



uludağ[®]
m a k i n a



G-250 / G-300

**GÖNYE KESME MAKİNASI
TANITMA VE KULLANMA
KILAVUZU**

Hakkımızda

Uludağ® Makina, Mustafa ULUDAĞ tarafından 1975 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 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.

İçindekiler

ÖNSÖZ	4
Garanti.....	4
İletişim.....	4
1. MAKİNANIN TARIFI VE SPESİFİKASYONU	5
1.1. Makinanın Öngörülen Kullanım Amacı.....	5
1.2. Kullanım Ömrü.....	5
1.3. Makinanın Bertaraf Edilmesi.....	5
1.4. Genel Emniyet Talimatları.....	5
1.5. Gürültü Seviyeleri.....	6
1.6. Makinanın Taşınması ve Nakli.....	6
1.7. Ana Parçalar.....	7
2. MONTAJ	8
2.1. Kaldırma.....	8
2.2. Yerleştirme.....	8
2.3. Elektrik Güç Tedariki.....	8
2.4. Talaş Torbası Bağlantısı.....	9
2.5. Dayama Aparatı Bağlantısı.....	9
2.6. Mengene Bağlantısı.....	9
3. AYARLAR	9
3.1. Kesme Açısı Ayarı.....	9
3.2. Testerenin Takılması veya Değiştirilmesi.....	9
4. KESME	10
4.1. Kesme İşlemi.....	10
4.2. Yatarlı Kesim.....	10
5. EMNİYET ARAÇLARI	10
6. PERİYODİK BAKIM	11
7. ARIZA GİDERME	11
8. MAKİNANIN ÖZELLİKLERİ	13
8.1. Makinanın Ayırt Edici ve Teknik Özellikleri.....	13
8.2. Makinanın Elektrik Şemaları.....	13
AT (EC) UYGUNLUK BEYANI	14
GARANTİ BELGESİ	15

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 umarız. Bu kılavuzun iyi şartlarda korunmasını, kolaylıkla erişilebilecek bir yerde bulundurulmasını tavsiye ederiz.

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.

İletişim

Makina hakkında bayi 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 çalışma süresi

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

Faks: 0 216 394 18 42

e-mail: info@uludagmakina.com.tr

Web adresi: www.uludagmakina.com.tr

1. MAKİNANIN TARİFİ VE SPESİFİKASYONU

1.1. Makinanın Öngörülen Kullanım Amacı

Bu makina profesyonel kullanım için tasarlanmıştır.

Alüminyum, pvc ve ahşap malzeme 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 garantisi kapsamı dışında tutulmaktadır.

Makine, demir gibi sert alaşımlı malzemeleri kesmek için tasarlanmamıştır.

1.2. Kullanım Ömrü

Makinanın, uygun kullanım ve düzenli bakım şartları altında kullanım ömrü asgari 10 yıl'dır.

1.3. Makinanın Bertaraf Edilmesi

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

1.4. 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.
- alışıcağınız 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.

1.5. Gürültü Seviyeleri

NORMATİF REFERANSLAR: Makinadaki akustik test aşağıdaki şartlarda yapıldı:

TEST ESNASINDA MAKİNANIN 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 : 750 mm x 500 mm x 800 mm (h)

Rölantide Yük Altında

Ölçülen ortalama gürültü seviyesi Lpm = 74,1 dB (A) Lpm = 74,1 dB (A)

Operatör mevkiinde ölçülen gürültü seviyesi Lpm = 82,1 dB (A) Lpm = 91,3 dB (A)

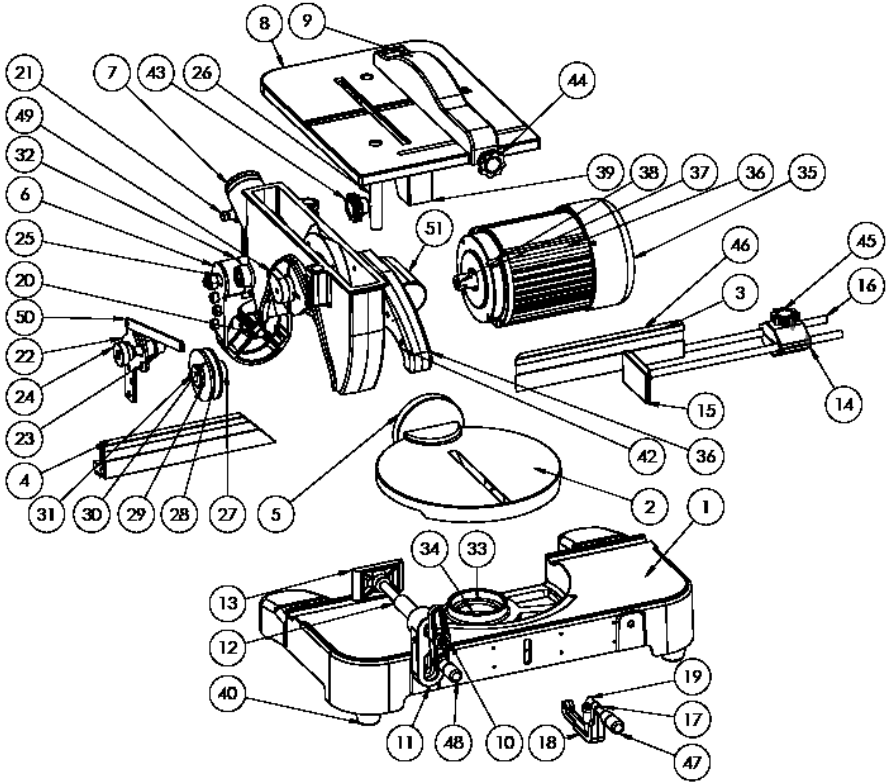
Çevresel düzeltme faktörü K = 0,9 K = 0,9

Doğru ortalama gürültü seviyesi değeri Lpc = 73,2 dB (A) Lpc = 73,2 dB (A)

1.6. Makinanın Taşınması ve Nakli

- 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.

1.7. Ana Parçalar



NO	PARÇA ADI	NO	PARÇA ADI	NO	PARÇA ADI
1	GÖVDE	18	DERECE KİLİTLEME YATAĞI	35	MOTOR PERVANE KAPAĞI
2	TAMBUR	19	DERECE KİLİTLEME PİMİ	36	MOTOR
3	SAĞ SİPER	20	M12 ÇİFT AĞIZLI SAPLAMA	37	MOTOR KOVANI ÖN KAPAĞI
4	SOL SİPER (YATAR/DİK)	21	YAY YATAKLAMA PİMİ	38	MOTOR MİLİ
5	T FLANŞ	22	YATAKLAMA SACI	39	TABLA ALTI PLAST. MUHAFAZA
6	YATAKLAMA ÇATALI	23	M18-1.5 YAN KİLİTLEME	40	LASTİK AYAK
7	MOTOR BAĞ. PARÇASI	24	YAN KİLİTLEME TOKMAĞI	41	PLASTİK KOL
8	ÜST TABLA	25	20'LİK FREZ. YATAKLA. MİLİ	42	ŞARTEL
9	ÜST SİPER	26	16'LİK ÜST TAB. YAT. MİLİ	43	M6-15 BAKALİT VİDA
10	MENGENE KOLU	27	DÖKÜM FLANŞ	44	M6-30 BAKALİT VİDA
11	OYNAR BAŞ MEN. YATAĞI	28	30-32 TESTERE YATAĞI	45	M6 BURÇLU BAKALİT
12	20'LİK MENEGENE KOVANI	29	M8 KADEMELİ PUL	46	M6-30 BAKALİT VİDA
13	SIKIŞTIRMA PABUCU	30	TESTERE DIŞ PULU	47	M8 ARMUT BURÇ. BAKALİT
14	YAN UZATMA SIK. APARATI	31	M8-20 İMBUS CİVATA	48	M6-15 ARMUT BAKALİT VİDA
15	DAYAMA PABUCU	32	RULMAN 51105	49	TESTERE MUHAFA TAKIMI
16	10'LUK DAYAMA MİLİ	33	RULMAN 51110	50	TEST. MUHAFA HAR. LAMASI
17	DEVE BOYNU	34	RULMAN 6007 Z	51	KONDANSATÖR

2. 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.

2.1. 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.

2.2. Yerleştirme

Makinayı takriben 800 mm yükseklikte, diğer ölçüleri asgari 750x500 mm olan bir tezgah üzerine yerleştirmenizi 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 cıvata ile makinayı ayak kısmının arkasında bulunan iki delikten tezgaha bağlamak mümkündür.

2.3. 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 yanıl iletkenin biri veya diğeri ile değıştiriniz.

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 fişini prizden çekiniz.
- Elektrik güç tedariki bağliırken makinayı hiçbir zaman denetimsiz bırakmayınız.

2.4. Talaş Torbası Bağlantısı

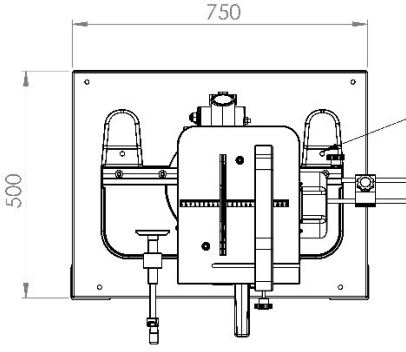
Makinaya, arka kısmında bulunan bağlantı yerinden bir talaş torbası bağlanabilir.

2.5. Dayama Aparatı Bağlantısı

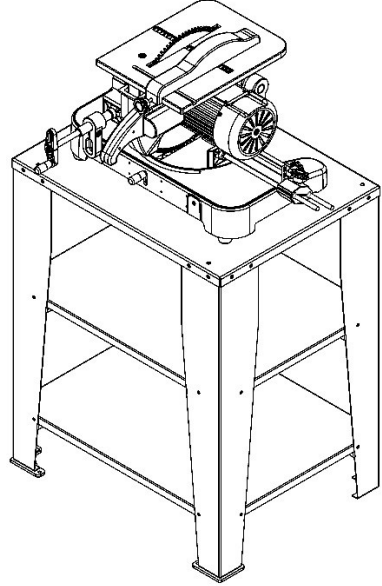
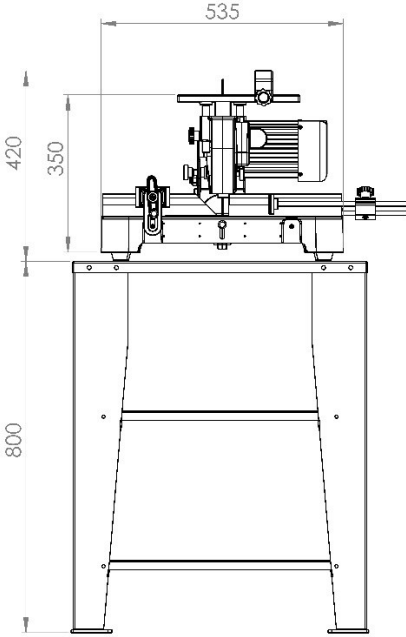
Makinanızın parça dayama aparatı makinayla birlikte verilmektedir. Tek yapmanız gereken gönyenin yanında bulunan deliğe dayama milini takıp bakalit vida ile sabitlemektir. Bu parça özellikle seri parça kesimlerinde kullanılır.

