

NCR 300

NC KONTROLLÜ KOPYA FREZE MAKİNESİ

NC CONTROLLED COPY ROUTER MACHINE

КОПИРОВАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК NC

KULLANICI EL KİTABI & USER MANUAL &
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



İÇİNDEKİLER

TÜRKÇE

AB Uygunluk Beyanı	2
Teknik Özellikler	3
Boyutlar	4
Parça Listesi	5 & 13
Yedek Parça Listesi	14 & 15
1. Genel Bilgiler	16
1.1. Giriş	16
1.2. Servis bilgileri	16
2. Güvenlik	17 & 19
2.1. Güvenlik sembolleri ve anlamları	17
2.2. Kazaları önleme	17
2.3. Genel güvenlik bilgileri	18 & 19
3. Makinenin Tanımı	20
4. Makinenin Taşınması ve Nakli	21
5. Makinenin Kurulumu	22 & 24
6. Makine Güvenlik Bilgileri	25
7. Operasyon	26 & 37
8. Takım Sıfırlama	38 & 42
9. Bakım Talimatları	43 & 52
10. Garanti Şartları	53



AT UYGUNLUK BEYANNAMESİ EC DECLARATION OF CONFORMITY

YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
YILMAZ MACHINERY INDUSTRY & TRADE COMPANY
Tasdelen Mah. Atabey Cad.No:9 34788 Çekmeköy
İSTANBUL - TÜRKİYE



*Kendi sorumluluğumuz altında aşağıda bilgileri verilen ürünün,
Declare on our own responsibility that,*

NC KONTROLLÜ KOPYA FREZE MAKİNESİ	
NC CONTROLLED COPY ROUTER MACHINE	
MODELLER	NCR 300
MODELS	NCR 300

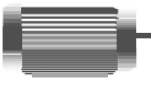
2006/42/AT Makine Direktifleri yönetmeliği, 2014/35/AB Belirli Gerilim Sınırları İçin Tasarlanan Elektrikli Ekipman İle İlgili Yönetmelik ve 2014/30/AB Elektromanyetik Uyumluluk Yönetmeliği temel gereksinimlerini karşıladığını beyan ederiz.

We declare that the products mentioned above 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.

UYGULANAN STANDARTLAR	EN ISO 12100:2010, EN 60204-1:2018
APPLIED HARMONIZED STANDARDS	EN ISO 12100:2010, EN 60204-1:2018
ONAYLANMIŞ KURULUŞ	1984
NOTIFIED BODY	
TİP İNCELEME SERTİFİKASI NO.	
TYPE EXAMINATION CERTIFICATE NO.	
CE MARKASI İLİŞTİRME YILI	2020
YEAR OF CE MARKING	2020

TEKNİK DOSYAYI HAZIRLAMAKLA GÖREVLİ YETKİLİ KİŞİ ADI VE ADRESİ :
PERSON AUTHORISED TO COMPILE THE TECHNICAL FILE NAME AND ADDRESS :

Eray CELİK			
Bağdat Caddesi , Açıngül Sokak Evinpark Apt. No.9 K.8 D.15			
34740 Suadiye-Kadıköy			
İSTANBUL-TÜRKİYE			
YER, TARİH	İSTANBUL	İSİM ve GÖREV	Eray ÇELİK AR-GE MUD
PLACE, DATE	İSTANBUL	NAME and FUNCTION	Eray CELİK D&R MANAGER

						
		BAR	Air cons.			
NCR 300	8 kW 400V AC 3P PE	6 Bar	110 Lt / dak Lt / min	12000 Dev / dak RPM	170 x 125 x 250 cm	550 kg 613 kg



YILMAZ MAKİNE SANAYİ VE TİC. A.Ş.
Taşdelen Mah. Atabey Cd. No:9 34788 Çekmeköy
İSTANBUL - TÜRKİYE - Tel : (0262)312 28 28 (pbx)
Fax: (0262) 484 42 88- www.yilmazmachine.com.tr
e-mail: yilmaz@machine.com.tr









MADE IN TURKEY

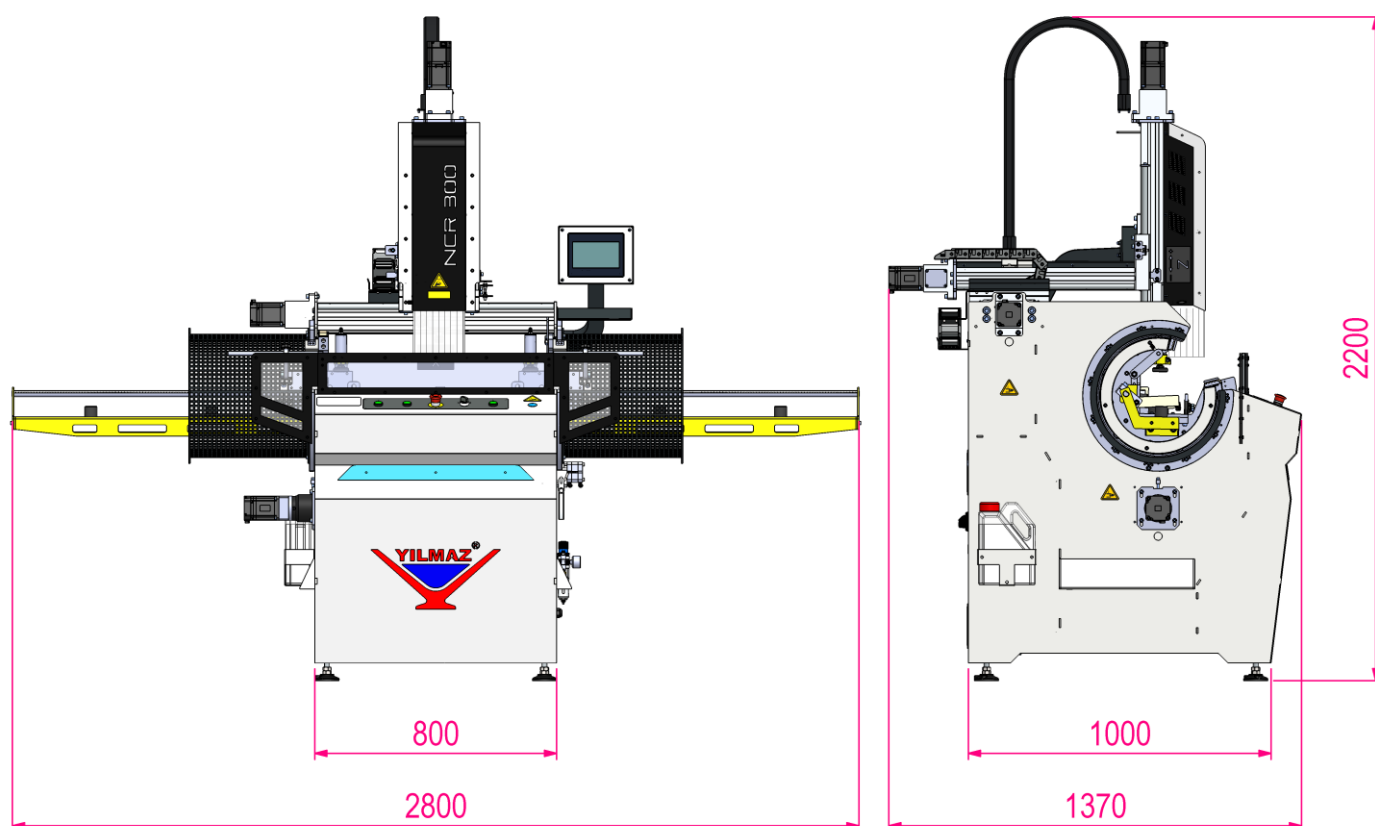
TANIM		NC KONTROLLÜ KOPYA FREZE MAKİNESİ	
DEFINITION		NC CONTROLLED COPY DRILLING MACHINE	
MODEL TYPE	NCR 300	RATED CURRENT	16 A
MODEL		NOMINAL AKIM	
SERIAL NO.		IDLING REV.	12000 RPM
SERİ NO.		DEVİR SAYISI	
PROD. DATE		AIR CONSUMP.	110 Lt/min
ÜRETİM TAR.		HAVA TÜKETİMİ	
TOTAL POWER	8 KW	AIR PRESSURE	6 BAR
TOPLAM GÜÇ		HAVA BASINCI	
RATED VOLTAGE	400V AC 3P PE	WEIGHT	550KG
NOMINAL GERİLİM		AĞIRLIK	

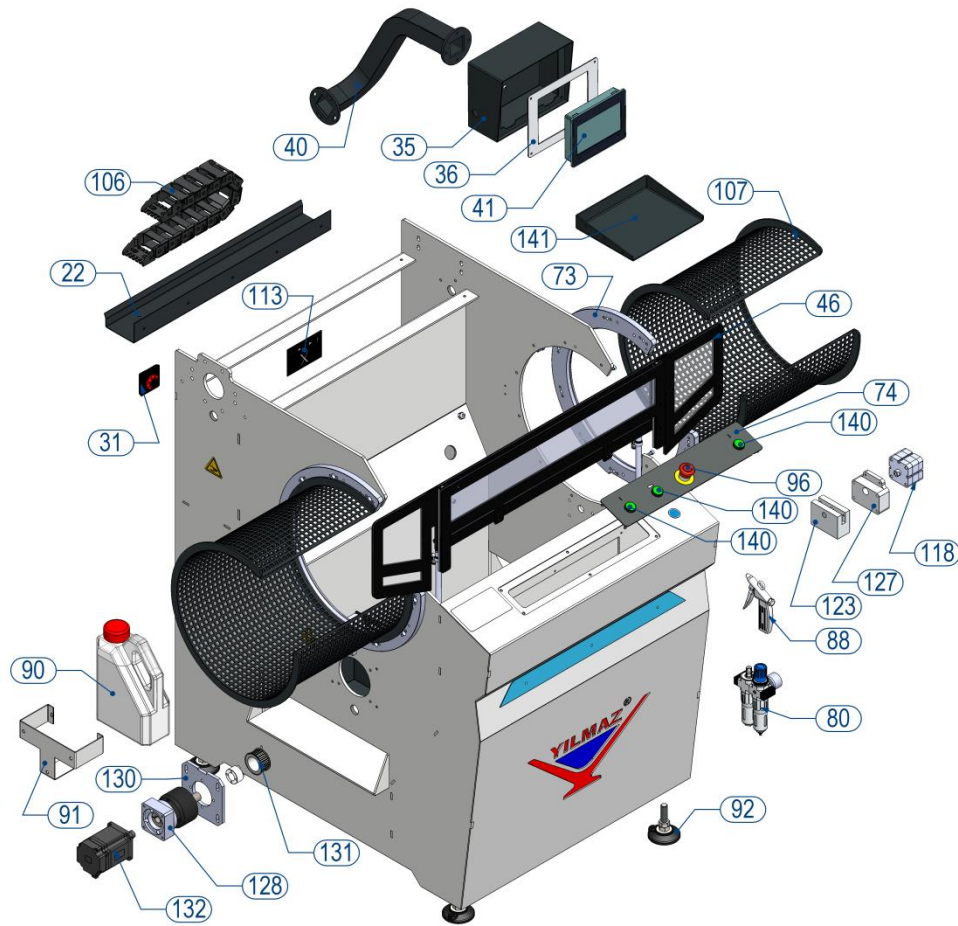
YUKARIDAKİ ETİKET VE TEKNİK ÖZELLİKLER TABLOSU STANDART ÜRÜN ETİKETİNİ TEMSİL ETMEKTEDİR. BU NEDENLE ÜRÜN ÜZERİNDEKİ ETİKET İÇERİĞİ FARKLILIKLAR GÖSTEREBİLİR.



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.

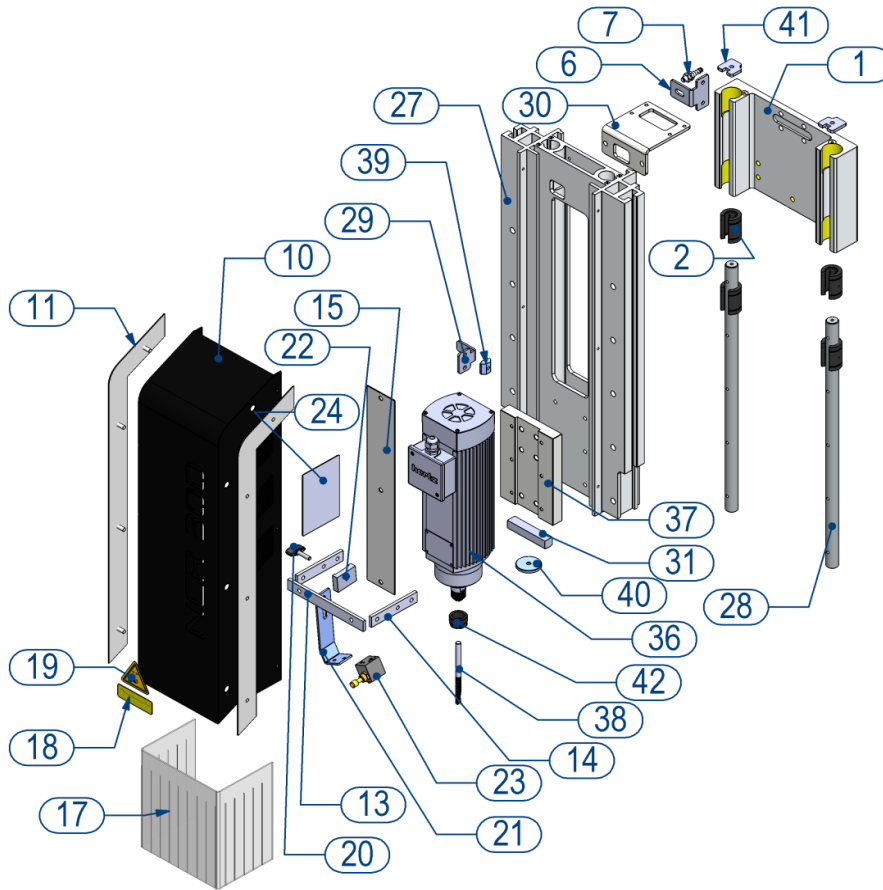




RESİM & FIGURE & РИСУНОК – 1

NO номер	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА	NO номер	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
22	1SA060000-0010	1	92	1SC170000-0025	4
31	1EL010000-0046	1	96	1EL090000-0001	1
35	1SA060000-0011	1	107	1SA060000-0025	2
36	2ET022441-0430	1	113	1ET039000-0047	1
40	1SA060000-0024	1	118	1PN020000-0410	1
41	1EL380000-0352	1	123	2TU012210-2212	1
46	3UB330030-0004	1	127	2TU012210-2213	1
73	2TU011410-0216	2	128	1EL070030-0321	1
74	2ET022441-0104	1	130	2TU011441-1847	1
80	1PN060000-0004	1	131	1SR090000-0024	1
88	1PN080000-0009	1	132	1EL380000-0006	1
90	1PL010000-0020	1	140	1EL090000-0003	3
91	2TU011410-0014	1	141	2TU011441-1965	1

TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА – 1

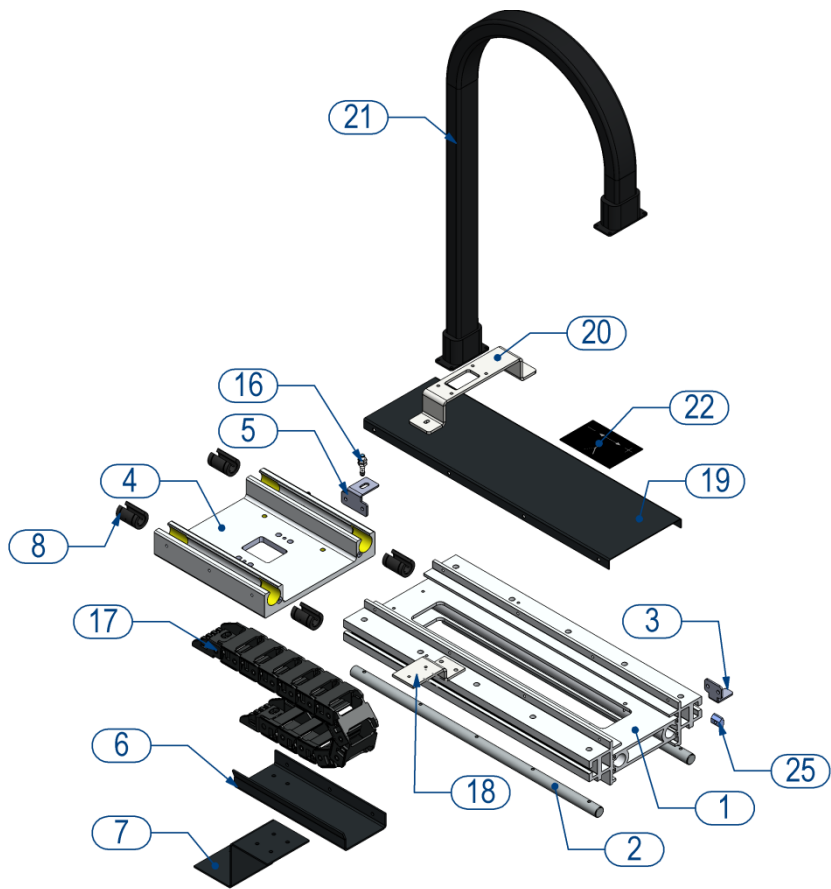


RESİM & FIGURE & РИСУНОК – 2

NO номер	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
1	2TU012310-0194	1
2	1SR030000-0014	4
6	1SA060000-0017	1
7	1EL020000-0107	1
10	1SA050000-0935	1
11	2TU011441-1846	2
13	2TU011441-1864	1
15	2TU011441-1869	2
15	2TU011441-1968	1
17	2TU013410-0328	1
18	1ET039000-0004	1
19	1ET039000-0013	1
20	2TU011110-0145	1
21	2TU011441-1844	1
22	2TU011210-1479	1

NO номер	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
23	1PN010000-0012	1
24	1ET039000-0045	1
27	2TU012310-0193	1
28	2TU015010-0230	1
29	1SA060000-0016	1
30	2TU011441-1777	1
31	1EL240000-0150	1
36	1EL070004-0023	1
37	2TU012210-1239	1
38	1SK050000-0025	1
39	1SC071000-0049	1
40	2TU011110-1344	1
41	2TU011441-1849	1
42	1EL070020-0067	1

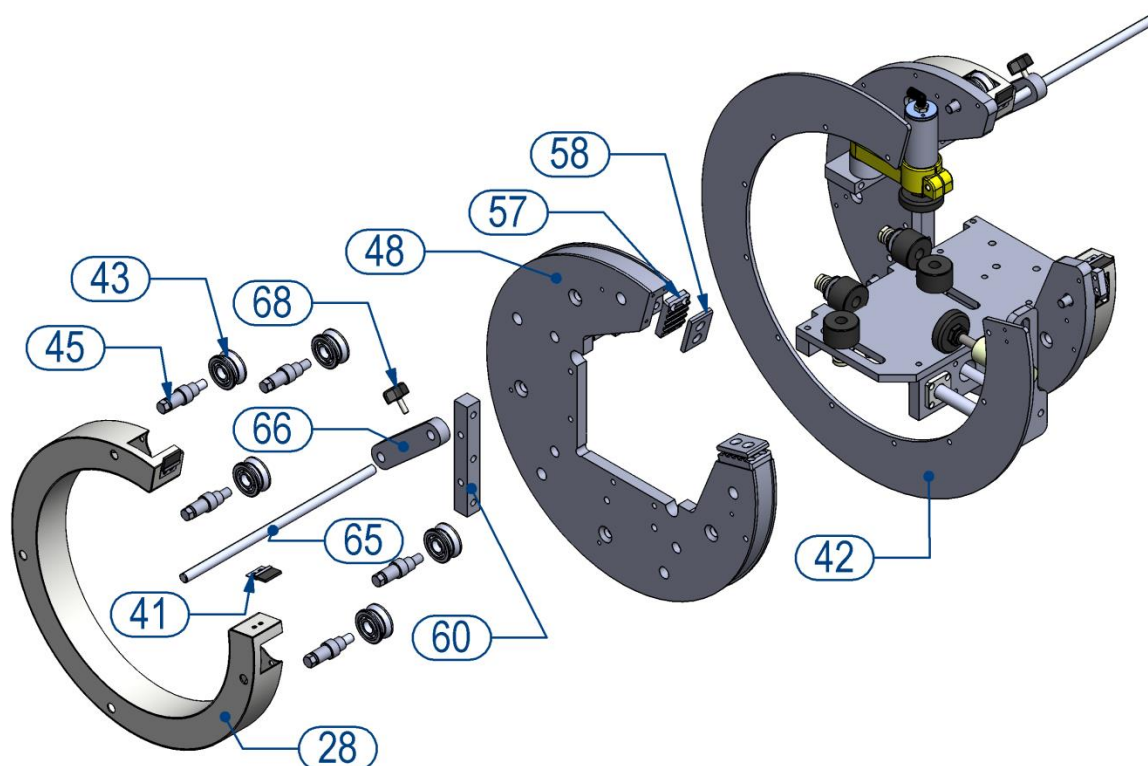
TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА – 2



RESİM & FIGURE & РИСУНОК – 3

<u>NO</u> номер	<u>STOK KODU</u> STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	<u>ADET</u> QTY КОЛИЧЕСТВА	<u>NO</u> номер	<u>STOK KODU</u> STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	<u>ADET</u> QTY КОЛИЧЕСТВА
1	2TU012310-0191	1	8	1SR030000-0014	4
2	2TU015010-0229	2	16	1EL020000-0107	1
3	1SA060000-0016	1	18	2TU011441-1792	1
4	2TU012310-0192	1	19	2TU011441-1791	1
5	1SA060000-0017	1	20	2TU011441-1793	1
6	2TU011441-1789	1	22	1ET039000-0046	1
7	2TU011441-1790	1	25	1SC071000-0049	4

TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА – 3

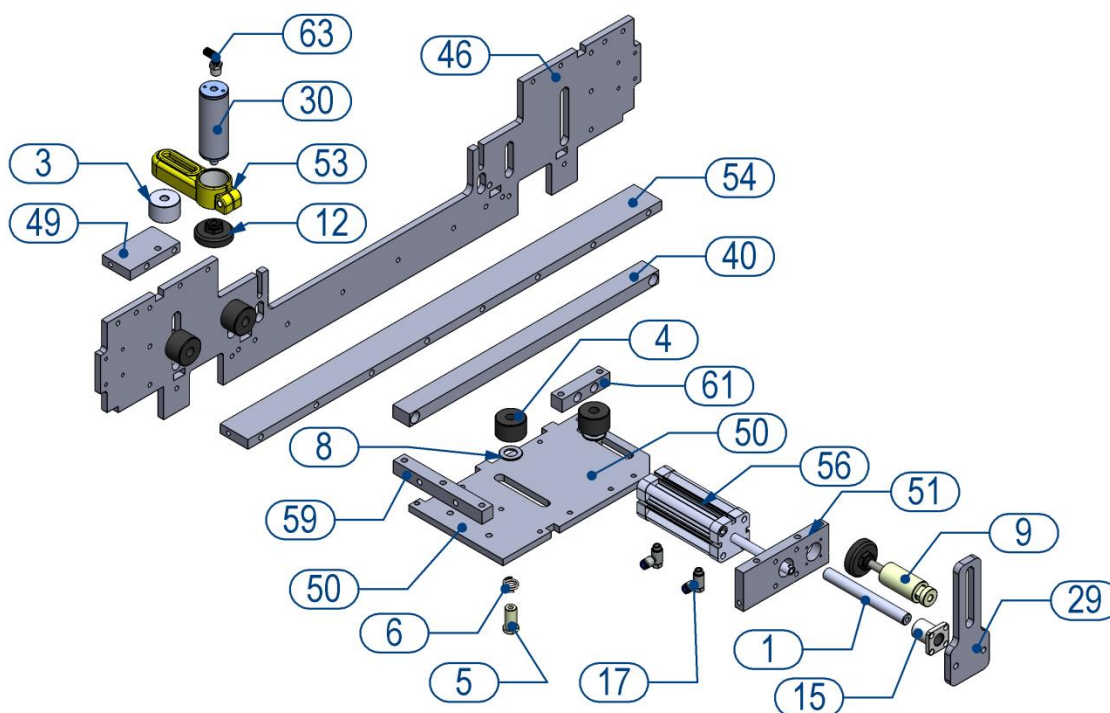


RESİM & FIGURE & РИСУНОК – 4

NO номер	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
28	2TU011441-1843	2
41	1PL030000-0050	4
42	2TU011441-1417	2
43	1SR010000-0412	10
45	2TU011110-2244	10
48	2TU011410-0214	2

NO номер	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
57	2TU011210-1492	4
58	2TU011210-1486	4
60	2TU011210-1483	2
65	2TU014010-0368	2
66	2TU011210-1491	2
68	2TU011110-0146	2

TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА – 4

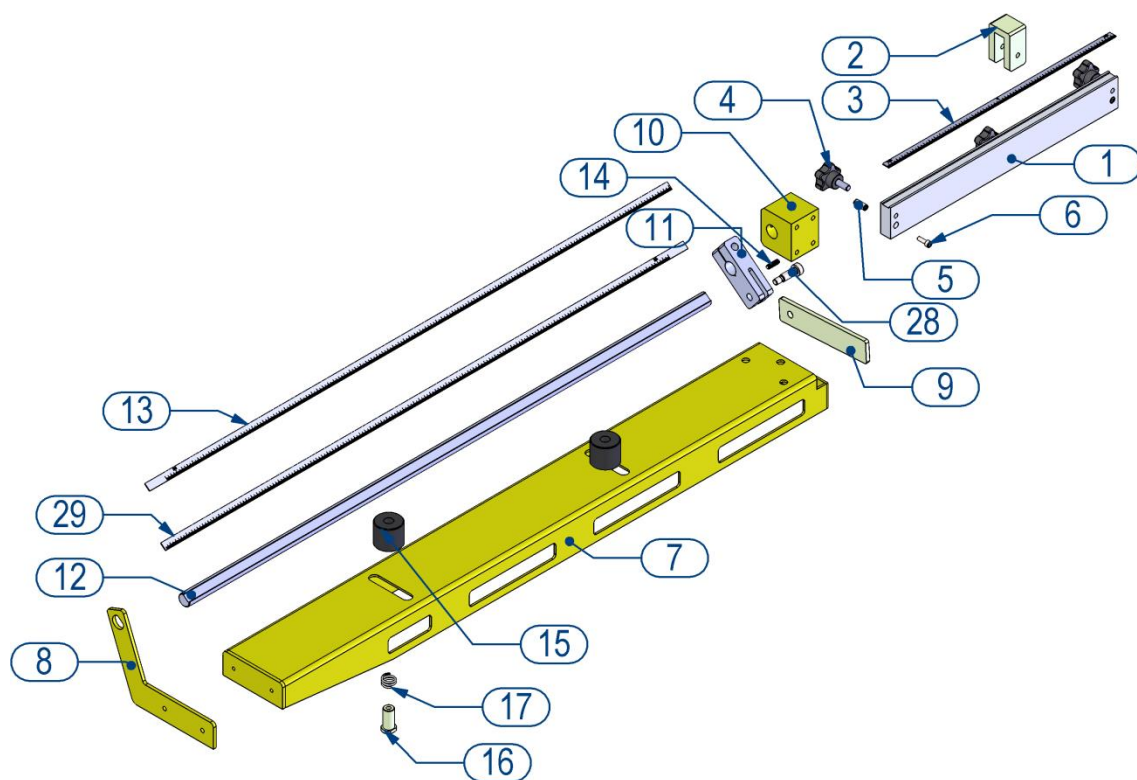


RESİM & FIGURE & РИСУНОК – 5

NO номер	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
1	2TU015010-0254	1
3	2TU011110-1723	1
4	2TU013210-0226	4
5	2TU011110-1724	2
6	1YY011000-0093	2
8	1SC081000-0019	2
9	3UB330030-0025	1
12	1PL010000-0135	1
15	1SR010000-0040	1
17	1PN070000-0008	2
29	2TU011441-1818	1
30	3UA060030-0007	1

NO номер	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
40	2TU011210-1478	1
46	2TU011441-1850	1
49	2TU011210-1487	1
50	2TU011441-1820	1
51	2TU011210-1488	1
53	2TU012610-0010	1
54	2TU011210-1485	1
56	1PN020000-0409	1
59	2TU011210-1482	1
61	2TU011210-1484	1
63	1PN030000-0009	1

TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА – 5



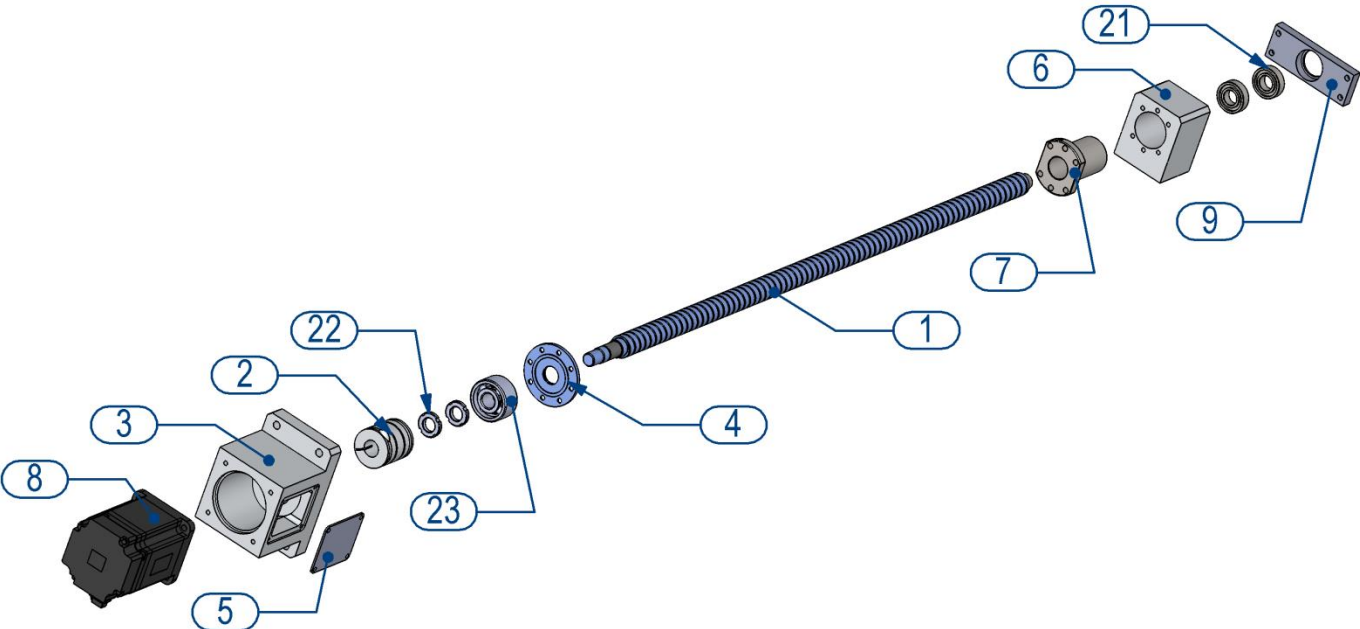
RESİM & FIGURE & РИСУНОК – 6

NO номер	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
1	2TU012210-1921	1
2	2TU011210-1322	1
3	2ET052441-0017	1
4	1PL020000-0013	3
5	1SC101000-0009	2
6	1SC021000-0007	2
7	1SA060000-0020	1
8	2TU011441-1854	1
9	1SA060000-0022	1
10	2TU012210-1919	1

NO номер	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
11	2TU012210-1920	1
12	2TU014010-0369	1
13	2ET052441-0019	1
14	1SC151000-0050	1
15	2TU013210-0227	2
16	2TU011110-1724	2
17	1YY011000-0093	2
28	1SC201000-0026	1
29	2ET052441-0016	1

TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА – 6

X AXIS



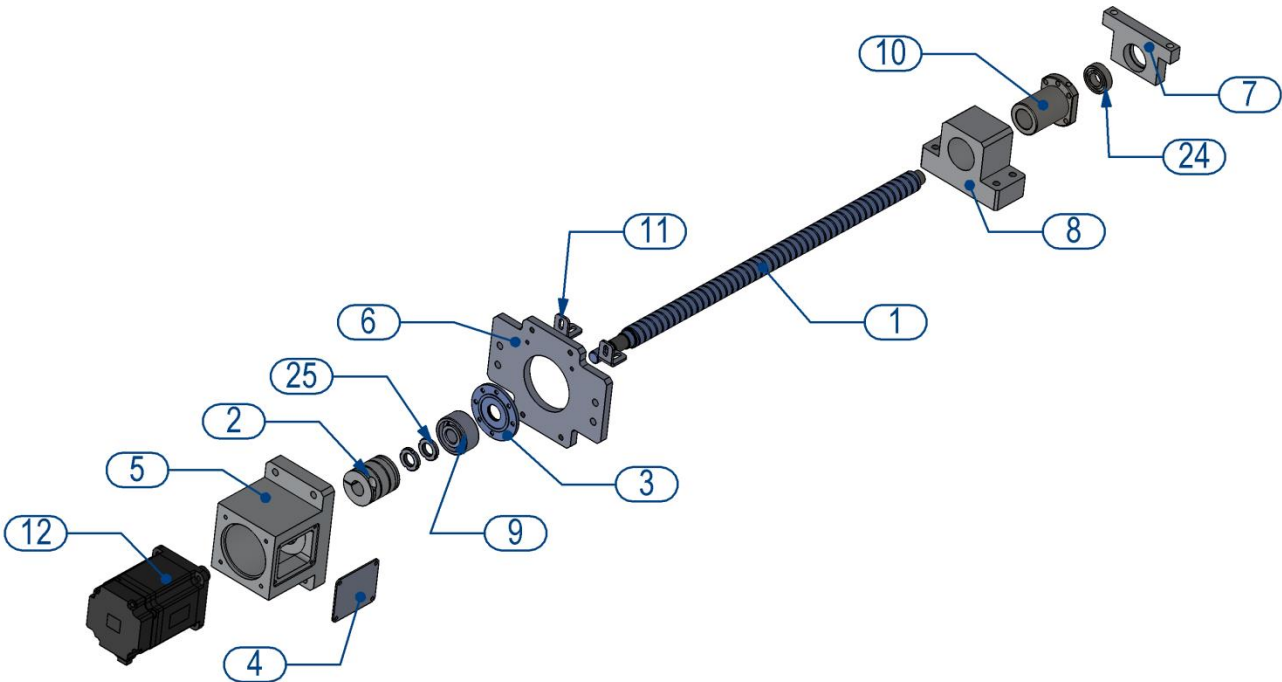
RESİM & FIGURE & РИСУНОК – 7

NO номер	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
1	2TU011110-1716	1
2	2TU011110-1717	1
3	2TU012210-1907	1
4	2TU011110-1718	1
5	2TU011441-1424	1
6	2TU012210-1908	1

NO номер	STOK KODU STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	ADET QTY КОЛИЧЕСТВА
7	1SR080000-0037	1
8	1EL380000-0006	1
9	2TU011210-1489	1
21	1SR010000-0024	2
22	1SR100000-0007	2
23	1SR010000-0047	1

TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА – 7

Y AXIS

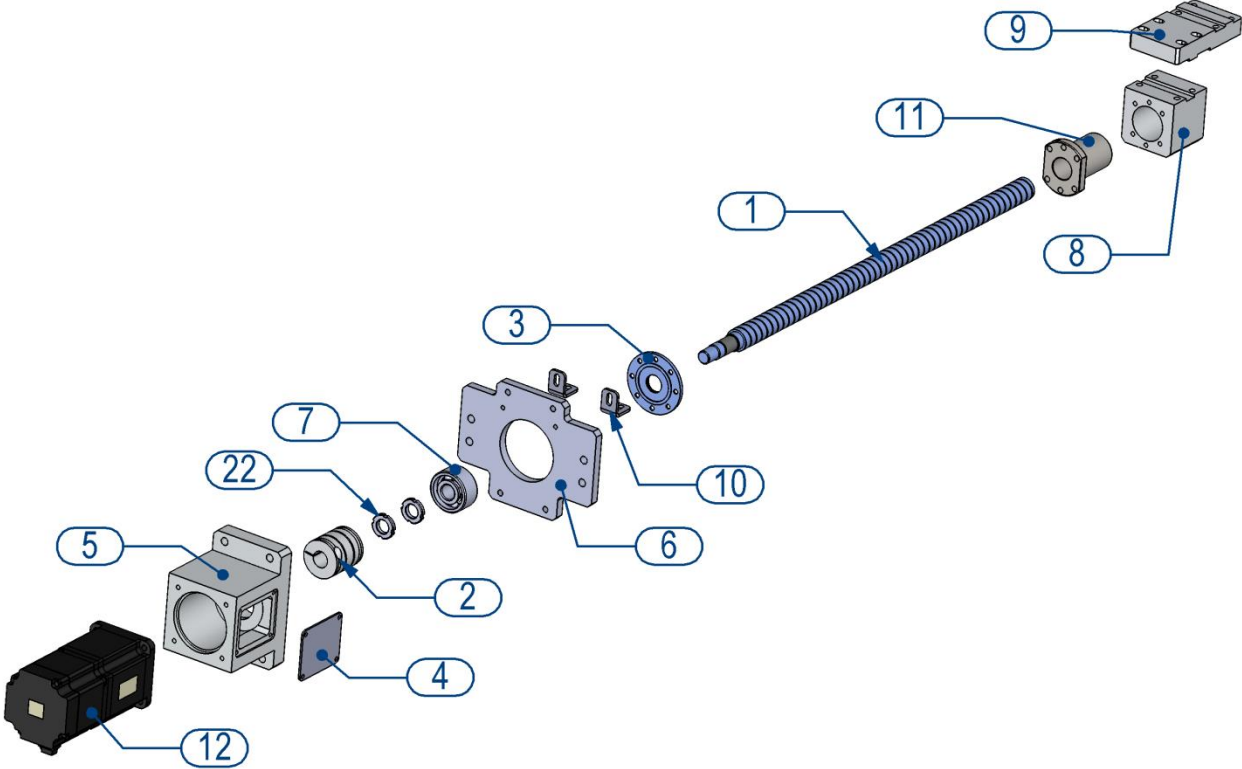


RESİM & FIGURE & РИСУНОК – 8

<u>NO</u> номер	<u>STOK KODU</u> STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	<u>ADET</u> QTY КОЛИЧЕСТВА	<u>NO</u> номер	<u>STOK KODU</u> STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	<u>ADET</u> QTY КОЛИЧЕСТВА
1	2TU011110-1719	1	8	2TU012210-1910	1
2	2TU011110-1717	1	9	1SR010000-0047	1
3	2TU011110-1718	1	10	1SR080000-0037	1
4	2TU011441-1424	1	11	2TU011441-0237	2
5	2TU012210-1907	1	12	1EL380000-0006	1
6	2TU011410-0177	1	24	1SR010000-0024	1
7	2TU012210-1909	1	25	1SR100000-0007	2

TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА – 8

Z AXIS

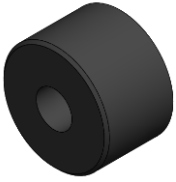
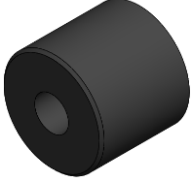
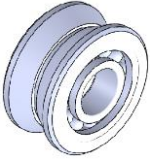
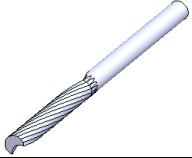
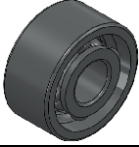
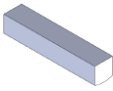
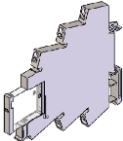
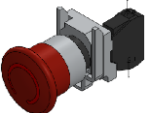


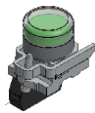
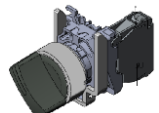
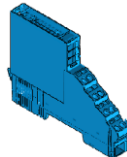
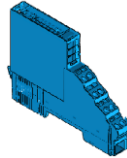
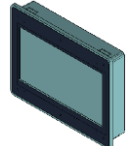
RESİM & FIGURE & РИСУНОК – 9

<u>NO</u> номер	<u>STOK KODU</u> STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	<u>ADET</u> QTY КОЛИЧЕСТВА
1	2TU011110-1720	1
2	2TU011110-1717	1
3	2TU011110-1718	1
4	2TU011441-1424	1
5	2TU012210-1907	1
6	2TU011410-0177	1
7	1SR010000-0047	1

<u>NO</u> номер	<u>STOK KODU</u> STOCK KODU ПОРЯДОК КОД	<u>ADET</u> QTY КОЛИЧЕСТВА
8	2TU012210-1911	1
9	2TU012210-1912	1
10	2TU011441-0237	2
11	1SR080000-0037	1
12	1EL380000-0027	1
22	1SR100000-0007	2

TABLO & TABLE & ТАБЛИЦА – 9

PARÇA NO PART NO НОМЕР	RESİM FIGURE РИСУНОК	STOK KODU CODE ПОРЯДОК КОД	PARÇA ADI PART NAME НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ	ADET QTY КОЛИЧЕСТВО
1		2TU013210-0226	PROFILE SUPPORT PART ЧАСТЬ ПОДДЕРЖКИ ПРОФИЛЯ (NCR 300)	1
2		2TU013210-0227	PROFILE SUPPORT PART ЧАСТЬ ПОДДЕРЖКИ ПРОФИЛЯ (NCR 300)	1
3		1SR070000-0040	TRIGGER BELT РЕМЕНЬ ТРИГГЕРА	1
4		1PL010000-0135	CLAMP FOOT ПЕДАЛЬ	1
5		1SR010000-0412	LV202-41ZZ SPECIAL V BEARING СПЕЦИАЛЬНЫЙ V ПОДШИПНИК	1
6		1SK050000-0025	Ø8.0*50 L120-8 Z1 CARBIDE FLEX-SINGLE SIDE КАРБИДНАЯ ГИБКАЯ ОДНА СТОРОНА	1
7		1SR010000-0047	3303 ZZ BEARING ПОДШИПНИК	1
8		1EL240000-0150	LED ИНДИКАТОР	1
9		1EL020000-0250	IMB08-02BPSVT0K (1072691) M8	1
10		1EL050000-0004	RALEY G2RV-SR501 DC24 BY РЕЛЕ G2RV-SR501 DC24 BY	1
11		1EL090000-0001	XB4BS8442 EMERGENCY STOP BUTTON КНОПКА АВАРИЙНОЙ ОСТАНОВКИ	1

PARÇA NO PART NO НОМЕР	RESİM FIGURE РИСУНОК	STOK KODU CODE ПОРЯДОК КОД	PARÇA ADI PART NAME НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ	ADET QTY КОЛИЧЕСТВО
12		1EL090000-0003	XB7NA31 START BUTTON КНОПКА ПУСКА	1
13		1EL090000-0009	XB4BP31 PLASTIC BUTTON ПЛАСТИКОВАЯ КНОПКА	1
14		1EL090000-0206	E2 AC-DXBC2203 - PIZZATO 4 BUTTON КНОПКА	1
15		1EL140000-0334	ME-7000-08041-0100500-M8/M8 PVC 500CM RAZ'YEM K.	1
16		1EL380000-0003	021-1BF00 SM 021 ЦИФРОВОЙ ВХОД 8	1
17		1EL380000-0004	022-1BF00 SM 022 - ЦИФРОВОЙ ВЫХОД	1
18		1EL380000-0006	SGMJV-08AAA61 AC MOTOR 230V фазный, 0.75 кВт	1
19		1EL380000-0007	SGDV-5R5A11A SIGMA 5 SERVO DRIVE 0.75kW СЕРВОПРИВОДОВ 0.75 кВт	1
20		1EL380000-0008	JZSP-CSM23-03-E-G5 Power cable 3m Силовой кабель 3м	1
21		1EL380000-0009	JZSP-CSP21-03-E-G5 Encoder Cable 3 m Кабель датчика 3м	1
22		1EL380000-0025	ZSP-CSM33-05-E-G5 POWER CABLE 5M FRENLI СИЛОВОЙ КАБЕЛЬ С ТОРМОЗОМ	1
23		1EL380000-0026	JZSP-CSP21-05-G5 ENCODER CABLE 5 M КАБЕЛЬ ДАТЧИКА 5М	1
24		1EL380000-0352	H71-71A41-0 УМНАЯ ПАНЕЛЬ ПК 7 "VİPA	1

1.1 Giriş

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

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

1.2 Servis Bilgileri

Herhangi bir problem olduğunda, yardım için istekleriniz veya yedek parça siparişleriniz için lütfen yukarıdaki telefon, fax 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



service@yilmazmachine.com.tr

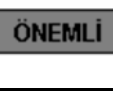


www.yilmazmachine.com.tr

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

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

2.1 Güvenlik Sembolleri ve Anlamları

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



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

2.2 Kazaları Önleme



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

2.3 Genel Güvenlik Bilgileri

- 2.3.1** Enerji kablosu, üzerine basılmayacak ve herhangi bir şey konulmayacak şekilde yerleştirilmelidir. Kablonun prizden çıktığı ve makineye girdiği yerlere özellikle dikkat edilmelidir. 
- 2.3.2** Çalışma esnasında şebeke bağlantı kablosu hasar görecektse dokunmayın ve şebeke fişini prizden çekiniz. Hiçbir zaman hasarlı bağlantı kablosu kullanmayınız.
- 2.3.3** Kesme işlemi yapan makine ve cihazlarınıza aşırı yüklenmeyin. Makine ve cihazlarınız belirtilen güç kapasitelerinde daha güvenli çalışır.
- 2.3.4** Makine çalışır durumda iken herhangi bir sebeple ellerinizi hareketli parçaların arasına sokmayınız. 
- 2.3.5** Koruyucu gözlük ve kulaklık kullanın. Bol elbise giymeyin ve mücevher takmayın. Bunlar hareketli parçalar tarafından yakalanabilirler. 
- 2.3.6** Çalışma ortamı daima temiz kuru ve düzenli tutunuz, çalışma yerindeki düzensizlikler kaza tehlikesi yaratır.
- 2.3.7** Operatörün güvenlik ve sağlığı için doğru aydınlatma ve ışıklar kullanınız. (ISO 8995-89 Standart the lighting of indoor work system)
- 2.3.8** Makine üzerine herhangi bir şeyler bırakmayınız.
- 2.3.9** Makine üzerinde kesim yaparken imalatçının belirlediği malzemelerin dışında başka hiçbir malzemeyi kullanmayınız.
- 2.3.10** İş parçasını güvenli bir şekilde makine üzerinde bulunan mengene veya sıkıştırma takımlarını kullanarak tespit edin.
- 2.3.11** Çalışma pozisyonunuzu fazla zorlamayın, duruşunuzun güvenli olmasına dikkat edin zaman dengenizi koruyun. 
- 2.3.12** 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.
- 2.3.13** Makine kullanımda değilken veya bakım öncesinde güç besleme bağlantılarını çıkarınız.
- 2.3.14** Makineyi çalıştırmadan önce anahtar veya ayar aletlerinin çıkarılmış olduğundan emin olun.
- 2.3.15** Açık havada çalışmanız gerekirse sadece bu iş için müsaade edilen uygun uzatma kablosu kullanın.
- 2.3.16** Onarımlar sadece teknik uzmanlar tarafından yapılmalıdır. Aksi takdirde kullanıcı için kaza tehlikesi meydana gelebilir.

- 2.3.17** Yeni bir işe başlamadan önce koruyucu tertibatların veya hafif hasarlı parçaların işlevlerini kusursuz ve usulüne uygun bir biçimde yerine getirip getirmediğini kontrol edin. Bütün parçalar doğru takılmış ve kusursuz bir biçimde çalışması için gerekli bütün koşullar yerine getirilmiş olmalıdır. Hasar görmüş koruyucu tertibat ve parçalar usulüne uygun bir biçimde (üretici firma veya servis atölyeleri) onarılmalı veya değiştirilmelidir.
- 2.3.18** Şalter ve Switchlerin açma kapama işlevini yerine getirmedeği makine ve cihazları kullanmayınız.
- 2.3.19** Makinenin ve elektrik güç bağlantılarının yanında yanıcı, parlayıcı sıvı ve malzemeleri bulundurmayın.

NC KONTROLLÜ KOPYA FREZE MAKİNESİ

Alüminyum ve PVC profillerin 4 tarafını şablon gerektirmeden hızlı ve hassas işleyebilen, kapı ve kanatlarda barel yuvası, kilit ve kol yeri deliklerini ve ispanyolet yeri açılması için tasarlanmış 4 eksenli NC kontrollü kopya freze makinedir.

