTARIO المخزون رمز	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА CANTİDAD الكمية
6	1PL010000-0038-1	4
10	2TU011441-1091	1
11	3UA010030-0140	1

TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА & MESA & اللائحة- 10

3UA010030-0140

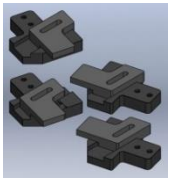
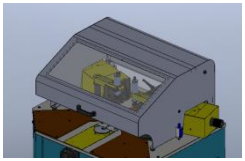
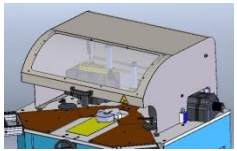


RESİM & FIGURE & РИСУНОК & FIGURA & الشكل- 11

NO НОМЕР NÚMERO الرقم	STOK KODU STOCK CODE ПОРЯДОК КОД NÚMERO DE INVENTARIO المخزون رمز	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА CANTİDAD الكمية
1	2TU011441-1669	2
2	2TU011441-1670	2

NO НОМЕР NÚMERO الرقم	STOK KODU STOCK CODE ПОРЯДОК КОД NÚMERO DE INVENTARIO المخزون رمز	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА CANTİDAD الكمية
3	2TU011441-2302	2
10	1SC170000-0025	2

TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА & MESA & اللائحة- 11

PARÇA NO PART NO НОМЕР الجزء لا	RESİM FIGURE РИСУНОК الشكل	STOK KODU STOCK CODE ПОРЯДОК КОД رمز السهم	PARÇA ADI PART NAME НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ جزء اسم
1		3UA420030-0105	Çoklu ayarlı KP 120 bıçak seti
2		3UA420030-0079	KP 120 CE kapak grubu (H 130 mm) KP 120 model için
3		3UA420030-0080	KP 120 CE kapak grubu (H 180 mm) (opsiyonel)

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 aşağıdaki 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 şikâyetlerinizi aşağıda belirtilen teknik servis adresimize sözlü veya yazılı olarak bildiriniz.

MERKEZ YETKİLİ SERVİS ADRESİMİZ:

TAŞDELEN MH. ATABEY CD. NO: 9 34788 ÇEKMEKÖY-İSTANBUL / TÜRKİYE

	0216 312 28 28 Pbx.
	0216 484 42 88
	teknikservis@yilmazmachine.com.tr
	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.

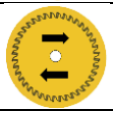
- Makine Seri No
- Makine Modeli
- Bulunan Arızanın Tarifi
- Ortalama Günlük Çalışma Süresi
- Voltaj ve Frekans Bilgileri
- Makinenin Satın Alındığı Tarih
- Makinenin Satın Alındığı Bayi Bilgileri

2.1. Güvenlik Sembolleri ve Anlamları

	Kullanım kılavuzunu okuyun
	Koruyucu kulaklık kullanın
	Koruyucu gözlük kullanın
	Çalışma ortamı daima temiz, kuru ve düzenli tutunuz
	Ellerinizi yabancı cisimleri almak için hareketli parçaların arasına sokmayınız.
	Yüksek ısı uyarısı

	Çalışma esnasında şebeke bağlantı kablosu hasar görecek olursa dokunmayın ve şebeke fişini prizden çekiniz
	Testere değiştirme işleminde koruyucu eldivenleri kullanın
	Topraklama etiketi
	TEHLİKE İKAZ sembolü spesifik tehlikelere karşı sizi ikaz eder ve kesinlikle okunmasını gerektirir.
	Elektrik ikaz uyarısı
	Ezilme tehliketi ikaz etiketi

	Testere kesme ikazı etiketi
	El kesme güvenlik etiketi
	Yüzeye basmayın
	İKAZ ETİKETİ "DOKUNMA"
	Testere dönüş yönü etiketi
	Testere dönüş yönü etiketi
	Gres yağı etiketi

	Çarpma vurma ikaz etiketi
	Kontrol edilmiştir.
	Yüzeye oturmayın
	Ürünü yan yatırmayın
	Testere dönüş yönü etiketi
	Testere değiştirme etiketi
	Mengene buton etiketi

	Testere dönüş yönü etiketi
	Testere dönüş yönü etiketi
	Testere dönüş yönü etiketi-sol
	Testere dönüş yönü etiketi-sağ
	Bakım esnasında pnömatik güç bağlantısını devreden çıkarınız.
	Çift el düğmesine 3 saniye basılı tutun ve kesilecek profilin uzunluğunu ayarlarken pistonun ileri konumda olduğundan emin olun
	Kapağı açmadan önce 220 saniye bekleyin

	Testere dönüş yönü etiketi
	Testere dönüş yönü etiketi
	Testere dönüş yönü etiketi-sağ
	Testere dönüş yönü etiketi-sol
	Şartlandırıcıya yağ koymadan makinayı çalıştırmayınız.
	Motor dönüş yönünü kontrol ediniz.
	Testere dönüş yönü etiketi

	ÖNEMLİ sembolü sizin özenli ve dikkatli davranmanızı, zarar görmemeniz için hareketlerinizi belli sınırlar içerisinde engellemeniz gerektiğini anlatan yazılı semboldür.		Dönüş yönü etiketi
	Testere tamamen durmadan ayar ve bakım yapmayınız.		Enerji olmadığında üst kapağı açmaya zorlamayın
	Enine kesme çalışma öncesi, manyetik şalteri 1'nolu yerine taşıyın.		45 derece kesimlerde * tuşuna basınız & kullanma kılavuzunu okuyunuz.
	Bağ kesme için gerekli parçaları bağlayın		Biçme (boyune kesme) çalışma öncesi, manyetik şalteri 2'nolu yerine taşıyın.
	Testere çıkış hızı etiketi		Testere ayar gönyesi

Makineyi kullanmadan veya bakım yapmadan önce kullanım kılavuzunu dikkatli bir şekilde okuyunuz! ...

2.2. Kazaları Önleme

- Üretici firma makineleri ulusal ve uluslararası direktifler ve yöntemleri kapsayan güvenlik standartlarına uygun olarak imal edilmiştir.

- Burada işverenin görevi personeli kaza risklerine karşı uyarmak, olabilecek kazalar hakkında eğitmek, operatörün güvenliği için gerekli koruyucu güvenlik donanımı ve aygıtlarını sağlamaktır.

- İşe başlamadan önce operatör bulunduğu pozisyona alışkın olmalı (daha önce benzer makineler kullanmış olmalı). Makinenin karakteristik özellikleri operatör tarafından kontrol edilmelidir.

- Makine sadece kullanım kılavuzunu okuyan ve içeriğini anlayan personel tarafından kullanılmalıdır.

- 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

- Enerji kablosu, üzerine basılmayacak ve herhangi bir şey konulmayacak şekilde yerleştirilmelidir. Kablonun prizden çıktığı ve makineye girdiği yerlere özellikle dikkat edilmelidir.

- Çalışma esnasında şebeke bağlantı kablosu hasar görecek olursa dokunmayın ve şebeke fişini prizden çekiniz. Hiçbir zaman hasarlı bağlantı kablosu kullanmayınız.

- Kesme işlemi yapan makine ve cihazlarınıza aşırı yüklenmeyin. Makine ve cihazlarınız belirtilen güç kapasitelerinde daha güvenli çalışır.

- Makine çalışır durumda iken herhangi bir sebeple ellerinizi hareketli parçaların arasına sokmayınız.

- Koruyucu gözlük ve kulaklık kullanın. Bol elbise giymeyin ve mücevher takmayın. Bunlar hareketli parçalar tarafından yakalanabilirler.

- Çalışma ortamı daima temiz kuru ve düzenli tutunuz, çalışma yerindeki düzensizlikler kaza tehlikesi yaratır.

- Operatörün güvenlik ve sağlığı için doğru aydınlatma ve ışıklar kullanınız. (ISO 8995-89 Standart the lighting of indoor work system)

- Makine üzerine herhangi bir şeyler bırakmayınız.

- Makine üzerinde kesim yaparken imalatçının belirlediği malzemelerin dışında başka hiçbir malzemeyi kullanmayınız.

- İş parçasını güvenli bir şekilde makine üzerinde bulunan mengene veya sıkıştırma takımlarını kullanarak sabitleyin.

- Çalışma pozisyonunuzu fazla zorlamayın, duruşunuzun güvenli olmasına dikkat edin, her zaman dengenizi koruyun.

- 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 gördüğünüzde yetkili bir uzmana yeniletin. Sap ve tutamakların üzerlerine yağ ve gres bulaşmamasına dikkat ediniz.

- Makine kullanımda değilken veya bakım öncesinde güç besleme bağlantılarını çıkarınız.

- Makineyi çalıştırmadan önce anahtar veya ayar aletlerinin çıkarılmış olduğundan emin olun.

- Açık havada çalışmanız gerekirse sadece bu iş için müsaade edilen uygun uzatma kablosu kullanın.

- Onarımlar sadece teknik uzmanlar tarafından yapılmalıdır. Aksi takdirde kullanıcı için kaza tehlikesi meydana gelebilir.

- Yeni bir işe başlamadan önce koruyucu tertibatların 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.

- Şalter ve Switchlerin açma kapama işlevini yerine getirmediği makine ve cihazları kullanmayınız.

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

- Makinenin ürettiği talaş ve malzemeler makinenin çalışması sırasında temizlenmemelidir.

KP 120 alüminyum profillerin doğru bir şekilde köşelerinin hidrolik yolla preslenerek birbirlerine monte edilmesi amacı ile dizayn edilmiştir. Makine hidrolik baskı prensibine göre çalışmaktadır

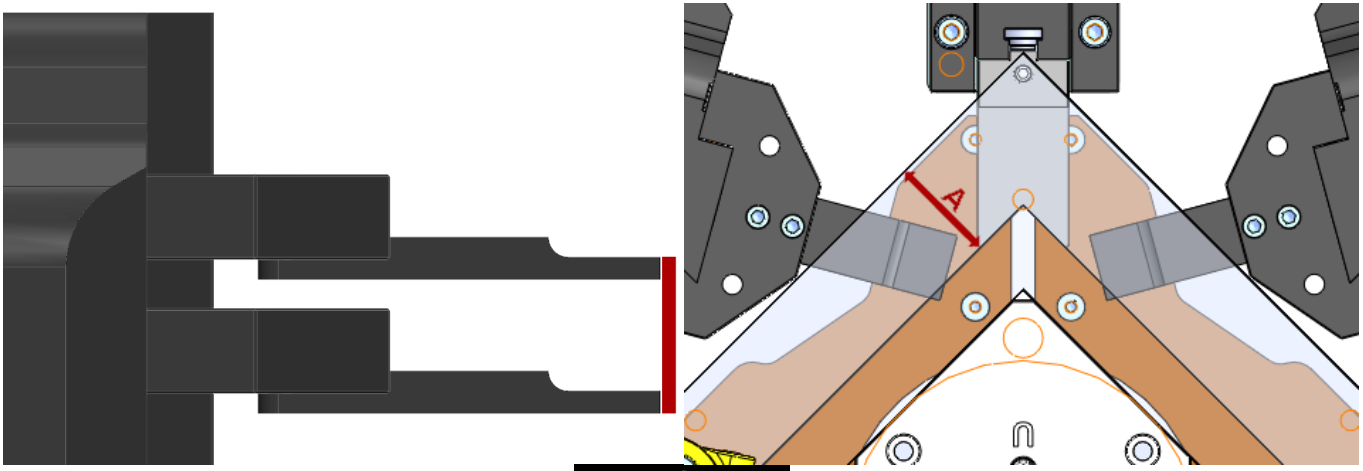
STANDART AKSESUARLAR
➢ 1 set 3 mm, 1 set 5 mm ve 1 set 7 mm genişlikte presleme bıçakları
➢ 2 x pnömatik dikey mengene
➢ 2 x profil destek kolu
➢ 2 x alyan anahtar (4 ve 5 mm)

OPSİYONEL AKSESUARLAR
➢ 180 mm profil yüksekliğine kadar presleme yapabilecek özel makine
➢ Çoklu ayarlı bıçak seti
➢ Profile göre özel presleme bıçak seti
➢ Üst Kapak

3.1. Genel Özellikler

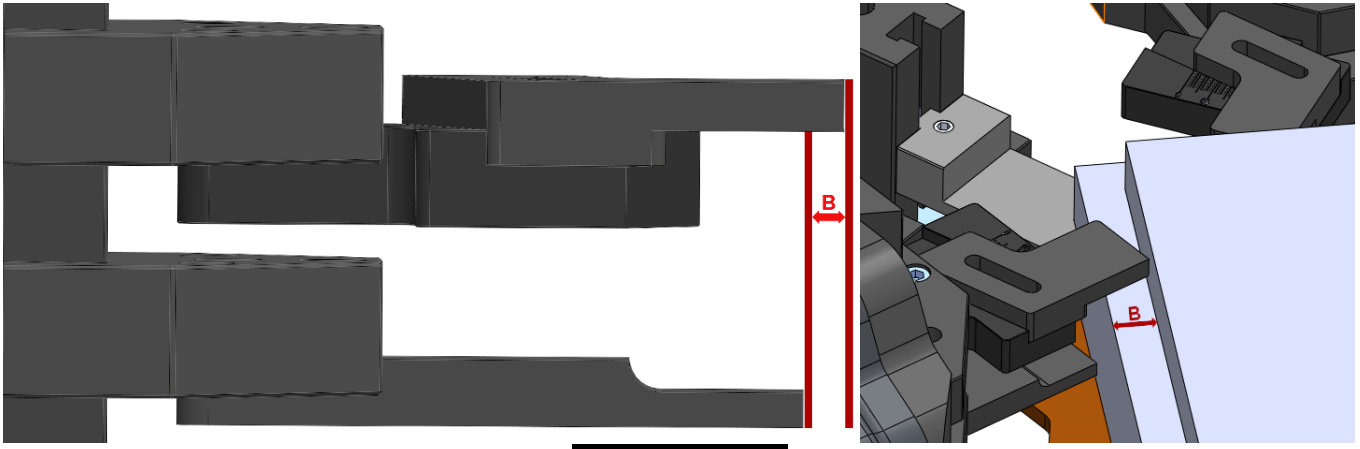
- Tamamen hidrolik presleme prensibine sahiptir.
- Kuvvetli ve uzun ömürlü çelik malzemeden üretilmiş makine tablasına sahiptir.
- Profillerin şekline ve yüksekliğine göre kolay ayarlanabilir ve monte edilebilir takım sistemi.
- Hidrolik silindirlerin ilerlemesi ve profil dayama milimetrik cetvel sistemli ile ayarlanabilmektedir.
- Makine pnömatik (mengeneler için) ve hidrolik (presleme için) iki adet ayak pedalı sayesinde çalışma döngüsünü tamamlamaktadır.
- Presleme işlemi birbiri ile senkronize olarak hareket eden hidrolik presleme kafaları sayesinde olmaktadır.
- Merkezleme gönyesi presleme işleminin bitiminden sonra tablanın altına başlangıç noktasına geri dönerek gizli pozisyonda kalır.
- Güçlü hidrolik pompa sistemi (5 ton x 2)
- Profilin yüzeyini korumak için polyamid levhalar.
- Piston “return” butonu sayesinde presleme silindirlerini iş parçasına yakın olarak konumlamak mümkündür.
- **Birleştirilebilecek azami profil ölçüleri** **:** H 130 x W 150 mm (standart) ve H 180 x W 150 mm (opsiyonel)
- **Azami Baskı Yüksekliği** **:** H 114 mm (standart) ve H 170 mm (opsiyonel)

- Makine ile birlikte verilen standart bıçak ile presleme yapılacak profilin azami derinliği (aşağıdaki resimdeki A ölçüsü) 45mm olmalıdır.



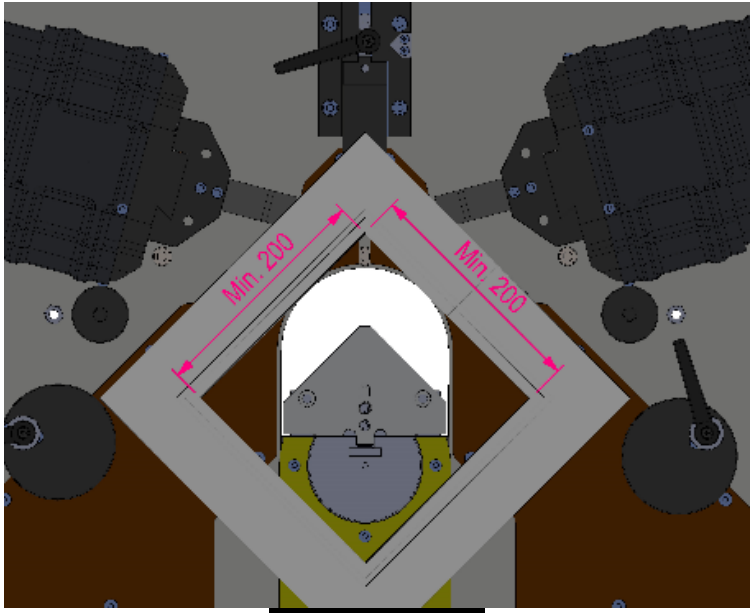
RESİM- 12

- Preslenecek yüzeylerin derinlikleri birbirinden farklı olduğunda ayarlı bıçak kullanılarak presleme yapılabilir. Standart ayarlı bıçak ile yapılabilecek azami derinlik farkı (aşağı resimdeki B ölçüsü) 15mm olmalıdır.



RESİM- 13

- Birleştirilebilecek minimum çerçeve iç ölçüsü 200 mm



RESİM- 14

- **Bütün taşımalar sadece nitelikli ve yetkili personel tarafından yapılmalıdır.** ÖNEMLİ

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

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

- Makine üzerindeki haraketli kısımlar nakil esnasında hareket etmeyecek şekilde sabitlendikten sonra taşınmalıdır.

- Makinenin boyut ve ağırlık ölçüleri teknik özellikler sayfasında belirtilmiştir.

- Makine yerinden hareket ettirileceği zaman yükü mümkün olduğunca aşağıdan yakalayarak hareket ettirin ki daha fazla stabilite sağlanabilsin. Makineyi sarsmaksızın yavaş hareketlerle hareket ettirin. Taşıma esnasında makinenin cevresinde insanın olmadığından emin olun.

5.1. Hazırlık

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

- Makinenin pozisyonu arka duvardan yaklaşık 50 cm uzaklıkta olmalıdır.

- Makinenin dengesini alt kısımdaki ayarlanabilir ayaklar (RESİM-4 NO.5) ile sağlayabilirsiniz.

5.2. Makinanın Güç Kaynağına Bağlanması

- Elektrik bağlantısı mutlaka lisanslı bir elektrikçi tarafından yapılmalıdır.
- Elektrik prizi makine üzerindeki sokete uygun olmalıdır.
- Makinenin fişini topraklı bir prizde kullanınız.
- Makinenin şebeke gerilimi teknik özellikler kısmında ya da makine üzerindeki tanıdım etiketinde yazan değerde kullanırmalıdır.
- Şebeke gerilimine dikkat edin. Akım kaynağının gerilimi makinenin etiketi üzerindeki verilere uygun olmalıdır. Ayrıca kısa devre veya aşırı yükleme durumlarına karşı kablajı-tesisatı korumak amaçlı ilgili yüksek akım koruma cihazı (sigorta) kullanılmalıdır.

- Makinenin elektrik beslemesinin yapıldığı şebeke hattında temasa karşı koruma için uygun kaçak akım rölesi (RCD) kullanılmalıdır. (30mA tavsiye edilir.)
- Elektrik bağlantısı yapıldıktan sonra makine boşta çalıştırılarak, kesici takımların dönüş yönlerinin doğru olup olmadığı kontrol edilmeli, dönüş yönü ters ise uygun bağlantı yapılmalıdır.
- Pnömatik (varsa) güç bağlantısı yapılmalıdır.

- Makineyi kaldırmak, yerleştirmek ve elektrik bakım çalışmaları için nitelikli ve yetkili personel kullanılmalıdır.

- Rutin bakım çalışmaları ile programlı bakımlar yetkili ve kalifiye elemanlar tarafından elektrik güç kaynakları devreden çıkarıldıktan sonra yapılmalıdır.

- Makinede çalışmaya başlamadan önce makinenin temizliği, test ve bakımının yapılmış olmasından emin olunuz.

- 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.

- Elektrik güç bağlantısını kesmeden kesinlikle kesici takımları değiştirmeyin.

- Operasyon alanı içerisinde ve yerde yabancı cisimler bulundurmayın, ellerinizi hareketli parçaların arasına sokmayınız.

- 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! ...

7.1. Hazırlık

- Tablayı yağlardan temizleyin ve kurulayın.

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

- Profile uygun presleme bıçaklarını seçerek bıçak bağlantı yataklarına uygun şekilde bağlayın. (RESİM-3 NO.30). Bıçak yatakları profilin yüksekliğine ve özelliklerine göre tek bıçaklı veya çift bıçaklı kullanılabilir.

- Presleme bıçaklarını, bükülme ve kırılmalara karşı kontrol ediniz. Presleme bıçakları zarar görmüşse değiştiriniz.

- Alüminyum profili üst tabla üzerinde 90º olan arka dayamaya dayanacak şekilde yerleştiriniz. Alüminyum Profilin yüksekliğine göre, arka dayama yüksekliğinin ayarı için yükseklik ayar civatasını kullanarak aşağı yukarı yükseklik ayarını yapınız. (RESİM-3 NO.15) (5 mm Allen anahtar yardımı ile.)

- Alüminyum profilin arka dayamaya dayalı olduğundan ve Mengenelerin Alüminyum profili sıktığından emin olunuz.

- Şase üzerindeki volantı (RESİM-4 NO.170) manual olarak (saat dönüşü istikametinin tersine) çevirerek profil merkezleme grubunu (RESİM-4 NO.197) makine merkezinden uzaklaşacak şekilde tamamen geriye alın.

- Genişliği az olan profil kullanılacaksa arka profil dayamayı (RESİM-3 NO.12) makine merkezine doğru üzerindeki ölçü cetvelini (RESİM-3 NO.13) kullanarak yaklaştırınız.

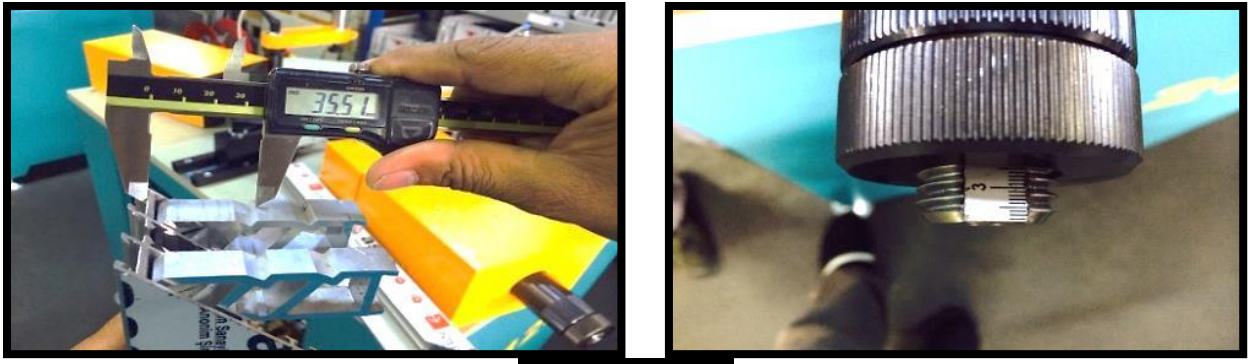
ÖNEMLİ **İşlem yapılacak parçayı mengeneler ile sabitlemeden işlem yapmayınız! ...**

7.2. Operasyon

- Aşağıda prosedür anlatılmaktadır. Ayrıca internet üzerinde de video olarak bulunmaktadır.
- Sistem anahtarını **"1"** konumuna getiriniz.

RESİM- 15

- Volan kolunu sol tarafa doğru çevirerek merkezleme pistonunu en geriye kadar çekiniz.
- Köşe takozlarını alüminyum profilin içine takınız.

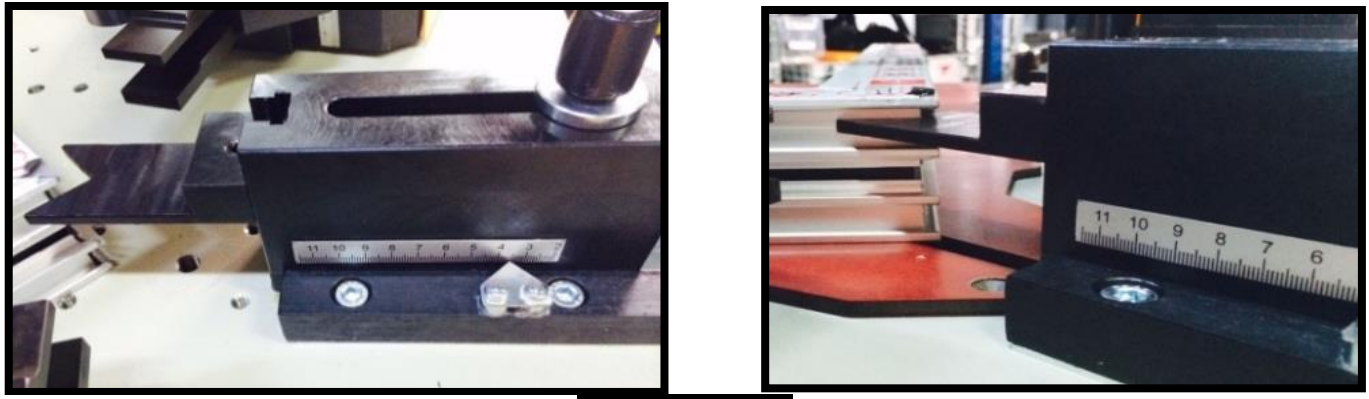


RESİM- 16

- Profilin bıçak ile basacağımız bölgesinden, köşe takozunun basılacak kısmı yukarıdaki resimde görüldüğü gibi ölçülür. Ölçüm resimdeki örnekte görüldüğü gibi yapılmalıdır.

- Kumpas ile okuduğumuz değer sağ ve sol presleme bıçaklarının arkasında bulunan kısımdan tam olarak ayarlanmalıdır. Kumpas üzerinde 35,5 mm olarak okuduğumuz değer, cetvel üzerinde de hassas olarak görülmelidir.

NOT: Her iki ünitenin ölçüsü hassas bir şekilde aynı değere ayarlanmalıdır. Aksi takdirde bir bıçak diğerinden daha fazla veya daha az basacaktır.

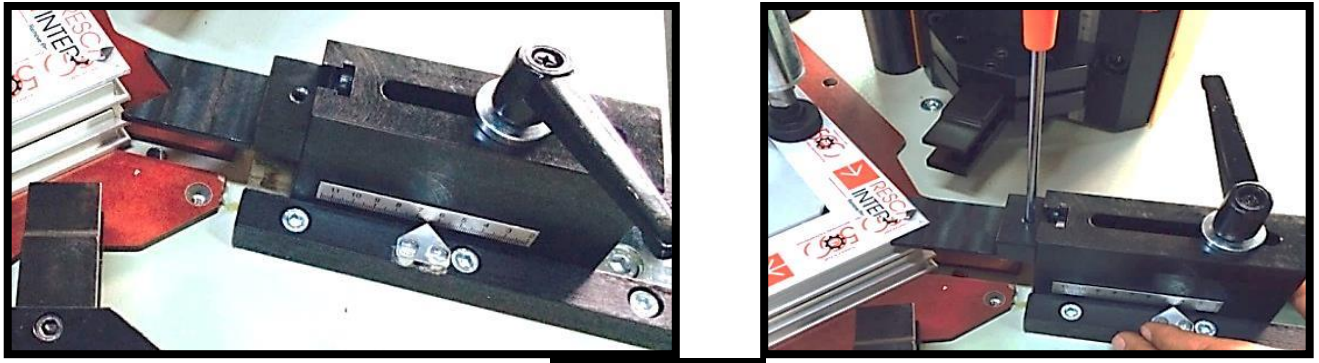


RESİM- 17

- Arka profil dayaması, kumpas ile okuduğumuz ölçüye göre ayarlanır.
- Arka profil dayamasının yüksekliğini, bıçakları basacağımız bölgeye göre ayarlayınız.