2.6. 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.



VİDA DELİKLERİNDEN TEZGAHA
SABİTLEYİNİZ.



NOT: MAKİNANIZ 220V İSE 220V PRİZE
380V İSE 380V PRİZE TAKMANIZ
GEREKMEKTEDİR.

3. AYARLAR

3.1. Kesme Açısı Ayarı

Döner tabla (tambur) sağa veya sola döndürülebilir. 0° - 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.

3.2. Testerenin Takılması veya Değiştirilmesi

NOT: Bu işlemi mutlaka fişi prizden çektikten sonra yapınız.

Testereyi yerine takabilmek için şu işlem sırasını izleyin;

- Tespit vidasını (43 nolu parça) gevşeterek üst tablayı komple çıkarınız.
- Alt muhafaza grubunu kafa üzerinden sökünüz.
- Kafayı 90 derece pozisyonuna getiriniz.
- M8x20 İmbus Civatayı sökünüz ve 29 ile 30 nolu parçaları alınız.
- Testereyi 28 ile 30 nolu parçalar arasına monte ediniz.
- Sırasıyla 29 ve 30 nolu parçaları takıp, M8-20 İmbus Civatayla (31 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.

4. KESME

4.1. 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.

4.2. Yatarlı Kesim

Not: Bu kesim için Yatar tipi makinaryı 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”) yatırı 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.

5. 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 pozisyonunda durur.
- Durma pozisyonunda testere,alt muhafaza ile kapatılmıştır. Kesme pozisyonuna doğru, alçaldığı için kendiliğinden açılır.
- Makina iki butonlu elektromanyetik bir şaltare sahiptir, “I = start” ve “O = stop”.

6. 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.
- Makinaryı 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.

7. KULLANIM HATALARI VE ARIZA GİDERME

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

Sebe: Makinanın ve gönyenin doğru/istenilen şekilde ayarlanmaması.

Çözüm: Makinanın ve gönyenin doğru/istenilen şekilde ayarlandığının kontrol edilmesi.

Sebe: Gönye ayarı bozuldu.

Çözüm: T Flanşı (5 nolu parça) Tambura (2 nolu parça) bağlayan M12 Civata gevşetilerek çatalın arkasındaki deliklerden alyan anahtarı kullanılarak M12x12 setskur(20 nolu parça)sıkarak veya gevşetilerek istenilen açılı hassasiyeti yakalandıktan sonra M12 civatayı tekrar sıkınız.

2 . Kesme kapasitesinde azalma

Sebe: Ölçüsünde olmayan testere takılmıştır.

Çözüm: Testerenin Ölçüsünde olup olmadığının kontrol edilmesi.

Sebe: Testere körelmiştir.

Çözüm: Testerenin bilenmesi tavsiye edilir.

3 . Tablanın döner hareketi gevşedi.

Sebe: Döner tablanın altındaki kilitlemeli mekanizması temiz değildir.

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

4. Makina çalışmıyor.

Sebe: Makinaya elektrik gelmiyor.

Çözüm: Kabloyu Topraklı prize takınız.

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

5. Makina çalışmıyor.

Sebe: Elektrik gelmesine rağmen motor çalışmıyor.

Çözüm: Şartelin açık olduğundan emin olunuz.

Çözüm: Motorda bir arıza vardır. En yakın yetkili servise başvurunuz.

6. Testere yalpalı dönüyor.

Sebe: Kaplin darbe sonucu çarpılmıştır.

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

7. Testere yalpalı dönüyor.

SebeP: Testere gurubundaki kaplinlere apak birikmiřtir.

özüm: Testere gurubunu dađıtıp iyice temizleyiniz.

8. Testere yalpalı dönüyor.

SebeP: Testere grubu yanlış takılmıřtır.

özüm: Testere grubunun Doğru takıldıđından emin olun.

9. Testere yalpalı dönüyor.

SebeP: Testere darbe sonucu çarpılmıřtır.

özüm: Testereyi deđiřtiriniz.

10. Testere yalpalı dönüyor.

SebeP: Testerenin düzgün olduđundan emin olunuz.

özüm: Düzgün testere takınız.

Not : Makina kullanılmadan önce topraklamalı prize takılmalı ve enerji sarfiyatı açısından iři bittiđinde fiři hemen prizden çıkarmalıdır.

WEB SİTESİ BİLGİLERİ.

İnternet sitemiz, www.uludagmakina.com.tr dir. Buradan firmamız ile ilgili tüm bilgilere ulaşılabilir. Ayrıca, yetkili servis istasyonlarımıza ve yedek parça malzemelerinin temin edileceđi yerlere de yine bu siteden ulaşılabilir.

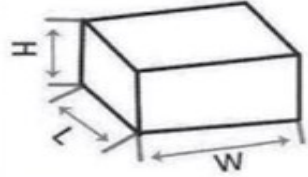
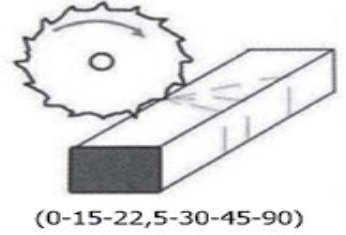
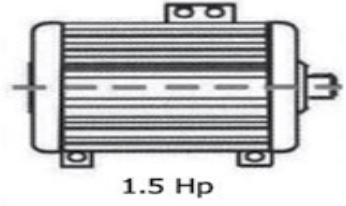
TÜKETİCİNİN SEÇİMLİK HAKLARI

Tüketicinin seçimlik haklarına ilişkin bilgiler, “ 6502 Sayılı TÜKETİCİNİN KORUNMASI HAKKINDA KANUN ” nun madde 11 mevcuttur

8. MAKİNANIN ÖZELLİKLERİ

8.1. Makinanın Ayırt Edici ve Teknik Özellikleri

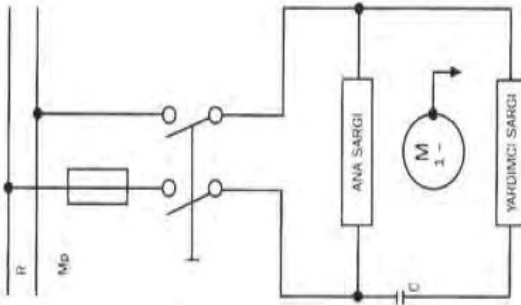
Gerilim	220 V
Güç	1,2 Kw
Frekans	230 - 50 Hz
Devir	2850 Rpm
Testere Çapı	250/300 mm
Açılar	0°, 15°, 22.5°, 30°, 45°
(*)Yatar Açılar	0°, 45°
Max. Kesme Yüksekliği	50/80mm
Max. Kesme Genişliği	92/110mm
Max. Üstten Kesme Yüksekliği	28/35mm
Ağırlık	20/24 - 22/26 kg
(*)Sadece yatarlı gönye modellerinde	



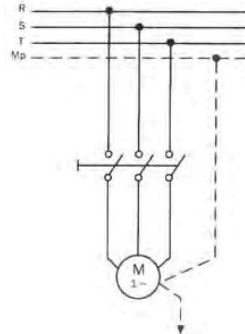
(MM)
G-250
W:480 L:440 H:380
G-300
W:585 L:460 H:430

8.2. Makinanın Elektrik Şemaları

Motorunuz monofaze ise;



Motorunuz trifaze ise;





AT (EC) UYGUNLUK BEYANI

ÜRÜN ADI	Gönye Kesme Makinası
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 - 11

TS EN 61029 - 2 – 11/A11

TS EN 62841-1

Uludağ Makine Mobilya 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 - 11

TS EN 61029 - 2 – 11/A11

TS EN 62841-1

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

Ömer ULUDAĞ / 20.....



**MOBİLYA AKSESUARLARI
ve HIRD. SAN. TİC. LTD. ŞTİ.**

GARANTİ BELGESİ

(Belge No: 89922; Belge Tarihi 25.08.2010)

İmal Eden Firma

Unvan : **ULUDAĞ® 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® MAKİNA**
Cinsi : Ahşap İşleme Freze Makinası
Modeli : **G-250/G-300 Gönve 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 tamamlanıncaya 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 başvurulabilir.
- 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 Makine Mobilya Aks.ve Hırd. San.Tic. Ltd. Şti.

Uludağ Makina Yetkili Servis İstasyonu & Yedek Parça Temin Adresi

Firma : Uludağ Makine Mobilya Aks.ve Hırd. San.Tic. Ltd. Şti.

Adres : Orhanlı Merkez Mah. Karadeniz Cad. Turgut Reis Sanayi Sitesi A5-A6

Blok no:1 Tuzla/ İstanbul

Tel: +90 216 394 18 38 Pbx Fax: +90 216 394 18 42



uludağ[®]
m a k i n a



G-250 / G-300

BEVEL MITER SAW

**MANUAL FOR INTRODUCTION,
OPERATION AND MAINTENANCE**

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

ABOUT US

Founded by Mustafa Uludag in Istanbul, Uludag Makina started its activities in 1975 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.

CONTENTS

About Us	18
PREFACE	20
Warranty.....	20
Contacts.....	20
1. MACHINE'S DESCRIPTION AND TECHNICAL SPECIFICATIONS	21
1.1. Machine's Prescribed Objective of Use.....	21
1.2. Service Life.....	21
1.3. Disposal of the Machine.....	21
1.4. General Safety Instructions.....	21
1.5. Noise Levels.....	22
1.6. Transport and Hauling of the Machine.....	22
1.7. Main Parts.....	23
2. INSTALLATION	24
2.1. Hoisting.....	24
2.2. Mounting.....	24
2.3. Electric Power Supply.....	24
2.4. Sawdust-Bag Connection.....	25
2.5. Support Apparatus Connection.....	25
2.6. Clamp Connection.....	25
3. ADJUSTMENTS	25
3.1. Cutting Angle Adjustment.....	25
3.2. Installing and Replacing the Saw Blade.....	25
4. CUTTING	26
4.1. Cutting Operation.....	26
4.2. Angular Cutting at Tilted Position.....	26
5. SAFETY EQUIPMENTS	27
6. PERIODICAL MAINTENANCE	27
7. TROUBLESHOOTING	28
8. MACHINE SPECIFICATIONS	29
8.1. Distinctive and Technical Specifications of the Machine.....	29
8.1. Electrical diagram for the machine.....	29
EC DECLARATION OF CONFORMITY	30
LIMITED WARRANTY	31

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.

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.

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

1. MACHINE'S DESCRIPTION AND TECHNICAL SPECIFICATIONS

1.1. Machine's Prescribed Objective of Use

This machine is designed for professional use.

The machine is designed and manufactured **for cutting wood, aluminum and pvc materials and profiles.** (It can be used for aluminum, PVC profile and soft-alloy metals with proper cutting tools) 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.

