



**G-250 / G-300 GÖNYE KESME MAKİNASI  
TANITMA, KULLANMA VE BAKIM KILAVUZU**  
Garanti Belgesi ile AT ( CE ) Uygunluk Beyanı

Dikkat: Kullanmadan önce mutlaka bu kılavuzu okuyunuz.  
Türk Malı



## 1.2 Hakkımızda

Uludağ Makina, Mustafa ULUDAĞ tarafından 1973 yılında İstanbul'da kurulmuştur. Uludağ Makina ilk olarak talaşlı imalat, 1984 yılından itibaren de mobilya sektörüne el aletleri imalatı ve pazarlamasını yapmıştır. 1995 yılında limited şirket statüsüne geçen firmamız faaliyetlerini çok daha kapsamlı hizmet veren kurumsal bir yapıya çevirme faaliyetlerine devam etmektedir.

Mobilya, alüminyum, plastik ve sair hafif alaşımlı malzeme sektörüne hitap eden kesme ve birleştirme makinaları, marangoz el işkenceleri ve alüminyum freze topu üreticisi olan firmamız ürün yelpazesine yeni ürünler katmaya devam etmektedir. 2000 li yıllardan itibaren mobilya üreticilerimizin ihtiyaç duyduğu menteşe, çekmece rayı, freze bıçakları v.b. gibi kaliteli aksesuar ve hırdavat ürünlerinin ithaline başlayan Uludağ Makina yurtiçinde 1000' i aşkın bayisi ile hizmet vermeye devam etmektedir. Avrasya, Ortadoğu ve Doğu Avrupa'ya yönelik ihracatları giderek artmaktadır. Uludağ Makina olarak, mobilya imalat ve aksesuar sektörüne en iyi kalite, hizmet ve donanımı sağlamayı hedeflemektedir. Müşteri memnuniyeti en önemli önceliğimizdir.

Uludağ Makina her türlü ürün ve hizmetlerini; ulusal ve uluslararası standartlara ( TS EN 61029-1, TS EN 61029-2-11 tst 10316 EN 60204-1 v.b. ), Avrupa Birliği Direktiflerine ( Makina Direktifi , Düşük Gerilim Direktifi ) ve ISO 9001: 2000 Kalite Yönetim Sistemi standardının gereklerine uygun bir şekilde imal etmektedir.

## 1. İçindekiler

1.2 Hakkımızda .....	1
<b>1. İçindekiler .....</b>	<b>1</b>
1.3. Önsöz .....	2
1.4. Garanti .....	2
1.5 İletişim .....	2
<b>2. MAKİNANIN TARIĞI VE SPESİFİKASYONU .....</b>	<b>3</b>
2.1. Makinanın Öngörülen Kullanım Amacı .....	3
2.2. Kullanım Ömrü .....	3
2.3. Makinanın Bertaraf Edilmesi .....	3
2.4. Genel Emniyet Talimatları .....	3
2.5. Gürültü Seviyeleri .....	4
2.6. MAKİNANIN TAŞINMASI VE NAKLİ .....	4
2.7. Ana Parçalar .....	5
<b>3. MONTAJ .....</b>	<b>6</b>
3.1. Kaldırma .....	6
3.2. Yerleştirme .....	6
3.3. Elektrik Güç Tedariki .....	6
3.4. Talaş Torbası Bağlantısı .....	6
3.5. Dayama Aparatı Bağlantısı .....	6
3.6. Mengene Bağlantısı .....	7
<b>4. AYARLAR .....</b>	<b>7</b>
4.1. Kesme Açısı Ayarı .....	7
4.2. Testerenin Takılması veya Değiştirilmesi .....	7
<b>5. KESME .....</b>	<b>7</b>
5.1. Kesme İşlemi .....	7
5.2. Yatarlı Kesim .....	8
<b>6. EMNİYET ARAÇLARI .....</b>	<b>8</b>

<b>7. PERİYODİK BAKIM .....</b>	<b>8</b>
<b>8. ARIZA GİDERME .....</b>	<b>9</b>
<b>9. MAKİNANIN ÖZELLİKLERİ .....</b>	<b>10</b>
9.1 Makinanın Ayırt Edici ve Teknik Özellikleri .....	10
9.2 Makinanın Elektrik Şemaları .....	10
<b>AT (EC) UYGUNLUK BEYANI.....</b>	<b>11</b>
<b>GARANTİ BELGESİ .....</b>	<b>12</b>

### **1.3. Önsöz**

Bu kılavuz, kesme makinanızın özelliklerini ve çalışmasını size tanıtmak ve makinenizin düzenli kullanım ve bakımında gerekli bilgileri size aktarmak için hazırlanmıştır. Kılavuz, genel emniyet kurallarının yanı sıra, yerinde kurulma, hizmete alma, çalıştırma ve periyodik bakım bilgilerini de içermektedir.

Eğer belirtilmemiş ise, herhangi bir onarım yapmanızı veya müdahale etmenizi tavsiye etmiyoruz. Makina parçalarının sökülmesini gerektiren bütün işler vasıflı teknik personele yaptırılmalıdır.

Hassas ve sistematik bir çalışma, gerekli çalıştırma ve bakım talimatlarına harfiyen uymanın yanı sıra neyi niçin yaptığını da bilmekle mümkündür. Bu yüzden bakım kurallarına riayet edin. Gerekli yerde daha fazla bilgi için, Uludağ Makina teknolojik bilgi birikimi ve tecrübesi ile daima hizmetinize hazırdır. Kesme makinanızı kullanmayı kolay bulacağınızı ve size bir Uludağ Makina ürününden beklediğiniz memnuniyeti sağlayacağını umuyoruz. Bu kılavuzun iyi şartlarda korunmasını, kolaylıkla erişilebilecek bir yerde bulundurulmasını tavsiye ederiz.

### **1.4. Garanti**

Makina, satış faturası tarihinden itibaren garanti belgesinde belirtilen süre dahilinde garanti altındadır. Garanti belgesi şartlarında, garanti kapsamında olan/olmayan hizmet ve parçalar belirtilmiştir. Fabrikamızdaki Teknik Servis Bölümü'müz bu konudaki her türlü ihtiyacınıza hizmet etmeye hazırdır.

### **1.5 İletişim**

Makina hakkında bayii veya imalatçı firma ile yapılacak olan her türlü yazılı veya sözlü iletişimde aşağıdaki bilgileri vermek gereklidir:

- Makina modeli
- Seri no
- Makinanın voltajı ve frekansı
- Makinanın satın alındığı bayinin adı
- Makinanın satın alındığı tarih
- Bulunan arızanın, eğer varsa, tarifi
- Yapılan işlem türünün tarifi
- Günlük çalıştırma süresi

## **2. MAKİNANIN TARİFİ VE SPESİFİKASYONU**

### **2.1. Makinanın Öngörülen Kullanım Amacı**

Bu makina profesyonel kullanım için tasarlanmıştır.

**Sadece ahşap malzeme ve profil** kesme işlemleri için tasarlanmış ve imal edilmiştir.

Blok halindeki kare veya dikdörtgen kesitli, ahşap malzemenin kesiminde kullanılır.

Yukarıda bahsedilen kesme işlemleri dışındaki kullanımlara izin verilmemekte ve makinada oluşabilecek arızalar veya kullanıcıya ve ürüne verebileceği zararlar fabrika garanti kapsamı dışında tutulmaktadır.

**Makine, demir gibi sert alaşımlı malzemeleri kesmek için tasarlanmamıştır.**

### **2.2. Kullanım Ömrü**

Makinanın, uygun kullanım ve düzenli bakım şartları altında kullanım ömrü asgari **10 yıl** dir.

### **2.3. Makinanın Bertaraf Edilmesi**

Kullanım ömrünü tamamlayan makina, endüstriyel atıklar için uygulanan normal toplama veya değerlendirme merkezi tarafından bertaraf edilebilir.

### **2.4. Genel Emniyet Talimatları**

- Makinanız, istenmeyen hareketlere karşı sabit ve güvenli durabileceği bir yerde kurulu olmalıdır.
- Makinanın enerji alacağı elektrik tesisatı(topraklı priz) ve donanımı, ilgili standartlara ve yetkili kuruluşlarca çıkartılan kurallara uygun olmalıdır.
- Malzemeyi mengene ile sabitlemeden makinayı kullanmayınız.
- Makinanızda muhafaza, acil stop, vb. güvenlik elemanlarını kesinlikle devre dışı bırakmayınız veya sökmeyiniz.
- Sarkık, aşırı bol elbiselerin giyilmesi, süs eşyalarının takılması çalışan için tehlikelidir.
- Çalışma sırasında talaş sıçramalarına karşı koruyucu gözlük ve gerektiğinde gürültüden etkilenmemek için kulaklık kullanınız.
- Kesici takımı, makina üzerine doğru ve gerektiği gibi takmaya özen gösteriniz.
- Makina çalışır durumdayken kesici takım üzerine dokunmayınız.
- Makinanızı yanıcı ve parlayıcı riski olan ortamlarda kullanmayınız.
- Makinayı nemli veya ıslak ortamda bulundurmayınız.
- Çalışacağınız yerde iyi aydınlatma sağlayınız.
- Makinanızın bakımını veya onarımını yaparken daima elektrik bağlantısını kesiniz.

---

· Alüminyum, PVC profil ve yumuşak alaşımlı metallerde, uygun kesici takımla kullanılabilir.

- Çalışmanız bittikten sonra makinenizi kapatınız.
- Makinanızdaki talaş birikintilerini düzenli olarak temizleyiniz.
- İş yerinizi düzenli tutunuz. İş yerinde düzensizlik kaza riskini artırır.
- Makinanız için önerilen aksesuarları kullanınız.

## 2.5. Gürültü Seviyeleri

NORMATİF REFERANSLAR: Makinadaki akustik test aşağıdaki şartlarda yapıldı :

TEST ESNASINDA MAKINANIN ÇALIŞMA KOŞULLARI:

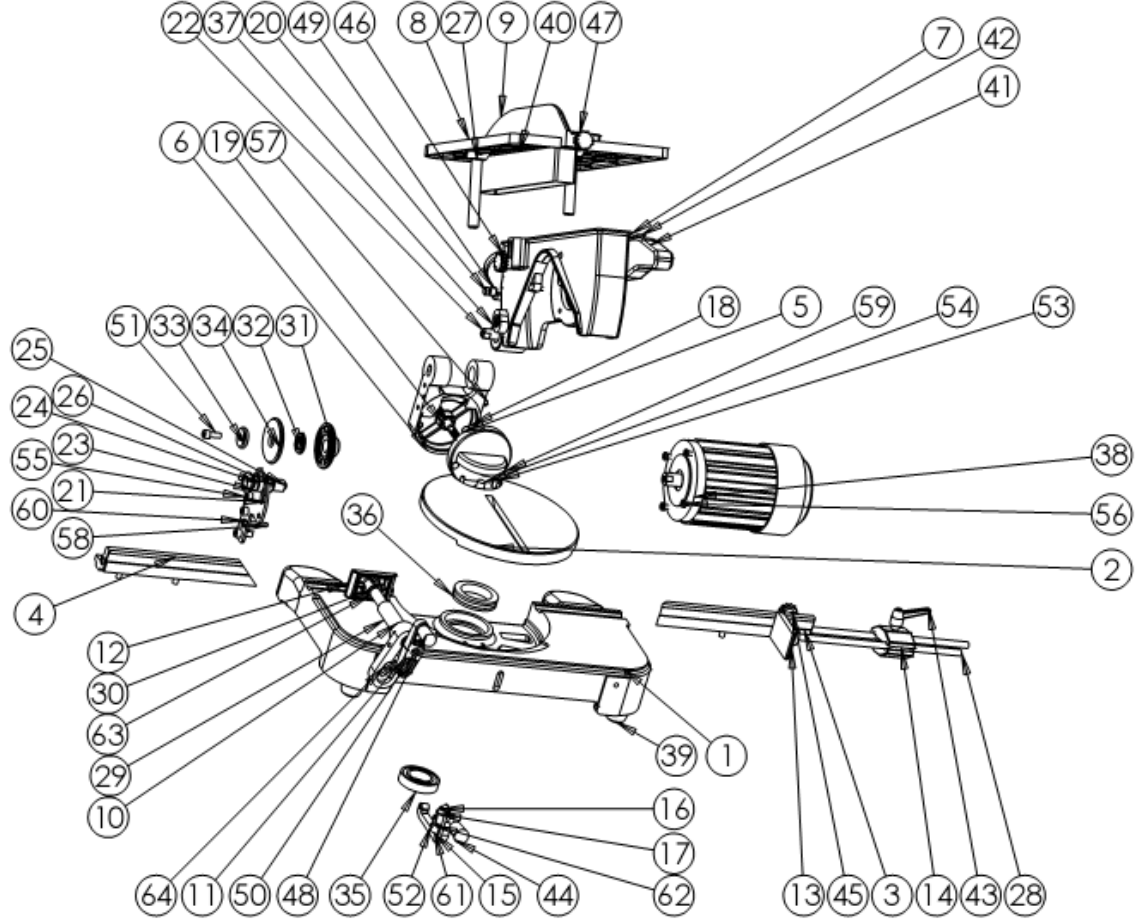
Testere Modeli	: DRESS
Testere Çapı	: 250/300 mm
Testere devri	: 2850 d/dk
Kesme açısı	: 0° , 15° , 22.5° , 30° , 45°
Kullanılan kesim malzemesi	: Ağaç
Malzeme ebadı	: 30 x 30 mm
Kesme makinesinin sabitlendiği tezgah	: 1000 mm x 1000 mm x 900 mm ( h )

	<u>Rölantide</u>	<u>Yük Altında</u>
<u>Ölçülen ortalama gürültü seviyesi</u>	<u>Lpm = 74,1 dB (A)</u>	<u>Lpm = 74,1 dB (A)</u>
<u>Operatör mevkiinde ölçülen gürültü seviyesi</u>	<u>Lpm = 82,1 dB (A)</u>	<u>Lpm = 91,3 dB (A)</u>
<u>Çevresel düzeltme faktörü</u>	<u>K = 0,9</u>	<u>K = 0,9</u>
<u>Doğru ortalama gürültü seviyesi değeri</u>	<u>Lpc = 73,2 dB (A)</u>	<u>Lpc = 73,2 dB (A)</u>

## 2.6. MAKİNANIN TAŞINMASI VE NAKLİ

- Makinalarımızın tamamı fabrikamızda kapsamlı bir teste tabi tutulur ve kusursuz bir şekilde monte edilmiş olarak sevk edilir. Makinada bulunan herhangi bir hasar derhal nakliyeciyeye bildirilmelidir.
- Ayrıca evraklarda belirtilen bütün standart ve opsiyonel aksesuarların mevcut olup olmadığı kontrol edilmelidir.
- Makinanın taşıma ve yerleştirme işlemleri özel taşıma araçlarıyla yapılmalıdır.
- Makinayı taşımak ve depolamak için ambalaj üzerindeki işaretlere dikkat ediniz.
- Üst üste depolanabilecek azami makine adedi **3** tür.

## 2.7. Ana Parçalar



NO	PARÇA ADI	NO	PARÇA ADI	NO	PARÇA ADI
1	GÖVDE	24	KİLİTLEME SACI	47	M6-25 BAKALİT VİDA
2	TAMBUR	25	YAN KİLİTLEME PİMİ	48	M6-15 ARMUT BAKALİT
3	SAĞ SİPER	26	KİLİTLEME YATAĞI	49	9'LUK MİL SEGMANI
4	SOL SİPER (YATAR/DİK)	27	16'LİK ÜST TAB. YAT. MİLİ	50	M6-20 YSB VİDA
5	T FLANŞ	28	10'LUK DAYAMA MİLİ	51	M8-25 İMBUS VİDA
6	YATAKLAMA ÇATALI	29	20'LİK MENGENE KOVANI	52	M6-25 CİVATA BAŞLI VİDA
7	MOTOR BAĞ. PARÇASI	30	M12 FREZ. MEN. VİDASI	53	M8-35 İMBUS VİDA
8	ÜST TABLA	31	DÖKÜM FLANŞ	54	M12-35 İMBUS VİDA
9	ÜST SİPER	32	30-32 TESTERE YATAĞI	55	M8-20 İMBUS VİDA
10	OYNAR BAŞ MEN. YATAĞI	33	M8 KADEMELİ PUL	56	M6-30 YSB VİDA
11	MENGENE KOLU	34	TESTERE DIŞ PULU	57	M6-35 SETSKUR
12	SIKIŞTIRMA PABUCU	35	RULMAN 6007 Z	58	M6-40 SETSKUR
13	DAYAMA PABUCU	36	RULMAN 51110	59	M12-15 SETSKUR
14	YAN UZATMA SIK. APARATI	37	RULMAN51105	60	M6 SOMUN
15	DEVE BOYNU	38	MOTOR	61	M16-1.5 SOMUN
16	DERECE KİT. PİMİ	39	LASTİK	62	6'LİK PUL
17	DERECE KİL. YAT.	40	ÜST TESTERE MUHAFAZASI	63	M12 PUL
18	DERECE PİMİ	41	PLASTİK KOL	64	M8 PUL
19	M12 ÇİFT AĞIZLI SAPLAMA	42	ŞARTEL		
20	YAY YATAKLAMA PİMİ	43	M6-35 SUSTALI KOL		
21	YATAKLAMA SACI	44	M8 ARMUT BAKALİT		
22	20'LİK FREZ. YAT. MİLİ	45	M6-30 BAKALİT VİDA		
23	KİLİTLEME SAPI	46	M6-15 BAKALİT VİDA		

### **3. MONTAJ**

Makinalarımızın tamamı fabrikamızda kapsamlı bir teste tabi tutulur ve son kontrolleri yapılmış olarak sevk edilir. Ayrıca ekli evraklarda belirtilen bütün standart ve opsiyonel aksesuarların mevcut olup olmadığını kontrol ediniz.

#### **3.1. Kaldırma**

Makinanın nispeten hafif ve küçük olmasından dolayı ambalajın yan taraflarından en az iki kişi tarafından dengeli bir şekilde tutularak veya standart bir taşıma arabası ile kolayca kaldırılabilir ve taşınabilir. Makinayı depolamak veya taşımak için daima ambalaj üzerindeki ikaz sembollerine dikkat ediniz. Kamyon veya benzer araçlarla taşırken, kolinin devrilmeye karşı güvenli bir şekilde yerleştirildiğinden emin olunuz.