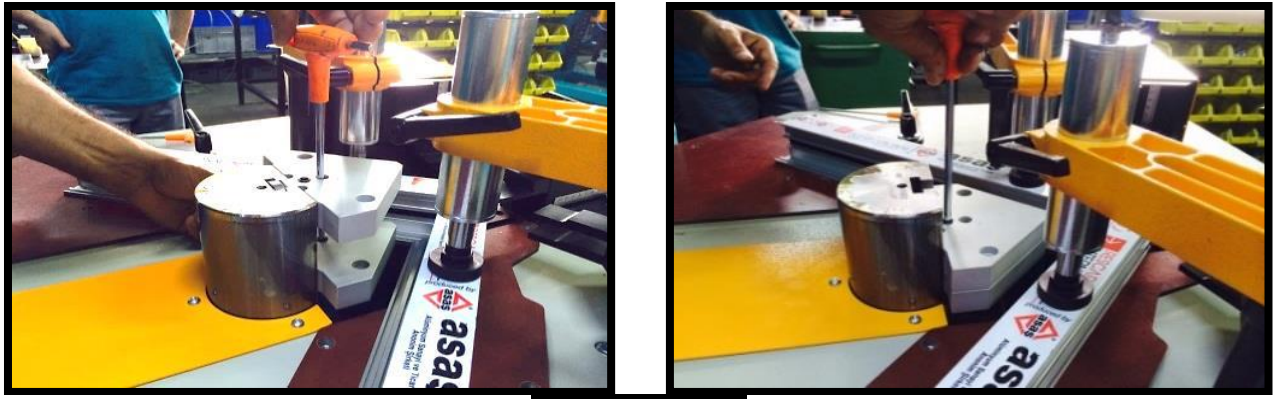
RESİM- 18

- Profili arka dayama dayatarak, üst mengeneleri profili tutacak pozisyonda ayarlayınız.
- Profili yerleştirin ve sol ayak pedalına basarak üst mengeneleri sıkıştırın.



RESİM- 19

- Profil sıkıştırılmış durumdayken arka profil dayamasını gevşeterek geriye doğru boşa çıkarın.
- Arka profil dayamasının yüksekliğini baskı bıçaklarına denk gelmeyecek şekilde, profilin arka köşesinde bir noktaya denk getirip dayayarak ayarlayınız.



RESİM- 20

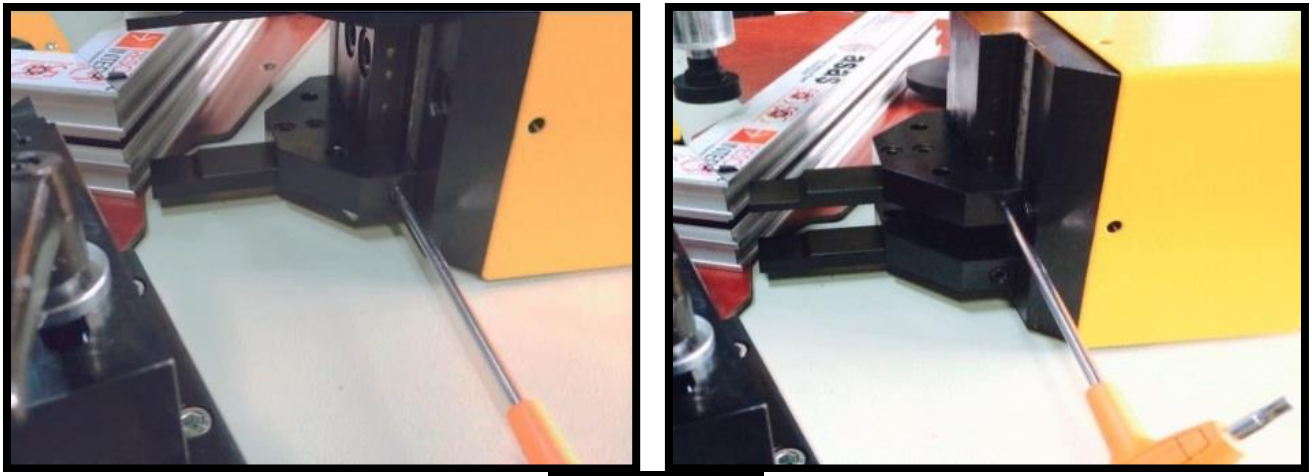
- Merkezleme gönyesinin alt plakasının yüksekliğini profilin içine göre üstteki resimde görüldüğü gibi ayarlayın.

- Merkezleme gönyesi üst plakasının yüksekliğini profilin içine göre, üstteki resimde görüldüğü gibi ayarlayın.

RESİM- 21

- Profil sıkılı durumdayken volan kolunu kullanarak merkezleme gönyesini profilin iç kısmına fazla baskı yapmadan dayayınız.

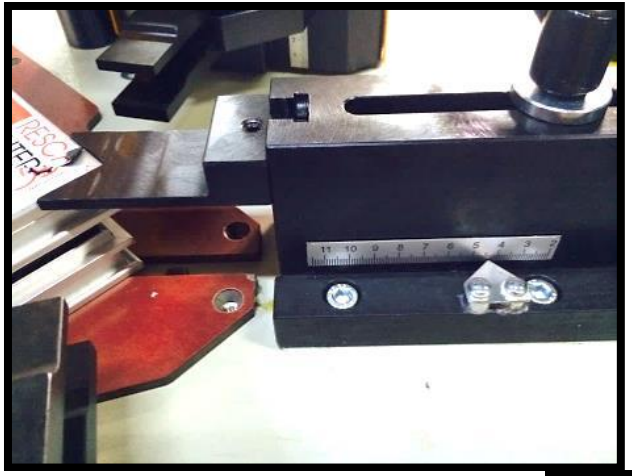
- Profilin kolay yerleştirilmesini sağlayan sağ ve sol yan kılavuz plastiklerini profile yaslayarak sıkınız.



RESİM- 22

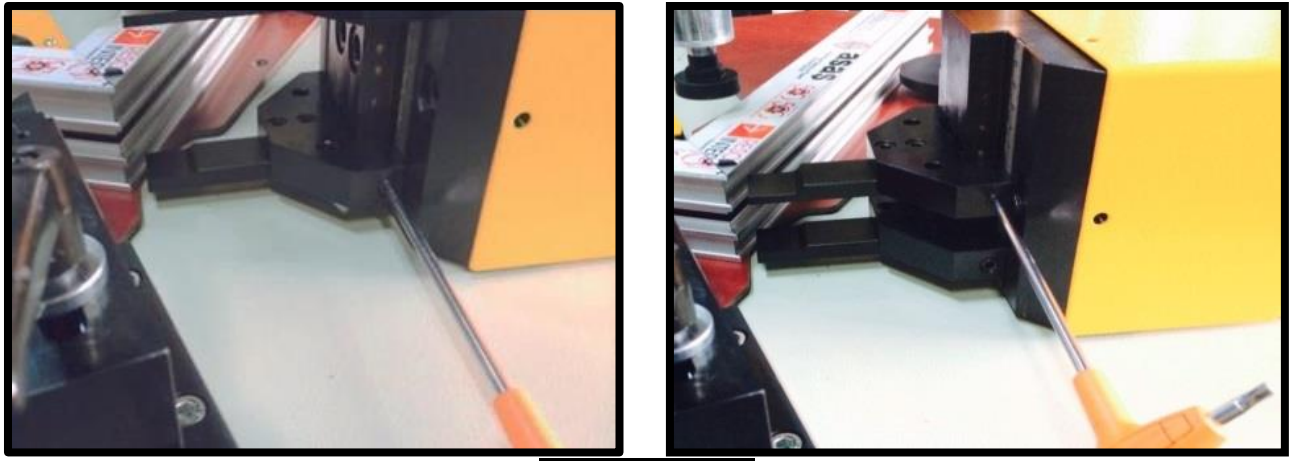
- Presleme bıçaklarının yükseklini, profilin baskı yapacağı noktasına göre ayarlayın ve setuskur vida ile sıkın.

- Bütün ayarlar tamamlandıktan sonra;



RESİM- 23

- Arka profil dayamanın ayarlanan ölçüye göre, cetvel üzerinde okunan değerini listeye not edin.
- Presleme bıçaklarının ayarlanan ölçüye göre yükseklik değerlerini listeye not ediniz.

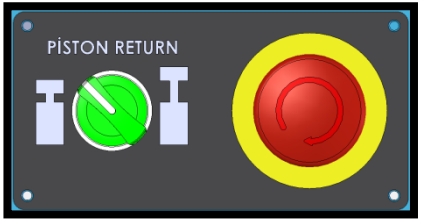


RESİM- 24

- Presleme bıçaklarının ayarlanan ölçüye göre cetvel üzerinden okunan değerlerini listeye not edin.
- Bu profil ile çalışılacağında, not edilen değerler ayarlanarak, makine çalışmaya hazır olacaktır.

NOT: Presleme işleminde her bir ünite üzerindeki pres kuvveti 5000 kg olup, Presleme ünitelerinin ilerleme hareketi 65 mm'dir! ...

7.3. Piston Return Butonu



- Piston Return butonu sayesinde presleme silindirlerini iş parçasına yakın olarak pozisyonlamak mümkündür. Bu sayede çalışma zamanından tasarruf sağlanır.

7.4. Hidrolik Sistem Ünitesi

- Hidrolik çalışma basıncı 80 bar olarak üretici firma tarafından ayarlanmıştır. (Ancak İsteğe ve Alüminyum profilin özelliklerine göre basınç artırılabilir veya azaltılabilir. Azami basınç 100 bardır. Bkz.Teknik özellikler)

- Hidrolik yağın basıncını 5 mm allen anahtar yardımı ile saat yönü istikametine çevirerek azaltabilir tersini yaparak basıncı artırabilirsiniz. (RESİM-11)

NOT: Yağ basıncını görmek için hareketli kumanda ünitesi üzerindeki pistonları yürüten ayak pedalı basılı olarak manometre üzerinde izleyiniz! ...

- Hidrolik sistem ünitesi üzerinde iki adet valf bulunmaktadır. Bunlardan;

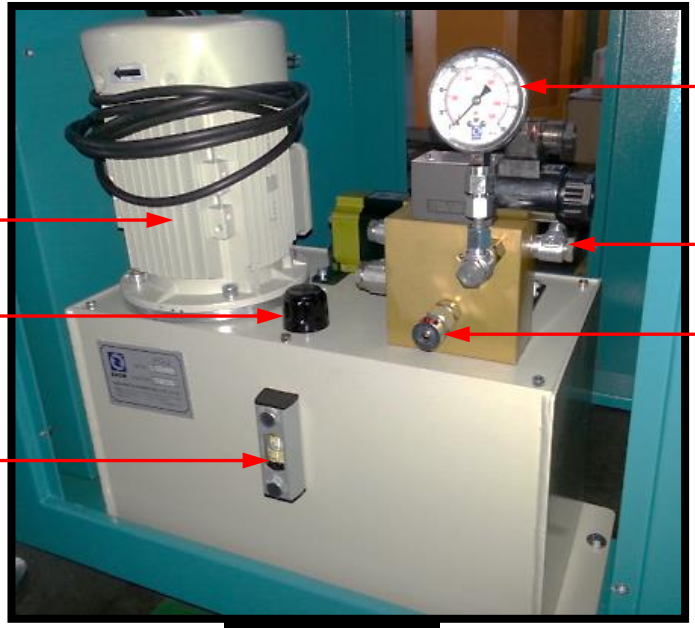
- **Y3 Valfinin görevi;** Hidrolik pistonların ileri hareketini sağlamaktadır. (RESİM-10)

- Hidrolik yağı depo içerisine doldurmak için Ana Şalteri kapatın ve Şekil 10'daki yağ doldurma tapasını çevirerek çıkarınız. Eksik miktar tamamlanıncaya kadar depoya hidrolik yağı ilave ediniz. Depodaki yağın seviyesini izlemek için yağ göstergesini izleyin. (RESİM-10)

- Hidrolik Sistem Ünitesi yağ deposu tamamen boş iken takribi 30 litre yağ almaktadır. Hidrolik sistemde kullanılan üretici firmanın tavsiye ettiği yağ; **HİDROLİK YAĞ 32 CST Viskozitedir.**

ÖNEMLİ

NOT: Yağ seviyesini doğru kontrol etmek için depoya hidrolik yağı doldurduktan sonra yağın depo içerisine girmesini bekleyerek yağ göstergesini izleyiniz. Yağ göstergesindeki yağ seviyesi asgari ile azami arasında olmalıdır! ...


Manometre
Elektrik Motoru
Y3 Valfi
Yağ İlave Tapası
Basınç Ayar Vidası
Yağ Seviye Göstergesi

RESİM- 25

8.1. Bakım

- Makinenin elektrik ve pnömatik (varsa) güç bağlantılarını kesiniz.
- Makinenin tüm yüzeylerini çapaklardan, yongalardan ve yabancı malzemelerden temizleyin. Makine uzun süre kullanılmayacaksa boyasız yerlere paslanmayı önleyici bir yağ ile yağlayınız.
- Makineyi temizlerken boyaya zarar verebilecek malzemeleri kullanmayınız.
- Kesici takımı aşınma, bükülme ve kırılmalara karşı kontrol ediniz. Kesici takım zarar görmüşse değiştiriniz.
- Kesici takımı kullanmadan önce, doğru takılıp takılmadığını, salgısız ve uygun yerinden takıldığını, makineyi boşta çalıştırarak kontrol ediniz. Hasar görmüş, işlevselliğini kaybetmiş kesici takımları kullanmayınız.
- Kesici takımın dişleri körlenmiş ise yeni veya bilenmiş bir kesici takım ile değiştiriniz.
- Kesici takımın açısal değerlerini göz önünde bulundurarak uygun bileme makineleri ile bileyiniz.
- İş günü sonunda pnömatik sistemde kalan artık enerjiyi pnömatik komponentler üzerindeki tahliye parçaları vasıtasıyla tahliye edilmektedir. Operatör müdahalesine gerek yoktur.
- Hidrolik sistemin icinde artık enerjisi bulunmamakdadır. (Tahliye edilmemektedir.)

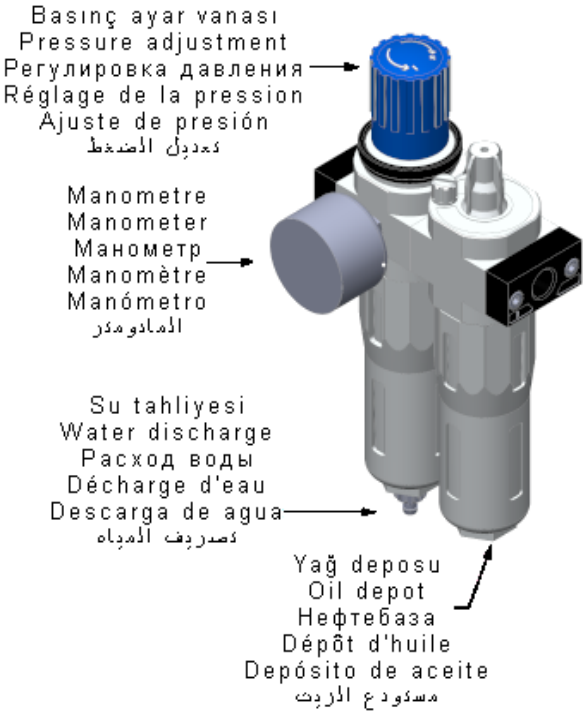
8.2. Hava Basıncını Ayarlama (Pnömatik Sistemlerde)

- Basınç ayar vanasını yukarı çekiniz. Ayar vanasını saat yönünde veya tersine çevirerek manometre üzerindeki istenen değere getiriniz. Daha sonra vanayı aşağı bastırarak kilitleyiniz.

- Hava basıncını 6-8 BAR arasında ayarlayınız. Hava basıncı belirtilen değerlerin altına düşerse pnomatik güç ile çalışan aksamlar çalışmaz.

- Şartlandırıcı ünitesi, hava içerisinde bulunan suyu, pnömatik kompenentlere zarar vermemesi için toplama kabı içerisine biriktirir. İş günü sonunda, toplama kabı altındaki su tahliye vanasını açarak birikmiş olan suyu boşaltınız.

- 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. GARANTİ ŞARTLARI

YILMAZ MAKİNE SANAYİ ve TİCARET A.Ş. tüm makinelerinin sevkiyattan önce test edildiğini ve uluslararası standartlara uygun olarak üretildiğini garanti eder ve önceden haber vermeksizin ürünlerinde her türlü değişiklik yapma hakkını saklı tutar.

Genel;

- Garanti şartları sadece satış tekliflerinde belirtilen makine çalışma saati ve garanti süreleri için geçerlidir.
- Garanti süreleri günlük 8 saatlik (1 vardiya) çalışma sürelerine göre verilmektedir.
- Servis hizmetleri ve yedek parça gönderimlerinde "Resmî Tatil" kaynaklı gecikmeler olabilir.
- Yedek parça gönderimlerinde Kargo'dan kaynaklanan gecikmelerden Yılmaz Makine sorumlu değildir.
- Kurulum gerektiren makinelerin kurulumları ve eğitimleri yetkili servisler veya Yılmaz Makine teknisyeni tarafından yapılmak zorundadır.

Garanti kapsamında;

- Fabrika (Yılmaz Makine) üretim hatalarından kaynaklanan tüm arızalar ve arızalı parça değişimleri bedelsiz olarak yapılır. Sadece parçanın gönderilme masrafları (kargo, gümrük, vs) müşteriye fatura edilir.
- Makinedeki herhangi bir arıza veya arızalı bir parçanın, teknik servis elemanımız tarafından yerinde değiştirilmesi durumunda, servis elemanının ulaşım, konaklama ve iaşe masrafları müşteriye aittir.
- Makine garanti kapsamında bile olsa kesin olarak kullanıcı hatası kaynaklı durumlarda servis ve parça gönderim işlemi garantiye girmez. Bu nedenle ulaşım, konaklama ve iaşe masraflarının yanında servis ücreti de müşteriden alınır.
- Makine garanti kapsamında bile olsa; makinenin atölye içinde yerinin değiştirilmesi veya başka bir tesise taşınması işlemlerinde müşteriden ulaşım, konaklama, iaşe masrafları ve servis ücreti alınır.

Garanti aşağıdaki hatalardan kaynaklanan zararları kapsamaz;

- Kullanma talimatında belirtilen kurallara uymamak,
- Yanlış voltaj ve voltaj dalgalanmalarından kaynaklı faz eksikliği, voltaj fazlalığı veya düşüklüğü gibi hatalı elektrik tesisatından doğacak arızalar,
- Elektrik tesisatında topraklama olmamasından kaynaklanan problemler,
- Pnömatik ürünlerde hava kurutucu kullanılmaması sonucu oluşan arızalar,
- Çalışma alanı ortam sıcaklığının +4°C ile +40°C derece aralığında olmaması nedeniyle kaynaklanan arızalar
- Makinenin temizlenmemesi kaynaklı meydana gelebilecek aksaklıklar,
- Kullanım kılavuzunda belirtilen zorunlu bakımların Yılmaz Makine veya Yetkili Servislere zamanında yaptırılmaması,
- Hatalı kullanım veya makinenin tasarım amacına uygun olarak kullanılmaması,
- Kullanım kılavuzunda veya teknik belgede belirtilen makine limitleri dışında (profil ebatları, takımlar, vb.) işlem yapılması,
- Kalitesiz ve işlenen parçaya uygun olmayan işleme takımların ve takım tutucularının kullanılması,
- Yanlış voltaj kaynaklı Elektrik- elektronik malzemelerde oluşan arızalar,
- Operatörün hatalı veri girişi yapması veya optimizasyon programlarından gelen yanlış veri sonucunda oluşabilecek sorunlar,
- Makinenin atölye içinde yerinin değiştirilmesi veya makinenin başka bir tesise taşınması sırasında oluşabilecek hasarlar,
- Doğal afetler (yıldırım, yangın, sel, vb), makinenin ve/veya bulunduğu ortamın yağmur veya kar suyu ile teması
- Kullanım kılavuzunda makinenin kurulumu bölümünde yer alan talimatlara uyulmamasından kaynaklanan sorunlar,
- Kullanımda aşınan sarf malzemeler (freze, testere, kayış, makine kömürü, makaralar, şeffaf koruyucular, koruyucu plakalar) ve periyodik bakım zamanlarında değişmesi gereken ürünler (rulman, kayış, yağ, makaralar, vb) garanti kapsamı dışındadır.
- Makinenin kendisinden veya talaşından kaynaklanmayan arızalar,
- Diğer kullanıcı hatası kaynaklı arızalar,

EC DECLARATİON OF CONFORMİTY....3
TECHNICAL FEATURES....5
DIMENSIONS....7
PART LIST....10
OPTIONAL PART LIST....26
1. GENERAL INFORMATION....66
1.1. Introduction....66
1.2. Service Information....66
2. SAFETY....68
2.1. Safety Symbols and Their Meanings....68
2.2. Accidents Prevention....72
2.3. General Safety Information....73
3. MACHINE'S DESCRIPTION....76
3.1. General Fetures....77
4. TRANSPORT OF THE MACHINE....81

5. INSTALLATION OF THE MACHINE 82
5.1. Preparation 82
5.2. Connecting to Power Source 83
6. MACHINE SAFETY INFORMATION 84
7. OPERATION 85
7.1. Preparation 85
7.2. Operation 86
7.3. Piston Return Button 96
7.4. Hydraulic System Unit 96
8. MAINTENANCE, SERVICE AND REPAIR 99
8.1. Maintenance 99
8.2. Adjust the Air Pressure (Pneumatic Systems) 100
9. WARRANTY CONDITIONS 101

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 below 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

0216 312 28 28 Pbx.

0216 484 42 88

teknikservis@yilmazmachine.com.tr

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.

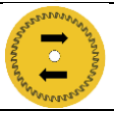
- Machine's serial number
- Machine model
- Description of the machine fault
- Average daily operation period
- Voltage and frequency
- Date of purchase
- Name of dealer where machine was purchased

2.1. Safety Symbols and Their Meanings

	Read the user guide
	Wear ear protectors
	Wear safety goggles
	It has been checked.
	The above symbol DANGER WARNING, warns you against specific dangers, and you have definitely to read them
	Electrical excitation

	If the power cable should be damaged during operation, don't touch and unplug it. Never use damaged power cables
	During saw blade change operations, use protective gloves
	Grounding tag
	Don’t place your hands between parts in motion
	High temperature warning
	Crush hazard warning label.

	Saw cut warning label.
	Hand cut security label
	Do not step on the surface
	WARNING LABEL "DO NOT TOUCH".
	Saw direction of rotation label.
	Saw direction of rotation label.
	Grease label

	Impact hit warning label.
	Ensure safe working position, always keep your balance
	Do not sit on the surface
	Do not tilt the product
	Saw direction of rotation label.
	Chainsaw change label.
	Vise button label

	Saw direction of rotation label.
	Saw direction of rotation label.
	Blade rotation direction label-left
	Blade rotation direction label-right
	During maintenance disconnect pneumatic power supply connection.
	Keep the double hand button pressed for 3 seconds and make sure that the piston is in the forward position while adjusting the length of the profile tu be cut.
	Wait 220 seconds before opening the door.

	Saw direction of rotation label.
	Saw direction of rotation label.
	Blade rotation direction label-right
	Blade rotation direction label-left
	Do not run machine before filling conditioner by oil.
	Motor turning direction must be controlled.
	Saw direction of rotation label.

	The IMPORTANT symbol above is one telling to apply special care and to be careful at carrying out the specified operation.
	Do not make adjustment and maintenance until the saws are stop.
	Move the magnetic switch to number 1 location before starting lateral cutting operation.
	Fix the special parts for bundle cutting operation.
	Saw blade feedrate.

	Rotation direction label
	While the power is off, do not force the cover.
	For 45 degree cutting operation * press button & read the user manual!
	Move the magnetic switch to number 2 location before starting longitudional cutting operation.
	Saw adjustment setsquare.

Read the user's manual carefully before using the machine or carrying out maintenance works! ...

2.2. Accidents Prevention

- Our machines are manufactured in accordance with CE safety directives, which cover national and international safety directives.

- 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.

- 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.

- Machine should be operated only by staff members, who have read and understood the contents of this manual.

- 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

- 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.
- If the power cable should be damaged during operation, don't touch and unplug it. Never use damaged power cables.
- Don’t overload machines for drilling and cutting. Your machine will operate more safely with power supply in accordance with the stipulated values.

- Do not put your hands between moving parts for any reason while the machine is running.
- Wear safety glasses and earphones. Do not wear loose clothing or jewelery. These can be caught by moving parts.
- Always keep the workplace clean, dry and tidy, irregularities in the workplace create an accident hazard.
- Use correct illumination for the safety of the operator. (ISO 8995-89 Standard The lighting of indoor work system)
- Don't leave anything on the machine.

- Don’t use any materials other than those recommended by the manufacturer for cutting operations on the machine.
- Ensure that the work piece is clamped appropriately by the machine's clamp or vice.
- Ensure safe working position, always keep your balance.

- 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.
- Unplug first, before conducting and maintenance works.
- Ensure that any keys or adjustment tools have been removed before operating the machine.
- If you are required to operate the machine outside, use only appropriate extension cables.
- Repairs should be carried out by qualified technicians only. Otherwise, accidents may occur.
- 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).

- Don’t use machines with improper functioning buttons and switches.
- Don’t keep flammable, combustive liquids and materials next to the machine and electric connections.
- Cleaning of the sawdust and waste materials produced by the machine during operation should not be done.

KP 120 machine is designed and constructed for the hydraulically crimping and correct assembly of aluminium profiles. The machine works according to the hydraulic crimping system

STANDARD ACCESSORIES
➢ 1 set of 3 mm, 1 set of 5 mm and 1 set of 7 mm crimping knives
➢ 2 x pneumatic vertical clamp
➢ 2 x profil support arms
➢ 2 x allen key (4 and 5 mm)

OPTIONAL ACCESSORIES
➢ Special machine capable of pressing up to 180 mm profile height (optional)
➢ Multi adjustable knife set
➢ Special crimping knives
➢ Top guard

3.1. General Fetures

- It is designed through the hydrauliccally crimping systemSteel construction of the machine table that is strong and lasting
- Practically adjustment of the knives according to the shape and height of the profiles
- Practically adjustment of the cylinder feed and profile stops by means of the milimetric ruler
- The machine is equiped with the pneumatic (for clamps) and hydraulic (for crimping) foot pedals for the operation control during the machining cycle
- Double-acting centering setsquare returns to the home position under the table after crimping
- Powerfull hydraulic pump with 2 x 5 tons capacity
- Protection plates made of Polyamide material to prevent being scrathes on the profile surface
- Positioning of the cylinders closer to the workpiece to shorten the cycle time by means of the switch control system
- **Maximum profile dimensions that can be crimped** **:** H130 x W 150 mm.(standard model) ve H 180 x W 150 mm (optional)
- **Max. Crimping height** **:** H 114 mm (standard) and H 170 mm (optional)

- The maximum depth of the profile to be pressed with the standard blade supplied with the machine (dimension A in the picture below) should be 45 mm.

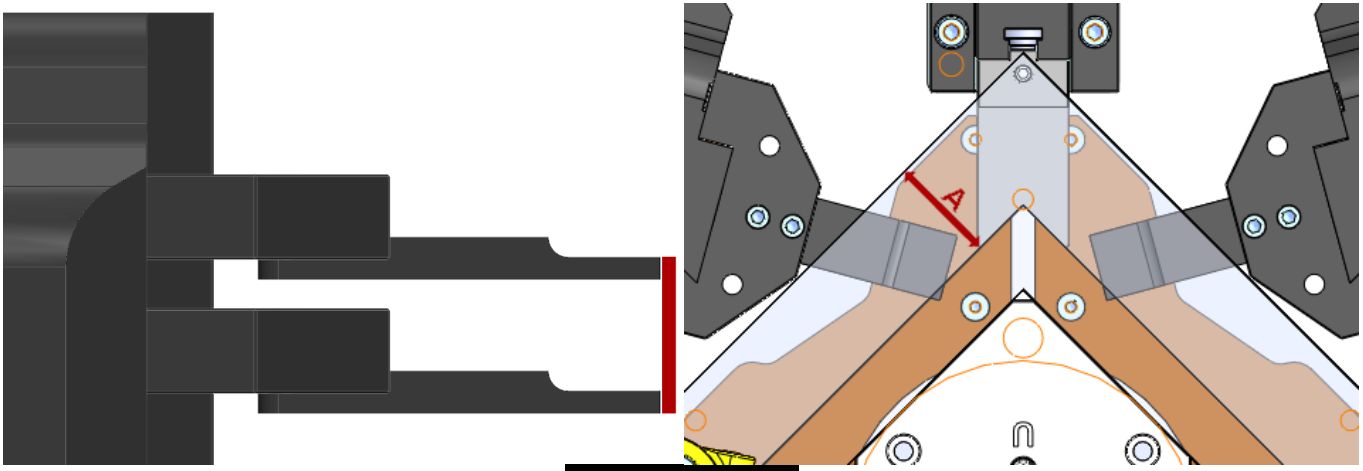


FIGURE- 12

- When the depths of the surfaces to be pressed are different from each other, they can be pressed by using an adjustable blade. The maximum depth difference (dimension B in the picture below) should be 15 mm with the standard adjustable blade.