GENEL ÖZELLİKLER :

- PVC, Alüminyum ve düşük alaşımlı malzemelerin 4 yüzeyini aynı anda işlemek amacı ile günlük operasyonlar için dizayn edilmiştir.
- Profillerin 4 yüzeyini -0°/90°/180°/270° açı aralığında işleyebilmek için servo motor kontrollü tabla mekanizması mevcuttur.
- İşleme kapasitesi : (X) 300 mm, (Y) 120 mm, (Z) 115 mm
- Bağlanabilir profil genişliği (Wmax. / Wmin.):120 X 30 mm
- Bağlanabilir profil yüksekliği (Hmax. / Hmin.) : 115 X 30 mm
- Bağlanabilir profil boyu: (Lmax. / Lmin.) : 3000 X 400 mm
- ER 16 takım tutucu
- Farklı devirde kullanım için 2.2 kW, 3P, 400V frekans ayarlı motor (0- 12000) r.p.m
- PLC kontrol sistemi
- Kafa ve tabla düşmelerine karşılık elektronik ve pnömatik frenleme sistemi
- İşlenebilen max. profil kalınlığı 5 mm dir.

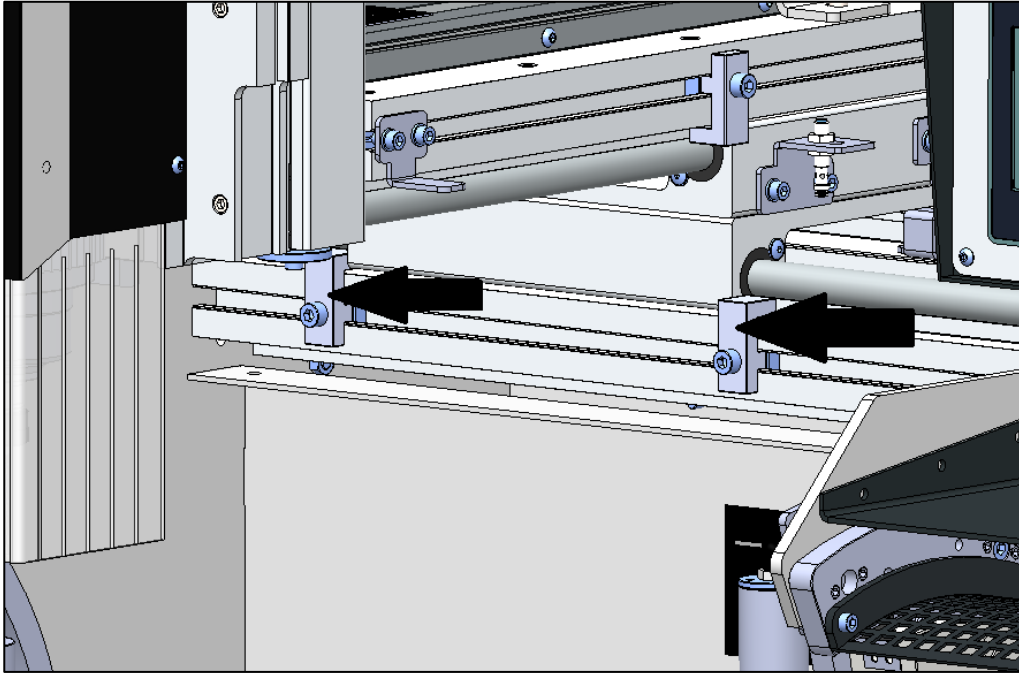
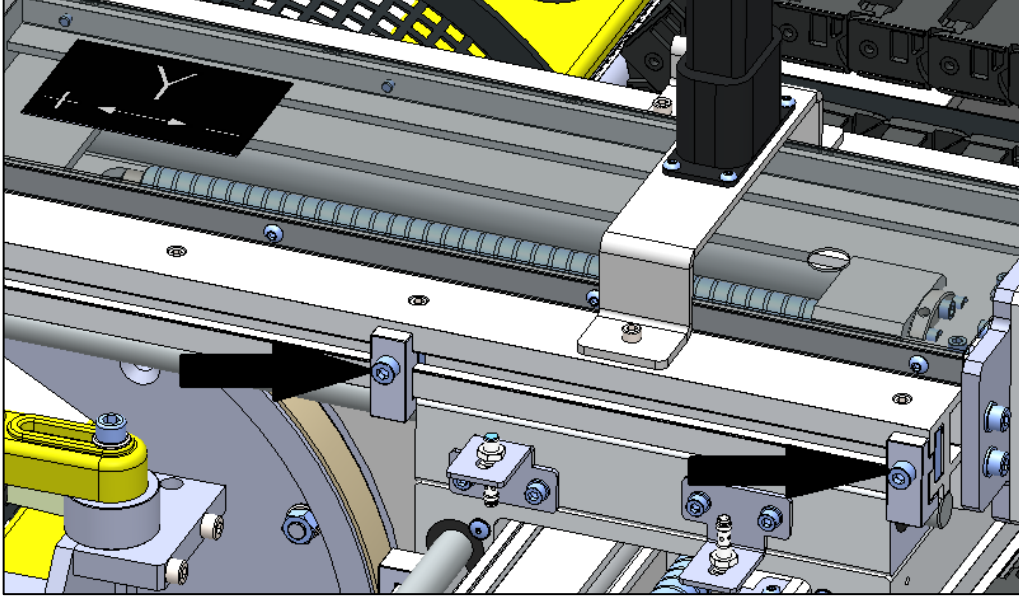
STANDART AKSESUARLAR

- Ø8 x L: 120 mm freze ucu
- 2 x yatay ve 2 x dikey mengene
- Püskürtmeli freze takım soğutma sistemi
- Hava tabancası
- Sağ ve sol profil dayama
- Servis anahtarı (24 mm)
- Pens anahtarı
- LED aydınlatma sistemi

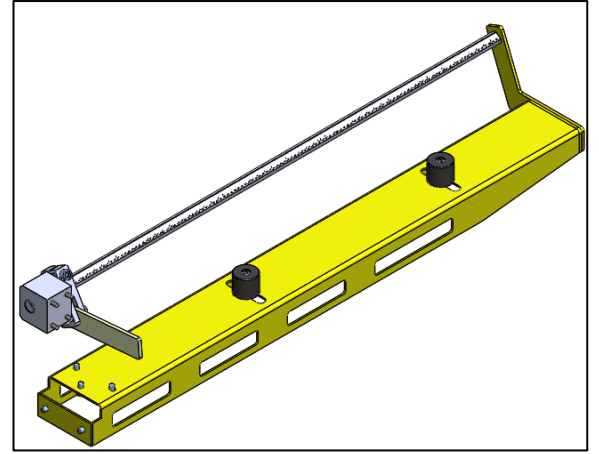
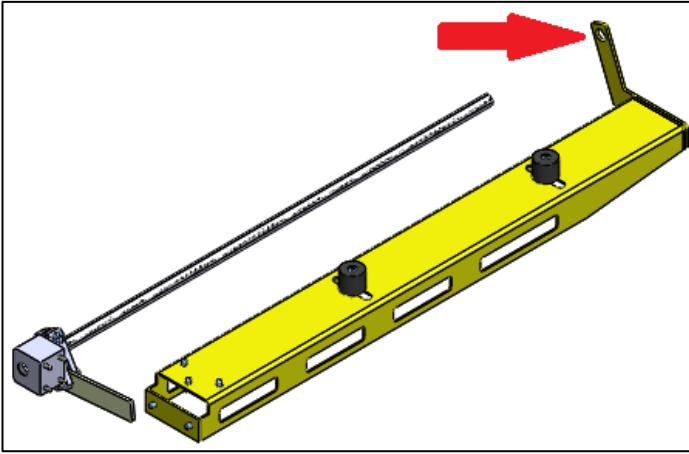
ÖNEMLİ**4.1 Bütün taşımalar sadece nitelikli ve yetkili personel tarafından yapılmalıdır.**

- 4.2** Makineyi taşıırken daima uygun ekipmanlarla (zemine dokunmayacak şekilde) makine yukarı kaldırılarak taşınmalıdır.
- 4.3** Müşteri farklı bir talepte bulunmadıkça, makine ahşap ambalajlı olarak sevk edilecektir.
- 4.4** Makine, üzerindeki hareketli kısımlar nakil esnasında hareket etmeyecek şekilde sabitlendikten sonra taşınmalıdır.
- 4.5** Makinenin boyut ve ağırlık ölçüleri teknik özellikler sayfasında belirtilmiştir.
- 4.6** Makine yerinden hareket ettirileceği zaman yükü mümkün olduğunca aşağıdan yakalayarak hareket ettirin ki daha fazla stabilite sağlanabilsin. Makineyi sarsmaksızın yavaş hareketlerle hareket ettirin. Tehlikeli noktalarda herhangi bir insanın olmadığından emin olun.
- 4.7** Makine ana şasesi iki ayrı gövde halinde üretilmiştir, tek parça halinde taşınamayacağı durumlarda aşağıdaki resimdeki gibi ana şaseyi iki ayrı parça halinde demonte edip taşınabilmektedir.

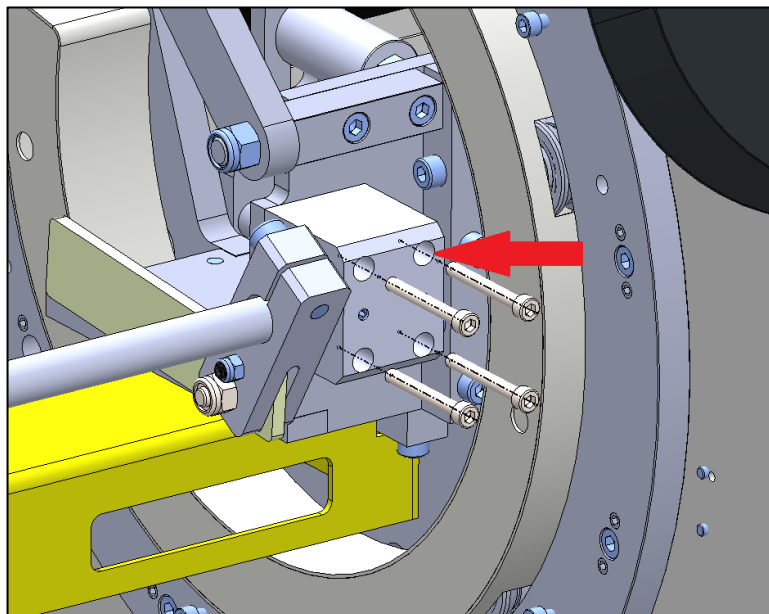
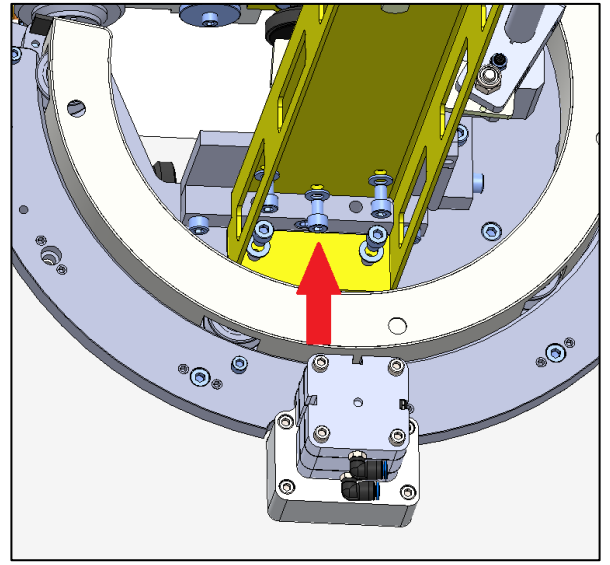
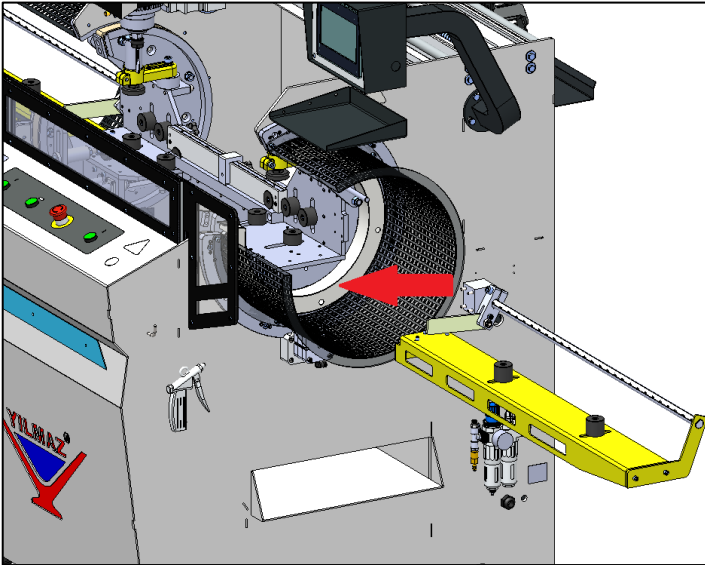
5.1 Aşağıdaki resimlerde ok ile gösterilen sabitleme parçaları allen yardımıyla sökülür.



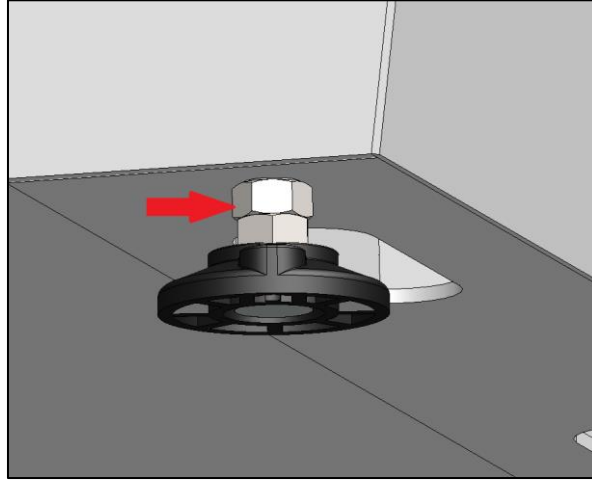
5.2 Montajlanmamış halde kutu içerisinde çıkan aşağıdaki konveyör parçaları şekilde gösterildiği gibi birbirine monte edilir.



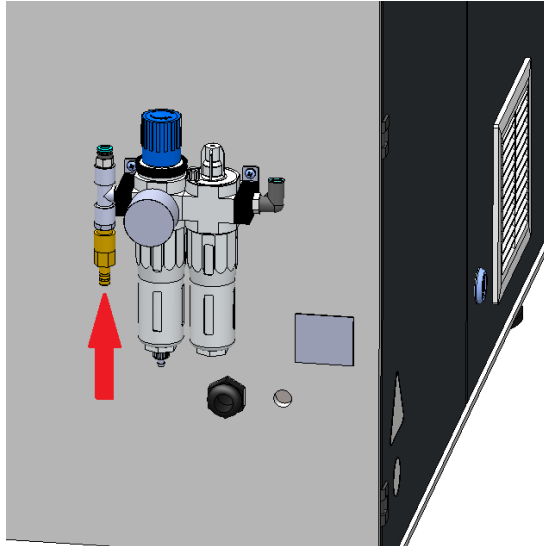
5.3 Montajı yapılan konveyör grubu aşağıda gösteren civatalar yardımı ile makineye bağlanır.



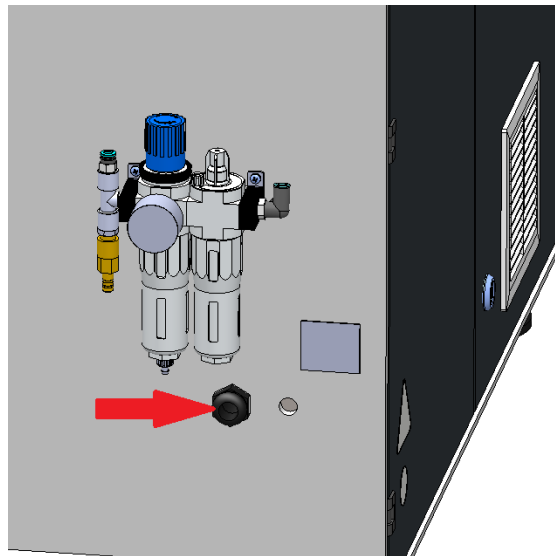
- 5.4** Aşağıdaki makine ayaklarında bulunan somunlar anahtar yardımıyla hareket ettirilerek ve su terazisinden faydalanılarak makinenin terazide olması sağlanmalıdır.



- 5.5** Makinenin hava bağlantısı 6 bar olacak şekilde aşağıda gösterilen kısımdan yapılmalıdır.



- 5.6** Makinenin elektrik bağlantısı 380V olacak şekilde aşağıda gösterilen kısımdan 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 hasarların önlemek için lütfen güvenlik bilgilerini dikkatli olarak okuyun ve bilgiler daima aklınızda bulunsun.

6.1 Makinenin Güç Kaynağına Bağlanması

- 6.1.1 Elektrik bağlantısı mutlaka lisanslı bir elektrikçi tarafından yapılmalıdır.
- 6.1.2 Elektrik prizi makine üzerindeki sokete uygun olmalıdır.
- 6.1.3 Makinenin fişini topraklı bir prizde kullanınız.
- 6.1.4 Makinenin şebeke gerilimi 400V 50 Hz de kullanılmalıdır.
- 6.1.5 Şebeke gerilimine dikkat edin. Akım kaynağının gerilimi makinenin etiketi üzerindeki verilere uygun olmalıdır.
- 6.1.6 Elektrik bağlantısı yapıldıktan sonra makine boşta çalıştırılarak, kesici takımların dönüş yönlerinin doğru olup olmadığı kontrol edilmeli, dönüş yönü ters ise uygun bağlantı yapılmalıdır.





butonuna basarak referans sayfasına geçiniz.



X AXIS

0,00 mm

Z AXIS

0,00 mm



Y AXIS

0,00 mm

T AXIS

0,00 °



SETTINGS

MANUAL

WORK

0

RESET ALARM



butonuna basarak tüm eksenlerin referans almalarını sağlayınız. Tüm eksenler referans aldığı anda ekran aşağıdaki gibi olacaktır.



X AXIS

0.00 mm

Z AXIS

228.70 mm



Y AXIS

-133.46 mm

T AXIS

0.00 °



SETTINGS

MANUAL

564417

WORK

RESET ALARM

Herhangi bir sorunla karşılaşıldığında en alttaki alarm satırında problem yazacaktır. İlgili sorunu çözüp

RESET ALARM

butonuna basınız.



butonu programdan çıkılmasını sağlar.

SETTINGS

butonuyla aşağıdaki ayarlar sayfasına geçiniz. Buradaki değerler makinenin referans aldığı bilgilerdir. Çalışma sayfasında girilmeyen bilgileri makine bu sayfadan alarak işlem yapacaktır.

WORK SETTING

TOOL DIAMETER : 8 mm

TOOL BROACH : 0.5 mm

VELOCITY FREE : 100 mm/s

VELOCITY WORK : 27 mm/s

VELOCITY DRILL : 10 mm/s

ACC RATE : 3.0 x

DEC RATE : 2.5 x

COOLING : ON

VELOCITY TABLE : 50 mm/s

ACC RATE : 1.5 x

DEC RATE : 1.5 x

WAIT OFFSET : 5 mm

SAFE OFFSET : 20 mm

Z TAKOZ : 20.0 mm

Y TAKOZ : 20.0 mm

Settings 2

<<<

RESET ALARM

TOOL DIAMETER : 8 mm

Bağlanılan takım çapını bu alana giriniz.

TOOL BROACH : 0.5 mm

Havuz boşaltma bilgisi bu alana girilir.

VELOCITY FREE : 100 mm/s

Makinenin boşta hareket ederken istenilen hızı bu alana girilir.

VELOCITY WORK : 27 mm/s

Makinenin işlem esnasındaki istenilen hızı bu alana girilir.

VELOCITY DRILL : 10 mm/s

Makinenin delme esnasındaki istenilen hızı bu alana girilir.

ACC RATE : 3.0 x

Kesici takımın hızlanma sırasındaki artış katsayısını göstermektedir.

DEC RATE : 2.5 x

Kesici takımın yavaşlama sırasındaki azalma katsayısını göstermektedir.

COOLING : ON

Takım soğutma suyunu aktif ya da pasif hale getirmek için kullanılır.

VELOCITY TABLE :

50 mm/s

Tablanın dönme hızı bu alana girilir.

ACC RATE :

1.5 x

Tablanın hızlanma sırasındaki artış katsayısını göstermektedir.

DEC RATE :

1.5 x

Tablanın yavaşlama sırasındaki azalma katsayısını göstermektedir.

WAIT OFFSET :

5 mm

Bir işlemten diğerine geçerken kesici takımın profilden ne kadar yüksekliğe çıkacağını gösterir.

SAFE OFFSET :

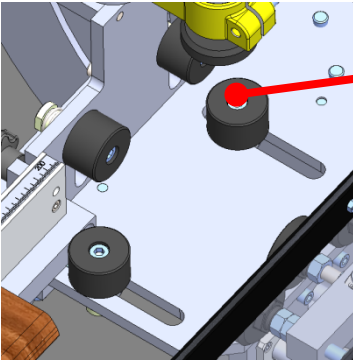
20 mm

Kesici takımın boştayken hızla gelip profilden ne kadar yüksekte işlem için yavaşlayacağını gösteren alandır.

Z TAKOZ :

20.0 mm

Profilin Z ekseninde oturtulduğu takozun kalınlığı bu alana girilmelidir.

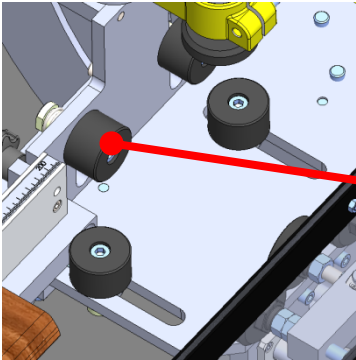


Z TAKOZ

Y TAKOZ :

20.0 mm

Profilin Y ekseninde dayandırıldığı takozun kalınlığı bu alana girilmelidir.



Y TAKOZ

<<<

Bir önceki sayfaya dönülmesini sağlayan butondur.



X AXIS

0.00 mm

Z AXIS

228.70 mm



Y AXIS

-133.46 mm

T AXIS

0.00 °



SETTINGS

MANUAL

WORK

564417

RESET ALARM

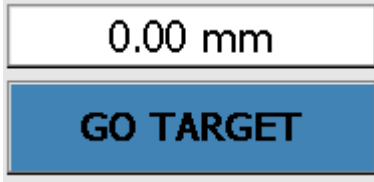
MANUAL

Bu buton ile aşağıdaki manuel kontrollerin sağlanabildiği ekran açılır.

X AXIS		Y AXIS		Z AXIS		T AXIS	
0.00 mm		-133.46 mm		228.70 mm		0.00 °	
←	→	↑	↓	↑	↓	↑	↓
0.00 mm		0.00 mm		100.00 mm		180.00 °	
GO TARGET		GO TARGET		GO TARGET		GO TARGET	
VEL :	5 mm/s	VEL :	25 mm/s	VEL :	50 mm/s	VEL :	25 °/s
ACC :	5 mm/s ²	ACC :	5 mm/s ²	ACC :	5 mm/s ²	ACC :	5 °/s ²
							Home Offset
<<<						RESET ALARM	



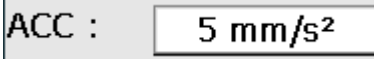
İleri ve geri butonlarını kullanarak profil üzerinde istenilen noktaya gidilmesi sağlanabilir.



Bu alana değer girere kesici takımın istenilen mesafeye gitmesi sağlanabilir.



Bu alan manuel hızı gösterir. Bu değer girilmez ise makine ayarlar kısmındaki referans hız değerini alır.



Bu alan hızlanma ve yavaşlama ivmesini gösterir. Bu değer girilmez ise makine ayarlar kısmındaki referans ivme değerini alır.



X AXIS

0.00 mm

Z AXIS

228.70 mm



Y AXIS

-133.46 mm

T AXIS

0.00 °



SETTINGS

MANUAL

564417

WORK

RESET ALARM

WORK

Bu buton ile çalışma sayfası ve makro program oluşturma bölümüne girilir.

V*: 1.00

+ 0 - ↑ ↓ ← →

Download New Open Save

Id	Stock_I	Stock_O	Pr_Typ	Width	Height	Wait_O	Safe_O	Vel_Fre	Vel_Wc	Vel_Da	Vel-Ta	Ac
(null)	(null)	(null)	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

<<<

Add Group Add/Edit Macro

N P T X Y Z Q L W C R D A

PA 0 PA 90 PA 180 PA 270

<<<

RESET ALARM

LİSTEDEN KAYITLI PROGRAM SEÇMEK

Open

Butonuna basınız.

V*: 1.00

X OK ← →

Download New Open Save

Id	Stock_I	Stock_O	Pr_Typ	Width	Height	Wait_O	Safe_O	Vel_Fre	Vel_Wc	Vel_Da	Vel-Ta	Ac
(null)	(null)	(null)	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

<<<

Add Group Add/Edit Macro

N P T X Y Z Q L W C R D A

PA 0 PA 90 PA 180 PA 270

<<<

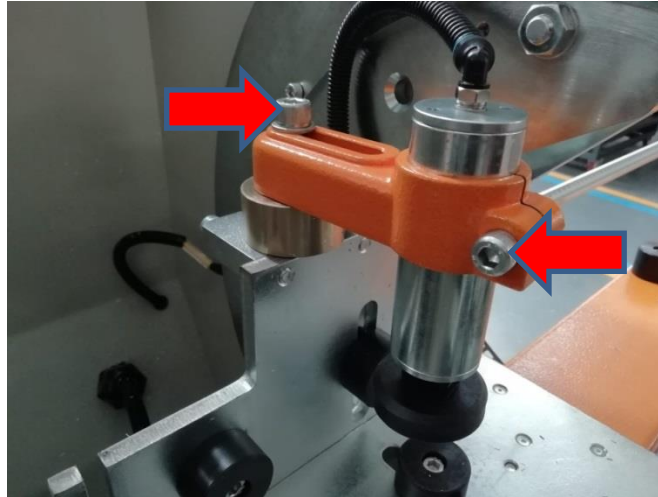
RESET ALARM

[Download](#)

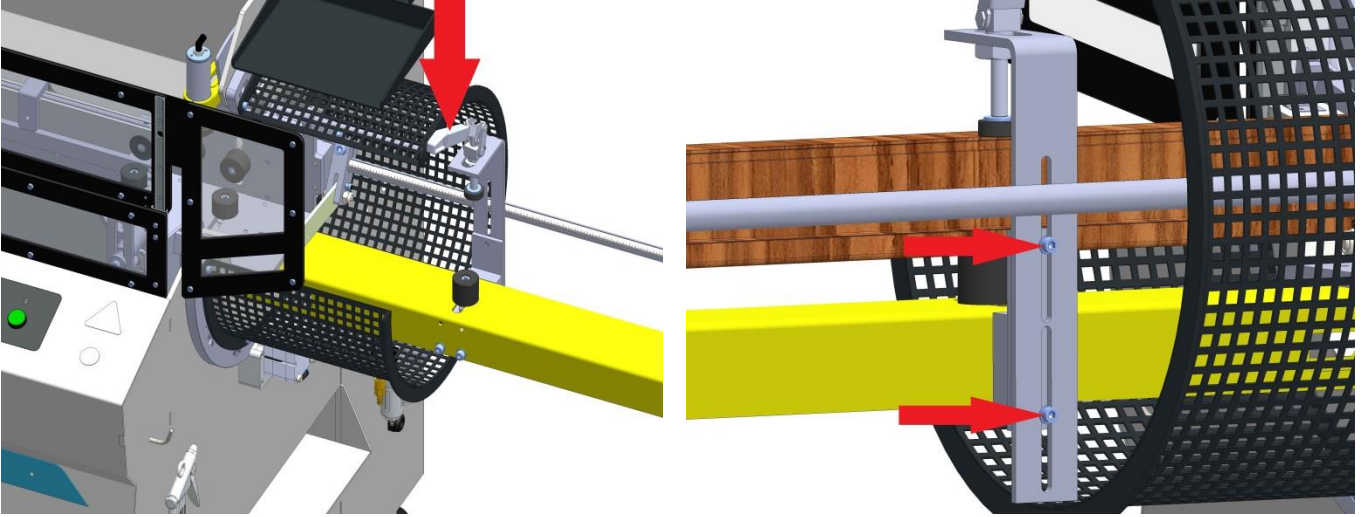
Listeden istenilen program seçilerek butonuna ardından da “ok” butonuna basılarak program yüklenir.



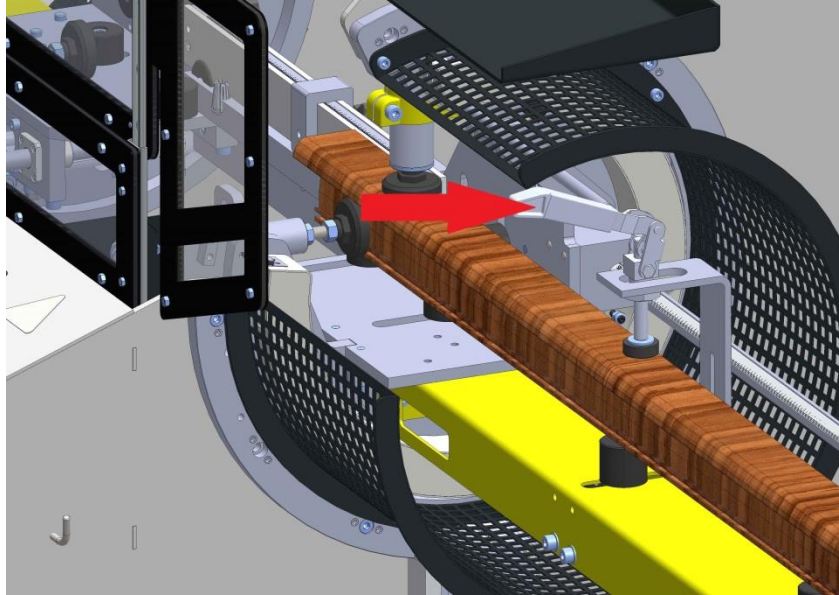
Profil resimdeki gibi koyulur ve butonuyla profilin sıkışması sağlanır.



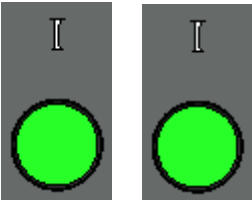
Mengenenin profili sıkabilmesi için profil ebatlarına göre şekildeki civatalar allen yardımıyla gevşetilerek mengene uygun pozisyona getirilmelidir.



Mengene en alt konuma 2 mm kala arka civatalar gevşetilir mengene pabuç profile dokunana kadar slotlardan kaydırılıp arka civatalar sıkılır.



Daha sonra mengene kilitlenir.



Çift el start butonuna basılır. Koruma kapağı yukarı çıkarak makine işleme başlar.

İşlem bittiğinde koruma kapağı aşağı iner ve makine diğer profilin yerleştirilmesi için bekleme pozisyonuna geçer. Sıradaki profil yerleştirilerek aynı işlemler tekrarlanır.

YENİ PROGRAM VE MAKRO OLUŞTURMAK

Aşağıda 1 adet daire için makro örneği verilmiştir.



Butonuyla aşağıdaki boş çalışma sayfası açılır.

V*: 1.00

+ 0 - ↑ ↓ ← →

Download New Open Save

	Id	Stock_I	Stock_I	Pr_Typ	Width	Height	Wait_O	Safe_O	Vel_Fre	Vel_Wc	Vel_Da	Vel-Ta	Ac
	(null)	(null)	(null)	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

N P T X Y Z Q L W C R D A

Add Group Add/Edit Macro

PA 0 PA 90 PA 180 PA 270

RESET ALARM



Butonuyla yeni makro eklenmesi için aşağıdaki sayfaya geçilir.

V*: 1.00

+ 0 - ↑ ↓ ← →

Download New Open Save

MACRO P6 DAIRE

▲
1.0
▼

DEPTH : 7.0 TOOL : 5.0 DIRECTION: 0.0

STEP : 7.0 MACRO F : 3 BOŞALTMA : 0.0

X: 20.0 Y: 68.5 Z: 64.0 A: 0.0

C: 6.0 PART ANGLE (PA) : 0.0

Add Macro Edit Macro Delete Macro

Add Group Add/Edit Macro

PA 0 PA 90 PA 180 PA 270

RESET ALARM

P6 DAIRE

Bu alandan işlem tipini seçiyoruz.

C: 6.0

Bu alana yapılacak daire çapı girilir.

X: 20.0

Y: 68.5

Z: 64.0

A: 0.0

Bu alana dairenin geometrik yeri girilir.

DEPTH : 7.0

Profile işlenecek dairenin derinliği bu alana girilir.

STEP : 7.0

Her bir admda kaç mm derinliğe inerek işlemin gerçekleştirileceğini gösteren alandır.

TOOL : 5.0

Yapılan işlem için kullanılan kesici takımın çapını gösteren alandır.

MACRO F : 3

Kesici takımın ilerileme hızını gösteren alandır.

DIRECTION: 0.0

Kesici takımın işleme yönünü gösteren alandır. Bu alan "0" ise kesme yönü saat yönüdür. "1" ise saat yönünün tersidir.

ÖNEMLİ

Bu kısım takımın kesme yönüne göre belirlenmelidir. Aksi durumda kesici takım görevini yapamaz ya da kırılabilir.

BOŞALTMA : 0.0

Havuz boşaltma değerini gösteren alandır.

PART ANGLE (PA) : 0.0

Tablanın dönme açısını gösteren alandır.

Add Macro

Tüm değerler girildikten sonra bu butona basılarak makro kaydedilir.

Edit Macro

Daha önce yazılmış bir makroda değişiklik yapılacağı zaman bu buton ile değişiklik kaydedilir.

Delete Macro

Yapılmış olan bir makroyu silmek için kullanılır.

PA 0

PA 90

PA 180

PA 270

Programda yazılan makroların profilin hangi yüzeyinde yapıldığını gösteren alandır.

Save

Yapılan ayarların kaydedilmesini sağlayan butondur. Bu butona basıldığında profilin diğer özelliklerinin girileceği ekran açılır.

FILE NAME :	asaş_dışa_açılan_kollu_kilit30	HEIGHT :	65.0	WIDTH :	115.0	Save File	V*: 1.00		
STOCK NAME :	r	Z_TAKOZ :	20.0	Y_TAKOZ :	0.0	Delete File			
STOCK CODE :	r55	WAIT OFFSET :	10.0	SAFE OFFSET :	40.0	X			
VEL_FREE :	150.0	VEL_WORK :	25.0	VEL_DALMA :	8.0	VEL_TABLA :		40.0	Save Group
ACC_RATE :	3.0	DEC_RATE :	3.0	TOOL_DIA :	5.0	T_BROACH :		0.0	Delete Group

+	0	-	↑	↓	←	→	Download	New	Open	Save
---	---	---	---	---	---	---	----------	-----	------	------

MACRO	P1 DÜZ KANAL	L:	180.0	X:	60.0	Add Macro	Add Group
▲		W:	16.0	Y:	44.0	Edit Macro	Add/Edit Macro
5.0		Z:	95.0	Delete Macro	PA 0 PA 90 PA 180 PA 270 RESET ALARM		
▼		A:	0.0				
PART ANGLE (PA) :		90.0					
DEPTH :	15.0	TOOL :	4.0	DIRECTION:	0.0	X	
STEP :	15.0	MACRO F :	8	BOŞALTMA :	0.0		

FILE NAME :	asaş_dışa_açılan_kollu_kilit30
STOCK NAME :	r
STOCK CODE :	r55

Kaydedilecek dosya isminin, stok isminin ve stok kodunun yazılabileceği alandır.

VEL_DALMA : 8.0

Makinenin delme esnasındaki istenilen hızı bu alana girilir.

VEL_TABLA : 40.0

Tablanın dönme hızı bu alana girilir.

HEIGHT : 65.0

Profilin yüksekliğinin girileceği alandır.

WIDTH : 115.0

Profilin genişliğini gösteren alandır.

Save File

Girilen tüm bilgilerin hafızaya program olarak kaydedilmesini sağlayan butondur.

Save Group

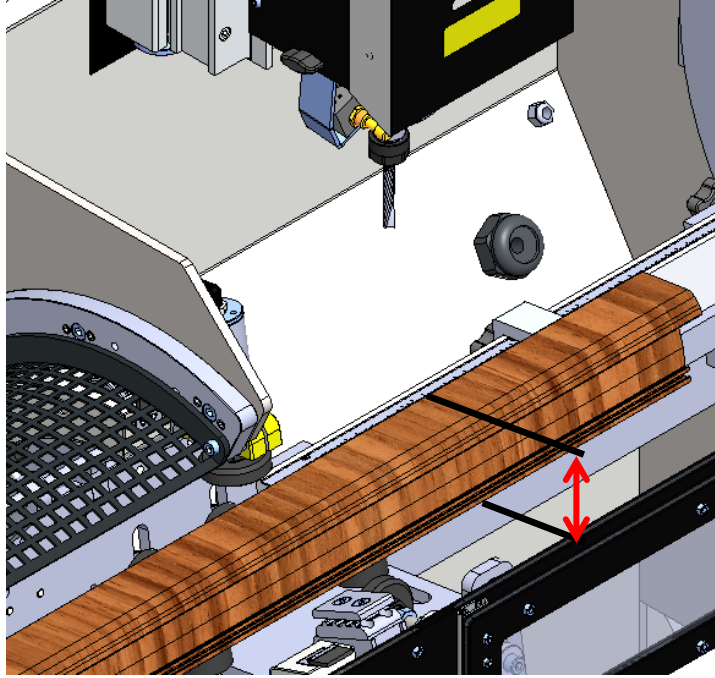
Girilen tüm bilgilerin hafızaya makro grubu olarak kaydedilmesini sağlayan butondur.

ÖNEMLİ

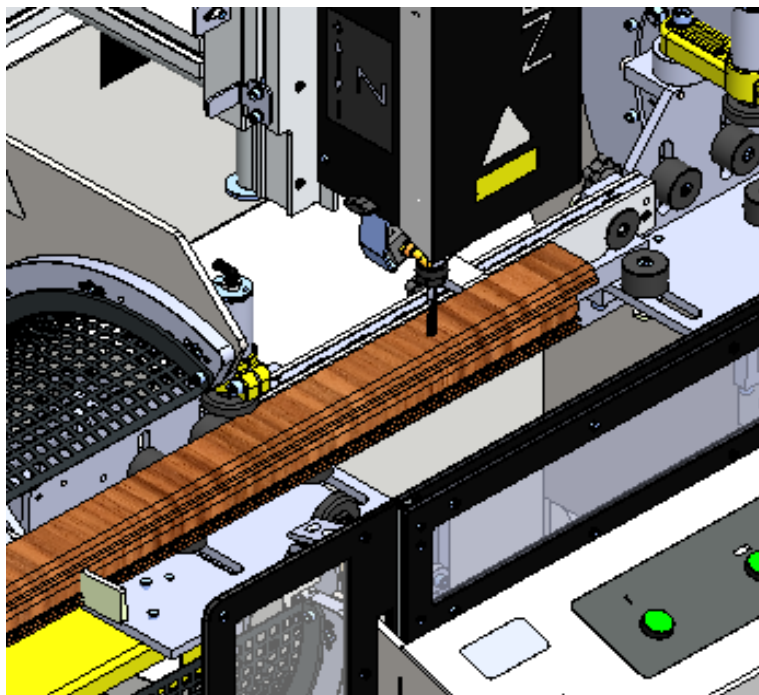
Herhangi bir nedenle takım değişimi yapıldığında mutlaka takım sıfırlama işlemi yapılmalıdır. X,Y,Z eksenleri olmak üzere 3 farklı eksende sıfırlama işlemi uygulanır. Sıfırlama işlemi esnasında kesici takım çalıştırılmamalıdır.

8.1 Z EKSENİ SIFIRLAMA

- 8.1.1** Aşağıda görüldüğü gibi makineye düz bir profil yerleştirilir ve bir kumpas yardımıyla profilin üst yüzeyinin tabladan yüksekliği ölçülür.



- 8.1.2** Makine manuel modda çalıştırılarak takım parça yüzeyine değene kadar aşağı indirilir.



8.1.3 Takım profile değdiği anda

Home Offset

butonuna basılır ve çıkan şifre ekranına

“3461” girilir.

MAX 99999 MIN 0

0

7 8 9

4 5 6

1 2 3

0 . +/-

Clear

Cancel

Enter

Z AXIS 228.70 mm

T AXIS 0.00 °

100.00 mm 180.00 °

GO TARGET GO TARGET

VEL : 50 mm/s VEL : 25 °/s

ACC : 5 mm/s² ACC : 5 °/s²

Home Offset

<<<

RESET ALARM

8.1.4 Aşağıda okla gösterilen alana ölçülen profil yüksekliği değeri yazılır ve

SET POSITION

butonuna basılır.

X AXIS 0.00 mm

Y AXIS -133.46 mm

Z AXIS 228.70 mm

T AXIS 0.00 °

0.00 mm 0.00 mm 100.00 mm -90.00 °

GO TARGET GO TARGET GO TARGET GO TARGET

X AXIS OFFSET 0.00 mm

Y AXIS OFFSET -4.00 mm

Z AXIS OFFSET 87.00 mm

T AXIS OFFSET 0.00 °

-178.36 mm -133.46 mm 228.70 mm 180.83 °

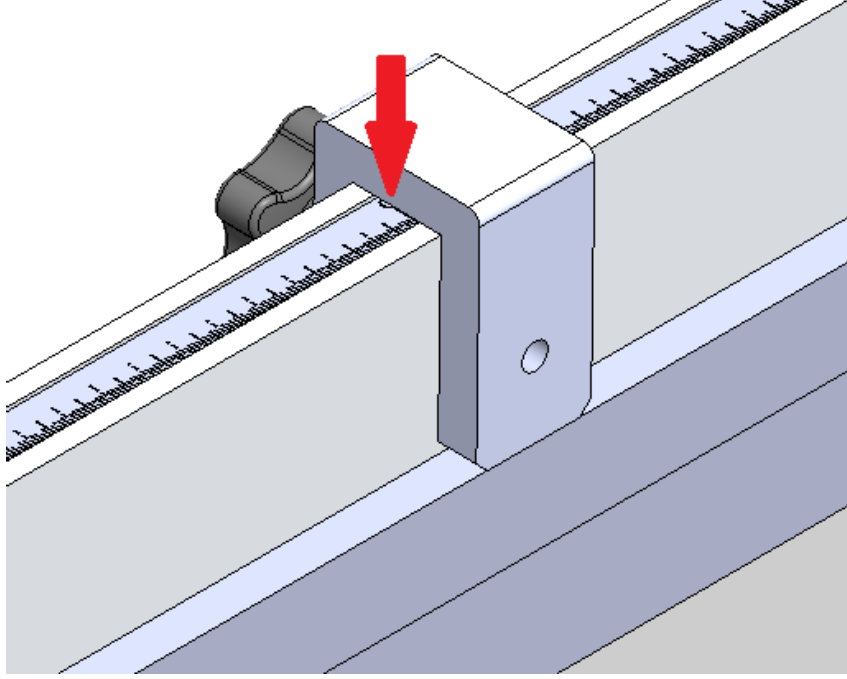
SET POSITION SET POSITION SET POSITION SET POSITION

<<<

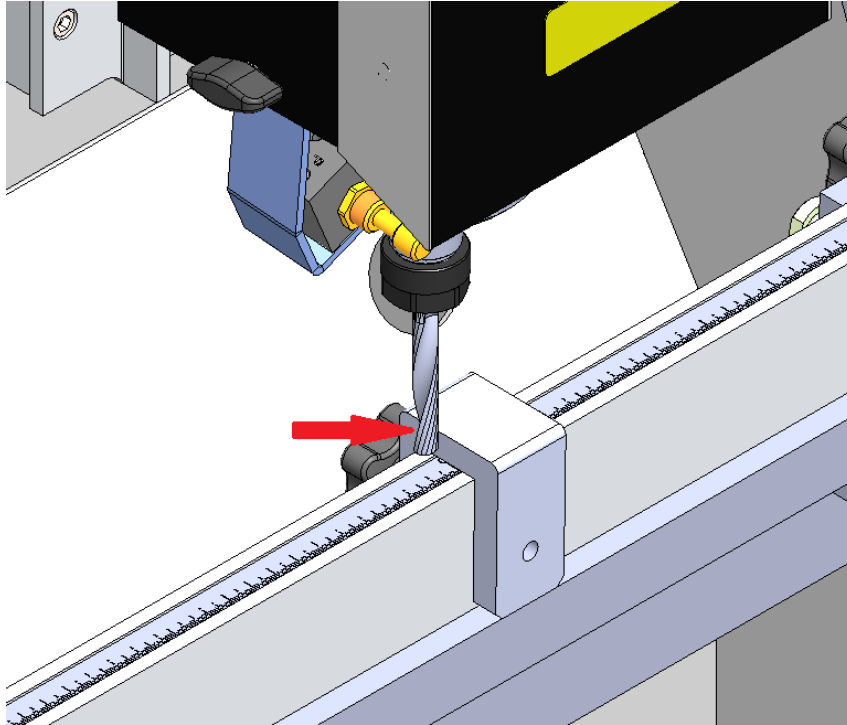
RESET ALARM

8.2 X EKSENİ SIFIRLAMA

8.2.1 Öncelikle aşağıda görüldüğü gibi ölçü mengenesi tam sıfır noktasına gelecek şekilde sıkılır.



8.2.2 Makine manuel modda çalıştırılarak takımın aşağıda belirtilen ölçü mengenesinin yan yüzeyine değmesi sağlanır.



Home Offset

8.2.3 Takım yan yüzete değdiği anda butonuna basılarak aşağıda okla gösterilen alana takım çapının yarısı negatif olarak yazılır. (örneğin ; 10 mm çapında bir

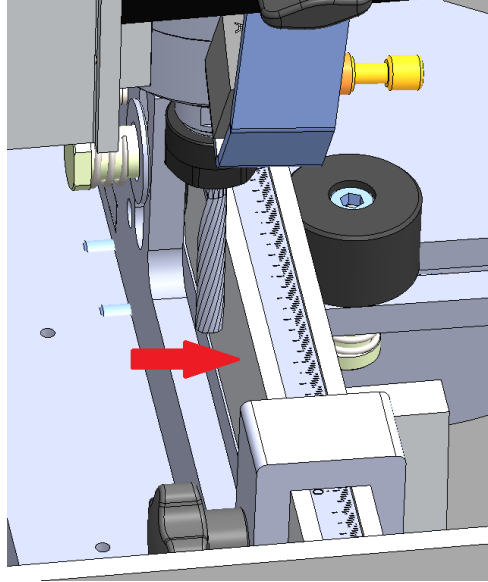
SET POSITION

takım kullanılıyorsa bu alana “-5” yazılır.) butonuna basılır.

X AXIS	Y AXIS	Z AXIS	T AXIS
0.00 mm	-133.46 mm	228.70 mm	0.00 °
← →	↑ ↓	↑ ↓	↑ ↓
0.00 mm	0.00 mm	100.00 mm	-90.00 °
GO TARGET	GO TARGET	GO TARGET	GO TARGET
X AXIS OFFSET	Y AXIS OFFSET	Z AXIS OFFSET	T AXIS OFFSET
0.00 mm	-4.00 mm	87.00 mm	0.00 °
-178.36 mm	-133.46 mm	228.70 mm	180.83 °
SET POSITION	SET POSITION	SET POSITION	SET POSITION
<<<			RESET ALARM

8.3 Y EKSENİ SIFIRLAMA

8.3.1 Makine manuel modda çalıştırılarak aşağıda gösterilen yüzeye değdirilir.



Home Offset

8.3.2 Takım yan yüzete değdiği anda butonuna basılarak aşağıda okla gösterilen alana takım çapının yarısı negatif olarak yazılır. (örneğin; 10 mm çapında bir

SET POSITION

takım kullanılıyorsa bu alana "-5" yazılır.)

Butonuna basılır.