#### **3.2. Yerleştirme**

Makinayı takriben 800 mm yükseklikte, diğer ölçüleri asgari 750x500 mm olan bir tezgah üzerine yerleştirilmesini tavsiye ederiz. Yeterince aydınlatılmış, kesme işlemlerini yapmak için etrafınızda yeterli boş alana sahip olan bir yer seçiniz. Makina özel olarak seviyeleme gerektirmez. Sadece üzerinde durduğu tezgahın yüzeyi düz olması yeterlidir. Ayrıca iki adet M10x100 tipi civata ile makinayı ayak kısmının arkasında bulunan iki delikten tezgaha bağlamak mümkündür.

#### **3.3. Elektrik Güç Tedariki**

Makinayı elektrik güç kaynağına (topraklı priz) bağlamadan önce motor etiketi üzerinde yazılı olan voltajın güç şebekesi voltajına uygunluğunu kontrol ediniz. Makina trifaze motorlu ise, motoru çalıştırdığınızda dönme istikametinin, bıçak muhafazasının ön kısmında gösterilen ok ile aynı olduğundan emin olunuz. Değilse, merkezi güç iletkenini iki yan iletkenin biri veya diğeri ile değiştiriniz.

#### **NOT:**

- Motor alternatif olarak kullanılacak şekilde tasarlanmıştır. Çalışmadığınız zaman açık tutmamanızı tavsiye ederiz.
- Uzatma kablosu kullanmanız gerekirse, bu kabloların kesitinin, makinanın tükettiği akıma direnebilecek kadar büyük olup olmadığını kontrol ediniz. Mümkün olduğu kadar kısa uzatma kablo kullanılması tavsiye edilir.
- Makina üzerinde herhangi bir işlem yapmadan önce daima fişi prizden çekiniz.
- Elektrik güç tedariki bağlıyken makinayı hiçbir zaman denetimsiz bırakmayınız.

#### **3.4. Talaş Torbası Bağlantısı**

Makinaya, arka kısmında bulunan bağlantı yerinden bir talaş torbası bağlanabilir,

#### **3.5. Dayama Aparatı Bağlantısı**

Makinanızın parça dayama aparatı makinayla birlikte verilmektedir. Tek yapmanız gereken gönyenin yanında bulunan deliğe dayama milini takıp bakalit vida ile sabitlemektir. Bu parça özellikle seri parça kesimlerinde kullanılır.



### 3.6. Mengene Bağlantısı

Makinanızın mengene aparatı, size daha rahat bir kesim yapma olanağı sağlar. Kesme yapmadan önce makinanızın üzerinde bulunan mengene ile parçayı sıkın. Böylelikle olası fırlatmalara karşı tedbir almış olursunuz.

## 4. AYARLAR

### 4.1. Kesme Açısı Ayarı

Döner tabla ( tambur ) sağa veya sola döndürülebilir. 15° - 22,5° - 30° - 45° ve merkez pozisyon 90° de yarı otomatik olarak bloke edilir. Tablayı bu pozisyonlarda çevirmek için önce sustaya basın, sonra motoru da taşıyan kafa parçasının üzerinde bulunan plastik kolu tutarak, istenilen dereceye kilitlenene kadar döndürünüz ve sustayı bloke ediniz. Kafayı sağa sola döndürerek tam oturup oturmadığını kontroi ediniz.

### 4.2. Testerenin Takılması veya Değiştirilmesi

**NOT: Bu işlemi mutlaka fişi prizden çektikten sonra yapınız.**

Testereyi yerine takabilmek için şu işlem sırasını izleyin;

- Tespit vidasını ( 46 nolu parça ) gevşeterek üst tablayı komple çıkarınız.
- Alt muhafaza grubunu kafa üzerinden sökünüz.
- Kafayı 90 derece pozisyonuna getiriniz.
- M8-25 İmbus Civatayı ( 51 nolu parça ) sökünüz ve 33 ile 34 nolu parçaları alınız.
- Testereyi 32 ile 34 nolu parçalar arasına monte ediniz.
- Sırasıyla 34 ve 33 nolu parçaları takıp, M8-25 İmbus Civatayla ( 51 nolu parça ) el kuvvetiyle sıkıca sıkınız.
- Alt muhafaza grubunu kafa üzerine takınız.
- Makina üzerinde anahtar bırakmadan, üst tablayı takarak tespit vidasını sıkınız.

**NOT: Bütün bu işlemler sonrasında makineye testereyi takmış olursunuz. Eğer testereyi takamadıysanız en yakın bayiye veya Uludağ Makinaya telefon veya faksla müracaat edebilirsiniz.**

## 5. KESME

### 5.1. Kesme İşlemi

- Kafayı sabitleme pimini boşa çıkarın, makine serbestçe yukarı aşağı hareket edebilecek hale gelir.
- Malzemeyi keseceğiniz açığı ayarlayınız.
- Kesilecek malzemeyi kesme işlemi öncesinde hareket etmeyecek şekilde mengeneyle iyice sıkıştırınız.
- Tutma sapının üzerinde motoru çalıştırma butonu bulunmaktadır, Bu butonu "I" konumuna getirdiğinizde motor çalışmaya başlar. Motorun hızına ulaşmasını bekleyiniz. ( 3-4 sn)
- Kesme bölgesinin yakınına elinizi yaklaştırmayınız.
- Kesme hızını ayarlayınız. ( fazla hızlı yapmayınız )
- Kesme işleminiz bittikten sonra sapın üzerindeki şalteri "O" konumuna getiriniz. Makina kapanacaktır.
- Testereye elinizle veya başka gereçlerle durdurmaya çalışmayınız.

## 5.2. Yatarlı Kesim

**NOT: Bu kesim için Yatar tipi makinayı almanız gerekir.**

Yatarlı kesim esnasında daha yüksek hareket serbestliği için her şeyden önce üst tablayı en yüksek noktasına taşımanız tavsiye edilir, Testere / motoru taşıyan gövde sadece sola yatırılabilir, azami 45'lik bir açıya kadar (uç pozisyon) ve ancak döner tabla 90 derece pozisyonunda iken (döner tabla üzerindeki cetvelde "O" ) yatarlı kesim yapılabilir, Yatarlı pozisyon aşağıda tarif edildiği gibi elde edilir;

- Döner tablayı 90 derecede sabitleyiniz,
- Makinanın arkasında bulunan M12 emniyetli somunu gevşetiniz.
- Testere/motoru taşıyan gövdeyi istediğiniz dereceye getirmek için plastik kolu ( 41 nolu parça ) kullanınız. istenilen dereceye getirdikten sonra M12 emniyetli somunu tekrar sıkınız.
- Kesme esnasında iş parçasının çalışma yüzeyine ve gönyeye karşı sabitlenmiş olması çok önemlidir.

## 6. EMNİYET ARAÇLARI

**UYARI : Çalışma esnasında herhangi bir emniyet aracını çıkarmayınız ve bunların işlevselliğini kontrol ediniz.**

- Makina, üst grubunun titreşim hareketi yapmasını önleyen bir kilitleme tertibatı ile donatılmıştır (Makinayı taşıırken alt konumda kilitleyiniz).
- Motoru taşıyan gövde özel bir yay vasıtasıyla yukarı doğru kalkmış bir pozisyonda durur.
- Durma pozisyonunda testere,alt muhafaza ile kapatılmıştır. Kesme pozisyonuna doğru, alçaldığı için kendiliğinden açılır.
- Makina iki butonlu elektromanyetik bir şaltire sahiptir, "I = start" ve "O = stop".

## 7. PERİYODİK BAKIM

- Bütün hareketli parçaların aşınmasını önlemek için belirli zamanlarda yağlanması gerekir.
- Güç kablosunun düzenli olarak kontrol edilmesi ve aşınmış olması halinde değiştirilmesi gerekir.
- Plastik Kolu daima kuru tutunuz, böylece sağlam şekilde kavrayabilir ve kaymayı önlemiş olursunuz.
- Gönyelerin ve dayama parçalarının daima temiz olması önemlidir.
- Makinayı kullandıktan sonra bir hava tabancası veya kuru bir fırça ile dikkatle temizleyiniz. Bütün talaş ve diğer materyali çalışma yüzeyinden uzaklaştırınız.
- Testereyi düzenli olarak kontrol edin ve gerekiyorsa bileyiniz.
- Motoru taşıyan gövdeye takılmış iki adet çeki yayı bulunmaktadır. Çalışma süresine göre yaylarda bozulma veya yumuşama olduğunda değiştiriniz.

## **8. ARIZA GIDERME**

Her makina sevk edilmeden önce fabrikamızda özenle monte ve test edilmiştir. Herşeye rağmen aşağıda, arızaların ana sebepleri ve bunların çözümüne ilişkin işlemler hakkında kısa bir liste sunulmuştur.

### **1. Kesme açısında hata**

**Sebeup:** Gönye ayarı bozuldu.

**Çözüm:** T Flanşı (5 nolu parça) Tambura (2 nolu parça) bağlayan M12 Civata gevşetilerek çatalın arkasındaki deliklerden alyan anahtarı kullanılarak M12-15 setskur(59 nolu parça)sıkarak veya gevşetilerek istenilen açı hassasiyeti yakalandıktan sonra M12 civatayı tekrar sıkınız.

### **2 . Kesme kapasitesinde azalma**

**Sebeup:** Testere körelmiştir.

**Çözüm:** Testerenin bilenmesi tavsiye edilir.

### **3 . Tablanın döner hareketi gevşedi.**

**Sebeup:** Döner tablanın altındaki kilitlemeli mekanizması temiz değildir.

**Çözüm:** Mekanizmayı söküp temizleyiniz. Hassas kesim için sürekli temiz tutunuz.

### **4. Makina çalışmıyor.**

**Sebeup:** Makinaya elektrik gelmiyor.

**Çözüm:** Kabloyu,şarteli, prizi(topraklı priz) ve şebeke cereyanını kontrol edin.

### **5. Makina çalışmıyor.**

**Sebeup:** Elektrik gelmesine rağmen motor çalışmıyor.

**Çözüm:** Motorda bir arıza vardır. Uludağ Makina' ya veya servise başvurunuz.

### **6. Testere yalpalı dönüyor.**

**Sebeup:** Kaplin darbe sonucu çarpılmıştır.

**Çözüm:** Orijinal yedek parça ile değiştirmek için size en yakın bayiinize başvurunuz.

### **7. Testere yalpalı dönüyor.**

**Sebeup:** Testere gurubundaki kaplinlere çapak birikmiştir.

**Çözüm:** Testere gurubunu dağıtıp iyice temizleyiniz.

### **8. Testere yalpalı dönüyor.**

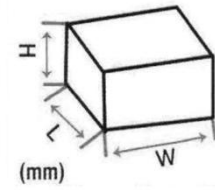
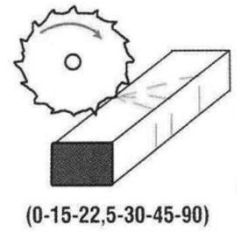
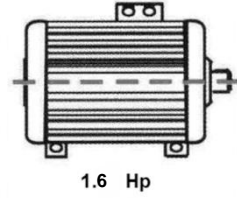
**Sebeup:** Testere darbe sonucu çarpılmıştır.

**Çözüm:** Testereyi değiştiriniz.

## 9. MAKİNANIN ÖZELLİKLERİ

### 9.1 Makinanın Ayırt Edici ve Teknik Özellikleri

Gerilim	220 V
Güç	1,2 Kw
Frekans	230 - 50 Hz
Devir	2850 Rpm
Testere Çapı	250/300 mm
Açılar	0°, 15°, 22.5°, 30°, 45°
(*)Yatar Açılar	0°, 45°
Max. Kesme Yüksekliği	50/80mm
Max. Kesme Genişliği	92/110mm
Max. Üstten Kesme Yüksekliği	28/35mm
Ağırlık	20/24 - 22/26 kg
(*)Sadece yatarlı gönye modellerinde	

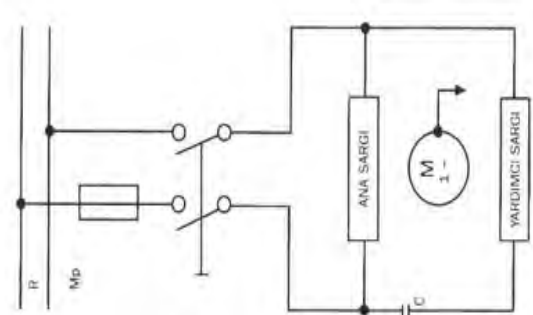


G-250  
W:480 L:440 H:380

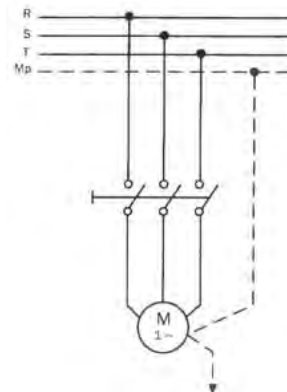
G-300  
W:550 L:415 H:410

### 9.2 Makinanın Elektrik Şemaları

Motorunuz monofaze ise;



Motorunuz trifaze ise;





## AT (EC) UYGUNLUK BEYANI

ÜRÜN ADI	:	GÖNYE KESME MAKİNASI
MODEL	:	
SERİ NO	:	

Yukarıda ürün adı ve modeli belirtilen Gönye Kesme Makinası 'nın aşağıda belirtilen düzenlemelere uygunluğunu beyan ederiz.

Makine Emniyeti Yönetmeliği 98 37 AT  
Düşük Voltaj Yönetmeliği 73 23 AT

Ayrıntılı uygulanan uyum standartları;

TS EN 61029 - 1  
TS EN 61029 - 2 - 11

Uludağ Makine Mob.Aks.ve Hırd.San.Tic.Ltd.Şti.  
Ömer ULUDAĞ / 20.....

## EC DECLARATION OF CONFORMITY

We hereby declare that the above coded miter saw with the following applicable regulations

Machinery Directive 98/37/EC  
Low Voltage Directive 73/23/EC

Applied harmonized standards, in particular :

TS EN 61029 - 1  
TS EN 61029 - 2 - 11

Uludağ Makine Mob.Aks.ve Hırd.San.Tic.Ltd.Şti.  
Ömer ULUDAĞ / 20.....

**ULUDAĞ MAKİNA**  
**Mobilya Aks. ve Hırd. San. Tic. Ltd. Şti.**

***GARANTİ BELGESİ***

( Belge No : 89922 ; Belge Tarihi : 25.08.2010 )

**İmal Eden Firma**

**Unvan** : ULUDAĞ<sup>®</sup> MAKİNA  
**Adres** : Orhanlı Merkez Mah. Karadeniz Cad. Turgut Reis  
Sanayi Sitesi A5-A6 Blok no:1  
**İlçe / Şehir** : Tuzla / İSTANBUL  
**Telefon /Faks** : (0216) 394 18 38 Pbx / (0216) 394 18 42

**Ürün Bilgileri**

**Markası** : ULUDAĞ<sup>®</sup> MAKİNA  
**Cinsi** : Ahşap İşleme Freze Makinası  
**Modeli** : G-250/G-300 Gönye Kesme Makinası  
**Bandrol/ Seri No** :  
**Garanti Süresi** : 2 yıl  
**Azami Tamir Süresi** : 20 iş günü

**Satıcı Bilgileri**

**Satıcı Firma İsmi** :  
**Adres** :  
**Tel. / Telefaks** :  
**Mal Teslim Tarihi / Yeri** :  
**Fatura Tarih / No** :  
**İmza Kaşe** :

**Garanti Belgelerinin Kullanılmasına; 4077 sayılı Tüketicinin Korunması Hakkında Kanun ve bu kanuna dayanılarak düzenlenen TRKGM-2001/6 sayılı Garanti Belgesi Uygulama Esaslarına Dair Tebliğ uyarınca T.C. Sanayi ve Ticaret Bakanlığı İstanbul Sanayi ve Ticaret İl Müdürlüğü izin verir.**

## GARANTİ ŞARTLARI

- 1- Garanti süresi, malın teslim tarihinden itibaren başlar ve 2( iki ) yıldır.
- 2- Malın bütün parçaları dahil olmak üzere, tamamı firmamız garantisi kapsamındadır.
- 3- Malın garanti süresi içinde arızalanması durumunda, tamirde geçen süre, garanti süresine eklenir. Malın tamir süresi en fazla otuz iş günüdür. Bu süre, mala ilişkin arızanın servis istasyonuna servis istasyonunun olmaması durumunda; malın satıcısı, bayii acentesi, temsilciliği, ithalatçısı veya imalatçısından birisine bildirim tarihinden itibaren başlar. Malın arızasının 15 iş günü içerisinde giderilememesi halinde, imalatçı; malın tamiri tamamlanuncaya kadar, benzer özelliklere sahip başka bir malı tüketicinin kullanımına tahsis etmek zorundadır.
- 4- Malın garanti süresi içinde, gerek malzeme ve işçilik, gerekse montaj hatalarından dolayı arızalanması halinde; işçilik masrafı, değiştirilen parça bedeli ya da başka herhangi bir ad altında nakliye dışında hiçbir ücret talep etmeksizin tamiri yapılacaktır.
- 5- Tüketicinin onarım hakkını kullanmasına rağmen malın;
  - Teslim tarihinden itibaren garanti süresi içinde kalmak kaydıyla bir yıl içerisinde, aynı arızayı ikiden fazla tekrarlanması veya farklı arızaların dörtten fazla ortaya çıkması veya garanti süresi içerisinde farklı arızaların toplamının 6'dan fazla olması sonucu, maldan yararlanamamanın süreklilik kazanması,
  - Tamiri için gereken azami sürenin aşılması,
  - Servis istasyonunun mevcut olmaması halinde, sırasıyla satıcısı, bayii, acentesi, temsilciliği, ithalatçısı veya imalatçısından birisinin düzenleyeceği raporla, arızanın tamirinin mümkün olmadığını belirlenmesi durumlarında, ücretsiz olarak değiştirme işlemi yapılacaktır.
- 6- Malın kullanma kılavuzunda yer alan hususlara aykırı kullanılmasından kaynaklanan arızalar, garanti kapsamı dışındadır.
- 7- Garanti belgesi ile ilgili olarak çıkabilecek sorunlar için Sanayi ve Ticaret Bakanlığı Tüketicinin ve Rekabetin Korunması Genel Müdürlüğü' ne başvurabilir.
- 8- Malın tüketiciye tesliminden sonraki yanlış taşımadan; yanlış/yetersiz temizlik ve bakımdan; ürünlerin amaç dışı kullanılmasından; kaza, darbe, dik çalıştırma v.b. nedenlerden kaynaklanan arızalar garanti kapsamı dışındadır.
- 9- İş bu garanti, 4077 Sayılı Tüketicinin Korunması Hakkında Kanununda tanımı yapılan tüketiciler için geçerlidir.