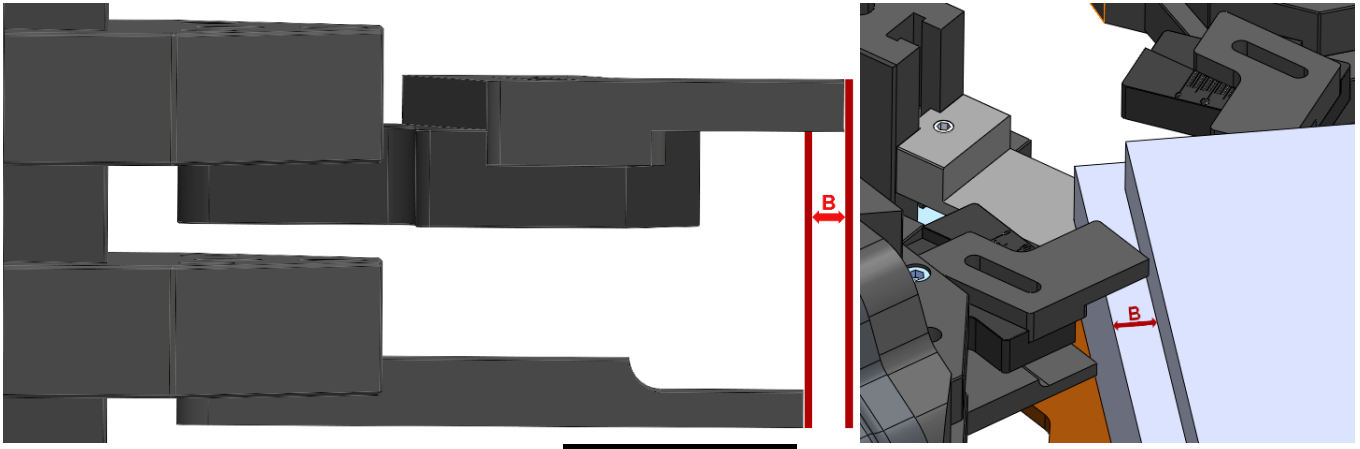


FIGURE- 13

- Minimum window inner dimension that can be crimped : 200 mm

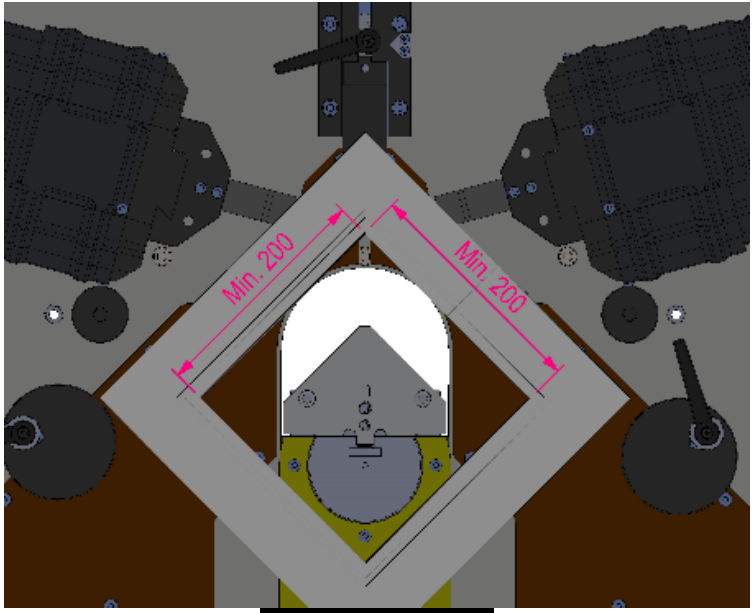


FIGURE- 14

- **The transport should be done by qualified personnel only.** IMPORTANT
- The machine should be transported by lifting with proper equipment (not touching the ground during the transport).
- Unless customer requests the contrary, the machine will be delivered with wooden packaging.
- Movable parts on the machine should be fixed before carrying out the transport.
- The machine size and weight measurements, given the technical specification sheet.
- 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.

5.1. Preparation

- 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.

- The machine should be located approx. 50 cm away from the rear wall.

- You can provide the balance of the machine with adjustable counterforts (FIGURE-4 NO.5) in the bottom part.

5.2. Connecting to Power Source

- Electrical connection must be made by a licensed electrician.
- The power outlet socket on the machine should be available.
- Plug the machine to a grounded socket.
- The mains voltage of the machine should be used at the value written in the technical specifications section or on the identification label on the machine.
- Pay attention to the mains voltage. The voltage of the current source must comply with the data on the label of the machine. In addition, the relevant high current protection device (fuse) should be used to protect the cabling-installation against short circuit or overload conditions.

- An appropriate residual current relay (RCD) should be used for protection against contact in the mains line where the machine is supplied with electricity. (30mA is recommended.)
- 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.
- Pneumatic (if any) power connection must be made.

- Lifting, installation, electric maintenance of the machine should be carried out by qualified personnel only.
- Routine maintenance and scheduled maintenance should be carried out by qualified personnel after unplugging the machine first.
- Ensure that the machine has been cleaned, tested and maintained before starting to operate it.
- Check the safety devices, power cable and moving parts regularly. Don't operate the machine before having replaced defective safety devices or faulty parts.
- Never replace the cutting tools before unplugging first.

- Keep foreign materials away from the working area of the machine, keep away from the machine's moving parts.
- 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.

7.1. Preparation

- Clean and dry the table from greases.
- Clean all surfaces of the machine from chip and foreign particles. Use eye glasses for protection.

- By choosing proper pressing knives for the Aluminum profile (Knives supplied by the producer together with the machine having a thickness of 3,5 and 7 mm) fix them to the connection knife leaner properly (FIGURE-3 NO.30). Knife slots can be used as single or double knife according to the height and specifications of Aluminum profile.

- Control crimping knives against corrosion, distortion and fractions. If crimping knives are damaged, change them.

- Place the Aluminum profile in 90º so that it leans on rear leaner. Use height adjustment screw to adjust rear leaner height according to Aluminum profile's height FIGURE-3 NO.15 (with the aid of 5 mm Allen key).

- Verify that aluminum profiles leans to the rear leaner and that the clamps squeeze the profile well.

- Turn the volant on the chassis (FIGURE-4 NO.170) manually in counter-clockwise so as to take away the profile centering group (FIGURE-4 NO.197) from the center of the machine to back side.

- In case of using an aluminum profile with a narrow dimension approach the rear profile leaner (FIGURE-3 NO.12) towards the center of the machine using the scale (FIGURE-3 NO.13) on it.

IMPORTANT **Do not process the profile before clamping the work piece properly! ...**

7.2. Operation

- The process is explained hereunder. Furthermore, you can watch a demo video on the internet.
- Switch the system start switch to **"1"**.

FIGURE- 15

- Pull the centering piston until the end point towards back by turning the turnwheel to the left.
- Insert the corner keys into the profile.

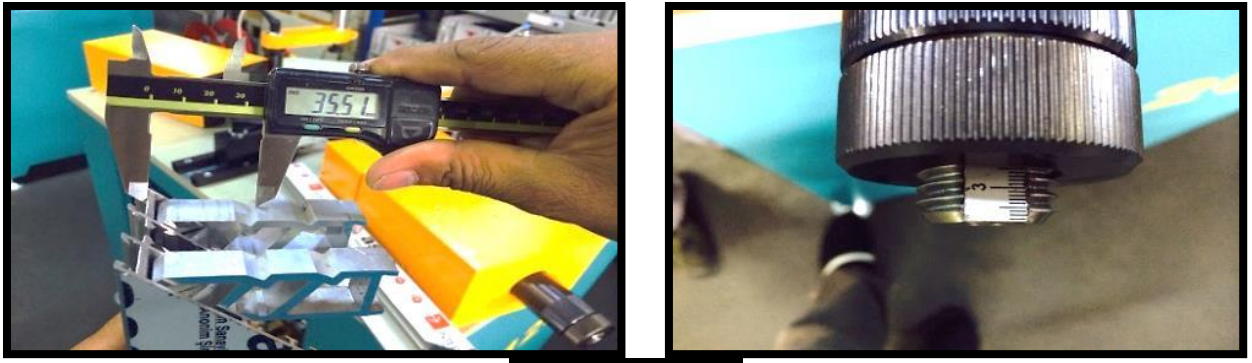


FIGURE- 16

- Measure the distance between the point, where the crimping knive contacts the profile, and the crimping point of the corner key as shown in the picture above.

- The measurement value measured with a caliper has to be adjusted on the crimping setting of the right and left crimping knives on the back. The same value of 35.5 mm, which was measured with a caliper, has to be seen exactly on the ruler as shown in the picture above.

NOTE: Adjustment of both crimping knives (heads) has to be set to exactly the same measurement value. Otherwise, one crimping knive will apply less or more crimping force than the other one.

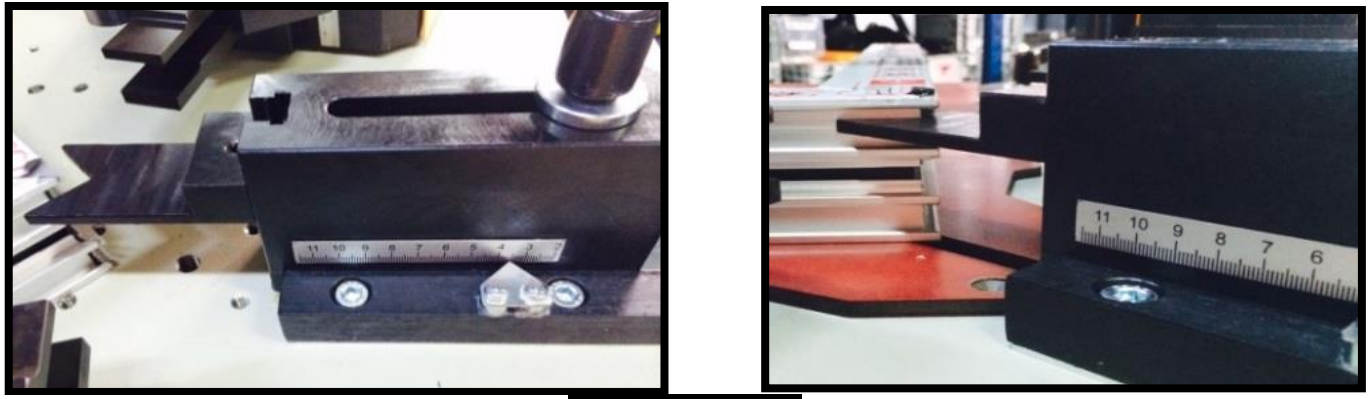


FIGURE- 17

- The back profile support has to be set for the same measurement value, which was measured with a caliper.
- Adjust the height of the back profile support according to the crimping point of the crimping knives.

FIGURE- 18

- Lean the profile against the back support, and adjust the top clamps so that they clamp the profile.
- Place the profile onto the machine table, and activate the top clamps by pressing the left foot pedal.

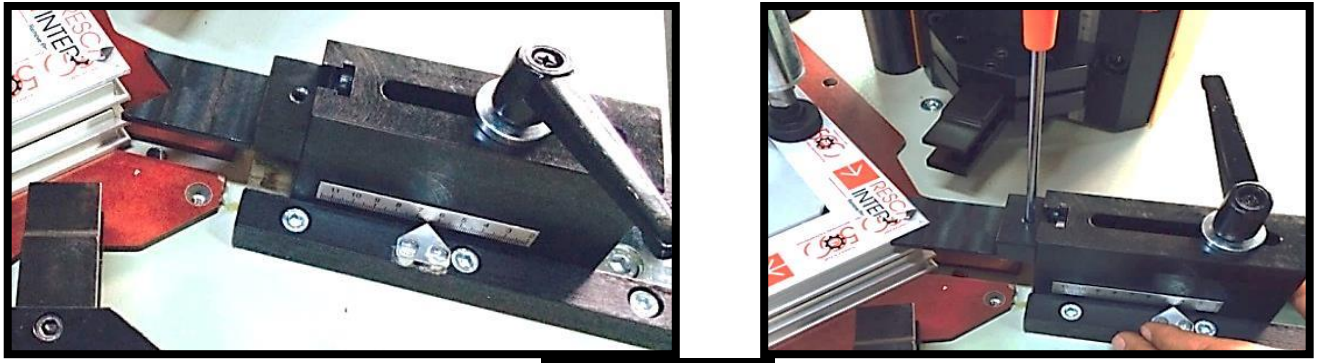


FIGURE- 19

- While the profile is clamped, losen the back profile support and bring it forward in idle position.
- Adjust the height of the back profile support so that it doesn't interfere with the crimping knives, and set it to a point on the back side of the profile.

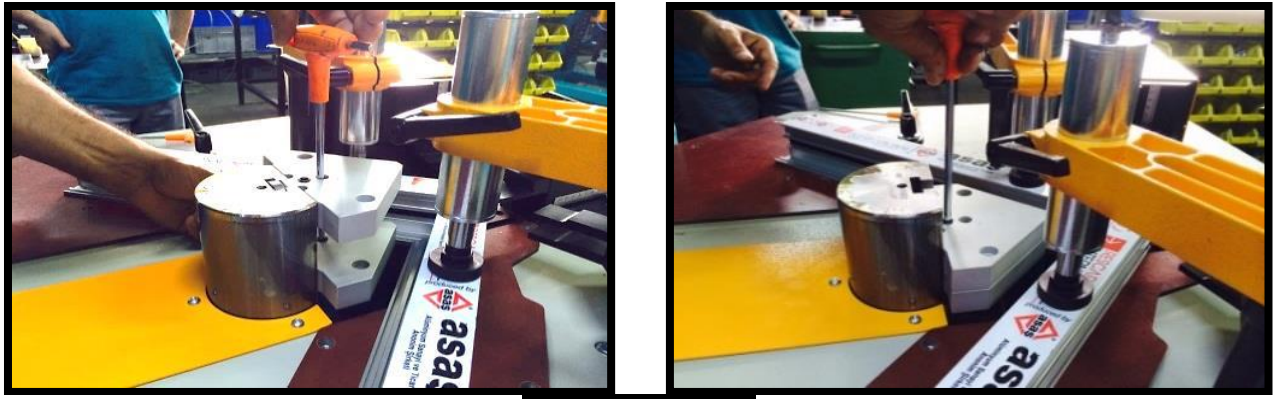


FIGURE- 20

- Adjust the height of the bottom plate of the centering piece according to the inside of the profile, as shown in the picture above.

- Adjust the height of the upper plate of the centering piece according to the inside of the profile, as shown in the picture above.

FIGURE- 21

- While the profile is clamped, lean the centering piece against the inside of the profile slowly without applying too much pressure by using the handwheel.

- Lean the right and left round guide plastic pieces on the machine table, which ensure easy positioning of the profile, against the profile and tighten them.

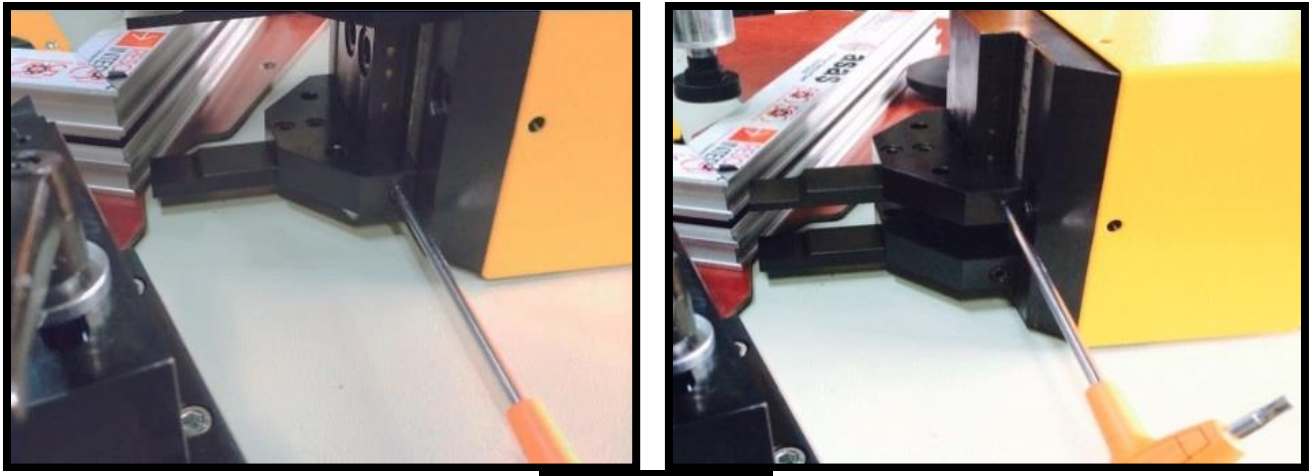


FIGURE- 22

- Adjust the height of the bottom, right and left crimping knives according to the crimping point on the profile and then tighten them.

- Adjust the height of the top, right and left crimping knives according to the crimping point on the profile and then tighten them.

FIGURE- 23

- Note the values of the back profile support on the ruler compared with the set measurements.
- Note the height values of the crimping knives according to the set measurement on the ruler.

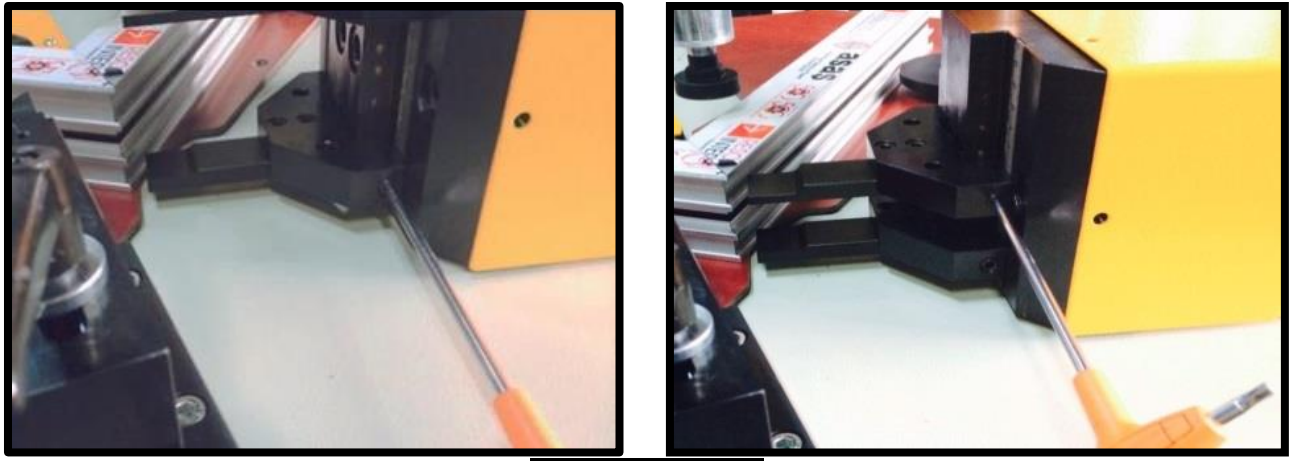
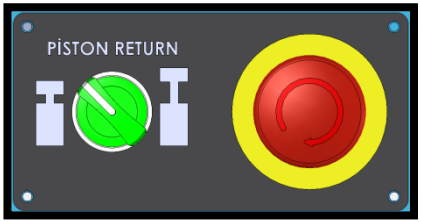


FIGURE- 24

- Note the values on the ruler, which you have adjusted for the crimping knives.
- When working with this profile, the machine will be ready for operation by setting the values noted.

NOTE: While pressing is in process pressing force on each unit is 5000 kgs, and movement of the pressing units is 65 mm! ...

7.3. Piston Return Button



- By means of 'Piston Return' button you can position the press cylinders close to the workpiece. Therefore, it can be saved from the working time.

7.4. Hydraulic System Unit

- Hydraulic operating pressure is adjusted as 80 bars by the producer. (But it can be increased or decreased according to the specifications of Aluminum profile. Max. pressure is 100 bars. See Technical Specifications)

- Pressure of the hydraulic oil can be increased by turning the screw in with an Allen key of 5 mm in clock wise direction; contrary it can be decreased by turning counter-clock wise *(FIGURE-11)*

NOTE: In order to control the oil pressure piston on the foot pedal on moveable control unit controlling the pistons should be pressed while inspecting the pressure through manometer! ...

- There are two valves on top of the hydraulic system. Among these;

- ***Function of Valve Y3;*** Provides the forward movement of pistons. (FIGURE-10)

- When filling hydraulic oil inside the oil tank turn the main schalters to OFF position and remove the oil filling tap as shown in Figure 10 by turning; tap the hydraulic oil. Inspect the oil level to control the oil inside the tank (FIGURE-10)

- When the hydraulic system unit's oil tank is completely empty it takes app. 30 liters of oil. The hydraulic system manufacturer recommends using **32 CST Viskozite HYDRAULIC OIL.**

IMPORTANT **NOTE: In order to control the oil level inspect the oıl level after filling ın to the tank. The oil level should be between min. and max! ...**

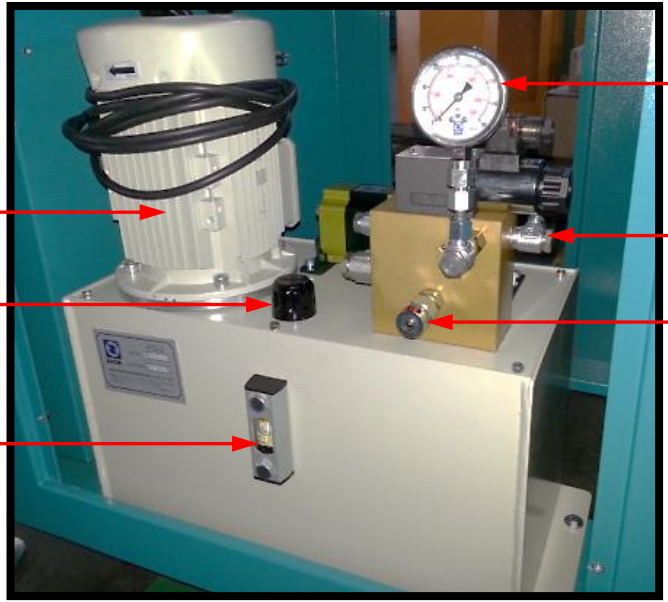

Manometer
Elektric Motor
Y3 Valve
Oil Filling Plug
Adjust Pressure Screw
Oil Level Indicator

FIGURE- 25

8.1. Maintenance

- Remove the electric and pneumatic (if any) power connections of the machine.
- 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.
- When cleaning the machine, do not use materials that may damage the dye.
- Control cutting tools against corrosion, distortion and fractions. If cutting tools are damaged, change them.
- 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.
- If the teeth of the cutting tool are dull, replace it with a new or sharpened cutting tool.
- Sharpen with suitable grinding machines, taking into account the angular values of the cutting tool.
- At the end of the working day, the residual energy remaining in the pneumatic system is discharged through the discharge parts on the pneumatic components. No operator intervention is required.
- There is no more energy in the hydraulic system. (It is not evacuated.)

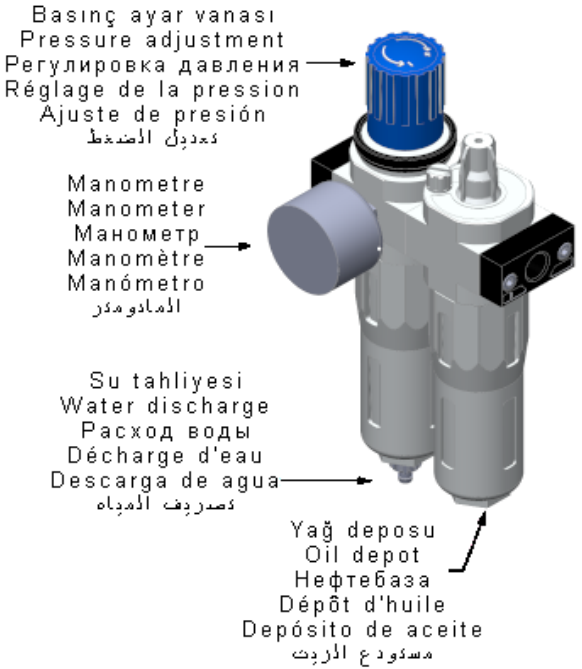
8.2. Adjust the Air Pressure (Pneumatic Systems)

- 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.

- 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.

- 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.

- 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. WARRANTY CONDITIONS

YILMAZ MAKİNE SANAYİ ve TİCARET A.Ş. guarantees that all its machines are tested before shipment and produced in accordance with international standards and reserves the right to make any changes to its products without prior notice.

General;

- The warranty terms apply only within the machine working time and warranty periods specified in the sales proposals.
- Warranty periods are based on the working period of 8 hours per day (1 shift).
- There may be “public holiday” delays in services and spare parts shipments.
- Yılmaz Makina is not responsible for the delays caused by Cargo in spare parts shipments.
- Installation and training of machines requiring installation must be done by authorized services or by Yılmaz machine technician.

Warranty coverage;

- All Factory (Yılmaz Machine) failures caused by production errors and defective parts replacements are made free of charge. Only shipping costs of the part (cargo, customs, etc.) are billed to the customer.
- If any fault or defective part of the machine is replaced in its place by our technical service personnel, the transportation, accommodation and operation costs of the service personnel belong to the customer.
- Even if the machine is covered by the warranty, service and parts shipping is not guaranteed in cases of user error. Therefore, transportation, accommodation and allowance costs as well as service costs are taken from the customer.
- Even if the machine is covered by warranty, transportation, accommodation, operating costs and service costs are charged to the customer during the relocation of the machine in the atelier or the transportation of the machine to another facility.

The warranty does not cover damages resulting from the following errors;

- Failure to comply with the rules set out in the instruction to use,
- Malfunctions arising from incorrect voltage and voltage fluctuations, lack of phase, voltage excess or low voltage and incorrect electrical installation,
- Problems caused by lack of grounding in electrical installation,
- Failure as a result of not using air dryers in pneumatic products,
- Faults that are caused by working area ambient temperature (temperature outside+4°C to +40°C),
- Problems arising from failure to clean the machine,
- Failure to make the compulsory maintenance specified in the user's Manual shall on time to Yılmaz Machinery or Authorized Services,
- Improper use or failure to use the machine for design purposes
- outside the limits of the machine specified in the user's manual or technical document (profile sizes, tools, etc.),
- Use of machining tools and tool holders that are in poor quality and not suitable for the processed part,
- Electrical-electronic parts failures (caused by incorrect voltage),
- Problems that may occur as a result of incorrect data input from the operator or incorrect data from optimization programs,
- Damage that may occur during relocation within the workshop or when the machine is moved to another facility,
- Natural disasters (lightning, fire, flood, etc.) or the water or snow contact to the environment in which the machine is located or to the machine itself,
- Problems arising from failure to follow the instructions in the machine installation section in the user manual,
- Consumables worn in use (milling, saw, belt, machine coal, rollers, transparent protectors, protective plates) and products that need to be changed during periodical maintenance (bearing, belt, oil, rollers, etc.) are not covered by warranty.
- Faults not caused by the machine itself or its chips,
- Failures caused by other user error,

ТЕХНИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ.....5
РАЗМЕРЫ.....7
ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ 10
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ СПИСОК ДЕТАЛЕЙ.....26
1. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ 105
1.1. Предисловие.....105
1.2. Служебная Информация.....105
2. БЕЗОПАСНОСТЬ.....107
2.1. Обозначение Символов Безопасности И Их Значения 107
2.2. Техника Безопасности.....111
2.3. Информация Об Общей Безопасности 112
3. ОПИСАНИЕ МЕХАНИЗМА 115
3.1. Общие характеристики.....116
4. БЕЗОПАСНАЯ ТРАНСПОРТИРОВКА МЕХАНИЗМА.....120
5. УСТАНОВКА МЕХАНИЗМА.....121
5.1. Подготовка 121
5.2. Подключение Машины в Источник Питания 122

6. ИНФОРМАЦИЯ О БЕЗОПАСНОСТИ МЕХАНИЗМА.....123
7. ОПЕРАЦИЯ 124
7.1. Подготовка.....124
7.2. Операция 125
7.3. Кнопка Возврата Поршня.....135
7.4. Гидравлический Системный Блок 135
8. ОБСЛУЖИВАНИЕ, РЕМОНТ, ПРОФИЛАКТИКА 138
8.1. Обслуживание 138
8.2. Регулировка Давления Воздуха (В Пневматических Системах).....139
9. ГАРАНТИЙНЫЕ УСЛОВИЯ 140

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 неиспарвностям 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

0216 312 28 28 Pbx.