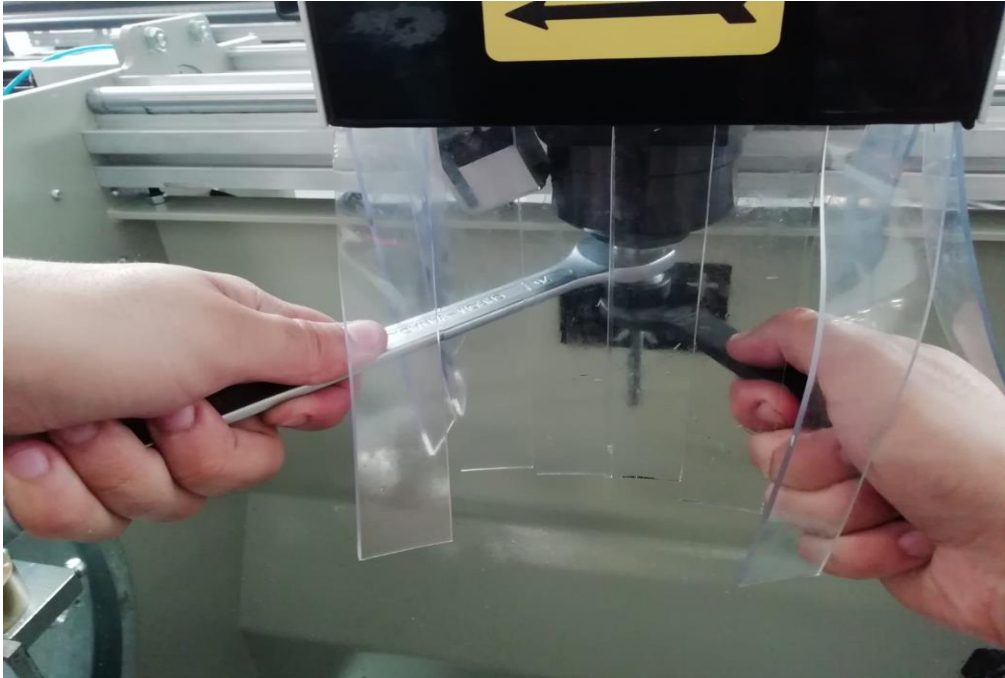
X AXIS	Y AXIS	Z AXIS	T AXIS
0.00 mm	-133.46 mm	228.70 mm	0.00 °
← →	↑ ↓	↑ ↓	↑ ↓
0.00 mm	0.00 mm	100.00 mm	-90.00 °
GO TARGET	GO TARGET	GO TARGET	GO TARGET
X AXIS OFFSET	Y AXIS OFFSET	Z AXIS OFFSET	T AXIS OFFSET
0.00 mm	-4.00 mm	87.00 mm	0.00 °
-178.36 mm	-133.46 mm	228.70 mm	180.83 °
SET POSITION	SET POSITION	SET POSITION	SET POSITION
<<<			RESET ALARM

9.1 Kesici Takımın Değiştirilmesi

9.1.1 Makinenin şalteri ve güç bağlantısı kapatılır.

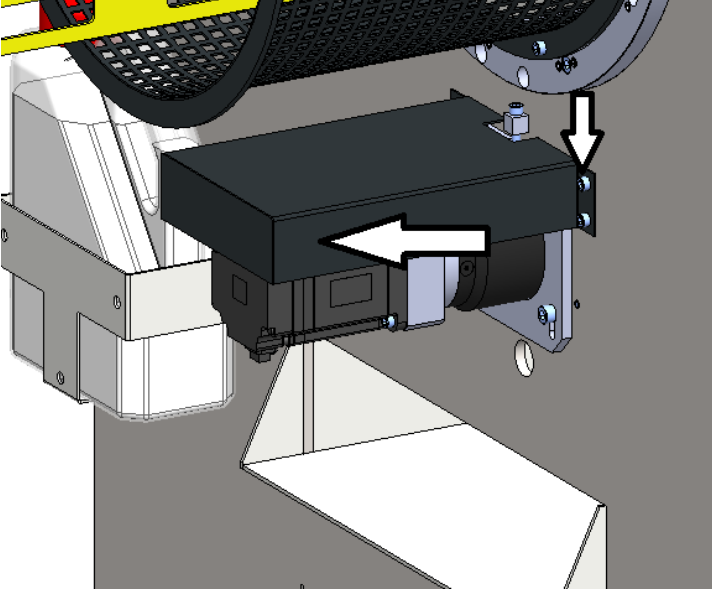


9.1.2 Makineyle birlikte gönderilen 20 ve 25 ölçülerindeki anahtarları çıkarınız.

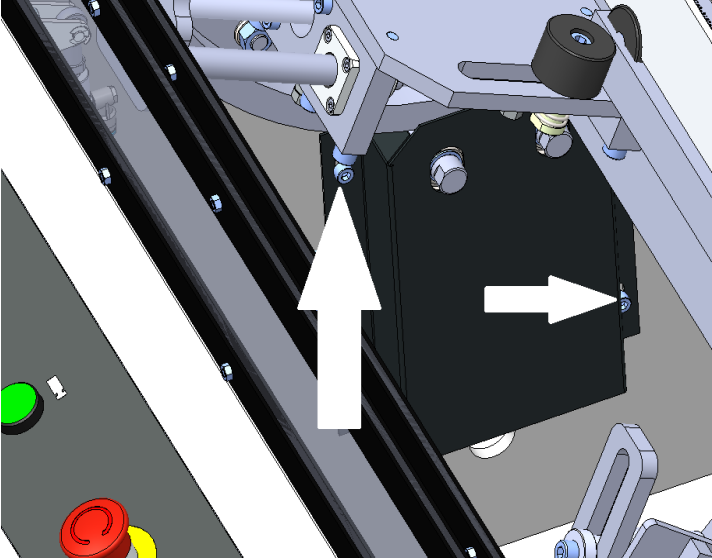


9.1.3 Şekilde görüldüğü gibi anahtarları yerlerine takarak zıt yönde birbirlerinden ayıracak şekilde döndürerek gevşetiniz. Bu işlem esnasında kesici takımın düşmemesine özen gösteriniz.

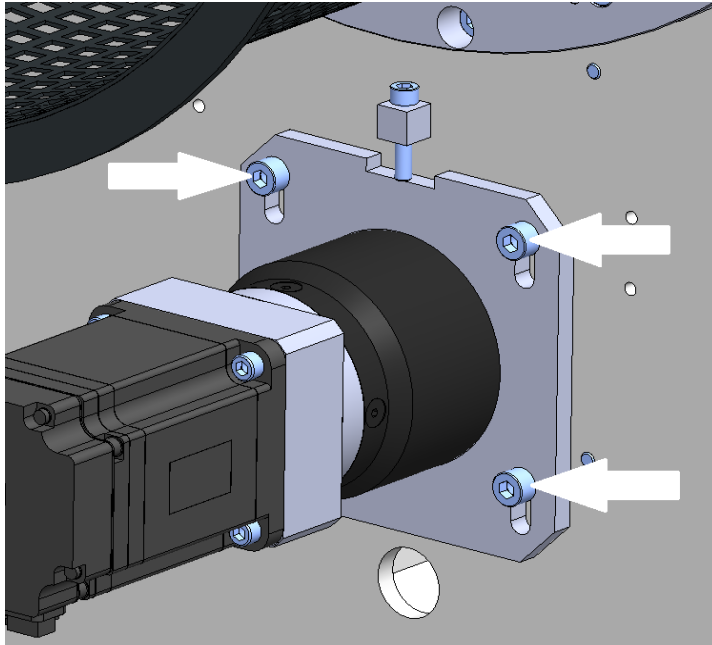
9.1.4 Kesici takımı değiştiriniz ve işlemleri tersine uygulayarak kesici takım değişimini tamamlayınız.

9.2 Kayışın değiştirilmesi

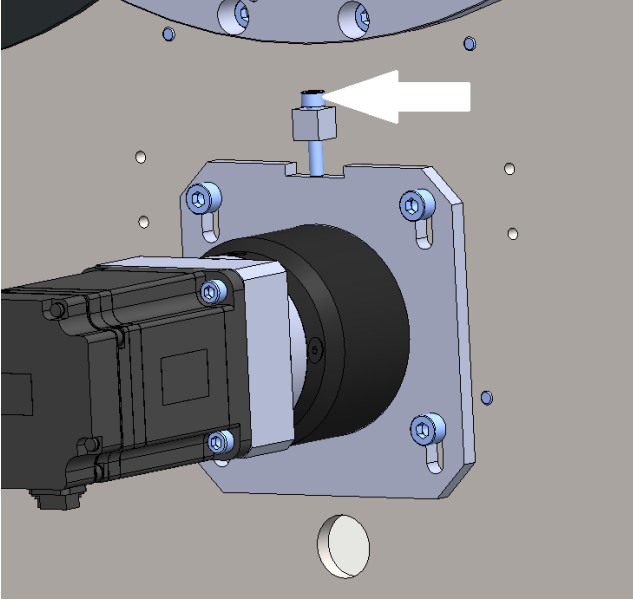
9.2.1 Yanda ok ile gösterilen M6 civatalar allen yardımıyla sökülerek muhafaza yerinden çıkarılır.



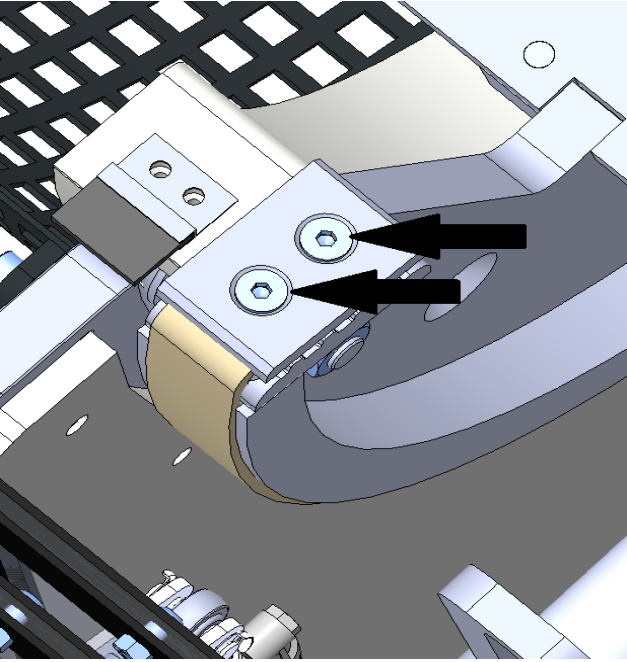
9.2.2 Yanda ok ile gösterilen M6 civatalar allen yardımıyla sökülerek diğer muhafaza da yerinden çıkarılır.



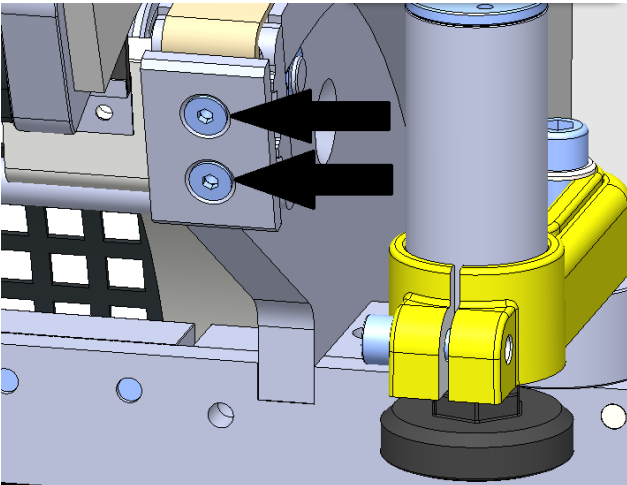
9.2.3 Yanda oklar ile gösterilen M8 civatalar allen yardımıyla gevşetilir.



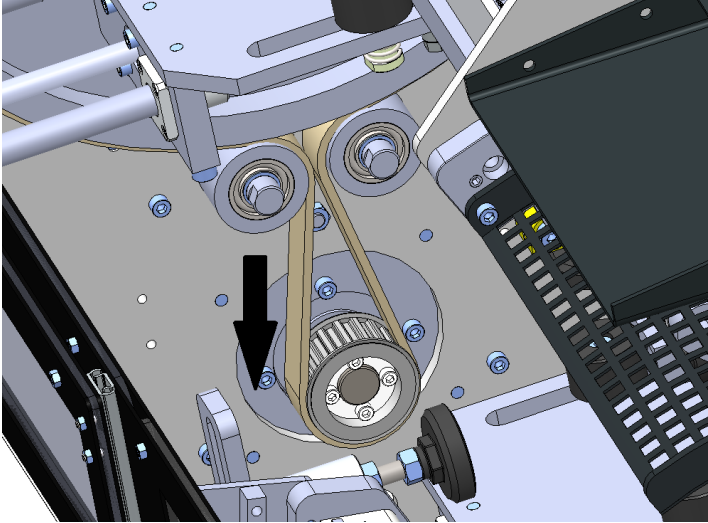
9.2.4 Yanda ok ile gösterilen M6 civata allen yardımıyla sonuna kadar gevşetilir.



9.2.5 Yanda oklar ile gösterilen M6 civatalar sökölür ve pabuç yerinden çıkarılır.



9.2.6 Yanda oklar ile gösterilen M6 civatalar sökölür ve diğer pabuç da yerinden çıkarılır.

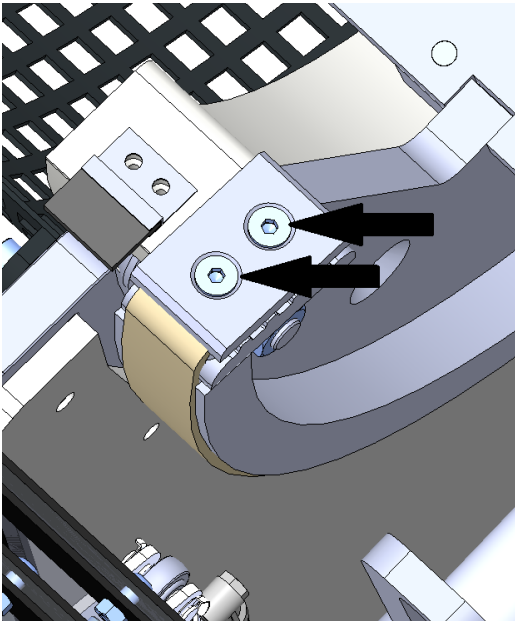


9.2.7 Yandaki resimde ok ile gösterilen yönde kayış aşağı çekilerek yerinden çıkarılır.

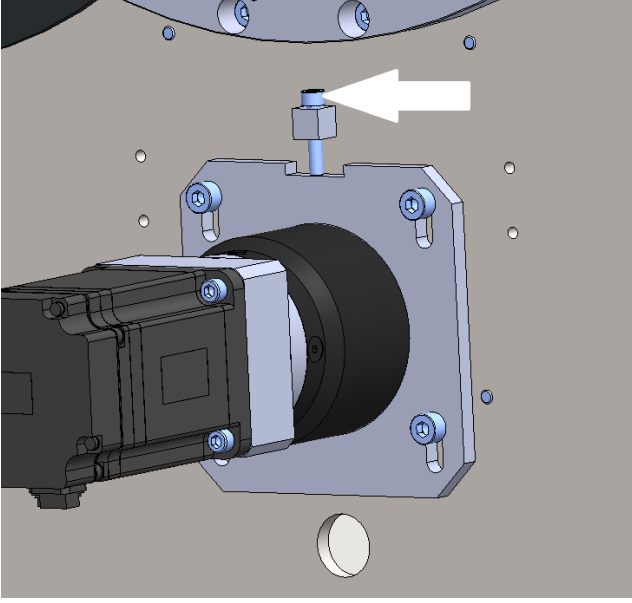
9.2.8 Çıkarılan eski kayışın her iki ucunda da bulunan toplam 4 adet bağlantı deliğinin aynıları yeni kayışta da açılır.

ÖNEMLİ

Sağlıklı bir bağlantı sağlanabilmesi için açılan deliklerde kaçıklık olmamasına dikkat edilmelidir.



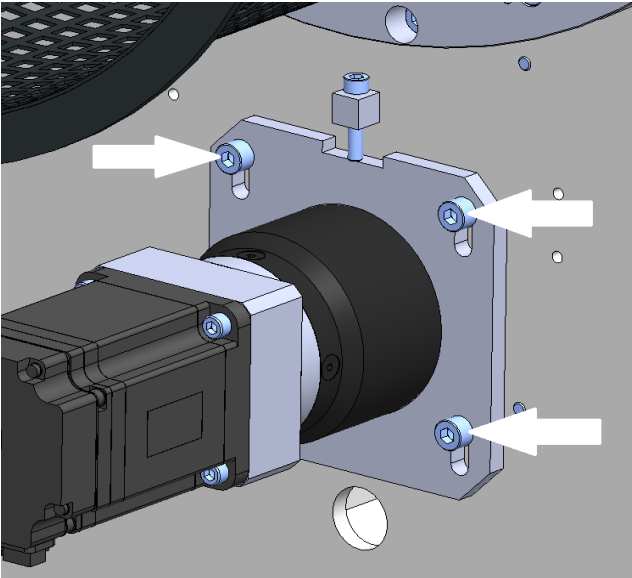
9.2.9 Yeni kayış yerine takılarak yanda gösterilen pabuçlar takılarak allen yardımıyla sıkılır.



9.2.10 Yandaki M6 cıvata allen yardımıyla sıkılarak kayışın gerdirilmesi sağlanır.

ÖNEMLİ

Kayışın aşırı gerdirilmemesine dikkat edilmelidir.



9.2.11 Yandaki M8 civatalar allen yardımıyla sıkılır ve muhafazalar yerine takılarak işlem tamamlanır.



9.2.12 hazır hale getirilir.

Yandaki home butonuyla makine referansa gönderilerek çalışmaya

	BAKIM PERİYODU							
Tek vardiyalı çalışma	A	B	C	D	E	F	G	H
Birden fazla vardiyaya karşılık gelen saatler		8	38	150	320	450	900	1800
TEMİZLİK								
Makinenin temizlenmesi		X						
Tanıtım etiketi ve led ışığın temizlenmesi	X							
Sensorlerin temizliği.	X							
YAĞLAMA								
Mengene arabalarının yağlanması						X		
Vidalı mil somunlarının yağlanması				X				
Döner tabla v yataklarının yağlanması				X				
Takım yağ seviyesi ölçümü ve kontrolü		X						
Şartlandırıcı ünitesi yağ seviyesi kontrolü			X					
MEKANİK BAKIM								
Triger kayış kontrolü							X	X
Elektrik panosunun fan kontrolü				X				
Kontrol ünitesi takım entegrasyonu kontrolü			X					X
Makine bağlantı elemanlarının tork kontrolü								X
Pistonların kontrolü				X				
Lineer arabaların ses kontrolü								X
Vidalı mil somunlarının ses kontrolü								X
Redüktörlerin ses kontrolü(PLPE090 MAX 60 dB - PLPE090 MAX 62 dB)								X
ELEKTRİKSEL BAKIM								
Switch kontrolleri							X	
Kablo Bağlantıların kontrolü								X
Güvenlik elemanlarının kontrolü				X				
PNÖMATİK BAKIM								
Şartlandırıcı bakımı			X					
Hava kaçağı kontrolü						X		

Açıklama:

A - Gerekliyse

B - Günlük

C - Haftalık

D - Aylık

E - Üç aylık periyot

F - Altı aylık periyot

G - Yıllık

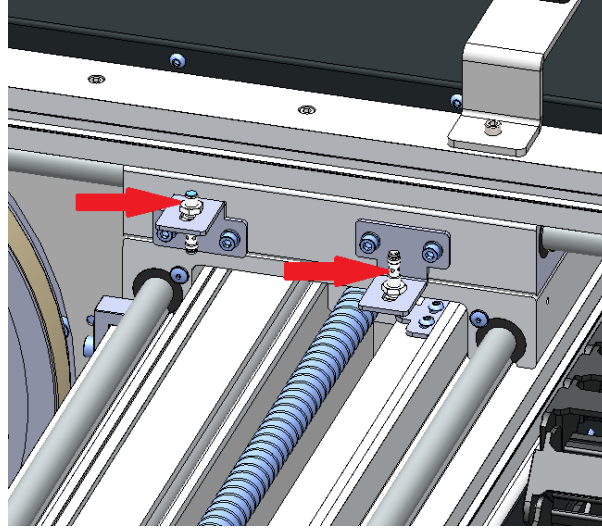
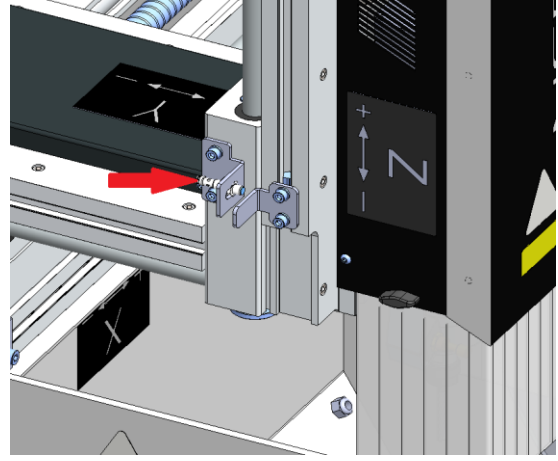
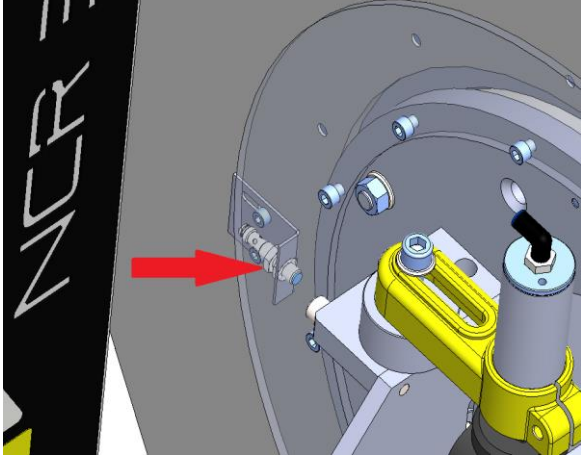
ÖNEMLİ

Periyodik bakım tablosunda uygulanması zorunlu tutulan maddelerin uygulanmaması durumunda makine garanti kapsamı dışında kalır.

9.3 TEMİZLİK

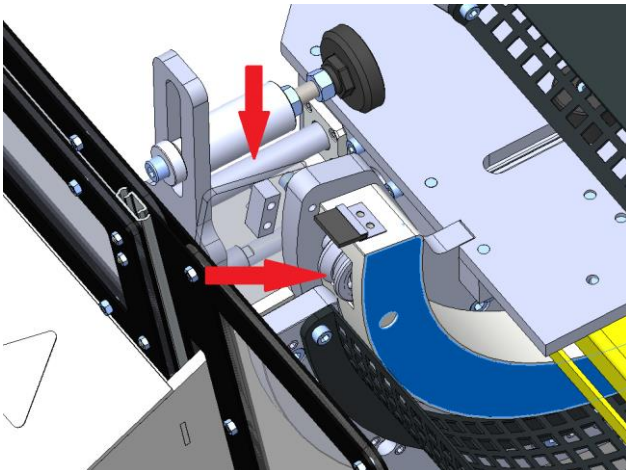
9.3.1 Sensörlerin Temizlenmesi

Aşağıda gösterilen sensörler iş bitiminde temiz bir bez yardımıyla silinmelidir.



9.4 YAĞLAMA

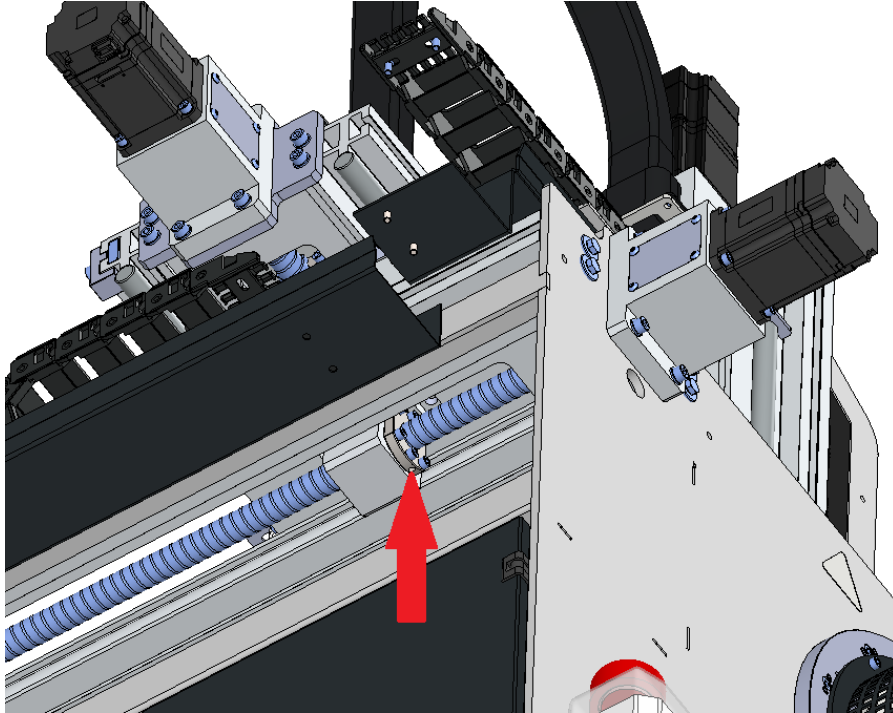
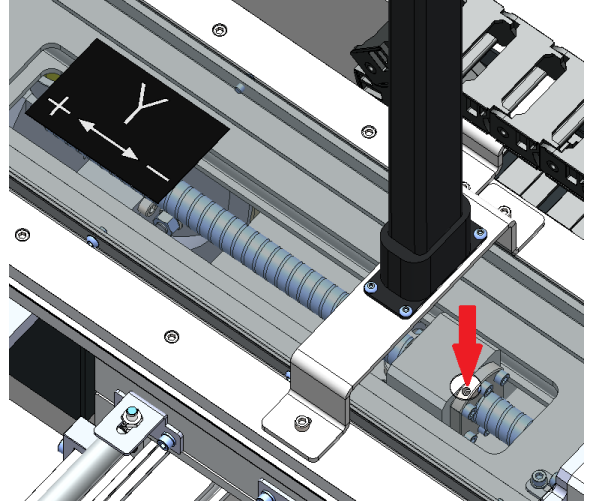
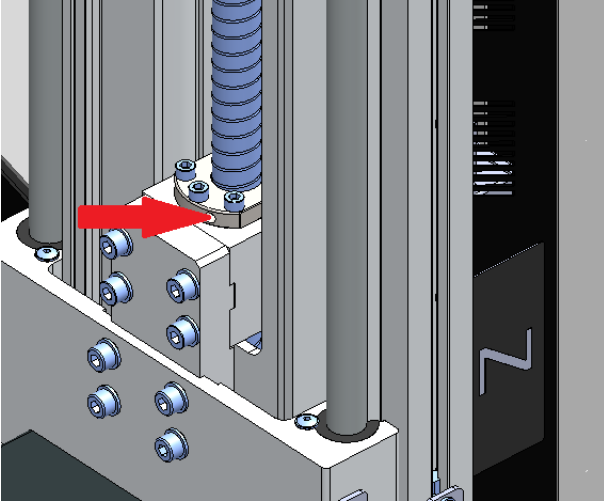
9.4.1 Rulman ve Mil Yağlaması

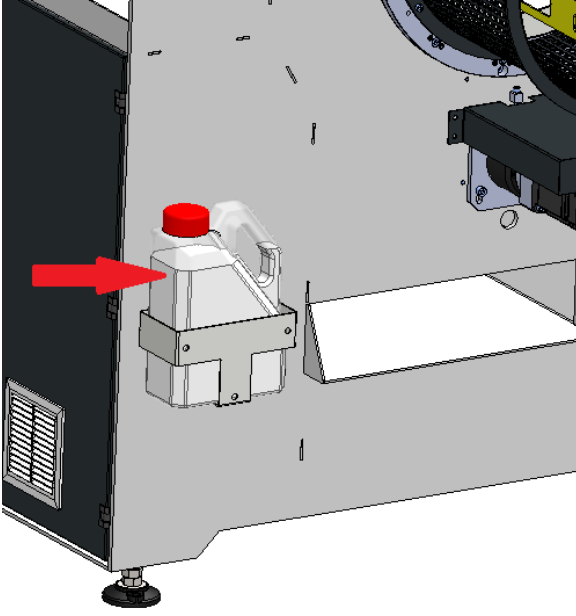


Yandaki resimde gösterilen rulman ve mil bir fırça yardımıyla gres yağı ile yağlanmalıdır.

9.4.2 X, Y, Z Eksen Vidalı Mil Somunlarının Yağlanması

Aşağıda gösterilen resimlerdeki vidalı mil somunlarında bulunan yağ deliklerinden gres pompası yardımıyla gres yağı basılmalıdır.

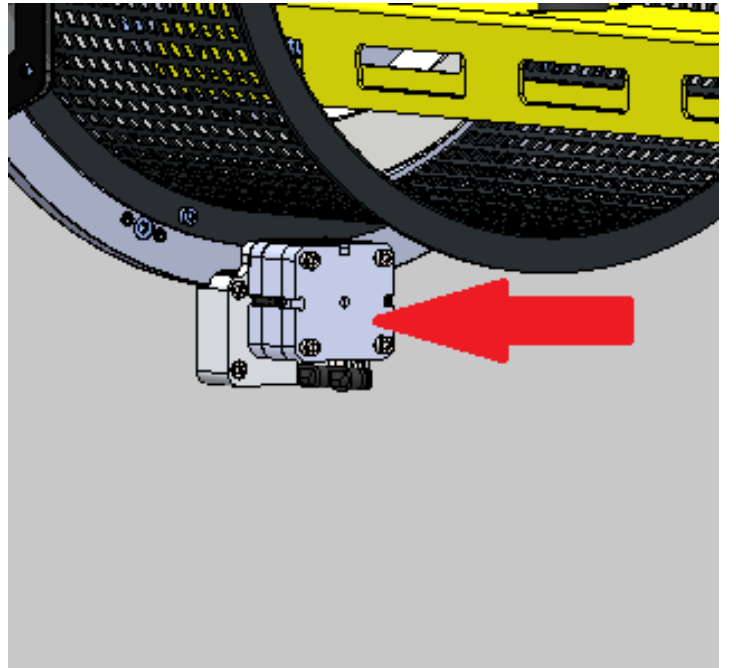
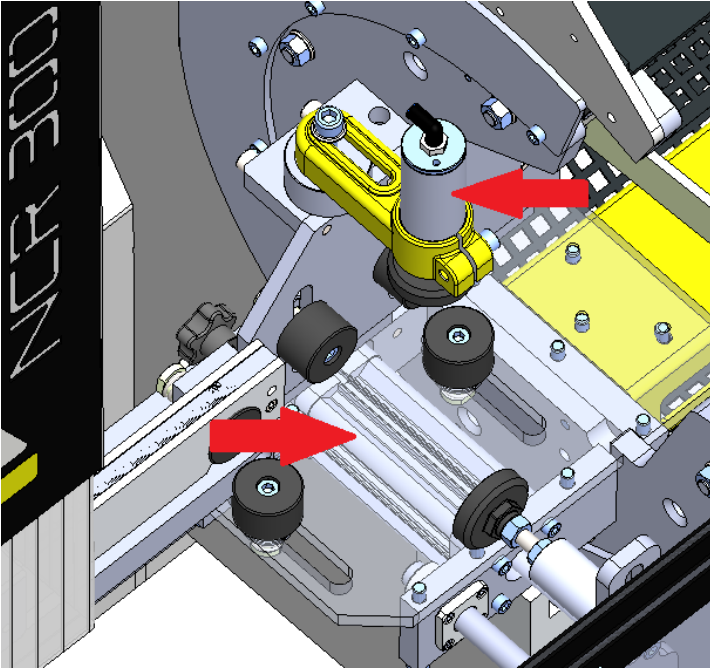




Yandaki resimde bulunan kesme yağı haznesi kontrol edilerek azaldığında takviye edilmelidir. (mobilmet 424)

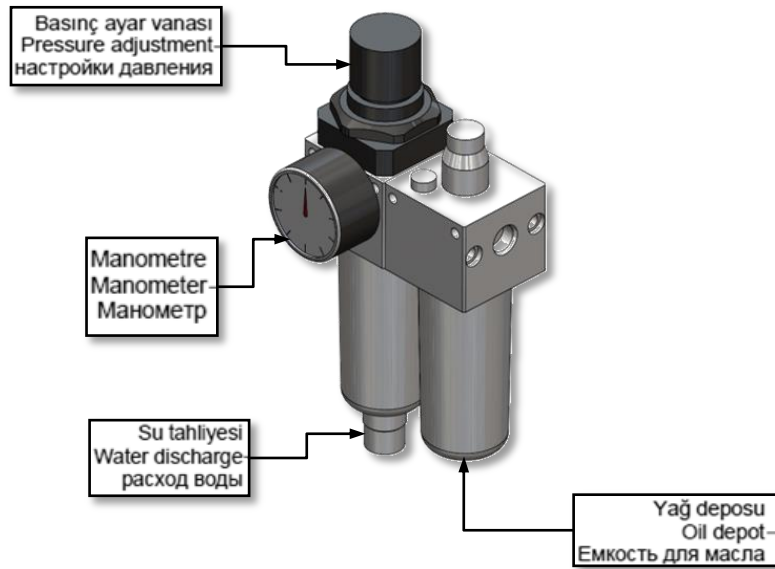
9.5 MEKANİK BAKIM

Aşağıdaki resimlerde bulunan pistonlar hava kaçağı ihtimallerine karşı kontrol edilmelidir.



9.6 PNÖMATİK BAKIM

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



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 “Resmi Tatil” kaynaklı gecikmeler olabilir.
- Yedek parça gönderimlerinde Kargo’den 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 iâşe 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 iâşe 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, iâşe masrafları ve servis ücreti alınır.

Garanti aşğıdaki 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.

C O N T E N T S

ENGLISH

EC Declaration of Conformity	2
Technical Features	3
Dimensions	4
Part List	5 & 13
Spare Part List	14 & 15
1. General Information	55
1.1 Introduction	55
1.2 Service Information	55
2. Safety	56 & 57
2.1 Safety Symbols and Their Meanings	56
2.2 Accident Prevention	56
2.3 General Safety Information	57
3. Definition of the Machine	58
4. Transport of the Machine	59
5. Installation of the Machine	60 & 62
6. Machine's Safety Information	63
7. Operation	64 & 75
8. Tool Reset	76 & 80
9. Maintenance	81 & 90
10. Warranty Conditions	91

1.1 Introduction

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

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

1.2 Service Information

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

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

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

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

AUTHORIZED TECHNICAL SERVICE CENTER ADDRESS

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



0216 312 28 28 Pbx.



0216 484 42 88



service@yilmazmachine.com.tr

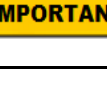


www.yilmazmachine.com.tr

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	➤ Voltage and frequency
➤ Machine model	➤ Date of purchase
➤ Description of the machine fault	➤ Name of dealer where machine was purchased
➤ Average daily operation period	

2.1 Safety Symbols and Their Meanings

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



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

2.2 Accidents Prevention



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

2.3 General Safety Information

- 2.3.1** The power cable should be led in such a way that nobody can step on it or nothing can be placed on it. Special care has to be taken regarding the inlet and outlet sockets.  
- 2.3.2** If the power cable should be damaged during operation, don't touch and unplug it. Never use damaged power cables.
- 2.3.3** Don't overload machines for drilling and cutting. Your machine will operate more safely with power supply in accordance with the stipulated values.
- 2.3.4** Use correct illumination for the safety of the operator. (ISO 8995-89 Standard The lighting of indoor work system)
- 2.3.5** Don't leave anything on the machine.
- 2.3.6** Don't use any materials other than those recommended by the manufacturer for cutting operations on the machine.
- 2.3.7** Ensure that the work piece is clamped appropriately by the machine's clamp or vice.
- 2.3.8** Ensure safe working position, always keep your balance. 
- 2.3.9** Keep your machine always clean for safe operation. Follow the instructions at maintenance and replacement of accessories. Check the plug and cable regularly. If damaged, let it replace by a qualified electrician. Keep handles and grips free of any oil and grease.
- 2.3.10** Unplug first, before conducting and maintenance works.
- 2.3.11** Ensure that any keys or adjustment tools have been removed before operating the machine.
- 2.3.12** If you are required to operate the machine outside, use only appropriate extension cables.
- 2.3.13** Repairs should be carried out by qualified technicians only. Otherwise, accidents may occur.
- 2.3.14** Before starting a new operation, check the appropriate function of protective devices and tools, ensure that they work properly. All conditions have to be fulfilled in order to ensure proper operation of your machine. Damaged protective parts and equipment have to be replaced or repaired properly (by the manufacturer or dealer).
- 2.3.15** Don't use machines with improper functioning buttons and switches.
- 2.3.16** Don't keep flammable, combustive liquids and materials next to the machine and electric connections.

NC CONTROLLED COPY ROUTER MACHINE

The new concept in copy routers, this single head copy router has the ability to program X, Y, Z and C coordinates with 4 axis servo controlled motors . It is used for the processing of slots for locks, drilling handles, hinges, espagnolette holes and opening water drain slot on PVC and aluminum profiles, this means no more template

GENERAL FEATURES :

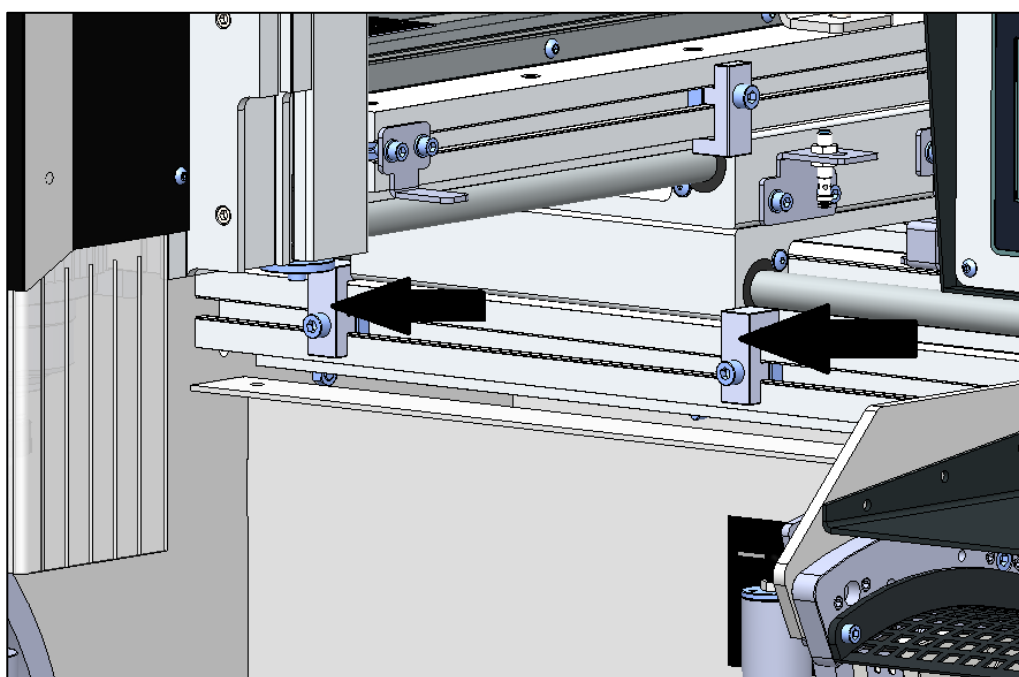
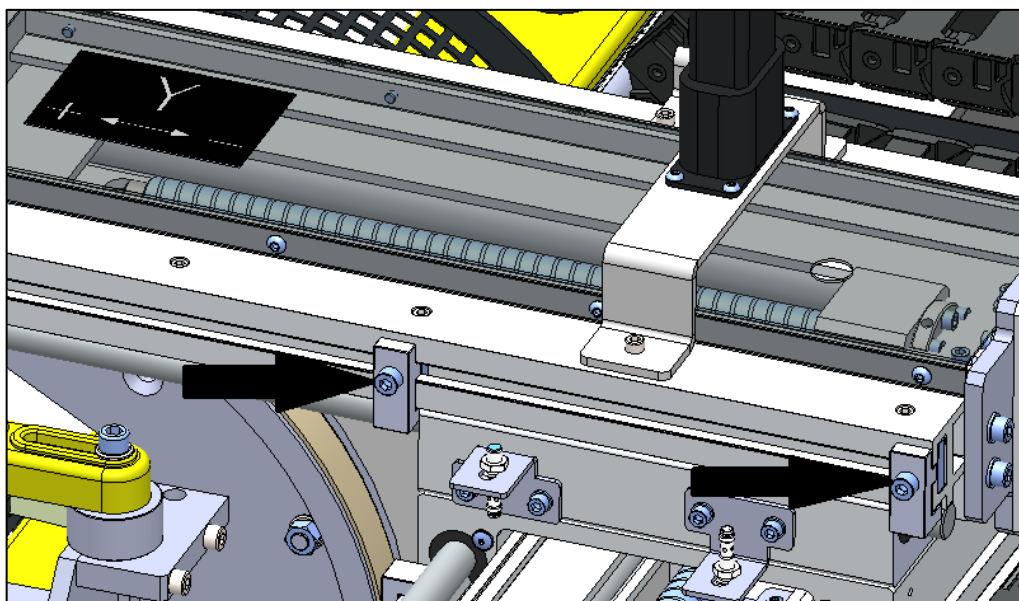
- Designed for the day to day operations on PVC, aluminum and low alloy materials the four surfaces of profiles at the same time
- Equipped with servo controlled table mechanism to stop the turning table and machining the profile in any angle among the 0°/90°/180°/270°
- Travel capacity X: 300 mm, Y: 120 mm, Z: 115 mm
- Profile clamping width (Wmax / Wmin): 120 X 30 mm
- Profile clamping height (Hmax. / Hmin.): 115 X 30 mm
- Profile clamping length: (Lmax. / L min.): 3000 X 400 mm
- ER 16 tool collets
- Equipped with variable speed spindle adjusted from 0 to 12000 rpm with 2.2 kW
- PLC control system
- Maximum processable profile thickness is 5 mm.
- Electronic and pneumatic breaking system for detaining falls of head and table

STANDARD EQUIPMENT

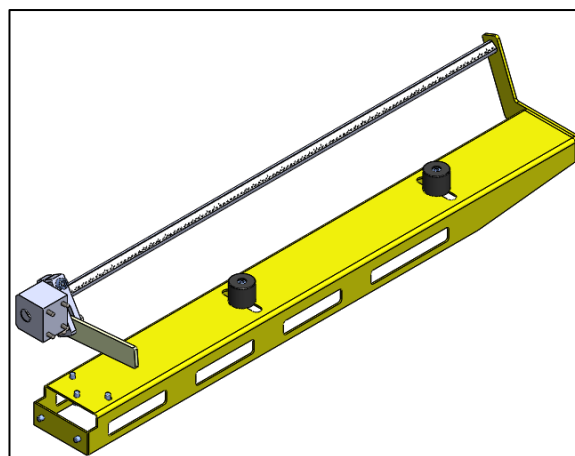
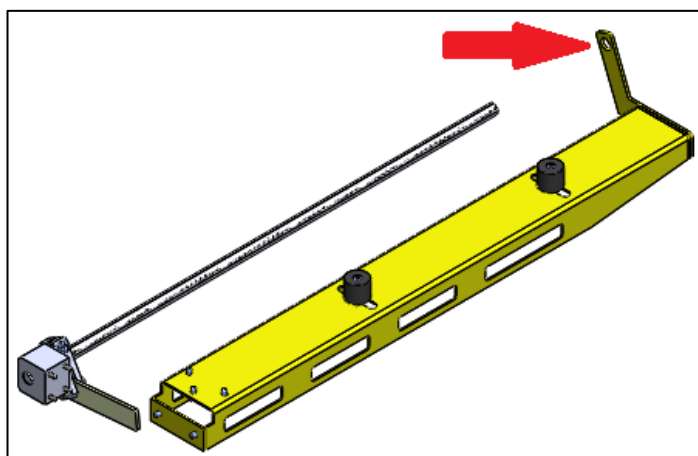
- Ø 8 mm x L 120 mm cutter bit
- 2 x horizontal and 2 x vertical clamps
- Spray tool lubrication system
- Air gun
- Left and right profile stops
- Service spanners (24 mm)
- Collet wrench
- LED lighting equipment

- 4.1 The transport should be done by qualified personnel only.** 
- 4.2** The machine should be transported by lifting with proper equipment (not touching the ground during the transport).
- 4.3** The Machine is delivered wrapped in nylon as packaging, unless other form of packing is agreed upon with the customer.
- 4.4** Movable parts on the machine should be fixed before carrying out the transport.
- 4.5** The machine size and weight measurements, given the technical specification sheet.

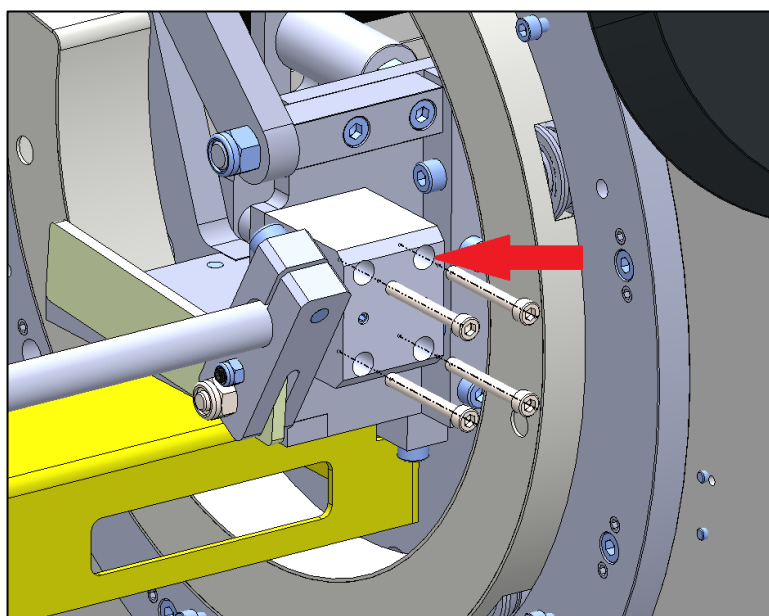
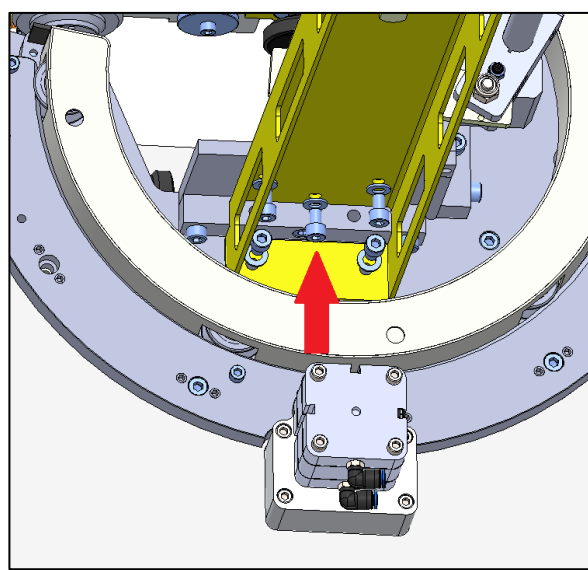
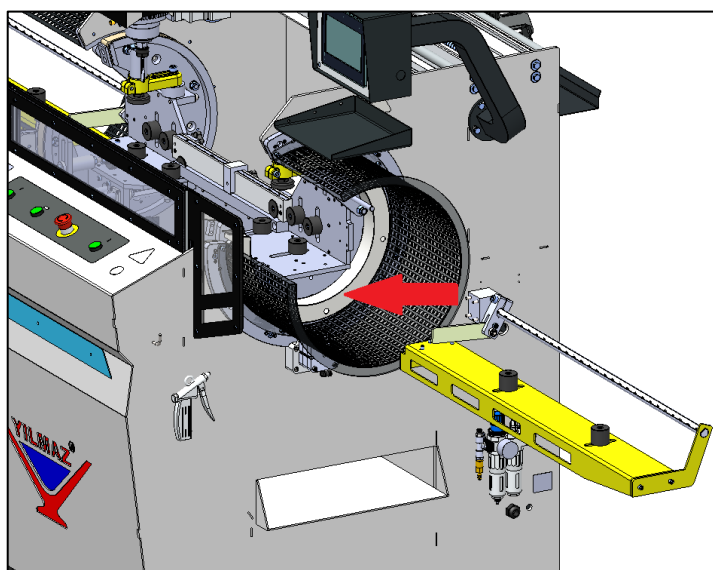
5.1 The fixing parts show by arrows in the below photo are removed with the allen.



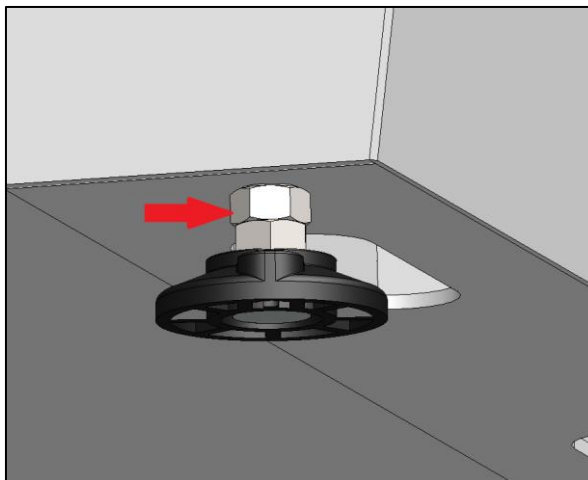
5.2 The unassembled conveyor parts provided in the box are mounted to each other as shown below.