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

1.2. Service Life

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

1.3. 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.

1.4. 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.

1.5. Noise Levels

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

RUNNING CONDITIONS OF THE MACHINE DURING TEST:

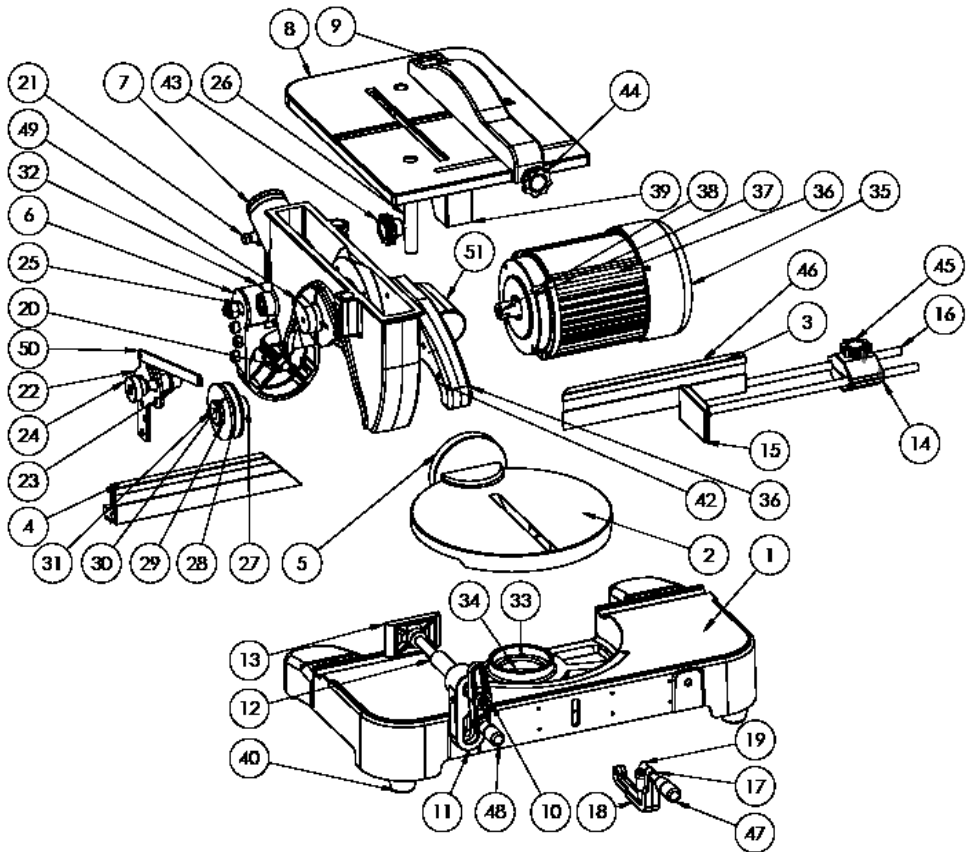
Types of saw	: DRESS
Diameter of the saw	: 250/300 mm
Saw speed	: 2850 rpm
Cutting angle	: 0°, 15°, 22.5°, 30°, 45°
The work material	: Wood
Work dimensions	: 30 x 30 mm
The bench on which the cutting machine is fixed	: 750 mm x 500 mm x 800 mm (h)

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

1.6. 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.

1.6. Main Parts



NO	TRACK NAME	NO	TRACK NAME	NO	TRACK NAME
1	FOOT	18	GRADE-LOCK BEARING	35	ENGINE PROPELL COVER
2	TURNING TABLE	19	GRADE-LOCK PIN	36	ELECTRIC MOTOR
3	RIGHT GUARD	20	M12 STUD	37	ENGINE LEEVE FR. COVER
4	LEFT GUARD (TILTING/VERT.)	21	SPRING BEARING SHAFT	38	ENGINE SHAFT
5	T-FLANGE	22	BEARING PLATE	39	UNDER-TABLE PLAST. HOUSING
6	BEARING FORK	23	M18X1.5 GRADE-LOCK	40	RUBBER FEET
7	ELEC. MOTOR CONNECT. PART	24	GRADE-LOCK HANDLE	41	PLASTIC HANDLE
8	UPPER TABLE	25	Ø20 BEARING SHAFT	42	SWITCH
9	UPPER SET SQUARE	26	Ø16 UPPER TABLE B. SHAFT	43	M6X15 BAKALITE SCREW
10	CLAMP HANDLE	27	CAST FLANGE	44	M6X30 BAKALITE SCREW
11	SWIVEL-HEAD CLAMP BEARING	28	30-32 SAW BLADE HOLDER	45	M6 BUSHED BAKALIT
12	Ø20 CLAMP BUSHING	29	M8 STEPPED WASHER	46	M6X30 BAKALITE SCREW
13	TIGHTENING JAW	30	OUTER NUT WASHER	47	M8 BAKALITE GRIP
14	SIDE EXTENTION CLAMP	31	M8X20 HEX SOCKET SCREW	48	M6X15 MAK. GRIP SCREW

15	FIXING JAW	32	BEARING 51105	49	SAW HOUSING KIT
16	10 STOP ROD	33	BEARING 51110	50	SAW GUARD MOV. PLATE
17	GRIP	34	BEARING 6007 Z	51	CONDENSER

2. 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.

2.1. 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.

2.2. 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.

2.3. 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.

2.4. Sawdust-Bag Connection

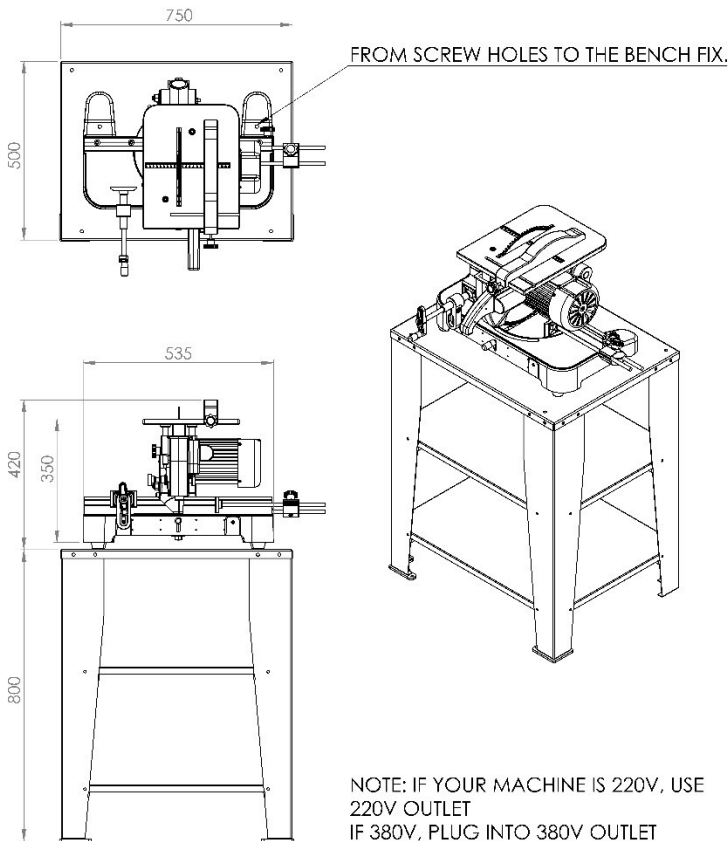
A sawdust bag -bag could be mounted to the connection place at the rear of machine.

2.5. 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.

2.6. 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.



3. ADJUSTMENTS

3.1. Cutting Angle Adjustment

Turning table can be rotated to the right- and left-hand side (CW/CCW). It could be semi- automatically locked at 0° - 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.

3.2. 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.43) and remove the upper table completely. Disassemble the lower guard group on the head body.
- Turn the head body into 90°-position.
- Remove M8-20 socket-head screw (item no.31) and take the parts with item no.s 29 and 30 out.
- Place sawblade in-between the parts with no.s 28 and 30.
- Place the items 29 and 30 back again in turn and insert and manually tighten the M8-20 socket-head screw (item no.31). 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.

4. CUTTING

4.1. 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 sawbladewith your hands or by any other means.

4.2. 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 sawbladeand 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 sawbladeand 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.

5. 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, sawbladeis closed by the lower guard. When sawbladeis lowered for the cutting operation, protective guard opens up automatically.
- Machine has electromagnetic switch with two buttons; “I = start” and “O = stop”.

6. 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 sawbladeregularly 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.

7. 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 M12-12 setscrew (item no.20) 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.

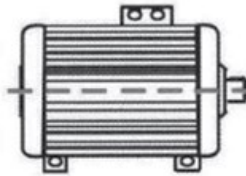
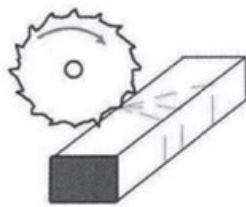
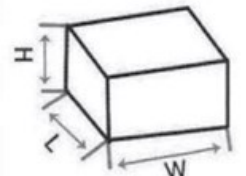
Cause: distortion of sawblade due to hit.

Measure: Replace the blade.

8. MACHINE SPECIFICATIONS

8.1. Distinctive and Technical Specifications of the Machine

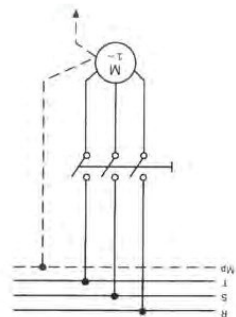
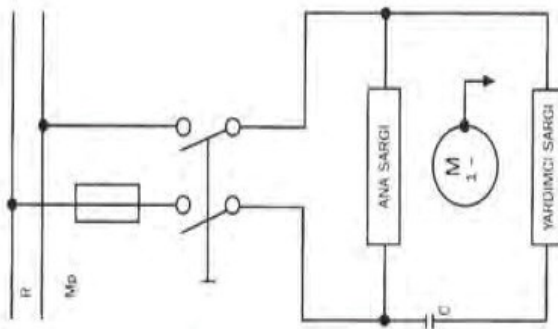
Voltage	220 V	
Power	1,2 Kw	
Frequency	230 - 50 Hz	
Speed	2850 Rpm	
Diameter of the blade	250/300 mm	
Angles	0°, 15°, 22.5°, 30°, 45°	

(*)Tilt angles	0°, 45°	 1.5 Hp  (0-15-22,5-30-45-90)  (MM) G-250 W:480 L:440 H:380 G-300 W:585 L:460 H:430
Max. Cutting height	50/80 mm	
Max. Cutting width	92/110 mm	
Weight	20/24 - 22/26 kg	
(*) only applies to types with tilting head models.		

8.2. Electrical diagram for the machine

For mono-phase electric

For three-phase electric motor; motor;





AT (EC) UYGUNLUK BEYANI

ÜRÜN ADI	Gönye Kesme Makinası
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 - 11

TS EN 61029 - 2 – 11/A11

TS EN 62841-1

Uludağ Makine Mobilya Aks.ve Hird. 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 - 11

TS EN 61029 - 2 – 11/A11

TS EN 62841-1

Uludağ Makine Mobilya Aks.ve Hird. San.Tic. Ltd. Şti.