**Uludağ Makina Mobilya Aks. ve Hırd.San.Tic.Ltd.Şti.**

## YETKİLİ SERVİSİ

**FİRMA:** Orhanlı Merkez Mah. Karadeniz Cad. Turgut Reis Sanayi Sitesi A5-A6 Blok no:1 Tuzla/ İstanbul

**Tel:** ( 0216 ) 394 18 38 Pbx

**Fax:** ( 0216 ) 394 18 42



**G-250/G-300  
BEVEL MITER SAW  
MANUAL FOR INTRODUCTION, OPERATION AND  
MAINTENANCE  
Limited Warranty and AT (CE) Conformity Statement**

**ULUDAĞ MAKİNA**  
Mobilya Aks. Ve Hırd. San. Tic. Ltd.Şti.

**Factory Address : Orhanlı Merkez Mah. Karadeniz Cad.  
Turgut Reis Sanayi Sitesi A5-A6 Blok  
No: 1 Tuzla / İstanbul**

**Tel. : 0 216 394 18 38 Pbx  
Fax : 0 216 394 18 42  
e-mail : info@uludagmakina.com.tr  
Website : www.uludagmakina.com.tr**

**ATTENTION : YOU SHOULD READ THIS MANUAL BEFORE OPERATING THE MACHINE**

**MADE IN TURKEY**



## 1.2 About Us

Founded by Mustafa Uludag in Istanbul, Uludag Makina started its activities in 1973 as a machining shop and gradually expanded its business scope to hand tools manufacturing in the furniture industry. Since 1995, Our company has been manufacturing carpentry machines. Our machines are used to cut&assemble aluminium profile and wood profiles and also we are continuing hand tools production like furniture clamps and cutters. We have been supplying furniture accessories and fittings of good quality such as concealed hinges, router bits, drawer slides, and chipboard screws etc. since year 2000.

As business principal, the unique focus of ours is the customer. Uludağ Makina provides every kind of its products and services in compliance with the requirements of national and international standards (TS EN 61029-1, TS EN 61029-2-11 tst 10316 EN 60204-1 and so on), European Community Directives ( Machinery Directive, Low Voltage Directive) and ISO 9001: 2000 Quality Management Systems.

## 1. CONTENTS

1.2 About Us .....	14
<b>1. CONTENTS .....</b>	<b>15</b>
1.3. Preface.....	16
1.4. Warranty .....	16
1.5 Contacts.....	16
<b>2. MACHINE’S DESCRIPTION AND TECHNICAL SPECIFICATIONS .....</b>	<b>17</b>
2.1. Machine’s Prescribed Objective of Use.....	17
2.2. Service Life.....	17
2.3. Disposal of the Machine .....	17
2.4. General Safety Instructions.....	17
2.5. Noise Levels.....	18
2.6. TRANSPORT AND HAULING OF THE MACHINE.....	19
2.7. Main Parts .....	19
<b>3. INSTALLATION .....</b>	<b>20</b>
3.1. Hoisting.....	20
3.2. Mounting.....	21
3.3. Electric Power Supply.....	21
3.4. Sawdust-Bag Connection.....	21
3.5. Support Apparatus Connection.....	21
3.6. Clamp Connection .....	21
<b>4. ADJUSTMENTS.....</b>	<b>22</b>
4.1. Cutting Angle Adjustment .....	22
4.2. Installing and Replacing the Saw Blade .....	22
<b>5. CUTTING.....</b>	<b>22</b>
5.1. Cutting Operation.....	22
5.2. Angular Cutting at Tilted Position.....	23
<b>6. SAFETY EQUIPMENTS.....</b>	<b>23</b>
<b>7. PERIODICAL MAINTENANCE .....</b>	<b>23</b>
<b>8. TROUBLESHOOTING .....</b>	<b>23</b>
<b>9. MACHINE SPECIFICATIONS.....</b>	<b>25</b>
9.1 Distinctive and Technical Specifications of the Machine.....	25
9.2 Electrical diagram for the machine .....	25
<b>EC DECLARATION OF CONFORMITY .....</b>	<b>26</b>
<b>LIMITED WARRANTY .....</b>	<b>27</b>

### **1.3. Preface**

This manual has been prepared to provide you with the information as an introduction to the machine specifications and operation and also required information for maintenance and trouble-free continuous operation. Manual also covers the instructions related to erecting in place, making service ready, operation and periodical maintenance of the machine, as well as general safety instructions.

We don't recommend you to do any repair or modification unless otherwise stated to do so. All the disassembly operations of the machine must be handled by the authorized and qualified technical personnel.

Accurate and systematic operation depends on not only on strictly obeying the maintenance instructions but also understanding the reason-why behind. Therefore, please keep up with the maintenance instructions. Uludağ Makina with its technological background and experience is always at your command for further knowledge wherever required. We hope that you will find your hinge slot milling machine easy to operate and it will meet your expectations from Uludağ Makina products. We recommend you to keep this manual under convenient conditions and in an easily accesible place for prompt use.

### **1.4. Warranty**

The machine is under warranty for the period specified in the Warranty Certificate as of the date of sale invoice. Including/excluding services and parts within the scope of warranty are specified in the enclosure of the warranty deed. Technical service department in our factory is ready to meet your demands for every kind relevant to this subject.

### **1.5 Contacts**

The following information about the machine needs to be supplied for the written and verbal communication with the dealer or the manufacturer:

- Machine model
- Machine's serial no.
- Machine's supply voltage and frequency
- The name of the dealer where machine was purchased
- Machine's date of sale
- Description of the defect, if any
- Description of the action
- Daily operation period

## **2. MACHINE'S DESCRIPTION AND TECHNICAL SPECIFICATIONS**

### **2.1. Machine's Prescribed Objective of Use**

This machine is designed for professional use.

The machine is designed and manufactured **only for cutting wooden materials and profiles\***. It is used for cutting wooden material blocks with square and rectangle cross-section.

The use other than the above mentioned cutting operations are not allowed and failures which will likely happen to machine and the damages to the user and the products will not be included in the manufacturer's warranty enclosure.

---

\* It can be used for aluminum, PVC profile and soft-alloy metals with proper cutting tools

**The machine is not designed for cutting hard-alloy materials like steel, etc.**

### **2.2. Service Life**

The service life of the machine is at least 10 years under the conditions of proper use and regular maintenance.

### **2.3. Disposal of the Machine**

At the end of the service life, the machine can be disposed normally by the collection and recycling central of industrial waste materials.

### **2.4. General Safety Instructions**

- Your machine must be fixed and secured to a place against unintended and unauthorized access.
- Electric installation and the equipments (earthed power socket) which will supply power to machine must comply with the relevant standards and valid rules in force by the authorized organizations.
- Do not attempt to use the machine before securing the work in-between clamp jaws.
- Do not inactivate or remove the safety equipments like safeguards, emergency stop etc. on the machine.
- Wearing saggy, over-size garments, and use of personal adornments are dangerous for the operator.
- During operation, use protective goggles against spattering chips and sawdust and earplugs for noise wherever necessary.

- Install the cutting tool onto the machine and take necessary care for installation.
- Do not touch the cutting tool while the machine is running.
- Do not operate your machine in the combustible and flammable environments.
- Keep the machine away from the humid and damp environments.
- Provide necessary lighting for the workplace.
- Unplug your machine from the power source before attempting to perform any maintenance or repair.
- Shut your machine down after work is over.
- Clean the sawdust on the machine regularly.
- Keep your workplace in order. Any mess in the workplace increases the accident risk.
- Make use of the recommended accessories for the machine.

## 2.5. Noise Levels

NORMATIVE REFERENCES: Acoustic test on the machine has been carried out under the following conditions:

### RUNNING CONDITIONS OF THE MACHINE DURING TEST:

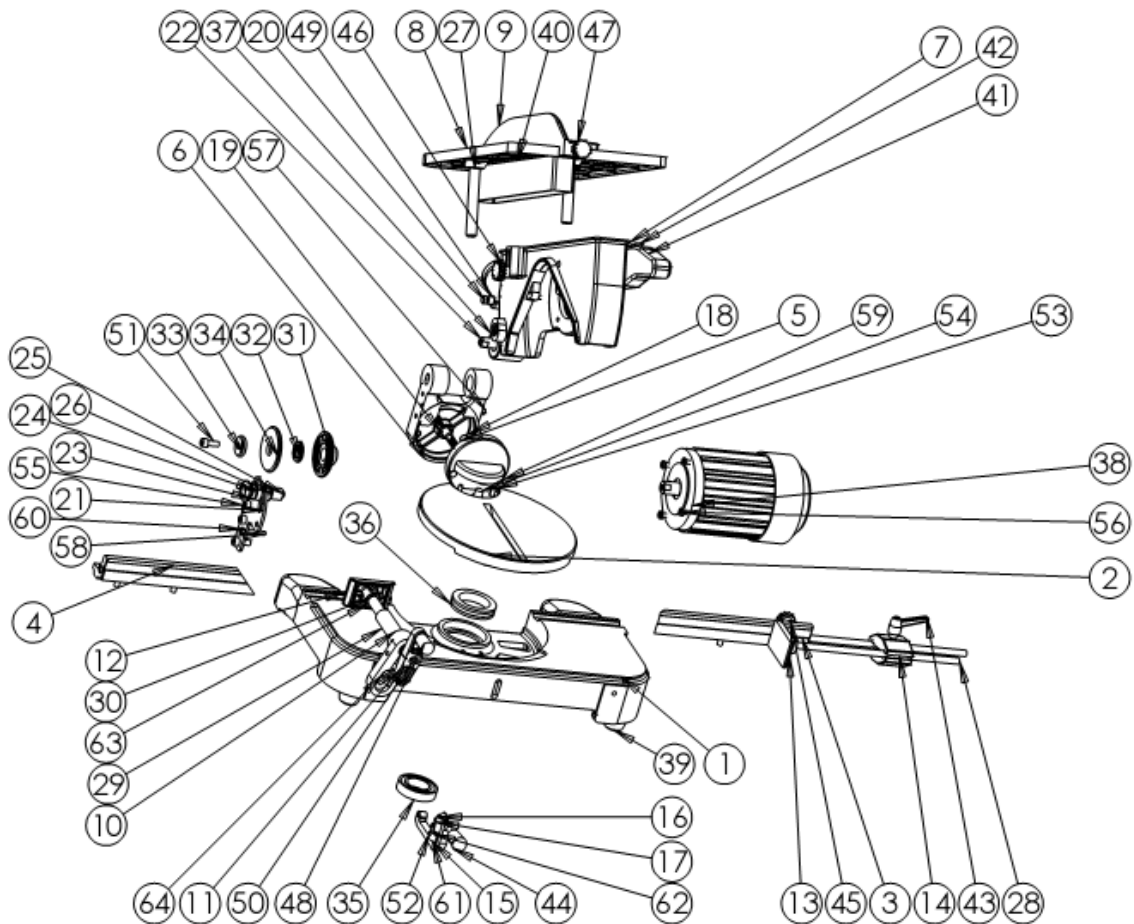
Types of saw	: DRESS
Diameter of the saw	: 250/300 mm
Saw speed	: 2850 rpm
Cutting angle	: 0° , 15° , 22.5° , 30° , 45°
The work material	: Wood
Work dimensions	: 30 x 30 mm
The bench on which the cutting machine is fixed : 1000 mm x 1000 mm x 900 mm ( h )	

	<u>Idle</u>	<u>Under load</u>
<u>Measured average noise level</u>	<u>L<sub>pm</sub> = 74,1 dB (A)</u>	<u>L<sub>pm</sub> = 74,1 dB (A)</u>
<u>Noise level measured at operator's place</u>	<u>L<sub>pm</sub> = 82,1 dB (A)</u>	<u>L<sub>pm</sub> = 91,3 dB (A)</u>
<u>Environmental correction factor</u>	<u>K = 0,9</u>	<u>K = 0,9</u>
<u>The value of the correct noise level</u>	<u>L<sub>pc</sub> = 73,2 dB (A)</u>	<u>L<sub>pc</sub> = 73,2 dB (A)</u>

## 2.6. TRANSPORT AND HAULING OF THE MACHINE

- All of our machines are extensively tested in the factory and delivered as perfectly assembled situation. If there is any damage happened to machine, the transportation company must be informed at once.
- Besides that, all of the standard and optional accessories specified on the documents must be checked whether they are existing or not.
- Transport and placement of the machine must be handled with the proper transport means.
- Pay attention to the warning remarks on the package for transport and storing of the machine.
- Maximum quantity of the machine to be stowed as one above the other is 3.

## 2.7. Main Parts



NO	PART NAME	NO	PART NAME	NO	PART NAME
1	FOOT	24	LOCK THIN PLATE	47	M6-25 BAKALITE SCREW
2	TURNING TABLE	25	SIDE LOCK PIN	48	M6-15 BAKALITE GRIP
3	RIGHT GUARD	26	LOCK SUPPORT	49	Ø9 SHAFT RETAINER
4	LEFT GUARD (TILTING/VERTICAL)	27	Ø16 UPPER TABLE BEARING SHAFT	50	M6-20 PHILLIPS –ROUND HEAD SCREW
5	T-FLANGE	28	Ø10 STOP ROD	51	M8–25 HEX.-SOCKET SCREW
6	BEARING FORK	29	Ø20 CLAMP BUSHING	52	M6-25 CAP SCREW
7	ELEC. MOTOR CONNECTION PART	30	M12 CLAMP SCREW	53	M8–35 HEX.-SOCKET SCREW
8	UPPER TABLE	31	CAST FLANGE	54	M12–35 HEX.-SOCKET SCREW
9	UPPER SET SQUARE	32	30-32 SAW BLADE HOLDER	55	M8–20 HEX.-SOCKET SCREW
10	SWIVEL-HEAD CLAMP BEARING	33	M8 STEPPED WASHER	56	M6-30 PHILLIPS –ROUND HEAD SCREW
11	CLAMP HANDLE	34	OUTER NUT WASHER	57	M6-35 SETSCREW
12	TIGHTENING JAW	35	BEARING 6007 Z	58	M6-40 SETSCREW
13	FIXING JAW	36	BEARING 51110	59	M12-15 SETSCREW
14	SIDE EXTENSION CLAMP	37	BEARING 51105	60	M6 NUT
15	GRIP	38	ELECTRIC MOTOR	61	M16-1.5 NUT
16	GRADE-LOCK PIN	39	RUBBER	62	Ø6 WASHER
17	GRADE-LOCK BEARING	40	UPPER BLADE GUARD	63	M12 WASHER
18	GRADE PIN	41	PLASTIC HANDLE	64	M8 WASHER
19	M12 STUD	42	SWITCH		
20	SPRING BEARING SHAFT	43	M6-35 LOCKING HANDLE		
21	BEARING PLATE	44	M8 BAKALITE GRIP		
22	Ø20 BEARING SHAFT	45	M6-30 BAKALITE SCREW		
23	LOCKING HANDLE	46	M6-15 BAKALITE SCREW		

### 3. INSTALLATION

All of our machines are thoroughly tested in the factory and delivered after ensuring all final checks. Besides that, all of the standard and optional accessories specified on the enclosed documents must be checked whether they are existing or not.

#### 3.1. Hoisting

Because of the machine is relatively small and light, it could be readily lifted up and transported either at least by two people who are holding it at sides in a well-balanced way or by a standard handling truck. Always pay attention to the warning remarks on the package for transport and storing of the machine. While transporting with trucks or the like vehicles, make sure that the package is completely secured against discharge.

### **3.2. Mounting**

We recommend that you should mount the machine onto a bench having approximately 800 mm height and minimum 750x500 length and width. As a machine workplace, choose a place which is well lighted and having sufficient space to accomplish cutting operations. Machine doesn't need a special leveling adjustment, the smoothness of the bench surface on which it is mounted will be enough.

In addition, it is also possible for the machine to be fixed by the two holes at the back of the foot with two M10x100 bolts onto the bench.

### **3.3. Electric Power Supply**

Before connecting the machine to the power supply line (earthed socket), check if the voltage written on the electric motor name plate is compatible with the line voltage. If the machine is equipped with three-phase electric motor, ensure that the rotation is in the direction shown by the arrow on front side of sawbladeguard. If not, replace the phase line at the centre with any of the phase line at sides.

#### **NOTE:**

- Electric motor is designed to be used as alternative. If you are not working on the machine, we recommend to shut it down.
- If you happen to make use of extension cable, make sure that the cross-section of the power supply wire has sufficient area to provide required current for the motor power consumption. Using extension cable as short as possible is recommended.
- Unplug the machine from power line before doing any operation on the machine.
- Do not leave the machine alone without monitoring when it is powered on.

### **3.4. Sawdust-Bag Connection**

A sawdust bag -bag could be mounted to the connection place at the rear of machine.

### **3.5. Profile Support Connection Connection**

The work support component belonging to your machine is supplied together with the machine. The only thing you should do is to assemble the support shaft to the hole at the side of set-square with bakalite screw. This part is especially used for mass cutting operations.

### **3.6. Clamp Connection**

Your machine's clamp equipment will facilitate your cutting operation on the machine. Before starting the cutting operation, tighten and secure the work piece in the clamp on the machine, thus, this will prevent the possibility of work piece to be thrown away.

## **4. ADJUSTMENTS**

### **4.1. Cutting Angle Adjustment**

Turning table can be rotated to the right- and left-hand side (CW/CCW). It could be semi-automatically locked at 15° - 22,5° - 30° - 45° and central position 90°. To rotate the turning table at these grades, first press and unload the lock-mechanism, then turn it until the desired angle is reached by holding the plastic handle on the head body on which also the electric motor is placed, and lock at this position with the lock-mechanism. Check whether it is fixed at exact position, by slightly rotating the head body to the right- and left-hand side.

### **4.2. Installing and Replacing the Saw Blade**

**NOTE: Accomplish this operation, after ensuring that the machine is unplugged.**

In order to install sawblade to its place, follow the steps below:

- Loosen the fixing screw (item no.46) and remove the upper table completely. Disassemble the lower guard group on the head body.
- Turn the head body into 90°-position.
- Remove M8-25 socket-head screw (item no.51) and take the parts with item no.s 33 and 34 out.
- Place sawblade in-between the parts with no.s 32 and 34.
- Place the items 33 and 34 back again in turn and insert and manually tighten the M8-25 socket-head screw (item no.51). head body
- Assemble the lower guard group on the head body.
- Mount the upper table and make sure that there is not any tool forgotten on the machine.