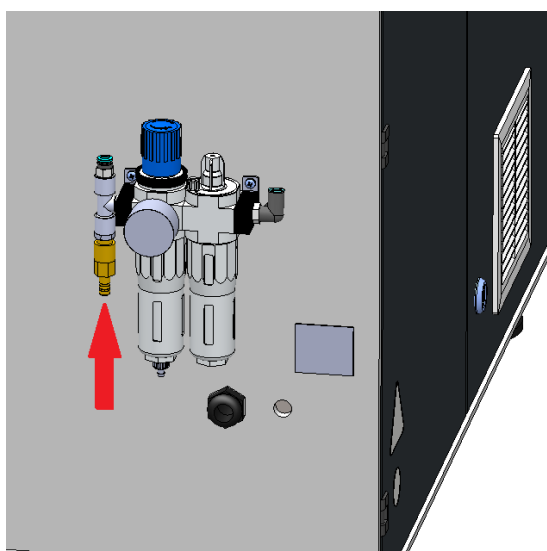
5.3 The conveyor group to be mounted are connected to machine through the bolts shown below.



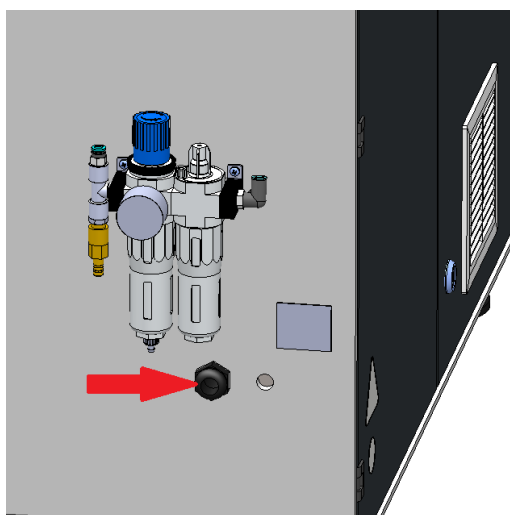
- 5.4** The nuts on the machine feet below should be moved with the help of a wrench and the water balance should be ensured to be on the balance.



- 5.5** The air connection of the machine should be 6 bar, from the part shown below.



- 5.6** The electrical connection of the machine should be 380V from the part shown below.



- 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 !...

6.1 Connecting to Power Source

- 6.1.1 Electrical connection must be made by a licensed electrician.
- 6.1.2 The power outlet socket on the machine should be available.
- 6.1.3 Plug the machine to a grounded socket.
- 6.1.4 Mains voltage of the machine is optional as 230 V 50 Hz or 400 V 50 Hz



- 6.1.5 Check the supply voltage. The source voltage must be in accordance with the data on the machine's label.
- 6.1.6 After electrical connection is made, machine must be operated in idle running and it must be controlled whether rotation directions of cutting tools are correct or not and if the rotation direction is wrong, appropriate connection must be made.
- 6.1.7 Air hose diameter should be minimum 10 mm.
- 6.1.8 Air pressure should be minimum 6 bar.



Press this button to move to reference page.



X AXIS

0,00 mm



Y AXIS

0,00 mm

Z AXIS

0,00 mm



T AXIS

0,00 °



SETTINGS

MANUAL

WORK

0

RESET ALARM



Press button to enable all axis take reference. When all axes are based, the screen will be as the following.

**X AXIS**

0.00 mm

Z AXIS

228.70 mm

**Y AXIS**

-133.46 mm

T AXIS

0.00 °



SETTINGS

MANUAL

564417

WORK

RESET ALARM

In case of any problem, the problem will be seen in alarm line at the bottom. Settle the problem and press **RESET ALARM** button.



This button enables to log off the program.

SETTINGS

Move to the settings page by using SETTINGS button. The values here are the references that the machine takes. Machinery will take the data not entered in the work page from this page.

WORK SETTING

TOOL DIAMETER : 8 mm

TOOL BROACH : 0.5 mm

VELOCITY FREE : 100 mm/s

VELOCITY WORK : 27 mm/s

VELOCITY DRILL : 10 mm/s

ACC RATE : 3.0 x

DEC RATE : 2.5 x

COOLING : ON

VELOCITY TABLE : 50 mm/s

ACC RATE : 1.5 x

DEC RATE : 1.5 x

WAIT OFFSET : 5 mm

SAFE OFFSET : 20 mm

Z TAKOZ : 20.0 mm

Y TAKOZ : 20.0 mm

Settings 2

<<<

RESET ALARM

TOOL DIAMETER : 8 mm

Enter the diameter of the tools connected.

TOOL BROACH : 0.5 mm

Enter the pool discharge data here.

VELOCITY FREE : 100 mm/s

Enter the velocity requested on idle mode of the machinery.

VELOCITY WORK : 27 mm/s

Enter the velocity of the machinery during the process.

VELOCITY DRILL : 10 mm/s

Enter the velocity of the machinery during drill.

ACC RATE : 3.0 x

It shows the acceleration coefficient of the cutting tool during

acceleration.

DEC RATE : 2.5 x

It shows the deceleration coefficient of the cutting tool during

deceleration.

COOLING : ON

It is used for making cooling water active or passive.

VELOCITY TABLE : 50 mm/s

Enter the velocity of the panel here.

ACC RATE : 1.5 x

It shows the acceleration rate of the panel.

DEC RATE : 1.5 x

It shows the deceleration rate of the panel.

WAIT OFFSET : 5 mm

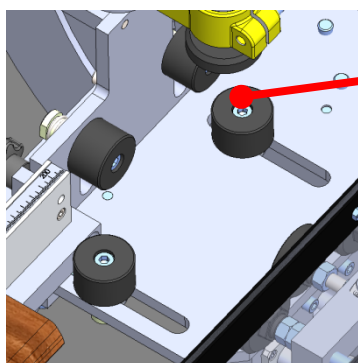
It shows how high the cutting tool will reach over the profile while switching from one process to another.

SAFE OFFSET : 20 mm

It shows how high the cutting tools will decelerate over the profile on idle mode.

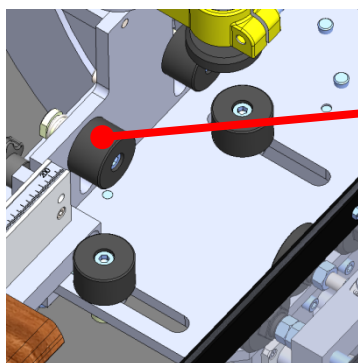
Z TAKOZ : 20.0 mm

Enter the the thickness of the wedge where the profile is placed onto Z axis.

**Z WEDGE**

Y TAKOZ : 20.0 mm

Enter the the thickness of the wedge where the profile is placed onto Y axis

**Y WEDGE**

<<<

This button is used to go back.



X AXIS

0.00 mm

Z AXIS

228.70 mm



Y AXIS

-133.46 mm

T AXIS

0.00 °



SETTINGS

MANUAL

WORK

564417

RESET ALARM

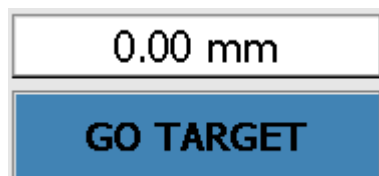
MANUAL

With this button, the screen for manual controls is displayed.

X AXIS		Y AXIS		Z AXIS		T AXIS	
0.00 mm		-133.46 mm		228.70 mm		0.00 °	
←	→	↑	↓	↑	↓	↑	↓
0.00 mm		0.00 mm		100.00 mm		180.00 °	
GO TARGET		GO TARGET		GO TARGET		GO TARGET	
VEL :	5 mm/s	VEL :	25 mm/s	VEL :	50 mm/s	VEL :	25 °/s
ACC :	5 mm/s ²	ACC :	5 mm/s ²	ACC :	5 mm/s ²	ACC :	5 °/s ²
							Home Offset
<<<						RESET ALARM	



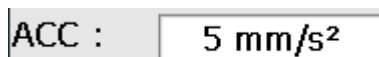
It allows going back and forward to the desired point on the profile.



When a value is entered here, it allows cutting tool to go to the desired distance.



This shows manual rate. If no value is entered, machinery takes reference rate in the setting.



This shows acceleration and deceleration rate. If no value is entered, the machinery takes reference rate in the settings.



X AXIS

0.00 mm

Z AXIS

228.70 mm



Y AXIS

-133.46 mm

T AXIS

0.00 °



SETTINGS

MANUAL

564417

WORK

RESET ALARM

WORK

Use this button to move to work page and macro program making page.

The screenshot shows the machine control interface. At the top right, it displays 'V*: 1.00'. Below this is a large empty area. A horizontal red line is visible. Below the red line, there is a row of buttons: '+', '0', '-', '↑', '↓', '←', '→', 'Download', 'New', 'Open', and 'Save'. Below these buttons is a table with columns: Id, Stock_I, Stock_O, Pr_Typ, Width, Height, Wait_O, Safe_O, Vel_Fr, Vel_Wc, Vel_Da, Vel-Ta, and A. The first row of the table contains '(null)', '(null)', '(null)', 0, 0, 0, 0, 0, 0, 0, 0, 0, 0. Below the table is a row of buttons: 'Add Group', 'Add/Edit Macro', 'PA 0', 'PA 90', 'PA 180', 'PA 270', and 'RESET ALARM'. At the bottom left, there is a '<<<' button and a text input field.

CHOOSING A PROGRAM IN THE LIST

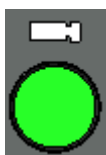
Press **Open** button.

The screenshot shows the machine control interface with the 'Open' button highlighted. A list of programs is displayed in a scrollable area, including: 'akpa kanat pvc çift eksen k', 'akpa kasa s.tahliye acma', 'akpa kaset kol yuvasi', 'akpa rwt 55 çakirkol', 'akpa rwt 55 si çift eksen k', 'akpa tek açılım kol çakir', 'apka_kanat_çift_eksen', 'asaş hibe şibe kasa dış su t', 'asaş hibe şibe kasa iç su tah', and 'asaş dışa açılan kollu kilit'. Below the list, there are buttons for 'X', 'OK', 'Download', 'New', 'Open', and 'Save'. The table and other controls are the same as in the previous screenshot.

After choosing the program in the list, press

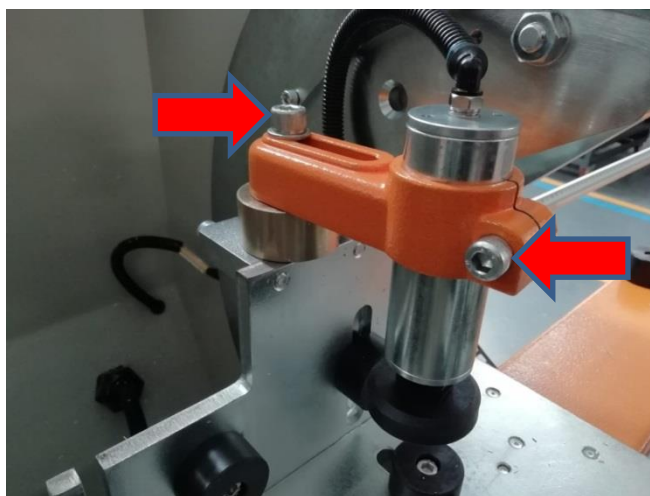
Download

button and then “ok” button and download the program.

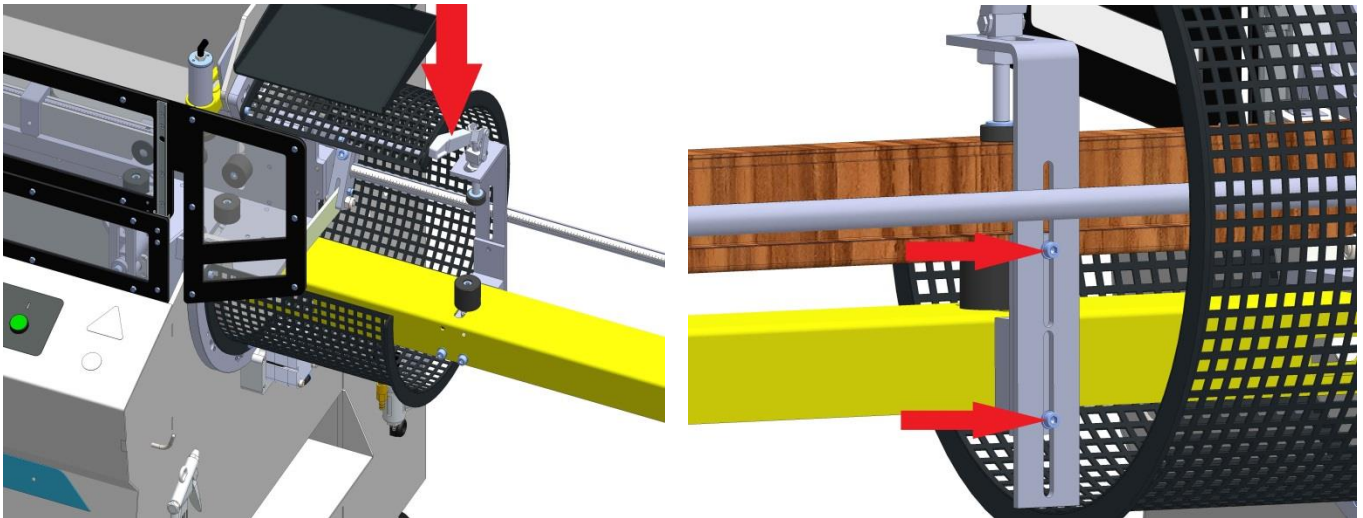


Place the profil as in the Picture and press

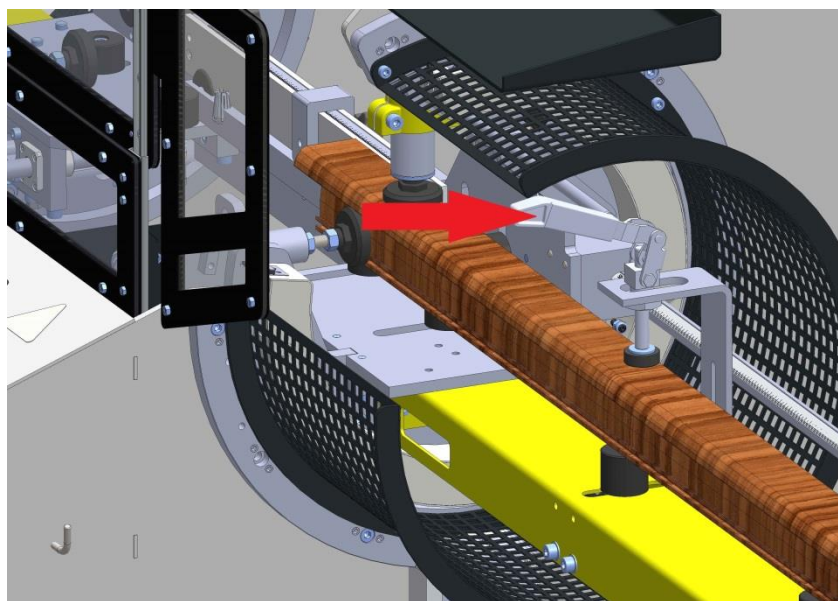
button to compress the profile.



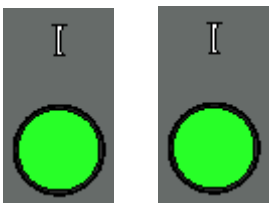
In order to compress the profile, the bolts like the ones in the picture are loosened with the help of Allen and clamp should be positioned accordingly.



Loosen rear bolts 2 mm prior to clamp's lowest position, clam slides the slots until the shoe touches the profile, rear bolts tighten.



Then the clamp is locked.



Press double hand button. Protective lid moves upwards and machine starts processing.

When the process is over, the protective lid of the machinery moves down and machinery passes onto stand by position for the placement of other profile. The next profile is placed and the same procedure is repeated.

P6 DAIRE 

Choose the size of process.

C:

Enter the diameter of the circle here.

X:

Y:

Z:

A:

Enter the geometrical location of the circle.

DEPTH :

Enter the depth of the circle processed on the profile.

STEP :

This shows how many meters will be taken in each step of the process.

TOOL :

This shows the diameter of the cutting tool used for the process.

MACRO F :

This shows the feed rate of the cutting tool.

DIRECTION:

It shows the processing direction of the cutting tool. If this is "0", then cutting direction is clockwise; if it is "1" it is counter clockwise.

ÖNEMLİ

This section should be set according to the cutting direction of the tool. Otherwise, the cutting tool will not work or may get broken.

BOŞALTMA :

This shows drainage value of the pool.

PART ANGLE (PA) :

It shows the rotation angle of the panel.

Add Macro

After all values are entered, press this button to save the macro.

Edit Macro

When changes are made in a macro previously written, press this button to save.

Delete Macro

It is used to delete a macro.

PA 0

PA 90

PA 180

PA 270

This shows on which surface macros in the program are made.

Save

This button is used to save the settings. When pressed, the screen where other features of the profile are entered.

FILE NAME :	asaş_dışa_açılan_kollu_kilit30	HEIGHT :	65.0	WIDTH :	115.0	Save File	V*: 1.00		
STOCK NAME :	r	Z_TAKOZ :	20.0	Y_TAKOZ :	0.0	Delete File			
STOCK CODE :	r55	WAIT OFFSET :	10.0	SAFE OFFSET :	40.0	X			
VEL_FREE :	150.0	VEL_WORK :	25.0	VEL_DALMA :	8.0	VEL_TABLA :		40.0	Save Group
ACC_RATE :	3.0	DEC_RATE :	3.0	TOOL_DIA :	5.0	T_BROACH :		0.0	Delete Group

+	0	-	↑	↓	←	→	Download	New	Open	Save
---	---	---	---	---	---	---	----------	-----	------	------

MACRO	P1 DÜZ KANAL	L:	180.0	X:	60.0	Add Macro	Add Group
▲		W:	16.0	Y:	44.0	Edit Macro	Add/Edit Macro
5.0		Z:	95.0	Delete Macro	PA 0 PA 90 PA 180 PA 270 RESET ALARM		
▼		A:	0.0				
		PART ANGLE (PA) :	90.0				
DEPTH :	15.0	TOOL :	4.0	DIRECTION:	0.0	X	
STEP :	15.0	MACRO F :	8	BOŞALTMA :	0.0		

FILE NAME :	asaş_dışa_açılan_kollu_kilit30
STOCK NAME :	r
STOCK CODE :	r55

In this section, the name of the file to be saved, the name of the stock and stock code are entered.

VEL_DALMA : 8.0

The desired drill velocity of the machinery is entered here.

VEL_TABLA : 40.0

The rotation rate of the panel is entered here.

HEIGHT : 65.0

Enter the height of the profile here.

WIDTH : 115.0

It shows the width of the profile.

Save File

This button allows all data is saved in the memory

Save Group

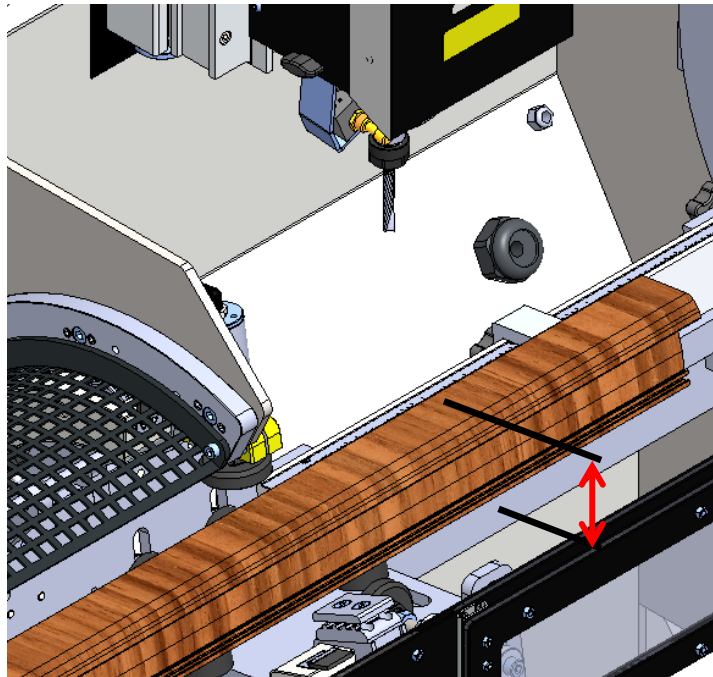
This button allows all data entered to be saved as macro group.

IMPORTANT

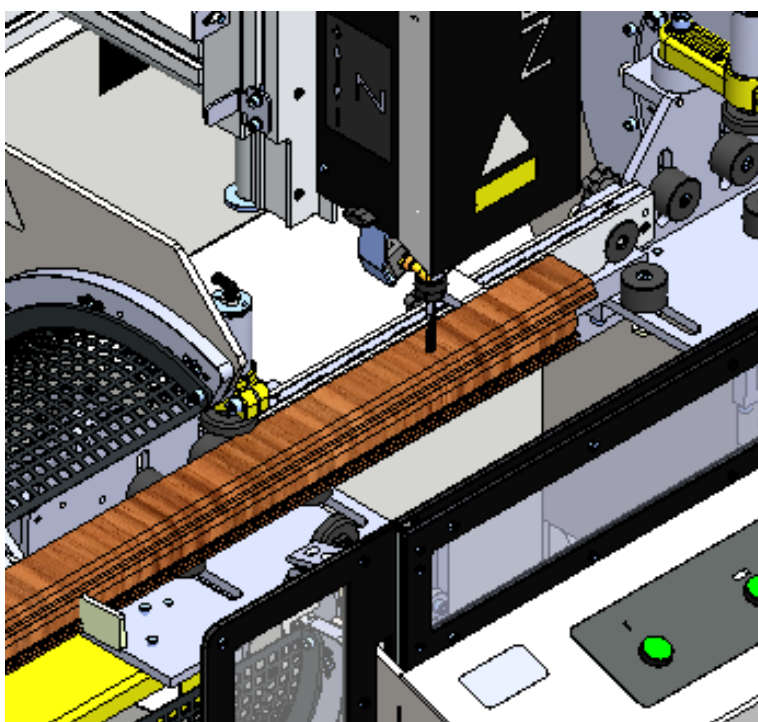
When a tool change is made for any reason, the tool must be reset. Three different axes, which are X, Y, Z axes, are reset. The cutting tool must not be operated during reset.

8.1 Z AXIS RESET

- 8.1.1** As shown below, a flat profile is placed in the machine and the measure between the top surface of the profile and the platform is measured with the help of a caliper.



- 8.1.2** The machine is operated in manual mode and lowered until the tool touches the part surface.



Home Offset

8.1.3 When tool touches to the profile, button is pressed and “3461” is entered to the screen.

MAX 99999 MIN 0 0 X

Clear

7 8 9

4 5 6

1 2 3

0 . +/-

Cancel

Enter

Z AXIS 228.70 mm

T AXIS 0.00 °

100.00 mm 180.00 °

GO TARGET GO TARGET

EL : 50 mm/s VEL : 25 °/s

CC : 5 mm/s² ACC : 5 °/s²

Home Offset

<<<

RESET ALARM

SET POSITION

8.1.4 The measured profile height is written to the space shown below and button is pressed.

X AXIS 0.00 mm

Y AXIS -133.46 mm

Z AXIS 228.70 mm

T AXIS 0.00 °

0.00 mm 0.00 mm 100.00 mm -90.00 °

GO TARGET GO TARGET GO TARGET GO TARGET

X AXIS OFFSET 0.00 mm

Y AXIS OFFSET -4.00 mm

Z AXIS OFFSET 87.00 mm

T AXIS OFFSET 0.00 °

-178.36 mm -133.46 mm 228.70 mm 180.83 °

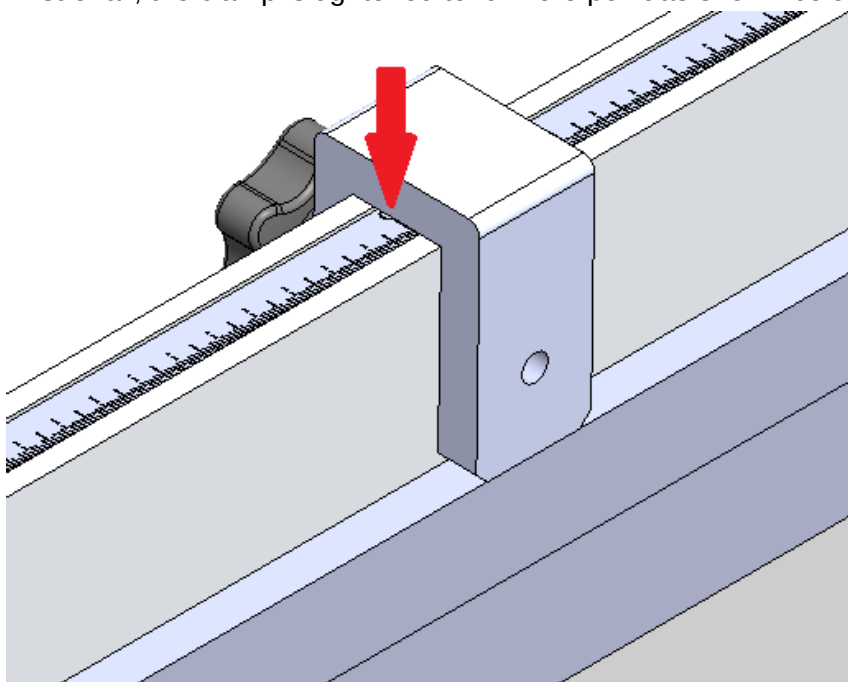
SET POSITION SET POSITION SET POSITION SET POSITION

<<<

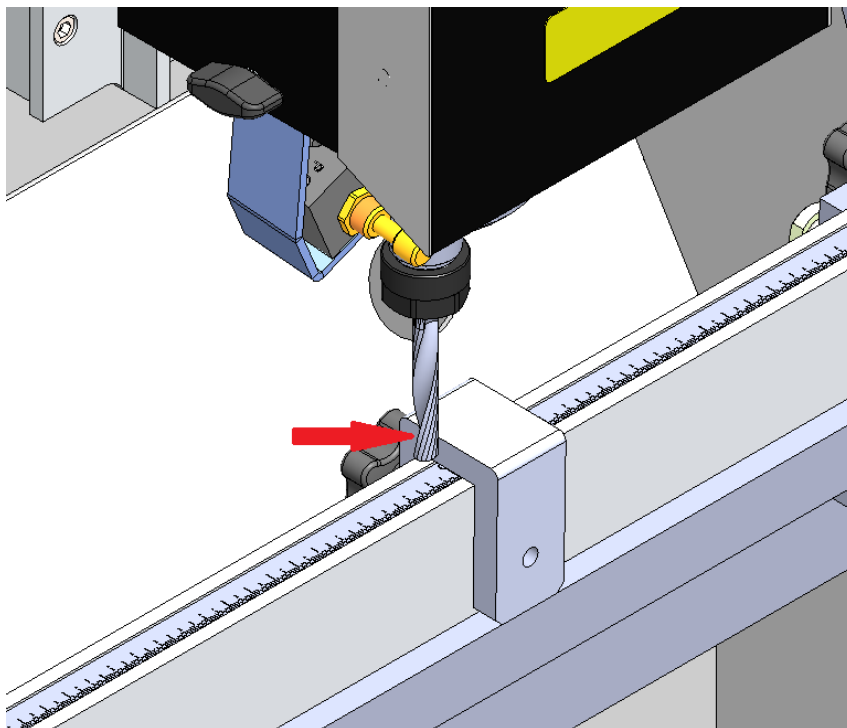
RESET ALARM

8.2 X AXIS RESET

8.2.1 First of all, the clamp is tightened to full zero point as shown below.



8.2.2 The machine is operated in the manual mode so that the tool touches the side surface of the measuring vice indicated below.



Home Offset

8.2.3 button is pressed when the tool is touched to the side surface, and the half of the tool diameter is typed as negative to the space shown by arrow below. (For example; is a tool

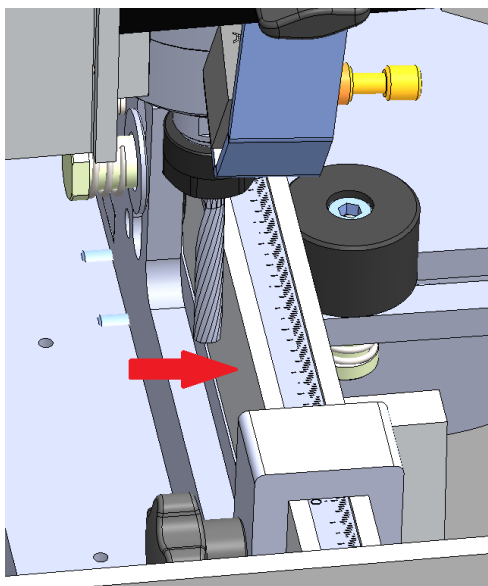
SET POSITION

with 10 mm diameter is used, “-5” is typed to this space.) button is pressed on.

X AXIS	Y AXIS	Z AXIS	T AXIS
0.00 mm	-133.46 mm	228.70 mm	0.00 °
← →	↑ ↓	↑ ↓	↑ ↓
0.00 mm	0.00 mm	100.00 mm	-90.00 °
GO TARGET	GO TARGET	GO TARGET	GO TARGET
X AXIS OFFSET	Y AXIS OFFSET	Z AXIS OFFSET	T AXIS OFFSET
0.00 mm	-4.00 mm	87.00 mm	0.00 °
-178.36 mm	-133.46 mm	228.70 mm	180.83 °
SET POSITION	SET POSITION	SET POSITION	SET POSITION
<<<			RESET ALARM

8.3 Y AXIS RESET

8.3.1 The machine is operated in the manual mode and touched to the surface shown below.



Home Offset

8.3.2 When the tool touches to the side surface **Home Offset** button is pressed, and the half of the tool diameter is typed as negative to the space shown by arrow below. (For example; is a tool with

SET POSITION

10 mm diameter is used, “-5” is typed to this space). **SET POSITION** button is pressed.

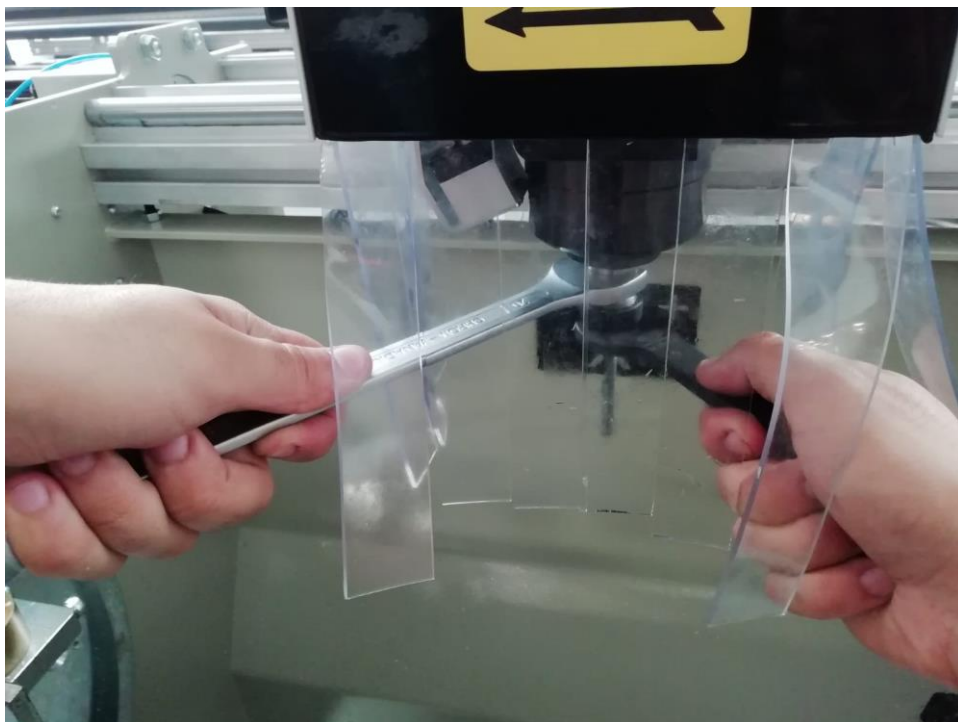
X AXIS	Y AXIS	Z AXIS	T AXIS
0.00 mm	-133.46 mm	228.70 mm	0.00 °
← →	↑ ↓	↑ ↓	↑ ↓
0.00 mm	0.00 mm	100.00 mm	-90.00 °
GO TARGET	GO TARGET	GO TARGET	GO TARGET
X AXIS OFFSET	Y AXIS OFFSET	Z AXIS OFFSET	T AXIS OFFSET
0.00 mm	-4.00 mm	87.00 mm	0.00 °
-178.36 mm	-133.46 mm	228.70 mm	180.83 °
SET POSITION	SET POSITION	SET POSITION	SET POSITION
<<<			RESET ALARM

9.1 Replacement the cutting tool

9.1.1 The power supply and switchboard of the machinery is turned off.



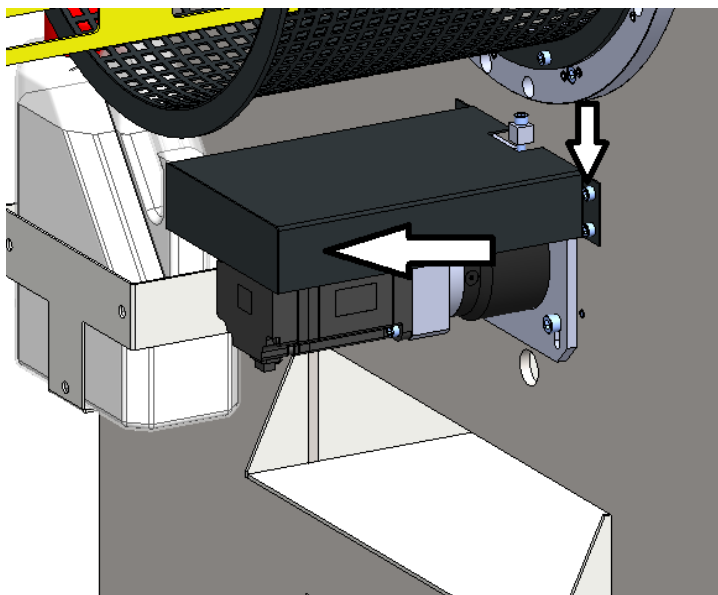
9.1.2 Use spanners of 20 and 25 delivered with the machine to disassembly the keys.



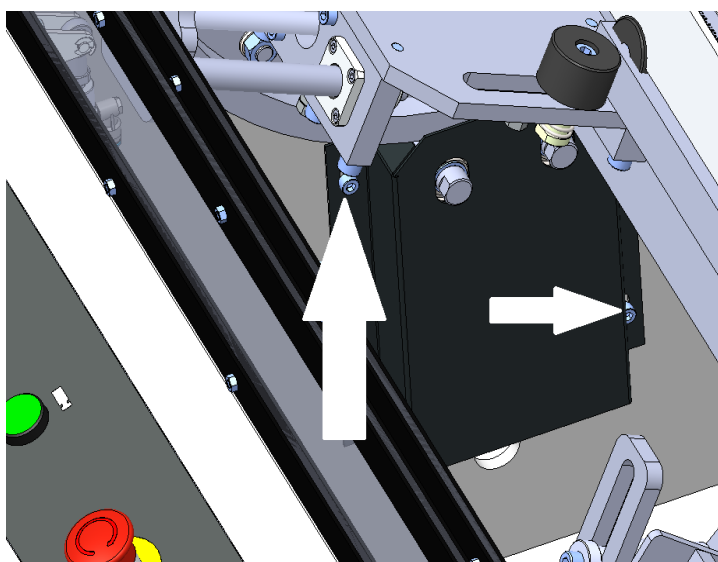
9.1.3 Place the spanners as shown in the picture and loose the keys in opposite directions. Please pay attention so that the cutting tool may not come off.

9.1.4 Replace the cutting tool and complete the procedure by applying it to the opposite way.

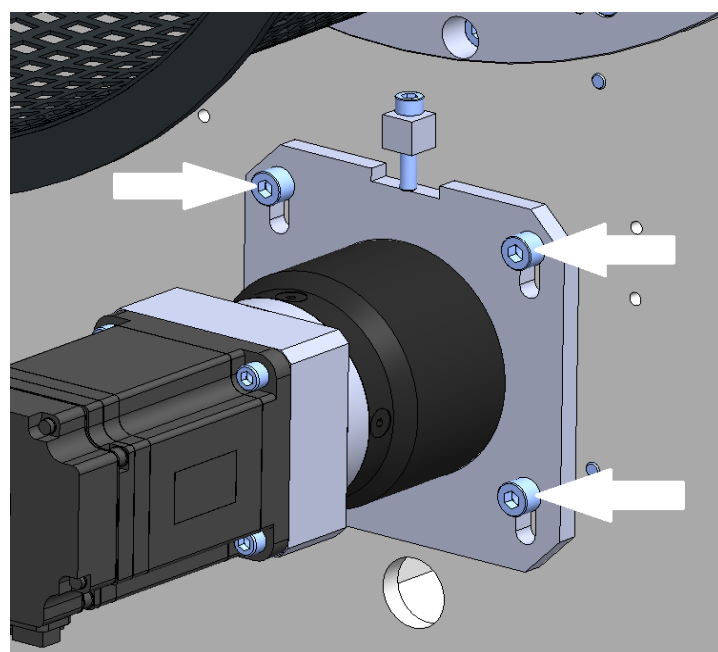
9.2 Belt change



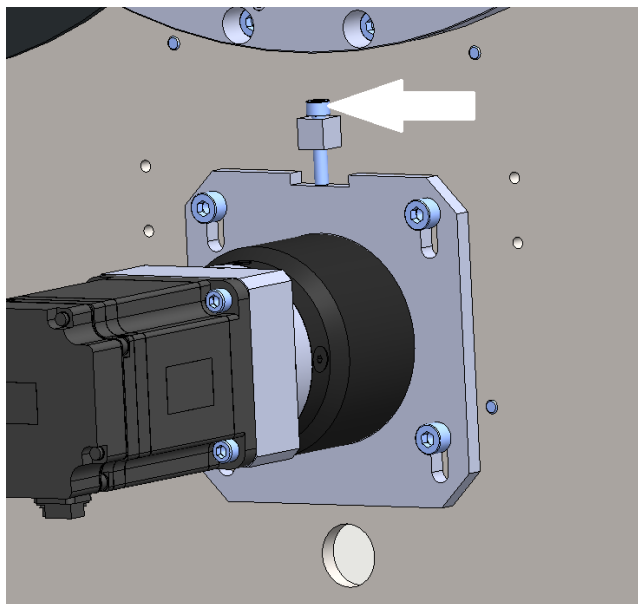
9.2.1 The M6 bolts indicated by arrows on the next photo are removed with the help of the allen and removed from the housing.



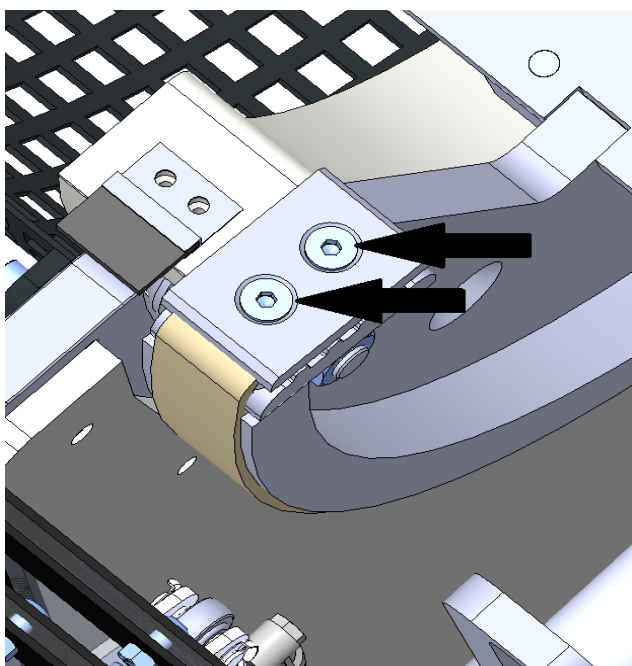
9.2.2 The M6 bolts indicated by arrows on the next photo are removed with the help of the allen and the other housing is also removed.



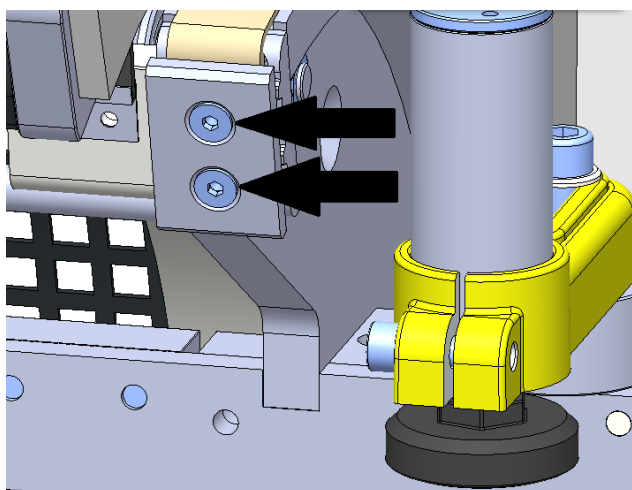
9.2.3 The M8 bolts indicated by arrows on the next photo are untightened with the help of the allen.



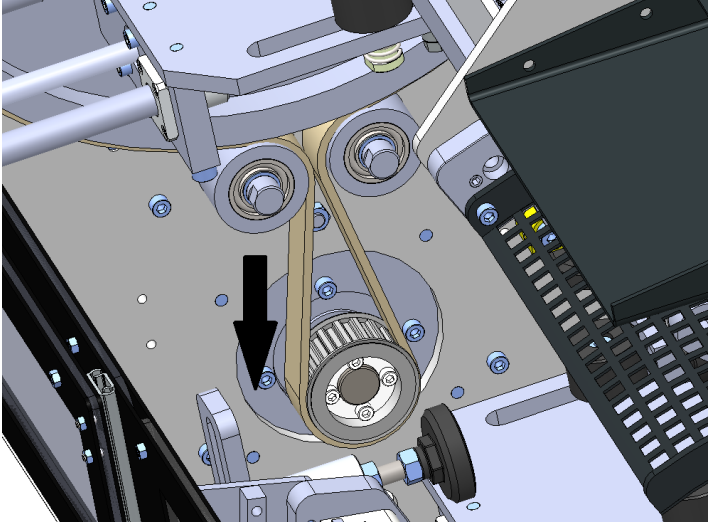
9.2.4 The M6 bolts indicated by arrows on the next photo are untightened up to end with the help of the allen.



9.2.5 The M6 bolts indicated by arrows on the next photo are removed and the shoe is removed.



9.2.6 The M6 bolts indicated by arrows on the next photo are removed and the other shoe is removed.

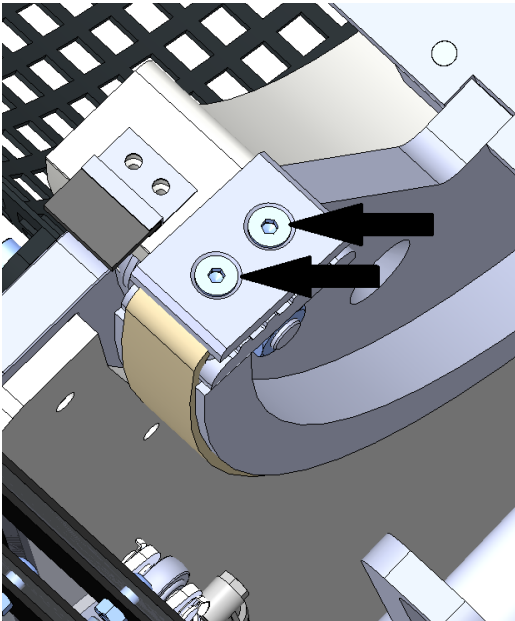


9.2.7 The belt is pulled down towards the direction shown by the arrow in the next photo and removed.

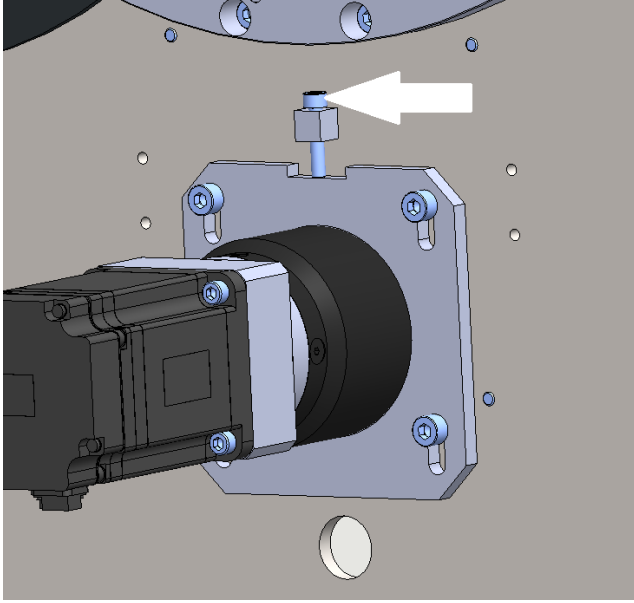
9.2.8 A total of the same 4 connection holes on both ends of the removed old belt are opened in the new belt.

ÖNEMLİ

Please make sure that there is no leakage in the holes for a proper connection.



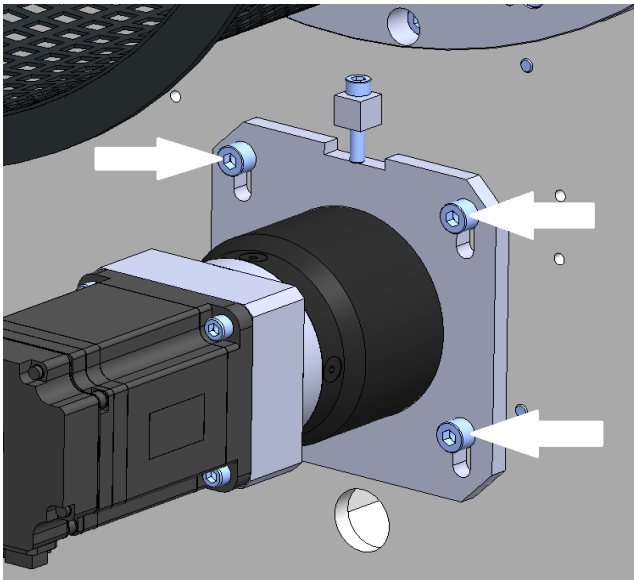
9.2.9 The new belt is mounted its place and the shoes shown in the next photo is mounted and tightened with the help of allen.



9.2.10 The M6 bolts in the next photo is tightened with allen and the belt is tightened.

ÖNEMLİ

Please do not make the belt overtightened.



9.2.11 The M8 bolts in the next photo is tightened with the allen and the housings are placed into its place and the operation is completed.



