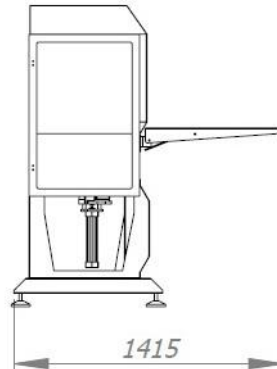
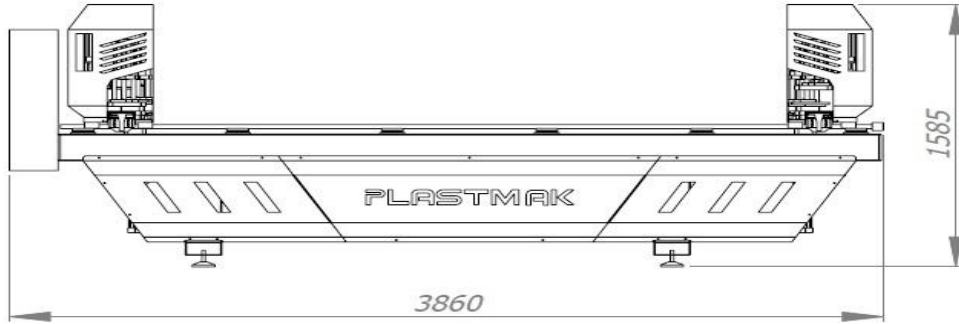




ÇİFT KÖŞE KAYNAK MAKİNASI

KULLANMA KLAVUZU

GARANTİ BELGESİ



WWW.PLASTMAK.COM

Değerli Müşterimiz;

Bu Kitapçık Sizi Makinemizin Teknik Özellikleri Hakkında Bilgilendirmek, KURULUM, MONTAJ, Kullanım Ve Bakımı İçin Pratik Bilgiler Sunmak Amacıyla Hazırlanmıştır.

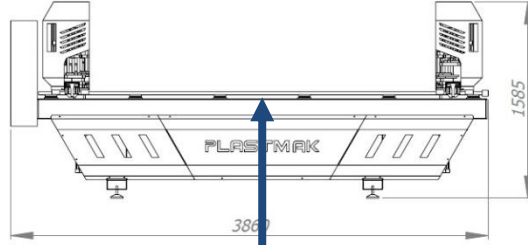
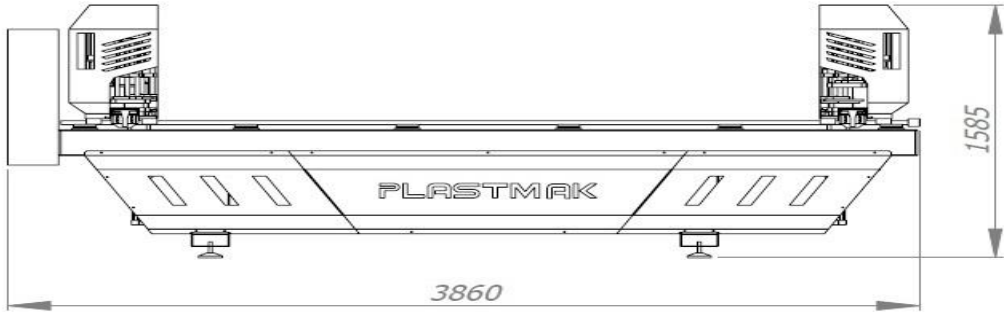
Son Teknolojinin Kullanıldığı Tesislerde İmal Edilip, Titiz Kalite Ve Kontrol Aşamalarından Geçerek Sizlere Sunulan Makinamızdan En İyi Verimi Almanız Ve Sizlere Uzun Yıllar Hizmet Vermesini İstiyoruz.

Bunun İçin Bu Kılavuzun Tamamını Makinamızı Kullanmadan Önce Dikkatle Okumanızı Ve Gerektiği Hallerde Bir Başvuru Kaynağı Olarak Saklamanızı Rica Ederiz.

Bizi Tercih Ettiğiniz İçin Teşekkür Ederiz.