0216 484 42 88

teknikservis@yilmazmachine.com.tr

www.yilmazmachine.com.tr

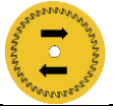
Для проведения всех видов письменных переговоров с производителем машины или фирмой-продавцом, очень важно указать все нижеприведенные сведения с целью сокращения до минимума срок решения проблем.

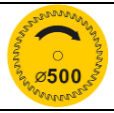
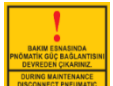
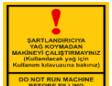
- Серия машины
- Модель машины
- Описание неисправности
- Средний срок ежеднейной работы
- Напряжение и частотность
- Дата проиобретения машины
- Сведения о дистрибьюторе у кого была куплена машина

2.1. Обозначение Символов Безопасности И Их Значения

	Прочитайте руководство пользователя
	Носите защитные наушники
	Носите защитные очки
	Обеспечьте безопасное рабочее положение, всегда держите равновесие
	Не помещайте руки между движущимися деталями

	Если во время работы кабель питания будет поврежден, не прикасайтесь к нему и не отсоединяйте его от розетки. Никогда не используйте поврежденные кабели питания
	Во время смены пильного полотна используйте защитные перчатки
	Метка заземления
	Выше знак, предупреждающий об опасности, предупреждает Вас против конкретных опасностей, и которые обязательно нужно прочитать them
	Электрическое возбуждение

	Предупреждение о высокой температуре		Предупреждающая надпись об опасности раздавливания.
	Предупреждающая надпись на пиле.		Удар попал в предупреждающую надпись.
	Этикетка безопасности ручной резки		Это было проверено.
	Не наступайте на поверхность		Не садитесь на поверхность
	ПРЕДУПРЕЖДАЮЩАЯ НАДПИСЬ "НЕ ТРОГАТЬ".		Не наклоняйте изделие
	Пила направление вращения этикетки.		Пила направление вращения этикетки.
	Пила направление вращения этикетки.		Бензопила меняет этикетку.

	Этикетка смазки		Метка кнопки тисков
	Пила направление вращения этикетки.		Пила направление вращения этикетки.
	Пила направление вращения этикетки.		Пила направление вращения этикетки.
	Метка направления вращения лопасти-левая		Метка направления вращения лопасти-правая
	Метка направления вращения лопасти-правая		Метка направления вращения лопасти-левая
	Во время технического обслуживания отключите пневматическое подключение источника питания.		Не запускайте машину перед заполнением кондиционера маслом.
	Çift el düğmesine 3 saniye basılı tutun ve kesilecek profilin uzunluğunu ayarlarken pistonun ileri konumda olduğundan emin olun		Направление вращения двигателя должно контролироваться.

	Подождите 220 секунд, прежде чем открыть дверь.		Пила направление вращения этикетки.
	ВАЖНЫЙ символ выше-это тот, который говорит о том, чтобы применять особую осторожность и быть осторожным при выполнении указанной операции.		Метка направления вращения Лезвие
	Не производите регулировку и техническое обслуживание до тех пор, пока пилы не остановятся.		Пока питание выключено, не нажимайте на крышку.
	Перед началом операции поперечной резки переместите магнитный переключатель в положение № 1.		Для 45-градусной резки * нажмите кнопку и прочитайте руководство пользователя!
	Закрепите специальные детали для операции резки пучка.		Перед началом продольной резки переместите магнитный переключатель в положение № 2.
	Скорость подачи пильного полотна.		Регулировка пилы setsquare.

Прочтите внимательно руководство по эксплуатации прежде, чем вы приступите к использованию механизма и выполнению технических работ! ...

2.2. Техника Безопасности

- Наши механизмы изготовлены согласно директивам безопасности Совета Европы CE, которые соответствуют национальным и международным директивам безопасности.

- Задача работодателя-предупредить рабочий персонал о риске аварийных случаев, обучить технике безопасности и предоставить необходимое безопасное оборудование и приборы.

- Перед началом работы с механизмом, механик должен проверить особенности механизма, изучить все его детали.

- С машиной должны работать только члены персонала, которые ознакомились с содержанием руководства.

- 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

- Шнур питания должен лежать в таком месте, чтобы никто не наступил на него или ничего не поставил. Особое внимание следует уделить штепсельным розеткам.

- Не перегружайте механизм для сверления и выпиливания. Для безопасности работы механизма используйте источник питания с принятой электрической величиной.

- Используйте защитные очки и наушники. Не одевайте свободную одежду и украшения. Вращающиеся детали могут захватить их.

- Ни в коем случае не кладите руки между движущимися частями во время работы машины.

- Наденьте защитные очки и наушники. Не носите свободную одежду или украшения. Они могут быть пойманы движущимися частями.

- Всегда содержите рабочее место в чистоте, сухости и порядке, неровности на рабочем месте создают опасность несчастного случая.

- Используйте правильное освещение для безопасности механика (8995-89 стандарт освещения работы в помещении Международного Совета по Безопасности)

- Не оставляйте ничего на механизме.

- Не используйте никакие другие материалы, кроме тех, что рекомендованы производителем, для операции выпиливания.

- Удостоверьтесь, что обрабатываемая деталь правильно закреплена зажимом или тисками механизма.

- Удостоверьтесь в безопасности рабочего места, всегда сохраняйте равновесие.

- Содержите свой механизм всегда чистым в целях безопасности работы. Следуйте инструкциям при техническом обслуживании и замене деталей. Регулярно проверяйте штепсельную вилку и шнур. В случаеповреждения, замените их под руководством квалифицированного электрика. Храните ручки и зажимы чистыми от смазочных средств.

- Отключите механизм, перед тем, как начать технический осмотр.

- Удостоверьтесь, что убраны все ключи и инструменты настройки, перед тем, как включить механизм.

- Если необходимо работать вне помещения, используйте кабели-удлинители.

- Ремонт следует выполнять только под руководством квалифицированного техника. В противном случае, есть возможность аварий.

- 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).

- Не используйте механизм с помощью неисправных кнопок или выключателей.

- Не храните воспламеняющиеся, горючие жидкости и материалы возле механизма иэлектрических соединений.

- Очистка опилок и отходов, образующихся при работе машины, не должна производиться.

KP 120 был разработан с целью крепления алюминиевых профилей друг к другу путем правильного гидравлического прижатия углов. Машина работает по принципу гидравлического давления.

СТАНДАРТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ
➢ 1 комплект лезвий шириной 3 мм, 1 комплект 5 мм и 1 комплект лезвий шириной 7 мм
➢ 2 пневматических вертикальных тиска
➢ 2 опорных рычага профиля
➢ 2 шестигранных ключа (4 и 5 мм)

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ
➢ Специальная машина, которая может опрессовывать профили высотой до 180 мм
➢ Набор регулируемых лезвий.
➢ Специальный набор обжимных ножей в соответствии с профилем
➢ Верхняя крышка

3.1. Общие характеристики

- Имеет полностью гидравлический принцип прессования.
- Рабочий стол изготовлен из прочной и долговечной стали.
- Система инструментов, которую можно легко отрегулировать и установить в соответствии с формой и высотой профилей.
- Ход гидравлических цилиндров и упора профиля можно отрегулировать с помощью системы миллиметровой линейки.
- Станок завершает свой рабочий цикл благодаря двум ножным педалям, пневматической (для зажимов) и гидравлической (для прессования).
- Процесс прессования осуществляется гидравлическими прессующими головками, которые движутся синхронно друг с другом.
- После окончания процесса прессования центрирующий квадрат возвращается в исходную точку под столом и остается в скрытом положении.
- Мощная гидравлическая насосная система (5 тонн x 2)
- Полиамидные листы для защиты поверхности профиля
- Благодаря кнопке «возврата» поршня можно расположить прессующие цилиндры близко к заготовке.
- **Максимальные размеры профилей, которые можно комбинировать :** H 130 x W 150 мм (стандартные) и H 180 x W 150 мм (опционально)
- **Максимальная высота печати :** H 114 мм (стандартные) и B 170 мм (опционально). Минимальный внутренний размер рамы

- Максимальная глубина профиля, подлежащего прессованию стандартным диском, входящим в комплект поставки машины (размер A на рисунке ниже), должна составлять 45 мм.

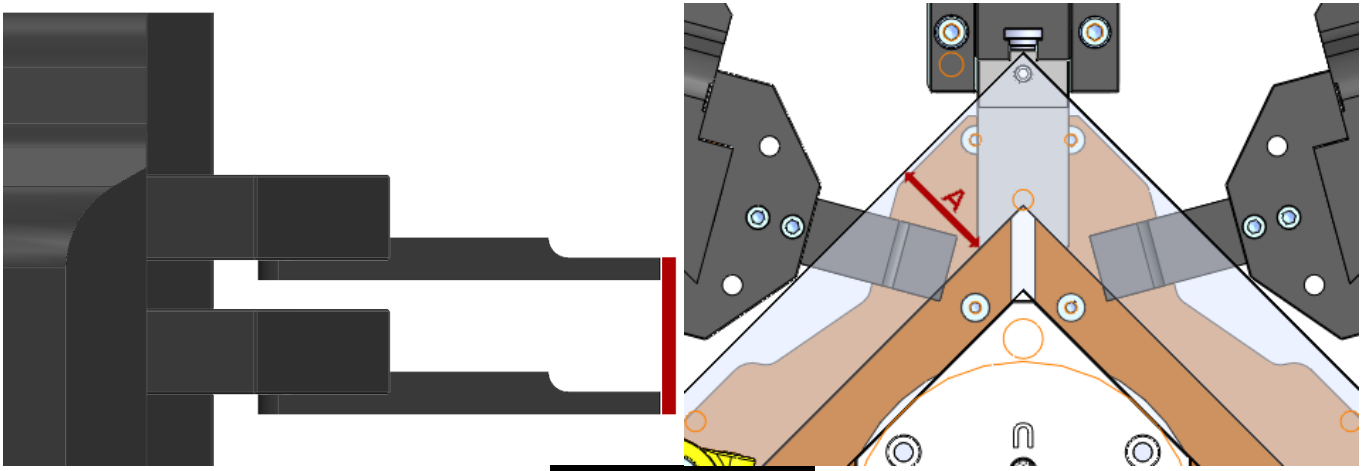


РИСУНОК- 12

- Когда глубины прессуемых поверхностей отличаются друг от друга, прессование можно производить с помощью регулируемого лезвия. Максимальная разница в глубине, которая может быть достигнута с помощью стандартного лезвия (размер B на рисунке ниже), должна составлять 15 мм.

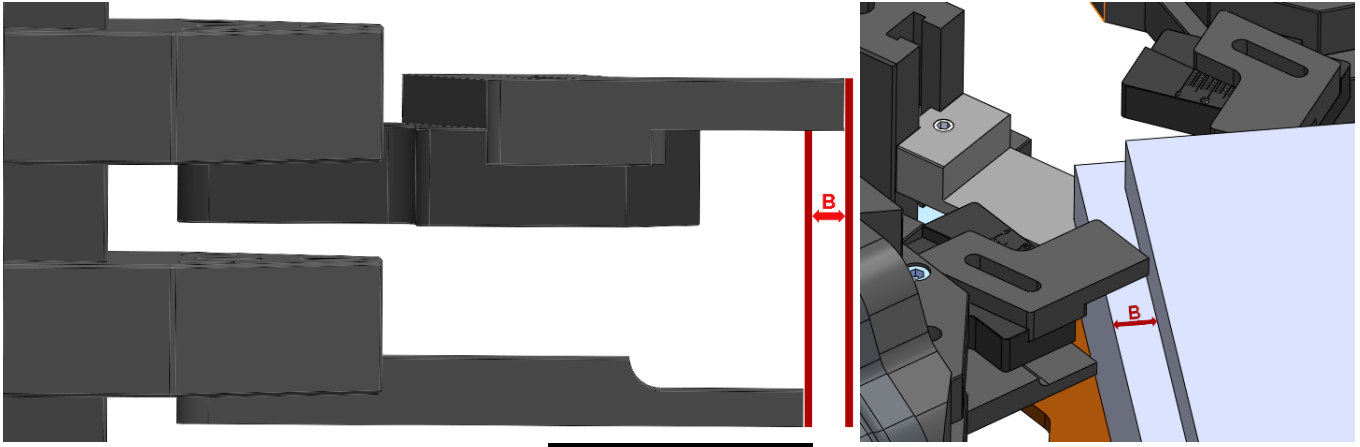


РИСУНОК- 13

- Которую можно соединить, составляет 200 мм.

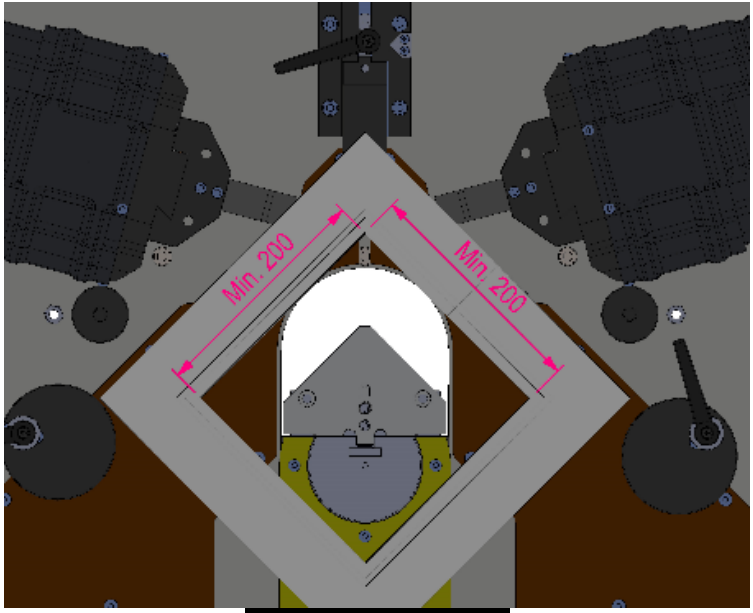


РИСУНОК- 14

- **Транспортировку механизма следует выполнять только квалифицированному персоналу.** ВАЖНО

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

- Оборудование отправиться на перевозку в картонной упаковке если клиент не потребует другую упаковку.

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

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

- 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.

5.1. Подготовка

- Данные механизма показаны на технических рисунках. Поместите механизм на ровную поверхность или на шкаф для инструментов с двойным поддоном, который доставлен как дополнительный компонент.

- Механизм следует разместить в 50 см от задней стены.

- Равновесие Все машины можете обеспечить регулируемыми ножками которые находятся в нижней части машины. (РИСУНОК-4 NO.5).

5.2. Подключение Машины в Источник Питания

- Подключение машины в электросеть должен произвести лицензированный электрик.
- Розетка элекросети должен быть совместным с раземом у машины.
- Подключите машину в розетку с заземлением.
- Сетевое напряжение машины должно использоваться по значению, указанному в разделе "Технические характеристики" или на идентификационной этикетке машины.
- Обратите внимание на напряжение сети. Напряжение источника тока должно соответствовать данным, указанным на этикетке машины. Кроме того, для защиты кабельной установки от короткого замыкания или перегрузки следует использовать соответствующее устройство защиты от сильного тока (предохранитель).

- Соответствующее реле остаточного тока (УЗО) должно использоваться для защиты от контакта в сети, где машина питается электричеством. (Рекомендуется 30 мА.)
- 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.
- Необходимо выполнить пневматическое (если таковое имеется) подключение питания.

- Подъем, установка, электрическое и пневматическое обслуживание механизма должны выполняться только квалифицированным персоналом.

- Текущее техническое обслуживание и плановое обслуживание должны выполнять квалифицированные рабочие после отключения механизма и отсоединения его от источника питания.

- Убедитесь, что механизм чистый, проверенный, прошел техническое обслуживание прежде, чем приступить к работе.

- Проверяйте приборы безопасности, шнур и движущиеся детали регулярно. Не включайте механизм, пока не замените неисправные приборы безопасности и поврежденные детали.

- Никогда не снимайте дробящие лезвия, пока не отключите машину.

- Держите инородные вещества вне зоны работы механизма, на расстоянии от движущихся деталей.

- Держите инородные вещества вне зоны работы механизма, на расстоянии от движущихся деталей.

ВАЖНО

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

7.1. Подготовка

- Убирайте с планки масла и вытирайте сухой тряпкой.

- Очистите все поверхности машины от стружки и посторонних частиц. Используйте очки для защиты глаз.

- Выбрав подходящие алюминиевому профилю прессовочные ножи надлежаще закрепите их в гнезда соединения ножей (РИСУНОК-3 NO.30) В зависимости от высоты и характеристик алюминиевого профиля гнезда ножей могут быть использованы как для одного, так и для двух ножей.

- Проверьте лезвия нажатия на изгиб и разрыв. Если лезвия нажатия повреждены, замените их.

- Разместите алюминиевый профиль под 90 ° так чтобы он опирался на заднюю опору. Используя болт регулировки высоты отрегулируйте вверх/вниз высоту задней опоры соответственно высоте алюминиевого профиля (РИСУНОК-3 NO.15) (с помощью 5 мм ключа Аллен).

- Убедитесь, что алюминиевый профиль соприкасается с задней опорой и зажимы сжали алюминиевый профиль.

- Поворачивая вручную (против часовой стрелки) клапан на шасси (РИСУНОК-4 NO.170) отведите группу центровки профиля (РИСУНОК-4 NO.197) от центра машины полностью назад.

- При использовании алюминиевого профиля узких размеров приблизте заднюю опору профиля (РИСУНОК-3 NO.12) к центру машины используя шкалу на ней (РИСУНОК-3 NO.13).

ВАЖНО **Не начинайте обработку не зафиксируя деталь зажимамы! ...**

7.2. Операция

- Процедуры описывает в ниже, а также видео являются в интернете
- Переключите переключатель запуска системы в позицию **“1”**.

РИСУНОК- 15

- Потянув маховой рычаг влево, отодвиньте назад поршень центрирования.
- Установите угольники во внутрь алюминиевого профиля.

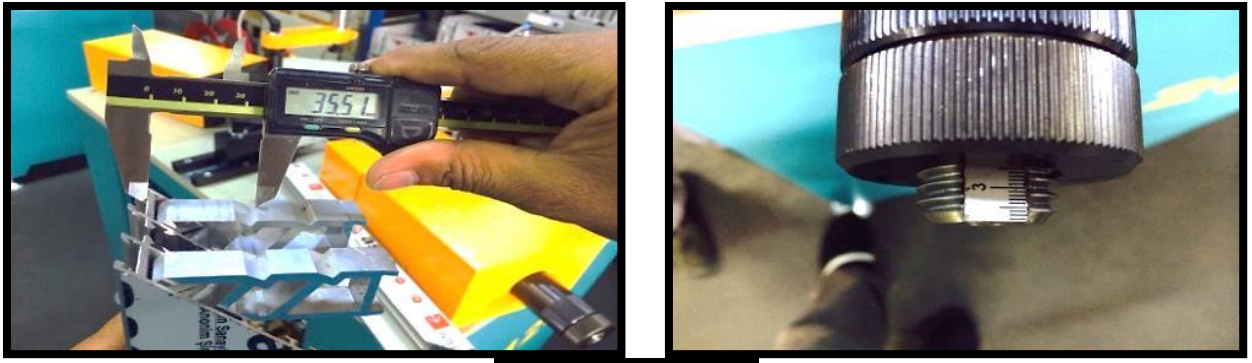
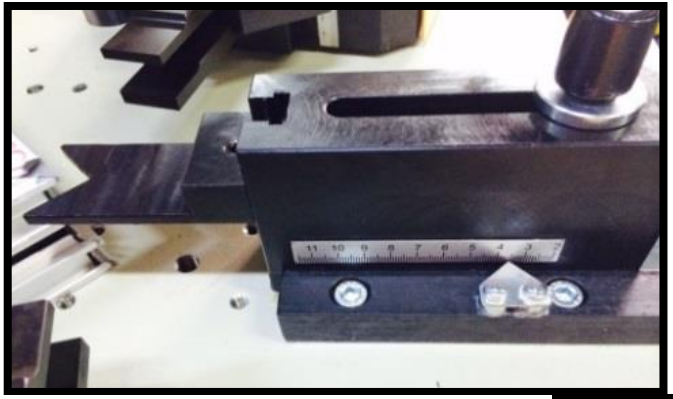


РИСУНОК- 16

- Профиль измеряется от зоны, в которой будет установлен нож до зоны угольников, как показано выше. Измерение должно проводиться строго, как показано на рисунке.

- Значение, определяемое штангенциркулем должно быть точно определено от зоны за правым и левым ножом прессовальной камеры. Значение равное 35,5 мм отражаемое штангенциркулем, должно быть чётко отражено на линейке.

ПРИМЕЧАНИЕ: Измерение обоих предметов должно быть одинаково отрегулировано. В противном случае один из ножей будет надавливать сильнее или слабее.



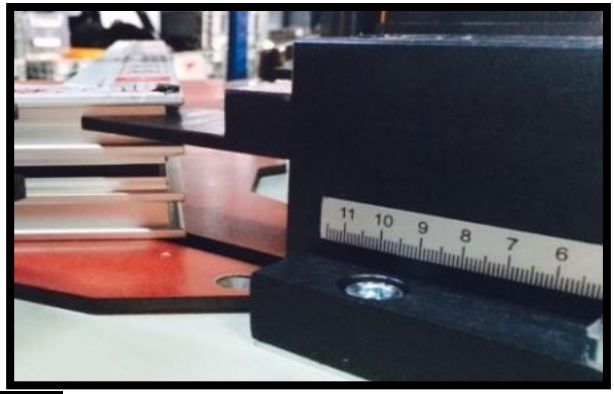


РИСУНОК- 17

- Упор заднего профиля, регулируется в соответствии со значением штангенциркуля.
- Высота упора заднего профиля, регулируется в соответствии с зоной на которую будут надавливать ножи.

РИСУНОК- 18

- Придвиньте задний профиль к упору, приведите верхние зажимы в положение, в котором они будут удерживать профиль.

- Разместите профиль, нажимая на левую ножную педаль хорошо зажмите верхние зажимы.

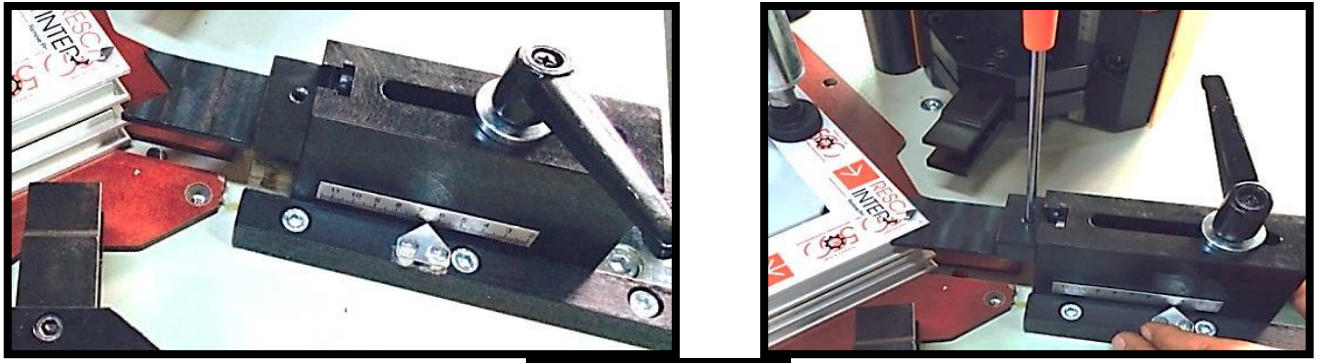


РИСУНОК- 19

- Профиль в зажатом положении-расслабив упор заднего профиля, выдвиньте назад впустую.
- Высоту упора заднего профиля отрегулируйте так, чтобы он находился в одной точке заднего угла профиля, но не находился на уровне с ножами прессовой камеры.

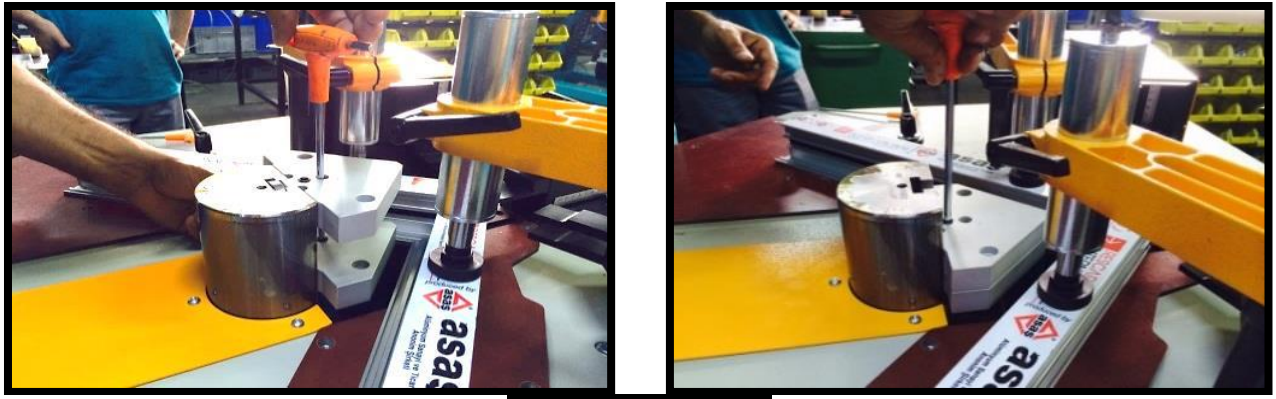


РИСУНОК- 20

- Высота нижней пластины транспортира центрирования должна соответствовать внутренности профиляи быть отрегулирована, как показано на рисунке вверху.

- Высота верхней пластины транспортира центрирования должна соответствовать внутренности профиля и быть отрегулирована, как показано на рисунке вверху.

РИСУНОК- 21

- Профиль в зажатом положении-используя маховой рычаг, сильно не прижимая установите транспортир центрирования во внутрь профиля.

- Смазывая, закрепите к профилю правые и левые пластиковые части, позволяющие легко расположить профиль.

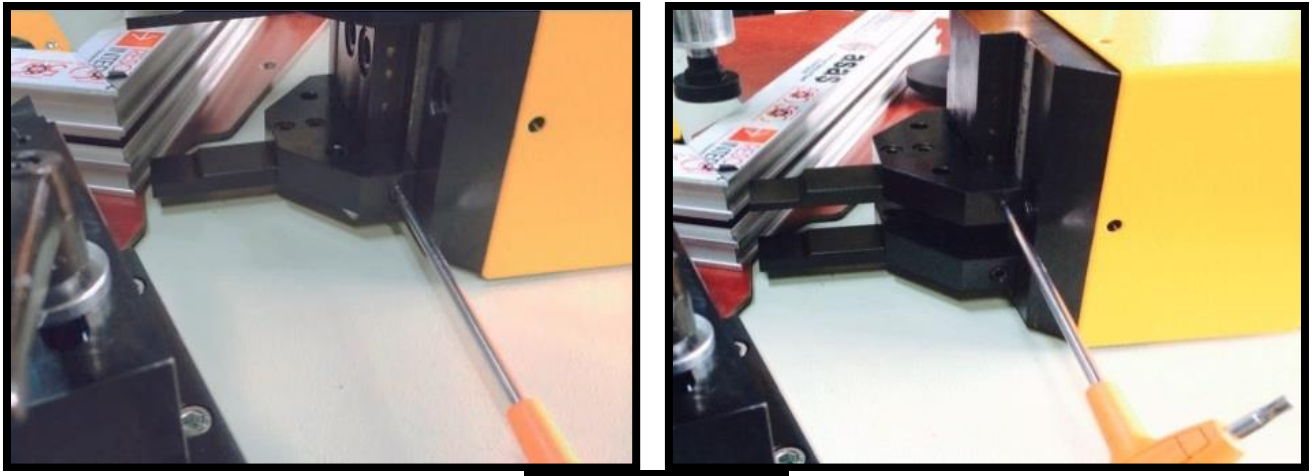


РИСУНОК- 22

- Высоту ножей прессовой камеры отрегулируйте в соответствии с точкой надавливания на профиле и закрепите при помощи анкерного болта.