9.2.12 The machine is sent to reference with the home button in the next phot and it made ready for operation.

	MAINTENANCE PERIOD							
One shifted work	A	B	C	D	E	F	G	H
Hours corresponding to more than one shift		8	38	150	320	450	900	1800
CLEANING								
Cleaning the machine		X						
Cleaning of identification label and led lights	X							
Cleaning sensors.	X							
LUBRICATION								
Lubrication of vise cars						X		
Axis libays and screw shaft nuts				X				
Lubrication of turntable v bearings				X				
Tool oil level measurement and control		X						
Conditioning unit oil level control			X					
MECHANICAL MAINTENANCE								
Timing belt control							X	X
Fan control of electrical panel				X				
Control Unit team integration control			X					X
Torque control of machine fasteners								X
Control of Pistons				X				
Audio control of linear cars								X
Audio control of screw shaft nuts								X
Audio control of reducers (PLPE090 MAX 60 dB-PLPE090 MAX 62 dB)								X
ELECTRICAL MAINTENANCE								
Switch controls							X	
Control of cable connections								X
Control of security elements				X				
PNEUMATIC MAINTENANCE								
Conditioning maintenance			X					
Air leakage control						X		

Description:

A - If required

B-Daily

C-Weekly

D-Monthly

E-Quarterly period

F - Six-month period

G-Annual

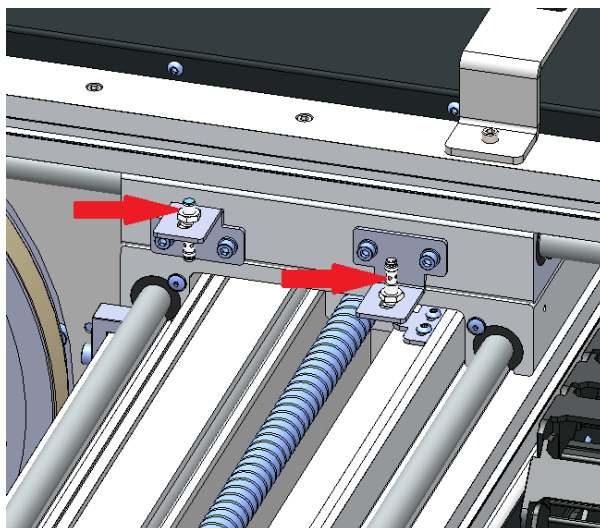
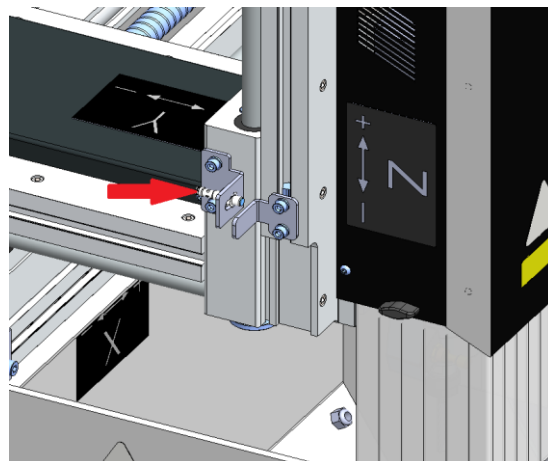
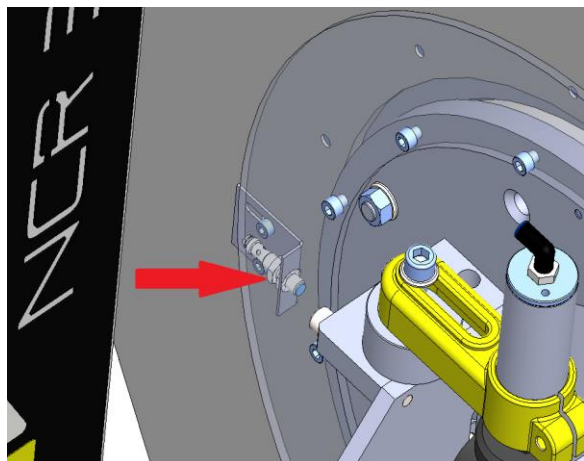


The machine is not covered by the warranty if the required items in the periodic maintenance table are not applied

9.3 CLEANING

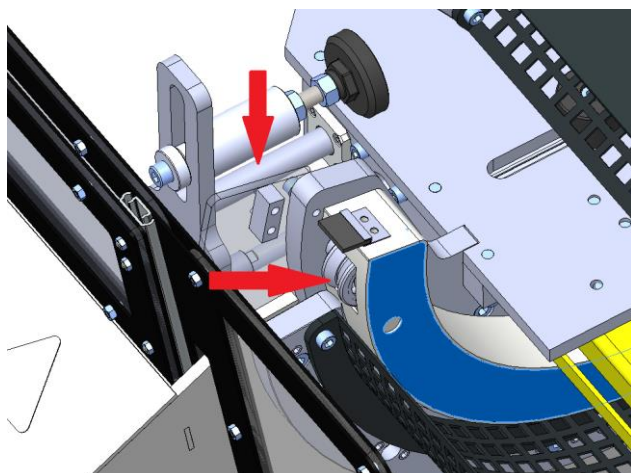
9.3.1 Cleaning of the sensors

The following sensors shown below should be wiped with clean cloth after the operation.



9.4 LUBRAICATION

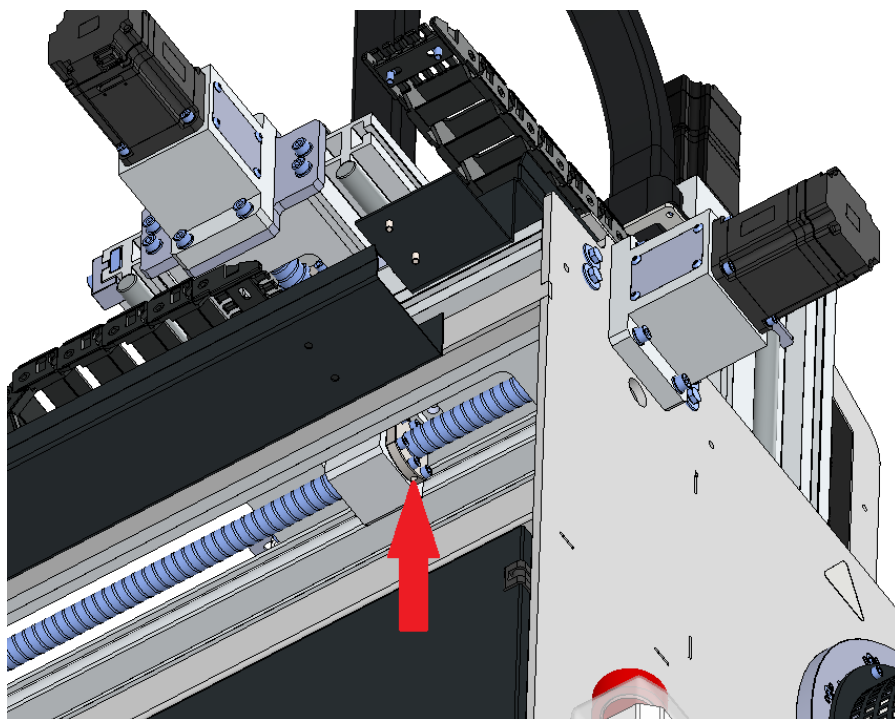
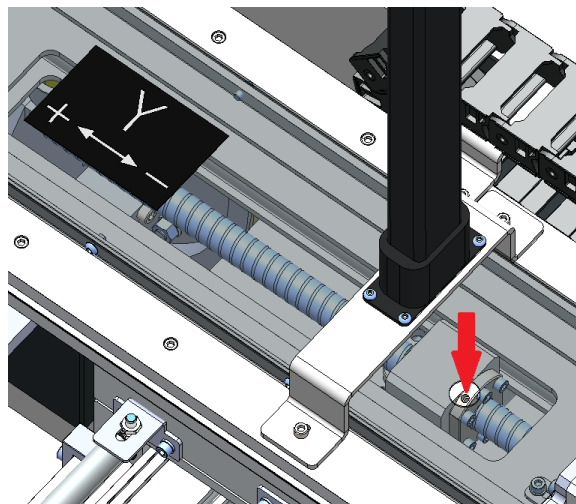
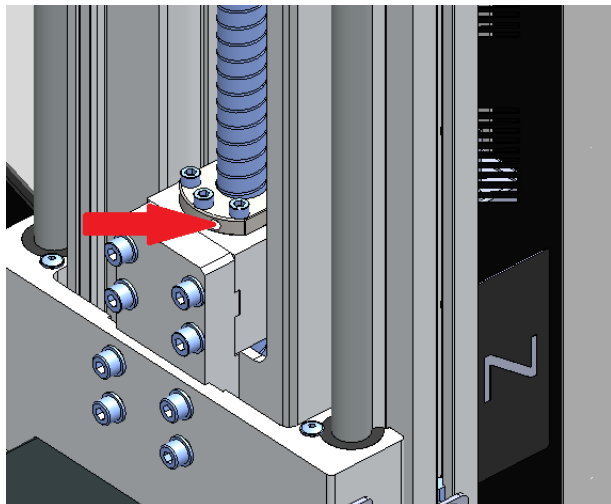
9.4.1 Bearing and Shaft Lubrication

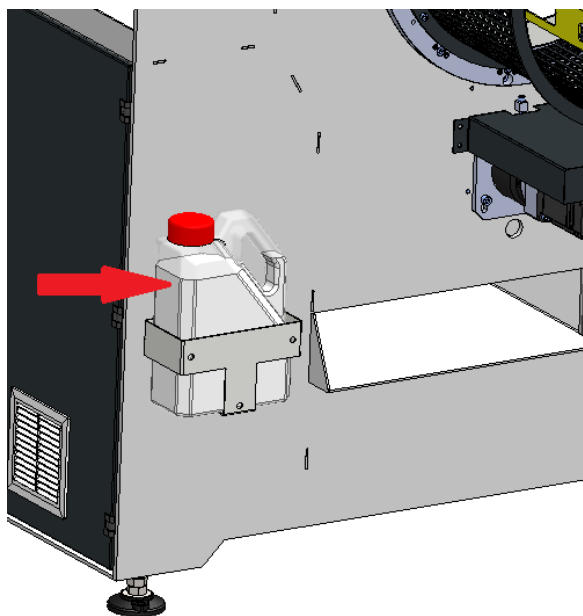


The bearing and shaft shown in the next photo should be lubricated with grease using a brush.

9.4.2 Lubrication of X, Y, Z Axis Screw Shaft Nuts

Use the grease pump to apply grease through the oil holes in the threaded nuts shown in the illustrations below.

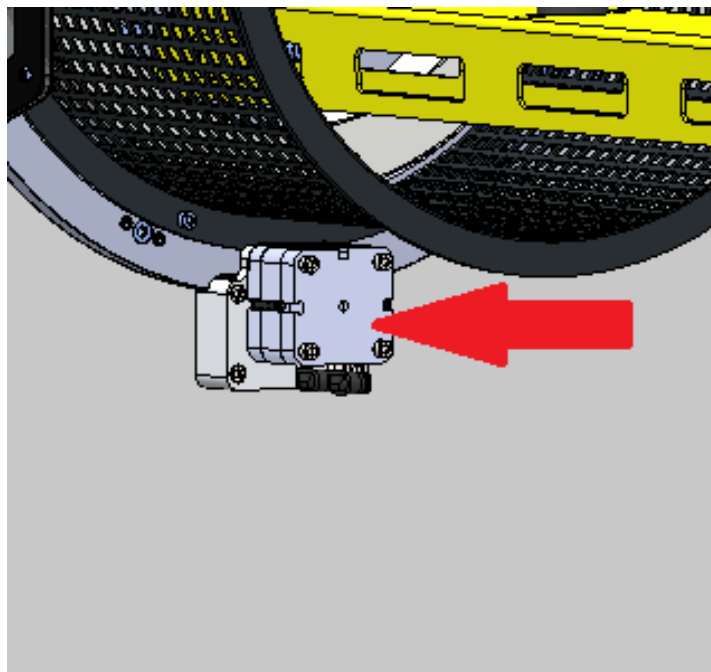
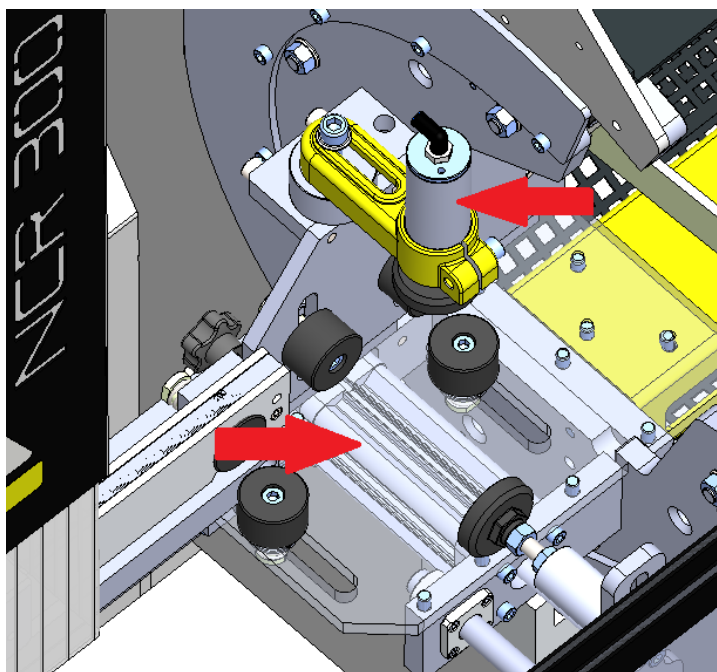




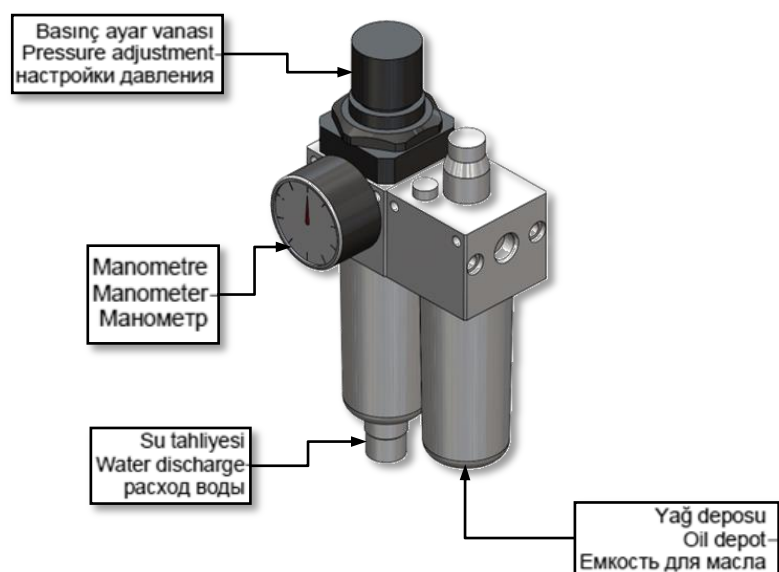
The cutting oil reservoir shown in the next photo should be checked and it should be supplemented when it is low.
(mobilmet 424)

9.5 MECHANICAL MAINTENANCE

The pistons in the following illustrations should be checked for air leakage.



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



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.

СОДЕРЖАНИЕ

СЕ Декларация Соответствия ЕС	2
Технические Особенности	3
Размеры	4
Перечень Деталей	5 & 13
Список Запасных Частей	14 & 15
1. Общая Информация	93
1.1 Введение	93
1.2 Информация Об Обслуживании	93
2. Безопасность	94 & 95
2.1 Обозначение Символов Безопасности И Их Значения	94
2.2 Техника Безопасности	94
2.3 Информация Об Общей Безопасности	95
3. Описание Станков	96
4. Безопасная Транспортировка Машины	97
5. Установка Станка	98 & 100
6. Информация О Безопасности Механизма	101
7. Управление	102 & 113
8. Сброс Инструментов	114 & 118
9. Инструкции По Обслуживанию	119 & 128
10. Гарантийные Условия	129

1.1 Введение

Руководство по эксплуатации, предоставленное производителем, содержит необходимую информацию о деталях механизма. Каждому пользователю рекомендуется внимательно прочитать инструкцию и приводить механизм в действие после основательного ее изучения.

Безопасное и эффективное использование машины в течение длительного времени зависит от того, насколько хорошо вы изучили и выполняете изложенные правила по эксплуатации механизма. Технические рисунки и детали могут служить руководством к работе для пользователя..

1.2 Служебная Информация

В случае какой-либо технической неполадки пожалуйста свяжитесь с вашим дилером YILMAZ компанией или главным офисом по выше указанным телефону, факсу, электронной почте.

На передней части механизма имеются специальные технические ярлыки с описанием модели.

На ярлыке указаны регистрационный номер механизма и год его выпуска.

Средний срок применения машины составляет 10 лет. Все жалобы по неисправностям и по всем вопросам можете обратиться устно или письменно в адрес отдела технического обслуживания компании.

АДРЕС ЦЕНТРАЛЬНОГО ОФИСА ;

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



0216 312 28 28 Pbx.



0216 484 42 88



service@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 | ➤ Напряжение и частотность |
| ➤ Модель машины | ➤ Дата приобретения машины |
| ➤ Описание неисправности | ➤ Сведения о дистрибьюторе у кого была куплена машина |
| ➤ Средний срок ежедневной работы | |

2.1 Обозначение Символов Безопасности и их значения

	Прочитайте инструкцию по пользованию		Всегда держите рабочую область чистым ,в сухом виде и упорядоченным
	Используйте защитные наушники		Предупреждение об электрическом напряжении
	Используйте защитные очки		Не засовывайте свои руки в движущихся части чтобы доставить оттуда чужие предметы.
	Если во время работы силовой кабель подключения повредиться не касайтесь к нему и отключите его от розетки.		Предупреждение о высокой температуре
	Во время замены пилы необходимо использовать защитные перчатки.		Во время работы машины не приближайте ру к пыле
	Символ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ОБ ОПАСНОСТИ предупреждает вас о специфических опасностей и их обязательно надо прочитать		Символ ВАЖНО это символ указывающий необходимость ограничения свои движения, быть осторожным и аккуратным



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

2.2 Техника Безопасности



- 2.1.1** Наши механизмы изготовлены согласно директивам безопасности Совета Европы СЕ, которые соответствуют национальным и международным директивам безопасности.
- 2.1.2** Задача работодателя – предупредить рабочий персонал о риске аварийных случаев, обучить технике безопасности и предоставить необходимое безопасное оборудование и приборы.
- 2.1.3** Перед началом работы с механизмом, механик должен проверить особенности механизма, изучить все его детали.
- 2.1.4** С машиной должны работать только члены персонала, которые ознакомились с содержанием руководства.
- 2.1.5** Все инструкции, рекомендации и правила общей безопасности, содержащиеся в руководстве, должны быть изучены основательно. Использовать механизм в каких-либо других целях запрещено. В противном случае, производитель не несет никакой ответственности за повреждения или ранения. И такие обстоятельства могут привести к окончанию гарантийного срока.

2.3 Информация Об Общей Безопасности

- 2.3.1** Шнур питания должен лежать в таком месте, чтобы никто не наступил на него или ничего не поставил. Особое внимание следует уделить штепсельным розеткам.
- 2.3.2** Не перегружайте механизм для сверления и выпиливания. Для безопасности работы механизма используйте источник питания с принятой электрической величиной.
- 2.3.3** Используйте защитные очки и наушники. Не одевайте свободную одежду и украшения.. Вращающиеся детали могут захватить их.
- 2.3.4** Используйте правильное освещение для безопасности механика (8995-89 стандарт освещения работы в помещении Международного Совета по Безопасности)
- 2.3.5** Не оставляйте ничего на механизме.
- 2.3.6** Не используйте никакие другие материалы, кроме тех, что рекомендованы производителем, для операции выпиливания.
- 2.3.7** Удостоверьтесь, что обрабатываемая деталь правильно закреплена зажимом или тисками механизма.
- 2.3.8** Удостоверьтесь в безопасности рабочего места, всегда сохраняйте равновесие.
- 2.3.9** Содержите свой механизм всегда чистым в целях безопасности работы. Следуйте инструкциям при техническом обслуживании и замене деталей. Регулярно проверяйте штепсельную вилку и шнур. В случае повреждения, замените их под руководством квалифицированного электрика. Храните ручки и зажимы чистыми от смазочных средств.
- 2.3.10** Отключите механизм, перед тем, как начать технический осмотр.
- 2.3.11** Удостоверьтесь, что убраны все ключи и инструменты настройки, перед тем, как включить механизм.
- 2.3.12** Если необходимо работать вне помещения, используйте кабели-удлинители.
- 2.3.13** Ремонт следует выполнять только под руководством квалифицированного техника. В противном случае, есть возможность аварий.
- 2.3.14** Перед началом новой операции проверьте исправность работы защитных устройств и инструментов, удостоверьтесь, что они правильно функционируют. Все условия должны быть выполнены, чтобы механизм правильно работал. Поврежденные защитные детали и оборудование должны быть заменены или отремонтированы должным образом(производителем или дилером).
- 2.3.15** Не используйте механизм с помощью неисправных кнопок или выключателей.
- 2.3.16** Не храните воспламеняющиеся, горючие жидкости и материалы возле механизма электрических соединений.



КОПИРОВАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК с 4-мя осями

Это 4-осевой копировально-фрезерный станок с ЧПУ, предназначенный для быстрой и точной обработки 4-х сторон алюминиевых и ПВХ-профилей без использования шаблона, для открытия прорези в бочке, блокировки отверстий и ручек, а также размещения шпингалетов на дверях и крыльях.

ОБЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ :

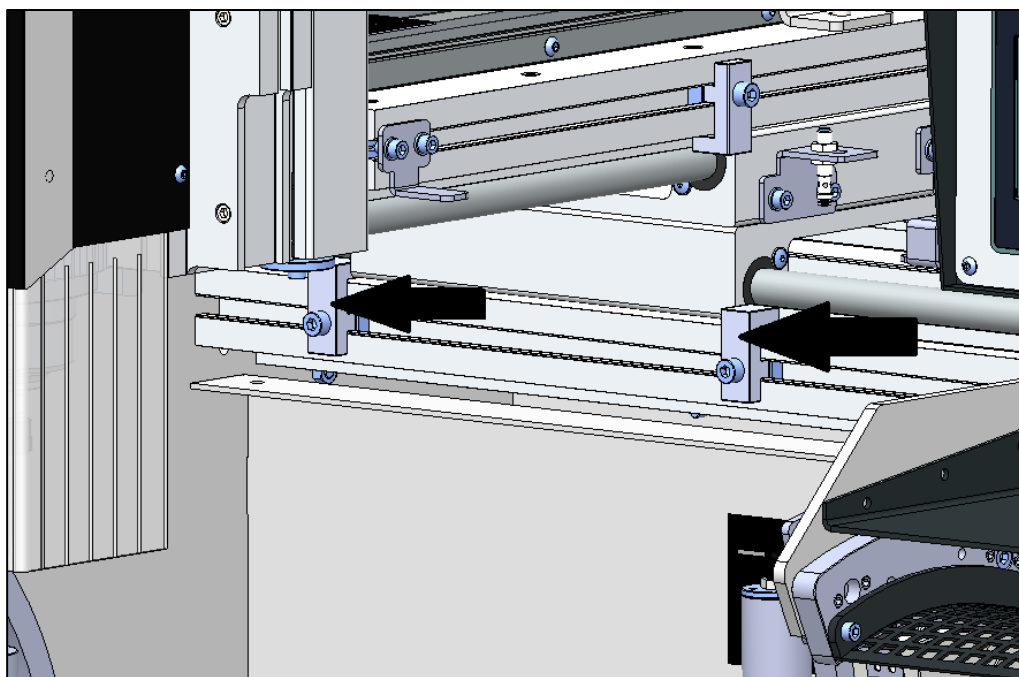
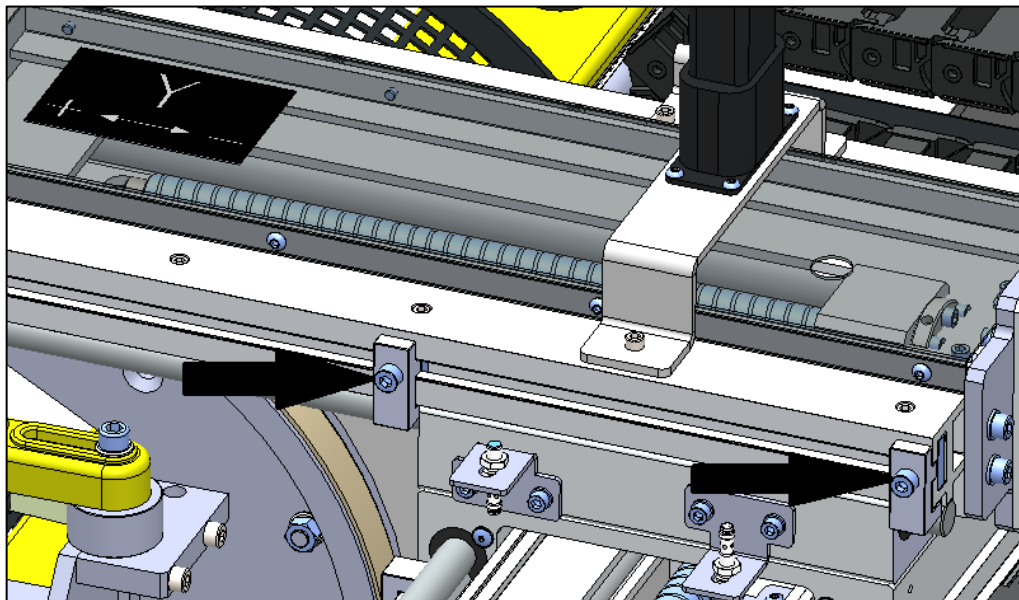
- Предназначен для ежедневной эксплуатации 4 поверхностей из ПВХ, алюминия и низколегированных материалов одновременно.
- Настольный механизм с сервоприводом предназначен для обработки 4 поверхностей профилей в диапазоне углов $-0^{\circ} / 90^{\circ} / 180/270^{\circ}$.
- Объем перемещения головы: (X) 300 мм, (Y) 120 мм, (Z) 115 мм
- Ширина соединяемого профиля (W макс. / W мин.): 120 X 30 мм
- Высота присоединяемого профиля (Hмакс. / Hмин.): 115 X 30 мм
- Длина соединяемого профиля: (Lмакс. / Lмин.): 3000 X 400 мм
- Держатель инструмента ER 16
- Двигатель с регулируемой частотой 2,2 кВт, 3Р, 400 В для использования на разных скоростях (0-12000) об / мин.
- Система управления ПЛК
- Электронная и пневматическая тормозная система против падения головы и стола
- Макс. толщина профиля 5 мм.

СТАНДАРТНЫЕ АКСЕССУАРЫ

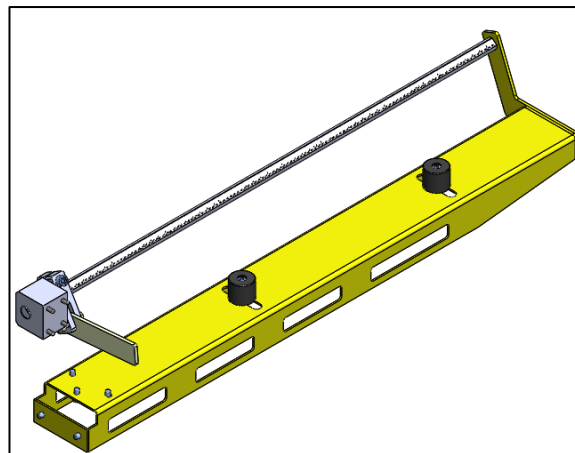
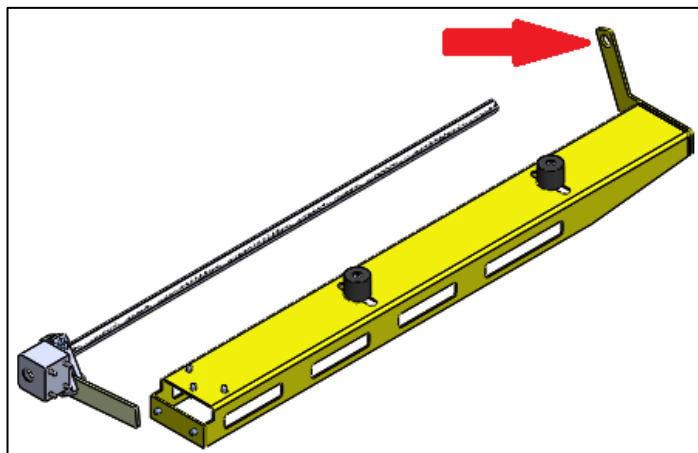
- Ø8 x L: 120 мм фрезерный наконечник
- 2 х горизонтальных и 2 х вертикальных зажимов
- Система охлаждения фрезерного инструмента
- Пневматический пистолет
- Правый и левый профиль поддержки
- Сервисный ключ (24 мм)
- Зажим выключатель
- Светодиодная система освещения

- 4.1** Транспортировку механизма следует выполнять только квалифицированному персоналу. **ВАЖНО**
- 4.2** Механизм следует перемещать, поднимая его с помощью специального оборудования, (не касаясь им поверхности земли во время транспортировки).
- 4.3** Оборудование отправиться на перевозку в деревянный упаковке если клиент не потребует другую упаковку.
- 4.4** Подвижные детали механизма должны быть зафиксированы при помощи втулки фиксации поддерживающего вала перед выполнением транспортировки.
- 4.5** Данные о весе и размеров машины указаны на странице технических характеристик.
- 4.6** 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.

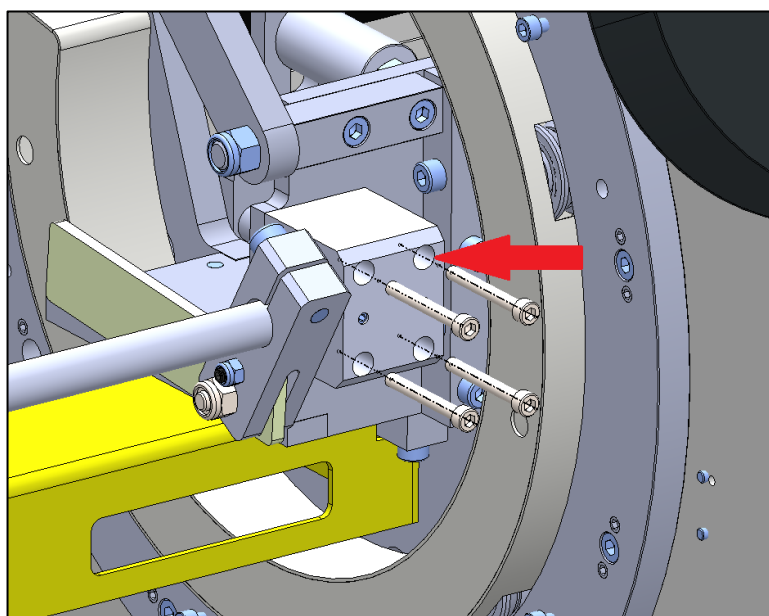
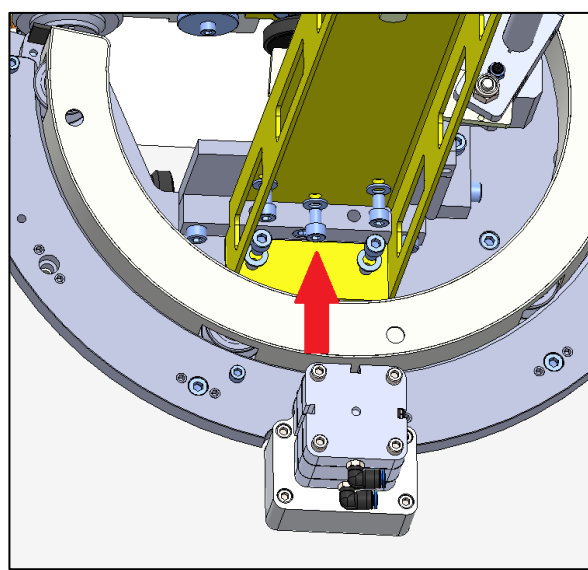
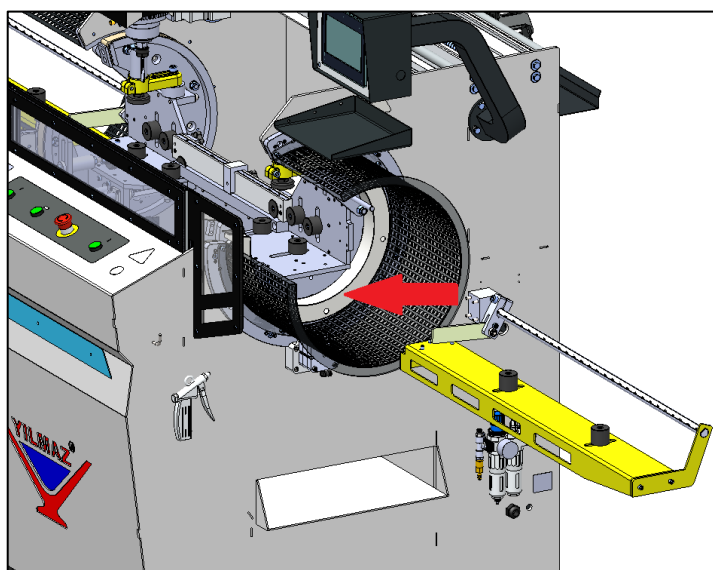
- 5.1** Крепежные детали, обозначенные стрелками на следующих рисунках, удаляются с помощью шестигранного ключа.



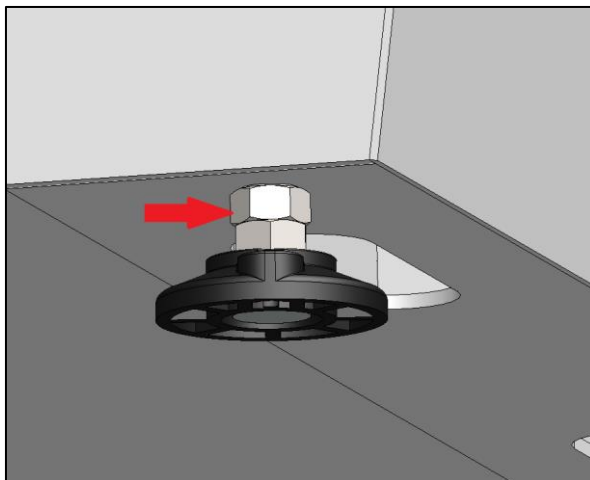
5.2 Следующие части конвейера из коробки поставляющиеся в несобранном виде монтируются, как показано на рисунке.



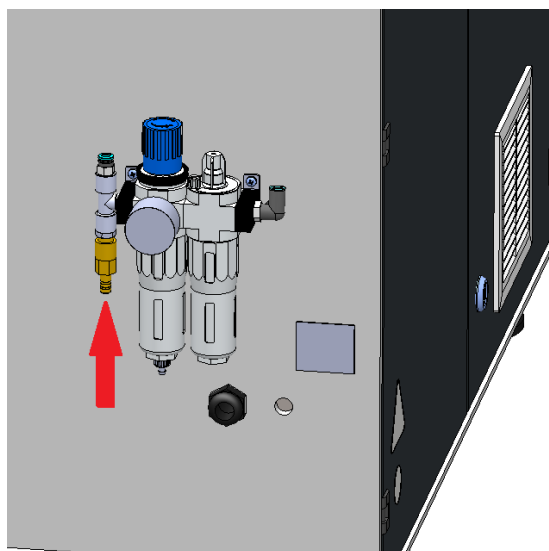
5.3 Собранная группа конвейеров соединена с машиной болтами, показанными ниже.



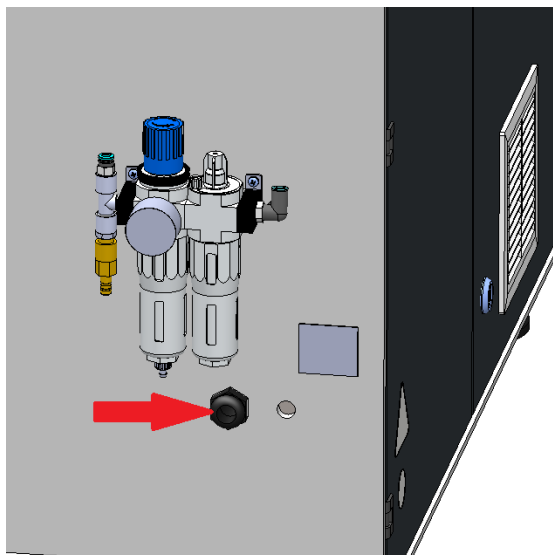
- 5.4** Гайки на ножках станка внизу следует перемещать с помощью гаечного ключа, и следует использовать водный баланс, чтобы станок был на равновесии.



- 5.5** Соединение станка с воздухом должно быть 6 бар в секции, показанной ниже.



- 5.6** Электрическое подключение станка должно быть 380 В в разделе, показанном ниже.



- Нельзя включать механизм, если открыта защитная крышка или отсутствует защитное оборудование.
- 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.

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.

6.1 Подключение Машины В Источник Питания

- 6.1.1 Подключение машины в электросеть должен произвести лицензированный электрик.
- 6.1.2 Розетка электросети должен быть совместным с разъемом у машины.
- 6.1.3 Подключите машину в розетку с заземлением.
- 6.1.4 Машина может работать или под напряжением сети 230 В 50 Гц или 400 В 50 Гц по выбору подключения.

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

6.1.6 После подключения машины к электрической сети, необходимо запустить машину в режиме холостого хода, чтобы проверить правильность направления вращения комплектов режущих лезвий. Если направление вращения не правильное тогда необходимо проверить правильность подключения.





нажмите на данную кнопку, чтобы перейти на страницу справки.



X AXIS

0,00 mm

Z AXIS

0,00 mm



Y AXIS

0,00 mm

T AXIS

0,00 °



SETTINGS

MANUAL

WORK

RESET ALARM



нажмите, чтобы активировать все оси. Когда все оси на ссылке, экран будет выглядеть следующим образом.

**X AXIS**

0.00 mm

Z AXIS

228.70 mm

**Y AXIS**

-133.46 mm

T AXIS

0.00 °



SETTINGS

MANUAL

564417

WORK

RESET ALARM

Если возникнет какая-либо проблема, она напишет проблему в нижней строке тревоги. Решите проблему и нажмите кнопку. **RESET ALARM**



кнопка позволяет выйти из программы.

SETTINGS

Используйте кнопку, чтобы перейти на следующую страницу настроек. Значения здесь - это информация, на которую ссылается станок. Аппарат обработает информацию, которая не введена в таблицу.

WORK SETTING			
TOOL DIAMETER :	8 mm	VELOCITY TABLE :	50 mm/s
TOOL BROACH :	0.5 mm	ACC RATE :	1.5 x
		DEC RATE :	1.5 x
VELOCITY FREE :	100 mm/s		
VELOCITY WORK :	27 mm/s	WAIT OFFSET :	5 mm
VELOCITY DRILL :	10 mm/s	SAFE OFFSET :	20 mm
ACC RATE :	3.0 x	Z TAKOZ :	20.0 mm
DEC RATE :	2.5 x	Y TAKOZ :	20.0 mm
COOLING :	ON		
			Settings 2
<<<		RESET ALARM	

TOOL DIAMETER : 8 mm Введите диаметр подключенного инструмента в это поле.

TOOL BROACH : 0.5 mm В это поле вводится информация о сбросе стока.

VELOCITY FREE : 100 mm/s В этом поле вводится желаемая скорость станка при работе на холостом ходу.

VELOCITY WORK : 27 mm/s В это поле вводится желаемая скорость станка во время работы.

VELOCITY DRILL : 10 mm/s В этом поле вводится желаемая скорость машины во время сверления.

ACC RATE : 3.0 x Показывает коэффициент увеличения режущего инструмента при ускорении.

DEC RATE : 2.5 x Показывает коэффициент уменьшения режущего инструмента при замедлении.

COOLING : ON Инструмент используется для активации или деактивации охлаждающей воды.

VELOCITY TABLE : 50 mm/s

В этом поле вводится скорость вращения стола.

ACC RATE : 1.5 x

Показывает коэффициент увеличения таблицы при разгоне.

DEC RATE : 1.5 x

Показывает коэффициент уменьшения таблицы при замедлении.

WAIT OFFSET : 5 mm

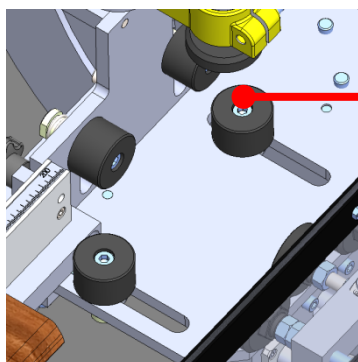
Указывает, насколько высоко режущий инструмент поднимется от профиля при переходе от одного процесса к другому.

SAFE OFFSET : 20 mm

Это область, которая показывает, как быстро режущий инструмент выйдет из холостого хода и замедлится для обработки.

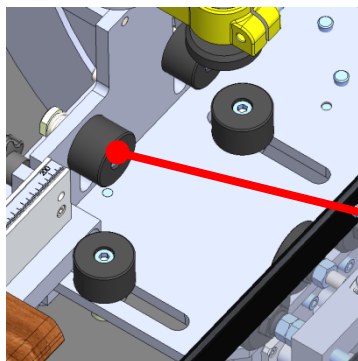
Z TAKOZ : 20.0 mm

В этом поле необходимо ввести толщину клина, на котором расположен профиль по оси Z.

**КЛИН Z**

Y TAKOZ : 20.0 mm

Толщина клина, на котором основан профиль на оси Y, должна быть введена в это поле

**КЛИН Y**

<<<

Кнопка для возврата на предыдущую страницу.



X AXIS

0.00 mm

Z AXIS

228.70 mm



Y AXIS

-133.46 mm

T AXIS

0.00 °



SETTINGS

MANUAL

WORK

564417

RESET ALARM

MANUAL

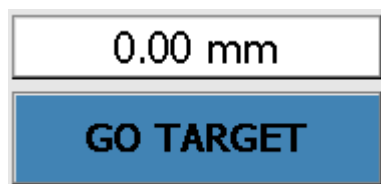
Эта кнопка открывает экран, на котором могут быть предусмотрены следующие ручные элементы управления.

X AXIS		Y AXIS		Z AXIS		T AXIS	
0.00 mm		-133.46 mm		228.70 mm		0.00 °	
0.00 mm		0.00 mm		100.00 mm		180.00 °	
GO TARGET		GO TARGET		GO TARGET		GO TARGET	
VEL :	5 mm/s	VEL :	25 mm/s	VEL :	50 mm/s	VEL :	25 °/s
ACC :	5 mm/s ²	ACC :	5 mm/s ²	ACC :	5 mm/s ²	ACC :	5 °/s ²
							Home Offset
<<<						RESET ALARM	



профиля

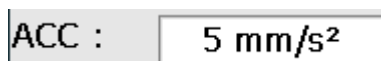
С помощью кнопок «вперед» и «назад» можно перейти к нужной точке



Если значение введено в это поле, режущий инструмент можно переместить на желаемое расстояние.



Это поле показывает ручную скорость. Если это значение не введено, станок принимает значение эталонной скорости в разделе настроек.



Эта область показывает ускорение и замедление. Если это значение не введено, станок получает эталонное значение ускорения в разделе настроек.



X AXIS

0.00 mm

Z AXIS

228.70 mm



Y AXIS

-133.46 mm

T AXIS

0.00 °



SETTINGS

MANUAL

WORK

564417

RESET ALARM

WORK

Эта кнопка входит в раздел создания рабочего листа и макропрограммы.

В верхнем правом углу отображается значение V*: 1.00.

Панель управления включает следующие элементы:

- Кнопки: +, 0, -, ↑, ↓, ←, →, Download, New, Open, Save.
- Таблица данных:

	Id	Stock_I	Stock_O	Pr_Typ	Width	Height	Wait_O	Safe_O	Vel_Fre	Vel_Wc	Vel_Da	Vel-Ta	Ac
▶	(null)	(null)	(null)	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

Дополнительные кнопки и элементы:

- Add Group (розовая кнопка)
- Add/Edit Macro (зеленая кнопка)
- PA 0, PA 90, PA 180, PA 270 (серые кнопки)
- RESET ALARM (серая кнопка)
- Кнопка <<< (желтая)

ВЫБОР ЗАРЕГИСТРИРОВАННОЙ ПРОГРАММЫ ИЗ СПИСКА

Open

Нажмите на указанную кнопку.

В верхнем правом углу отображается значение V*: 1.00.

Список зарегистрированных программ (открытое меню):

- akpa kanat pvc gift eksen ko
- akpa kasa s.tahliye acma
- akpa kaset kol yuvasi
- akpa rwt 55 çakirkol** (выделено)
- akpa rwt 55 si gift eksen ko
- akpa tek açılım kol çakir
- apka_kanat_gift_eksen
- asaş hibe şibe kasa dış su t
- asaş hibe şibe kasa iç su tah
- asaş dışa açılan kollu kilit

Панель управления включает следующие элементы:

- Кнопки: X, OK, ←, →, Download, New, Open, Save.
- Таблица данных:

	Id	Stock_I	Stock_O	Pr_Typ	Width	Height	Wait_O	Safe_O	Vel_Fre	Vel_Wc	Vel_Da	Vel-Ta	Ac
▶	(null)	(null)	(null)	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

Дополнительные кнопки и элементы:

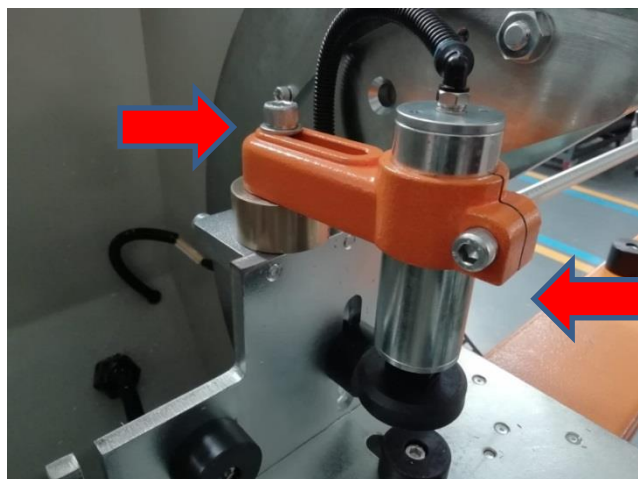
- Add Group (розовая кнопка)
- Add/Edit Macro (зеленая кнопка)
- PA 0, PA 90, PA 180, PA 270 (серые кнопки)
- RESET ALARM (серая кнопка)
- Кнопка <<< (желтая)

Выберите нужную программу из списка и нажмите кнопку «ОК», чтобы загрузить программу.

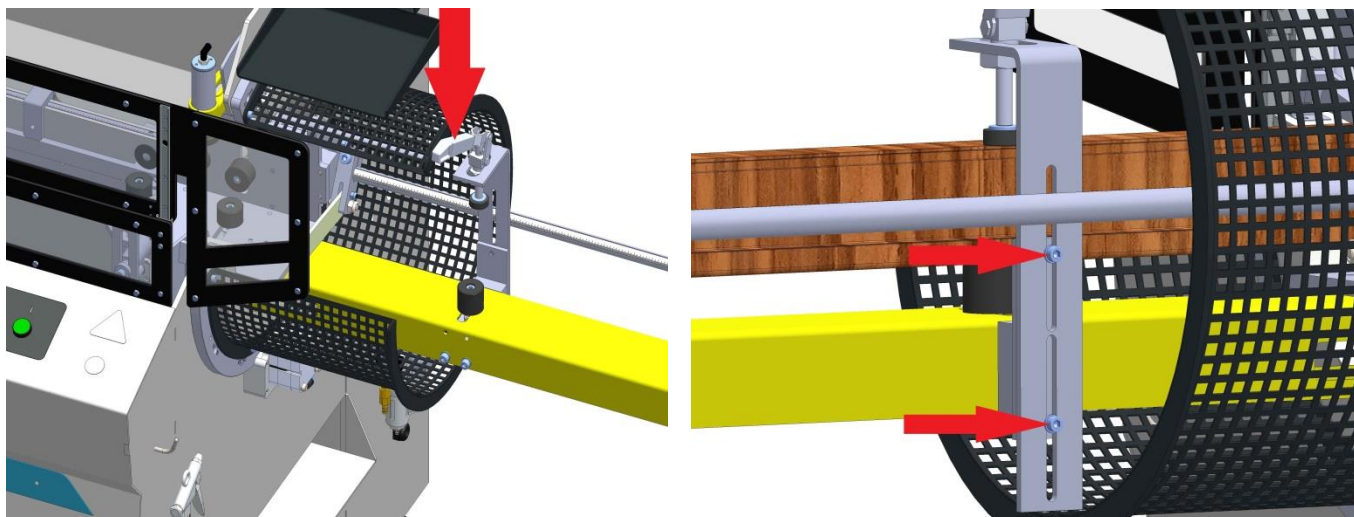
Download



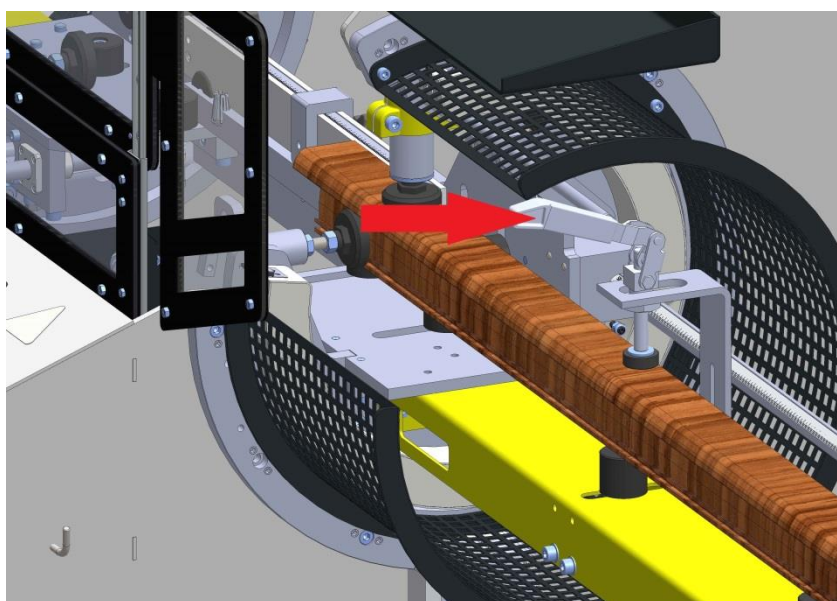
Профиль размещается, как показано, и нажимается кнопка , чтобы убедиться, что профиль застрял.