NAKLİYE MONTAJ ve İLK KURULUM

- 1. Makinalarımız fabrika çıkışından itibaren titizlikle ambalajlanıp sizlere güvenli bir şekilde ulaştırılmıştır. Makinaların kurulumundan önce kullanıcının yapması ve dikkat etmesi gereken bazı hususlar vardır.**
- 2. Hava tesisatının boru hattı kompresörden itibaren yaklaşık 270 cm yükseklikte olmalıdır. Hava hattının boru çapı minimum 20 mm, maksimum 25 mm olmalıdır. Her makinaya ayrı boru hattı inmelidir ve bu hat makine arkasından yerden yaklaşık 80 cm yukarıda olmalıdır.**
- 3. Hava hattının boru çıkışları ½ olmalıdır ve vana konmalıdır. Kompresörün önüne kurutucu ve su tutucu filtre konması zorunludur. Aksi takdirde kompresörde biriken su, makinanın pnömatik elemanlarına zarar verir.**
- 4. Kompresörün suyu her gün boşaltılmalıdır. Bu işlem makinalarda bulunan şartlandırıcılarda biriken suyu almak içinde uygulanmalıdır. Elektrik devre hattı mutlaka tecrübeli kişilere yaptırılmalıdır. Yanlış veya eksik çekilen tesisatlardan doğabilecek sorunlardan firmamız kesinlikle sorumlu olmayacaktır.**
- 5. Çekilecek olan tesisat kablosu en az (4x2,5) olmalıdır. Makinalar yaklaşık 4KW güç gerekir.**
- 6. Yetkili Servisinin haberi olmadan makinanın ilk kurulumu yapılmamalıdır. Yapıldığında doğabilecek sorunlardan firmamız sorumlu olmayacaktır.**



RESİM 1 : MAKİNEİNİZİN AMBALAJINI AÇTIKTAN SONRA YERİNE YERLEŞTİRİN.

RESİM 2 : ALT AYAKLARDA BULUNAN VİDALARLA SU TERAZİSİ İLE MAKİNEYİ TERAZİYE ALIN.



RESİM 3

HAVA BASINÇ DEĞERİ 6 BAR OLMALIDIR



RESİM 4

R1 S2 N T3

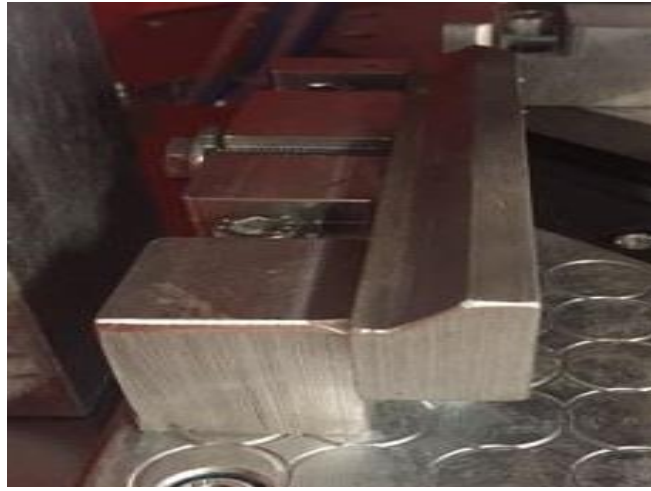
RESİM 3 : MAKİNANIZA HAVA GİRİŞİNİ YAPINIZ.

RESİM 4 : MAKİNANIZA ENERJİ VERMEDEN ÖNCE KULLANILACAK PRİZİ MUTLAKA **3 FAZ 1 NÖTÜR** OLACAK ŞEKİLDE KONTROL ETTİKTEN SONRA ENERJİ VERİN.

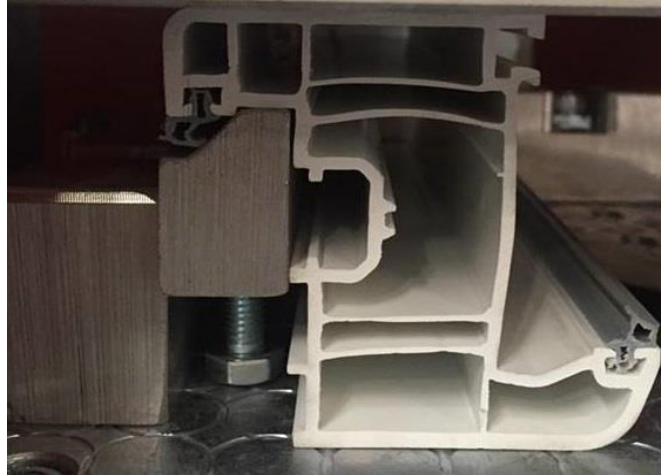


RESİM 5

KALIP



RESİM 6



RESİM 7

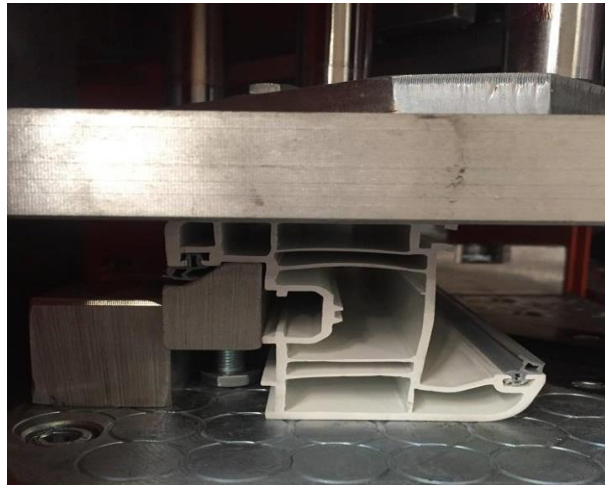
RESİM 5 : MAKİNANIZIN PANO İÇİNDE BULUNAN AYARLI KALIBI ÇIKARIN.