Ömer ULUDAĞ / 20.....



**MOBİLYA AKSESUARLARI
ve HIRD. SAN. TİC. LTD. ŞTİ.**

LIMITED WARRANTY

(Limited Warranty No: 89922; 25.08.2010)

Manufacturing Company

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

Product Information

Brand : ULUDAĞ® 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 : Uludağ Makine Mobilya Aks.ve Hırd. San.Tic. Ltd. Şti.

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

Tel: +90 216 394 18 38 Pbx • Fax: +90 216 394 18 42

info@uludagmakina.com.tr • www.uludagmakina.com.tr

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 Hırd. San. Tic. Ltd. Şti. All rights are reserved.



uludağ[®]
m a k i n a



G-250/G-300
СТАНОК ДЛЯ УГЛОВОЙ
РАСПИЛОВКИ
ОПИСАНИЕ И ИНСТРУКЦИЯ ПО
ПРИМЕНЕНИЮ

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

О НАС

Фирма «Улудаг Макина» была учреждена Мустафой УЛУДАГ в 1975 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.

СОДЕРЖАНИЕ

О нас.....	34
ВСТУПЛЕНИЕ.....	36
Гарантия.....	36
1.5 Связь.....	36
1. ОПИСАНИЕ И СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАНКА.....	37
1.1. Предусматриваемая цель назначения станка.....	37
1.2. Срок службы.....	37
1.3. Правила утилизации станка.....	37
1.4. Общие правила техники безопасности.....	37
1.5. Уровень шума.....	38
1.6. Транспортировка и Перевозка Станка.....	39
1.7. Основные детали.....	40
2. МОНТАЖ.....	41
2.1. Подъем.....	41
2.2. Установка.....	41
2.3. Обеспечение электроэнергией.....	42
2.4. Подсоединение мешка для сбора опилок.....	42
2.5. Подсоединение опорного аппарата.....	42
2.6. Подсоединение тисков.....	43
3. РЕГУЛИРОВКА.....	43
3.1. Регулировка угла распиловки.....	43
3.2. Установка или замена диска пилы.....	43
4. РАСПИЛ.....	44
4.1. Выполнение распила.....	44
4.2. Поперечный распил.....	44
5. СРЕДСТВА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ.....	45
6. ПЕРИОДИЧЕСКОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ.....	45
7. УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ.....	46
8. СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАНКА.....	48
8.1. Спецификация отдельных частей и технические характеристики станка.....	48
8.2. Электросхема станка.....	48
ЕС ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ.....	49
ГАРАНТИЙНОЕ СВИДЕТЕЛЬСТВО.....	50

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.

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.

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

1. ОПИСАНИЕ И СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАНКА

1.1. Предусматриваемая цель назначения станка

Эта машина предназначена для профессионального использования.

Станок спроектирован и изготовлен ***для резки деревянных, алюминиевых и ПВХ материалов и профилей***. (С условием применения специальных пил, разрешается использовать станок для распиловки профилей из алюминия, ПВХ и мягких сплавов) Используется для резки деревянных блоков квадратного и прямоугольного сечения.

Использование, отличное от вышеупомянутых операций резки, не допускается, и отказы, которые могут произойти с машиной, а также ущерб пользователю и продуктам, не будут включены в гарантийное приложение производителя.

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

1.2. Срок службы

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

1.3. 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.

1.4. 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, могущей отскочить от детали в процессе распиловки, рекомендуется пользоваться защитными 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.

1.5. 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	: 750 мм x 500 мм x 800 мм (h)

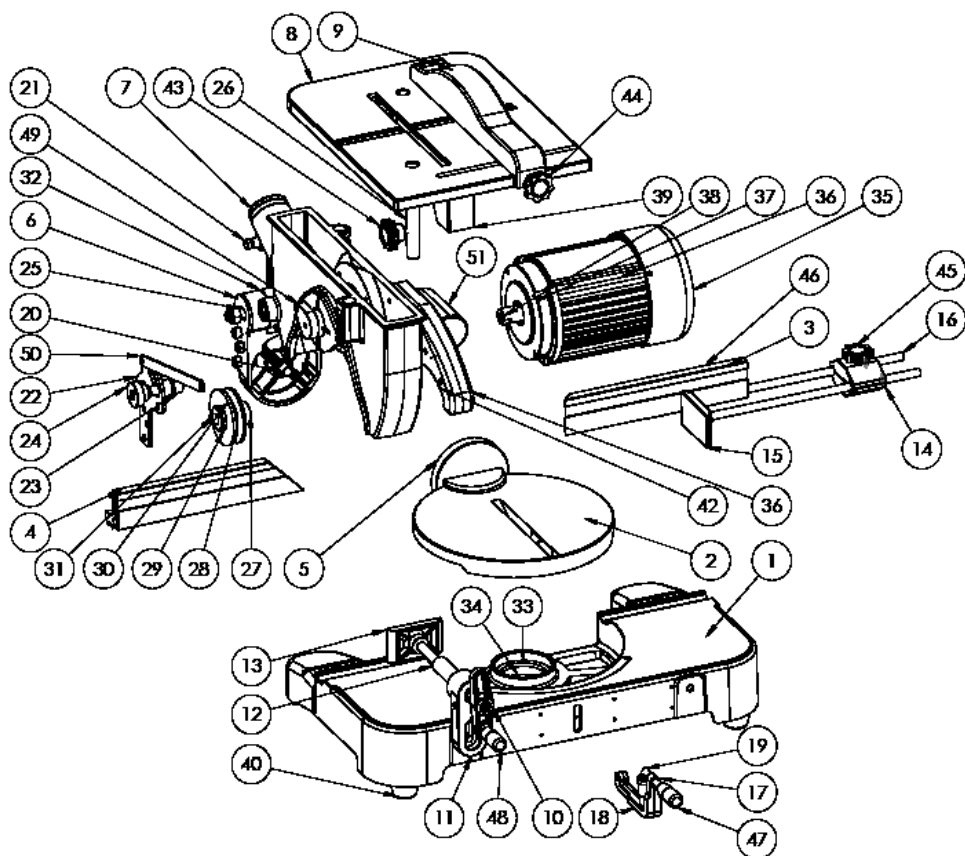
	<u>В холостом</u>	<u>В рабочем</u>
	<u>режиме</u>	<u>режиме</u>
Замеренный средний уровень шума	L _{pm} = 74,1 dB (A)	L _{pm} = 74,1 dB (A)
Уровень шума в месте нахождения оператора	L _{pm} = 82,1 dB (A)	L _{pm} = 91,3 dB (A)
Корректировка на фактор среды	K = 0,9	K = 0,9
Фактический показатель среднего уровня шума	L _{pc} = 73,2 dB (A)	L _{pc} = 73,2 dB (A)

1.6. 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.

1.7. Основные детали



NO	НАЗВАНИЕ ТРЕК	NO	НАЗВАНИЕ ТРЕК	NO	НАЗВАНИЕ ТРЕК
1	КОРПУС	18	ОПОРА УГЛОВОЙ ФИКС	35	КРЫШКА ДВИГАТЕЛЯ
2	БАРАБАН	19	ШПИЛКА УГЛОВОЙ ФИКС.	36	ЭЛ. ДВИГАТЕЛЬ
3	ПРАВОЕ ЗАЩИТНОЕ ОГРАЖДЕНИЕ	20	ШТИФТ С ДВУМЯ ОТВЕРСТИЯМИ M12	37	ВТУЛКА ДВИГАТЕЛЯ ПЕРЕДНЯЯ КРЫШКА

4	ЛЕВОЕ ЗАЩИТНОЕ ОГРАЖДЕНИЕ (ГОРИЗ./ВЕРТ.)	21	ПРУЖИННАЯ ШПИЛЬКА ОПОРЫ	38	ВАЛ ДВИГАТЕЛЯ
5	ФЛАНЕЦ Т	22	МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ ЛИСТ ОПОРЫ	39	ПОД СТОЛОМ ПЛАСТ. КОРПУС
6	ВИЛОЧНАЯ ОПОРА	23	М18Х1.5 БОКОВОЙ ЗАМОК	40	РЕЗИНОВЫЕ НОЖКИ
7	СОЕД. ДЕТАЛЬ ЭЛ. ДВИГАТЕЛЯ	24	БОКОВАЯ РУЧКА БЛОКИРОВКИ	41	ПЛАСТИКОВАЯ РУКОЯТКА
8	ВЕРХНЯЯ ПАНЕЛЬ	25	ГОРИЗОНТАЛЬНАЯ ОСЬ ФРЕЗЫ НА 20	42	ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ
9	ВЕРХНЕЕ ЗАЩИТНОЕ ОГРАЖДЕНИЕ	26	ГОРИЗОНТАЛЬНАЯ ОСЬ ВЕРХНЕЙ ПАНЕЛИ НА 16	43	М6-15 БАКЕЛИТОВЫЙ ВИНТ
10	РУКОЯТКА ТИСКОВ	27	ЛИТОЙ ФЛАНЕЦ	44	М6-30 БАКЕЛИТОВЫЙ ВИНТ
11	ПОДВИЖНАЯ ГОЛОВКА ОПОРЫ ТИСКОВ	28	ОПОРА ПИЛЫ 30-32	45	М6 ВТУЛКА БАКАЛИТ
12	ГИЛЬЗА ТИСКОВ НА 20	29	СТУПЕНЧАТАЯ ПЛАСТИНА М8	46	М6-30 БАКЕЛИТОВЫЙ ВИНТ
13	ПРИЖИМНОЙ БРУС	30	НАРУЖНАЯ ПЛАСТИНА ПИЛЫ	47	ГРУШЕВАЯ КУСТА М8. БАКЕЛИТ
14	АППАРАТ БОКОВОГО ЗАЖИМА ПО ДЛИНЕ	31	М8-20 ВИНТ IMBUS	48	М6-15 БАКЕЛИТОВАЯ ГРУША
15	УПОРНЫЙ БРУС	32	ПОДШИПНИК 51105	49	КОМПЛЕКТ КОРПУСОВ ДЛЯ ПИЛЫ
16	ОПОРНАЯ ОСЬ НА 10	33	ПОДШИПНИК 51110	50	КОНТРОЛЬНАЯ РАБОТА. КОНСЕРВАЦИЯ ИСКЛ. Лама
17	S-ОБРАЗНЫЙ РЫЧАГ	34	ПОДШИПНИК 6007 Z	51	КОНДЕНСАТОР

2.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.

2.1. 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.

2.2. Установка

Рекомендуется устанавливать станок на станину высотой примерно 800 мм с размерами не менее чем 750х500 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.

2.3. 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.