- По завершении всех регулировочных работ.

РИСУНОК- 23

- Запишите данные линейки, отражаемые в соответствии с размерами упора заднего профиля.

- Запишите данные высоты, определённой в соответствии с размерам, регулирующими ножи прессовой камеры.

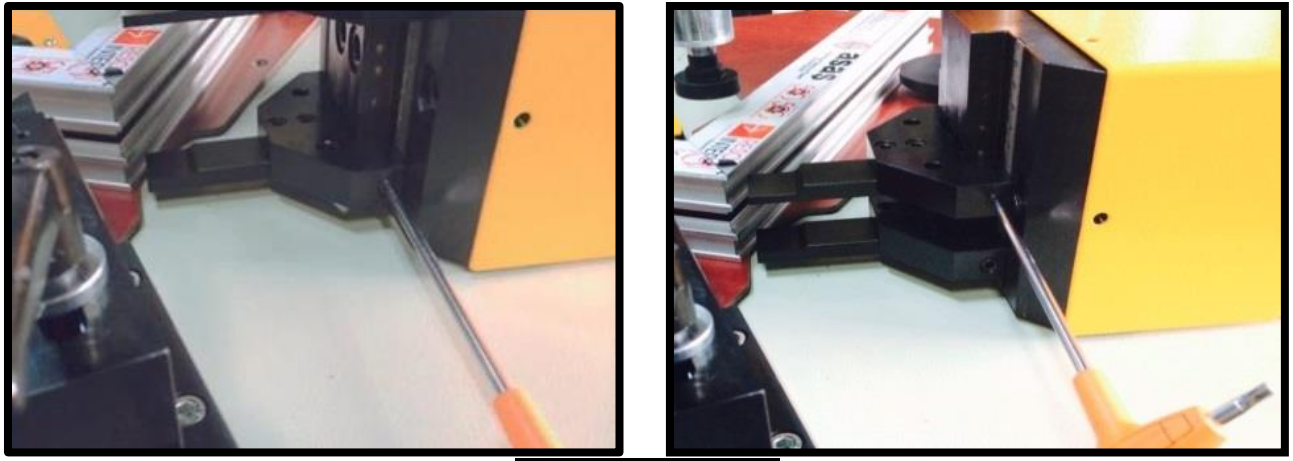


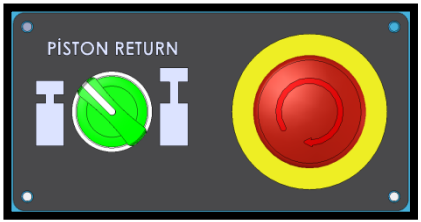
РИСУНОК- 24

- Запишите данные линейки, отражаемые в соответствии с размерам, регулирующими ножи прессовой камеры.

- При работе с данным профилем, отрегулировав станок по записанным данным-станок будет готов к работе.

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

7.3. Кнопка Возврата Поршня



- С помощью кнопки ограничения хода поршней, есть возможность задать начальную движения пробивных ножей на максимально близком растоянии к заготовке, тем сэкономить значительное время для опрессовки угла.

7.4. Гидравлический Системный Блок

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

- Давление гидравлического масла можно уменьшить посредством поворота винта Фигура. Ключом Аллен 5 мм по часовой стрелке, напротив его можно увеличить поворотом против часовой стрелки. (РИСУНОК-11)

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

- Два клапана находятся на части Гидравлической системы. Из них;

- ***Функция Клапана Y3;*** Обеспечение движения гидравлических пистонов вперед. (РИСУНОК-10)

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

- Полностью пустая емкость масла Гидравлической системы вмещает приблизительно 30 литров масла. Фирма-производитель рекомендует использование гидравлического масла 32 cST вязкости для Гидравлической системы**.**

ВАЖНО

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

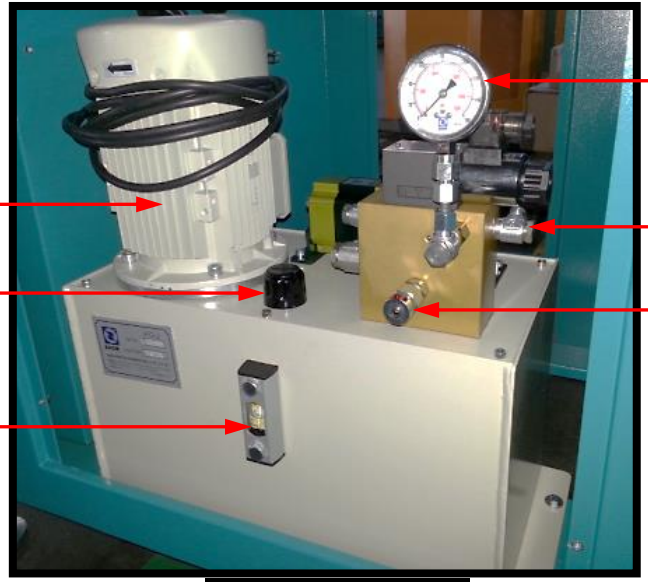
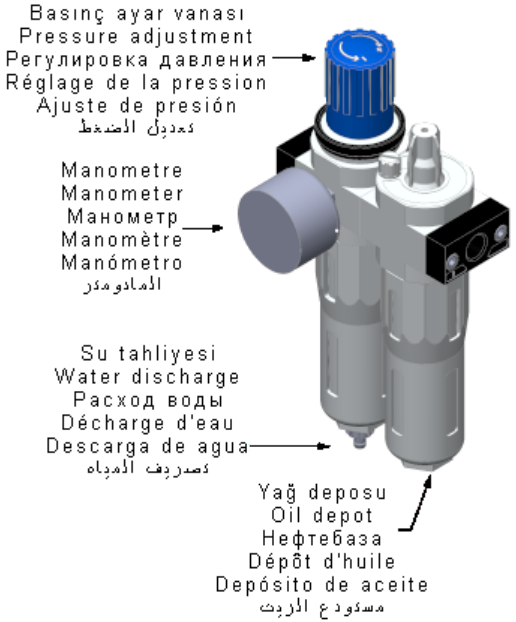

Манометр
Электромотор
УЗ Клапана
Пробка Добав.
Регулятор Давления
Показатель Уровня

РИСУНОК- 25

8.1. Обслуживание

- Отключите электрические и пневматические силовые соединения.
- Очищайте всю поверхность машины от обсечков, заусенцов и от чужих предметов. Если машину долго не будете использовать нанесите на не крашенные поверхности антикоррозионную смазку.
- Не применяйте средства очистки которое может повредить краску машины.
- Проверьте режущих комплектов на наличия износа, изгиба и разлома. Если режущие лезвия повреждены тогда необходимо из заменить.
- 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.
- Если зубья режущего инструмента затуплены, замените его новым или заточенным режущим инструментом.
- Заточите на подходящих шлифовальных станках с учетом угловых значений режущего инструмента.
- Если зубья режущего инструмента тусклые, замените их новым или заостренным режущим инструментом.
- Заточите с помощью соответствующих шлифовальных станков с учетом угловых диаметров режущего инструмента.

8.2. Регулировка Давления Воздуха (В Пневматических Системах)



- 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.

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

- 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.

- 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.

9. ГАРАНТИЙНЫЕ УСЛОВИЯ

YILMAZ MAKİNE SANAYİ ve TİCARET A.Ş. гарантирует, что все оборудование протестировано перед отправкой и изготовлено в соответствии с международными стандартами, и оставляет за собой право вносить любые изменения в свою продукцию без предварительного уведомления.

Общее:

- Гарантийные условия действительны только для рабочих часов станка и гарантийных сроков, указанных в коммерческих предложениях.
- Гарантийные сроки даны в соответствии с 8 часовым рабочим днем (1 смена).
- В поставках услуг и запасных частей могут возникнуть задержки из-за «официальных праздников».
- «Йылмаз Макине» не несет ответственности за задержки по причине транспортных компаний при отправке запасных частей.
- Установка и обучение станков, которые требуют установки, должны выполняться авторизованными сервисными службами или техником «Йылмаз Макине».

Действие гарантии:

- Все поломки и замена дефектных деталей из-за производственных ошибок (Йылмаз Макине) производятся бесплатно. (Заказчик оплачивается только стоимость отправки (транспортировказ, таможня и т. д.))
- В случае обнаружения каких-либо дефектов в станке или замены дефектной детали нашим техническим обслуживающим персоналом, расходы по транспортировке, проживанию и питанию обслуживающего персонала несет клиент.
- Даже если станок находится на гарантии, гарантия не распространяется на обслуживание и отгрузку деталей в случае ошибки пользователя. Таким образом, клиент оплачивает транспортные расходы, расходы на проживание, суточные, а также платит за предоставление обслуживания.
- Даже если станок находится на гарантии, при его перемещение в мастерской или транспортировке станка на другое предприятие, у клиента будут взиматься расходы на транспортировку, проживание, питание и оплату услуг.

Гарантия не распространяется на повреждения, вызванные следующими ошибками;

- Несоблюдение правил, указанных в инструкции по применению,
- Поломки, вызванные неправильным напряжением или колебаниями напряжения, отсутствием фазы, избыточным или низким напряжением, неисправностями, вызванными неисправной электрической установкой,
- Проблемы, вызванные отсутствием заземления в электрической установке,
- Неисправности, вызванные неиспользованием осушителя воздуха в пневматических изделиях,
- Неисправности и отклонения допуска, вызванные температурой окружающей среды в рабочей зоне (**температура не входящая в радиус от + 4 ° C до + 40 ° C),**
- Неисправности, которые могут быть вызваны из-за не выполнения очистки станка,
- Обязательное техническое обслуживание, указанное в инструкции по эксплуатации, не выполняется вовремя компанией «Йылмах макине» или авторизованными сервисными центрами,
- Неправильное использование или неиспользование машины в соответствии с целью проектирования,
- Работа вне пределов станка, указанных в руководстве пользователя или техническом документе (размеры профиля, инструменты и т. д.),
- использование обрабатывающих инструментов и держателей инструментов низкого качества и не подходящих для заготовки,
- Поломка деталей из-за электрических проблем (из-за неправильного напряжения),
- Проблемы, которые могут возникнуть из-за неправильного ввода данных оператора или неправильных данных из программ оптимизации,
- Повреждения, которые могут возникнуть во время смещения станка в мастерской или перемещения станка на другое предприятие,
- Стихийные бедствия (молния, пожар, наводнение и т. д.) или дождевая или снежная вода из окружающей среды, где находится станок или контакт со станком,
- Проблемы, вызванные несоблюдением инструкций, приведенных в руководстве по установке станка,
- Расходные материалы, которые изнашиваются в процессе эксплуатации (фреза, пила, ремень, уголь станка, катушки, прозрачные протекторы, защитные пластины) и продукты, которые необходимо заменить во время периодического технического обслуживания (подшипник, ремень, масло, шкивы и т. д.), не покрываются гарантией
- Неисправности, не вызванные самой машиной или ее чипами,
- Сбои, вызванные другой ошибкой пользователя,

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS **5**
DIMENSIONES **7**
LİSTA DE PİEZAS **10**
LISTE DES PIÈCES OPTIONNELLES **26**
1. INFORMATIONS GÉNÉRALES **144**
1.1. Introduction 144
1.2. Informations Sur Le Service 144
2. SÉCURITÉ **146**
2.1. Symboles De Sécurité Et Leur Signification 146
2.2. Prévention Des Accidents 150
2.3. Informations Générales Sur La Sécurité 151
3. DESCRIPTION DE LA MACHINE **154**
3.1. Caractéristiques Générales 155
4. TRANSPORT DE LA MACHINE **159**
5. INSTALLATION DE LA MACHINE **160**
5.1. Préparation 160
5.2. Connexion À Une Source D'alimentation 161

6. INFORMATIONS RELATIVES À LA SÉCURITÉ DE LA MACHINE LE 162
7. OPÉRATION 163
7.1. Préparation 163
7.2. Fonctionnement 164
7.3. Bouton De Retour 174
7.4. Unité De Système 174
8. MAINTENANCE, SERVICE ET REPARATION 177
8.1. Maintenance 177
8.2. Réglez La Pression D'air (Systèmes Pneumatiques). 178
9. CONDITIONS DE GARANTIE 179

1.1. Introduction

Le manuel de l'utilisateur fourni par le fabricant contient les informations nécessaires sur les pièces de la machine. Chaque opérateur de machine doit lire attentivement ces instructions et la machine doit être utilisée après les avoir parfaitement comprises.

L'utilisation sûre et efficace de la machine à long terme dépend de la compréhension et du respect des instructions contenues dans ce manuel. Les dessins techniques et les détails contenus dans ce manuel constituent un guide pour l'opérateur.

1.2. Informations Sur Le Service

En cas de problème technique, veuillez contacter votre revendeur YILMAZ le plus proche ou le siège social de YILMAZ via l'adresse de téléphone de fax ou de courrier électronique ci-dessous.

Des étiquettes techniques avec la description du modèle de la machine sont fixées sur la face avant de chaque machine.

Le numéro de série et l'année de fabrication de la machine sont indiqués sur l'étiquette technique.

La durée moyenne d'utilisation de la production est de 10 ans. Si vous rencontrez d'autres problèmes et réclamations, veuillez en informer notre service technique mentionné ci-dessous par écrit ou oralement.

ADRESSE DU CENTRE DE SERVICE TECHNIQUE AUTORISÉ:

TAŞDELEN MH. CD ATABEY. RÉF: 9 34788 ÇEKMEKÖY-İSTANBUL / TÜRKİYE

	0216 312 28 28 Pbx.
	0216 484 42 88
	teknikservis@yilmazmachine.com.tr
	www.yilmazmachine.com.tr

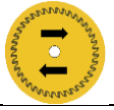
Pour minimiser la documentation, il est nécessaire de mentionner ci-dessous les détails des accords signés avec les fournisseurs et revendeurs des machines achetées.

- Numéro de série de la machine
- Modèle de la machine
- Description du défaut de la machine
- Période de fonctionnement quotidienne moyenne
- Tension et fréquence
- Date d'achat
- Nom du revendeur chez qui la machine a été achetée

2.1. Symboles De Sécurité Et Leur Signification

	Lisez le guide de l'utilisateur.
	Portez des protecteurs auditifs.
	Portez des lunettes de sécurité.
	Assurez une position de travail sûre, gardez toujours votre équilibre.
	Ne placez pas vos mains entre les pièces en mouvement.

	Si le câble d'alimentation est endommagé pendant le fonctionnement ne le touchez pas et ne le débranchez pas. N'utilisez jamais de câbles d'alimentation endommagés.
	Lors des opérations de changement de lame de scie, utilisez des gants de protection.
	Balise de mise à la terre.
	Cela a été vérifié.
	Le symbole ci-dessus DANGER AVERTISSEMENT vous met en garde contre des dangers spécifiques et vous devez absolument les lire.

	Avertissement de température élevée.		Excitation électrique.
	Étiquette d'avertissement de coupure de scie.		Étiquette d'avertissement de risque d'écrasement.
	Étiquette de sécurité coupée à la main.		Étiquette d'avertissement d'impact.
	Ne marchez pas sur la surface.		Ne vous asseyez pas sur la surface.
	ÉTIQUETTE D'AVERTISSEMENT "NE PAS TOUCHER".		N'inclinez pas le produit.
	Étiquette de sens de rotation de la scie.		Étiquette de sens de rotation de la scie.
	Étiquette de sens de rotation de la scie.		Étiquette de changement de tronçonneuse.

	Etiquette de graisse.		Étiquette de bouton étau.
	Étiquette de sens de rotation de la scie.		Étiquette de sens de rotation de la scie.
	Étiquette de sens de rotation de la scie.		Étiquette de sens de rotation de la scie.
	Étiquette de sens de rotation de la lame-gauche		Etiquette sens de rotation de la lame-droite
	Etiquette sens de rotation de la lame-droite		Étiquette de sens de rotation de la lame-gauche
	Bakım esnasında pnömatik güç bağlantısını devreden çıkarınız.		Ne pas faire fonctionner la machine avant de remplir le conditionneur d'huile.
	Maintenez le bouton double main enfoncé pendant 3 secondes et assurez-vous que le piston est en position avant tout en ajustant la longueur du profil à couper.		Le sens de rotation du moteur doit être contrôlé.

	Attendez 220 secondes avant d'ouvrir la porte.		Étiquette de sens de rotation de la scie.
	Le symbole IMPORTANT ci-dessus indique qu'il faut faire particulièrement attention et être prudent lors de l'exécution de l'opération spécifiée.		Étiquette de sens de rotation. Lame.
	N'effectuez aucun réglage et entretien tant que les scies ne sont pas arrêtées.		Lorsque l'appareil est hors tension, ne forcez pas le couvercle.
	Enine kesme çalışma öncesi, manyetik şalteri 1'nolu yerine taşıyın.		Pour une opération de coupe à 45 degrés * appuyez sur le bouton et lisez le manuel d'utilisation!
	Fixez les pièces spéciales pour l'opération de coupe de faisceau.		Biçme (boyune kesme) çalışma öncesi, manyetik şalteri 2'nolu yerine taşıyın.
	Avance de la lame de scie.		Kit de réglage de scie carré.

Lisez attentivement le manuel de l'utilisateur avant d'utiliser la machine ou d'effectuer des travaux de maintenance! ...

2.2. Prévention Des Accidents

- Nos machines sont fabriquées conformément aux directives de sécurité ce, qui couvrent les directives de sécurité nationales et internationales.

- Il appartient à l'employeur d'avertir son personnel contre les risques d'accident de le former à la prévention des accidents de prévoir les équipements et dispositifs de sécurité nécessaires à la sécurité de l'opérateur.

- Avant de commencer à travailler avec la machine, l'opérateur doit vérifier les caractéristiques de la machine, apprendre tous les détails du fonctionnement de la machine.

- La machine ne doit être utilisée que par des membres du personnel ayant lu et compris le contenu de ce manuel.

- Toutes les directives, recommandations et règles générales de sécurité contenues dans ce manuel doivent être pleinement respectées. La machine ne peut en aucun cas être utilisée à des fins autres que celles décrites ici. Dans le cas contraire, le fabricant ne sera pas tenu responsable des dommages ou blessures. Et de telles circonstances entraîneraient la résiliation de la garantie.

2.3. Informations Générales Sur La Sécurité

- Le câble d'alimentation doit être conduit de manière à ce que personne ne puisse marcher dessus ou que rien ne puisse y être placé. Un soin particulier doit être apporté aux prises d'entrée et de sortie.

- Si le câble d'alimentation est endommagé pendant le fonctionnement ne le touchez pas et ne le débranchez pas. N'utilisez jamais de câbles d'alimentation endommagés.

- Ne surchargez pas les machines pour le perçage et la découpe. Votre machine fonctionnera de manière plus sûre avec une alimentation électrique conforme aux valeurs stipulées.

- Ne mettez pas vos mains entre les pièces mobiles pour quelque raison que ce soit lorsque la machine est en marche.

- Portez des lunettes de sécurité et des écouteurs. Ne portez pas de vêtements amples ni de bijoux. Ceux-ci peuvent être capturés par les pièces mobiles.

- Gardez toujours le lieu de travail propre, sec et bien rangé, les irrégularités sur le lieu de travail créent un risque d'accident.

- Utilisez un éclairage approprié pour la sécurité de l'opérateur. (Norme ISO 8995-89 L'éclairage du système de travail intérieur)

- Ne mettez rien sur la machine.

- N'utilisez pas de matériaux autres que ceux recommandés par le fabricant pour les opérations de coupe sur la machine.

- Assurez-vous que la pièce à travailler est correctement serrée par la pince ou l'étau de la machine.

- Assurez une position de travail sûre, gardez toujours votre équilibre.

- Gardez votre machine toujours propre pour un fonctionnement sûr. Suivez les instructions de maintenance et de remplacement des accessoires. Vérifiez régulièrement la fiche et le câble. S'il est endommagé, faites-le remplacer par un électricien qualifié. Gardez les poignées et les poignées exemptes d'huile et de graisse.

- Débranchez d'abord, avant d'effectuer et de travaux d'entretien.

- Assurez-vous que toutes les clés ou tous les outils de réglage ont été retirés avant d'utiliser la machine.

- Si vous devez faire fonctionner la machine à l'extérieur, utilisez uniquement des rallonges appropriées.

- Les réparations doivent être effectuées uniquement par des techniciens qualifiés. Sinon, des accidents peuvent survenir.

- Avant de commencer une nouvelle opération, vérifiez le bon fonctionnement des dispositifs de protection et des outils, assurez-vous qu'ils fonctionnent correctement. Toutes les conditions doivent être remplies pour garantir le bon fonctionnement de votre machine. Les pièces et équipements de protection endommagés doivent être remplacés ou réparés correctement (par le fabricant ou le revendeur).

- N'utilisez pas de machines dont les boutons et interrupteurs ne fonctionnent pas correctement.

- Ne gardez pas de liquides et de matériaux inflammables et combustibles à côté de la machine et des connexions électriques.

- Le nettoyage de la sciure et des déchets produits par la machine pendant le fonctionnement ne doit pas être effectué.

3. DESCRIPTION DE LA MACHINE

KP 120 est conçu pour presser correctement les coins des profilés en aluminium et les monter les uns sur les autres en les pressant hydrauliquement. La machine fonctionne selon le principe de la pression hydraulique

ACCESSOIRES STANDARD
➢ Les lames de pression de 1 jeu de 3 mm, 1 jeu de 5 mm et 1 jeu de 7 mm de large
➢ 2 x pinces verticales pneumatiques
➢ 2 x bras de support de profilé
➢ 2 clés Allen (4 et 5 mm)

ACCESSOIRES OPTIONNELS
➢ Machine spéciale capable de presser jusqu'à 180 mm de hauteur de profilé
➢ Ensemble de lames multi-réglables
➢ Ensemble de lame de presse spécial réglé selon le profilé
➢ Couvercle Supérieur

3.1. Caractéristiques Générales

- Principe de pression entièrement hydraulique
- Il dispose d'une table de machine en acier robuste et durable.
- Système d'outil facilement réglable et montable en fonction de la forme et de la hauteur des profilés
- L'avancement des vérins hydrauliques et la butée de profilé peuvent être réglés avec un système de règle millimétrique
- La machine complète son cycle de fonctionnement grâce à deux pédales, pneumatique (pour les pinces) et hydraulique (pour la pression).
- Le processus de pression s'effectue grâce aux têtes de pression hydrauliques qui se déplacent en synchronisme les unes avec les autres.
- L'équerre de centrage reste en position cachée en revenant au point de départ sous la table après la fin du processus de pression
- Système de pompe hydraulique puissant (5 tonnes x 2)
- Feuilles de polyamide pour protéger la surface du profilé
- Grâce au bouton « retour » du piston, il est possible de positionner les cylindres presseurs à proximité de la pièce
- **Dimensions maximales du profilé pouvant être combinées :** H 130 x L 150 mm (standard) et H 180 x L 150 mm (en option)
- **Hauteur d'Impression Maximale :** H 114 mm (standard) et H 170 mm (en option).

- La profondeur maximale du profil à presser avec la lame standard fournie avec la machine (dimension A dans l'image ci-dessous) doit être de 45 mm.

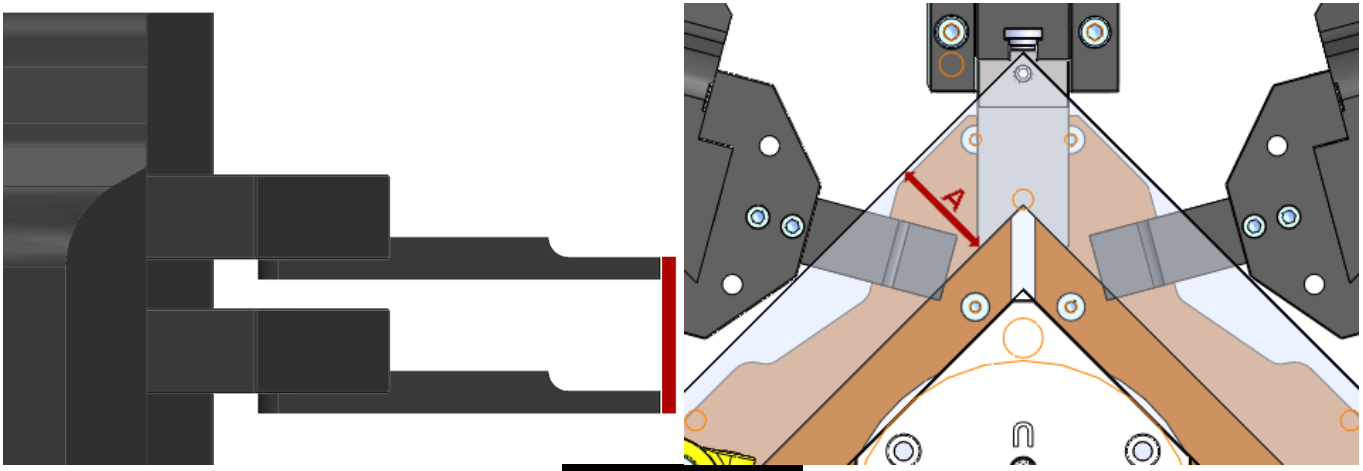


FIGURA- 12

- Lorsque les profondeurs des surfaces à presser sont différentes les unes des autres, le pressage peut se faire à l'aide d'une lame réglable. La différence de profondeur maximale qui peut être faite avec la lame standard (dimension B dans l'image ci-dessous) doit être de 15 mm.

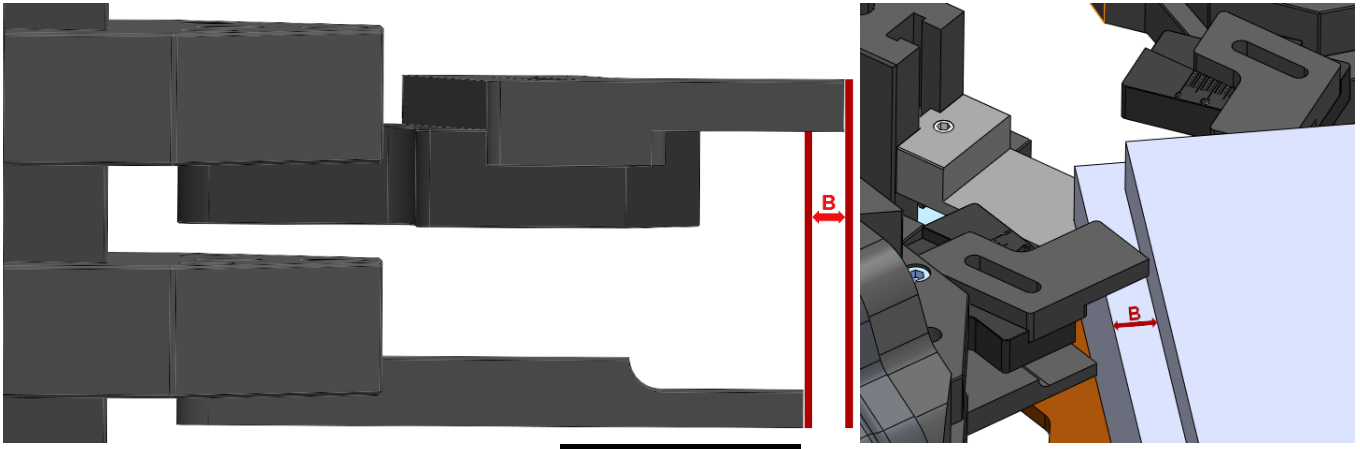


FIGURA- 13

- Taille intérieure minimale du cadre pouvant être assemblé 200 mm

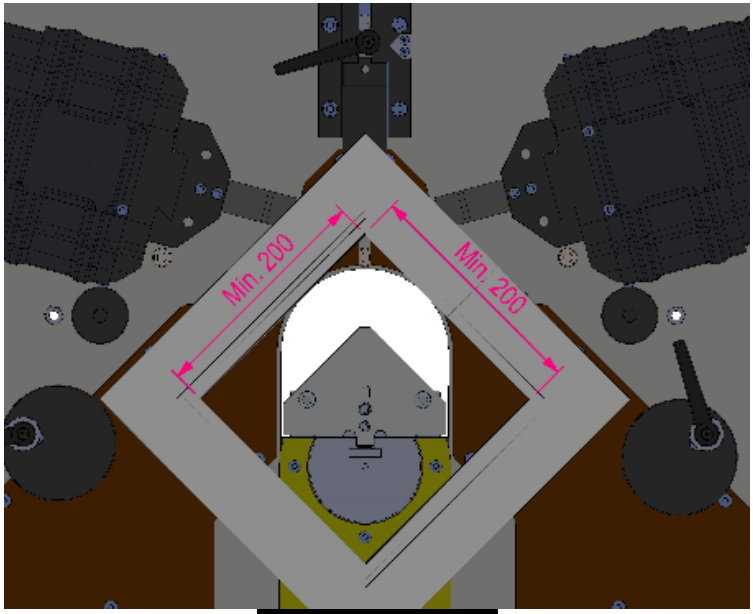


FIGURA- 14

- **Le transport doit être effectué par du personnel qualifié uniquement.** IMPORTANT
- La machine doit être transportée par levage avec un équipement approprié (sans toucher le sol pendant le transport).
- Sauf demande contraire du client, la machine sera livrée avec un emballage en bois.
- Les parties mobiles de la machine doivent être fixées avant d'effectuer le transport.
- Les dimensions et le poids de la machine sont indiqués sur la fiche technique.
- Afin d'obtenir une plus grande stabilité lorsque vous suspendez la machine en cas de déplacement, suspendez-la par le bas. Déplacez la machine sans la secouer par des mouvements lents. Veillez à prendre soin des personnes se trouvant dans des endroits dangereux.