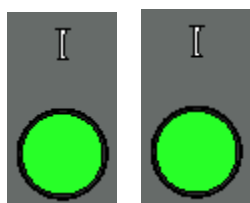
Чтобы затянуть профиль тисков, болты на рисунке должны быть ослаблены с помощью шестигранного ключа и приведены в соответствующее положение в соответствии с размерами профиля.



Задние болты ослабляются за 2 мм до самого нижнего положения тисков, тиски скользят через прорези до тех пор, пока башмак не коснется профиля, затем затягиваются задние болты.



Затем тиски блокируются.



Нажата кнопка запуска двумя руками. Защитная крышка поднимается, и станок запускается

Когда процесс закончен, защитная крышка опускается, и станок переходит в исходное положение для размещения другого профиля. Эта же процедура повторяется путем размещения следующего профиля.

СОЗДАНИЕ НОВЫХ ПРОГРАММ И МАКРОСОВ

Ниже приведен пример макроса для 1 круга.



Кнопка открывает следующий пустой лист

V*: 1.00

+ 0 - ↑ ↓ ← →

Download

New

Open

Save

	Id	Stock_I	Stock_I	Pr_Typ	Width	Height	Wait_O	Safe_O	Vel_Fre	Vel_Wc	Vel_Da	Vel-Ta	Ac
	(null)	(null)	(null)	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

N P T X Y Z Q L W C R D A

Add Group

<<<

Add/Edit Macro

PA 0 PA 90

RESET ALARM

Add/Edit Macro

Нажмите кнопку, чтобы добавить новый макрос.

V*: 1.00

+ 0 - ↑ ↓ ← →

Download

New

Open

Save

MACRO P6 DAIRE

▲
1.0
▼

C: 6.0

PART ANGLE (PA) : 0.0

DEPTH : 7.0 TOOL : 5.0 DIRECTION: 0.0

STEP : 7.0 MACRO F : 3 BOŞALTMA : 0.0

X: 20.0

Y: 68.5

Z: 64.0

A: 0.0

Add Macro

Edit Macro

Delete Macro

PA 0

PA 180

PA 90

PA 270

RESET ALARM

P6 DAIRE 

Выбираем тип процесса с данного поля.

C:

В этом поле вводится диаметр круга, который необходимо выполнить.

X:

Y:

Z:

A:

Геометрическое расположение круга вводится в это поле.

DEPTH :

Глубина круга, который будет обработан в профиле, вводится в это поле.

STEP :

Это область, которая показывает, сколько мм будет выполнено на каждом шаге.

TOOL :

Это область, показывающая диаметр режущего инструмента, используемого для процесса.

MACRO F :

Это область, которая показывает скорость резания режущего инструмента.

DIRECTION:

Это область, которая показывает направление обработки режущего инструмента. Если это поле равно «0 kesme, направление резки - по часовой стрелке. «1» против часовой стрелки.

ÖNEMLİ

Эта часть должна быть определена в соответствии с направлением резания инструмента. В противном случае режущий инструмент не сможет функционировать или сломается.

BOŞALTMA :

Эта область, которая показывает значение сброса стока.

PART ANGLE (PA) :

Это область, показывающая угол поворота стола.

Add Macro

После ввода всех значений макрос сохраняется при нажатии этой кнопки.

Edit Macro

Когда макрос написан ранее, он сохраняется с помощью этой кнопки.

Delete Macro

Используется для удаления макроса, который уже был сделан

PA 0

PA 90

PA 180

PA 270

Это область, на поверхности которой создаются макросы, написанные в программе.

Save

Эта кнопка используется для сохранения настроек. При нажатии этой кнопки открывается экран для ввода других свойств профиля.

FILE NAME :	asaş_dışa_açılan_kollu_kilit30	HEIGHT :	65.0	WIDTH :	115.0	Save File	Y*: 1.00
STOCK NAME :	r	Z_TAKOZ :	20.0	Y_TAKOZ :	0.0	Delete File	
STOCK CODE :	r55	WAIT OFFSET :	10.0	SAFE OFFSET :	40.0		
VEL_FREE :	150.0	VEL_WORK :	25.0	VEL_DALMA :	8.0	VEL_TABLA :	40.0
ACC_RATE :	3.0	DEC_RATE :	3.0	TOOL_DIA :	5.0	T_BROACH :	0.0
						Save Group	
						Delete Group	

+	0	-	↑	↓	←	→	Download	New	Open	Save	
MACRO		P1 DÜZ KANAL		L:	180.0	X:	60.0	Add Macro	Add Group		
				W:	16.0	Y:	44.0	Edit Macro	Add/Edit Macro		
						Z:	95.0	Delete Macro			
						A:	0.0				
				PART ANGLE (PA) :		90.0					
DEPTH :		15.0		TOOL :		4.0		DIRECTION:		0.0	
STEP :		15.0		MACRO F :		8		BOŞALTMA :		0.0	
										RESET ALARM	

FILE NAME :	asaş_dışa_açılan_kollu_kilit30
STOCK NAME :	r
STOCK CODE :	r55

Это поле, в которое можно записать имя файла, название акции и код акции

VEL_DALMA : 8.0

В этом поле вводится желаемая скорость машины во время сверления.

VEL_TABLA : 40.0

В этом поле вводится скорость вращения стола

HEIGHT : 65.0

Это поле для ввода высоты профиля

WIDTH : 115.0

Это область, которая показывает ширину профиля.

Save File

Эта кнопка используется для хранения всей введенной информации в виде программы.

Save Group

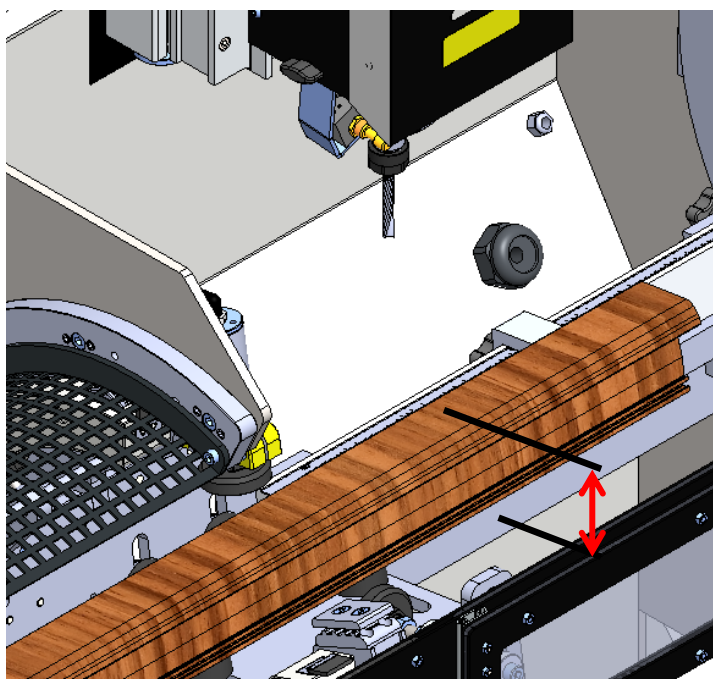
Эта кнопка используется для хранения всей введенной информации в виде макрогруппы

ÖNEMLİ

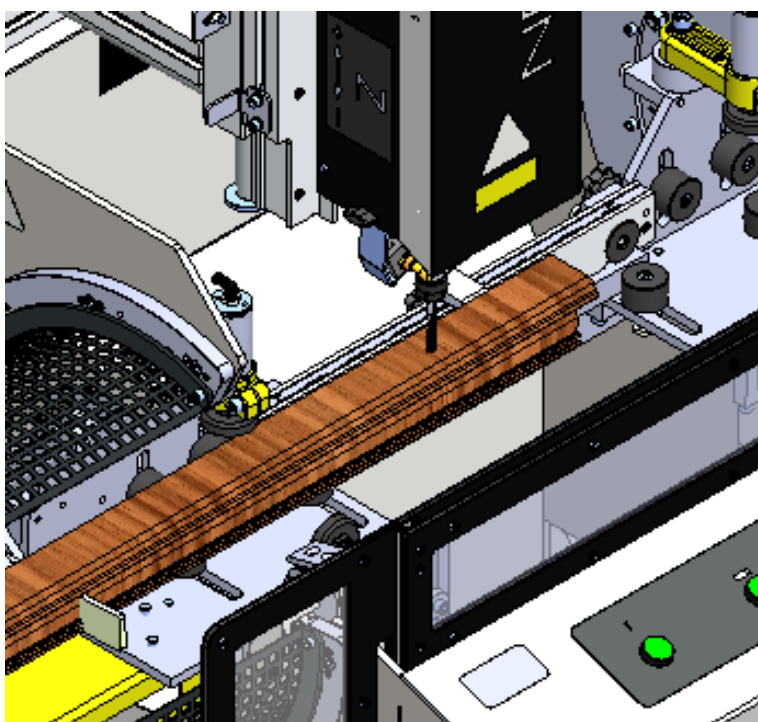
Если по какой-либо причине производится смена инструмента, его необходимо сбросить. Оси X, Y, Z, три разные оси сбрасываются. Режущий инструмент нельзя использовать во время сброса.

8.1 СБРОС Z-ОСИ

- 8.1.1** Как показано ниже, в машину устанавливается плоский профиль, а высота верхней поверхности профиля от стола измеряется штангенциркулем.



- 8.1.2** Станок работает в ручном режиме и опускается до тех пор, пока инструмент не коснется поверхности заготовки.



Home Offset

8.1.3 Когда инструмент касается профиля, нажимается кнопка, и на экране ввода пароля вводится цифра **3461**”.

MAX 99999 MIN 0

7 8 9

4 5 6

1 2 3

0 . +/-

Clear

Cancel

Enter

Z AXIS 228.70 mm

T AXIS 0.00 °

100.00 mm 180.00 °

GO TARGET GO TARGET

EL : 50 mm/s VEL : 25 °/s

CC : 5 mm/s² ACC : 5 °/s²

Home Offset

<<<

RESET ALARM

8.1.4 Измеренное значение высоты профиля вводится в поле, указанное стрелкой ниже, и

SET POSITION

кнопка нажимается

X AXIS 0.00 mm

Y AXIS -133.46 mm

Z AXIS 228.70 mm

T AXIS 0.00 °

0.00 mm 0.00 mm 100 mm -90.00 °

GO TARGET GO TARGET GO TARGET GO TARGET

X AXIS OFFSET 0.00 mm

Y AXIS OFFSET -4.00 mm

Z AXIS OFFSET 87.00 mm

T AXIS OFFSET 0.00 °

-178.36 mm -133.46 mm 228.70 mm 180.83 °

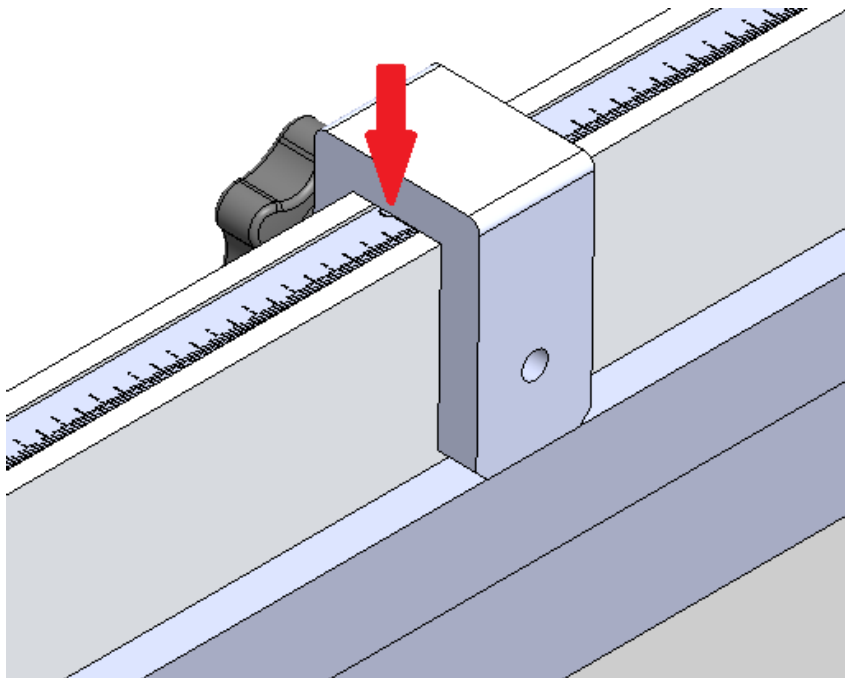
SET POSITION SET POSITION SET POSITION SET POSITION

<<<

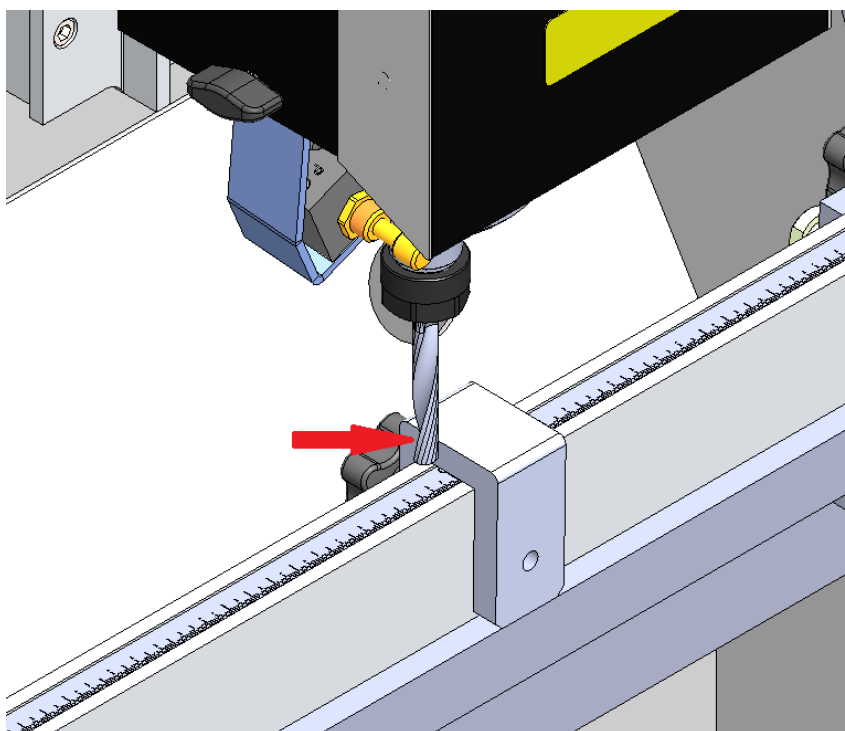
RESET ALARM

8.2 СБРОС X ОСИ

8.2.1 Прежде всего, зажим затягивается до полной нулевой точки, как показано ниже.



8.2.2 Функционируя станком в ручном режиме, инструмент касается боковой поверхности измерительных тисков, указанных ниже.



Home Offset

- 8.2.3 Когда инструмент касается боковой поверхности, нажмите кнопку, и половина диаметра инструмента будет обозначена как отрицательная в области, указанной стрелкой ниже. (Например, если используется инструмент диаметром 10 мм, в

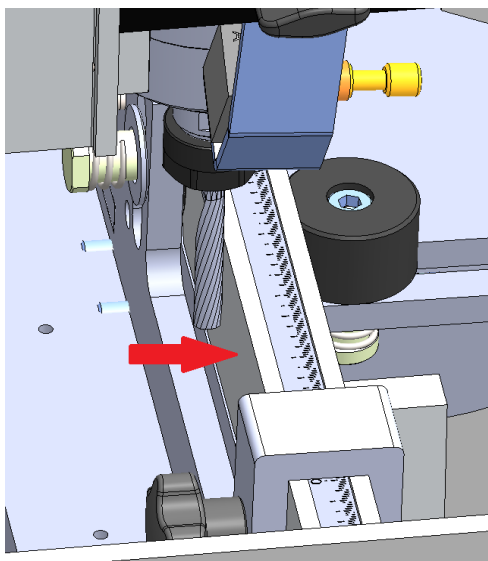
SET POSITION

этом поле вводится -5 "

X AXIS	Y AXIS	Z AXIS	T AXIS
0.00 mm	-133.46 mm	228.70 mm	0.00 °
 	 	 	 
0.00 mm	0.00 mm	100.00 mm	-90.00 °
GO TARGET	GO TARGET	GO TARGET	GO TARGET
X AXIS OFFSET	Y AXIS OFFSET	Z AXIS OFFSET	T AXIS OFFSET
0.00 mm	-4.00 mm	87.00 mm	0.00 °
-178.36 mm	-133.46 mm	228.70 mm	180.83 °
SET POSITION	SET POSITION	SET POSITION	SET POSITION
<<<			RESET ALARM

8.3 СБРОС Y ОСИ

8.3.1 Станок работает в ручном режиме и касается поверхности, показанной ниже.



8.3.2 Когда инструмент касается боковой поверхности, нажмите кнопку **Home Offset**, и половина диаметра инструмента будет обозначена как отрицательная в области, указанной стрелкой ниже. (Например, если используется инструмент диаметром 10 мм, в

SET POSITION

этом поле вводится площадь -5 "

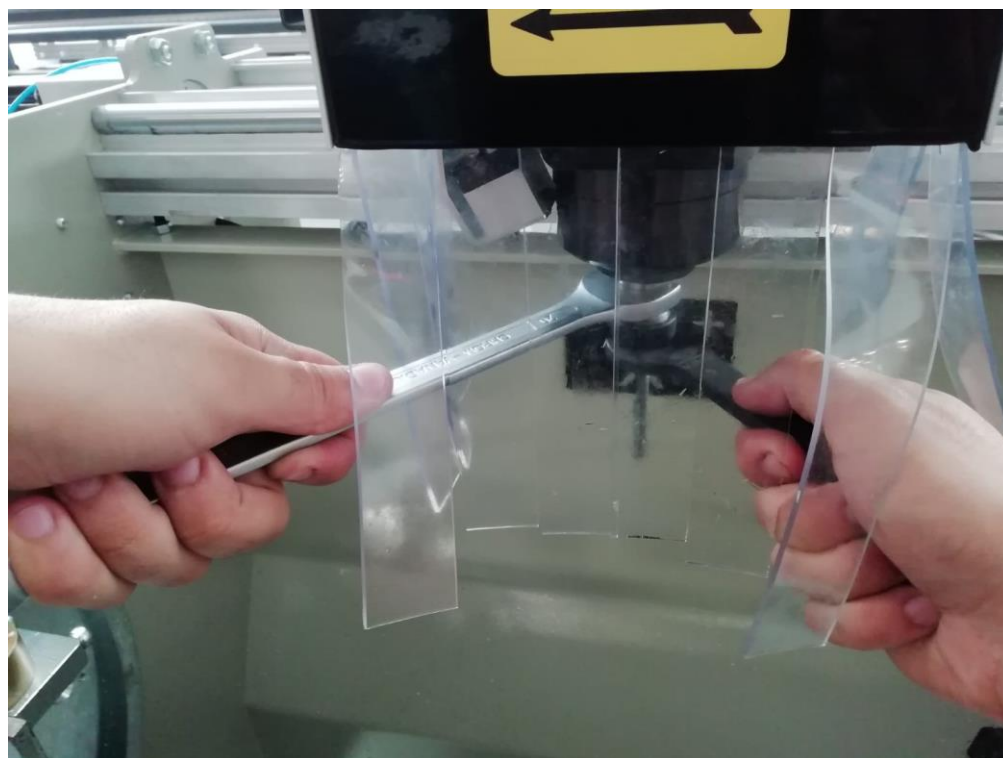
X AXIS	Y AXIS	Z AXIS	T AXIS
0.00 mm	-133.46 mm	228.70 mm	0.00 °
← →	↑ ↓	↑ ↓	↑ ↓
0.00 mm	0.00 mm	100.00 mm	-90.00 °
GO TARGET	GO TARGET	GO TARGET	GO TARGET
X AXIS OFFSET	Y AXIS OFFSET	Z AXIS OFFSET	T AXIS OFFSET
0.00 mm	-4.00 mm	87.00 mm	0.00 °
-178.36 mm	-133.46 mm	228.70 mm	180.83 °
SET POSITION	SET POSITION	SET POSITION	SET POSITION
<<<			RESET ALARM

9.1 Замена Режущего Инструмента

9.1.1 Выключите выключатель станка и источник питания.

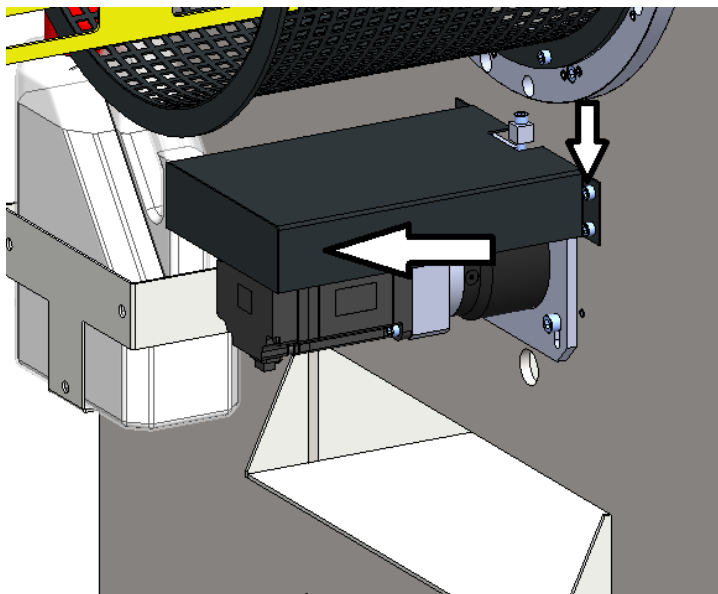


9.1.2 Снимите ключи 20 и 25, поставляемые со станком.

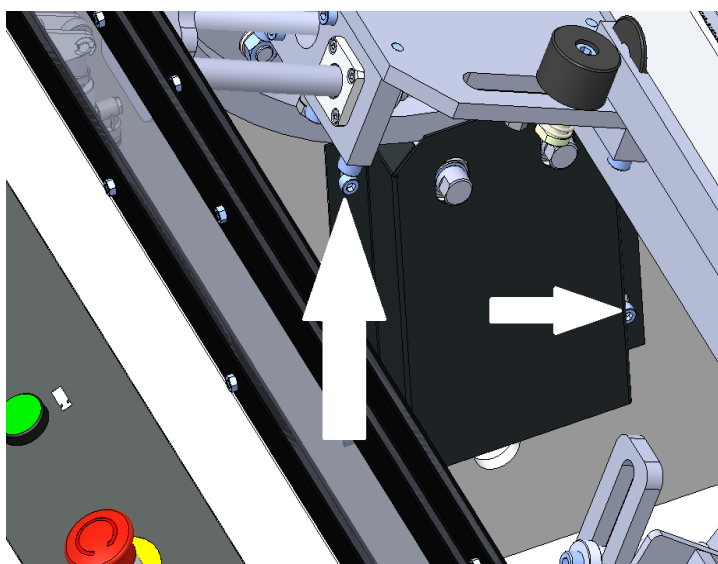


9.1.3 Как показано на рисунке, ослабьте ключи, повернув их так, чтобы они были отделены друг от друга в противоположном направлении. Убедитесь, что режущий инструмент не падает во время этого процесса.

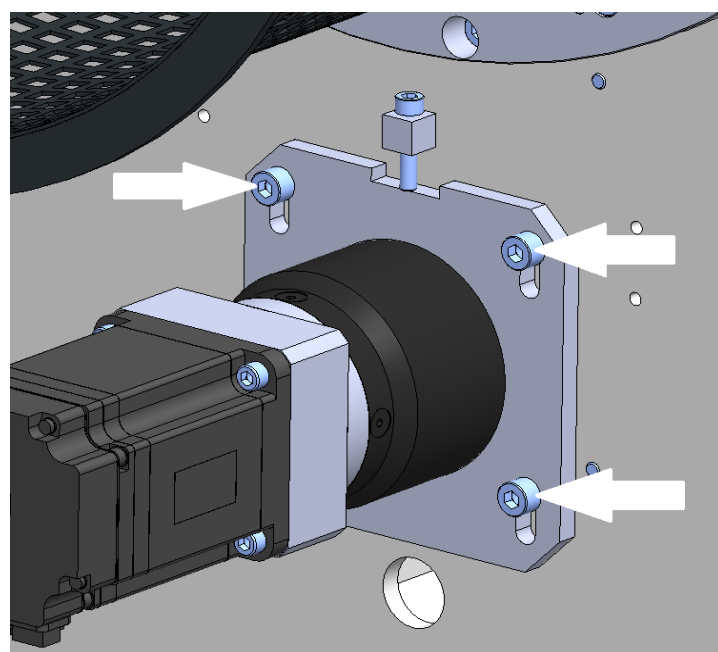
9.1.4 Замените режущий инструмент и выполните операции в обратном порядке, чтобы завершить замену режущего инструмента.

9.2 Замена ремня

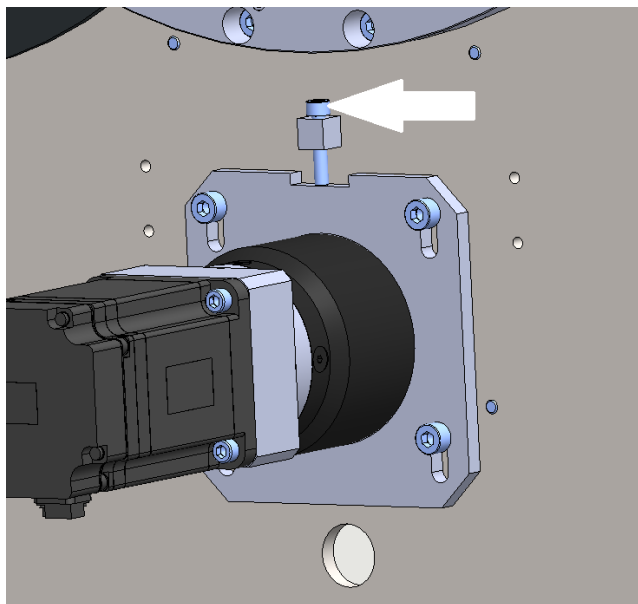
9.2.1 Болты М6, указанные стрелками сбоку, снимаются с помощью шестигранного ключа и удаляются из корпуса.



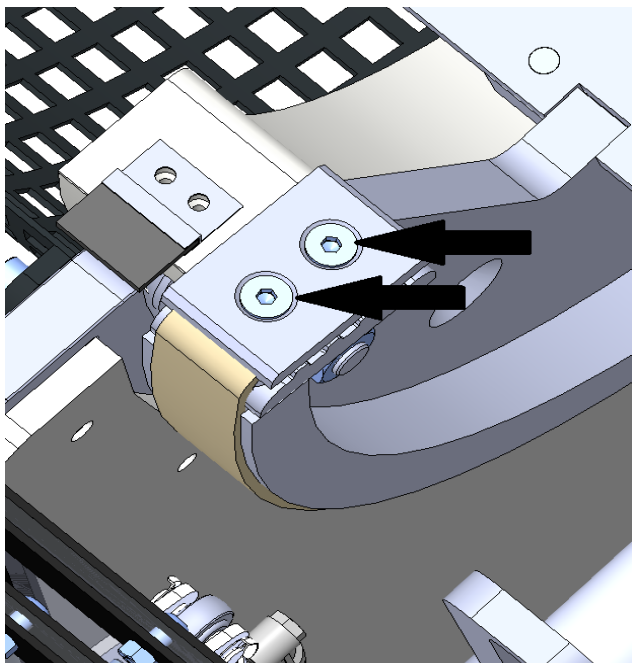
9.2.2 Болты М6, обозначенные стрелками сбоку, удаляются с помощью шестигранного ключа, а другой корпус снимается.



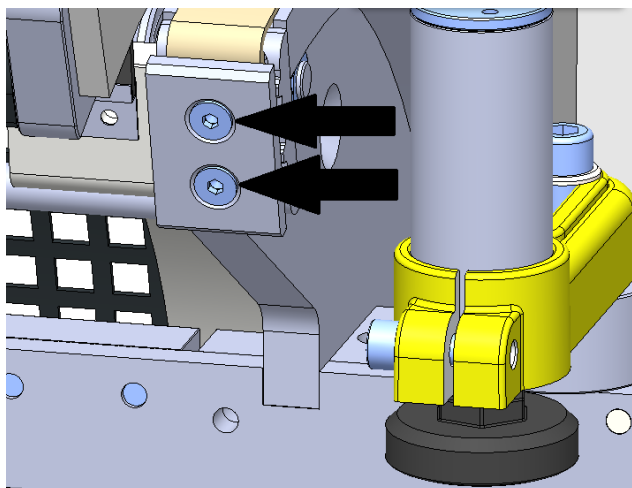
9.2.3 Болты М8, обозначенные стрелками сбоку, ослабляются с помощью шестигранного ключа.



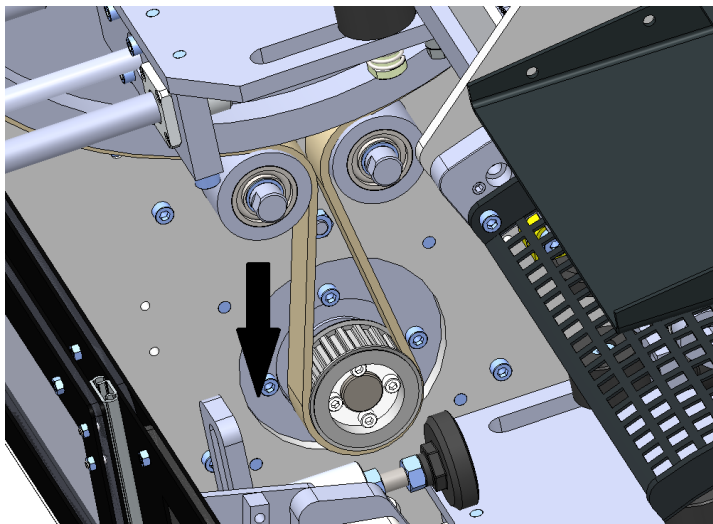
9.2.4 Ослабьте болт М6, обозначенный стрелкой сбоку, с помощью шестигранного ключа.



9.2.5 Снимите болты М6, указанные стрелками сбоку, и снимите колпак.



2- Болты М6, обозначенные стрелками сбоку, ослабляются с помощью шестигранного ключа.

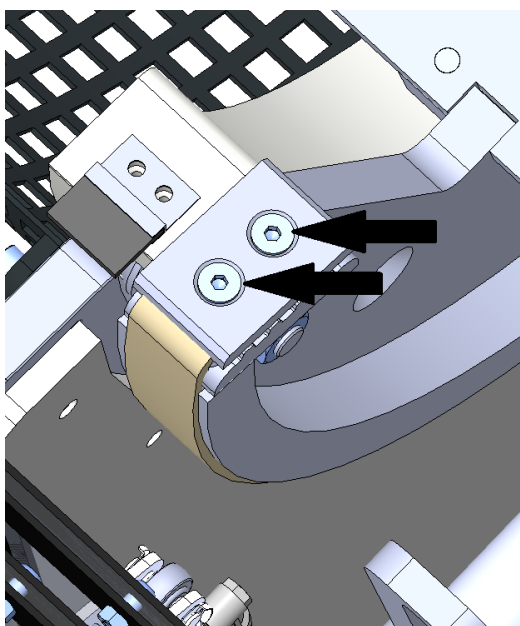


9.2.6 Ремень натягивается в направлении, указанном стрелкой на соседнем рисунке.

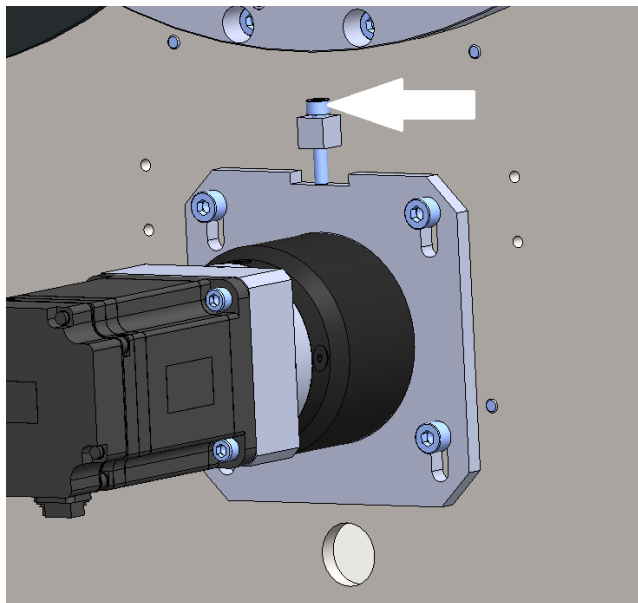
9.2.7 В новом ремне открыты 4 крепежных отверстия на обоих концах снятого старого ремня.

ÖNEMLİ

Для обеспечения исправного соединения необходимо следить за тем, чтобы в просверленных отверстиях не было утечек.



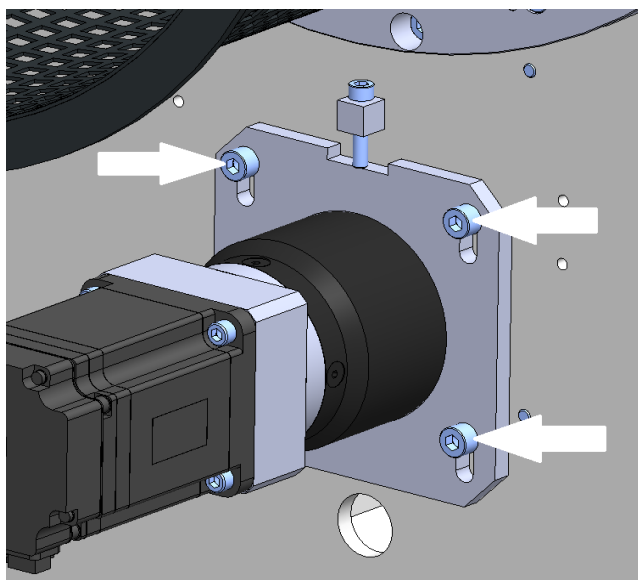
9.2.8 Новый ремень устанавливается на место, а ботинки, показанные сбоку, затягиваются с помощью шестигранного ключа.



9.2.9 Болт М6 сбоку затягивается с помощью шестигранного ключа, а ремень натягивается.

ÖNEMLİ

Следует соблюдать осторожность, чтобы не перетянуть ремень.



9.2.10 Болты М8 сбоку затягиваются с помощью шестигранного ключа, и процесс завершается заменой корпусов.



9.2.11 Если кнопка «HOME» находится сбоку, станок отправляется на ссылку и готова к работе.

	ПЕРИОД ОБСЛУЖИВАНИЯ							
Работа в одну смену	A	B	C	D	E	F	G	H
Часы, соответствующие нескольким сменам		8	38	150	320	450	900	1800
ОЧИСТКА								
Чистка станка		X						
Очистка рекламной этикетки и светодиодного освещения	X							
Очистка сенсоров	X							
СМАЗКА								
Смазка тисков						X		
Смазка линейных осей и шарико-винтовых гаек				X				
Смазка поворотного стола в подшипниках				X				
Измерение и контроль уровня масла инструментов		X						
Проверка уровня масла в блоке кондиционера			X					
МЕХАНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ								
Управление триггерным ремнем							X	X
Контроль вентилятора электрической панели				X				
Блок управления инструментом интеграции управления			X					X
Контроль крутящего момента машинного оборудования								X
Контроль поршней				X				
Звуковой контроль линейных машин								X
Управление звуком шариковых винтов								X
Звуковое управление редукторами (PLPE090 MAX 60 дБ - PLPE090 MAX 62 дБ)								X
ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ								
Контроль переключателей							X	
Проверка кабельных соединений								X
Контроль элементов безопасности				X				
ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ								
Обслуживание кондиционера			X					
Контроль утечки воздуха						X		

Пояснения:

A - При необходимости

B - Ежедневно

C - Еженедельно

D - Ежемесячно

E - Раз в три месяца

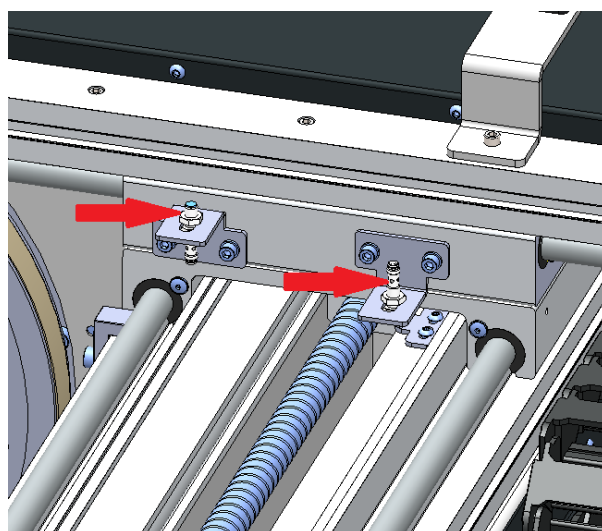
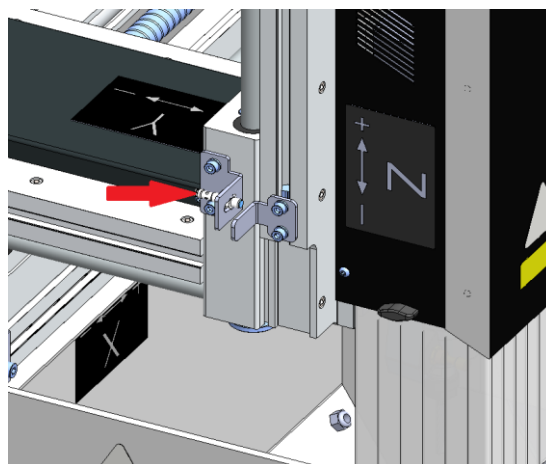
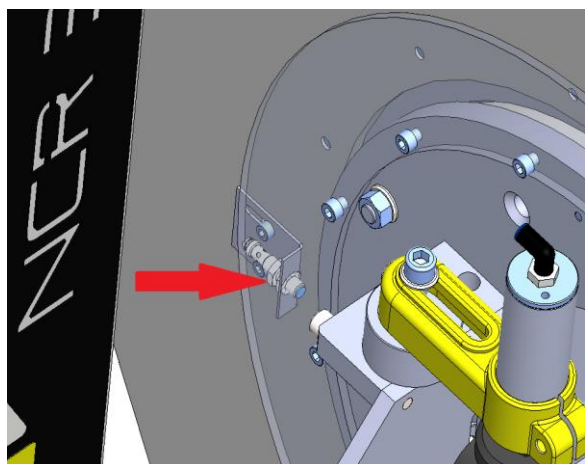
F - Раз в шесть месяцев

G Раз в год

9.3 ОЧИСТКА

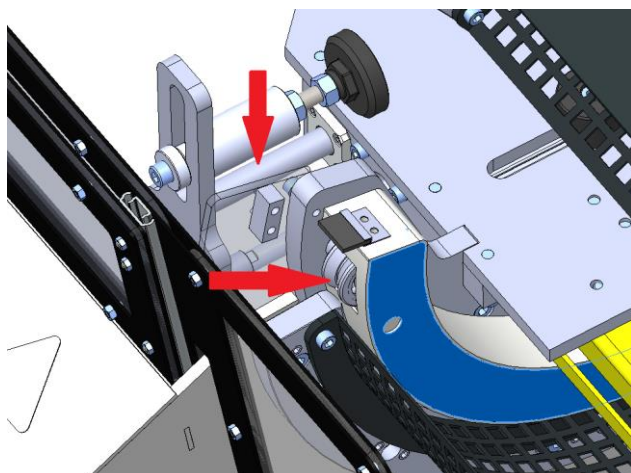
9.3.1 Чистка сенсоров

Датчики, показанные ниже, должны быть очищены чистой тканью в конце работы.



9.4 СМАЗКА

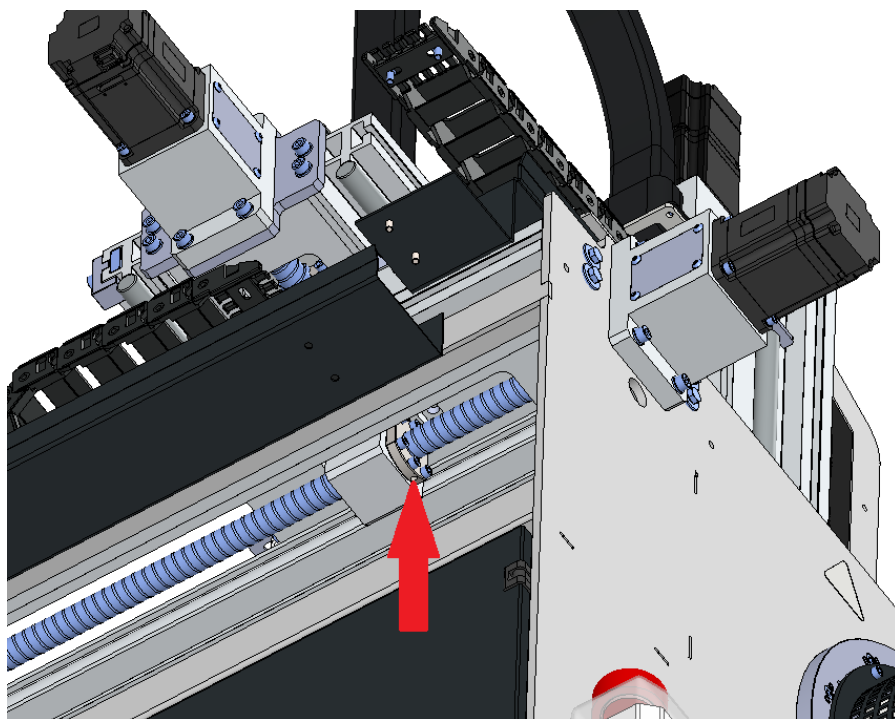
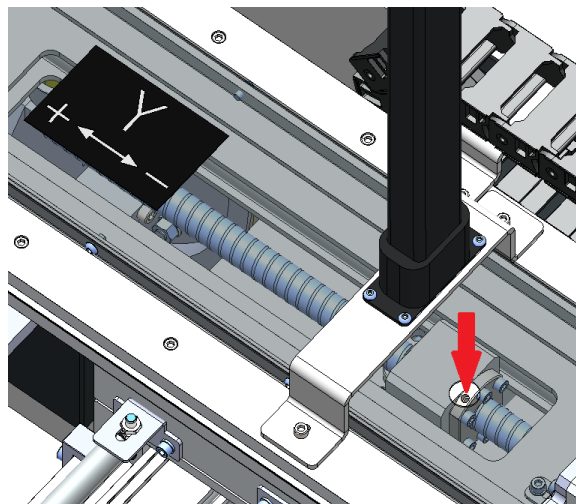
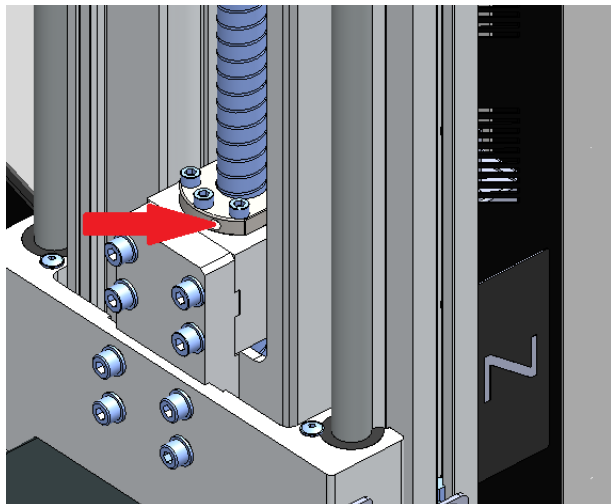
9.4.1 Смазка Подшипников и Валов

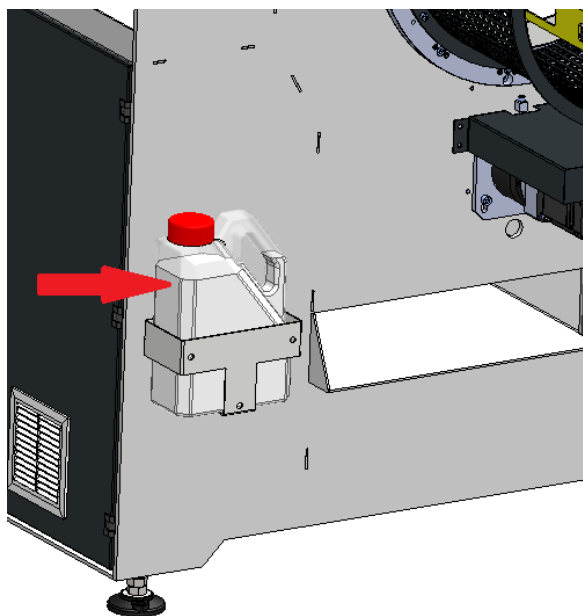


Подшипник и вал, показанные на следующем рисунке, необходимо смазать консистентной смазкой с помощью щетки.

9.4.2 Смазка гаек винтовых осей X, Y, Z

Смазка должна вводиться через масляные отверстия в гайках вала винта, показанных на рисунках ниже, с помощью смазочного насоса.

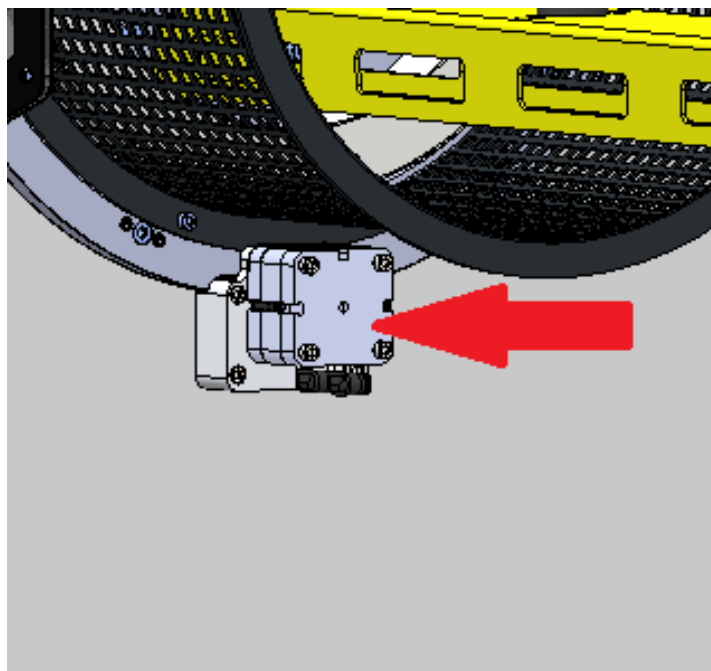
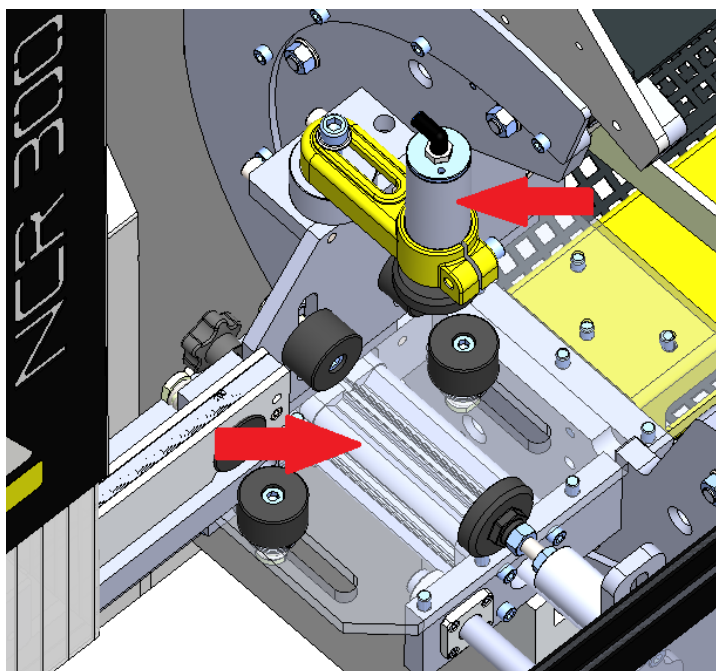




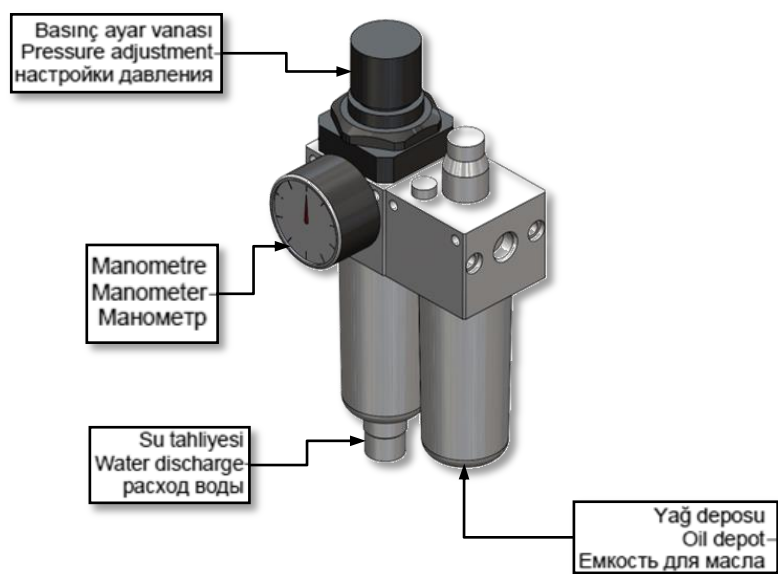
Резервуар для смазочного масла, показанный на следующем рисунке, должен быть проверен и дополнен при низком уровне. (**mobilmot 424**)

9.5 МЕХАНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Поршни на следующих рисунках должны быть проверены на предмет утечки воздуха.