2.4. Подсоединение мешка для сбора опилок

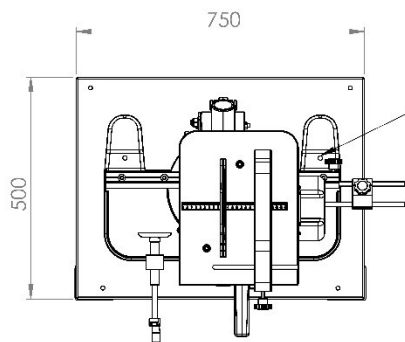
На задней стенке станка имеется специальное устройство, к которому присоединяется мешок для опилок,

2.5. Подсоединение опорного аппарата

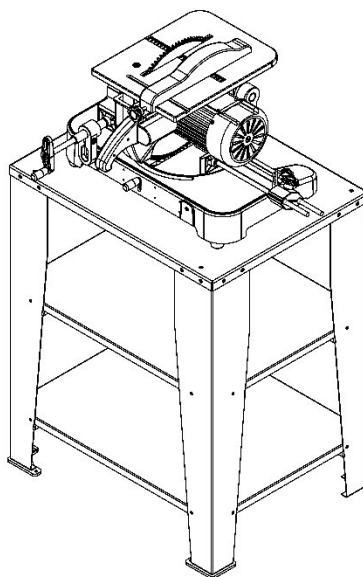
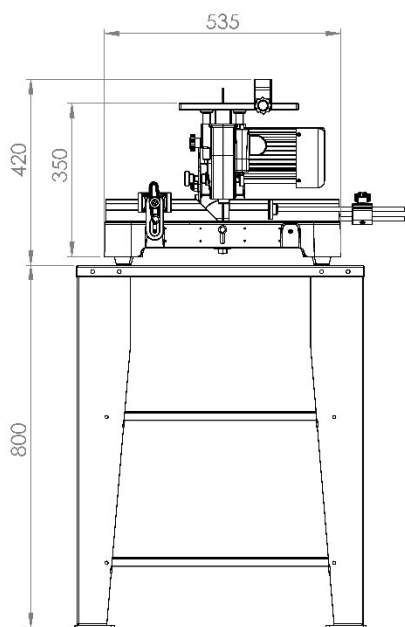
В комплекте со станком поставляется опорный аппарат. Единственное, что необходимо выполнить, это прикрепить его к опорной оси через отверстие, находящееся рядом с треугольником, пользуясь бакелитовым винтом. Эта деталь особенно нужна при выполнении серийного распила заготовок.

2.5. 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.



ОТ ВИНТОВЫХ ОТВЕРСТИЙ ДО СКАМЬИ
ИСПРАВИТЬ.



ПРИМЕЧАНИЕ: ЕСЛИ ВАША
МАШИНА НАПРЯЖАЕТСЯ НА 220 В,
ИСПОЛЬЗУЙТЕ РОЗЕТКУ НА 220 В.
ЕСЛИ 380 В, ВЫ ДОЛЖНЫ
ПОДКЛЮЧИТЬ ЕГО К РОЗЕТКЕ 380 В.

3. РЕГУЛИРОВКА

3.1. 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 узла на место.

3.2. 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 № 43), полностью снять верхнюю панель.
- Снять группу нижней защиты, находящейся сверху головки.
- Привести головку в позицию 90 градусов.
- Открутить винт M8-20 Imbus (деталь № 31) и снять детали номер 29 и 30.
- Установить пилу между деталями номер 28 и 30.
- Поочередно установить детали номер 29 и 30, вручную крепко закрутить винт M8-25 Imbus (деталь № 31).
- 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.

4. РАСПИЛ

4.1. 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.

4.2. 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.

5. 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".

6. 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.

7. 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 Т (деталь номер 5) с барабаном (деталь номер 2), пользуясь ключом шестигранником,

закрутить или ослабить стопорные винты М12-15 (деталь номер 20), находящиеся в отверстиях позади вилочной опоры и, после установки под нужным углом, повторно закрутить винт М12.

2. Снижение производительности распила

Причина: Затупилась пила.

Решение: Рекомендуются 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.

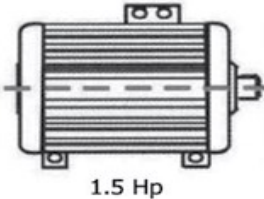
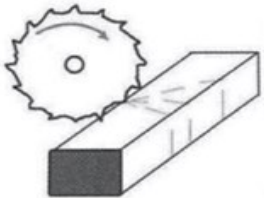
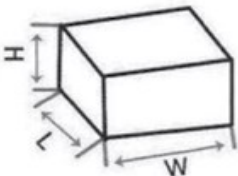
8. Пила вращается с качанием.

Причина: Пила подвергалась механическому удару.

Решение: Заменить пилу.

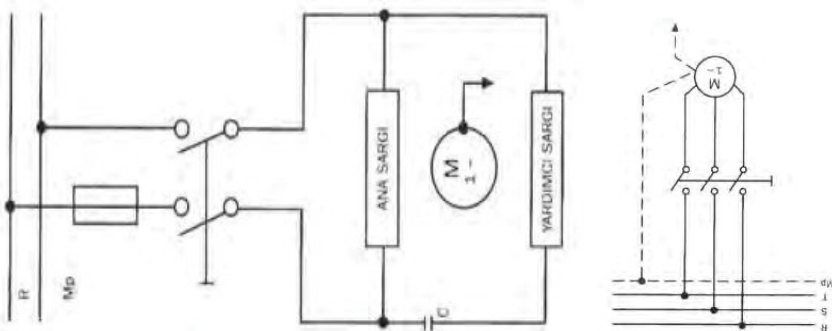
8. СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАНКА

8.1. Спецификация отдельных частей и технические характеристики станка

Напряжение	220 В	 1.5 Hp  (0-15-22,5-30-45-90)  (MM) G-250 W:480 L:440 H:380 G-300
Мощность	1,2 Kw	
Частота	230 - 50 Hz	
Скорость вращения	2850 об/мин	
Диаметр дисковой пилы	250/300 мм	
Угол	0°, 15°, 22.5°, 30°, 45°	
(*) Углы поперечного распила	0°, 45°	
Макс. высота распила	50/80 mm	
Макс. ширина распила	92/110 mm	
Вес	20/24 - 22/26 kg	
(*) Только для моделей станков с поперечным угловым распилом		

8.2. Электросхема станка

Для однофазных Для трехфазных двигателей; двигателей;



ЕС ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ПРОДУКТА	Станок Для Угловой Распиловки
МОДЕЛЬ	
СЕРИЙНО НЕТ.	

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

Ömer ULUDAĞ / 20.....



MOBİLYA AKSESUARLARI
ve HIRD. SAN. TİC. LTD. ŞTİ.

ГАРАНТИЙНОЕ СВИДЕТЕЛЬСТВО

(№ : 89922; 25.08.2010)

Фирма-изготовитель

Название : **ULUDAĞ® MAKİNA**

Адрес : Orhanlı Merkez Mah. Karadeniz Cad. Turgut Reis Sanayi Sitesi A5-A6
Blok No: 1

Область/Город : Tuzla / İSTANBUL / TÜRKİYE

Телефон/Факс : (0216) 394 18 38 Pbx / (0216) 394 18 42

Данные об изделии

Марка : **ULUDAĞ® MAKİNA**

Вид : Portable Power Tool

Модель : G250/G-300 СТАНОК ДЛЯ УГЛОВОЙ РАСПИЛОВКИ

Заводской номер / Серия № :

Гарантийный срок : 2 year

Максимальный срок на выполнение ремонта: 20 working day

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 ремонтов 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 Hird.San.Tic.Ltd.Şti.

Адрес центрального авторизованного сервиса:

Company : Uludağ Makine Mobilya Aks.ve Hird. San.Tic. Ltd. Şti.

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

Tel: +90 216 394 18 38 Pbx • Fax: +90 216 394 18 42

info@uludagmakina.com.tr • www.uludagmakina.com.tr

Без предварительного разрешения фирмы «УЛУДАГ МАКИНА Мобилья Акс. Ве Хыр. 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.



Uludağ[®]
m a k i n a



G-250 / G-300

آلة القطع المتر
مقدمة ودليل المستخدم

من نحن

تأسست شركة أولوداغ ماكينا من قبل مصطفى أولوداغ عام 1975 في اسطنبول . بدأت الشركة بالعمل في مجال الخراطة وتشكيل المعادن ثم تحولت عام 1984 إلى تصنيع وتسويق الآلات اليدوية المستخدمة في قطاع الموبيليا . تحولت الشركة إلى شركة محدودة عام 1995 وهي مستمرة بالعمل لتحويل الشركة إلى مؤسسة تقدم خدمات أوسع .

إن شركتنا التي تقوم بتصنيع آلات القص والجمع وملازم النجارة اليدوية ورؤوس فارزة الألمنيوم التي تخاطب قطاع الموبيليا والألمنيوم والبلاستيك وكافة المواد خفيفة الإشابة مستمرة في إضافة منتجات جديدة لطيف منتجاتها . بدأت شركة أولوداغ ماكينا اعتبارا من عام 2000 باستيراد احتياجات مصنعي الموبيليا مثل المفصلات وسكك الدروج وسكاكين الفارزة وما شابه من الخردوات والاكسسوارات عالية الجودة وهي مستمرة اليوم بتقديم خدماتها عن طريق أكثر من 1000 وكيل داخل البلاد . إن صادرات الشركة إلى أوراسيا والشرق الأوسط وأوروبا الشرقية بازدياد مستمر . تهدف شركة أولوداغ ماكينا إلى تأمين أجود الخدمات والتجهيزات لقطاع الاكسسوارات وتصنيع الموبيليا . إن رضا الزبائن هي من أولى أولياتنا .

تقوم شركة أولوداغ ماكينا بتصنيع منتجاتها وتقديم خدماتها وفق المعايير الوطنية والدولية (

TS EN 61029-1, TS EN 61029-2-11 tst 10316 EN 60204-1

وما شابه) ووفق توجيهات الاتحاد الأوروبي (توجيهات الآلات , توجيهات التوتر المنخفض) و معيار نظام إدارة الجودة

ISO 9001: 2000

الفهرس

54	 من نحن
55	 الفهرس
56	 المقدمة
56	 الضمان
56	 الاتصال
57	 1. وصف ومواصفات الآلة
57	 1.1. الهدف من استخدام الآلة
57	 2.1. عمر الآلة
57	 3.1. إتلاف الآلة
57	 4.1. تعليمات السلامة العامة
58	 5.1. مستويات الضجيج
59	 6.1. شحن ونقل الآلة
59	 7.1. القطع الأساسية
60	 2. التجميع
61	 1.2. الحمل
61	 2.2. التركيب
61	 3.2. توصيل الطاقة الكهربائية
61	 4.2. توصيل كيس النشارة
62	 5.2. توصيل المسند
62	 6.2. توصيل الملزمة
62	 3. العيارات
62	 1.3. تعيير زاوية القص
62	 2.3. تركيب وتبديل المنشار
63	 4. القص
63	 1.4. عملية القص
63	 2.4. القص المائل
64	 5. وسائل السلامة
64	 6. الصيانة الدورية
65	 7. إزالة الأعطال
66	 8. مواصفات الآلة
66	 1.8. المواصفات المميزة والفنية للآلة
66	 2.8. المخططات الكهربائية للآلة
67	 إعلان المطابقة الأوروبية (EC)
68	 شهادة الضمان

المقدمة

تم تجهيز هذا الدليل لشرح مواصفات وعمل آلة القص وتقديم المعلومات اللازمة للاستخدام الصحيح والصيانة الصحيحة للآلة لكم . يحتوي الدليل إلى جانب قواعد السلامة العامة المعلومات المتعلقة بالتركيب في المكان والوضع في التشغيل والتشغيل والصيانة الدورية.