5.1. Préparation

- La taille de la machine et les mesures de poids, d'après la fiche technique. Le sol, où la machine sera placée, doit être plat, suffisamment solide pour supporter le poids de la machine.

- La machine doit être située à env. 50 cm de la paroi arrière.

- Vous pouvez équiper la balance de la machine de contreforts réglables (FIGURE-4 NO 5) dans la partie inférieure.

5.2. Connexion À Une Source D'alimentation

- Connexion électrique doit être effectuée par un électricien agréé.
- La prise de courant doit être adaptée à la prise de la machine.
- Branchez la fiche de la machine sur une prise mise à la terre.
- La tension secteur de la machine doit être utilisée à la valeur indiquée dans la section des spécifications techniques ou sur l'étiquette d'identification de la machine.
- Faites attention à la tension secteur. La tension de la source de courant doit être conforme aux données figurant sur l'étiquette de la machine. De plus, le dispositif de protection contre les courants forts (fusible) approprié doit être utilisé pour protéger l'installation de câblage contre les conditions de court-circuit ou de surcharge.

- Un relais de courant résiduel (RCD) approprié doit être utilisé pour la protection contre les contacts dans la ligne secteur où la machine est alimentée en électricité. (30 mA est recommandé.)
- Une fois la connexion électrique établie, la machine doit être utilisée au ralenti et il doit être contrôlé si les sens de rotation des outils de coupe sont corrects ou non et si le sens de rotation est incorrect, une connexion appropriée doit être établie.
- Une connexion d'alimentation pneumatique (le cas échéant) doit être effectuée.

- Levage, l'installation et la maintenance électrique de la machine ne doivent être effectués que par du personnel qualifié.

- La maintenance de routine et la maintenance programmée doivent être effectuées par du personnel qualifié après avoir d'abord débranché la machine.

- Assurez-vous que la machine a été nettoyée, testée et entretenue avant de commencer à l'utiliser.

- Vérifiez régulièrement les dispositifs de sécurité, le câble d'alimentation et les pièces mobiles. N'utilisez pas la machine avant d'avoir remplacé les dispositifs de sécurité défectueux ou les pièces défectueuses.

- Ne remplacez jamais les outils de coupe avant de les débrancher.

- Tenez les corps étrangers éloignés de la zone de travail de la machine, éloignez-vous des pièces mobiles de la machine.

- Ne travaillez pas sur la machine en retirant les pièces de protection.

Les données de sécurité ont été définies ci-dessus. Afin d'éviter des dommages physiques ou des dommages à l'équipement, veuillez lire attentivement les consignes de sécurité et conserver le manuel toujours dans un endroit facilement accessible! ...

7.1. Préparation

- Nettoyez et séchez la table des graisses.

- Nettoyez toutes les surfaces de la machine des copeaux et des particules étrangères. Utilisez des lunettes pour vous protéger.

- En choisissant des couteaux de pressage appropriés pour le profil en aluminium (couteaux fournis par le fabricant avec la machine d'une épaisseur de 3,5 et 7 mm), fixez-les correctement au couteau de connexion plus maigre (FIGURE-3 NO 30). Les fentes de couteau peuvent être utilisées comme couteau simple ou double selon la hauteur et les spécifications du profil en aluminium.

- Contrôlez les couteaux de sertissage contre la corrosion, la distorsion et les fractions. Si les couteaux à sertir sont endommagés, changez-les.

- Placer le profil en aluminium à 90° de façon à ce qu'il s'appuie sur l'arrière plus mince. Utilisez la vis de réglage de la hauteur pour régler la hauteur la plus mince arrière en fonction de la hauteur du profil en aluminium FIGURE-3 NO 15 (à l'aide d'une clé Allen de 5 mm).

- Vérifiez que les profilés en aluminium se penchent vers l'arrière le plus fin et que les pinces pressent bien le profil.

- Tournerle volant sur le châssis (FIGURE-4 NO.170) manuellementdans le sens antihoraire afin de retirer le groupe de centrage du profil (FIGURE-4 NO.197) du centre de la machine vers l'arrière.

- En cas d'utilisation d'un profilé en aluminium avec une dimension étroite, approchez le profil arrière le plus incliné (FIGURE-3 NO.12) vers le centre de la machine en utilisant l'échelle (FIGURE-3 NO.13) dessus.

IMPORTANT **Ne pas traiter le profil avant de serrer correctement la pièce à usiner! ...**

7.2. Fonctionnement

- Le processus est expliqué ci-dessous. De plus, vous pouvez regarder une vidéo de démonstration sur Internet.

- Mettez l'interrupteur de démarrage du système sur **«1»**.

FIGURA- 15

- Tirer le piston de centrage jusqu'au point final vers l'arrière en tournant le volant vers la gauche.

- Insérez les clés d'angle dans le profil.

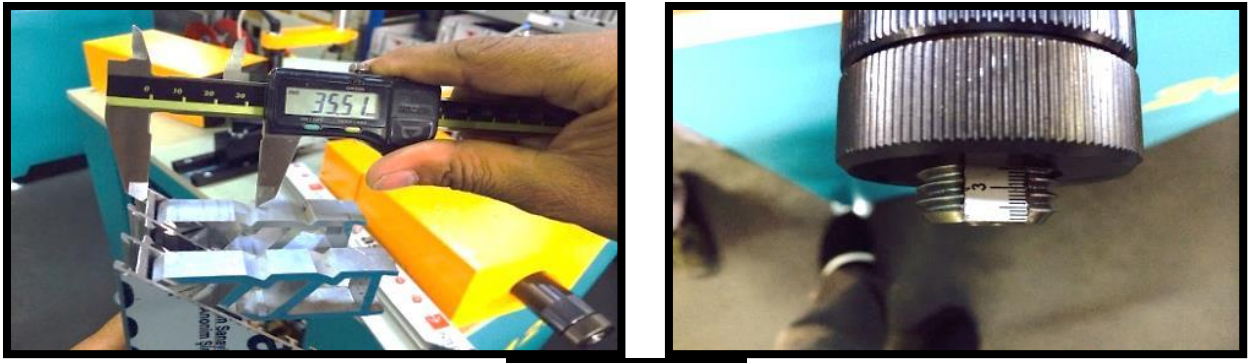


FIGURA- 16

- Mesurez la distance entre le point, où le couteau à sertir entre en contact avec le profil, et le point de sertissage de la clé d'angle comme indiqué sur l'image ci-dessus.

- La valeur de mesure mesurée avec un pied à coulisse doit être ajustée sur le réglage de sertissage des couteaux de sertissage droit et gauche à l'arrière. La même valeur de 35,5 mm, mesurée avec un pied à coulisse, doit être vue exactement sur la règle comme indiqué sur l'image ci-dessus.

REMARQUE: Le réglage des deux couteaux de sertissage (têtes) doit être réglé exactement sur la même valeur de mesure. Sinon, un couteau à sertir appliquera moins ou plus de force de sertissage que l'autre.

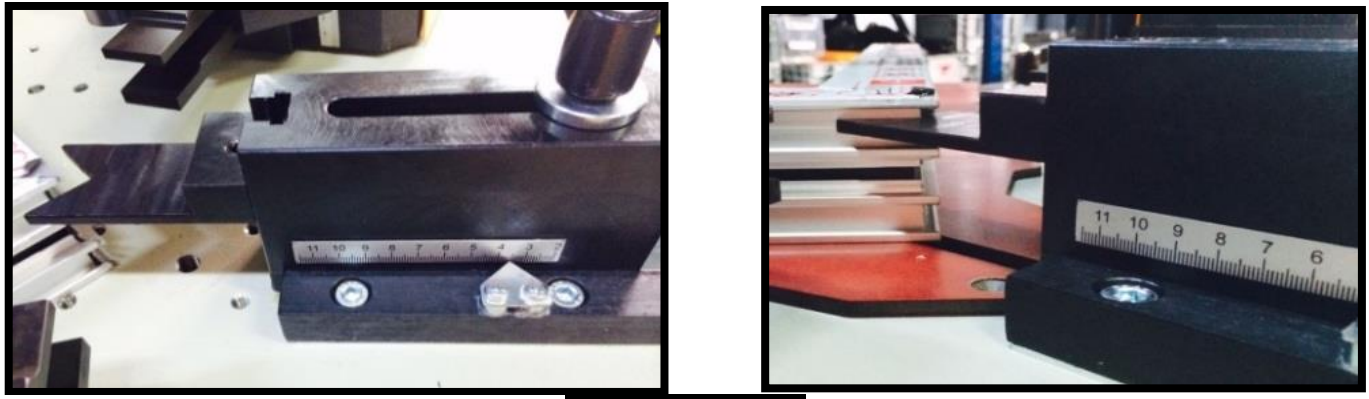


FIGURA- 17

- Le support du profil arrière doit être réglé pour la même valeur de mesure, qui a été mesurée avec un pied à coulisse.

- Ajustez la hauteur du support du profil arrière en fonction du point de sertissage des couteaux à sertir.

FIGURA- 18

- Appuyez le profil contre le support dorsal et ajustez les pinces supérieures pour qu'elles serrent le profil.

- Placez le profilé sur la table de la machine et activez les pinces supérieures en appuyant sur la pédale gauche.

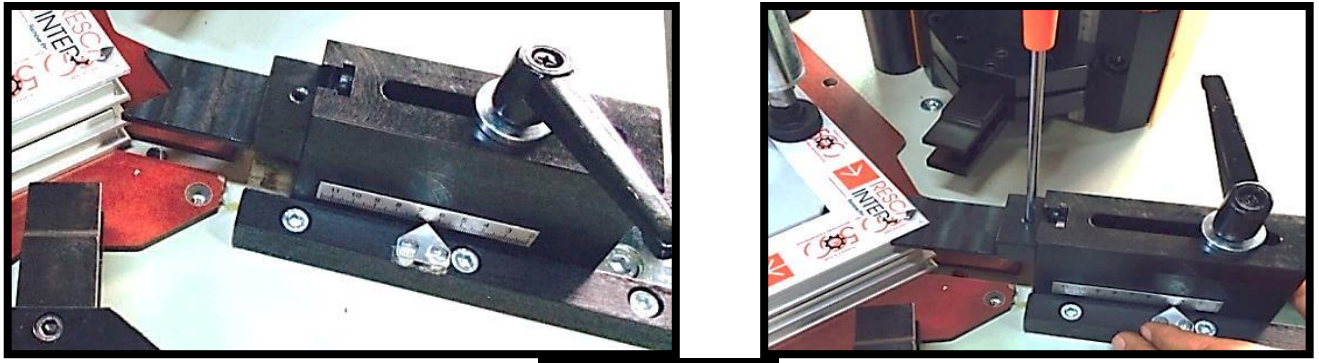


FIGURA- 19

- Pendant que le profil est serré, desserrez le support de profil arrière et amenez-le vers l'avant en position de repos.

- Ajustez la hauteur du support du profil arrière de manière à ce qu'il n'interfère pas avec les couteaux de sertissage et réglez-le sur un point situé à l'arrière du profil.

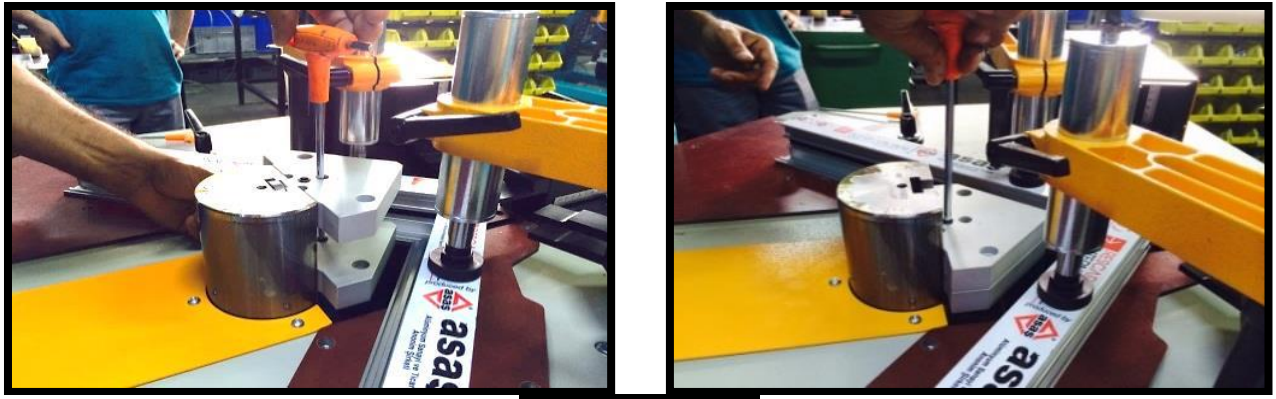


FIGURA- 20

- Ajustez la hauteur de la plaque inférieure de la pièce de centrage en fonction de l'intérieur du profil, comme indiqué sur l'image ci-dessus.

- Ajustez la hauteur de la plaque supérieure de la pièce de centrage en fonction de l'intérieur du profil, comme indiqué sur l'image ci-dessus.

FIGURA- 21

- Pendant que le profil est serré, appuyez lentement la pièce de centrage contre l'intérieur du profilé sans appliquer trop de pression à l'aide du volant.

- Penchez les pièces en plastique de guidage rondes droite et gauche sur la table de la machine, qui assurent un positionnement facile du profil, contre le profil et serrez-les.

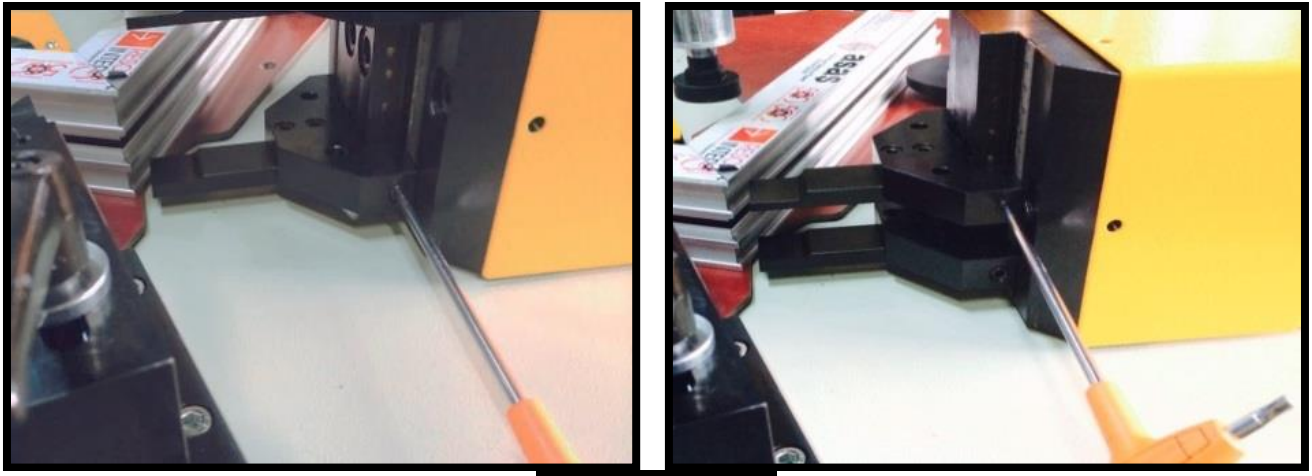


FIGURA- 22

- Ajustez la hauteur des couteaux de sertissage inférieurs, droit et gauche en fonction du point de sertissage sur le profil puis serrez-les.

- Ajustez la hauteur des couteaux de sertissage supérieur, droit et gauche en fonction du point de sertissage sur le profil, puis serrez-les.

FIGURA- 23

- Notez les valeurs du support du profil arrière sur la règle par rapport aux mesures définies.
- Notez les valeurs de hauteur des couteaux de sertissage en fonction de la mesure définie sur la règle.

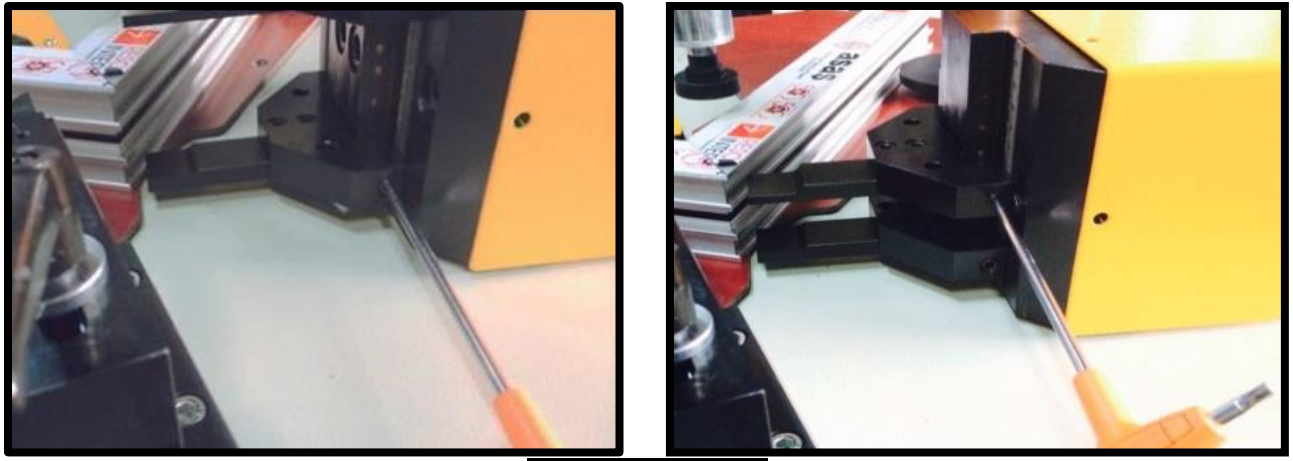
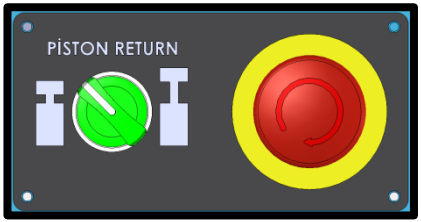


FIGURA- 24

- Notez les valeurs sur la règle, que vous avez ajustées pour les couteaux à sertir.
- Lorsque vous travaillez avec ce profil, la machine sera prête à fonctionner en réglant les valeurs notées.

REMARQUE: lorsque le pressage est en cours, la force de pression sur chaque unité est de 5000 kg et le mouvement des unités de pressage est de 65 mm! ...

7.3. Bouton De Retour



- Du piston Le bouton «Retour du piston» vous permet de positionner les cylindres de la presse à proximité de la pièce à usiner. Ainsi, il peut être enregistré à partir du temps de travail.

7.4. Unité De Système

- Hydraulique La pression de service hydraulique est réglée à 80 bars par le producteur. (Mais elle peut être augmentée ou diminuée selon les spécifications du profil en aluminium. La pression maximale est de 100 bars. Voir Spécifications techniques) La

- Pression de l'huile hydraulique peut être augmentée en tournant la vis avec une clé Allen de 5 mm dans le sens des aiguilles d'une montre direction; au contraire, il peut être diminué en tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (FIGURE-11)

REMARQUE: Pour contrôler la pression d'huile, le piston de la pédale sur l'unité de commande mobile contrôlant les pistons doit être enfoncé tout en inspectant la pression à travers le manomètre! ...

- Il y a deux vannes sur le dessus du système hydraulique. Parmi ceux-ci;

- **Fonction de la vanne Y3;** Fournit le mouvement vers l'avant des pistons. (FIGURE-10)

- Lors du remplissage d'huile hydraulique à l'intérieur du réservoir d'huile, tournez les schalters principaux en position OFF et retirez le robinet de remplissage d'huile comme illustré à la Figure 10 en tournant; tapez l'huile hydraulique. Inspectez le niveau d'huile pour contrôler l'huile à l'intérieur du réservoir (FIGURE-10)

- Lorsque le réservoir d'huile de l'unité du système hydraulique est complètement vide, il en faut environ. 30 litres d'huile. Le fabricant du système hydraulique recommande d'utiliser **32 CST Viskozite HUILE HYDRAULIQUE.**

IMPORTANT

REMARQUE: Afin de contrôler le niveau d'huile, inspectez le niveau d'huile après le remplissage dans le réservoir. Le niveau d'huile doit être compris entre min. et max! ...

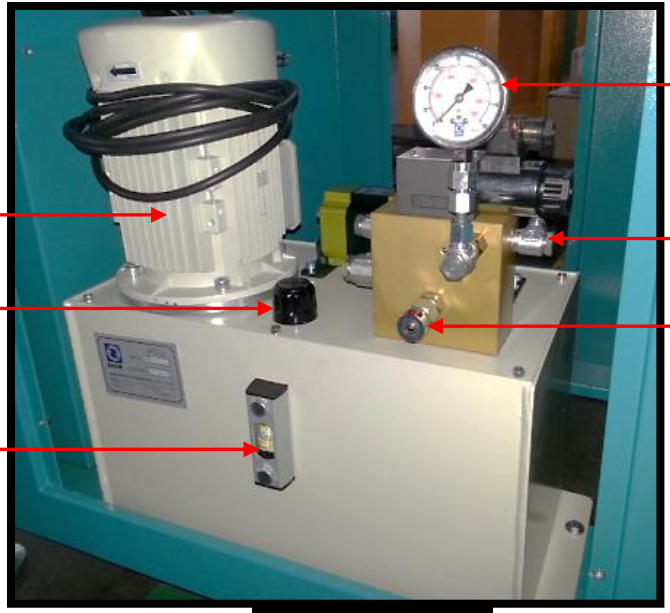
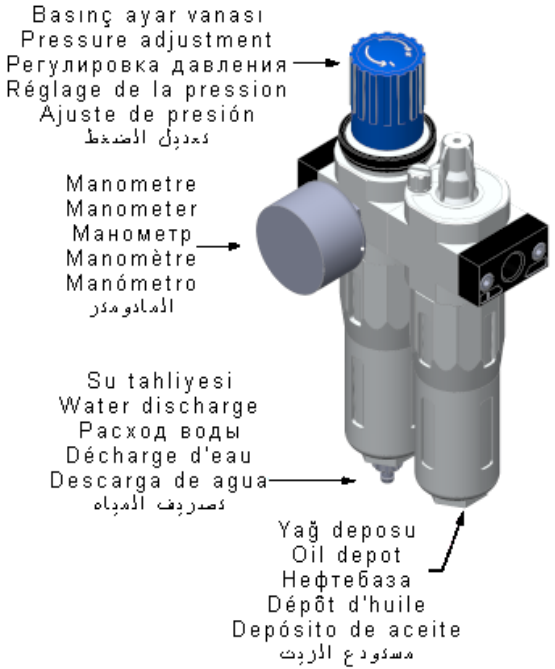

Manometer
Elektric Motor
Y3 Valve
Oil Filling Plug
Adjust Pressure Screw
Oil Level Indicator

FIGURA- 25

8.1. Maintenance

- Débranchez les connexions électriques et pneumatiques (le cas échéant) de la machine.
- Nettoyez toutes les surfaces de la machine des bavures, copeaux et corps étrangers. Si la machine n'est pas utilisée pendant une longue période, lubrifiez les endroits non peints avec une huile antirouille.
- Lors du nettoyage de la machine, n'utilisez pas de matériaux susceptibles d'endommager la peinture.
- Vérifiez que l'outil de coupe n'est pas usé, plié et cassé. Si l'outil de coupe est endommagé, remplacez-le.
- Il convient de vérifier, avant d'utiliser l'outil de coupe, qu'il est correctement monté, qu'il ne présente pas de faux-rond et en faisant tourner la machine au ralenti. Évitez d'utiliser des outils de coupe endommagés ou fonctionnels.
- En cas d'émoussement des dents de l'outil de coupe, remplacez-les immédiatement par un outil neuf/affûté.
- Faites l'affûtage avec des machines à affûter appropriées, en tenant compte des valeurs angulaires de l'outil de coupe.
- Une fois la journée de travail terminée, l'énergie résiduelle restant dans le système pneumatique est évacuée par les pièces de décharge des composants pneumatiques. Aucune intervention de l'opérateur n'est requise.
- Il n'y a plus d'énergie dans le système hydraulique. (Il n'est pas déchargé.)

8.2. Réglez La Pression D'air (Systèmes Pneumatiques).



- Tirez la soupape de réglage de la pression vers le haut. Réglez la vanne de réglage à la valeur souhaitée sur le manomètre en la tournant dans le sens horaire ou antihoraire. Verrouillez ensuite la vanne en appuyant dessus.

- Réglez la pression d'air entre 6 et 8 BAR. Si la pression d'air tombe en dessous des valeurs indiquées, les accessoires fonctionnant avec une puissance pneumatique ne fonctionnent pas.

- L'unité de conditionnement accumule l'eau dans l'air dans le récipient de collecte afin qu'elle n'endommage pas les composants pneumatiques. À la fin de la journée de travail, vider l'eau accumulée en ouvrant la vanne d'évacuation d'eau sous le récipient de collecte.

- Pour mettre de l'huile dans le réservoir d'huile, retirez le réservoir en le tournant. Les huiles recommandées par le fabricant sont; TELLUS C10 / BP ENERGOL HLP 10 / MOBIL DTE LIGHT / ESSENCE OFİSİ SPINDURA 10.

9. CONDITIONS DE GARANTIE

YILMAZ MAKİNE SANAYİ ve TİCARET A.Ş. garantit que toutes ses machines sont testées avant expédition et fabriquées conformément aux normes internationales et se réserve le droit d'apporter des modifications à ses produits sans préavis.

Général;

- Les conditions de garantie s'appliquent uniquement pendant le temps de travail de la machine et les périodes de garantie spécifiées dans les propositions de vente.
- Les périodes de garantie sont basées sur la période de travail de 8 heures par jour (1 équipe).
- Il peut y avoir des retards «jours fériés» dans les services et les expéditions de pièces de rechange.
- Yılmaz Makina n'est pas responsable des retards causés par Cargo dans les expéditions de pièces de rechange.
- L'installation et la formation des machines nécessitant une installation doivent être effectuées par des services agréés ou par un technicien de machines Yılmaz.

Couverture de la garantie;

- Toutes les pannes d'usine (machine Yılmaz) causées par des erreurs de production et des remplacements de pièces défectueuses sont effectuées gratuitement. Seuls les frais d'expédition de la pièce (fret, douane, etc.) sont facturés au client.
- Si un défaut ou une pièce défectueuse de la machine est remplacé à sa place par notre personnel de service technique, les frais de transport, d'hébergement et de fonctionnement du personnel de service appartiennent au client.
- Même si la machine est couverte par la garantie, le service et l'expédition des pièces ne sont pas garantis en cas d'erreur de l'utilisateur. Par conséquent, les frais de transport, d'hébergement et d'indemnité ainsi que les frais de service sont à la charge du client.
- Même si la machine est couverte par la garantie, les frais de transport, d'hébergement, d'exploitation et de service sont à la charge du client lors du déménagement de la machine dans l'atelier ou du transport de la machine vers une autre installation.