**NOTE: At the end of all these actions, you will get blade mounted on the machine. If you're not able to manage to install blade, contact the neighbouring dealer or Uludağ Makina via telephone or fax.**

## **5. CUTTING**

### **5.1. Cutting Operation**

- Loosen and undo the head body retention pin, this will cause the machine move freely up and down.
- Adjust the cutting angle for the work.
- Before cutting operation, tighten and secure the work with the clamp.
- There is a start button for electric motor on the grip, electric motor starts running when this button is at "I" position. Wait for electric motor to build up its speed (it takes 3-4 seconds).
- Keep your hands off the cutting operation region.
- Set the cutting speed. (do not use higher speeds more than necessary)
- After finishing your cutting operation, turn the button on the grip into "O" position and switch the machine off.
- Do not attempt to stop sawblade with your hands or by any other means.



## **5.2. Angular Cutting at Tilted Position**

**NOTE: For this operation, you must have already purchased tilted type machine.**

Our recommendation is that; during angular cutting operation, first of all, shift the upper table to its uppermost position, in order to provide a high degree of freedom. The head body on which sawblade and electric motor are mounted can only be tilted to the left-hand side up to 45° angle maximum (limit position) and angular cutting at tilted position can only be achieved when the turning table is at 90° position (the ruler on the turning table is at "O" position). Tilted position can be maintained as described below:

- Fix the turning table at 90° position.
- Loosen the M12 retaining nut located behind the machine.
- Use the plastic handle (item no.41) to position the head body on which sawblade and electric motor are mounted, at the desired angle. After reaching the predefined angle, tighten the M12 retaining nut again.
- It is very important for the work piece to be secured against working face and set-square during cutting operation.

## **6. SAFETY EQUIPMENTS**

**WARNING : Do not remove any of the safety equipments during operation and check whether they are functioning properly or not.**

- The machine is equipped with a lock-system to prevent the vibration of the machine upper section (lock this at lower position during machine transport).
- The head body which carries the electric motor stands at uplifted position by the means of a special spring.
- At stop position, sawblade is closed by the lower guard. When sawblade is lowered for the cutting operation, protective guard opens up automatically.
- Machine has electromagnetic switch with two buttons; "I = start" and "O = stop".

## **7. PERIODICAL MAINTENANCE**

- All of the moving parts should be lubricated at certain intervals in order to prevent them from wear.
- Power cable should be checked on regular basis and must be replaced if it is worn.
- Always keep the plastic handle dry, thus, you can grip it securely and prevent slippage.
- Keeping the set-squares and support parts up clean is always important.
- Clean the machine carefully with an airgun or a dry brush after the work is over. Remove all of the sawdust and other materials away from the working surface.
- Check the condition of sawblade regularly and sharpen it if required.
- There are two stretch spring attached to the head body which carries the electric motor. Replace these springs if they become softened or damaged in the course of working time.

## **8. TROUBLESHOOTING**

Every machine is assembled and tested in the factory with utmost care prior to delivery. Nevertheless, there is a short list below which classifies the possible failure causes and the corresponding corrective actions.

### **1. Cutting angle failure**

**Cause:** Set-square adjustment is wrong.

**Measure:** Loosen M12 screw which connects T-Flange (item no.5) to the turning table (item no.2), and tighten or loosen the M12-15 setscrew (item no.59) by making use of an allen wrench through the openings on the fork until you maintain the desired angular accuracy, once you get this accuracy, tighten M12 screw again.

### **2 . Decrease in the cutting capacity**

**Cause:** The saw blade gets dull.

**Measure:** Sharpen the saw blade.

### **3 . The revolving action of table was loosen.**

**Cause:** The locking mechanism below the revolving table may not be clean.

**Measure:** Please dismount and clean the mechanism.Keep the mechanism continuously clean for proper cutting.

### **4. Machine is not working.**

**Cause:** Main power supply line is off.

**Measure:** Check the power cable, switch, power socket (earthed socket) and power mains.

### **5. Machine is not working.**

**Cause:** Main power is on but electric motor is not running.

**Measure:** Failure at the electric motor. Call Uludağ Makina or service agent.

### **6. Saw blade wobbles while rotating.**

**Cause:** Distortion of connection with sawblade due to hit while in transport or moving, etc.

**Measure:** Apply to the nearest dealer for replacement with the original spare part.

### **7. Saw blade wobbles while rotating.**

**Cause:** There are sawdust fragments on the sawblade connections of sawbladegroup.

**Measure:** Disassemble sawblade part and clean thoroughly.

### **8. Saw blade wobbles while rotating.**

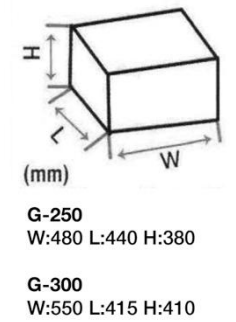
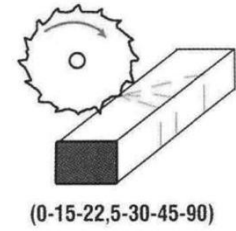
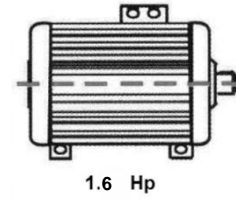
**Cause:** distortion of sawblade due to hit.

**Measure:** Replace the blade.

## 9. MACHINE SPECIFICATIONS

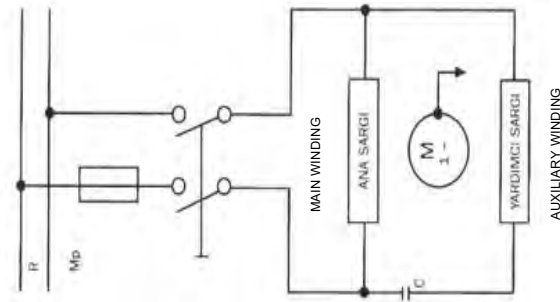
### 9.1 Distinctive and Technical Specifications of the Machine

Voltage	220 V
Power	1,2 Kw
Frequency	230 - 50 Hz
Speed	2850 Rpm
Diameter of the blade	250/300 mm
Angles	0°, 15°, 22.5°, 30°, 45°
(*)Tilt angles	0°, 45°
Max. Cutting height	50/80mm
Max. Cutting width	92/110mm
Weight	20/24-22/26 kg
(*)only applies to types with tilting head models.	

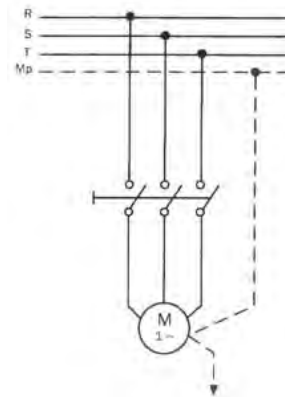


### 9.2 Electrical diagram for the machine

For mono-phase electric motor;



For three-phase electric motor;





## AT (EC) UYGUNLUK BEYANI

ÜRÜN ADI	:	GÖNYE KESME MAKİNASI
MODEL	:	
SERİ NO	:	

Yukarıda ürün adı ve modeli belirtilen Gönye Kesme Makinası 'nın aşağıda belirtilen düzenlemelere uygunluğunu beyan ederiz.

Makine Emniyeti Yönetmeliği 98 37 AT  
Düşük Voltaj Yönetmeliği 73 23 AT

Ayrıntılı uygulanan uyum standartları;

TS EN 61029 - 1  
TS EN 61029 - 2 - 11

Uludağ Makine Mob.Aks.ve Hırd.San.Tic.Ltd.Şti.  
Ömer ULUDAĞ / 20.....

---

### **EC DECLARATION OF CONFORMITY**

We hereby declare that the above coded miter saw with the following applicable regulations

Machinery Directive 98/37/EC  
Low Voltage Directive 73/23/EC

Applied harmonized standards, in particular :

TS EN 61029 - 1  
TS EN 61029 - 2 - 11

Uludağ Makine Mob.Aks.ve Hırd.San.Tic.Ltd.Şti.  
Ömer ULUDAĞ / 20.....

**ULUDAĞ MAKİNA**  
**Mobilya Aks. ve Hırd. San. Tic. Ltd. Şti.**

**LIMITED WARRANTY**

( Limited Warranty No : 89922 ; 25.08.2010 )

**Manufacturing Company**

**Corporate Name** : ULUDAĞ<sup>®</sup> MAKİNA  
**Address** : Orhanlı Merkez Mah. Karadeniz Cad. Turgut Reis  
Sanayi Sitesi A5-A6 Blok no:1  
**County / Province** : Tuzla/ İSTANBUL  
**Telephone /Fax** : (0216) 394 18 38 Pbx / (0216) 394 18 42

**Product Information**

**Brand** : ULUDAĞ<sup>®</sup> MAKİNA  
**Type** : Portable Power Tool  
**Model** : G-250/G-300 Bevel Miter Saw  
**Tax Stamp/ Serial No.** :  
**Term of Warranty** : 2 year  
**Maximum Repair Time** : 20 working day

**Vendor's Information**

**Vendor's Company Name** :  
**Address** :  
**Telephone / Telefax** :  
**Date /Place of Delivery** :  
**Invoice Date / No.** :  
**Signature / Common Seal** :

The permission for the Use of Limited Warranty is granted by the Consumer Protection Law, No: 4077 and the Industrial and Commercial Office of İstanbul pertaining to the Ministry of Industry and Trade, according to the Declaration on Application Fundamentals of the Warranty Deeds with number TRKGM-2001/6 prepared on the basis of the said law.

## TERMS OF WARRANTY

1. Warranty term starts as of the delivery date and lasts 2 (two) years.
2. The complete commodity including all of the parts are under the warranty of our company.
3. If the commodity has some defects in the course of warranty term, the period used for the corrective action will be added to the warranty term. Maximum period of the repair time is thirty working days. This term starts from the date of informing the service station, and in the absence of service station, one of authorities among sales company, dealer, representative, import company or manufacturer. If the defect of the commodity is corrected within 15 working days, the manufacturer is obliged to provide the consumer with another commodity having similar specifications to be used till the end of repair.
4. If the commodity breaks down in the case of failures arising from either material and workmanship or the assembly within the warranty term of commodity, the repair will be carried out without claiming any charge for labour cost, cost of replaced parts and other cost under any name.
5. Despite the fact that the consumer exercises his/her right of repair, if, regarding the commodity, there is;
  - a continuity of not making use of the commodity, owing to the fact that the same failure repeats more than twice, or separate failures happen more than four times, or the total number of different failures within the warranty term is more than 6, in one year with the condition of being within the warranty term as of the delivery date,
  - a situation that repair time exceeds the maximum required time limit for repair,
  - the commodity will be replaced in the case of the determination of impossibility to repair the defect, according to the report arranged by one of the relevant authorities among sales company, dealer, agent, representative, import company or manufacturer, in the absence of service station.
6. The failures arising from the use of machine opposed to the conditions specified in the user manual are not included in the scope of warranty.
7. General Directorate of Consumer and Competition Protection belonging to the Ministry of Industry and Trade can be consulted in case of disagreement that may happen related to warranty deed.
8. After the delivery of the commodity to the consumer, the failures which are caused by the incorrect transportation, incorrect/insufficient cleaning and maintenance, misuse of the machine, accident, impact, vertical operation and similar reasons, are not covered by warranty enclosure.
9. The present warranty deed is valid for the consumers defined in the Consumer Protection Law, No: 4077.

## Uludağ Makina Mobilya Aks. ve Hırd.San.Tic.Ltd.Şti.

### AUTHORIZED SERVICE

COMPANY:

Orhanlı Merkez Mah. Karadeniz Cad. Turgut Reis Sanayi Sitesi A5-A6 Blok no:1 Tuzla/ İstanbul

Tel: ( 0216 ) 394 18 38 Pbx

Fax: ( 0216) 394 18 42



**This Manual for Introduction, Operation and Maintenance, Warranty Deed and AT (CE) Conformity Statement can not be reproduced in whole or in part without duly permission of ULUDAĞ MAKİNA Mobilya Aks. Ve Hird. San. Tic. Ltd.Şti. All rights are reserved.**

**Address of Central Authorized Service :** Orhanlı Merkez Mah. Karadeniz Cad. Turgut Reis Sanayi Sitesi A5-A6 Blok no:1 Tuzla / İSTANBUL  
**Tel :** 0 216 394 18 38 Pbx / **Fax :** 0 216 394 18 42

**e-mail :** [info@uludagmakina.com.tr](mailto:info@uludagmakina.com.tr) / **Web Site :** [www.uludagmakina.com.tr](http://www.uludagmakina.com.tr)



**G-250/G-300**

**СТАНОК ДЛЯ УГЛОВОЙ РАСПИЛОВКИ**

**ОПИСАНИЕ И ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ И  
ТЕХОБСЛУЖИВАНИЮ**

**Декларация соответствия АТ ( СЕ ) и гарантийное  
свидетельство**

**ULUDAĞ<sup>®</sup> MAKİNA**

**Mobilya Aks. Ve Hırd. San. Tic. Ltd.Şti.**

**Адрес завода: Orhanlı Merkez Mah. Karadeniz Cad.  
Turgut Reis Sanayi Sitesi A5-A6 Blok  
No: 1 Tuzla / İstanbul**

**Тел. : 0 216 394 18 38 Pbx  
Факс : 0 216 394 18 42  
e-mail : info@uludagmakina.com.tr  
Адрес Веб-стр. : www.uludagmakina.com.tr**

**ВНИМАНИЕ: ДО ПРИМЕНЕНИЯ, ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАТЬ ТЕКСТ  
НАСТОЯЩЕЙ ИНСТРУКЦИИ**



## **1.2. О нас**

Фирма «Улудаг Макина» была учреждена Мустафой УЛУДАГ в 1973 году, в Стамбуле. Свою деятельность фирма начинала с деревообработки, а начиная с 1984 года, стала производить и реализовывать инструменты для мебельной отрасли. В 1995 году, с приобретением статуса общества с ограниченной ответственностью, фирма добавила в сферу своей деятельности много новых видов работ и услуг и в настоящее время продолжает действовать в качестве организационной структуры.

Фирма продолжает действовать в качестве фирмы изготовителя, включив в сферу своей деятельности производство станков для распиловки и подготовки деталей соединения мебели, алюминия, пластика и прочих материалов из легких сплавов, ручных инструментов плотника-столяра, станков для фрезерования алюминия. С 2000-го года, «Улудаг Макина», для удовлетворения возрастающего спроса наших мебельщиков, приступила к выпуску петель, направляющих реек для выдвижных ящиков, концевых фрез и т.п. высококачественных аксессуаров и скобяных товаров, продолжая оказывать услуги уже с наличием более 1000 дилеров, работающих внутри страны. С каждым прошедшим днем возрастают объемы экспорта в Евразию, страны Среднего Востока и Восточной Европы. Мы, в качестве фирмы «Улудаг Макина» поставили перед собой цель обеспечить сектору производства мебели и мебельных аксессуаров услуги и оборудование высшего качества. Нашим главным и первоначальным принципом работы, является удовольствие клиентов.

Вся продукция и все услуги фирмы «Улудаг Макина» производятся в соответствии с требованиями национальных и международных стандартов (TS EN 61029-1, TS EN 61029-2-11 tst 10316 EN 60204-1 и т.п.), директивами Европейского Сообщества (директивы, касающиеся станков и низкого напряжения) и требованиями стандартов системы руководства качеством ISO 9001: 2000.

## **1. Содержание**

1.2. О нас .....	31
<b>1. Содержание .....</b>	<b>31</b>
1.3. Вступление .....	32
1.4. Гарантия .....	33
1.5 Связь .....	33
<b>2. ОПИСАНИЕ И СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАНКА.....</b>	<b>33</b>
2.1. Предусматриваемая цель назначения станка .....	34
2.2. Срок службы.....	34
2.3. Правила утилизации станка .....	34
2.4. Общие правила техники безопасности .....	34
2.5. Уровень шума.....	35
2.6. ТРАНСПОРТИРОВКА И ПЕРЕВОЗКА СТАНКА .....	35
2.7. Основные детали.....	36
<b>3. МОНТАЖ.....</b>	<b>37</b>
3.1. Подъем .....	37
3.2. Установка.....	38
3.3. Обеспечение электроэнергией.....	38
3.4. Подсоединение мешка для сбора опилок .....	38
3.5. Подсоединение опорного аппарата.....	39
3.6. Подсоединение тисков .....	39
<b>4. РЕГУЛИРОВКА.....</b>	<b>39</b>
<b>4.1. Регулировка угла распиловки.....</b>	<b>39</b>
4.2. Установка или замена диска пилы .....	39
<b>5. РАСПИЛ.....</b>	<b>39</b>
5.1. Выполнение распила .....	40
5.2. Поперечный распил .....	40
<b>6. СРЕДСТВА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ.....</b>	<b>40</b>
<b>7. ПЕРИОДИЧЕСКОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ.....</b>	<b>41</b>
<b>8. УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ.....</b>	<b>41</b>
<b>9. СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАНКА.....</b>	<b>42</b>
9.1 Спецификация отдельных частей и технические характеристики станка .....	42
9.2 Электросхема станка .....	43
<b>ГАРАНТИЙНОЕ СВИДЕТЕЛЬСТВО .....</b>	<b>45</b>

### 1.3. Вступление

Эта инструкция была подготовлена с целью ознакомления пользователя со спецификацией и описанием станка для распиловки, передачи сведений о

правилах эксплуатации и техобслуживания. Наряду с правилами техники безопасности, инструкция предоставляет информацию об установке и монтаже станка на предназначенное место, пуско-наладочных работах, периодическом техобслуживании.

За исключением отдельно указанных случаев, мы не рекомендуем производить своими силами какой-либо ремонт или вмешиваться в конструкцию станка. Все работы, связанные с демонтажем и ремонтом деталей машины, должны выполняться квалифицированным персоналом авторизованных сервисных служб.

Для обеспечения точной и систематической работы станка, необходимо соблюдать правила эксплуатации и техобслуживания, кроме того, эти правила могут объяснить в каком месте и с какой целью производится та или иная процедура. Поэтому рекомендуется следовать инструкциям по проведению техобслуживания. Помимо этого, в случае необходимости получения более подробной информации, фирма «Улудаг Макина» всегда готова поделиться с вами накопленными знаниями и опытом. Надеемся, что вы найдете пользование этим станком не затруднительным, а все ваши ожидания, связанные со станком производства «Улудаг Макина», будут полностью компенсированы. Мы рекомендуем хранить эту инструкцию в хороших условиях, в надежном и легко доступном месте.