لا ننصحكم بالقيام بأي عملية إصلاح أو تدخل في الآلة ما لم نذكر ذلك . يجب تكليف العناصر الفنية بكافة الأعمال المتعلقة بفتح الآلة .

إن التشغيل الدقيق والمنهجي للآلة غير ممكن دون معرفة سبب كل شيء تقوم به إضافة إلى الالتزام الحرفي بتعليمات التشغيل والصيانة . لذلك يرجى الالتزام بقواعد الصيانة . إن شركة أولوداغ ماكينا بمعلومات الفنية وخبرتها جاهزة لخدمتكم دائما عند الحاجة للمزيد من المعلومات . نأمل أن يكون استخدام آلة القص سهلة بالنسبة لكم وأن توفر لكم الرضا الذي تتوقعونه من منتجات أولوداغ ماكينا . نوصي بالحفاظ على هذا الدليل والاحتفاظ به في مكان سهل الوصول إليه .

الضمان

الآلة مضمونة للمدة المبينة في شهادة الضمان اعتبارا من تاريخ فاتورة البيع . لقد تم بيان القطع والخدمات المشمولة بالضمان داخل شروط شهادة الضمان . إن قسم الخدمة الفنية في مصنعنا جاهزة لتلبية كافة احتياجاتكم في هذا المجال.

الاتصال

يجب عليك تقديم المعلومات المذكورة أعلاه في أي اتصال شفهي أو كتابي تقوم به مع الوكيل أو الصانع بخصوص الآلة :

- موديل الآلة
- الرقم التسلسلي
- فولتاج وتردد الآلة
- اسم الوكيل الذي اشترت الآلة منه
- تاريخ شراء الآلة
- شرح العطل الموجود في الآلة إن وجد
- شرح نوع العملية التي تجرى
- مدة العمل اليومي

1. وصف ومواصفات الآلة

1.1. الهدف من استخدام الآلة

الآلة مصممة للاستخدام المهني .

الآلة مصممة ومصنعة لعمليات القص التي تجرى على الألمنيوم والخشب و البى في سي. تستخدم في قص القطع الخشبية ذات المقطع المربع أو المستطيل. (تستخدم لقص قضبان الألمنيوم والبى في سي والمواد الطرية باستخدام قطع قاطعة مناسبة)

لا يسمح باستخدام الآلة لعمليات القص الأخرى غير المذكورة أعلاه وإن الأعطال التي يمكن أن تحدث في الآلة والأضرار التي يمكن أن يتعرض لها المستخدم أو المنتج غير مشمولة بالضمان في هذه الحالة.

الآلة غير مصممة لقص المواد القاسية مثل الحديد.

2.1. عمر الآلة

عمر الآلة هو 10 سنوات كحد أدنى تحت شروط الاستخدام الصحيح والصيانة المنتظمة.

3.1. إتلاف الآلة

يتم إتلاف الآلات التي ينتهي عمرها من قبل مركز جمع وتقييم النفايات الصناعية.

4.1. تعليمات السلامة العامة

- يجب تركيب الآلة في مكان ثابت وآمن لا تتعرض فيه للحركات الغير مقصودة.
- يجب أن الشبكة الكهربائية والتجهيزات التي ستغذي الآلة (مأخذ كهربائي مؤرض) متوافقة مع المعايير ذات الصلة والقواعد الموضوعة من قبل المؤسسات المختصة.
- لا تستخدم الآلة قبل تثبيت المنتج بالملزمة
- لا تلغي أو تفك عناصر السلامة الموجودة في الآلة مثل الغطاء وزر الطوارئ أبدا.
- إن ارتداء الملابس المتدلية أو الواسعة جدا أو ارتداء القلائد يشكل خطرا على العامل.
- ارتدي نظارات واقية للوقاية من تطاير النشارة عند العمل وارتدي سماعات واقية من الضجيج عند الحاجة.
- انتبه لتركيب القطع القاطعة على الآلة بشكل صحيح وكما يجب
- لا تلمس القطع القاطعة عندما تكون الآلة في حالة عمل
- لا تستخدم الآلة في الأماكن التي يتواجد فيها مواد حارقة أو طيارة.
- لا تستخدم الآلة في الأماكن الرطبة والمبللة.
- يجب تأمين إنارة جيدة في مكان العمل.
- افضل التيار الكهربائي عن الآلة عند صيانة وإصلاح الآلة.
- أطفئ الآلة بعد الانتهاء من العمل
- نظف النشارة المتراكمة في الآلة بشكل منتظم
- حافظ على ترتيب مكان العمل . إن عدم الترتيب في مكان العمل يزيد من خطر الحوادث.
- استخدام الأكسسوارات الموصى بها في الآلة.

5.1. مستويات الضجيج

المراجع المعيارية: تم إجراء الاختبار الصوتي للآلة في الشروط التالية:
شروط عمل الآلة خلال الاختبار:

موديل المنشار : دريس DRESS

قطر المنشار : 300 / 250 ملم

سرعة المنشار : 2850 دورة / الدقيقة

زاوية القص : 0 درجة , 15 درجة , 22.5 درجة , 30 درجة , 45 درجة

المادة التي تم قصها : الخشب

قياسات المادة : 30 × 30 ملم

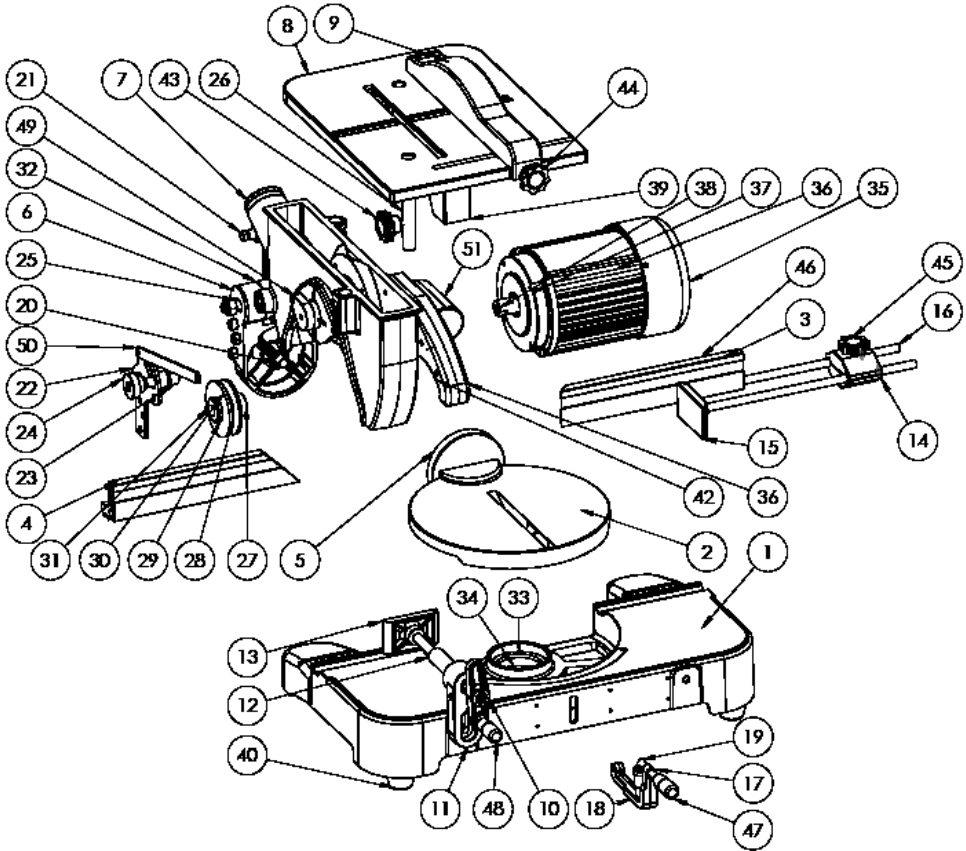
الطاولة التي تم تثبيت الآلة عليها : 750 ملم × 500 ملم × 800 ملم (الارتفاع)

العمل تحت الحمولة	العمل على فراغ	
(dB (A $L_{pm} = 74,1$	(Lpm = 74,1 dB (A	مستوى الضجيج الوسطي المقاس
(dB (A $L_{pm} = 91,3$	(Lpm = 82,1 dB (A	مستوى الضجيج المقاس عند موقع العامل
K = 0,9	K = 0,9	عامل التصحيح البيئي
(Lpc = 73,2 dB (A	(Lpc = 73,2 dB (A	قيمة مستوى الضجيج الوسطي الصحيح

6.1. شحن ونقل الآلة

- يتم إخضاع جميع الآلة للاختبار في الآلة ويتم إرسالها بعد أن تجمع دون أي عيب. يجب إبلاغ الناقل مباشرة بأي ضرر تكتشفه في الآلة
- تأكد من وجود جميع القطع القياسية والاختيارية المبينة في الأوراق
- يجب نقل وتثبيت الآلة باستخدام وسائل نقل خاصة
- انتبه للإشارات الموجودة على العلبة عند نقل وتخزين الآلة
- عدد الآلات التي يمكن تخزينها فوق بعضها البعض هو 3 آلات.

7.1. القطع الأساسية



الرقم	اسم القطعة	الرقم	اسم القطعة	الرقم	اسم القطعة
1	الجسم	18	وسادة قفل الدرجة	35	غطاء مروحة المحرك
2	الصينية	19	مسمار قفل الدرجة	36	المحرك

3	الواقي الأيمن	20	مسمار رأسين M12	37	الغطاء الأمامي لعبلة المحرك
4	الواقي الأيسر (أفقي / عامودي)	21	مسمار وسادة النابض	38	ميل المحرك
5	فلائشة حرف T	22	صاجة الوسادة	39	واقي بلاستيكي تحت الطاولة
6	شوكة الوسادة	23	القفل الجانبي M18X1.5	40	قوائم بلاستيكية
7	توصيلات المحرك	24	مطرقة القفل الجانبي	41	ذراع بلاستيكي
8	الطاولة العلوية	25	ميل وسادة الفارزة قياس 20	42	قاطع كهربائي
9	الواقي العلوي	26	ميل وسادة الطاولة العلوية قياس 16	43	برغي بكاليت M6X15
10	ذراع الملزمة	27	فلائشة صب	44	برغي بكاليت M6X30
11	وسادة الملزمة والرأس المتحرك	28	وسادة المنشار 30-32	45	بكاليت برغي M6
12	جوف الملزمة قياس 20	29	رنديلة متدرجة M8	46	برغي بكاليت M6X30
13	قطعة الشد	30	رنديلة منشار خارجية	47	بكاليت برغي انجاصة M8
14	قطعة شد المد الجانبي	31	برغي M8X20 IMBUS	48	برغي بكاليت انجاصة M6X15
15	قطعة السند	32	رولمان 51105	49	طقم واقي منشار
16	ميل السند قياس 10	33	رولمان 51110	50	مصباح واقي المنشار
17	رقبة الجمل	34	رولمان Z 6007	51	مكتفة

2. التجميع

يتم إخضاع جميع الآلات في المصنع للاختبار ويتم شحنها بعد إجراء كافة الفحوصات عليها . تأكد من وجود جميع القطع القياسية والاختيارية المذكورة في الأوراق .