La garantie ne couvre pas les dommages résultant des erreurs suivantes;

- Non-respect des règles énoncées dans la notice d'utilisation,
- Dysfonctionnements résultant de fluctuations de tension et de tension incorrectes, d'un manque de phase, d'une surtension ou d'une basse tension et d'une installation électrique incorrecte,
- Problèmes causés par un manque de mise à la terre dans l'installation électrique,
- Panne résultant de la non-utilisation de sécheurs d'air dans les produits pneumatiques,
- Les défauts dus à la température ambiante de la zone de travail (température extérieure + 4° C à + 40° C),
- Problèmes résultant du non-nettoyage de la machine,
- Le non-respect de la maintenance obligatoire spécifiée dans le manuel de l'utilisateur doit à temps à Yılmaz Machinery ou aux services autorisés,
- Mauvaise utilisation ou non utilisation de la machine à des fins de conception
- En dehors des limites de la machine spécifiées dans le manuel d'utilisation ou le document technique (tailles de profil, outillage, etc.),
- Utilisation d'outils d'usinage et de porte-outils de mauvaise qualité et non adaptés à la pièce traitée,
- Électrique-pannes de pièces électroniques (causées par une tension incorrecte),
- Problèmes pouvant survenir suite à une entrée de données incorrecte de la part de l'opérateur ou à des données incorrectes provenant de programmes d'optimisation,
- Les dommages pouvant survenir lors du déménagement au sein de l'atelier ou lors du déplacement de la machine vers une autre installation,
- Catastrophes naturelles (foudre, incendie, inondation, etc.) ou le contact de l'eau ou de la neige avec l'environnement dans lequel se trouve la machine ou avec la machine elle-même,
- Problèmes résultant du non-respect des instructions de la section d'installation de la machine du manuel d'utilisation,
- Les consommables usés en cours d'utilisation (fraisage, scie, courroie, machine à charbon, rouleaux, protecteurs transparents, plaques de protection) et les produits devant être changés lors de l'entretien périodique (roulement, courroie, huile, rouleaux, etc.) ne sont pas couverts par la garantie.
- Défauts non causés par la machine elle-même ou ses puces,
- Dysfonctionnements causés par d'autres erreurs de l'utilisateur,

الميزات التقنية 5
الأبعاد 7
قائمة الاجزاء 10
قائمة الأجزاء الاختيارية 26
1. معلومات عامة 183
1.1. المقدمة 183
1.2. معلومات الخدمة 183
2. السلامة 185
2.1. رموز السلامة ومعانيها 185
2.2. تفادي الحوادث 189
2.3. معلومات السلامة العامة 190
3. مواصفات الماكينة 192
3.1. المميزات العامة 193
4. نقل الماكينة 197
5. تركيب الماكينة 198
5.1. التجهيز 198
5.2. التوصيل بمصدر الطاقة 199

6. معلومات سلامة الماكينة 200
7. العملية 201
7.1. التجهيز 201
7.2. العملية 202
7.3. زر إعادة المكبس 212
7.4. وحدة النظام الهيدروليكي 212
8. الصيانة والخدمة والإصلاح 214
8.1. اعمال الصيانة 214
8.2. ضبط ضغط الهواء (أنظمة تعمل بالهواء المضغوط) 215
9. شروط الضمان 216

1.1. المقدمة

يحتوي دليل المستخدم الذي تقدمه الشركة المصنعة على المعلومات الضرورية حول أجزاء الماكينة. يجب على كافة مشغلي الماكينة قراءة هذه التعليمات بعناية وتشغيل الماكينة بعد فهمها بالكامل.

يعتمد الاستخدام الآمن والفعال للماكينة على المدى الطويل على فهم واتباع الإرشادات الواردة في هذا الدليل. تشكل الرسومات والتفاصيل الفنية الواردة في هذا الدليل دليلاً للمشغل للماكينة..

1.2. معلومات الخدمة

في حالة وجود أي مشكلة فنية ، يرجى الاتصال بأقرب وكيل لشركة يلماظ او مكتب يلماظ الرئيسي من خلال الهاتف أو الفاكس أو عنوان البريد الإلكتروني المذكور أدناه.

يتم تثبيت الملصقات الفنية مع وصف طراز الماكينة على الجانب الأمامي لكل ماكينة.

يتم تحديد الرقم التسلسلي للماكينة وسنة التصنيع على الملصق الفني .

متوسط عمر استخدام المنتج 10 سنوات. إذا كان لديك أي إخفاق أو شكوى أخرى ، يرجى إبلاغ الخدمة الفنية المذكورة أدناه شفهيًا أو كتابيًا.

عنوان مركز الخدمة الفنية المعتمد

TAŞDELEN MH. ATABEY CD. NO:9 34788 ÇEKMEKÖY-İSTANBUL / TÜRKİYE

0216 312 28 28 Pbx.

0216 484 42 88

teknikservis@yilmazmachine.com.tr

www.yilmazmachine.com.tr

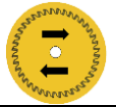
للتقليل من الوثائق ، من الضروري للغاية ذكر التفاصيل أدناه في الاتفاقيات الموقعة مع الموردين وتجار الماكينات المشتراة.

- الجهد والتردد
- تاريخ الشراء
- اسم التاجر الذي تم شراء الماكينة منه
- الرقم التسلسلي للماكينة
- موديل الماكينة
- توضيح و وصف عطل الماكينة
- متوسط فترة التشغيل اليومية

2.1. رموز السلامة ومعانيها

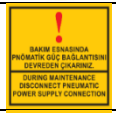
	إذا تعرض كابل الطاقة للتلف أثناء التشغيل ، فلا تلمسه وافصله. لا تستخدم أبدًا كبلات طاقة تالفة
	أثناء عمليات تغيير شفرة المنشار ، استخدم القفازات الواقية
	علامة التأريض
	تم فحصه.
	الرمز أعلاه تحذير خطر ، يحذرك من مخاطر معينة ، وعليك بالتأكيد قراءتها
	الإثارة الكهربائية

	اقرأ دليل المستخدم قم
	بارتداء واقيات الأذن
	ارتد نظارات واقية
	تأكد من وضع العمل الآمن ، وحافظ دائمًا على توازنك
	لا تضع يديك بين الأجزاء المتحركة
	تحذير ارتفاع درجة الحرارة

	تحذير خطر السحق.
	ملصق تحذير الاصطدام.
	لا تجلس على السطح.
	لا تقم بإمالة المنتج
	رأى اتجاه تسمية الدوران
	تسمية تغيير المنشار.
	زر الملزمة

	ملصق تحذير حول قطع المنشار.
	ملصق أمان مقطوع يدويًا ملصق
	افعل لا تخطو على السطح
	ملصق التحذير "لا تلمس".
	رأى اتجاه تسمية الدوران.
	رأى اتجاه تسمية الدوران
	ملصقالشحوم

	رأى اتجاه تسمية الدوران
	رأى اتجاه تسمية الدوران
	تسمية اتجاه دوران الشفرة-يمين
	تسمية اتجاه دوران الشفرة-يسار
	لا تقم بتشغيل الجهاز قبل ملء المكيف بالزيت.
	يجب التحكم في اتجاه دوران المحرك.
	اتجاه ملصق التدوير.

	رأى اتجاه تسمية الدوران
	رأى اتجاه تسمية الدوران
	تسمية اتجاه دوران الشفرة-يسار
	تسمية اتجاه دوران الشفرة-يمين
	أثناء الصيانة ، افصل اتصال مزود الطاقة الهوائي.
	استمر في الضغط على زر اليد المزدوجة لمدة 3 ثوانٍ وتأكد من أن المكبس في الوضع الأمامي أثناء ضبط طول الملف الشخصي المراد قصه.
	انتظر 220 ثانية قبل فتح الباب.

	تسمية اتجاه الدوران. شفرة.
	أثناء انقطاع التيار الكهربائي ، لا تجبر الغطاء.
	لعملية قطع 45 درجة * اضغط على الزر واقرأ دليل المستخدم!
	انقل المفتاح المغناطيسي إلى الموقع رقم 2 قبل بدء عملية القطع الطولي.
	منشار ضبط مربع.

	الرمز المهم أعلاه هو أحد الأشخاص الذين يطلبون توخي الحذر والحذر عند تنفيذ العملية المحددة.
	لا تقم بإجراء عمليات الضبط والصيانة حتى تتوقف المناشير.
	انقل المفتاح المغناطيسي إلى الموقع رقم 1 قبل بدء عملية القطع الجانبي.
	إصلاح الأجزاء الخاصة لعملية قطع الحزمة.
	معدل تغذية شفرة المنشار.

اقرأ دليل المستخدم بعناية قبل استخدام الجهاز أو صيانته! ...

2.2. تفادي الحوادث

- يتم تصنيع كافة ماكيناتنا وفقا لمعايير وتوجيهات السلامة CE والتي تغطي توجيهات السلامة الوطنية والدولية.
- تتمثل مهمة صاحب العمل في تحذير موظفيه من مخاطر الحوادث ، وتدريبهم على الوقاية منها ، وتوفير معدات وأجهزة السلامة اللازمة لسلامة المشغل والعاملين.
- يجب أن يعتاد المشغل على الوظيفة قبل بدء العمل (لابد أنه استخدم ماكينات مماثلة من قبل). يجب فحص خصائص الماكينة من قبل المشغل قبل البدء بالعمل.
- يجب تشغيل الماكينة فقط من قبل الموظفين الذين قرأوا وفهموا محتويات هذا الدليل.
- يجب مراعاة جميع التوجيهات والتوصيات وقواعد السلامة العامة الواردة في هذا الدليل بشكل كامل. لا يمكن تشغيل الماكينة بأي شكل من الأشكال لأغراض أخرى غير تلك المذكورة هنا في هذا الدليل. خلاف ذلك ، لن تعتبر الشركة المصنعة مسؤولة عن أي أضرار أو إصابات. ومثل هذه الظروف من شأنها أن تؤدي إلى إنهاء الضمان.

2.3. معلومات السلامة العامة

- يجب أن يوصل كابل الطاقة بطريقة لا يمكن لأحد أن يدوس عليها أو لا يمكن وضع أي شيء عليه. يجب توخي الحذر بشكل خاص فيما يتعلق بمنافذ المدخل والمخرج.
- في حالة تعرض كابل الطاقة للتلف أثناء التشغيل ، لا تلمسه وافصله. لا تستخدم كابلات الطاقة التالفة.
- لا تفرط في تحميل ماكينات الحفر والقطع. ستعمل الماكينة بأمان أكبر مع مصدر الطاقة وفقًا للقيم المنصوص عليها.

- لا تضع يديك بين الأجزاء المتحركة لأي سبب من الأسباب أثناء تشغيل الماكينة .

- ارتدِ نظارات السلامة وسماعات الأذن. لا ترتدي ملابس فضفاضة أو مجوهرات التي من الممكن ان تنحشر بين القطع المتحركة للماكينة.
- حافظ دائمًا على مكان العمل نظيفًا وجافًا ومرتبًا ، فالمخالفات في مكان العمل تزيد من خطر الحوادث.
- استخدم الإضاءة الصحيحة لسلامة المشغل. (معيار ISO 8995-89 إضاءة نظام العمل الداخلي)
- لا تضع أي شئ على الماكينة.
- لا تستخدم أي مواد بخلاف تلك التي أوصت بها الشركة المصنعة لعمليات القطع على الماكينة.

- تأكد من أن قطعة العمل مثبتة بشكل مناسب بواسطة مشبك او ملقط الماكينة.
- تأكد من وضع العمل الآمن ، وحافظ دائمًا على توازنك .
- حافظ على نظافة جهازك دائمًا من أجل التشغيل الآمن. اتبع التعليمات الموجودة في الصيانة واستبدال الملحقات وقطع الغيار. افحص القابس والكابل بانتظام. في حالة تلفها ، يجب استبدالها بواسطة كهربائي مؤهل. حافظ على المقابض والمماسك خالية من أي زيت أو شحوم.
- افصل التيار الكهربائي أولاً قبل إجراء أعمال الصيانة.
- تأكد من إزالة أي مفاتيح أو أدوات ضبط قبل تشغيل الماكينة.
- إذا كنت مطالبًا بتشغيل الجهاز في الخارج ، فاستخدم فقط كبلات التمديد المناسبة.
- يجب إجراء الإصلاحات بواسطة فنيين مؤهلين فقط. خلاف ذلك ، قد تحدث حوادث غير متوقعة.
- قبل بدء عملية جديدة ، تحقق من الوظيفة المناسبة لأجهزة وأدوات الحماية ، وتأكد من أنها تعمل بشكل صحيح. يجب استيفاء جميع الشروط لضمان التشغيل السليم لماكنتك. يجب استبدال الأجزاء والمعدات الواقية التالفة أو إصلاحها بشكل صحيح (من قبل الشركة المصنعة أو التاجر).
- لا تستخدم ماكينة ذات أزرار ومفاتيح تعمل بشكل غير صحيح.
- لا تحتفظ بالسوائل والمواد القابلة للاشتعال بالقرب من الماكينة والتوصيلات الكهربائية.
- يجب عدم تنظيف نشارة الخشب والنفايات التي تنتجها الآلة أثناء التشغيل

تم تصميم الماكينة (KP120) بهدف تثبيت مقاطع الألمنيوم ببعضها البعض عن طريق الضغط الهيدروليكي على الزوايا بشكل صحيح. تعمل الآلة وفقًا لمبدأ الضغط الهيدروليكي.

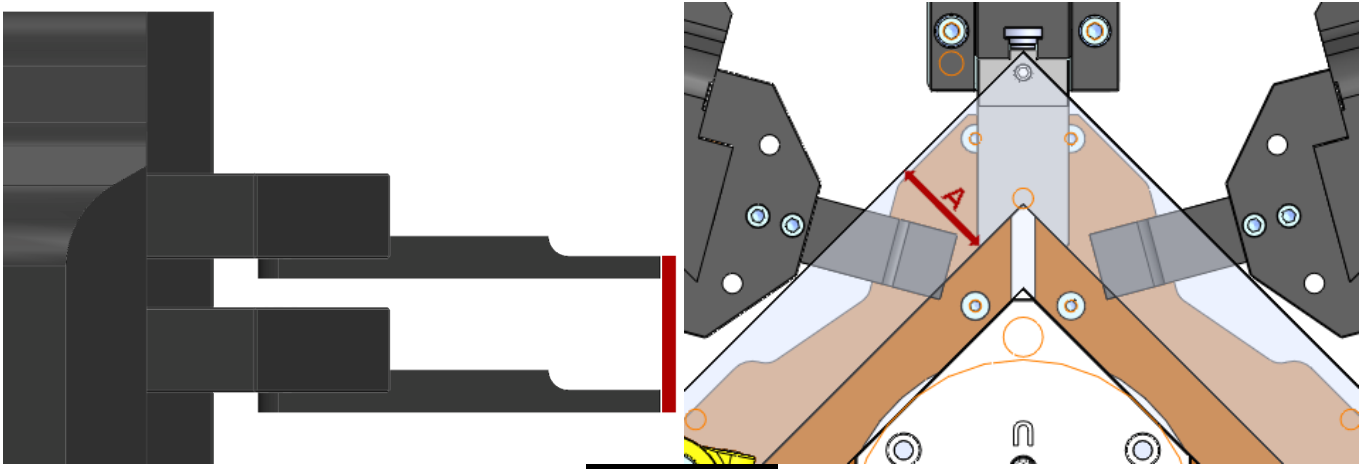
ملحقات إختيارية
آلة خاصة يمكنها الضغط حتى ارتفاع البتوفيل 180 مم.
مجموعة شفرات متعددة الضبط
مجموعة سكاكين الضغط الخاصة حسب البروفيل المطلوب.
غطاء علوي

ملحقات قياسيه
شفرات الضغط مجموعة واحدة بعرض 3 مم مجموعة واحدة بعرض 5 مم مجموعة واحدة بعرض 7 مم.
ملزمتان عموديتان هوائيتان.
ذراعان لدعم البروفيل.
مفتاحان اليان سداسية (4 و 5 مم)

3.1. المميزات العامة

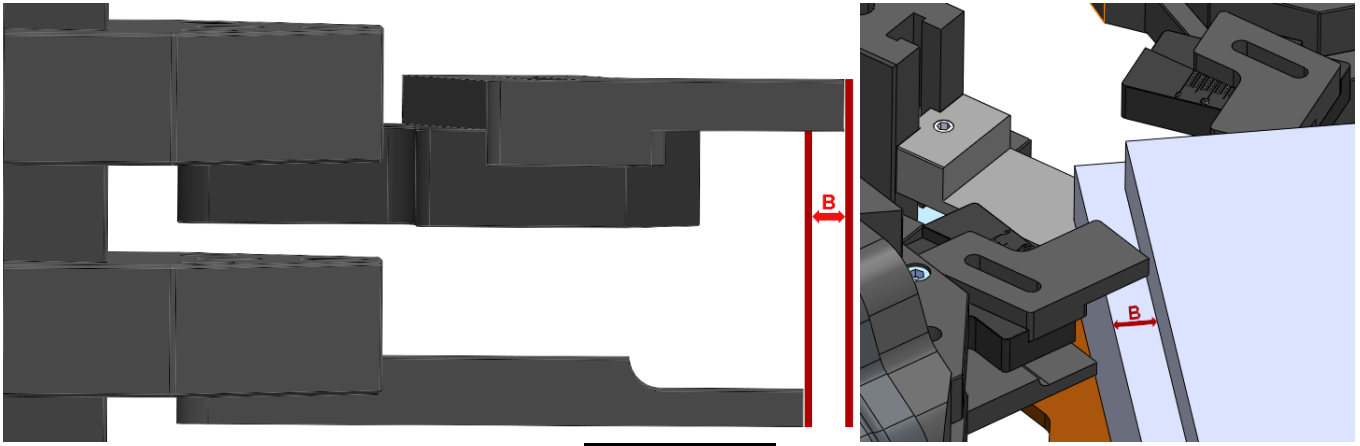
- تعمل بمبدأ الضغط الهيدروليكي بالكامل.
- تحتوي على طاولة آلة مصنوعة من مادة فولاذية قوية وطويلة الأمد.
- نظام أدوات يمكن تعديله وتركيبه بسهولة وفقًا لشكل البروفيلات وارتفاعها.
- يمكن تعديل تقدم الأسطوانات الهيدروليكية واستناد البروفيل باستخدام نظام المسطرة المليمترية.
- تكمل الماكينة دورة عملها بفضل دواسات القدمين ، الهوائية (للملازم) والهيدروليكية (للضغط).
- يتم الضغط بواسطة رؤوس ضغط هيدروليكية تتحرك بالتزامن مع بعضها البعض.
- يعود مربع التمركز إلى نقطة البداية أسفل الطاولة بعد انتهاء عملية الضغط ويبقى في الوضع المخفي.
- نظام ضخ هيدروليكي قوي (5 أطنان × 2)
- صفائح بولي أميد لحماية سطح البروفيل.
- بفضل زر "رجوع" المكبس ، من الممكن وضع أسطوانات الضغط بالقرب من قطعة العمل.
- **أبعاد البروفيل القصوى التي يمكن دمجها:** الارتفاع 130 × العرض 150 مم (قياسي) والارتفاع 180 × العرض 150 مم (اختياري)
- **اقصى ارتفاع للضغط:** الارتفاع 114 مم (قياسي) والارتفاع 170 مم (اختياري)

- يجب أن يكون الحد الأقصى لعمق البروفيل المراد ضغطه باستخدام الشفرة القياسية المزودة مع الماكينة (البعد أ في الصورة أدناه) 45 مم.



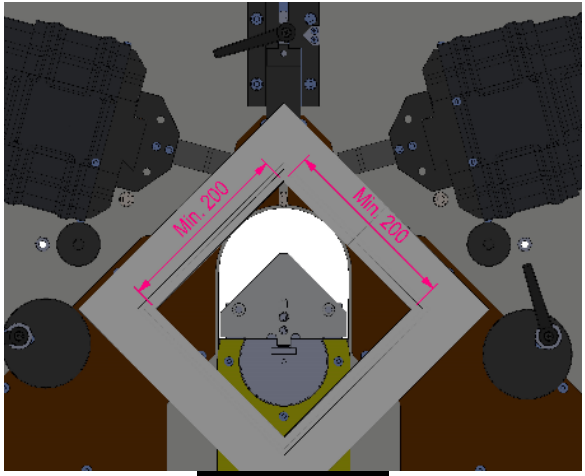
الشكل 12 -

- عندما تختلف أعماق الأسطح المراد ضغطها عن بعضها البعض ، يمكن الضغط باستخدام شفرة قابلة للتعديل. يجب أن يكون الحد الأقصى لاختلاف العمق الذي يمكن إجراؤه باستخدام الشفرة المعيارية (البعد ب في الصورة أدناه) هو 15 مم.



الشكل 13 -

- الحد الأدنى لمقياس الإطار الداخلي الذي يمكن دمجه 200 مم



الشكل 14 -

المهم

- **يجب أن يتم النقل بواسطة موظفين مؤهلين فقط .**
- يجب نقل الماكينة عن طريق الرفع بالمعدات المناسبة (بحيث لا تلامس الأرض أثناء النقل).
- سيتم تسليم الماكينة بعبوات خشبية ، ما لم يطلب العميل عكس ذلك.
- يجب تثبيت الأجزاء المتحركة على الماكينة قبل القيام بالنقل.
- قياسات حجم الماكينة ووزنها ، مع مراعاة ورقة المواصفات الفنية.
- من أجل الحصول على مزيد من الثبات عند تعليق الآلة في حالة تحريكها ، قم بتعليقها من الأسفل إلى أقصى حد. حرك الآلة دون رجها بحركات بطيئة. تأكد من رعاية الأشخاص في الأماكن الخطرة.

5.1. التجهيز

قياسات حجم الماكينة و وزنها ، مع مراعاة ورقة المواصفات الفنية. يجب أن تكون الأرض ، حيث سيتم وضع الماكينة ، مستوية وصلبة بدرجة كافية لتحمل وزن الماكينة.

يجب أن تكون الماكينة موجودة على بعد ما يقرب من 50 سم من الجدار الخلفي.

يمكنك توفير توازن الماكينة مع عدادات قابلة للتعديل في الجزء السفلي.

5.2. التوصيل بمصدر الطاقة

- يجب أن يتم التوصيل الكهربائي بواسطة كهربائي مؤهل.
- يجب أن يكون مقبس مخرج الطاقة على الماكينة متاحًا.
- قم بتوصيل الماكينة بمقبس مؤرض.
- يجب استخدام الجهد الكهربائي للماكينة بالقيمة المكتوبة في قسم المواصفات الفنية أو على ملصق التعريف الموجود على الجهاز.
- انتبه لجهد التيار الكهربائي. يجب أن يتوافق جهد المصدر الحالي مع البيانات الموجودة على ملصق الجهاز. بالإضافة إلى ذلك ، يجب استخدام جهاز الحماية ذات التيار العالي (المصهر) لحماية تركيب الكابلات من قصر الدائرة أو ظروف الحمل الزائد.

- يجب استخدام مرحل التيار المتبقي المناسب (RCD) للحماية من التلامس في خط التيار الكهربائي حيث يتم تزويد الماكينة بالكهرباء. (ينصح 30 مللي أمبير.)
- بعد إجراء التوصيل الكهربائي ، يجب تشغيل الماكينة في وضع الخمول ويجب التحكم في ما إذا كانت اتجاهات الدوران لأدوات القطع صحيحة أم لا ، وإذا كان اتجاه الدوران خاطئًا ، فيجب إجراء التوصيل المناسب.
- يجب إجراء توصيل طاقة هوائي (إن وجد)

- يجب أن يتم تنفيذ رفع الماكينة وتركيبها وصيانتها الكهربائية بواسطة أشخاص مؤهلين فقط.
- يجب إجراء الصيانة الدورية والصيانة المجدولة من قبل موظفين مؤهلين بعد فصل مصدر طاقة الماكينة وفصل مصدر الهواء أولاً.
- تأكد من ان الماكينة قد تم تنظيفها واختبارها وصيانتها قبل البدء في تشغيلها.
- افحص أجهزة السلامة وكابل الطاقة والأجزاء المتحركة بانتظام. لا تقم بتشغيل الماكينة قبل استبدال أجهزة وقطع السلامة المعيبة أو الأجزاء المعيبة الاخرى.
- لا تقم أبدًا باستبدال آلات التقطيع قبل فصلها أولاً.

- احتفظ بالمواد الغريبة بعيدًا عن منطقة عمل الماكينة ، وابعدها عن الأجزاء المتحركة للماكينة.
- لا تعمل على الماكينة بإزالة الأجزاء الواقية.

المهم

تم تعريف بيانات السلامة أعلاه. من أجل منع حدوث ضرر مادي أو تلف للماكينة ، يرجى قراءة معلومات السلامة بعناية والاحتفاظ بالدليل دائمًا في مكان يسهل الوصول إليه ...!

7.1. التجهيز

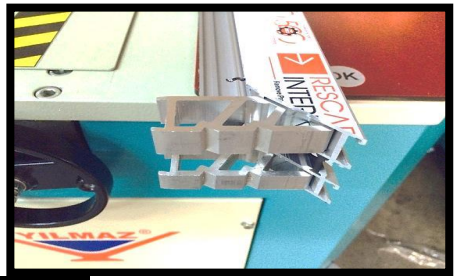
- قم بتنظيف وتجفيف الطاولة من الشحوم.

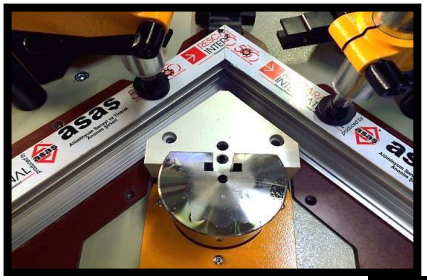
- نظف جميع أسطح الجهاز من الرقائق والجزيئات الغريبة. استخدم النظارات للحماية.
- عن طريق اختيار سكاكين الضغط المناسبة لبروفيل الألومنيوم ، إصلاحها إلى سكين اتصال أصغر حجما بشكل صحيح (شكل- 3 رقم 30) (سكاكين موردة من المنتج مع الماكينة بسمك 3.5 و 7 مم). يمكن استخدام فتحات السكين كسكين مفرد أو مزدوج وفقًا لارتفاع ومواصفات بروفيل الألومنيوم..
- قم بالتدقيق بسكاكين العقص ضد التآكل والتشويه والكسور. في حالة تلف سكاكين العقص ، قم بتغييرها.
- ضع بروفيل الألومنيوم بزاوية 90 درجة بحيث يميل إلى الخلف اصغر حجما. استخدم برغي ضبط الارتفاع لضبط الارتفاع الخلفي الأصغر وفقًا لارتفاع بروفيل الألومنيوم. الشكل- 3 رقم 15. (بمساعدة مفتاح ألين 5 مم).
- تحقق من أن مقاطع الألمنيوم تميل إلى الجزء الخلفي بشكل اصغر حجما وأن المشابك تضغط على البروفيل جيدًا..
- قم بتدوير المقود على الهيكل (الشكل- 4 رقم 170) يدويًا في عكس اتجاه عقارب الساعة وذلك لإبعاد مجموعة تمركز البروفيل (الشكل- 4 رقم 197) من مركز الماكينة إلى الجانب الخلفي..
- في حالة استخدام مقطع من الألومنيوم ذو أبعاد ضيقة ، اقترب من الجانب الخلفي الأصغر حجمًا (شكل- 3 رقم 12) باتجاه مركز الماكينة باستخدام المقياس (شكل- 3 رقم 13) الموجود عليه..