## **1.4. Гарантия**

Наш станок находится на гарантии в течение всего того срока, который указан в гарантийном свидетельстве, начиная с даты приобретения машины. Гарантийное свидетельство содержит условия гарантии, услуги и детали, которые включаются/не включаются в гарантию. Отдел технического обслуживания при нашем заводе находится в постоянной готовности оказать вам все необходимые услуги, связанные с этой темой.

## **1.5 Связь**

Во всех письменных или устных сообщениях, отправляемых вами нашим дилерам или непосредственно на фабрику, необходимо указывать следующую информацию о вашем станке:

- Модель станка
- Серия №
- Напряжение и частота станка
- Название дилера, у которого был приобретен станок
- Дата покупки станка
- Место поломки, если есть возможность, дать описание
- Описание выполняемой операции
- Время непрерывной работы в сутки

## **2. ОПИСАНИЕ И СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАНКА**

## 2.1. Предусматриваемая цель назначения станка

Этот станок спроектирован для профессионального применения.

Станок разработан и произведен **только для распиловки древесины и профилей**.

В распиловке используются заготовки из дерева с квадратным или четырехугольным сечением.

За исключением тех операций, о которых говорится выше, не разрешается использовать станок в других целях и случаи неисправностей и/или аварий, происшедших в результате такого применения, находятся вне гарантии нашего завода.

**Станок не рассчитан на обработку металла и подобных металлу твердых сплавов.**

## 2.2. Срок службы

С условием соблюдения инструкций по эксплуатации и регулярному техобслуживанию, минимальный срок службы станка составляет **10 лет**.

## 2.3. Правила утилизации станка

Станки, срок службы которых подошел к концу, должны утилизироваться в соответствии с общими нормами и предписаниями для промышленных отходов или отправляться в центр вторсырья.

## 2.4. Общие правила техники безопасности

- Станок должен устанавливаться в таком месте, где имеется возможность обеспечить прочную и надежную фиксацию к полу, для предотвращения нежелательных перемещений.
- Все оснащение (розетки с заземлением и т.п.) и электролиния, от которой станок будет получать энергию, должны соответствовать принятым стандартам и требованиям компетентных инстанций.
- Не включать машину в работу до тех пор, пока заготовки не зажаты в тиски.
- Ни в коем случае не снимать со станка и не отключать предусмотренные защитные приспособления и механизмы, такие как аварийный стоп и т.п. устройства и предохранители.
- Обслуживающие станок операторы должны пользоваться спецовкой установленной формы, свисающие или слишком просторные предметы одежды, а также применяемые украшения, представляют собой опасность и могут стать причиной несчастного случая.
- Для предотвращения попадания в глаза стружки, мощней отскочить от детали в процессе распиловки, рекомендуется пользоваться защитными

---

С условием применения специальных пил, разрешается использовать станок для распиловки профилей из алюминия, ПВХ и мягких сплавов.

очками, при необходимости, для защиты от шума, необходимо пользоваться наушниками.

- Режущий узел должен занимать сверху станка правильное положение, поэтому при установке необходимо соблюдать должную аккуратность.
- Не прикасаться к режущему узлу в процессе работы станка.
- Запрещается пользоваться станком в среде с наличием риска воспорания или во взрывоопасной среде.
- Станок не должен устанавливаться в помещениях с повышенной влажностью или на мокром полу.
- Место работы должно обеспечиваться хорошим освещением.
- Выполняя ремонт или процедуры, связанные с техобслуживанием, обязательно отключать станок от электросети.
- После окончания работы, отключать станок от электросети.
- Периодически очищать узел сбора опилок.
- Содержать рабочее место в чистоте. Беспорядок на рабочем месте увеличивает риск возникновения несчастного случая.
- Применять только рекомендуемые комплектующие для станка.

## 2.5. Уровень шума

НОРМАТИВНЫЕ ДОПУСКИ: Акустический тест станка выполнялся при следующих условиях:

РАБОЧИЕ ПАРАМЕТРЫ МАШИНЫ ВО ВРЕМЯ ПРОВЕДЕНИЯ ТЕСТА:

Модель пилы	: DRESS
Диаметр дисковой пилы	: 250/300 мм
Скорость вращения пилы	: 2850 об/мин.
Угол распиловки	: 0° , 15° , 22.5° , 30° , 45°
Материал, используемый для распила	: дерево
Размер заготовок	: 30 x 30 мм
Размер стола для закрепления заготовок	: 1000 мм x 1000 мм x 900 мм (h)

### В холостом режиме      В рабочем режиме

Замеренный средний уровень шума       $L_{pm} = 74,1 \text{ dB (A)}$        $L_{pm} = 74,1 \text{ dB (A)}$

Уровень шума в месте нахождения оператора       $L_{pm} = 82,1 \text{ dB (A)}$        $L_{pm} = 91,3 \text{ dB (A)}$

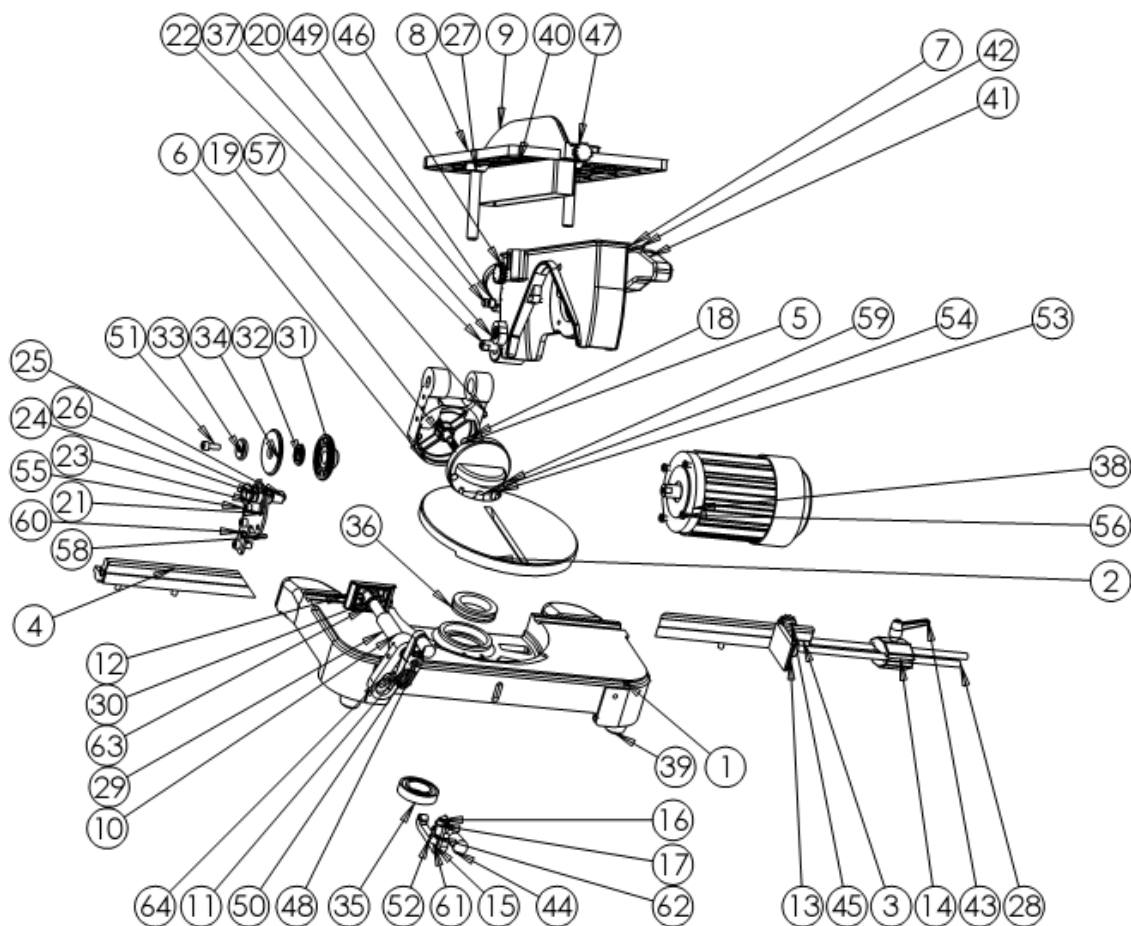
Корректировка на фактор среды       $K = 0,9$        $K = 0,9$

Фактический показатель среднего уровня шума       $L_{pc} = 73,2 \text{ dB (A)}$        $L_{pc} = 73,2 \text{ dB (A)}$

## 2.6. ТРАНСПОРТИРОВКА И ПЕРЕВОЗКА СТАНКА

- Станок подвергается на заводе общепринятому испытанию и вывозится с территории завода в собранном виде и безупречном состоянии. О любых повреждениях станка необходимо немедленно сообщать перевозчику.
- Кроме того, необходимо по списку проверить комплектность станка, наличие согласованных стандартных и опционных деталей и аксессуаров.
- Во время перевозки и установки станка необходимо пользоваться специальным транспортом и устройствами.
- Для выполнения правильной транспортировки и соблюдения условий хранения станка, необходимо обращать внимание на знаки и предупреждающие надписи, имеющиеся на упаковке.
- Разрешается складировать станки один на другой, но не более чем по 3 в одном ряду.

## 2.7. Основные детали



NO	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	NO	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ	NO	НАЗВАНИЕ ДЕТАЛИ
----	-----------------	----	-----------------	----	-----------------

1	КОРПУС	24	БЛОКИРУЮЩИЙ МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ ЛИСТ	47	М6-25 БАКЕЛИТОВЫЙ ВИНТ
2	БАРАБАН	25	БОКОВАЯ БЛОКИРУЮЩАЯ ШПИЛЬКА	48	М6-15 БАКЕЛИТОВАЯ ГРУША
3	ПРАВОЕ ЗАЩИТНОЕ ОГРАЖДЕНИЕ	26	БЛОКИРУЮЩАЯ ОПОРА	49	СЕКМЕНТ ОСИ НА 9
4	ЛЕВОЕ ЗАЩИТНОЕ ОГРАЖДЕНИЕ (ГОРИЗ./ВЕРТ.)	27	ГОРИЗОНТАЛЬНАЯ ОСЬ ВЕРХНЕЙ ПАНЕЛИ НА 16	50	М6-20 YSB ВИНТ
5	ФЛАНЕЦ Т	28	ОПОРНАЯ ОСЬ НА 10	51	М8-25 ВИНТ İMBUS
6	ВИЛОЧНАЯ ОПОРА	29	ГИЛЬЗА ТИСКОВ НА 20	52	М6-25 БОЛТ С РЕЗЬБОВЫМ СТЕРЖНЕМ
7	СОЕД. ДЕТАЛЬ ЭЛ. ДВИГАТЕЛЯ	30	ВИНТ М12 ЗАЖИМА ФРЕЗЫ	53	М8-35 ВИНТ İMBUS
8	ВЕРХНЯЯ ПАНЕЛЬ	31	ЛИТОЙ ФЛАНЕЦ	54	М12-35 ВИНТ İMBUS
9	ВЕРХНЕЕ ЗАЩИТНОЕ ОГРАЖДЕНИЕ	32	ОПОРА ПИЛЫ 30-32	55	М8-20 ВИНТ İMBUS
10	ПОДВИЖНАЯ ГОЛОВКА ОПОРЫ ТИСКОВ	33	СТУПЕНЧАТАЯ ПЛАСТИНА М8	56	М6-30 YSB ВИНТ
11	РУКОЯТКА ТИСКОВ	34	НАРУЖНАЯ ПЛАСТИНА ПИЛЫ	57	М6-35 СТОПОРНЫЙ ВИНТ
12	ПРИЖИМНОЙ БРУС	35	ПОДШИПНИК 6007 Z	58	М6-40 СТОПОРНЫЙ ВИНТ
13	УПОРНЫЙ БРУС	36	ПОДШИПНИК 51110	59	М12-15 СТОПОРНЫЙ ВИНТ
14	АППАРАТ БОКОВОГО ЗАЖИМА ПО ДЛИНЕ	37	ПОДШИПНИК 51105	60	БОЛТ М6
15	S-ОБРАЗНЫЙ РЫЧАГ	38	ЭЛ. ДВИГАТЕЛЬ	61	БОЛТ М16-1.5
16	ШПИЛЬКА УГЛОВОЙ ФИКС.	39	РЕЗИНА	62	ПЛАСТИНА НА 6
17	ОПОРА УГЛОВОЙ ФИКС.	40	ВЕРХНЯЯ ЗАЩИТА ПИЛЫ	63	М12 ПЛАСТИНА
18	УГЛОВАЯ ШПИЛЬКА	41	ПЛАСТИКОВАЯ РУКОЯТКА	64	М8 ПЛАСТИНА
19	ШТИФТ С ДВУМЯ ОТВЕРСТИЯМИ М12	42	ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ		
20	ПРУЖИННАЯ ШПИЛЬКА ОПОРЫ	43	М6-35 РУКОЯТКА С ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЙ ПРУЖИНОЙ		
21	МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ ЛИСТ ОПОРЫ	44	М8 БАКЕЛИТОВАЯ ГРУША		
22	ГОРИЗОНТАЛЬНАЯ ОСЬ ФРЕЗЫ НА 20	45	М6-30 БАКЕЛИТОВЫЙ ВИНТ		
23	БЛОКИРУЮЩАЯ РУЧКА	46	М6-15 БАКЕЛИТОВЫЙ ВИНТ		

### 3. МОНТАЖ

Наши станки подвергаются обязательному тестированию и отправляются покупателю после прохождения всех стадий окончательного контроля. Кроме того, во время сдачи-приемки оборудования, необходимо обязательно проверить комплектность и наличие стандартных и опционных деталей и аксессуаров.

#### 3.1. Подъем

В связи с небольшим весом и габаритами станка, допускается переносить станок вручную, удерживая за упаковку, как минимум по два человека с каждой боковой

стороны, пользоваться автопогрузчиком или стандартной транспортировочной тележкой для подъема и перемещения грузов. Во время складирования или транспортировки станка необходимо постоянно обращать внимание на знаки и предупреждающие надписи, находящиеся на поверхности упаковки. Для предотвращения переворачивания и перемещения станка в процессе перевозки грузовым транспортом, необходимо позаботиться о надежном и прочном фиксировании положения станка.

### **3.2. Установка**

Рекомендуется устанавливать станок на станину высотой примерно 800 мм с размерами не менее чем 750x500 мм. Место, предназначенное для установки станка должно иметь хорошее освещение и достаточно свободного пространства для того, чтобы осуществлять распиловку. Станок не нуждается в специальных процедурах для установки уровня. Необходимо просто обеспечить наличие станины с ровной поверхностью.

Помимо этого, предусматривается возможность крепления станка к станине с помощью винтового соединения с винтами типа M10x100 через отверстия, находящиеся на задней стенке опорных ножек станка.

### **3.3. Обеспечение электроэнергией**

Прежде чем подключить станок к электросети (розетке с заземлением), необходимо убедиться в том, что параметры напряжения в вашей сети соответствуют тем показателям, которые указаны на заводской табличке. Проверить соответствие напряжения в сети рабочему напряжению станка. Если станок работает от трехфазного эл. двигателя, необходимо проверить правильность направления вращения мотора, он должен вращаться в такую же сторону, какую показывает стрелка на фронтальной части защитной крышки режущего узла. Если мотор вращается в другую сторону, необходимо поменять местами концы проводов на штепсельном разъеме, идущие от клеммной колодки эл. двигателя.

#### **ПРИМЕЧАНИЕ:**

- Станок спроектирован таким образом, что может работать с различными типами эл. двигателей. Не рекомендуется оставлять включенным на то время, когда станок простаивает.
- При необходимости пользоваться удлинителями, проверить сечение кабеля, оно должно быть такой величины, которая сможет обеспечить необходимое сопротивление электротоку, потребляемому станком. Длина удлинителя должна быть минимальной в той мере, насколько это возможно.
- Прежде чем осуществить какие-либо процедуры, необходимо всегда отключать станок от электросети.
- Никогда не оставлять без надзора станок, подключенный к электросети.

### **3.4. Подсоединение мешка для сбора опилок**

На задней стенке станка имеется специальное устройство, к которому присоединяется мешок для опилок,

### **3.5. Подсоединение опорного аппарата**

В комплекте со станком поставляется опорный аппарат. Единственное, что необходимо выполнить, это прикрепить его к опорной оси через отверстие, находящееся рядом с треугольником, пользуясь бакелитовым винтом. Эта деталь особенно нужна при выполнении серийного распила заготовок.



### **3.6. Подсоединение тисков**

Предусмотренный в конструкции станка аппарат для зажима, дает возможность легче и удобнее выполнять распиловку. Прежде чем начать распиловку, необходимо зажать заготовку в тисках, установленных на поверхность машины. Таким образом принимаются меры против того, что заготовка вырвется с места.

## **4. РЕГУЛИРОВКА**

### **4.1. Регулировка угла распиловки**

Вращающийся стол ( барабан ) может поворачиваться как влево, так и вправо. Обладает полу-автоматическим устройством для блокировки в позиции 15° - 22,5° - 30° - 45° и центральной позиции 90°. Для того, чтобы развернуть стол в какую-либо из этих позиций, необходимо вначале нажать на предохранительную пружину, затем, придерживая пластиковую рукоятку на детали несущей головки эл. двигателя, развернуть стол на желаемый градус, продолжая поворачивать до упора и заблокировать путем прижима предохранительной пружины. Поворотом головки вправо-влево, проверяется произошла ли установка угла на место.

### **4.2. Установка или замена диска пилы**

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Прежде чем выполнить эту процедуру, необходимо обязательно отключить станок от электросети (вытащить вилку).

Для того, чтобы установить пилу на место, необходимо выполнить перечисленные ниже процедуры, соблюдая такую же очередность;

- Ослабить крепежный винт ( деталь № 46 ), полностью снять верхнюю панель.
- Снять группу нижней защиты, находящейся сверху головки.
- Привести головку в позицию 90 градусов.
- Открутить винт M8-25 Imbus ( деталь № 51 ) и снять детали номер 33 и 34.
- Установить пилу между деталями номер 32 и 34.
- Поочередно установить детали номер 34 и 33, вручную крепко закрутить винт M8-25 Imbus (деталь № 51 ).
- Установить сверху головки группу нижней защиты.
- Не оставляя сверху станка никаких инструментов. Установить на место верхнюю панель, закрутить крепежный винт.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Выполнение всех вышеуказанных процедур означает, что вы установили пилу на станок. Но если вам не удалось выполнить установку пилы своими силами, обратитесь к ближайшему к вам дилеру или свяжитесь с фирмой «Улудаг Макина» по телефону или факсу.