1.1. الحمل

يمكن حمل ونقل الآلة بسهولة لصغر حجمها وخفة وزنها نسبيا بواسطة الحمل عن طريق شخصين يمسكان العلبه من الطرفين بشكل متوازن أو عن طريق عربة نقل عادية . انتبه دائما على الرموز الموجودة على العلبه عند نقل أو تخزين الآلة . تأكد من تثبيت الآلة جيدا ضد السقوط عند نقلها على الشاحنة أو السيارات الأخرى .

2.2. التركيب

نوصي بتركيب الآلة على طاولة قياس 750 × 500 ملم على الأقل وارتفاعها 800 ملم تقريبا. اختر مكان فيه إضاءة كافية ومساحة فارغة كافية حول الآلة لإجراء القص. لا تحتاج الآلة إلى تعيير السوية بشكل خاص. يكفي أن يكون سطح الطاولة التي توضع عليها مستويا. كما يمكنك تثبيت الآلة على الطاولة باستخدام برغيين نوع M10x100 من خلال الثقبين الموجودين خلف قوائم الآلة.

2.3. توصيل الطاقة الكهربائية

تأكد قبل توصيل الآلة بمصدر الطاقة الكهربائية من أجل الفولتاج المكتوب في اللوحة الاسمية على المحرك متوافق مع فولتاج الشبكة الكهربائية. في حال كانت الآلة ثلاثي الأطوار (تري فاز) تأكد من أن الدوران عند تشغيل المحرك مع اتجاه السهم المرسوم على الجزء الأمامي لغطاء السكاكين. في حال لم يكن كذلك قم بتبديل أحد السلكين الجانبيين في كبل التغذية.

تنويه:

- المحرك مصمم لكي يعمل كآلة احتياطية. ينصح بإطفاء الآلة عندما لا تستخدمها.
- في حال أردت أن تستخدم وصلة كبل كهربائي تأكد من أن مقطع الكبل كافٍ لكي يتحمل التيار الذي تستهلكه الآلة. ينصح باستخدام أقصر وصلة كبل كهربائي قدر الإمكان.
- اسحب الفيش عن المأخذ الكهربائي قبل القيام بأي عملية على الآلة
- لا تترك الآلة دون مراقبة أبدا في حال كانت متصلة بالتيار الكهربائي.

2.4. توصيل كيس النشارة

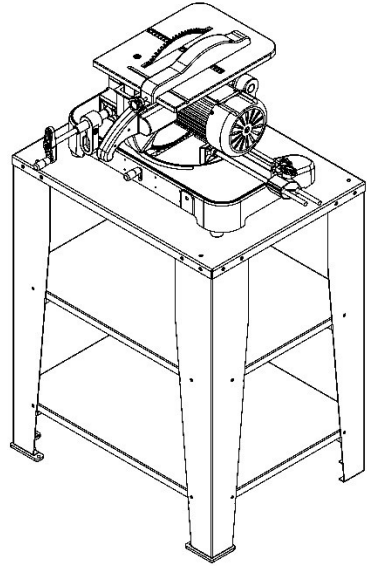
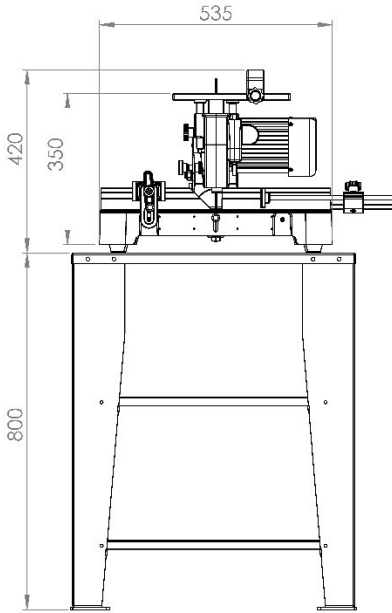
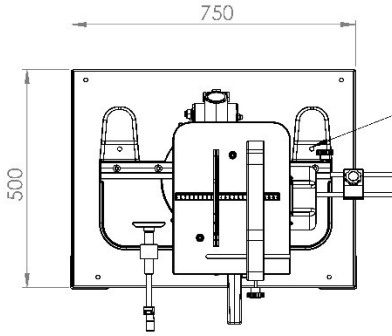
يمكن توصيل كيس نشارة بالوصلة الموجودة في الطرف الخلفي من الآلة.

2.5. توصيل المسند

يأتي مسند القطع مع الآلة. ما يجب عليك القيام به هو تثبيت المسند على الآلة عن طريق تركيب ميل المسند على الثقب الموجود بجانب الآلة وشده ببرغي البكاليت. يستخدم المسند بشكل خاص من القص المتتالي.

2.6. توصيل الملزمة

توفر لك الملزمة في الآلة إمكانية القص المريح. شد القطعة المطلوب قصها بالملزمة على الآلة قبل القيام بالقص. وتكون بذلك قد اتخذت التدابير اللازمة ضد تطاير القطعة.



□ ملاحظة: إذا كان جهازك 220 فولت فاستخدم مخرج 220 فولت إذا كان 380 فولت ، يجب عليك توصيله بمخرج 380 فولت.

3. العيارات

1.3. تعبير زاوية القص

يمكن تدوير الصينية الدوارة إلى اليمين أو اليسار . يمكن تثبيتها عند الدرجة 0 - 15 - 22.5 - 30 - 45 و المركز 90 بشكل نصف أوتوماتيكي. لتدوير الصينية إلى هذه المواقع اضغط على نابض الأمان أولاً ثم امسك الذراع البلاستيكي الموجود على قطعة الرأس التي تحمل المحرك أيضاً وأدر حتى الوصول إلى الدرجة المطلوبة ثم ثبت نابض الأمان. تأكد من ركوب الرأس تماماً بتدويره إلى اليمين واليسار.

2.3. تركيب وتغيير المنشار

تنويه: لا تقم بهذه العملية إلا بعد سحب الفيش من المأخذ الكهربائي حتما.

اتبع الخطوات التالية لتركيب المنشار:

- قم بفك الطاولة العلوية تمامًا عن طريق فك برغي التثبيت (القطعة رقم 43).
 - قم بفك مجموعة الأغشية السفلية من الرأس.
 - ضع الرأس إلى وضع 90 درجة.
 - قم بفك البرغي Imbus M8x20 وفك القطع 29 و 30.
 - قم بتركيب المنشار بين القطع 28 و 30.
 - قم بتركيب القطع 29 و 30 على التسلسل وشدها بإحكام باستخدام البرغي Imbus M8-20 (القطعة رقم 31) يدويًا.
 - قم بتثبيت مجموعة الأغشية السفلية على الرأس.
 - ركب الطاولة العلوية وشد برغي التثبيت دون ترك أي مفتاح على الآلة.
- تنويه: بعد إجراء هذه العمليات تكون قد قمت بتركيب المنشار على الآلة. إذا لم تتمكن من تركيب المنشار يمكنك مراجعة أقرب تاجر أو شركة أولوداغ ماكينا عن طريق الهاتف أو الفاكس.

4. القص

1.4. عملية القص

- حرر مسمار تثبيت الرأس فتصبح الآلة قابلة للحركة نحو الأعلى والأسفل
- قم بتعبير الزاوية التي ستقص القطعة عليها
- ثبت القطعة المطلوب قصها بشكل جيد بحيث لا تتحرك قبل البدء بعملية القص
- هناك مفتاح لتشغيل المحرك فوق المقبض. ضع الزر على وضعية "I" لتشغيل المحرك. انتظر حتى يصل المحرك إلى سرعته النهائية (3 - 4 ثانية)
- احرص على عدم تقريب يدك قريباً من منطقة القص.
- قم بتعبير سرعة القص (لا تجعل السرعة عالية)
- ضع المفتاح على وضعية « O » الموجود فوق المقبض بعد الانتهاء من عملية القص لإطفاء الآلة.
- لا تحاول إيقاف المنشار بيدك أو بأي جسم آخر.

2.4. القص المائل

تنويه: يجب عليك شراء آلة من النوع المائل لإجراء هذا القص.

يوصى برفع الطاولة العلوية إلى أعلى مستوى خلال عملية القص المائل من أجل حرية حركة أكبر للآلة. لا يميل الجسم الحامل للمنشار / المحرك سوى إلى اليسار حتى 45 درجة كحد أقصى (الوضعية النهائية) ولا يمكن القيام بعملية القص المائل إلا إذا كانت الصينية الدوارة في وضع 90 درجة (« O » في الجدول الموجود على الصينية الدوارة) ويمكن الحصول على الوضعية المائلة بالشكل المشروح أدناه:

- ثبت الصينية الدوارة على زاوية 90 درجة
- أرخي عزقة الأمان M12 الموجود خلف الآلة
- استخدم الذراع البلاستيكي (القطعة رقم 41) لإمالة الجسم الحامل للمنشار / المحرك إلى الدرجة التي تريدها. شد عزقة الأمان M12 مرة أخرى بعد الحصول على الدرجة المطلوبة.
- إن تثبيت قطعة العمل على سطح العمل والآلة مهم جداً.

5. وسائل السلامة

تحذير: لا تفك أي وسيلة من وسائل السلامة خلال العمل وتأكد من سلامة عملها.

- الآلة مزودة بآلية قفل تمنع الحركة الاهتزازية للمجموعة العلوية (اقفل الآلة على الوضعية السفلى عند نقل الآلة)
- يقف الجسم الحامل للمحرك في الوضعية العلوية بواسطة نابض خاص
- المنشار في وضعية الوقوف مغلقة بواسطة الغطاء السفلي. يفتح الغطاء ذاتيا كونها تفتح باتجاه وضعية القصر .
- تمتلك الآلة قاطع أو مفتاح كهرومغناطيسي بزرين « 1 = تشغيل و 0 = إيقاف »

6. الصيانة الدورية

- يجب تشحيم جميع القطع المتحركة كل فترة لمنع تآكلها
- يجب فحص كبل التغذية الكهربائية بشكل دوري واستبداله في حال تعرضه لأي عطب
- حافظ على الذراع البلاستيكي جافا بشكل دائم لتكون قادرا على القبض عليه بشكل سليم دون أن ينزلق من يدك
- من المهم أن تكون المساطر والمساند نظيفة دائما.
- نظف الآلة بعد الانتهاء من العمل بفرد هواء أو بفرشاة جافة بعناية. يجب تنظيف سطح العمل من النشارة وجميع المواد الأخرى
- افحص المنشار دائما وقم بسن المنشار عند الحاجة.
- هناك نابضي شد مركبين على الجسم الحامل للمحرك. إن هذه النوابض تتضرر أو ترتخي مع الزمن لذا قم باستبدالها عند الحاجة.