- 9.5.1** Притяните клапан регулировки давления.закручивая клапан регулировку за или против часовой стрелки регулируйте значение на манометре на необходимое .Затем нажав на клапан вниз блокируйте его.
- 9.5.2** Регулируйте давление воздуха на 6-8 Бар. Если значенияи давление воздуха опустится ниже указанного предела то устройства которые работают пневматической мощностью перестанут работать.
- 9.5.3** Установка регулировки, воду которая содержится в воздухе накапливает в таре собрании воды, чтобы она не повреждала пневматических компонентов. В конце рабочего дня ,открывая клапан для выливания воды выливайте скапленную воду.
- 9.5.4** Чтобы заполнить бак для масла вынимайте тару перекручивая его.Масла которые рекомендуются; TELLUS C10 / BP ENERGOL HLP 10 / MOBIL DTE LIGHT / PETROL OFİSİ SPINDURA 10.



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 оплачивает только стоимость отправки (транспортировка, 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 перемещении 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 «Йылмаз 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.

TABLE DES MATIÈRES

FRANÇAIS

Déclaration de Conformité UE	2
Spécifications Techniques	3
Dimensions	4
Liste de Pièces	5 & 13
Liste de Pièces Détachées	14 & 15
1. Informations Générales	131
1.1. Introduction	131
1.2. Informations de Service	131
2. Sécurité	132 & 134
2.1. Symboles et Significations de Sécurité	132
2.2. Prévention des accidents	132
2.3. Informations générales de sécurité	133 & 134
3. Description de la Machine	135
4. Transport et Transfert de la Machine	136
5. Installation de la Machine	137 & 139
6. Informations de Sécurité de la Machine	140
7. Fonctionnement	141 & 152
8. Réinitialisation d'Ensemble	153 & 157
9. Instructions d'Entretien	158 & 167
10. Conditions de Garantie	168

1.1 Introduction

Le manuel d'utilisation fourni par le fabricant contient les informations nécessaires sur les parties de la machine. Il est nécessaire pour tout le personnel qui utilisera la machine de lire attentivement ces informations, de comprendre ce qu'il a lu, puis de démarrer la machine.

La machine fonctionne de manière sûre et efficace pendant de nombreuses années avec une lecture et une compréhension complètes des informations contenues dans le manuel d'utilisation. Le dessin technique et les détails du manuel constituent un guide pour les utilisateurs.

1.2 Informations de Service

En cas de problème, veuillez nous contacter par téléphone, télécopie ou e-mail à l'adresse ci-dessus pour vos demandes d'assistance ou vos commandes de pièces détachées.

Les étiquettes techniques décrivant le modèle de la machine sont rivetées sur la machine.

Le numéro de série de la machine et la date de fabrication sont inscrits sur l'étiquette technique.

La durée de vie moyenne du produit est de 10 ans. Nous nous engageons à fournir des pièces détachées et un service technique pendant cette période. Veuillez signaler toute anomalie ou plainte liée au produit verbalement ou par écrit à l'adresse du service technique indiquée ci-dessous.

ADRESSE DU SERVICE CENTRAL AUTORISÉ

TAŞDELEN MH. ATABEY CD. No 9 34788 ÇEKMEKÖY – ISTANBUL / TURQUIE



0216 312 28 28 Pbx.



0216 484 42 88



service@yilmazmachine.com.tr



www.yilmazmachine.com.tr

Il est important que vous fournissiez les renseignements suivants au sujet de la machine dans toute correspondance avec le fabricant ou le revendeur auprès de laquelle vous avez acheté la machine afin de minimiser les transactions à effectuer.

- | | |
|---|---|
| ➤ N° de Série de la Machine | ➤ Informations sur la Tension et la Fréquence |
| ➤ Modèle de la Machine | ➤ Date d'Achat de la Machine |
| ➤ Description du Dysfonctionnement | ➤ Informations sur le Revendeur |
| ➤ Durée de Fonctionnement Quotidien Moyen | |

2.1 Symboles et Significations de Sécurité

	Lisez le manuel d'utilisation		Toujours garder l'environnement de travail propre, sec et bien rangé
	Utilisez des écouteurs protecteurs		Avertissement électrique
	Portez des lunettes de protection		Ne placez pas vos mains entre des pièces mobiles pour ramasser des objets étrangers.
	Si le câble du secteur est endommagé pendant le fonctionnement, ne le touchez pas et débranchez le secteur de la prise murale.		Avertissement de chaleur élevée
	Utilisez des gants de protection pour le remplacement de la scie		Ne mettez pas votre main près de la scie lorsque la machine est en marche
	Le symbole d' AVERTISSEMENT DE DANGER vous avertit des dangers spécifiques et exige qu'il soit strictement lu		Le symbole IMPORTANT est un symbole écrit qui vous indique que vous devez faire attention et que vous devez empêcher vos mouvements dans certaines limites pour éviter tout dommage.



Lisez attentivement le manuel d'utilisation avant d'utiliser la machine ou d'effectuer la maintenance !...

2.2 Prévention des accidents



- 2.2.1** Le fabricant a fabriqué les machines conformément aux normes de sécurité nationales et internationales couvrant les directives et les méthodes.
- 2.2.2** Il incombe à l'employeur d'alerter le personnel sur les risques d'accident, de le renseigner sur les éventuels accidents et de lui fournir les équipements et dispositifs de protection nécessaires à la sécurité de l'opérateur.
- 2.2.3** Avant de commencer à travailler, l'opérateur doit connaître la position actuelle (il doit avoir utilisé des machines similaires auparavant). Les caractéristiques de la machine doivent être vérifiées par l'opérateur.
- 2.2.4** La machine ne doit être utilisée que par du personnel ayant lu et compris le manuel d'utilisation.
- 2.2.5** Les directives, recommandations et consignes générales de sécurité contenues dans le présent manuel d'utilisation doivent être pleinement respectées par l'utilisateur. Le mélange de pièces détachées d'une ou plusieurs pièces de la machine du fabricant sans autorisation ou l'utilisation différente des accessoires de toutes ces recommandations augmente le risque d'accident. Le fabricant n'a aucune obligation juridique ou responsabilité pour une telle utilisation. Les pratiques susmentionnées entraîneront également la résiliation de toutes les modalités de la garantie.

2.3 Informations générales de sécurité

- 2.3.1** Le cordon d'alimentation doit être installé de manière à ne pas être piétiné ou placé rien au-dessus. Une attention particulière doit être accordée aux endroits où le câble sort de la prise et pénètre dans la machine.  
- 2.3.2** Si le câble du secteur est endommagé pendant le fonctionnement, ne le touchez pas et débranchez le secteur de la prise murale. N'utilisez jamais un câble de connexion endommagé.
- 2.3.3** Ne surchargez pas vos machines et appareils de coupe. Vos machines et appareils fonctionnent de manière plus sûre à des puissances spécifiées.
- 2.3.4** Ne placez pas vos mains entre les pièces mobiles pour quelque raison que ce soit pendant le fonctionnement de la machine.  
- 2.3.5** Portez des lunettes de protection et des écouteurs. Ne portez pas de vêtements amples ni de bijoux. Ceux-ci peuvent être capturés par des pièces mobiles.  
- 2.3.6** Gardez toujours l'environnement de travail propre, sec et rangé; les irrégularités dans le lieu de travail créent un risque d'accident.
- 2.3.7** Utilisez un éclairage et des lumières corrects pour la sécurité et la santé de l'opérateur. (Norme ISO 8995-89 sur l'éclairage des systèmes de travail intérieurs)
- 2.3.8** Ne pas laisser quoi que ce soit sur la machine.
- 2.3.9** Ne pas utiliser d'autres matériaux que ceux spécifiés par le fabricant lors de la découpe sur la machine.
- 2.3.10** Fixez la pièce à usiner en toute sécurité à l'aide d'un étau ou d'un outil de compression sur la machine.
- 2.3.11** Ne pas exagérer votre position de travail, assurez-vous que votre posture soit sécuritaire, gardez toujours votre équilibre. 
- 2.3.12** Veillez à ce que vos machines et vos appareils en marche en permanence et propres pour assurer un fonctionnement en toute sécurité. Suivez les instructions pour l'entretien et le changement d'accessoires. Vérifiez la fiche et le câble régulièrement s'ils sont endommagés, les remplacer par un spécialiste qualifié. Assurez-vous que l'huile et la graisse ne soient pas enduites sur les poignées.
- 2.3.13** Débranchez les connecteurs du bloc d'alimentation lorsque l'appareil n'est pas utilisé ou avant l'entretien.
- 2.3.14** Assurez-vous que l'interrupteur ou les outils de réglage soient enlevés avant de démarrer la machine.
- 2.3.15** Si vous avez besoin de travailler à l'extérieur, n'utilisez que des rallonges autorisés pour ce travail.
- 2.3.16** Les réparations ne doivent être effectuées que par des experts techniques. Dans le cas contraire, le risque d'accident peut se produire pour l'utilisateur.

- 2.3.17** Avant de commencer un nouveau travail, vérifiez que l'équipement de protection ou les pièces légèrement endommagées fonctionnent parfaitement et correctement. Toutes les pièces doivent être correctement installées et toutes les conditions nécessaires à leur fonctionnement ont été remplies. L'équipement et les pièces de protection endommagés doivent être correctement réparés ou remplacés (par le fabricant ou les ateliers de service).
- 2.3.18** N'utilisez pas de machines et d'appareils où les interrupteurs et les commutateurs ne fonctionnent pas.
- 2.3.19** Ne stockez pas de liquides ou de matériaux inflammables ou combustibles à proximité de la machine ou des connexions électriques.

Machine De Fraisage De Copie À nc À:

Il s'agit d'une fraiseuse à 4 axes à commande NC qui peut traiter 4 côtés de profilés en aluminium et en PVC rapidement et précisément sans avoir besoin d'un gabarit, conçue pour ouvrir les fentes barrel, les trous de position de serrure et de levier et la place d'espagnolette dans les portes et les ailes.

Caractéristiques Générales :

- Elle est conçue pour les opérations quotidiennes dans le but de traiter 4 surfaces en PVC, Aluminium et matériaux faiblement alliés en même temps.
- Un mécanisme de table commandé par servomoteur est disponible pour l'usinage de 4 surfaces de profilés à des angles de -0°/90°/180/270°.
- Capacité de mouvement de la tête : (X) 300 mm, (Y) 120 mm, (Z) 115 mm
- Largeur du profil connectable (Wmax. / Wmin.):120 X 30 mm
- Hauteur du profil connectable (Hmax. / Hmin.) : 115 X 30 mm
- Taille du profil connectable: (Lmax. / Lmin.) : 3000 X 400 mm
- Porte-outil ER 16
- Moteur à fréquence de 2.2 kW, 3P, 400 V (0 - 12000) tr/min pour différents cycles
- Système de Contrôle de PLC
- Système de freinage électronique et pneumatique pour les chutes de tête et de table
- L'épaisseur du profilé max. à traite est de 5 mm.

Accessoires Standards :

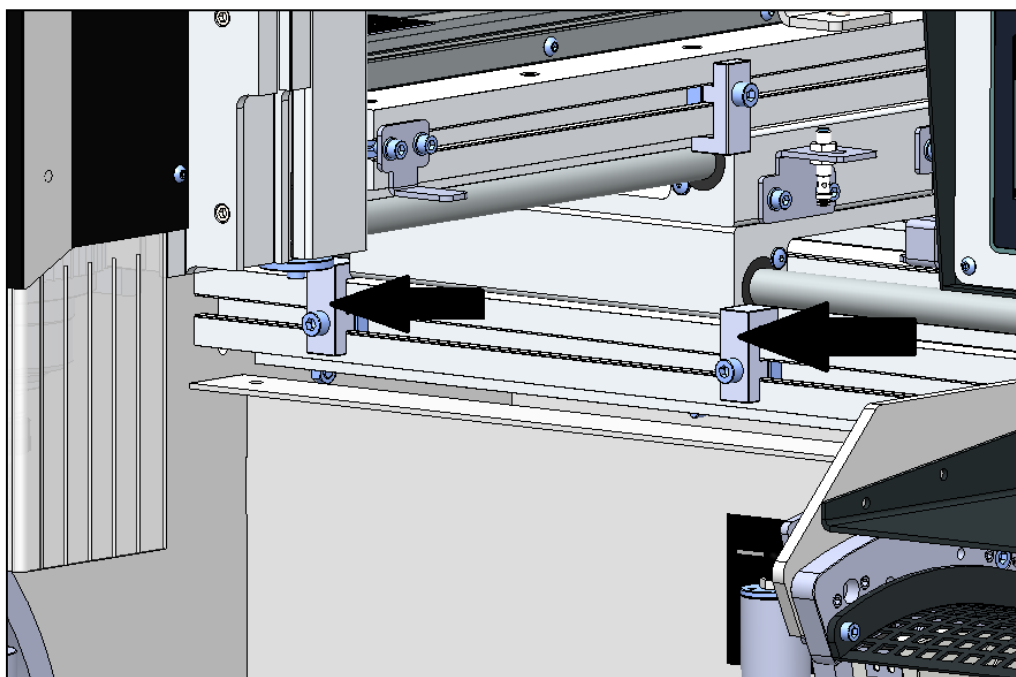
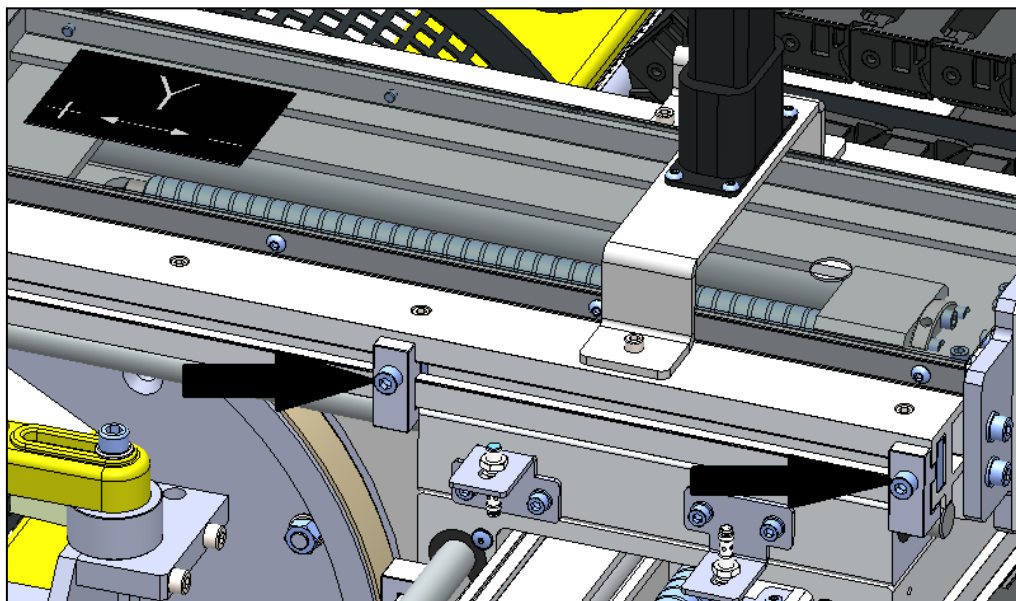
- Ø8 x L: 120 mm extrémité de fraisage
- Étau 2 x horizontal et 2 x vertical
- Système de refroidissement de l'outil de fraisage par jet
- Pistolet à Air
- Support de profil droit et gauche
- Commutateur de service (24 mm)
- Interrupteur de serrage
- Système d'éclairage à LED

IMPORTANT

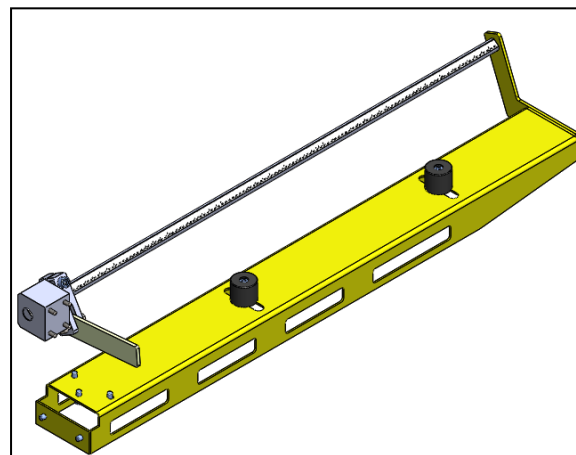
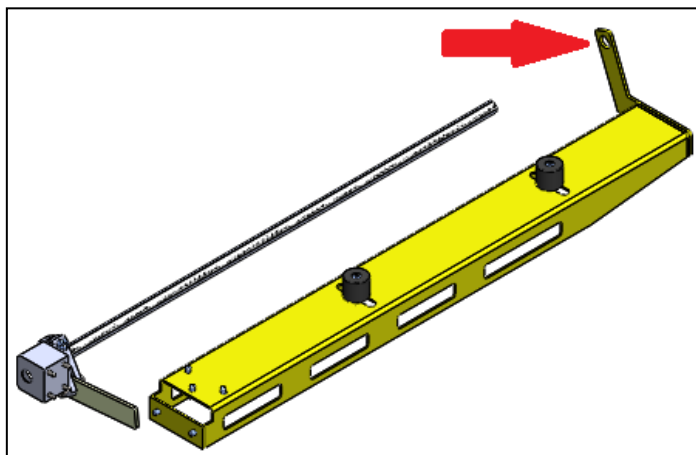
6.1 Tout le transport doit être effectué par du personnel qualifié et autorisé seulement.

- 6.2** Lors du transport de la machine, celle-ci doit toujours être transportée avec l'équipement approprié (sans toucher le sol).
- 6.3** À moins que le client ne fasse une demande différente, la machine sera expédiée dans un emballage en bois.
- 6.4** La machine doit être déplacée après les pièces mobiles sont fixés de sorte qu'elles ne bougent pas pendant le transport.
- 6.5** Les dimensions et les poids de la machine sont indiqués sur la page des spécifications.
- 6.6** Lorsque la machine doit être déplacée, déplacez la charge autant que possible en la capturant par le bas afin d'obtenir plus de stabilité. Déplacez la machine au ralenti sans trembler. Assurez-vous il n'y a pas des gens dans des endroits dangereux.
- 6.7** Le châssis principal de la machine est fabriqué dans deux caisses séparées, dans les cas où il ne peut pas être transporté en une seule pièce, comme indiqué ci-dessous, le châssis principal peut être démonté et transporté en deux parties séparées.

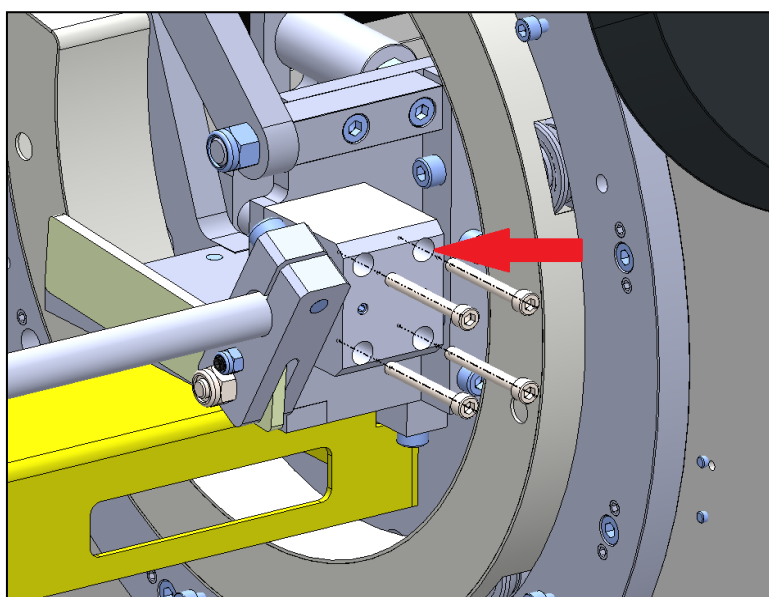
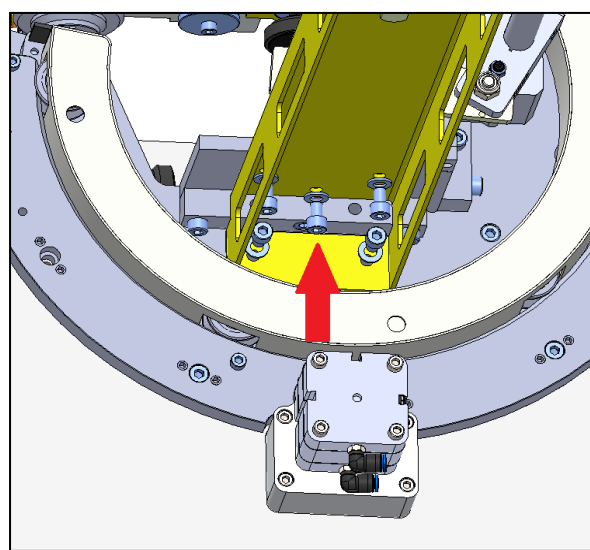
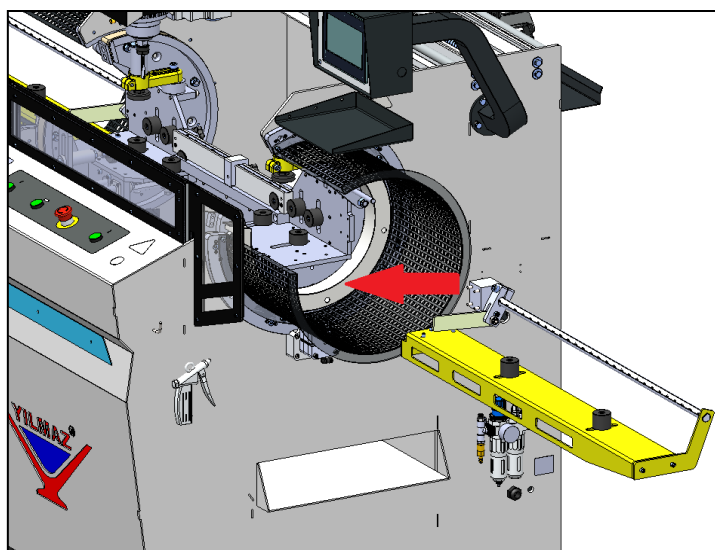
Les parties de fixation montrées avec la flèche dans les photos ci-dessous sont enlevées avec l'aide d'Allen.



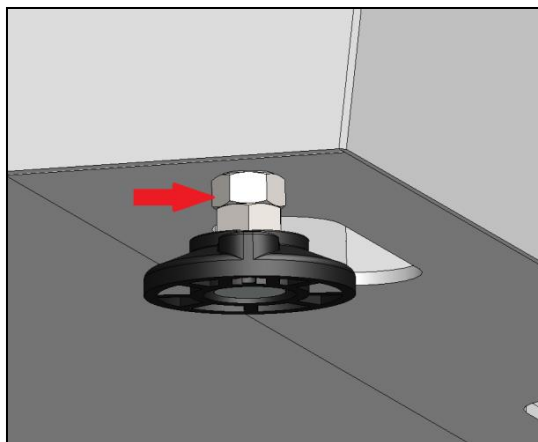
Les éléments de convoyage suivants, qui sortent de la boîte sans être assemblés, sont assemblés comme le montre la figure.



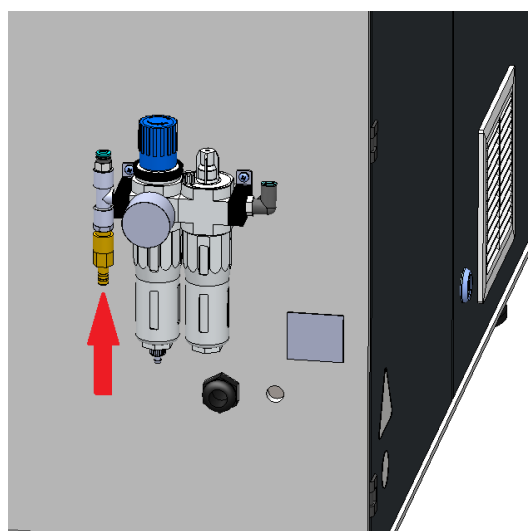
➤ Le groupe de convoyeurs assemblé est relié à la machine avec les boulons illustrés ci-dessous.



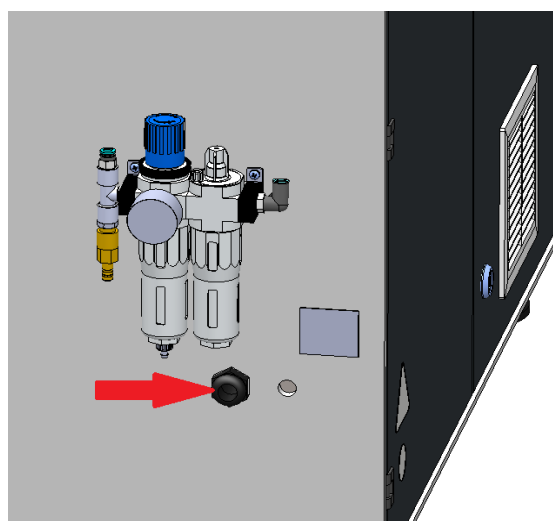
Les écrous sur les pieds de la machine ci-dessous doivent être déplacés à l'aide d'une clé et l'équilibrage de l'eau doit être utilisé pour s'assurer que la machine soit en équilibre.



La connexion d'air de la machine doit être effectuée de la section illustrée ci-dessus de manière à être 6 bars.



Le branchement électrique de la machine doit être effectué de la section illustrée ci-dessus de manière à être 380V.



- Un personnel qualifié et compétent devrait être utilisé pour les travaux de levage, de mise en place et d'entretien électrique de la machine.
- La maintenance de routine et la maintenance planifiée doivent être effectuées par du personnel autorisé et qualifié après la désactivation de l'alimentation électrique.
- Avant de commencer à travailler sur la machine, assurez-vous que celle-ci soit propre, testée et entretenue.
- Vérifiez régulièrement l'équipement de sécurité, le cordon d'alimentation électrique et les pièces mobiles. Si vous voyez des dommages à l'équipement de sécurité ou à des pièces qui ne peuvent pas fonctionner, n'utilisez pas la machine sans la remplacer par une nouvelle.
- Ne changez pas d'outil de coupe tant que vous n'avez pas coupé l'électricité.
- Ne gardez pas de corps étrangers dans la zone d'opération et au sol, ne placez pas vos mains entre les parties mobiles.
- Ne pas travailler en enlevant les pièces de protection sur la machine.

IMPORTANT

Les informations de sécurité sont définies ci-dessus. Pour éviter tout dommage physique ou matériel, veuillez lire attentivement les informations de sécurité et garder ces informations à l'esprit en tout temps.

6.1 Connexion De La Machine À L'alimentation Électrique

- 8.1.1 La connexion électrique doit être absolument faite par un électricien agréé.
- 8.1.2 La prise électrique doit être adaptée à la prise de la machine.
- 8.1.3 Utilisez la fiche de machine dans une prise de terre.
- 8.1.4 La tension secteur de la machine doit être utilisée à 400V 50 Hz.
- 8.1.5 Notez la tension du secteur. La tension de la source de courant doit être en conformité avec les données sur l'étiquette de la machine.
- 8.1.6 Une fois la connexion électrique est établie, la machine doit tourner au ralenti et on doit vérifier si le sens de rotation des outils de coupe est correct, et si le sens de rotation est opposé, le branchement approprié doit être fait.





appuyez sur le bouton pour passer à la page de référence.



X AXIS

0,00 mm

Z AXIS

0,00 mm



Y AXIS

0,00 mm

T AXIS

0,00 °



SETTINGS

MANUAL

WORK

0

RESET ALARM



appuyez sur le bouton pour faire référence à tous les axes. Lorsque tous les axes sont référencés, l'affichage sera comme suit.

**X AXIS**

0.00 mm

**Y AXIS**

-133.46 mm

Z AXIS

228.70 mm

**T AXIS**

0.00 °



SETTINGS

MANUAL

564417

WORK

RESET ALARM

En cas de problème, la ligne d'alarme située au bas de l'écran indique le problème. Résoudre le problème et appuyez sur le bouton **RESET ALARM**.



le bouton vous permet de quitter le programme.

SETTINGS

passer à la page Paramètres ci-dessous avec le bouton. Les valeurs ici sont les informations que la machine renvoie. La machine traitera les renseignements qui ne sont pas entrés dans la feuille de travail à partir de cette page.

WORK SETTING			
TOOL DIAMETER :	8 mm	VELOCITY TABLE :	50 mm/s
TOOL BROACH :	0.5 mm	ACC RATE :	1.5 x
		DEC RATE :	1.5 x
VELOCITY FREE :	100 mm/s		
VELOCITY WORK :	27 mm/s	WAIT OFFSET :	5 mm
VELOCITY DRILL :	10 mm/s	SAFE OFFSET :	20 mm
ACC RATE :	3.0 x	Z TAKOZ :	20.0 mm
DEC RATE :	2.5 x	Y TAKOZ :	20.0 mm
COOLING :	ON		
			Settings 2
<<<			RESET ALARM

TOOL DIAMETER : 8 mm Entrez le diamètre de l'outil connecté dans ce champ.

TOOL BROACH : 0.5 mm Les informations sur le drain de la piscine sont entrées dans ce champ.

VELOCITY FREE : 100 mm/s La vitesse désirée de la machine est entrée dans ce champ pendant qu'elle bouge au ralenti.

VELOCITY WORK : 27 mm/s La vitesse de la machine pendant le processus est entrée dans ce champ.

VELOCITY DRILL : 10 mm/s La vitesse désirée de la machine pendant le forage est entrée dans ce champ.

ACC RATE : 3.0 x Il montre le coefficient d'augmentation au cours de l'accélération de l'outil de coupe.

DEC RATE : 2.5 x Il montre le coefficient de réduction lors de la décélération de l'outil de coupe.

COOLING : ON Il est utilisé pour activer ou désactiver l'eau de refroidissement de l'outil.

VELOCITY TABLE :

La vitesse de rotation de la table est entrée dans ce champ.

ACC RATE :

l'accélération de la table.

Il montre le coefficient d'augmentation pendant

DEC RATE :

la décélération de la table.

Il montre le coefficient de diminution au cours de la

WAIT OFFSET :

lors du passage d'un procédé à un autre.

Il indique la hauteur de l'outil de coupe par rapport au profil

SAFE OFFSET :

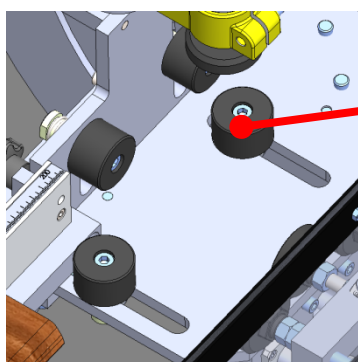
lorsqu'il est inactif et de ralentir pour le traitement à un niveau plus élevé que le profil.

C'est la zone où l'outil de coupe va venir rapidement

Z TAKOZ :

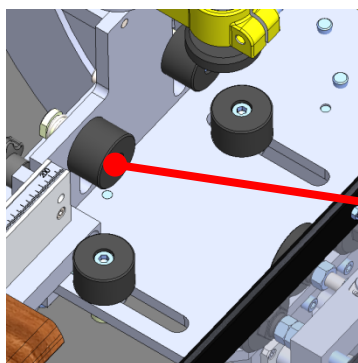
entrée dans cette zone.

L'épaisseur du coin où le profil est situé sur l'axe Z doit être

**COIN Z****Y TAKOZ :**

doit être entrée dans cette zone.

L'épaisseur du coin sur lequel le profil est basé sur l'axe Y

**COIN Y**

<<<

C'est le bouton qui sert à retourner à la page précédente.



X AXIS

0.00 mm

Z AXIS

228.70 mm



Y AXIS

-133.46 mm

T AXIS

0.00 °



SETTINGS

MANUAL

WORK

564417

RESET ALARM

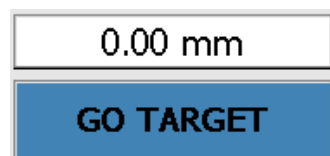
MANUAL

Ce bouton ouvre l'écran où les contrôles manuels peuvent être fournis.

X AXIS		Y AXIS		Z AXIS		T AXIS	
0.00 mm		-133.46 mm		228.70 mm		0.00 °	
←	→	↑	↓	↑	↓	↑	↓
0.00 mm		0.00 mm		100.00 mm		180.00 °	
GO TARGET		GO TARGET		GO TARGET		GO TARGET	
VEL :	5 mm/s	VEL :	25 mm/s	VEL :	50 mm/s	VEL :	25 °/s
ACC :	5 mm/s ²	ACC :	5 mm/s ²	ACC :	5 mm/s ²	ACC :	5 °/s ²
							Home Offset
<<<						RESET ALARM	



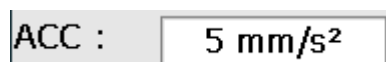
Vous pouvez utiliser les boutons avant et arrière pour naviguer jusqu'au point désiré sur le profil.



En entrant une valeur dans ce champ, l'outil de coupe peut être déplacé à la distance souhaitée.



Ce champ indique la vitesse manuelle. Si cette valeur n'est pas entrée, la machine obtient la valeur de vitesse de référence dans la section Paramètres.



Cette zone indique l'accélération et la décélération. Si cette valeur n'est pas entrée, la machine obtient la valeur d'accélération de référence dans la section Paramètres.



X AXIS

0.00 mm

Z AXIS

228.70 mm



Y AXIS

-133.46 mm

T AXIS

0.00 °



SETTINGS

MANUAL

564417

WORK

RESET ALARM

WORK

Ce bouton permet d'accéder à la section de création de feuille de calcul et de programme macro.

V*: 1.00

Buttons: +, 0, -, ↑, ↓, ←, →, Download, New, Open, Save

Id	Stock_I	Stock_U	Pr_Typ	Width	Height	Wait_O	Safe_O	Vel_Frc	Vel_Wc	Vel_Da	Vel-Ta	A
(null)	(null)	(null)	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

Buttons: Add Group, Add/Edit Macro, PA 0, PA 90, PA 180, PA 270, RESET ALARM

Navigation: <<< []

Sélectionnez Un Programme Enregistré Dans La Liste :**Open**

Appuyez sur le bouton.

V*: 1.00

Buttons: X, OK, ←, →, Download, New, Open, Save

List of programs:

- akpa kanat pvc gift eksen k
- akpa kasa s.tahliye acma
- akpa kaset kol yuvasi
- akpa rwt 55 çakirkol
- akpa rwt 55 si çift eksen k
- akpa tek açılım kol çakir
- apka_kanat_gift_eksen
- asaş hibe şibe kasa dış su t
- asaş hibe şibe kasa iç su tah
- asaş dışa açılan kollu kilit

Id	Stock_I	Stock_U	Pr_Typ	Width	Height	Wait_O	Safe_O	Vel_Frc	Vel_Wc	Vel_Da	Vel-Ta	A
(null)	(null)	(null)	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

Buttons: Add Group, Add/Edit Macro, PA 0, PA 90, PA 180, PA 270, RESET ALARM

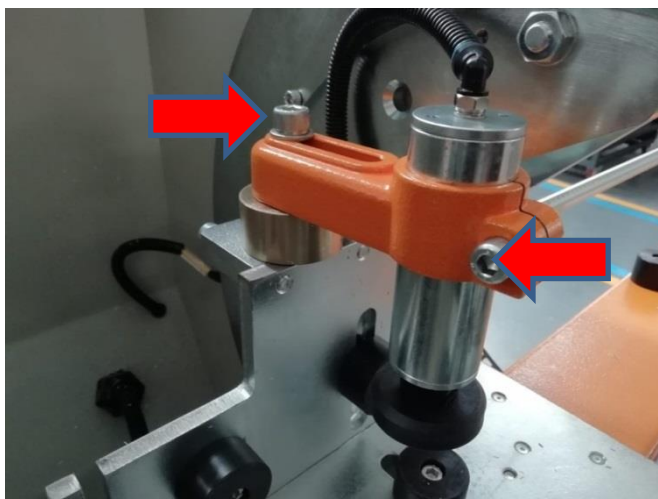
Navigation: <<< []

[Download](#)

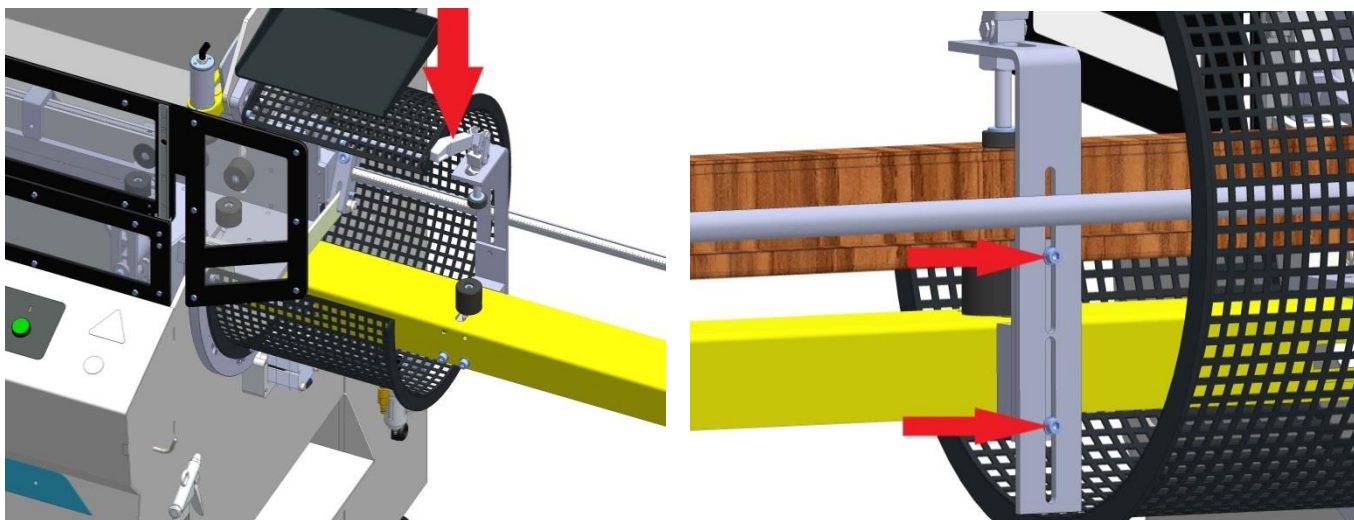
Sélectionnez le programme souhaité dans la liste et appuyez sur le bouton "Download", puis appuyez sur le bouton "ok" pour télécharger le programme.



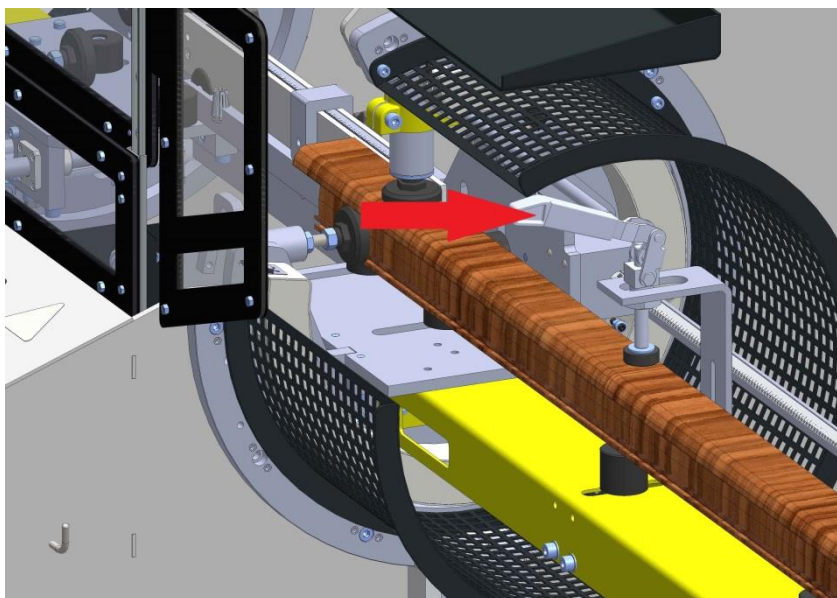
Le profil est placé comme dans l'image et le bouton  est utilisé pour bloquer le profil.



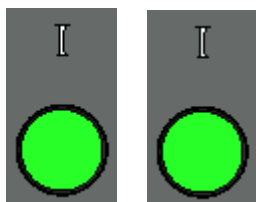
Pour que l'étau serre le profil, les boulons sur la figure correspondant à la taille du profil doivent être desserrés avec l'aide d'Allen et l'étau doit être placé dans la position appropriée.



Desserrer les boulons arrière de 2 mm avant la position la plus basse de l'étau, la griffe-étau est glissée dans les fentes jusqu'à ce que le profil touche et que les boulons arrière soient serrés.



L'étau est alors bloqué.



Le bouton de démarrage est appuyé à deux mains. Le couvercle de protection monte et la machine commence à traiter.

Lorsque le processus est terminé, le couvercle descend et la machine se déplace à la position d'attente pour le placement de l'autre profil. Les mêmes opérations sont répétées en plaçant le profil suivant.

Créer De Nouveaux Programmes Et Macros :

Vous trouverez ci-dessous un exemple de macro pour 1 cercle.



La feuille de travail vide suivante s'ouvre avec le bouton.

V*: 1.00

+ 0 -
↑ ↓ ← →

Download

New

Open

Save

	Id	Stock_I	Stock_F	Pr_Typ	Width	Height	Wait_O	Safe_O	Vel_Fre	Vel_Wc	Vel_Da	Vel-Ta	A
	(null)	(null)	(null)	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

N P T X Y Z Q L W C R D A

<<<

RESET ALARM

Add Group

Add/Edit Macro

PA 0 PA 90

PA 180 PA 270

Add/Edit Macro

Cliquez sur le bouton pour ajouter une nouvelle macro à la page ci-dessous.

V*: 1.00

+ 0 -
↑ ↓ ← →

Download

New

Open

Save

MACRO P6 DAIRE

▲
1.0
▼

C: 6.0

PART ANGLE (PA) : 0.0

DEPTH : 7.0

STEP : 7.0

TOOL : 5.0

MACRO F : 3

DIRECTION: 0.0

BOŞALTMA : 0.0

Add Macro

Edit Macro

Delete Macro

PA 0 PA 90

PA 180 PA 270

RESET ALARM

P6 DAIRE 

Choisir le type d'opération à partir de ce champ.

C:

Le diamètre du cercle est inscrit dans ce champ.

X:

Y:

Z:

A:

L'emplacement géométrique du cercle est entré dans ce champ.

DEPTH :

La profondeur du cercle à traiter dans le profil est entrée dans ce champ.

STEP :

C'est la zone qui montre combien de mm de profondeur sera effectuée à chaque étape.

TOOL :

C'est la zone montrant le diamètre de l'outil de coupe utilisé pour l'opération.

MACRO F :

C'est la zone qui indique la vitesse de l'avancement de l'outil de coupe.

DIRECTION:

C'est la zone qui indique la direction d'usinage de l'outil de coupe. Si ce champ est "0", la direction de coupe est au sens horaire. "1" est au sens anti-horaire.

IMPORTANT

Cette partie doit être déterminée selon le sens de la coupe de l'outil. Sinon, l'outil de coupe peut ne pas être en mesure de fonctionner ou de casser.

BOŞALTMA :

C'est le champ qui indique la valeur du drain de la piscine.

PART ANGLE (PA) :

C'est la zone qui indique l'angle de rotation de la table.

Add Macro

Une fois toutes les valeurs saisies, la macro est sauvegardée en appuyant sur ce bouton.

Edit Macro

Lorsque vous faites une modification à une macro écrite précédemment, la modification est sauvegardée avec ce bouton.

Delete Macro

Il est utilisé pour supprimer une macro qui a été faite.

PA 0

PA 90

PA 180

PA 270

C'est la zone sur laquelle les macros écrites dans le programme sont effectués sur la surface du profil.

Save

C'est le bouton pour enregistrer les paramètres effectués. Lorsque vous appuyez sur ce bouton, l'écran permettant de saisir d'autres propriétés du profil s'ouvre.

The screenshot shows a CNC control interface with the following elements:

- Top Section:**
 - FILE NAME : asaş_dışa_açılan_kollu_kilit30
 - HEIGHT : 65.0
 - WIDTH : 115.0
 - Save File (green button)
 - STOCK NAME : r
 - Z_TAKOZ : 20.0
 - Y_TAKOZ : 0.0
 - Delete File (red button)
 - STOCK CODE : r55
 - WAIT OFFSET : 10.0
 - SAFE OFFSET : 40.0
 - VEL_FREE : 150.0
 - VEL_WORK : 25.0
 - VEL_DALMA : 8.0
 - VEL_TABLA : 40.0
 - Save Group (yellow button)
 - ACC_RATE : 3.0
 - DEC_RATE : 3.0
 - TOOL_DIA : 5.0
 - T_BROACH : 0.0
 - Delete Group (orange button)
- Bottom Section:**
 - MACRO : P1 DÜZ KANAL
 - L : 180.0
 - X : 60.0
 - W : 16.0
 - Y : 44.0
 - Z : 95.0
 - A : 0.0
 - Part diagram showing a rectangular profile with dimensions L and W.
 - DEPTH : 15.0
 - TOOL : 4.0
 - DIRECTION : 0.0
 - STEP : 15.0
 - MACRO F : 8
 - BOŞALTMA : 0.0
 - PART ANGLE (PA) : 90.0
 - Buttons: Add Macro, Edit Macro, Delete Macro, Add Group, Add/Edit Macro, PA 0, PA 90, PA 180, PA 270, RESET ALARM.

FILE NAME : asaş_dışa_açılan_kollu_kilit30

STOCK NAME : r

STOCK CODE : r55

C'est le champ où le nom de fichier, le nom d'inventaire et le code d'inventaire à sauvegarder peuvent être écrits.

VEL_DALMA : 8.0

La vitesse désirée de la machine pendant le forage est entrée dans ce champ.

VEL_TABLA : 40.0

La vitesse de rotation de la table est entrée dans ce champ.

HEIGHT : 65.0

C'est la zone pour entrer la hauteur du profil.

WIDTH : 115.0

C'est la zone qui indique la largeur du profil.

Save File

C'est le bouton qui permet toutes les informations saisies seront enregistrés dans la mémoire comme un programme.

Save Group

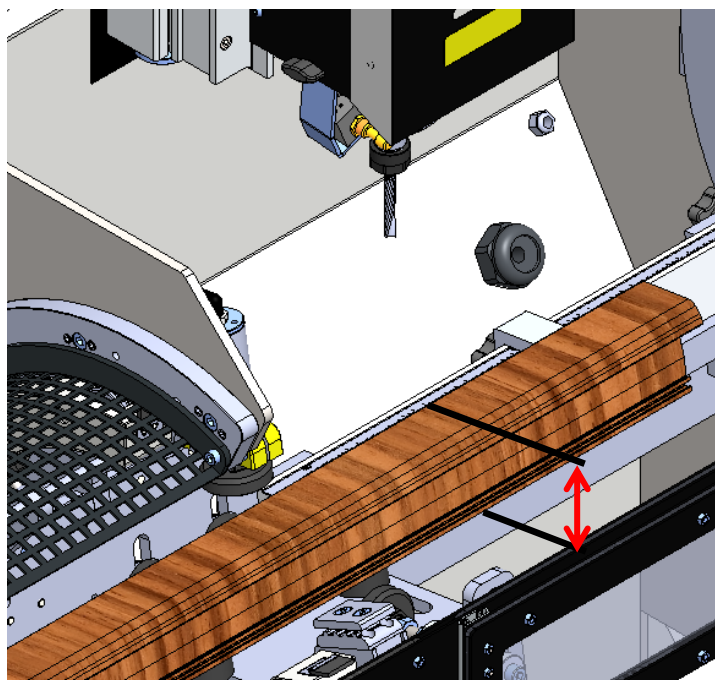
C'est le bouton qui permet toutes les informations saisies seront enregistrés dans la mémoire comme un groupe de macro.