## **5. РАСПИЛ**

## 5.1. Выполнение распила

- Вытащить крепежную шпильку головки, обеспечить свободное перемещение станка вверх-вниз.
- Отрегулировать угол распиловки заготовок.
- Прежде чем приступить к распиловке, прочно закрепить заготовку в тисках таким образом, чтобы она не двигалась.
- На ручке-держателе находится выключатель эл. двигателя. Путем перевода этого выключателя в позицию "I", начинает работать эл. двигатель. Подождите пока двигатель наберет нужные обороты. ( 3-4 сек.)
- Не держите свои руки вблизи режущего узла.
- Отрегулировать скорость распила. ( не настраивать на слишком большую скорость )
- После окончания распила заготовки, перевести выключатель на ручке-держателе в позицию "O". Выключится эл. двигатель.
- Не пытайтесь остановить пилу руками или с помощью каких-либо подручных средств.

## 5.2. Поперечный распил

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Для выполнения поперечного распила под углом, необходимо приобрести станок для углового распила.

Для обеспечения большей свободы и подвижности во время выполнения поперечного распила, прежде всего рекомендуется поднять верхнюю панель на самый высокий уровень. Корпус, несущий пилу/эл.двигатель, может наклоняться только в левую сторону, фиксируется в трех позициях, максимум под углом 45 градусов и поперечный распил может выполняться только в том случае, если поворотный стол будет находиться под углом 90 градусов (на шкале, находящейся сверху поворотного стола, позиция "O" ). Поперечный распил может производиться в следующем порядке;

- Закрепить поворотный стол под углом 90 градусов,
- Ослабить предохранительный винт M12, находящийся на задней стенке станка.
- Для того, чтобы установить корпус, несущий пилу/эл.двигатель под нужным углом, пользуются пластиковой рукояткой ( деталь номер 41 ). После установки в нужную позицию, с помощью того же предохранительного винта M12, зафиксировать положение.
- Немаловажную роль в выполнении правильного поперечного углового распила, играет размещение заготовки по отношению к рабочей поверхности стола и способ закрепления по отношению к угольнику.

## 6. СРЕДСТВА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:** В процессе работы ни в коем случае не следует демонтировать защитные ограждения или отключать устройства и предохранители, обеспечивающие безопасность работы и кроме этого, необходимо проверять функциональность средств безопасности.

- Станок оснащен антивибрационным устройством, предотвращающим вибрацию верхней группы оборудования станка в процессе работы. (При транспортировке станка, зафиксировать в нижнем положении).
- За счет специальной пружины, несущий корпус эл. двигателя останавливается на определенной точке при движении вверх.
- Во время простоя, пила закрыта нижней защитной группой. Во время распила, по причине опускания, открывается сама по себе в сторону распила.
- Станок оборудован электромагнитным выключателем с двумя уровнями, "I = старт" и "O = стоп".

## **7. ПЕРИОДИЧЕСКОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ**

- Для предотвращения преждевременного износа всех подвижных деталей, станок нуждается в периодической смазке.
- Время от времени необходимо проверять состояние силового кабеля, в случае повреждения, заменить на новый.
- Следить за тем, чтобы поверхность пластиковой рукоятки всегда была сухой, это предупредит скольжение и обеспечит более надежный захват во время применения.
- Необходимо содержать в чистоте угольник и опорные детали, это играет важную роль.
- После окончания работы, поверхность станка необходимо аккуратно очистить струей сжатого воздуха или с помощью сухой щетки. С рабочей поверхности необходимо удалить остатки опилок и прочих материалов.
- Периодически проверять состояние пилы, при необходимости, заточить.
- Несущий корпус эл. двигателя имеет две тяговые пружины. В случае повреждения или ослабления этих пружин в процессе работы, необходимо заменить на новые.

## **8. УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ**

Каждый станок, выпускаемый на нашем заводе в аккуратно собранном виде, перед отправкой покупателю подвергается обязательному тестированию. Несмотря на это, мы предлагаем вам ознакомиться со списком возможных основных неисправностей и порядком выполнения процедур для их устранения.

### **1. Распил происходит под неправильным углом**

**Причина:** Сбита настройка угольника.

**Решение:** Ослабить винт M12, соединяющий фланец T (деталь номер 5) с барабаном (деталь номер 2), пользуясь ключом шестигранником, закрутить или ослабить стопорные винты M12-15 (деталь номер 59), находящиеся в отверстиях

позади вилочной опоры и, после установки под нужным углом, повторно закрутить винт М12.

## **2 . Снижение производительности распила**

**Причина:** Затупилась пила.

**Решение:** Рекомендуется заточить пилу.

## **3 . загрязнен механизм блокировки под поворотным столом**

**Причина:** Плохо отрегулирован самоблокирующийся болт, находящийся под поворотным столом.

**Решение:** Демонтировать механизм и прочистить. Для обеспечения точного разреза необходимо постоянно содержать механизм в чистоте.

## **4. Станок не включается.**

**Причина:** Не поступает электричество.

**Решение:** Проверить состояние силового кабеля, выключателей, розетки (розетки с заземлением) и наличие электричества в сети.

## **5. Станок не работает.**

**Причина:** Эл. двигатель не включается, несмотря на наличие электричества в сети.

**Решение:** Неисправность в самом эл. двигателе. Обратиться в «Улудаг Макина» или в авторизованный сервис.

## **6. Пила вращается с качанием.**

**Причина:** Деталь парного соединения подвергалась механическому удару.

**Решение:** Для замены поврежденной детали на оригинальную, необходимо обратиться в ближайший к вам авторизованный сервис.

## **7. Пила вращается с качанием.**

**Причина:** В месте парного соединения пилы скопились опилки.

**Решение:** Разобрать режущий узел и тщательно прочистить все детали.

## **8. Пила вращается с качанием.**

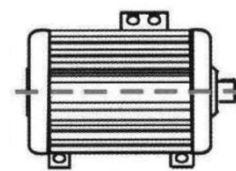
**Причина:** Пила подвергалась механическому удару.

**Решение:** Заменить пилу.

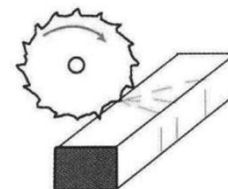
## ***9. СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАНКА***

### **9.1 Спецификация отдельных частей и технические характеристики станка**

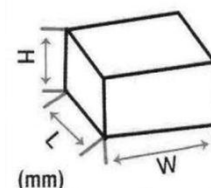
Напряжение	220 В
Мощность	1,2 Kw
Частота	230 - 50 Hz
Скорость вращения	2850 об/мин
Диаметр дисковой пилы	300 мм
Угол	0°, 15°, 22.5°, 30°, 45°
(*) Углы поперечного распила	0°, 45°
Макс. высота распила	50/80мм
Макс. ширина распила	92/110мм
Вес	20/24-22/26 кг
(*)Только для моделей станков с поперечным угловым распилом	



1.6 Hp



(0-15-22,5-30-45-90)



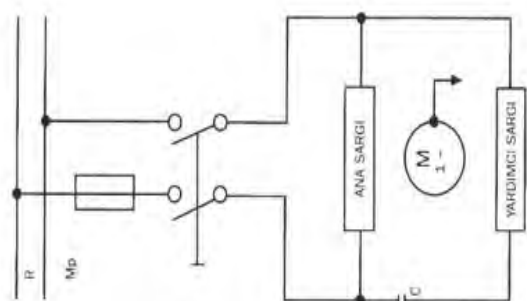
(mm)

G-250  
W:480 L:440 H:380

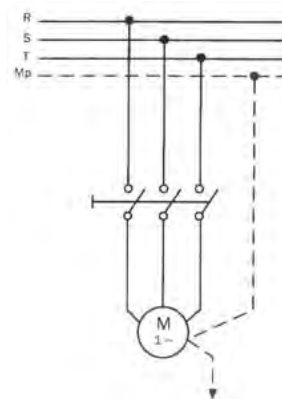
G-300  
W:550 L:415 H:410

## 9.2 Электросхема станка

Для однофазных двигателей;



Для трехфазных двигателей;



## AT (EC) UYGUNLUK BEYANI

ÜRÜN ADI	:	GÖNYE KESME MAKİNASI
MODEL	:	
SERİ NO	:	

Yukarıda ürün adı ve modeli belirtilen Gönye Kesme Makinası 'nın aşağıda belirtilen düzenlemelere uygunluğunu beyan ederiz.

Makine Emniyeti Yönetmeliği 98 37 AT  
Düşük Voltaj Yönetmeliği 73 23 AT

Ayrıntılı uygulanan uyum standartları;

TS EN 61029 - 1  
TS EN 61029 - 2 - 11

Uludağ Makine Mob.Aks.ve Hırd.San.Tic.Ltd.Şti.  
Ömer ULUDAĞ / 20.....

---

## EC DECLARATION OF CONFORMITY

We hereby declare that the above coded miter saw with the following applicable regulations

Machinery Directive 98/37/EC  
Low Voltage Directive 73/23/EC

Applied harmonized standards, in particular :  
TS EN 61029 - 1  
TS EN 61029 - 2 - 11

Настоящим гарантируем, что станок для углового распила, название и модель которого указаны выше, соответствует нижеприведенным директивам.

Директива о безопасности станков и машин 98/37/EC  
Директива о низком напряжении 73/23/EC

Стандарты, применяемые для отдельных деталей;  
TS EN 61029 - 1  
TS EN 61029 - 2 - 11

Uludağ Makine Mob.Aks.ve Hırd.San.Tic.Ltd.Şti.  
Ömer ULUDAĞ / 20.....

**ULUDAĞ MAKİNA**

## **ГАРАНТИЙНОЕ СВИДЕТЕЛЬСТВО**

(№ : 89922 ; 25.08.2010 )

### Фирма-изготовитель

Название : ULUDAĞ<sup>®</sup> MAKİNA  
Адрес : Orhanlı Merkez Mah. Karadeniz Cad. Turgut Reis  
Sanayi Sitesi A5-A6 Blok No: 1  
Область/Город : Tuzla / İSTANBUL  
Телефон/Факс : (0216) 394 18 38 Pbx / (0216) 394 18 42

### Данные об изделии

Марка : ULUDAĞ<sup>®</sup> MAKİNA  
Вид : ПРИСАДОЧНЫЙ СТАНОК ПОД ПЕТЛЮ  
Модель : G250/G-300 СТАНОК ДЛЯ УГЛОВОЙ РАСПИЛОВКИ  
Заводской номер / Серия № :

Гарантийный срок : 2 (лет)  
Максимальный срок на выполнение ремонта : 20 (рабочих дней)

### Данные продавца

Название фирмы-продавца :  
Адрес :  
Тел./Телефакс :  
Дата/место приемки товара :  
Дата и № счета :  
Подпись и печать торгового предприятия :

Пользование гарантийным свидетельством; данное гарантийное свидетельство, содержание которого соответствует положениям 4077 Закона о защите прав потребителя и постановления номер TRKGM-2001/6, принятого на основании этого закона о правилах применения гарантийных свидетельств и гарантийных талонов, было выпущено с разрешения Министерства промышленности и торговли Т.Р.

### **УСЛОВИЯ ГАРАНТИИ**

1. Гарантийный срок начинается с даты приобретения товара и продолжается в течение 2 (двух) лет.
2. Гарантия нашей фирмы распространяется на все детали и комплектующие станка.

3. В случае неисправности станка, возникшей в течение действия гарантийного срока, время, затраченное на ремонт станка, добавляется к гарантийному сроку. Предельно допустимый срок на ремонт изделия составляет 30 (тридцать) рабочих дней. Если в течение этого срока станок не будет отремонтирован по причине отсутствия необходимой детали у дилера или в ремонтной мастерской; начинает действовать срок на отправку сообщения продавцу, дилеру, торговому представителю, импортеру или изготовителю. Если через 15 (пятнадцать) дней, начиная с даты отправки сообщения, станок не будет отремонтирован, изготовитель будет обязан предоставить покупателю изделие с такими же характеристиками в его распоряжение вплоть до момента завершения ремонта его станка.
4. В случае возникновения неисправности станка в течение гарантийного срока по причине недоброкачественного материала, производственного брака или ошибочной сборки; изготовитель берет на себя все расходы, связанные с ремонтом, заменой деталей и трудозатратами, без требования возместить какую-либо часть этих расходов.
5. Наряду с предоставлением потребителю права на бесплатные услуги и ремонт в течение всего гарантийного срока, он также имеет право потребовать следующее:
  - Дополнительного времени действия гарантийного срока на все время бездействия изделия, если в течение 1 (одного) года, начиная с даты приобретения, с условием действия гарантийного срока, одна и та же неисправность возникнет более двух раз или возникнут четыре неисправности по разным причинам или, если общее количество ремонта неисправностей по разным причинам в течение действия гарантийного срока превысит шесть раз,
  - В случае превышения допустимых сроков на ремонт изделия,
  - Если в течение заданного срока станок не будет отремонтирован по причине отсутствия авторизованной мастерской, составляется протокол о невозможности ремонта изделия, который должен заверить продавец, дилер, торговый агент, представитель, импортер или изготовитель и на его основании потребитель получает право на бесплатную замену изделия.
6. Случаи неисправности станка по причине нарушения инструкций по эксплуатации и техобслуживанию, находятся вне гарантии.
7. Жалобы по всем вопросам, могущим возникнуть в прямой или косвенной связи с этим гарантийным свидетельством, можно отправлять в генеральное управление по защите прав потребителя и конкуренции при Министерстве промышленности и торговли.
8. Случаи неисправностей, наступившие после приемки товара по причине нарушения условий или не принятия достаточных мер предосторожности в процессе транспортировки; ошибочных/недостаточных мер по чистке и техобслуживанию; в результате применения станка в других целях, кроме целей назначения; в результате аварии, удара, вертикальной установки и т.п., не включаются в гарантию.
9. Настоящая гарантия является действительной для потребителя в тех пределах, которые описаны в положениях Закона номер 4077 – о защите прав потребителя.

## **Uludağ Makina Mobilya Aks. ve Hırd.San.Tic.Ltd.Şti.**

### **АВТОРИЗОВАННЫЙ СЕРВИС**

**ФИРМА :** Orhanlı Merkez Mah. Karadeniz Cad. Turgut Reis Sanayi Sitesi A5-A6 Blok No:1  
Tuzla/ İstanbul  
**Тел. :** 0 216 394 18 38 Pbx **Факс :** 0 216 394 18 42





Без предварительного разрешения фирмы «УЛУДАГ  
МАКИНА Мобилья Акс. Ве Хырды Сан. Тидж. Лтд. Шти.», не  
разрешается частичное или полное копирование этого  
описания, инструкции по эксплуатации и обслуживанию,  
декларации соответствия АТ ( СЕ ) и гарантийного  
свидетельства. Все права защищены.

**Адрес центрального авторизованного сервиса:** Orhanlı Merkez Mah. Karadeniz Cad.  
Turgut Reis Sanayi Sitesi A5-A6 Blok no:1 Tuzla / İSTANBUL

**Тел.:** 0 216 394 18 38 Pbx / **Факс :** 0 216 394 18 42

**e-mail :** [info@uludagmakina.com.tr](mailto:info@uludagmakina.com.tr) / **Адрес Веб-стр. :** [www.uludagmakina.com.tr](http://www.uludagmakina.com.tr)



## اولوداغ للمكائن

دليل التعريف الاستعمال والصيانة  
الخاصة بـ G-250 / G-300 جهاز قطع القلنسوة  
بيان الملائمة (CE) AT بالاشتراك مع وثيقة الضمان

انتباه : اقرؤوا هذا الدليل مطلقاً قبل المباشرة بالاستخدام

صنع في تركيا

## 1.2 من نحن

قام مصطفى أولوداغ Mustafa ULUDAĞ بإنشاء شركة أولوداغ للمكانن لتصنيع الآلات والمكانن (Uludağ Makina) سنة 1973، وكانت في أول عملها مقتصرة على أعمال خراطة المعادن، حتى تحول نشاطها في سنة 1984 لتصنيع أدوات ومكانن عمل الموبيليا والأثاث وتسويق هذه الأدوات والمكانن، ثم بحلول عام 1995 وبتحولها لمسمى شركة محدودة، ظلت تواصل نشاطاتها لتحويل عملها إلى هيكل مؤسسي يوفر خدمات أكثر شمولاً.

فأضافت لإنتاجها من مكانن تجميع وتقطيع وتنصرف لقطاع مواد تصنيع الموبيليا من الألومنيوم والبلاستيك ونحوها من المصنعات الخفيفة، مشابك وفتائل قمت المنجرة، وبنط مثقاب الألومنيوم ولا تزال تواصل إضافتها لمنتجات جديدة، ومنذ العام 2000 استمرينا في تقديم خدمتنا لأكثر من 1000 متعامل معنا، بداية من طلبات المفصلات وجرارات الأدرج والقواطع الدوارة، ونظيراتها من الإكسسوار والكماليات والخردوات العالية الجودة تلبية لصانعي الموبيليا والأثاث في بلادنا، ورفعنا مقدار صادراتنا الموجهة لمناطق أوراسيا والشرق الأوسط وأوروبا الشرقية، ولأنها شركة أولوداغ للمكانن Uludağ Makina فهي تستهدف توفير الخدمات والمعدات على أعلى جودة لقطاع تصنيع الموبيليا والأثاث وكمالياتها وإكسسواراتها، فسعادة العميل وإرضاءه هو أهم أولوياتنا.

فشركة أولوداغ تنفذ خدماتها ومنتجاتها بالشكل الذي يطابق التزامات المعايير القياسية العالمية والوطنية (TS EN 61029-1, TS EN 61029-2-11 tst 10316 EN 60204-1) ونظيراتها، وكذلك التوجيه الصادر عن الاتحاد الأوروبي (التوجيه الخاص بالآلات والمكانن، توجيهات الجهد المنخفض) وتقييم توافق المعايير القياسية لإدارة الجودة الأيزو 9001 : 2000.