المهم **لا تقم بمعالجة البروفيل قبل تثبيت قطعة العمل بشكل صحيح! ...**

7.2. العملية

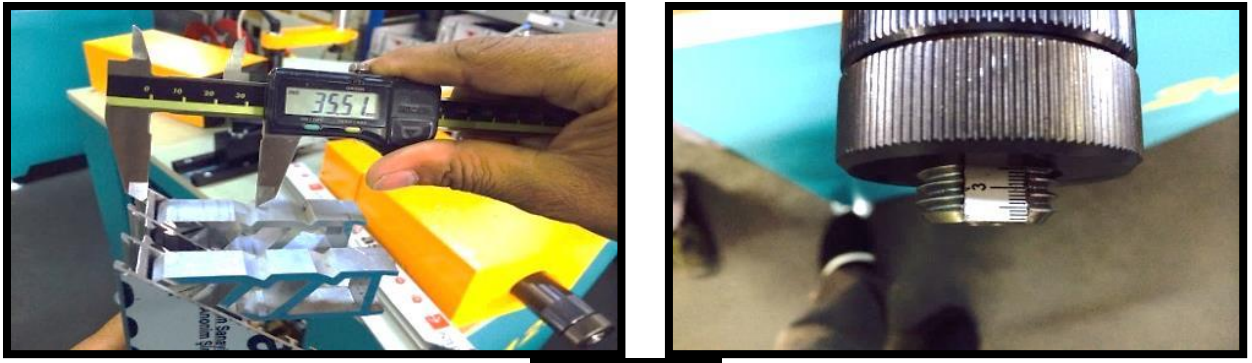
- يتم شرح العملية أدناه. علاوة على ذلك ، يمكنك مشاهدة الفيديو الوضيحي على الإنترنت.
- بدّل مفتاح بدء النظام إلى "1 ".





الشكل 15 -

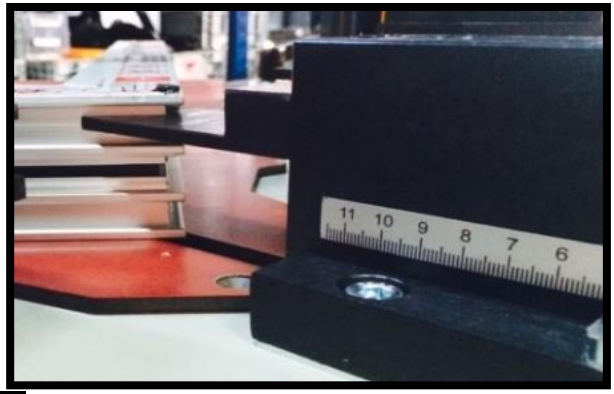
- اسحب مكبس التمركز حتى نقطة النهاية باتجاه الخلف عن طريق تدوير العجلة الدوارة إلى اليسار.
- أدخل مفاتيح الزاوية في البروفيل.

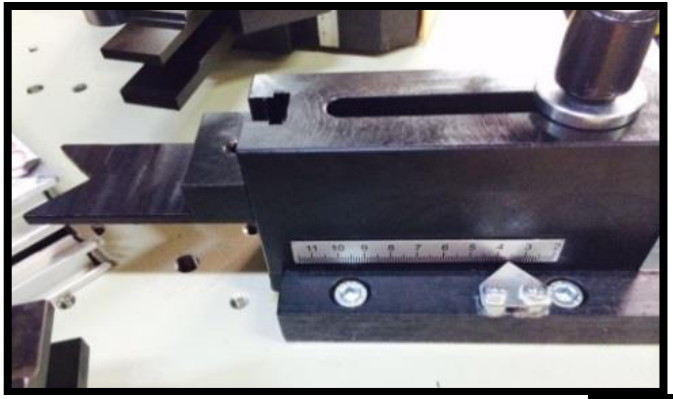


الشكل 16 -

- قم بقياس المسافة بين النقطة ، حيث تتلامس سكينة العقص مع البروفيل ، ونقطة العقص لمفتاح الزاوية كما هو موضح في الصورة أعلاه..
- يجب ضبط قيمة القياس المقاسة باستخدام الفرجار من اجل إعداد العقص لسكاكين العقص اليمنى واليسرى على الخلف. يجب اعتبار نفس القيمة البالغة 35.5 مم ، والتي تم قياسها باستخدام الفرجار ، بالضبط على المسطرة كما هو موضح في الصورة أعلاه.

ملاحظة: يجب ضبط كل من سكاكين العقص (الرؤوس) على نفس قيمة القياس تمامًا. خلاف ذلك ، فإن إحدى سكاكين العقص ستطبق قوة كبس أقل أو أكثر من الأخرى. .



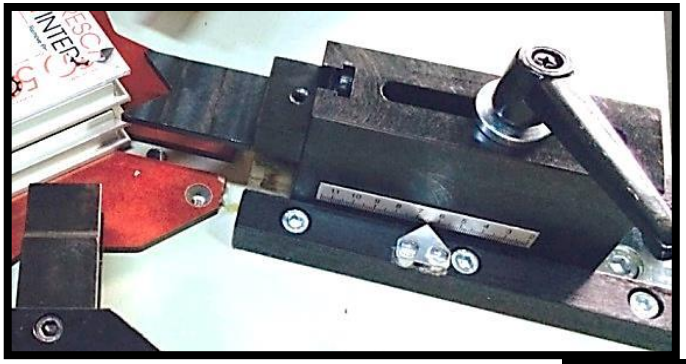


الشكل 17 -

- يجب ضبط دعامة البروفيل الخلفية لنفس قيمة القياس ، والتي تم قياسها باستخدام الفرجار.
- اضبط ارتفاع دعامة البروفيل الخلفية وفقًا لنقطة العقص لسكاكين العقص.

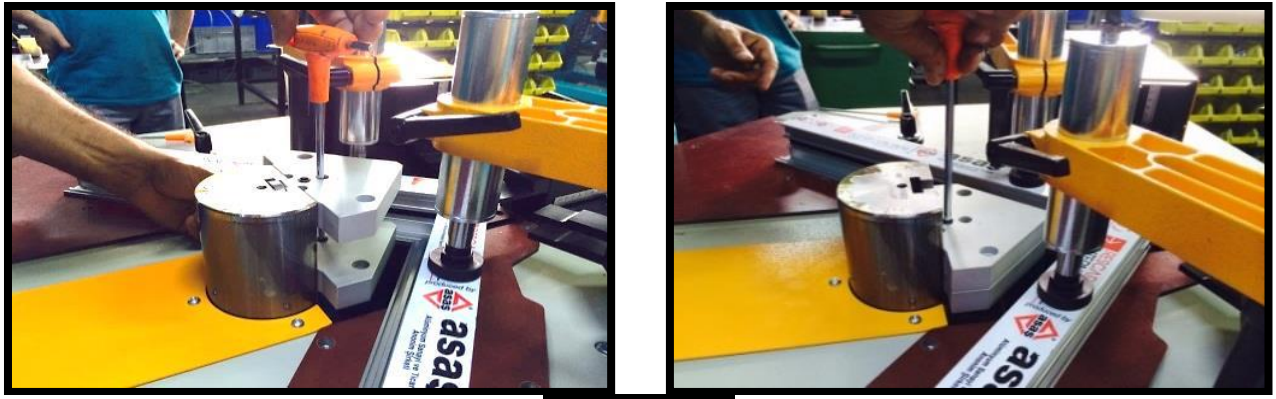
الشكل 18 -

- قم بإمالة البروفيل بالاتجاه المضاد للدعامة الخلفية ، واضبط المشابك العلوية بحيث تثبت البروفيل.
- ضع البروفيل على طاولة الماكينة ، وقم بتنشيط المشابك العلوية بالضغط على دواسة القدم اليسرى.



الشكل 19 -

- أثناء تثبيت البروفيل ، قم بفك دعامة البروفيل الخلفية واجعلها للأمام في وضع الخمول.
- اضبط ارتفاع دعامة البروفيل الخلفية بحيث لا يتداخل مع سكاكين العقص ، واضبطه على نقطة في الجانب الخلفي للبروفيل.

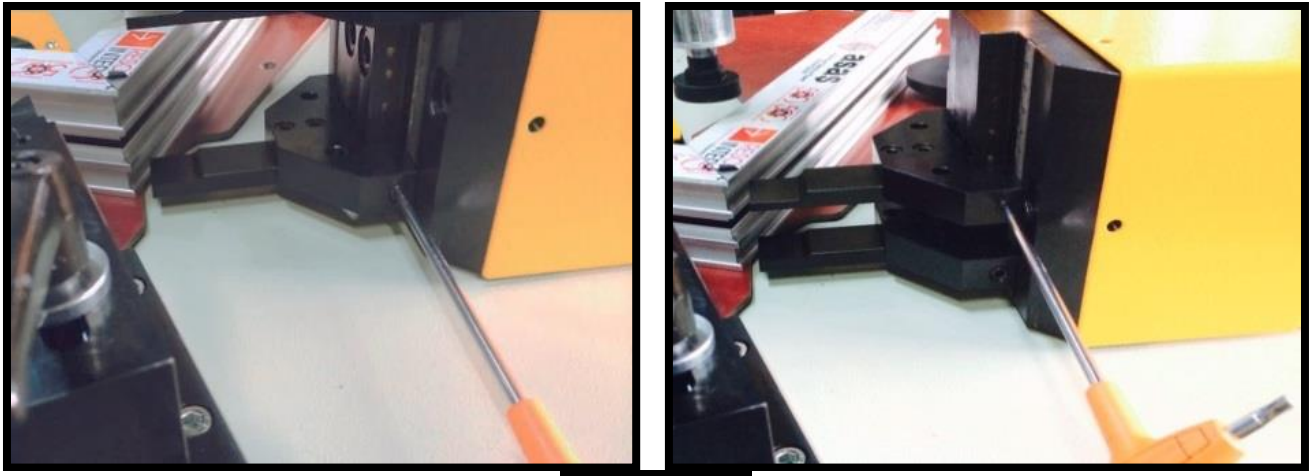


الشكل 20-

- اضبط ارتفاع اللوحة السفلية للقطعة المركزية وفقًا للداخل من البروفيل ، كما هو موضح في الصورة أعلاه.
- اضبط ارتفاع اللوحة العلوية للقطعة المركزية وفقًا للداخل من البروفيل ، كما هو موضح في الصورة أعلاه.

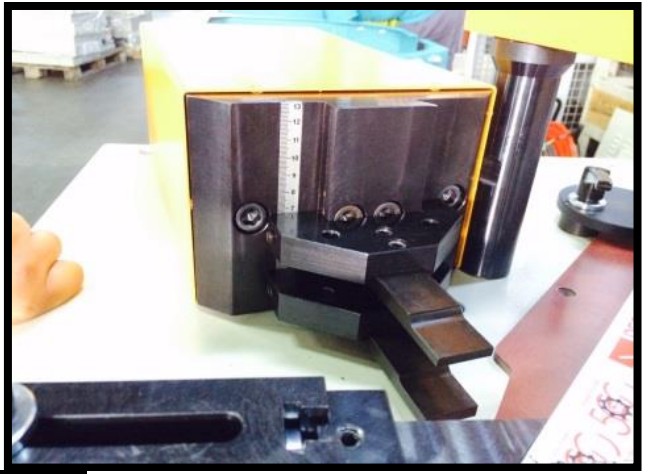
الشكل 21 -

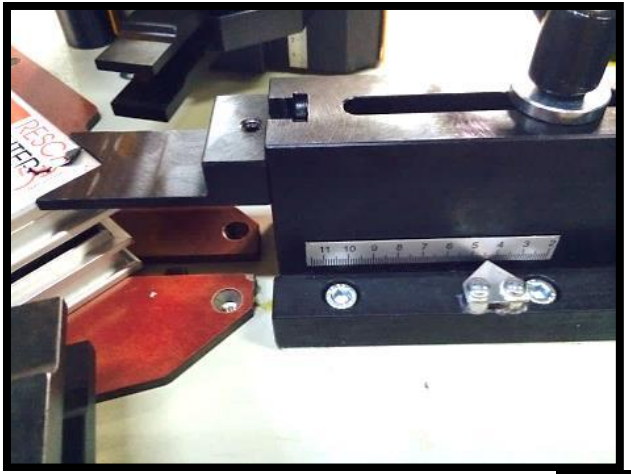
- أثناء تثبيت البروفيل ، قم بإمالة القطعة المركزية على الجزء الداخلي من البروفيل ببطء دون الضغط كثيرًا باستخدام العجلة اليدوية.
- قم بإمالة القطع البلاستيكية الدائرية اليمنى واليسرى على طاولة الماكينة ، مما يضمن سهولة وضع البروفيل مقابل البروفيل ثم شده.



الشكل 22 -

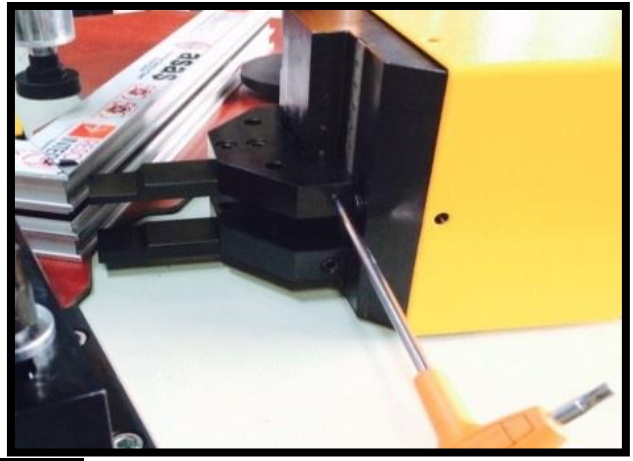
- اضبط ارتفاع سكاكين العقص السفلية واليمنى واليسرى وفقًا لنقطة العقص في البروفيل ثم شدها.
- اضبط ارتفاع سكاكين العقص العلوية واليمنى واليسرى وفقًا لنقطة العقص في البروفيل ثم شدها.

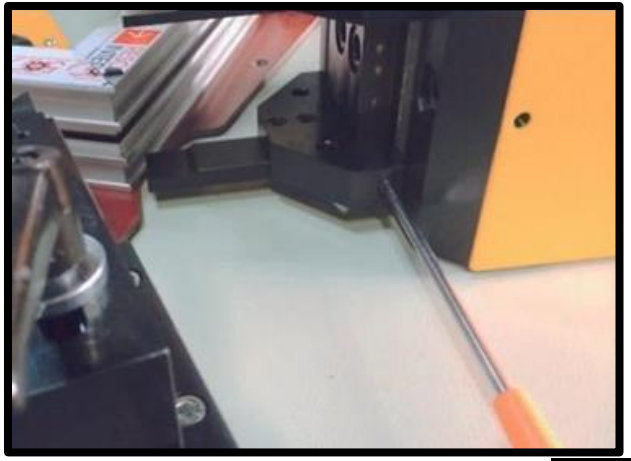




الشكل 23-

- انتبه لقيم داعمات البروفيل الخلفية على المسطرة مقارنة بالقياسات المحددة.
- لاحظ قيم ارتفاع سكاكين العقص وفقًا للقياس الذي تم ضبطه على المسطرة.



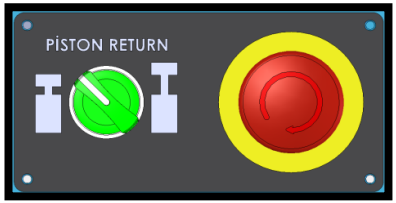


الشكل 24 -

- لاحظ القيم الموجودة على المسطرة ، التي قمت بتعديلها لسكاكين العقص.
- عند العمل مع هذا البروفيل ، سيكون الجهاز جاهزًا للتشغيل عن طريق تعيين القيم المذكورة.

ملحوظة: أثناء عملية الضغط ، قوة الضغط على كل وحدة 5000 كجم ، وحركة وحدات الضغط 65 مم! ...

7.3. زر إعادة المكبس



- عن طريق زر " اعادة المكبس "، يمكنك وضع أسطوانات الضغط بالقرب من قطعة العمل. لذلك يمكن حفظه من وقت العمل .

7.4. وحدة النظام الهيدروليكي

- يتم ضبط ضغط التشغيل الهيدروليكي على أنه 80 بار بواسطة المنتج. (لكن يمكن زيادتها أو إنقاصها حسب مواصفات بروفيل الألومنيوم. أقصى ضغط 100 بار. اطلع على المواصفات الفنية)

- يمكن زيادة ضغط الزيت الهيدروليكي عن طريق تدوير البرغي بمفتاح ألين 5 مم في اتجاه عقارب الساعة ؛ على العكس من ذلك ، يمكن تقليله عن طريق تدويره في اتجاه عكس عقارب الساعه. (الشكل 11)

ملاحظة: من أجل التحكم في مكبس ضغط الزيت على دواسة القدم في وحدة التحكم المتحركة التي تتحكم في المكابس ، يجب الضغط عليها أثناء فحص الضغط من خلال مقياس الضغط ! ...

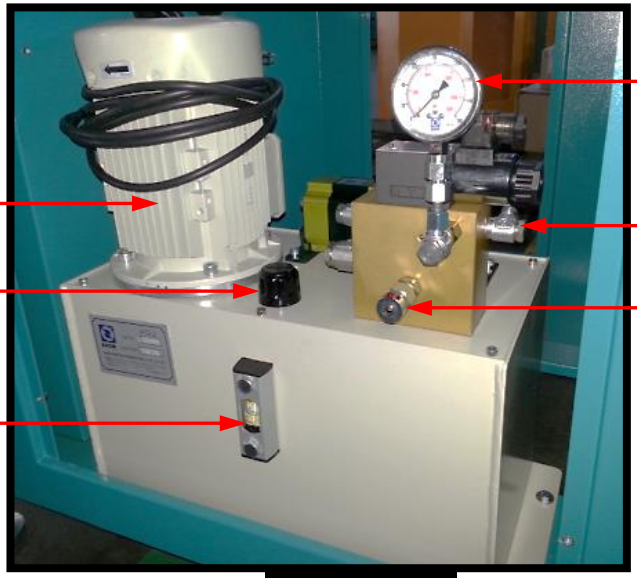
- يوجد صمامان أعلى النظام الهيدروليكي. هي كالتالي:;

- **وظيفة الصمام Y3** ؛ يوفر الحركة الأمامية للمكابس. (الشكل- 10)

- عند ملء الزيت الهيدروليكي داخل خزان الزيت ، أدر أدوات التشحيم الرئيسية إلى وضع إيقاف التشغيل وقم بإزالة صنبور تعبئة الزيت كما هو موضح في الشكل 10 عن طريق الدوران ؛ اضغط على الزيت الهيدروليكي. افحص مستوى الزيت للتحقق في الزيت داخل الخزان. الشكل- 10)

- عندما يكون خزان الزيت لوحدة النظام الهيدروليكي فارغًا تمامًا ، فإنه يأخذ حوالي 30 لترًا من الزيت. توصي الشركة المصنعة للنظام الهيدروليكي باستخدام الزيت الهيدروليكي (CST Viskozite HYDRAULIC OIL 32).

- ملاحظة: من أجل التحكم في مستوى الزيت ، افحص مستوى الزيت بعد ملء الخزان. يجب أن يكون مستوى الزيت بين الحد الأدنى (.Min) والحد الأقصى! (.Max)

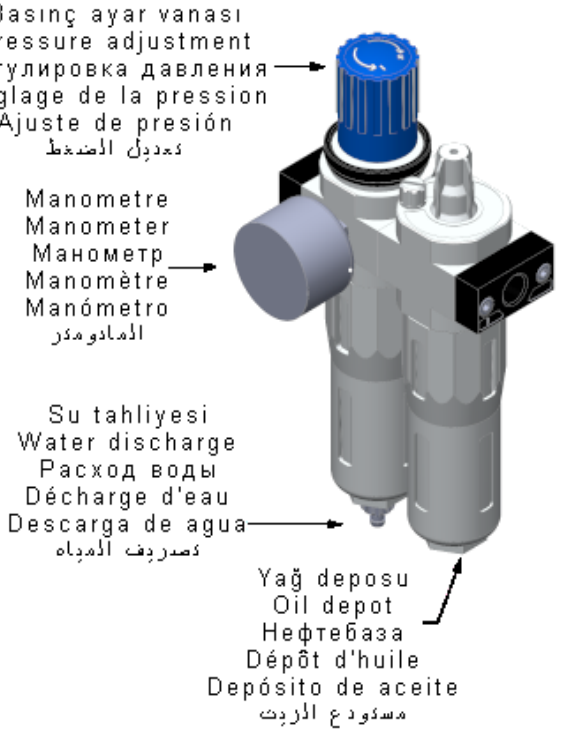


الشكل 25 -

8.1. اعمال الصيانة

- اقطع توصيلات الطاقة الكهربائية والهوائية للماكينة.
- نظف جميع أسطح الماكينة من الأزيز والرقائق والمواد الغريبة. إذا لم يتم استخدام الماكينة لفترة طويلة ، فقم بتشحيم الأجزاء غير المدهونة بالزيت الذي يمنع الصدأ.
- عند تنظيف الماكينة ، لا تستخدم مواد قد تتلف الطلاء .
- يجب مراقبة أدوات القطع ضد التآكل والتشويه والكسور. في حالة تلف أدوات القطع ، قم بتغييرها.
- قبل استخدام أداة القطع ، قم بتشغيل الماكينة بدون المعدات وتأكد فيما إذا تم إدخالها بشكل صحيح ام لا او إذا كانت بدون انثناء وتم إدخالها بشكل مناسب. لا تستخدم أدوات القطع التالفة أو التي فقدت وظيفتها وفعاليتها.
- إذا كانت أسنان المنشار مقطوعة او متكسرة ، فقم بتغييره بمنشار جديد / حاد.
- قم بشحذ بآلات شحذ مناسبة من خلال مراعاة القيمة الزاوية للمنشار.
- في نهاية يوم العمل ، يتم تفريغ الطاقة المتبقية في النظام الهوائي من خلال أجزاء التفريغ على المكونات الهوائية. لا يلزم تدخل عامل التشغيل.
- لا يوجد المزيد من الطاقة في النظام الهيدروليكي. (لم يتم إخلاؤه).

8.2. ضبط ضغط الهواء (أنظمة تعمل بالهواء المضغوط)



- اسحب صمام تعديل الضغط. اضبط صمام الضبط على القيمة المرغوبة في مقياس الضغط عن طريق تدويره في اتجاه عقارب الساعة أو عكس اتجاه عقارب الساعة. ثم اقفل الصمام بالضغط عليه لأسفل .
- اضبط ضغط الهواء بين 6 و 8 بار. إذا انخفض ضغط الهواء عن القيم المذكورة ، فلن تعمل الملحقات التي تعمل بالطاقة الهوائية.
- تقوم وحدة التكييف بتجميع الماء في الهواء في حاوية التجميع بحيث لا تتلف المكونات الهوائية. في نهاية يوم العمل ، قم بتفريغ المياه المتراكمة عن طريق فتح صمام تصريف المياه أسفل حاوية التجميع.
- من أجل وضع الزيت في خزان الزيت ، قم بإزالة الخزان عن طريق الدوران. الزيوت الموصى بها من قبل الشركة المصنعة هي:
  TELLUS C10 / BP ENERGOL HLP 10 / MOBIL)
  DTE LIGHT / PETROL OFİSİ SPINDURA 10

تضمن شركة يلماظ المساهمة لصناعة وتجارة الماكنات(*YILMAZ MAKİNE SANAYİ ve TİCARET A.Ş*) انه يتم اختبار جميع الماكنات قبل الشحن وانه تم تصنيعها وفقا للمعايير الدولية وتحتفظ بالحق في إجراء أي تغييرات على منتجاتها دون إشعار مسبق.

معلومات عامة:

- شروط الضمان صالحة فقط خلال ساعات العمل وفترات الضمان المحددة في عروض المبيعات.
- تعطى فترات الضمان على شكل 8 ساعات (نوبة واحدة) في اليوم.
- قد تخضع عمليات توصيل الخدمة وقطع الغيار للتأخير بسبب "الإجازات الرسمية".
- شركة يلماظ للماكنات غير مسؤولة عن اي تأخير ناجم عن شركة الشحن في شحنات قطع الغيار.
- يجب أن تتم عملية تثبيت وتدريب الماكنات التي تتطلب التثبيت بواسطة خدمات معتمدة أو فني يعمل ضمن شركة يلماظ للماكنات.

في اطار الضمان:

- جميع الأعطال واستبدال الأجزاء التالفة بسبب أخطاء إنتاج المصنع (يلماظ للماكنات)(YILMAZ MAKİNA) تتم مجانيا. (يتم فقط ارسال فواتير مصاريف ارسال القطعة (الشحن ، الجمارك إلخ) الى الزبون).
- في حالة حدوث أي خلل في الجهاز أو استبدال جزء معيب يتطلب اصلاحه او تغييره من قبل موظفي الخدمة الفنية العاملين لدينا ، يتحمل العميل مصاريف مواصلات واقامة وإعاشة عمال الصيانة.
- حتى إذا كان الجهاز تحت الضمان ، لا يتم ضمان تسليم الخدمة وقطع الغيار في حالة حدوث خطأ من المستخدم. لذلك يتكلف العميل بدفع مصاريف مواصلات واقامة واعاشة عامل الصيانة بما في ذلك تكاليف الصيانة.
- حتى إذا كان الجهاز تحت الضمان ، فإن النقل داخل الورشة أو نقل الماكينة إلى منشأة أخرى يخضع لرسوم النقل والإقامة وخدمات الصيانة.

لا يغطي الضمان الأضرار الناجمة عن الأخطاء التالية ؛

- عدم الامتثال للقواعد المحددة في تعليمات الاستخدام
- الاعطال الناجمة عن الجهد الكهربائي الخاطئ وتقلبات الجهد مثل الجهد الزائد أو المنخفض او المتردد والأخطاء الناشئة عن التركيب الكهربائي الخاطئ.
- المشاكل الناجمة عن نقص التأريض في التركيبات الكهربائية.
- الأعطال الناجمة عن عدم استخدام مجفف الهواء في المنتجات الهوائية.
- العيوب والانحرافات الناجمة عن درجة الحرارة المحيطة في منطقة العمل (درجات الحرارة خارج ما بين 4 درجات مئوية إلى 40 درجة مئوية).
- الاعطال الناجمة نتيجة لعدم القيام بتنظيف الماكنة.
- في حالة عدم طلب القيام بالصيانة اللازمة من شركة يلماظ للماكنات او من اماكن الخدمات المعتمدة للصيانة في الوقت المحدد.
- الاستخدام الخاطئ والسيئ للماكنة او الاستخدام غير السليم لاغراض مخالف لأغراض التصميم. االاستخدام خارج حدود الماكنة المحددة في دليل التعليمات أو المستند التقني (القيام باعمال مخالفة للابعاد والادوات الخ).
- استخدام أدوات التشغيل وحاملي الأدوات من نوعية رديئة وغير مناسب للشغل.
- اعطال في القطع الكهربائية (بسبب الجهد الخطأ)
- المشاكل الناتجة عن إدخال بيانات غير صحيحة بواسطة المشغل أو بيانات خاطئة من برامج التحسين.
- اعطال قد تحدث أثناء النقل داخل ورشة العمل أو عند نقل الماكنة إلى منشأة أخرى.
- الكوارث الطبيعية (البرق ، النار ، الفيضانات ، إلخ.) او ملامسة الماكنة لمياه المطر او الثلج بسبب البيئة التي توجد فيها.
- المشاكل الناجمة عن عدم اتباع الإرشادات الموجودة في دليل تثبيت الماكنة في دليل المستخدم .
- ارتداء المواد الاستهلاكية قيد الاستخدام (الطاحن ، المنشار ، الحزام ، فحم الماكينة ، البكرات ، الواقيات الشفافة ، الألواح الواقية). لا يشمل الضمان المنتجات التي تحتاج إلى تغييرها أثناء الصيانة الدورية (المحامل ، الحزام ، الزيت ، البكرات ، إلخ).
- عيوب لا تسببها الآلة نفسها أو رقائقها ،
- الأعطال الناتجة عن خطأ مستخدم آخر ،

Pvc ve alüminyum profil işleme makineleri
Pvc & aluminium profile processing machines
Оборудование Для Обработки Профилей Из Пвх И Алюминия
Máquinas De Procesamiento De Perfiles De Pvc Y Aluminio
ماكينات معالجة قطاعات الألومنيوم والبلاستيك

“Her zaman güven ürettik”

“We always provide reliability”

“Мы всегда предоставлена надежность”

“Siempre brindamos confiabilidad”

نحن نقدم الموثوقية دائمًا

YILMAZ®
Taşdelen Mh. Atabey Cad. No:9
34788 Çekmeköy – İstanbul / Türkiye
Tel: +90 216 420 21 88
Faks: +90 216 484 42 88
yilmaz@yilmazmachine.com.tr

AИ.50 UA1.081