8. إزالة الأعطال

يتم تجميع واختبار جميع الآلات في المصنع قبل شحنها. وفي كل الأحوال فيما يلي أدناه المعلومات المتعلقة بالأسباب الرئيسية للأعطال وطرق حلها.

1. خطأ في زاوية القص

السبب: تغيير عيار المسطرة

الحل: أرخي البرغي M12 الذي يربط الفلانشة T (القطعة رقم 5) بالصينية الدوارة (القطعة رقم 2) وشد أو أرخي البرغي M12x12 (القطعة رقم 20) باستخدام مفتاح مسدس عبر الثقوب الموجود خلف الشوكة ثم شد البرغي M12 مرة أخرى عند الحصول على الزاوية المطلوبة.

2. تناقص في القدرة على القص

السبب: قفل المنشار

الحل: يجب سن المنشار

3. ارتخاء الحركة الدوارة للصينية

السبب: آلية القفل تحت الصينية الدوارة ليست نظيفة

الحل: قم بفك الآلية وتنظيفها . حافظ على نظافة الآلية للحصول على قص دقيق

4. الآلة لا تعمل

السبب: الآلة مفصولة عن الكهرباء

الحل: افحص الكبل والمفتاح أو القاطع و المأخذ الكهربائي (المؤرض) و الشبكة الكهربائية.

5. الآلة لا تعمل

السبب: المحرك لا يعمل رغم وصول الكهرباء إليه

الحل: هناك عطل ما في المحرك . راجع أقرب ورشة صيانة معتمدة

6. المنشار يتذبذب عند الدوران

السبب: الكوبلين تعرض لضربة

الحل: راجع أقرب وكيل لك من أجل استبداله بقطعة الغيار الأصلية

7. المنشار يتذبذب عند الدوران

السبب: تراكم النشارة في كوابليات مجموعة المنشار

الحل: فك مجموعة المنشار ونظف بشكل جيد

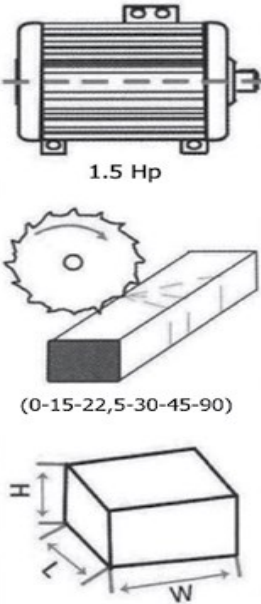
8. المنشار يتذبذب عند الدوران

السبب: المنشار قد تعرض لضربة

الحل: استبدل المنشار

8. مواصفات الآلة

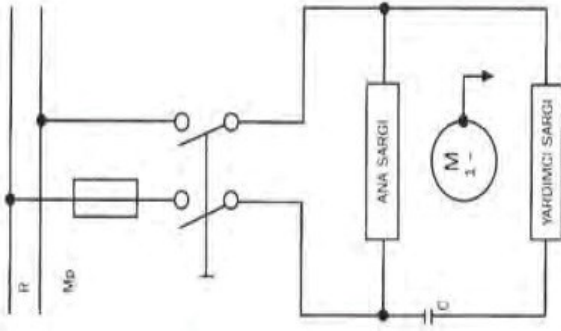
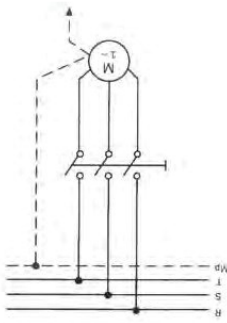
1.8. المواصفات المميزة والفنية للآلة

 1.5 Hp (0-15-22,5-30-45-90) H W (MM) G-250 W:480 L:440 H:380 G-300 W:585 L:460 H:430	التوتر (الفولتاج)	230 فولط
	الاستطاعة	1,1 كيلو واط
	التردد	50 – 60 هرتز
	سرعة الدوران	2850 دورة في الدقيقة
	قطر المنشار	300/250 ملم
	الزوايا	0 – 15 – 22.5 – 30 – 45 درجة
	الزوايا المائلة (*)	0 – 45 درجة
	الارتفاع الأعظمي للقص	80/50 ملم
	العرض الأعظمي للقص	110/92 ملم
	الارتفاع الأعظمي من الأعلى للقص	35/28 ملم
	الوزن	28/25.5 – 26.5/24 كغ
* فقط في آلات القص المائل		

2.8. المخططات الكهربائية للآلة

المحرك أحادي الطور (مونوفاز)

المحرك ثلاثي الطور (تري فاز)



إعلان المطابقة للمواصفات الأوروبية (EC)

آلة قص ميّتري	اسم المنتج
	الموديل
	الرقم التسلسلي

نعلن مطابقة آلة القص الميّتري المبين اسمه وموديله أعلاه للوائح المذكورة أدناه :

لائحة أمان الآلة : EC/37/98

لائحة التوتر المنخفض : EC/23/73

معايير المطابقة المطبقة بالتفصيل :

TS EN 61029 - 1

TS EN 61029 - 2 - 11

شركة أولوداغ للآلات والموبيليا والاكسسوارات والخردوات الصناعية التجارية المحدودة

عمر أولوداغ / 20.....



MOBİLYA AKSESUARLARI
ve HIRD. SAN. TİC. LTD. ŞTİ.

شركة أولوداغ للآلات

والموبيليا والاكسسوارات والخردوات الصناعية التجارية المحدودة

شهادة ضمان

(رقم الشهادة ك 89922 , تاريخ الشهادة : 25/08/2010)

الشركة الصانعة

الاسم التجاري : أولوداغ ماكينا MAKİNA •ULUDAĞ

العنوان : Orhanlı Merkez Mah. Karadeniz Cad

Turgut Reis Sanayi Sitesi A5-A6 Blok No: 1

البلدة / المحافظة : توزلا / اسطنبول

الهاتف / الفاكس : 394 18 42 (0216) / 394 18 38 Pbx (+90 216)

معلومات الآلة

الماركة : أولوداغ ماكينا MAKİNA •ULUDAĞ

النوع : آلة نجارة وفرز خشب

الموديل : آلة قص ميترى G-250/G-300

الرقم التسلسلي :

مدة الضمان : سنتين

المدة القصوى للإصلاح : 20 يوم عمل

معلومات البائع

اسم الشركة البائعة :

العنوان :

الهاتف / التليفاكس :

تاريخ / مكان تسليم البضاعة :

تاريخ / رقم الفاتورة :

التوقيع والختم :

تسمح رئاسة الصناعة والتجارة في الجمهورية التركية مديرية الصناعة والتجارة في اسطنبول باستخدام شهادات الضمان استنادا إلى القانون المتعلق بحماية المستهلكين رقم 4077 و البلاغ المتعلق بأسس تطبيق شهادات الضمان رقم 2001/6-TRKGM الصادر استنادا للقانون المذكور.

شروط الضمان

- 1- مدة الضمان هي سنتين اعتبارا من تاريخ تسليم البضاعة
- 2- جميع قطع الآلة مشمولة بالضمان من قبل الشركة
- 3- في حال تعطل الآلة خلال مدة الضمان تضاف المدة التي تمر في الإصلاح إلى مدة الضمان. المدة القصوى لإصلاح الآلة هي ثلاثين يوم عمل كحد أقصى. تبدأ هذه المدة اعتبارا من إبلاغ العطل الموجود في الآلة لورشة الصيانة وفي حال عدم وجود ورشة صيانة للبائع أو الوكيل أو الممثل أو المستورد أو الصانع. في حال عدم إصلاح الآلة خلال 15 يوم عمل يجب على الصانع تسليم المستهلك آلة أخرى بنفس المواصفات حتى انتهاء الإصلاح.
- 4- في حال تعطل الآلة خلال فترة الضمان لأسباب تتعلق بالمواد أو العمالة أو التجميع يتم إصلاح الآلة دون المطالبة بأي أجره تحت أي مسمى كان سواء قيمة القطع المستبدلة أو أجره الإصلاح ولا يطلب سوى أجره الشحن.
- 5- على الرغم من استخدام المستهلك لحق الإصلاح , يتم استبدال الآلة مجانا في الحالات التالية:
 - في حال تكرر نفس العطل في عام واحد خلال مدة الضمان أو تعطل الآلة أكثر من أربع مرات بأعطال مختلفة في عام واحد خلال مدة الضمان أو تعطل الآلة لأكثر من 6 مرات خلال مدة الضمان وبالتالي فقدان المستهلك الاستفادة من الآلة بشكل دائم
 - في حال تجاوز المدة القصوى للإصلاح
 - في حال تنظيم البائع أو الوكيل أو الممثل أو المستورد أو الصانع في حال عدم وجود ورشة صيانة تقرير بعدم إمكانية إصلاح العطل يتم استبدال الآلة مجانا
- 6- الأعطال الناجمة عن استخدام الآلة بشكل مخالف للأمر المذكورة في دليل الاستخدام غير مشمولة بالضمان
- 7- يتم مراجعة رئاسة الصناعة والتجارة المديرية العامة لحماية المستهلكين والمنافسة عند التعرض لمشاكل بخصوص شهادة الضمان .
- 8- الأضرار الناجمة عن عمليات النقل والتنظيف الخاطئ / الغير كافي والصيانة الخاطئة / الغير كافية واستخدام الآلة لغير الأهداف المصنعة لها والحوادث والصدمات والتشغيل العمودي وما شابه بعد تسليم الآلة للمستهلك غير مشمولة بالضمان.
- 9- هذه الشهادة سارية من أجل المستهلكين الموصوفين في القانون المتعلق بحماية المستهلكين رقم 4077.

شركة أولوداغ للآلات

والموبيليا والاكسسوارات والخردوات الصناعية التجارية المحدودة

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

ورشة الصيانة المعتمدة

الشركة : Orhanlı Merkez Mah. Karadeniz Cad. Turgut Reis Sanayi

Sitesi A5-A6 Blok No:1 Tuzla/ İSTANBUL / TÜRKİYE

الهاتف : +90 216 394 18 38 pbx

الفاكس : +90 216 394 18 42

info@uludagmakina.com.tr • www.uludagmakina.com.tr

**Bu Tanıtma, Kullanım ve Bakım Kılavuzu, Garanti Belgesi
ile AT (CE) Uygunluk Beyanı; ULUDAĞ MAKİNA Mobilya
Aks. Ve Hird. San. Tic. Ltdi. 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

Faks: 0 216 394 18 42

e-mail: info@uludagmakina.com.tr

Web adresi: www.uludagmakina.com.tr