## 1. المحتويات

1.2 من نحن	1
<b>1. المحتويات</b>	<b>1</b>
1.3 المقدمة	2
1.4 الضمان	2
1.5 الاتصال	2
<b>2. التعريف بالآلة و الغرض من استخدامها</b>	<b>3</b>
2.1 اهداف الاستعمال المتوقع للجهاز	3
2.2 العمر الافتراضي للاستعمال	3
2.3 التخلص من الجهاز	3
2.4 تعليمات السلامة العامة	3
2.5 مستوى الضجيج	4
2.6 حمل الجهاز ونقلها	4
2.7 القطع الرئيسية	5
<b>3. التركيب والنصب</b>	<b>6</b>
3.1 الرفع	6
3.2 التنسيب	6
3.3 توريد الطاقة الكهربائية	6
3.4 ربط كيس النشارة	6
3.5 ربط قطع الإتكاء	6
3.6 ربط المكباس	7
<b>4. الاعدادات</b>	<b>7</b>
4.1 اعداد زاوية القطع	7
4.2 تركيب المنشار وتغييرها	7
<b>5. القطع</b>	<b>7</b>
5.1 عملية القطع	7
5.2 القطع المستلق	8

8.	وسائط السلامة
8.	الصيانة الدورية
9.	ازالة العطلات
10.	مواصفات الجهاز
10.	9.1 المواصفات المميزة والتقنية للجهاز
10.	9.2 المخطط الكهربائي للجهاز
11.	بيان سلامة التوافق والمطابقة لدول المجموعة الأوروبية (EC) AT
12.	وثيقة الضمان

### 1.3. المقدمة

تم إعداد دليل الاستعمال هذا لنقل المعلومات اللازمة عن مواصفات **جهاز القطع** والتعريف بطريقة تشغيلها والاستعمال الأمثل لها والمعلومات الضرورية للصيانة والمتابعة، هذا الدليل يتضمن قواعد السلامة العامة، وبالتالي الوضعية الصحيحة لتركيب الآلة، وتجهيزها لبدء العمل، وتشغيلها ومعلومات صيانتها الدورية.

و لا ننصحكم بعمل أي إصلاح ولا أي تدخل إن كان غير محدد، بل ينبغي أن يسند للفني المتخصص جميع الأمور اللازمة لتركيب أجزاء وقطع غيار الجهاز

ولكي تحصلوا على تشغيل منتظم ودقيق، ينبغي اتباعكم بشكل حرفي لجميع المعلومات اللازمة للتشغيل والصيانة، وبوسعكم أيضا أن تعرفوا ماهية وكيفية عمل الآلة، فارجوكم لهذا مراعاة قواعد الصيانة والمتابعة، فإن تطلب المجال المزيد من المعرفة، فدائما في خدمتكم تجدون شركة اولوداغ للمكائن **Uludağ makina** جاهزة بخبرتها وتراكم معلوماتها، فمنتهى أملنا أن تكون آلة صنع فتحات المفصلات سهلة الاستخدام لكم وأن ينال إنتاجها المنتظر من قبولكم و رضاكم، وننصح دائما أن يكون دليل الاستعمال قريبا من متناول أيديكم وأن يظل محفوظا في ظروف حفظ مناسبة.

### 1.4 الضمان

ان الجهاز مضمون خلال الفترة المحددة في وثيقة الضمان اعتباراً من تاريخ فاتورة البيع. تم تحديد الخدمات والقطع الموجودة / والغير الموجودة ضمن شمولية الضمان في شروط وثيقة الضمان. ان قسم الخدمة التقنية الموجودة في مصنعنا جاهز من أجل تلبية جميع احتياجاتكم في هذا الموضوع.

### 1.5 الاتصال

في جميع انواع الاتصالات اللفظية والخطية الذي سيتم مع البائع أو الشركة المصنعة بخصوص الجهاز يجب اعطاء المعلومات المبينة في أدناه وهي:

- نوع الجهاز
- رقم التسلسل
- فرق جهد وتردد الجهاز
- اسم البائع الذي اشترى الجهاز
- تاريخ شراء الجهاز
- العطلات الموجودة ان وجد وشرحها
- شرح نوع العملية الذي يتم انجازها
- فترة العمل اليومي

## 2. شرح الجهاز ومواصفاتها

### 2.1. اهداف الاستعمال المتوقع للجهاز

تم تصميم هذا الجهاز من أجل الاستخدام المختص.

تم تصميمها وتصنيعها من أجل عمليات قطع المقاطع والمواد الخشبية فقط. يستخدم في المربعات والمستطيلات المقطوعة وقطع المواد الخشبية على شكل بلوك. ان لا يُسمح باستخدام الجهاز في عمليات قطع أخرى غير ما تم ذكره في أعلاه وان الاضرار الذي يتعرض له المنتج , المستخدم او العطلات الذي ينتج في الجهاز لهذا السبب يبقى خارج شمولية الضمان.

### تم تصميم الجهاز من أجل قطع سبائك المواد الصلبة مثل الحديد.

### 2.2. عمر الاستعمال الافتراضي

ان الحد الأدنى من عمر استعمال الجهاز 10 أعوام تحت شروط العناية المنتظمة والاستعمال المناسب.

### 2.3. التخلص من الجهاز

يتم التخلص من الجهاز المنتهية عمره من قبل مركز الجمع او التقييم الاعتيادي الذي يتم تطبيقها من أجل النفايات الصناعية.

### 2.4. تعليمات السلامة العامة

- يجب ان يكون الجهاز في أماكن جافة على أن تبقى بشكل مستقر و آمن ضد الحركات الغير المرغوب بها.
- يجب ان يكون التجهيزات والتأسيسات الكهربائية (مأخذ التيار المؤرض) لحصول الجهاز على الطاقة ملائماً للقواعد الذي يتم اخراجها من قبل مؤسسات الصلاحية والمواصفات القياسية ذات العلاقة.
- لا يمكن استخدام الجهاز ما لم يتم تثبيت المواد بواسطة المكباس.
- يجب ان تقوموا بتفكيك او ترك عناصر السلامة مثل المحافظة, التوقف الطارئ وما شابه خارج الدورة اطلاقاً في جهازكم.
- ان ارتداء الملابس المترهلة , العريضة بشكل كبير وارتداء اغراض الزينة خطيرة جداً من أجل العمال.
- يجب استخدام سماعات الاذن من أجل عدم التأثر من الضجيج عندما يتوجب الأمر ذلك والنظارات الواقية للوقاية من رذاذ النشارة أثناء العمل.
- يجب ان تعرضوا الاهتمام من أجل تركيب طقم القواطع , على الجهاز بالشكل الصحيح وكما يستوجب الأمر ذلك.
- لا تلمسوا طقم القواطع عندما يكون الجهاز في وضعية عاملة.
- تجنبوا استخدام الجهاز في الأوساط التي تمتلك خطر الاشتعال أو قابلية الاشتعال.
- تجنبوا وضع الجهاز في أوساط رطبة ومبللة.
- يجب توفير الانارة الجيدة في المكان الذي تعملون فيها.
- قوموا بقطع الربط الكهربائي دائماً أثناء صيانة واصلاح الجهاز.

من الممكن ان يتم استخدام الالمنيوم مع طقم القواطع المناسبة في سبائك المعادن اللامعة وذات مقاطع PVC.

- اطفئوا الجهاز بعد الانتهاء من عملكم.
- قوموا بتنظيف الجهاز من تراكم النشارة بشكل منتظم.
- حافظوا على محل عملكم بشكل منظم. ان عدم النظام في محل العمل يزيد من خطورة الحوادث.
- استخدموا الملحقات الموصى من أجل جهازكم.

## 2.5. مستويات الضجيج

المصادر المعيارية : تم اجراء اختبار الصوت في الجهاز وفق الشروط المبينة أدناه :

## قواعد وشروط عمل المكان اثناء الاختبار :

نوع المنشار	DRESS :
قطر المنشار	: 300 / 250 ملم
دورة المنشار	: 2850 دورة / دقيقة
زاوية القطع	: 0 درجة , 15 درجة , 22.5 درجة , 30 درجة , 45 درجة
مواد القطع المستخدم	: شجرة
أبعاد المواد	: 30 × 30 ملم

المقعد الذي يتم فيها تثبيت جهاز القطع : 1000 ملم × 1000 ملم × 900 ملم (ساعة)

### الجهاز تحت الحمل

قياس التموضع=74.1 ديسيبل

قياس التموضع=91.3 ديسيبل

0.9 كالفين

قياس التموضع=73.2 ديسيبل

### الجهاز عند الخمول

قياس التموضع=74.1 ديسيبل

قياس التموضع=82.1 ديسيبل

0.9 كالفين

قياس التموضع=73.2 ديسيبل

مستوى الضجيج في الاوساط الذي تم قياسه

مستوى الضجيج المقاس في موقع المشغل

عامل تنظيم البيئة

قيمة مستوى الضجيج في الاوساط الصحيحة

## 2.6. حمل الجهاز ونقلها

- يتم اخضاع الجهاز بأكمله الى اختبار شامل من قبل مصنعنا ويتم نقلها بالشكل الذي يتم تركيبها ونصبها بشكل كامل. سيتم ابلاغ الناقل في الحال عن أية خسائر متواجدة في الجهاز.
- وكذلك يجب ان يتم فحص جميع المعايير المبينة في الاوراق وفيما اذا كانت الملحقات الاختيارية موجودة أم لا.
- يتم القيام بعمليات نقل وترتيب الجهاز بواسطة مركبات نقل خاصة.
- من اجل نقل وتخزين الجهاز يجب الانتباه الى الاشارات الموجودة على العلبة.
- الحد الاقصى من المكانن الذي يمكن تخزينها الواحدة فوق الاخرى هي 3.

## 2.7 القطع الرئيسية

الرقم	اسم القطعة	الرقم	اسم القطعة	الرقم	اسم القطعة
1	الجسم	24	لوحة الاقفال	47	برغي التثبيت (الراتنجي) -M6-25
2	الطبل	25	مسمار الاقفال الجانبي	48	راتنج الكمثري M6-153
3	الواقى الأيمن	26	مسند الاقفال	49	عدد 9 من مكابس الميل الدائري
4	الواقى الايسر (افقي / عامودي)	27	عدد 16 من الميل الافقي القاعدي العلوي	50	براغي M6-20 YSB
5	شفة T	28	عدد 10 من ميل الانتكاء	51	براغي M8-25 İMBUS
6	شوكة التحمل	29	عدد 20 من خلية المكباس	52	البرغي ذات رأس الترباس -M6-25
7	قطع ربط المحرك	30	برغي المكباس M12 FREZ	53	برغي M8-35 İMBUS
8	الطبلية العلوية	31	فوهة الصب	54	برغي M12-35 İMBUS
9	الواقى العلوي	32	مسند المنشار 32-30	55	برغي M8-20
10	مسند المكباس ذات الرأس المتحرك	33	الطابع المتدرج M8	56	برغي M6-30 YSB
11	ذراع المكباس	34	الطابع الخارجي للمنشار	57	مثبت الميل على المحور M6-35
12	اداة التضيق	35	الحامل 6007 Z	58	مثبت الميل على المحور M6-40
13	اداة الانتكاء	36	الحامل 51110	59	مثبت الميل على المحور -M12-15
14	اداة التضيق ذات الاطالة الجانبية	37	الحامل 51105	60	الصامولة M6
15	عنق الجمل	38	المحرك	61	الصامولة M16-1.5
16	مسمار الاقفال ذات الدرجات	39	الاطارات	62	عدد 6 من الطوابع
17	الاقفال العامودي ذات الدرجة	40	محافظ المنشار العلوي	63	الطابع M12
18	المسمار ذات الدرجة	41	الذراع البلاستيكي	64	الطابع M6
19	المتعشق ذات الفم المزدوج M12	42	المفتاح الكهربائي		
20	مسمار مسند القوس	43	الذراع الدوار M6-35		
21	لوحة الاسناد	44	راتنج الكمثري M8		
22	عدد 20 من المؤشرات الافقية FREZ	45	برغي التثبيت (الراتنجي) M6-30		
23	عصا الاقفال	46	برغي التثبيت (الراتنجي) M6-15		

### 3. التركيب وال نصب

يتم نقل مكائننا بالكامل بالشكل الذي يتم فحصها ويكون تابعاً لاختبارها ضمن شمولية مصنعنا. وكذلك قوموا بفحص جميع المعايير المبينة في الاوراق الملحقة وتأكدوا فيما اذا كانت الملحقات الاختيارية موجودة أو لا.

#### 3.1 الرفع

من الممكن ان يتم رفع وحمل ونقل الجهاز بسهولة بواسطة عربة النقل القياسية أو سيتم مسكها بشكل متوازن من قبل شخصين على الأقل من الاطراف الجانبية للعلبة بسبب كون الجهاز خفيفاً وصغيراً نسبياً. انتبهوا الى رموز التنبيه الموجودة على العلبة دائماً من أجل حمل أو تخزين الجهاز. تأكدوا من ترتيب العلبة بشكل آمن ضد الانقلاب أثناء حملها بواسطة المركبات او الشاحنات.

#### 3.2 التسبيب

نوصي بتركيب الجهاز على مقعد يكون بارتفاع 800 ملم تقريباً , وان يكون قياساتها الاخرى 500 x 750 ملم. اختاروا مكانا يمتلك مساحة فارغة كافية حولها من اجل القيام بعملية القطع بالاضافة الى ان تكون انارتها بدرجة كافية. لا يتطلب ان يتم عمل مستويات للجهاز بشكل خاص. يكفي ان يكون سطح المقعد الذي سيتواجد الجهاز عليها مستقيماً. وكذلك من الممكن ان يتم ربط الجهاز بالمقعد من تقبين متواجدين خلف قسم القدم بواسطة عدد اثنان من المسامير من نوع M10x100.

#### 3.3 توريد الطاقة الكهربائية

قوموا بفحص اللاصق الموجود على العلبة مسبقاً لمعرفة ملائمة المعلومات الموجودة على اللاصق مع فرق جهد شبكة قدرة فرق الجهد قبل ربط الجهاز بمصدر الطاقة الكهربائية (مأخذ التيار المؤرض). ان كان محرك الجهاز ثلاثي الاطوار, تأكدوا من أنكم محافظون على السكين باستقامة الدوران عند عمل المحرك وانه نفسها مع مؤشر السهم المبين. ان لم يكن كذلك , قوموا بتغيير احد او كلا الموصلات الجانبية لموصلات القدرة المركزية.

#### ملاحظة:

- لقد تم تصميمها بالشكل الذي يتم فيها استخدام المحرك بشكل بديل. نوصيكم بعدم تركها مفتوحة في الوقت الذي لن تعملوا عليها.
- ان استوجب الامر استخدامكم لقابل الاطالة, قوموا باجراء الفحص فيما اذا كان قطع هذه القابلات قابلة لمقاومة التدفق الذي يستهلكه الجهاز أم لا. نوصيكم باستخدام قابل الاطالة القصيرة كلما كان ذلك ممكناً.
- قوموا بسحب قابس الجهاز من مأخذ التيار دائماً قبل القيام بأية عملية عليها.
- لا تتركوا الجهاز بدون اشراف في أي وقت عندما يكون توريد الطاقة الكهربائية مربوطاً.

#### 3.4 ربط كيس النشارة

من الممكن ان يتم ربط كيس نشارة بالجهاز من مكان الربط الموجود في القسم الخلفي.

#### 3.5 ربط قسم الاتكاء

يتم اعطاء الجهاز بالاشترار مع جهاز قسم الاتكاء. كل ما يتوجب عليكم فعله هو تركيب ميل الاتكاء في الثقب المتواجد الى جانب القلنسوة وتثبيتها بواسطة برغي التثبيت. يتم استخدام هذه القطعة بشكل خاص في تقطيع القطع المتسلسلة.



### 3.6. ربط المكباس

ان قطعة المكباس الخاص بجهازكم , يقوم بتوفير احتمالية القيام بقطع مريح لكم. قوموا بتضييق القطعة الموجودة على الجهاز بواسطة المكباس أولاً قبل القيام بعملية القطع. وبهذا ستكونون قد اتخذتم التدابير مقابل القذف المحتمل.

### 4. الاعداد

#### 4.1. اعداد زاوية القطع

من الممكن تدوير الطبلية الدوارة (الطبل) نحو اليمين أو اليسار. من الممكن ان يتم تجميدها بشكل نصف اوتوماتيكي عند 15 درجة - 22,5 درجة - 30 درجة - 45 درجة والموضع المركزي عند 90 درجة. من أجل تحويل هذه الطبلية الى هذه الاتجاهات اضغطوا على الاستدامة, وبعدها قوموا بتجميد المستديم وقوموا بتدويرها الى ان يقلل بالدرجة المطلوبة من خلال المسك بالذراع البلاستيكي المتواجد على قطع الرأس الذي يحمل المحرك. قوموا بفحص فيما اذا تم تثبيت الرأس بشكل كامل أو لا اثناء تدويرها نحو اليمين واليسار.

#### 4.2 تركيب المنشار او تغييرها

ملاحظة : قوموا بهذه العملية بعد سحب القابض من مأخذ التيار مطلقاً.

من اجل تركيب المنشار في مكانه شاهدوا ما يلي أثناء هذه العملية ؛

- اخرجوا الطبلية العلوية بشكل كامل من خلال فضفضة برغي التثبيت (القطعة رقم 46).
- قوموا بتفكيك مجموعة المحافظة السفلية من على الرأس.
- قوموا باحضار الرأس الى وضعية 90 درجة.
- قوموا بتفكيك مسمار M8-25 imbus (القطعة رقم 51) و قوموا بأخذ القطع رقم 33 و 34.
- قوموا بتركيب المنشار ما بين القطع من رقم 32 و لغاية 34.
- قوموا بتركيب القطع 34 و 33 بالتسلسل, قوموا بتضييقها بشكل محكم بقوة اليد بواسطة مسمار M8-25 imbus (القطعة رقم 51).
- قوموا بتفكيك مجموعة المحافظة السفلية من على الرأس.
- قوموا بتضييق برغي التثبيت من خلال تركيب الطبلية العليا , دون ترك المفتاح على الجهاز.

ملاحظة : انكم ومن خلال انجاز جميع هذه العمليات تكونون قد قمتم بتركيب المنشار على الجهاز. ان لم تقوموا بتركيب المنشار يمكنكم مراجعة اولوداغ للمكان Uludağ Makine أو اقرب بائع.