IMPORTANT

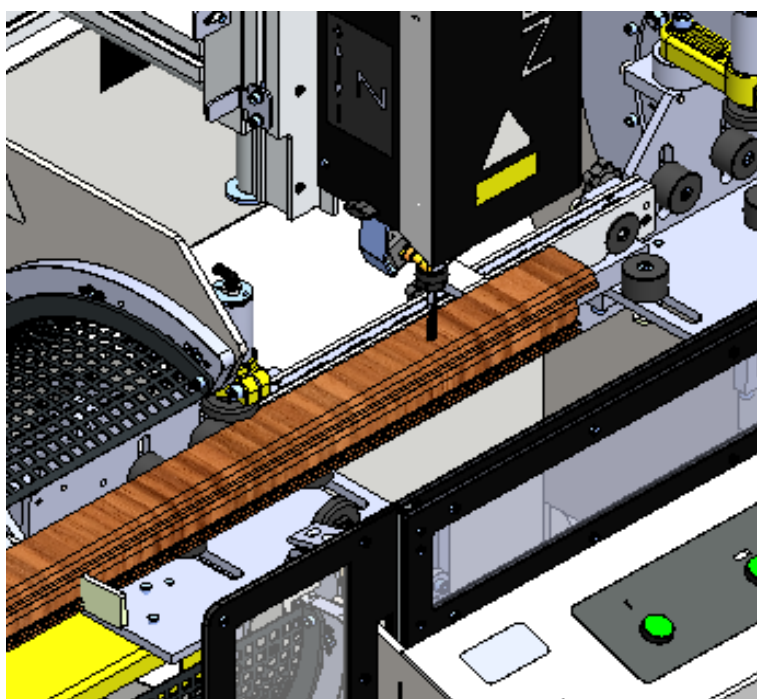
Lorsqu'un changement d'outil est fait pour une raison quelconque, une réinitialisation d'outil doit être absolument effectuée. La réinitialisation est effectuée sur 3 axes différents: X,Y, Z axes. L'outil de coupe ne doit pas fonctionner pendant le processus de réinitialisation.

8.1 Réinitialisation De L'axe Z

Comme indiqué ci-dessous, un profil plat est placé dans la machine et la hauteur de la surface supérieure du profil est mesurée à l'aide d'un étrier.



La machine est utilisée en mode manuel et abaissée jusqu'à ce que l'outil touche la surface de la pièce.



Home Offset

Dès que l'outil touche le profil, le bouton **Home Offset** est pressé et **"3461"** est entré dans l'écran de mot de passe.

MAX 99999 MIN 0 0 X

Clear

7 8 9

4 5 6

1 2 3

0 . +/-

Cancel

Enter

Z AXIS 228.70 mm

T AXIS 0.00 °

100.00 mm 180.00 °

GO TARGET GO TARGET

VEL : 50 mm/s VEL : 25 °/s

ACC : 5 mm/s² ACC : 5 °/s²

Home Offset

<<<

RESET ALARM

Dans le champ ci-dessous montré avec la flèche, la hauteur mesurée du profil est saisie et le bouton

SET POSITION

est pressé.

X AXIS 0.00 mm Y AXIS -133.46 mm Z AXIS 228.70 mm T AXIS 0.00 °

0.00 mm 0.00 mm 100.00 mm -90.00 °

GO TARGET GO TARGET GO TARGET GO TARGET

X AXIS OFFSET 0.00 mm Y AXIS OFFSET -4.00 mm Z AXIS OFFSET 87.00 mm T AXIS OFFSET 0.00 °

-178.36 mm -133.46 mm 228.70 mm 180.83 °

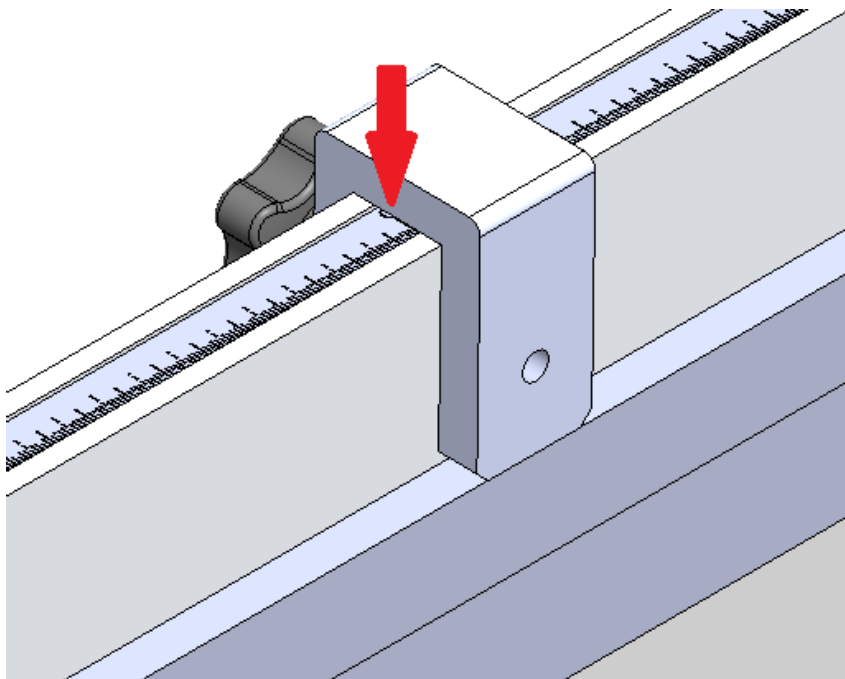
SET POSITION SET POSITION SET POSITION SET POSITION

<<<

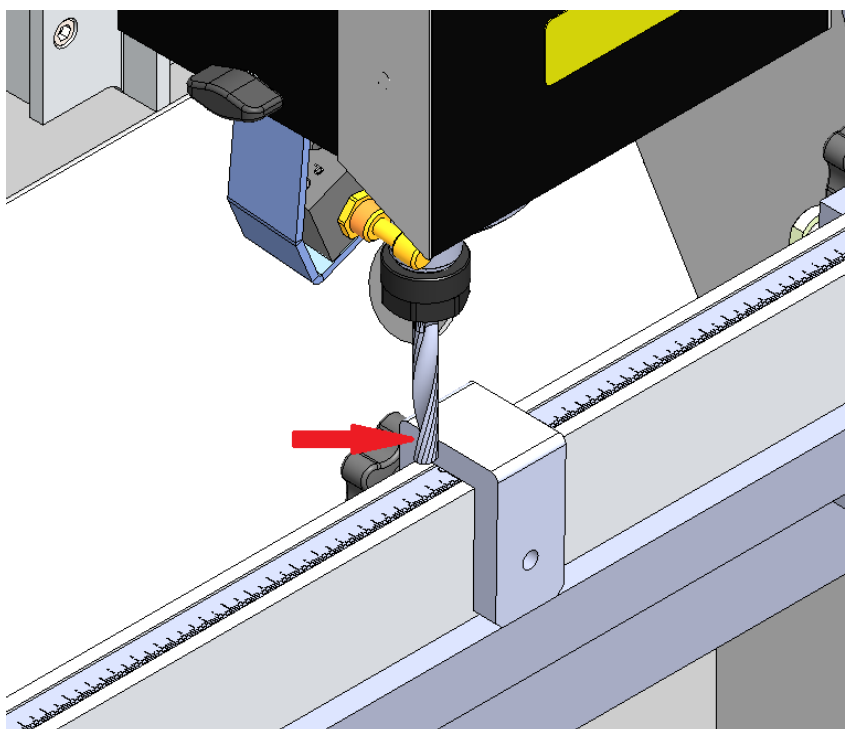
RESET ALARM

8.2 Réinitialisation De L'axe X

Tout d'abord, la pince de mesure est serrée jusqu'à zéro, comme indiqué ci-dessous.



La machine fonctionne en mode manuel, permettant à l'outil de toucher la surface latérale de l'étau de mesure spécifié ci-dessous.



Home Offset

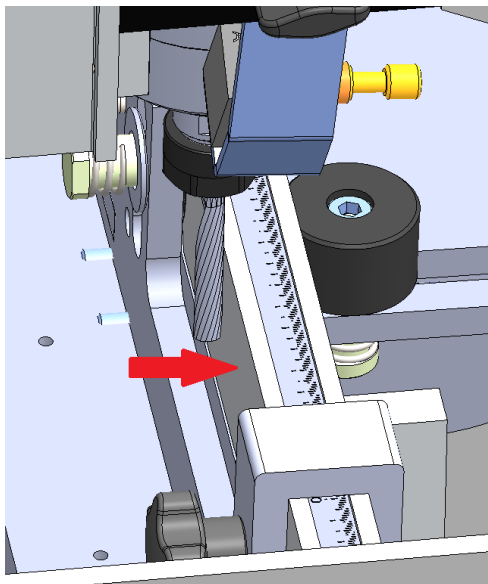
Dès que l'outil touche la surface latérale, le bouton **Home Offset** est enfoncé et la moitié du diamètre de l'outil est écrite en tant que négatif dans la zone indiquée par la flèche ci-dessous. (Par exemple, si vous utilisez un outil de 10 mm de diamètre, "-5" est saisi dans le champ). On appuie sur le bouton

SET POSITION

X AXIS	Y AXIS	Z AXIS	T AXIS
0.00 mm	-133.46 mm	228.70 mm	0.00 °
← →	↑ ↓	↑ ↓	↑ ↓
0.00 mm	0.00 mm	100.00 mm	-90.00 °
GO TARGET	GO TARGET	GO TARGET	GO TARGET
X AXIS OFFSET	Y AXIS OFFSET	Z AXIS OFFSET	T AXIS OFFSET
0.00 mm	-4.00 mm	87.00 mm	0.00 °
-178.36 mm	-133.46 mm	228.70 mm	180.83 °
SET POSITION	SET POSITION	SET POSITION	SET POSITION
<<<			RESET ALARM

8.3 Réinitialisation De L'axe Y

La machine fonctionne en mode manuel et touche la surface indiquée ci-dessous.



Home Offset

Dès que l'outil touche la surface latérale, le bouton **Home Offset** est enfoncé et la moitié du diamètre de l'outil est écrite en tant que négatif dans la zone indiquée par la flèche ci-dessous. (Par exemple, si vous utilisez un outil de 10 mm de diamètre, "-5" est saisi dans le champ). On appuie sur le bouton

SET POSITION

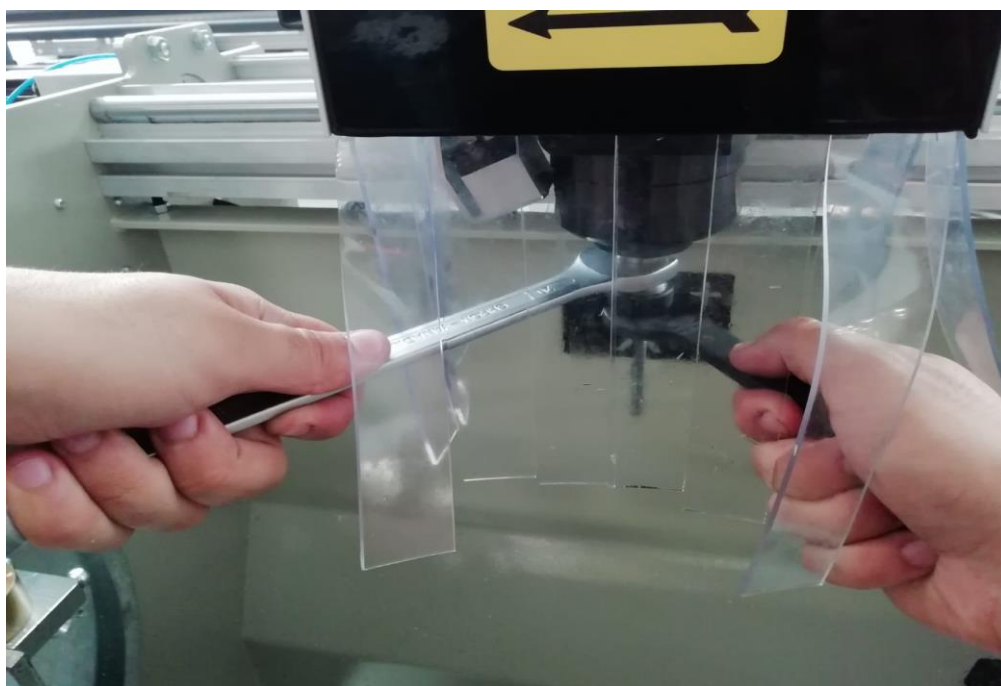
X AXIS	Y AXIS	Z AXIS	T AXIS
0.00 mm	-133.46 mm	228.70 mm	0.00 °
← →	↑ ↓	↑ ↓	↑ ↓
0.00 mm	0.00 mm	100.00 mm	-90.00 °
GO TARGET	GO TARGET	GO TARGET	GO TARGET
X AXIS OFFSET	Y AXIS OFFSET	Z AXIS OFFSET	T AXIS OFFSET
0.00 mm	-4.00 mm	87.00 mm	0.00 °
-178.36 mm	-133.46 mm	228.70 mm	180.83 °
SET POSITION	SET POSITION	SET POSITION	SET POSITION
<<<			RESET ALARM

9.1 Remplacement De L'outil De Coupe

L'interrupteur et la connexion d'alimentation de la machine sont éteints.



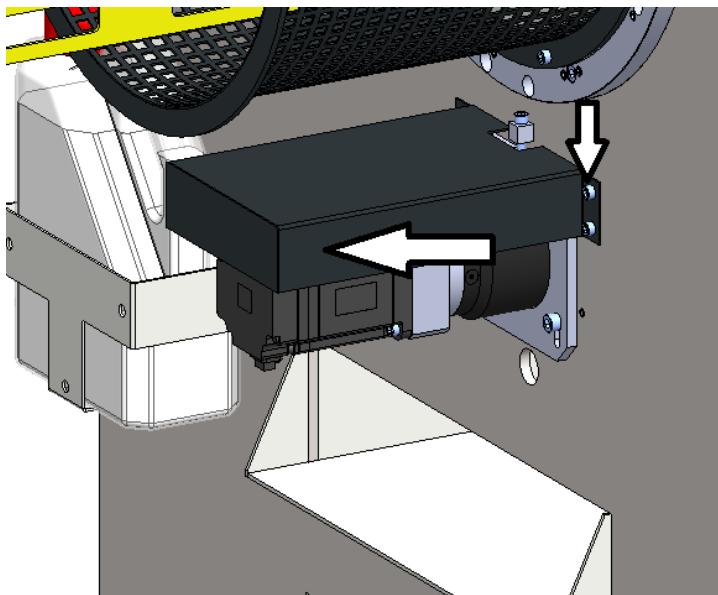
Retirez les clés 20 et 25 qui ont été livrées avec la machine.



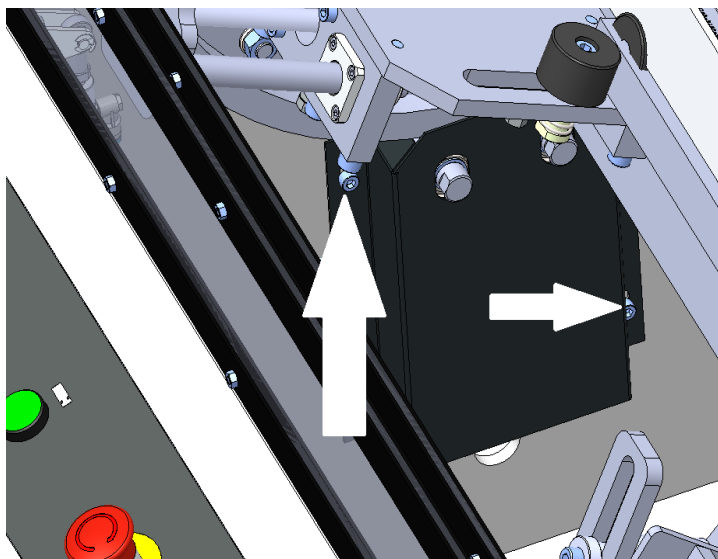
Comme le montre la figure, desserrez les clés en les mettant en place et en les tournant dans des directions opposées. Veillez à ce que l'outil de coupe ne tombe pendant ce processus.

Changez l'outil de coupe et complétez le changement de l'outil de coupe en appliquant les opérations à l'envers.

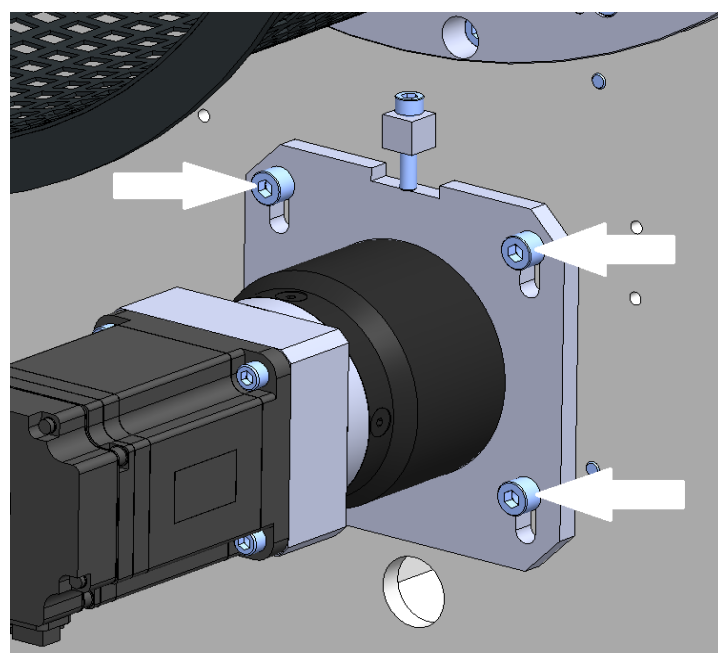
9.2 Changement De Courroie



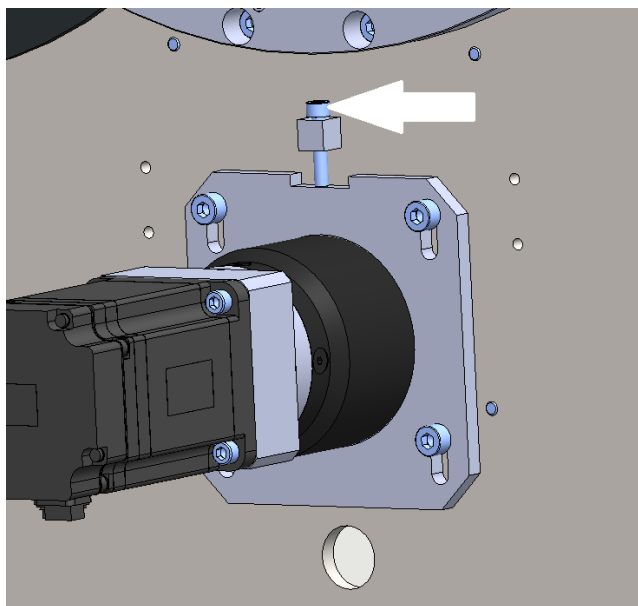
Les boulons M6 représentés par la flèche sur le côté sont enlevés de l'enceinte à l'aide d'un allen.



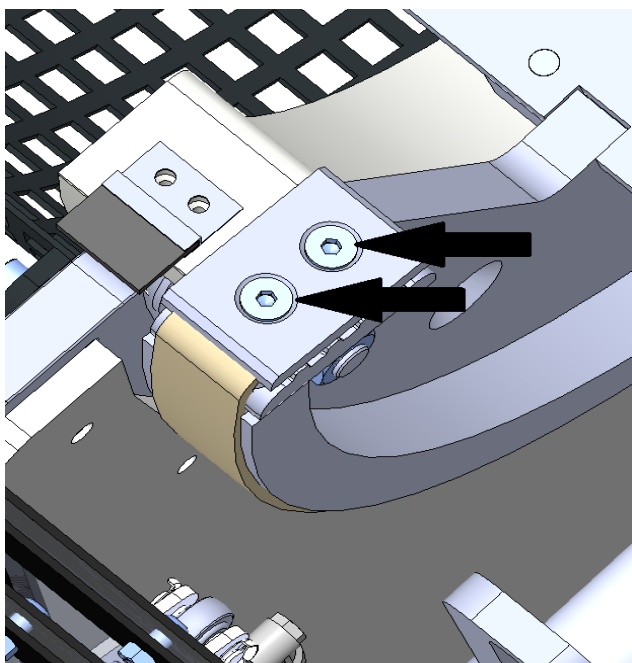
Les boulons M6 représentés par la flèche sur le côté sont enlevés de l'autre enceinte à l'aide d'un allen.



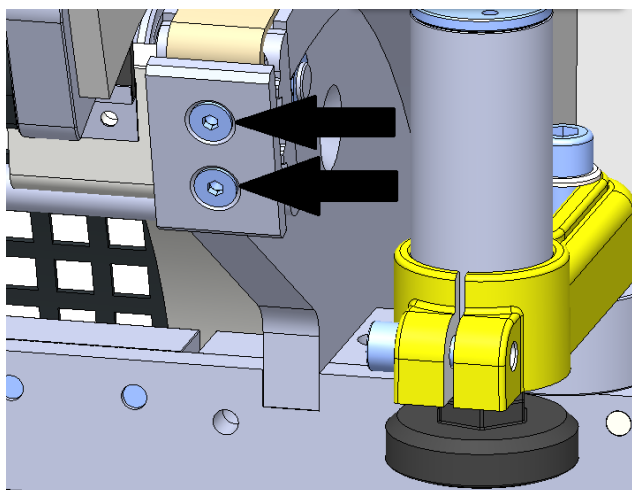
Les boulons M8 représentés par des flèches sur le côté sont desserrés avec l'aide d'allen.



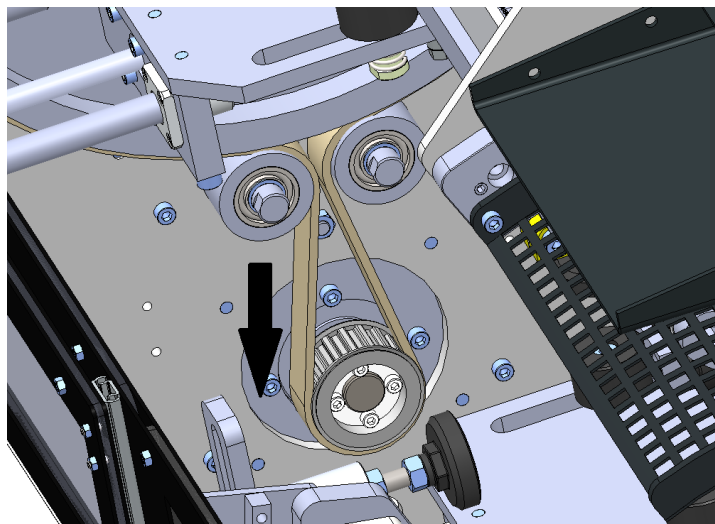
Le boulon M6 représenté avec la flèche sur le côté est desserré jusqu'au bout avec l'aide d'allen.



Les boulons M6 représentés avec des flèches sur le côté sont enlevés et la chaussure est enlevée.



Les boulons M6 représentés avec des flèches sur le côté sont enlevés et l'autre chaussure est enlevée.

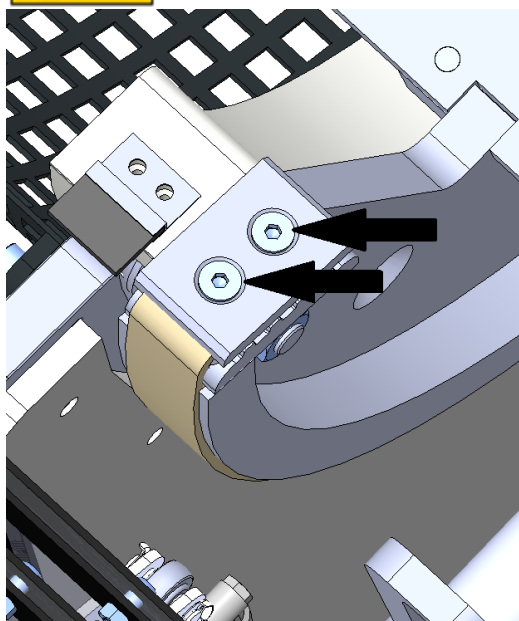


La courroie est retirée dans le sens indiqué par la flèche dans l'image ci-contre.

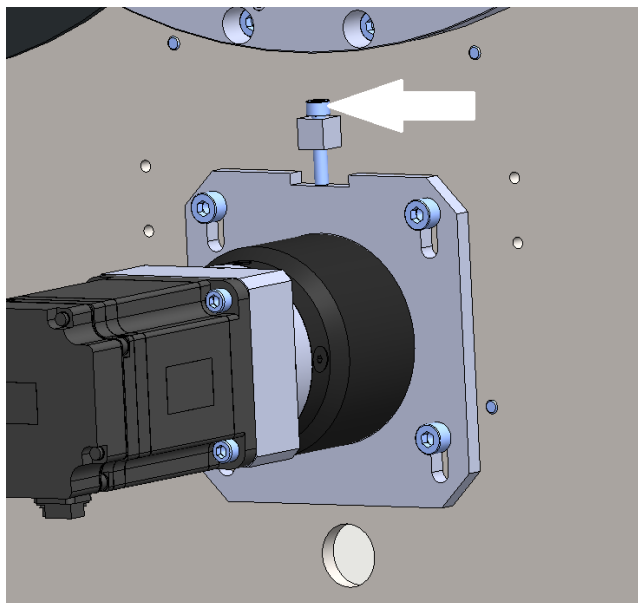
Un total de 4 trous de connexion aux deux extrémités de l'ancienne courroie enlevée sont également ouverts dans la nouvelle courroie.

IMPORTANT

Afin de maintenir une connexion saine, il convient de veiller à ce qu'il n'y ait pas de fuite dans les trous percés.



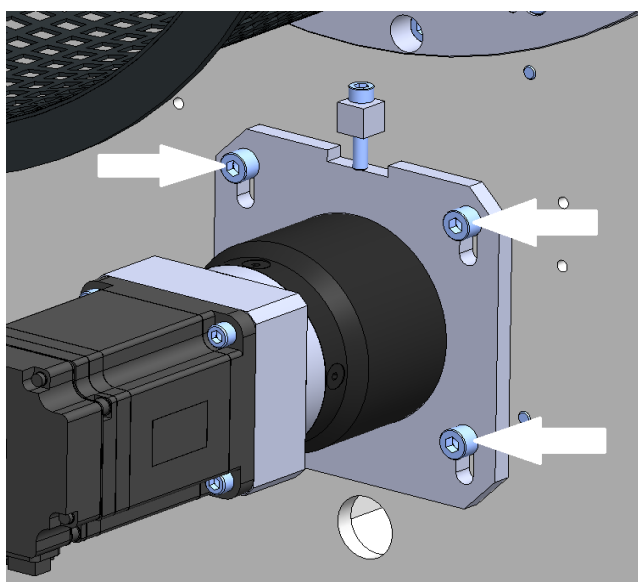
La nouvelle courroie est installée et les chaussures illustrées sur le côté sont serrées à l'aide de l'allen.



Le boulon M6 sur le côté est serré à l'aide d'allen et la courroie est tendue.

IMPORTANT

Il faut veiller à ne pas surtendre la courroie.



Les boulons M8 sur le côté sont serrés avec l'aide d'allen et les boîtiers sont insérés dans la place et le processus est terminé.



Avec le bouton home sur le côté, la machine est envoyée à la référence et prête à fonctionner.

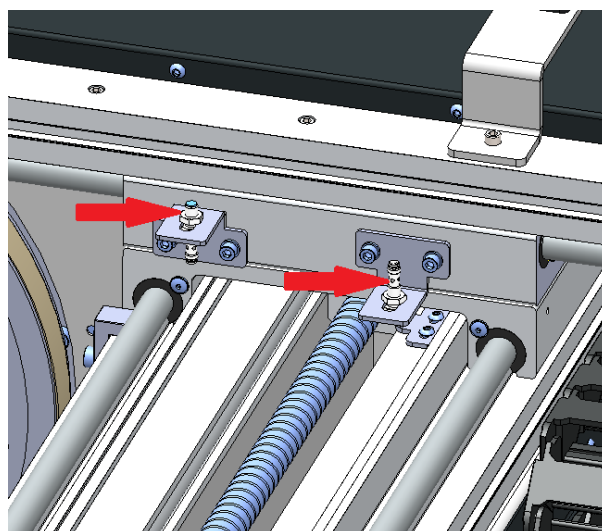
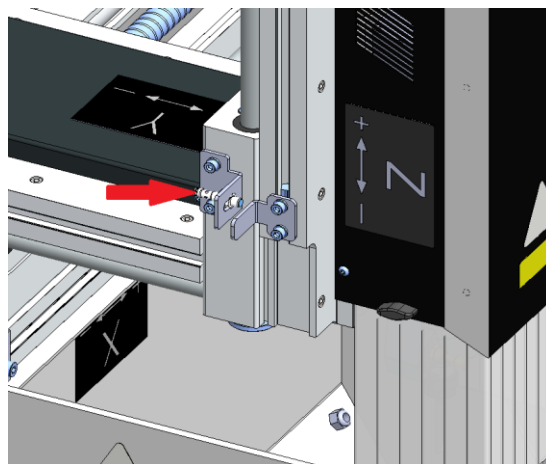
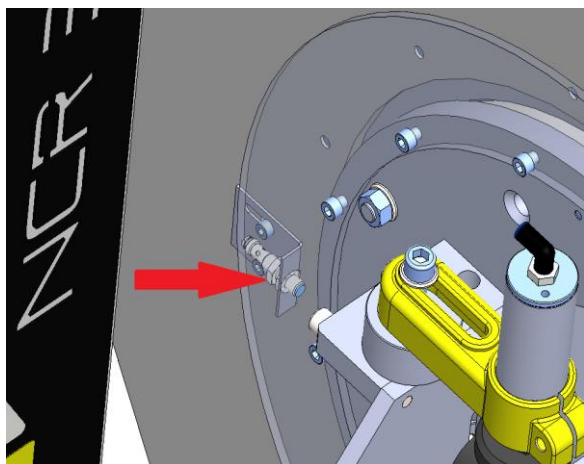
	PÉRIODE D'ENTRETIEN							
Unique-quart de travail	A	B	C	D	E	F	G	H
Heures correspondant à des postes multiples		8	38	150	320	450	900	1800
NETTOYAGE								
Nettoyage de la machine		X						
Nettoyage de l'étiquette d'introduction et de la lampe à LED	X							
Nettoyage des capteurs.	X							
LUBRIFICATION								
Lubrification des chariots d'étaux						X		
Lubrification des écrous d'arbre à vis				X				
Lubrification des roulements V de la plaque tournante				X				
Mesure et Contrôle du Niveau d'Huile d'Outil		X						
Contrôle du niveau d'huile de l'unité de conditionnement			X					
ENTRETIEN MÉCANIQUE								
Contrôle de la courroie de distribution							X	X
Contrôle du ventilateur du panneau électrique				X				
Contrôle de l'intégration d'outil de l'unité de commande			X					X
Contrôle du couple des fixations de la machine								X
Contrôle des Pistons				X				
Contrôle du son des chariots linéaires								X
Contrôle du son des écrous d'arbre de vis								X
Contrôle de son des réducteurs (PLPE090 MAX 60 dB - PLPE090 MAX 62 dB)								X
MAINTENANCE ÉLECTRIQUE								
Contrôles d'interrupteurs							X	
Contrôle des raccordements de câbles								X
Contrôle des éléments de sécurité				X				
ENTRETIEN PNEUMATIQUE								
Entretien du Conditionneur			X					
Contrôle des fuites d'air						X		

Description:**A** - Si nécessaire**B** - Quotidien**C** - Hebdomadaire**D** - Mensuel**E** - Période trimestrielle**F** - Période semestrielle**G** - Annuel

9.3 Nettoyage

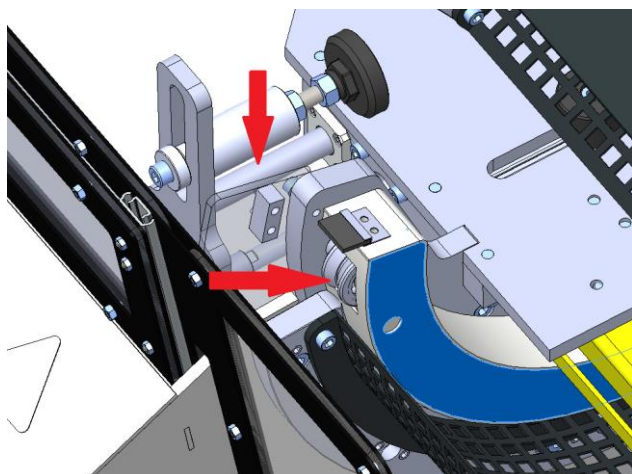
Nettoyage Des Capteurs :

Les capteurs indiqués ci-dessous doivent être essuyés avec un chiffon propre à la fin de travail.



9.4 Lubrification

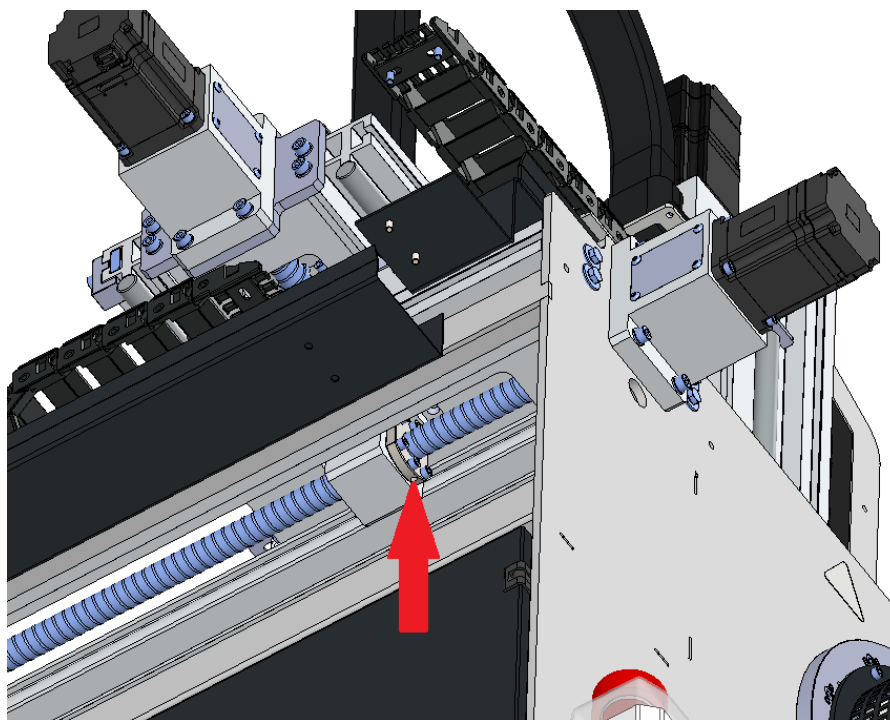
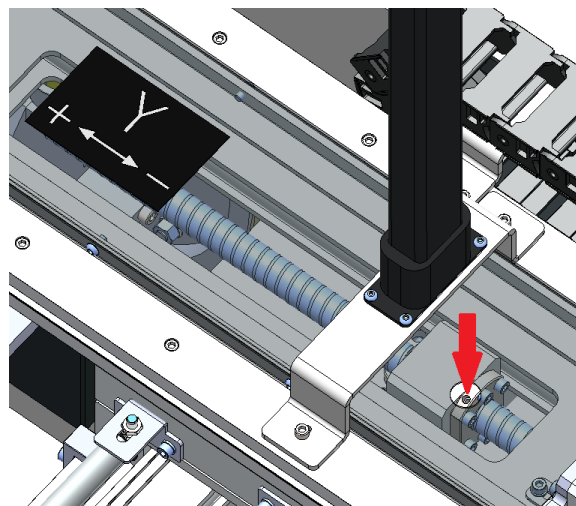
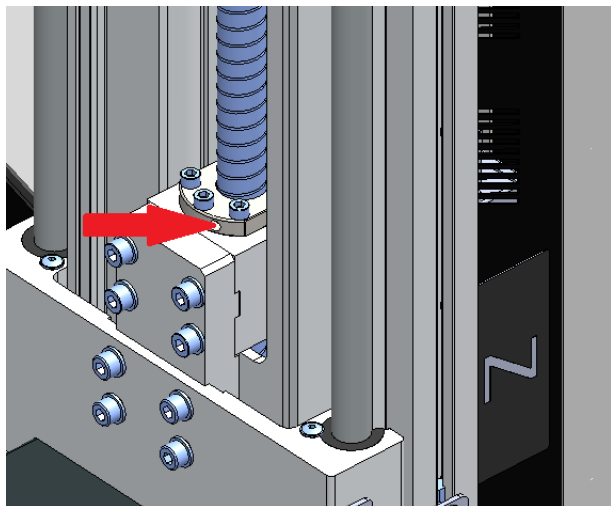
Lubrification Des Paliers Et Des Broches :

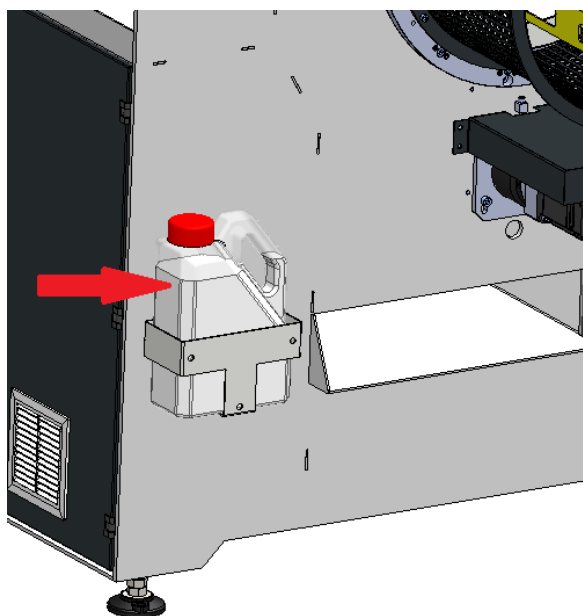


Le palier et l'arbre montrés dans l'image ci-contre doivent être lubrifiés avec de la graisse à l'aide d'une brosse.

Lubrification Des Écrous Des Axes X, Y, Z :

L'huile de graissage doit être pressée à travers les trous d'huile dans les écrous d'arbre de vis sur les images ci-dessous à l'aide d'une pompe à graisse.

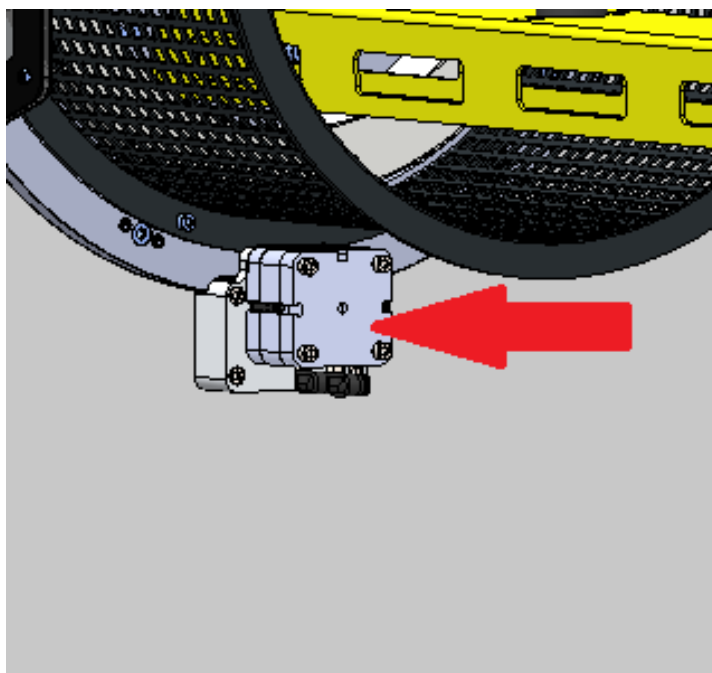
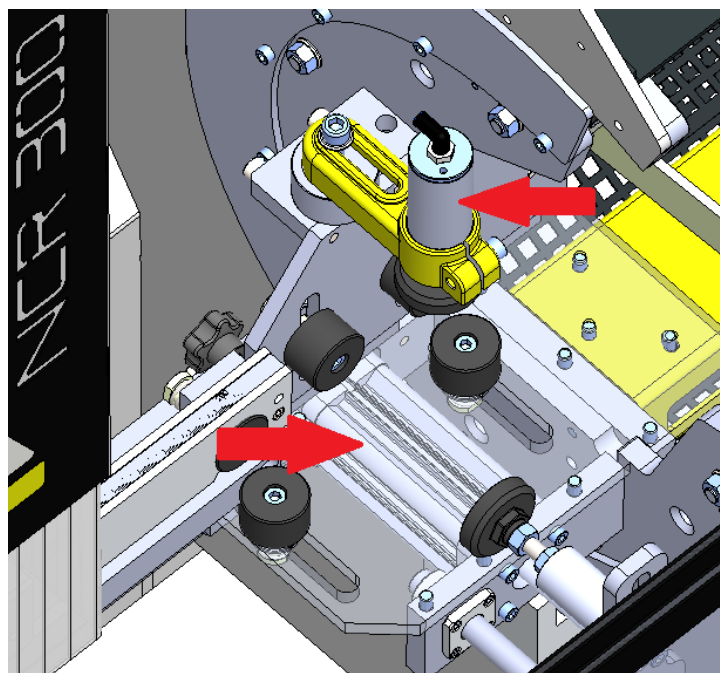




Le réservoir d'huile de coupe dans l'image sur le côté doit être vérifié et renforcé lors qu'elle est réduite. (mobilmét 424)

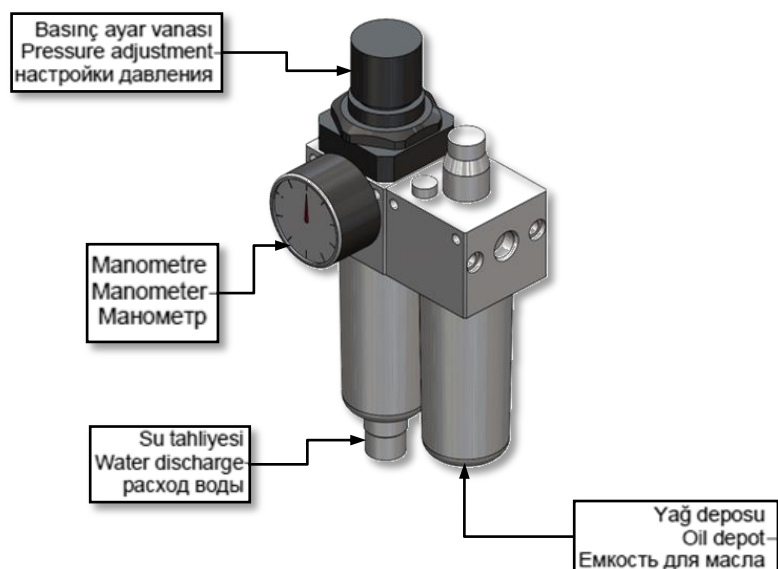
9.5 Entretien Mécanique

Les pistons dans les images ci-dessous doivent être vérifiés contre la possibilité de fuite d'air.



9.6 Entretien Pneumatique

- 9.6.1** Remontez la valve de réglage de pression. Tournez la vanne de réglage dans le sens horaire ou dans le sens antihoraire à la valeur souhaitée sur le manomètre. Puis fermez la valve en appuyant vers le bas.
- 9.6.2** Réglez la pression de l'air entre 6 et 8 BARS. Si la pression de l'air tombe en dessous des valeurs spécifiées, les composants travaillant avec la puissance pneumatique ne fonctionneront pas.
- 9.6.3** L'unité de conditionnement accumule l'eau contenue dans l'air dans le récipient collecteur afin de ne pas endommager les composants pneumatiques. À la fin de la journée de travail, ouvrez le robinet de vidange sous le récipient de collecte et vider l'eau accumulée.
- 9.6.4** Pour mettre de l'huile dans le réservoir d'huile, tournez le réservoir et retirez-le. Huiles recommandées par le fabricant; TELLUS C10 / BP ENERGOL HLP 10 / Mobile DTE LIGHT / PETROL OFISI SPINDURA 10.



YILMAZ MAKINE SANAYI ve TİCARET A.Ş. garantit que toutes les machines sont testées avant expédition et fabriquées conformément aux normes internationales et se réserve le droit d'apporter toute modification à ses produits sans préavis.

Général:

- Les conditions de garantie s'appliquent uniquement au temps de fonctionnement de la machine et aux temps de garantie spécifiés dans le devis de vente.
- Les délais de garantie sont fournis en fonction de la durée de travail quotidienne de 8 heures (1 poste).
- Les services et les expéditions de pièces de rechange peuvent être retardés en raison de "jours fériés".
- Yılmaz Makine n'est pas responsable des retards causés par le Fret dans les expéditions de pièces détachées.
- L'installation et la formation des machines qui doivent être installées doivent être effectuées par des services autorisés ou un technicien de Yılmaz Makine.

Dans le cadre de la garantie:

- Usine (Yılmaz Makine) toutes les pannes causées par des erreurs de production et des modifications de pièces défectueuses sont faites gratuitement. Uniquement les frais d'expédition de la pièce (fret, douanes, etc.) sont facturés au client.
- En cas de défaut de la machine ou si une pièce défectueuse est remplacée par notre personnel du service technique in situ, les frais de transport, d'hébergement et de restauration du personnel de service sont à la charge du client.
- Même si la machine est sous garantie, le service et la livraison des pièces ne sont pas garantis en cas d'erreur de la part de l'utilisateur. Par conséquent, en plus des frais de transport, d'hébergement et de transport, les frais de service sont également facturés au client.
- Même si la machine est sous garantie, les frais de transport, d'hébergement, d'assurance et de service sont à la charge du client lors du transfert de la machine dans l'atelier ou dans une autre installation.

La garantie ne couvre pas les dommages causés par les erreurs suivantes:

- Non - respect des règles énoncées dans le manuel d'utilisation,
- Défauts résultant d'une installation électrique défectueuse tels que le manque de phase, l'excès ou la basse tension due à des fluctuations de tension et de tension incorrectes,
- Problèmes découlant du manque de mise à la terre dans l'installation électrique,
- Défaillances dans les produits pneumatiques résultant de l'absence de sèche-air,
- Les dysfonctionnements dus à la température ambiante de la zone de travail qui n'est pas compris entre + 4 °C et + 40 °C
- Défauts pouvant survenir en raison d'un défaut de nettoyage de la machine,
- Ne pas faire effectuer les maintenances obligatoires spécifiées dans le manuel d'utilisation par Yılmaz Makine ou les centres de service après-vente agréés dans les meilleurs délais,
- L'utilisation inappropriée ou la non-utilisation de la machine à des fins de conception dépasse les limites de la machine spécifiées dans le manuel d'utilisation ou le document technique (tailles de profil, outils, etc.)
- Utilisation d'outils d'usinage et de porte-outils de mauvaise qualité qui ne conviennent pas à la pièce travaillée,
- Défaillances de matériaux électriques et électroniques causées par une fausse tension,
- Problèmes pouvant résulter d'une entrée de données incorrecte par l'opérateur ou de données incorrectes provenant de programmes d'optimisation,
- Les dommages qui peuvent se produire lorsque la machine est déplacée dans l'atelier ou lorsque la machine est déplacée vers un autre établissement,
- Les catastrophes naturelles (foudre, incendie, inondation, etc.), contact avec l'eau de pluie ou de neige de la machine et/ou l'environnement dans lequel elle est située
- problèmes résultant du non-respect des instructions dans la section installation de la machine du manuel d'utilisation,
- Consommables usés (fraisage, scie, courroie, charbon de machine, poulies, protecteurs transparents, plaques de protection) et produits qui doivent être changés pendant les périodes d'entretien périodique (roulements, courroies, huile, poulies, etc.) ne sont pas couverts par la garantie.

PVC ve Alüminyum Profil İşleme Makineleri
PVC & Aluminium Profile Processing Machines
Оборудование Для Обработки Профилей Из Пвх И

“Her zaman güven ürettik”

“We always provide reliability”

“мы всегда предоставлена надежность”



Taşdelen Mh. Atabey Cad. No:9
34788 Çekmeköy - İstanbul /
Türkiye
Tel: +90 216 312 28 28 pbx
Faks: +90 216 484 42 88
yilmaz@yilmazmachine.com.tr



AM.5 UA1.081

www.yilmazmachine.com.tr