### 5. القطع

#### 5.1 عملية القطع

- قوموا باخراج مسمار تثبيت الرأس وضعوه جانباً , سيصل الجهاز الى حالة يمكن تحريكها نحو الاعلى والاسفل بشكل حر.
- قوموا باعداد الزاوية الذي سنقطعون المواد عليها.
- قوموا بتضييق المواد الذي سيتم قطعها قبل عملية القطع بشكل جيد بواسطة المكباس بالشكل الذي لا يمكنه فيها من الحركة.
- يوجد زر عمل المحرك على عصا المسك, عندما تقومون باحضار هذا الزر الى وضعية "I" يبدأ المحرك بالعمل. انتظروا ان يصل المحرك الى سرعته. (3-4 ثانية).
- قوموا بتقريب أيديكم بالقرب من منطقة القطع.
- قوموا باعداد سرعة القطع . \_ لا تجعلوها سريعة كثيراً).
- بعد الانتهاء من عملية القطع قوموا باحضار المفتاح الكهربائي الموجود على العصا الى وضعية "O". سيغلق الجهاز.
- حاولوا ايقاف المنشار باليد او بواسطة أدوات اخرى.

## 5.2. القطع المستلق

ملاحظة : يتوجب ان تأخذوا جهاز من النوع المستلق من أجل هذا القطع

من أجل حرية حركة اكبر أثناء القطع المستلق قبل كل شيء يوصى بحمل الطبلية العليا الى أعلى نقطة , من الممكن ان يتم استلقاء الجسم الحامل للمنشار / المحرك الى اليسار فقط , من الممكن ان يتم القيام بعمل القطع المستلق فقط عندما تكون الطبلية الدوارة في وضعية 90 درجة ("O" على المسطرة الموجودة فوق الطبلية الدوارة) ولغاية 45 درجة كحد أقصى (ثلاث وضعيات), يمكن الحصول على وضعية الاستلقاء بالشكل الذي تم تعريفه في أدناه ؛

- قوموا بتثبيت الطبلية الدوارة عند 90 درجة,
- قوموا بفضضة صامولة الحملسة M12 الموجودة خلف الجهاز,
- قوموا باستخدام الذراع البلاستيكي (القطعة رقم 41) من أجل احضار الجسم الذي يحمل المنشار / المحرك الى الدرجة المطلوبة. قوموا بتضييق صامولة الحماية M12 مرة اخرى بعد ان يتم احضارها الى الدرجة المطلوبة.
- من المهم جداً ان يكون قطع العمل مثبتة تجاه الفلنسة و سطح العمل أثناء القطع.

## 6. وسائط السلامة

تنبيه : لا تقوموا باخراج اية واسطة من وسائط السلامة أثناء العمل وقوموا بفحص وظيفتها.

- لقد تم تجهيز الجهاز بواسطة ترتيبات الاقفال الذي يمنع قيام المجموعة العلوية بحركة الاهتزاز (قوموا بالاقفال في وضعية ثانوية أثناء حمل الجهاز).
- يتم إيقاف الجسم الذي يحمل المحرك في وضعية مرفوعة باتجاه الاعلى بواسطة قوس خاص.
- لقد تم اغلاق المنشار الموجود في وضعية التوقف بواسطة المحافظة الثانوية. سيفتح من تلقاء نفسها عند فتحها باتجاه وضعية القطع.
- يمتلك الجهاز مفتاح كهربائي الكتر ومغناطيسي ذو زرین , "I" = المباشرة" و "O" = توقف" .

## 7. الصيانة الدورية

- يتوجب ان يتم تزييت جميع القطع المتحركة في اوقات محددة من أجل مكافحة التآكل .
- يجب ان يتم فحص قابل الجودة بشكل منتظم ويجب تغييرها في حالة تأكلها.
- حافظوا على الذراع البلاستيكي بشكل جاف دائماً , وبهذا تكونون قد سيطرتم عليها بشكل متين ومنعتم انزلاقها.
- يتوجب أن يكون قدع الفلنسة والاتكاء نظيفاً بشكل مستمر.
- قوموا بتنظيف الجهاز باعتناء بواسطة فرشاة جافة او مسدس هوائي بعد استخدامها. قوموا بابعاد جميع النشار والمواد الاخرى عن سطح العمل.
- قوموا بفحص المنشار بشكل منتظم ومن ثم قوموا بشحذها ان استوجب الامر ذلك.
- يوجد قوسين متركبين على الجسم الذي يحمل المحرك. قوموا بتغيير القوس عندما يفسد أو ينعم حسب فترة العمل.

## 8. ازالة العطلات

يتم تركيب ونصب كل جهاز واختبارها بكل عناية ودقة من قبل مصنعنا. وعلى الرغم من كل شيء تم تقديم لائحة قصيرة فيما يخص المعلومات المتعلقة بالاسباب الرئيسية للعطلات وحلولها في أدناه.

### 1. خطأ من ناحية القطع

السبب : تعطل اعداد القلنسوة .

الحل : قوموا بتضييق مسمار M12 مرة اخرى بعد ملاحظة حساسية الزاوية المطلوبة من خلال فضفضة أو تضييق مثبت الميل على المحور M12-15(القطعة رقم 59) باستخدام مفتاح اليان من الثقوب الموجودة خلف الشوكة من خلال فضفضة المسمار M12 الذي يربط فوهة T (القطعة رقم 5) بالطبل (القطعة رقم 2).

### 2. تقليل في سعة القطع

السبب : المنشار غير حاد.

الحل : يوصى بشحذ المنشار.

### 3. حركة دوران الطبله أصبح فضفاضاً

السبب : ان الآلية ذات الاقفال الموجودة تحت الطبله الدوارة ليست نظيفة.

الحل : قوموا بخلع الآلية. حافظوا عليها بشكل نظيف دائماً من اجل الحركة الحساسة.

### 4. الجهاز لا يعمل

السبب : لا يصل التيار الكهربائي للجهاز

الحل : افحصوا القابل , المفتاح الكهربائي , مأخذ التيار (مأخذ التيار المؤرض) وجريان الشبكة.

### 5. الجهاز لا يعمل

السبب : المحرك لا يعمل على الرغم من وصول التيار الكهربائي اليها.

الحل : هناك عطل في المحرك. راجعوا اولوداغ للمكانن او خدمات الصيانة.

### 6. يدور المنشار بشكل مائل

السبب : ضربت في نتيجة ضربة الاقتران.

الحل : راجعوا أقرب بائع من اجل تغييرها مع القطعة الاحتياطية الاصلية.

### 7. يدور المنشار بشكل مائل

السبب : تراكم الحافات الخشنة المقترنة الموجودة في مجموعة المنشار.

الحل : قوموا بتفكيك مجموعة المنشار وتنظيفها بشكل جيد.

### 8. يدور المنشار بشكل مائل

السبب : ضرب المنشار في نتيجة الضربة.

الحل : قوموا بتغيير المنشار.

## 9. مواصفات الجهاز

### 9.1 المواصفات المميزة والتقنية للجهاز

220 فولت	فرق الجهد
1,2 كيلو واط	القدرة
50 – 230 هرتز	التردد
2850 دورة / دقيقة	الدورات
300 / 250 ملم	قطر المنشار
0 درجة , 15 درجة , 22.5 درجة , 30 درجة و 45 درجة	الزوايا
0 درجة , 45 درجة	(*) الزوايا المستقلة
80/50 ملم	الحد الاقصى لارتفاع القطع
110/92 ملم	الحد الاقصى لعرض القطع
35/28 ملم	الحد الاقصى لارتفاع القطع من الاعلى
24/20 – 26/22 كغم	الوزن
(*) في موديلات الفلنسة المستقلة فقط	

1.6 حصان

(90-45-30-22.5-15-0)

G-250

العرض : 480 الطول : 440 الارتفاع : 380

G-300

العرض : 550 الطول : 18 الارتفاع : 410

9.2 المخطط الكهربائي للجهاز

ان كان محرككم ثلاثي الاطوار ؛

ان كان محرككم احادي الطور ؛

## بيان سلامة التوافق والمطابقة لدول المجموعة الأوروبية AT(EC)

اسم المنتج	: جهاز قطع القلنسوة
الطراز أو الموديل	:
الرقم التسلسلي	:

جهاز قطع القلنسوة الموضح أعلاه اسم منتجها وطرازها، إليكم فيما يلي بيان بالتوافقات للمطابقات المعلومة.

توجيه أمان و سلامة الجهاز رمز AT 98 37 دول المجموعة الأوروبية

توجيه فرق الجهد المنخفض رمز AT 73 23 دول المجموعة الأوروبية

معايير المتوافق القياسية التفصيلية المطابقة

TS EN 61029-1

TS EN 61029-2-11

اولوداغ للمكانن والاثاث والملحقات والخردوات والصناعة والتجارة المحدودة المسؤولية

Uludağ Makina Mob. Aks. ve Hird. San. Tic. Ltd. Şti.

(بالإنجليزية)

### EC DECLARATION OF CONFORMITY

We hereby declare that the above coded miter saw with the following applicable regulations

machinery directive 98/37/EC

Low voltage directive 73/ 23 AT

Applied harmonized standards,in particular:

TS EN 61029-1

TS EN 61029-2-11

Uludağ Makina Mob. Aks. Ve Hird. San. Tic. Ltd. Şti.

Ömer ULUDAĞ/20 .....

# ULUDAĞ MAKİNA

Mobilya Aks. ve Hırd. San. Tic. Ltd. Şti.

اولوداغ للمكائن

والاثاث والملحقات والخردوات والصناعة والتجارة المحدودة المسؤولة

وثيقة الضمان

( المستند رقم 89922، تاريخ المستند : 2010/08/25 )

الشركة المصنعة :

اسم الشركة : ULUDAĞ® MAKİNA

مقرها : محلة مركز أورهانلي، شارع قره دينيز موقع عمل تورگوت ريس، عمارة A5-A6 رقم 1:  
Orhanlı Merkez Mah. Karadeniz Cad. Turgut Reis Sanayi Sitesi A5-A6 Blok no :1  
Tuzla/İSTANBUL.

المحافظة/ المدينة : طوزلا / اسطنبول

التليفون و الفاكس : (0216) 394 18 38 / (0216) 394 18 42

معلومات المنتج

الماركة أو الاسم التجاري : ULUDAĞ® MAKİNA

نوعها : تلسلا تاودا

طرازها : جهاز قطع القلنسوة G-250 / G-300

باندرول/ الرقم التسلسلي :

فترة الضمانة : سنتين (2) اثنتين.

اقصى فترة للصيانة و الإصلاح : 20 يوم عمل.

بيانات البائع

اسم الشركة القائمة بالبيع :

عنوانها :

التليفون و الفاكس :

مكان و تاريخ تسليم السلعة:

رقم و تاريخ الفاتورة :

الختم و الإمضاء :

استخدام وثيقة الضمان ؛ تمنح وزارة الصناعة و التجارة التركية عبر مديريتها بإسطنبول و الدائرة الثانية للتجارة الإذن بما يوافق التنبيه بالإبلاغ بالأساس على المطابقات القانونية بموجب قانون حماية المستهلك رقم 4077 وبموجب وثيقة الضمانة هذه المعدة بالشكل القانوني والمرقمة 6/2001-TRKGM.

## شروط الضمان

- 1- ان فترة الضمان هو (2) عامان يبدأ اعتباراً من تاريخ تسليم السلعة.
- 2- ان السلعة بأكملها بما فيها جميع القطع ضمن شمولية ضمان شركتنا.
- 3- في حالة تعطل السلعة خلال فترة الضمان, سيتم إضافة فترة التصليح الى فترة الضمان. ان فترة التصليح هو ثلاثون يوم عمل على الأكثر. في حالة عدم وجود محطة التصليح المناسبة في محطة تصليح العطلات المتعلقة بالسلعة فستبدأ هذه المدة اعتباراً من تاريخ ابلاغ احد المصنعين أو المستوردين , الممثلين , وكالات البيع وبيع السلعة بهذا العطل. في حالة عدم ازالة مشكلة أو تصليح عطل السلعة خلال 15 يوم عمل , فسيضطر المصنع الى تخصيص سلعة أخرى يمتلك المواصفات المشابهة لاستخدامها من قبل المستهلك لغاية الانتهاء من اصلاح السلعة.
- 4- في حالة تعطل السلعة بسبب الاخطاء الناتجة سواء عن المواد أو العمالة أو من التركيب والنصب خلال فترة ضمان السلعة؛ فسيتم اصلاح السلعة دون أن المطالبة بأية اجور كمصاريف العمالة , تكاليف القطع الذي تم تبديلها أو تحت أية مسميات اخرى ماعدا اجور النقل.
- 5- على الرغم من استخدام المستهلك لحق الاصلاح فأنه ؛
  - في نتيجة تكرر نفس العطل لمرتين او ظهور الطعلات المختلفة أكثر من اربعة مرات أو ظهور اكثر من 6 عطلات مختلفة في المجموع خلال فترة الضمان خلال عام واحد اعتباراً من تاريخ التسليم على شرط البقاء داخل فترة الضمان فستكتسب السلعة استمرارية عدم الاستفادة من السلعة,
  - تجاوز الحد الأقصى من الفترة المطلوبة من أجل التصليح ,
  - في حالة عدم تواجد محطات الخدمة , وفي حالة تحديد عدم كون تعيير العطل ممكناً عن طريق التقرير الذي سيتم تنظيمه من قبل احد المصنعين أو المستوردين , الممثلين , الوكالة , وكالة البيع أو البائع بالتسلسل فسيتم القيام بعملية تغيير القطع بشكل مجاني.
- 6- ان العطلات المتولدة من استخدام دليل استعمال السلعة بشكل مخالف للموضوعات الذي يحتل مكاناً في دليل الاستعمال , ستكون خارج شمولية الضمان.
- 7- يمكنكم مراجعة المديرية العامة لحماية المستهلك والمتنافس لوزارة الصناعة والتجارة من أجل المشاكل التي ستظهر فيما يتعلق بوثيقة الضمان.
- 8- ان العطلات المتولدة بسبب التسليم الخاطئ ؛ الصيانة والتنظيف الخاطئ / الغير الكافي ؛ استخدام المنتج في غير هدفها ؛ الحوادث , الضربات , العمل بشكل عامودي وما شابه بعد تسليم السلعة الى المنتج ستكون خارج شمولية الضمان.
- 9- ان هذا الضمان الذي يتم العمل به نافذ من اجل المستهلكين الذين تم تعريفهم في القانون الذي يخص حماية المستهلك بالعدد . 4077

اولوداغ للمكانن والاثاث والملحقات والخردوات والصناعة والتجارة المساهمة  
Uludağ Makina Mob. Aks. ve Hırd. San. Tic. Ltd. Şti.

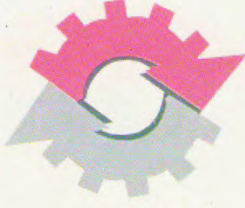
## وكيل الخدمة المعتمد

الشركة : محلة مركز أورهانلي، شارع قره دينيز موقع عمل تورگوت ريس، عمارة A5-A6 رقم 1:

Orhanlı Merkez Mah. Karadeniz Cad. Turgut Reis Sanayi Sitesi A5-A6 Blok no :1  
Tuzla/İSTANBUL.

فاكس : (0216) 394 18 42

هاتف : (0216) 394 18 38



T.C.  
SANAYİ VE TİCARET  
BAKANLIĞI

TÜKETİCİNİN VE  
REKABETİN KORUNMASI  
GENEL MÜDÜRLÜĞÜ



GARANTİ BELGESİ

Belgenin Veriliş Tarihi ve Sayısı: 25.08.2010-89922  
Belgenin Geçerlilik Tarihi:

Bu belgenin kullanılmasında; 4077 sayılı Tüketicinin Korunması Hakkında Kanun ve bu Kanuna dayanılarak yürürlüğe konulan Garanti Belgesi Uygulama Esaslarına Dair Yönetmelik uyarınca, T.C. Sanayi ve Ticaret Bakanlığı Tüketicinin ve Rekabetin Korunması Genel Müdürlüğü tarafından izin verilmiştir.

**İmalatçı ve İthalatçı Firmanın**

Ünvanı: ULUDAĞ MAKİNA  
MOBİLYA AKSESUARLARI  
VE HIRDAVATLARI  
SANAYİ VE TİCARET LTD.  
ŞTİ.  
ORHANLI MERKEZ MAH.  
KARADENİZ CAD. TURGUT  
REİS SANAYİ SİTESİ A5-A6  
BLOK NO: 1 İSTANBUL

Merkez Adresi:

Telefonu: 0216 394 18 38  
Telefaksı: 0216 394 18 42

**Malın**

Cinsi: GÖNYE KESME MAKİNASI  
Markası: ULUDAĞ  
Modeli: -  
Bandrol ve Seri No: --  
Teslim Tarihi ve Yeri: -  
Garanti Süresi: 2 Yıl Veya  
Azami Tamir Süresi: 30 İş Günü

**Satıcı Firmanın**

Ünvanı:  
Adresi:  
Telefonu:  
Telefaksı:  
Fatura Tarihi ve No: ---

Sezer TURHAN  
Bakan a.  
GEN.MÜDÜR YARD.



Belgenin Doğruluğu [www.sanayi.gov.tr](http://www.sanayi.gov.tr) Adresinden Kontrol Edilebilir.



**Bu Tanıtma, Kullanım ve Bakım Kılavuzu, Garanti Belgesi ile AT ( CE ) Uygunluk Beyanı; ULUDAĞ MAKİNA Mobilya Aks. Ve Hırd. San. Tic. Ltd.Şti. ' nin onayı olmadan kısmen veya tamamen çoğaltılamaz. Her hakkı saklıdır.**

**ULUDAĞ® MAKİNA MOBİLYA AKS. ve HIRD. SAN. TİC. LTD.ŞTİ.**

**Fabrika Adresi : Orhanlı Merkez Mah. Karadeniz Cad.**

**Turgut Reis Sanayi Sitesi A5-A6 Blok**

**No: 1 Tuzla / İstanbul**

**Tel. : 0 216 394 18 38 (pbx)**

**Faks : 0 216 394 18 42**

**e-mail : info@uludagmakina.com.tr**

**Web Adresi : www.uludagmakina.com.tr**



Merkez Yetkili Servis Adresi :

Orhanlı Merkez Mah. Karadeniz Cad. Turgut Reis Sanayi Sitesi A5-A6 Blok No:1  
Tuzla / İSTANBUL Tel: ( 0216 ) 394 18 38 (pbx) Fax: ( 0216) 394 18 42  
e-mail : [info@uludagmakina.com.tr](mailto:info@uludagmakina.com.tr) Web Site : [www.uludagmakina.com.tr](http://www.uludagmakina.com.tr)