(Kalıbın sıkıştırma civatasını alüminyum siperdeki kanala gelecek şekilde kalıbı makinaya yerleştirin ve sıkıştırma civatasını elle tatlı bir şekilde sıkın)

RESİM 6 : AYARLI KALIBI RESİMDE GÖRÜLDÜĞÜ GİBİ YERİNE TAKIN.

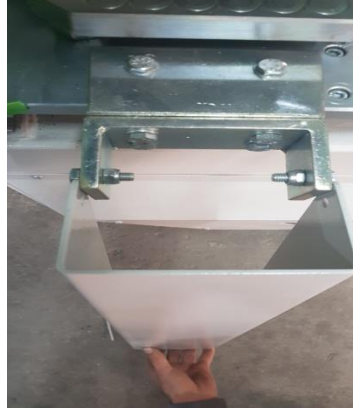
RESİM 7 : YERİNE TAKTIĞINIZ KALIBINIZI KULLANACAĞINIZ PROFİLE GÖRE YÜKSEKLİK AYARINI YAPIN.

(Kısa bir profil kesiniz.profil **RESİM 7** deki gibi makinaya yerleştirdikten sonra kalıbın aşağı yukarı yönde ne kadar kalkması gerekiyorsa profile göre ayarlı civatalardan ayarlayıp sabitleyici somunları sıkınız.Diğer kalıplarda bu şekilde ayarlayınız.Kanat ve kapı profili kaynatırken kalıpları makinaya takınız.Aksi halde kanat ve kapı malzemeleri şekilleri itibari ile zayıf malzemeler olduğundan pres yaparken ezilebilir)





RESİM 8



RESİM 9



RESİM 10

RESİM 8 : MAKİNANIZIN İÇ KISIMINDA PAKETLİ ÖN KOLLARINI GÖRECEKSİNİZ.

RESİM 9 : MAKİNANIZDA BULUNAN CİVATALARI SÖKÜP KOLLARI TAKIN.

RESİM 10 : KOLLARI TAKTIKTAN SONRA ALT KISIMDA GÖRÜNEN AYARLI CİVATASI İLE TERAZİYE GETİRİN VE SABİTLEYİN.

MAKİNANIN TEKNİK ÖZELLİKLERİ VE TEKNİK BİLGİLERİ

PVC PROFİLLERİN AYNI ANDA 2 KÖŞE Yİ KAYNATABİLEN MAKİNADIR.

İSTENİLDİĞİNDE TEK KAFA OLARAK KAYNAK YAPABİLİRSİNİZ.

2 KÖŞEYİ ORTALAMA KAYNAK SÜRESİ 80 SANİYEDİR.

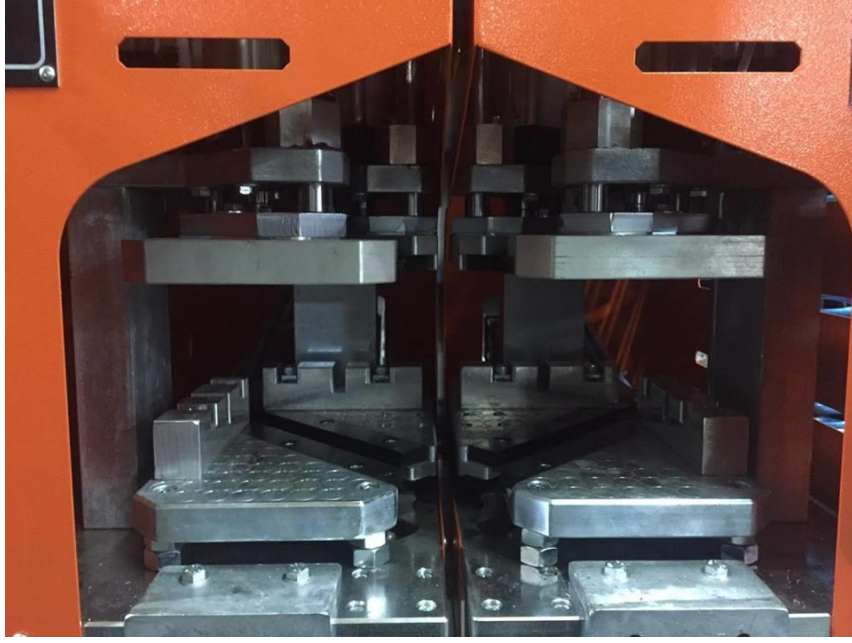
UZUN PROFİLLERİN SARKMAMASI İÇİN ÖN DESTEK KOLLARI MEVCUTTUR.

ERİTME VE SOĞUTMA ZAMANLARINI AYARLAMA İMKANI.

HAREKETLİ KAFA DA FREN SİSTEMİ VE KİLİT BUTON MEVCUTTUR.

KAYNAK MAKİNASI 0.2 MM ÖZELLİĞİNE SAHİPTİR.

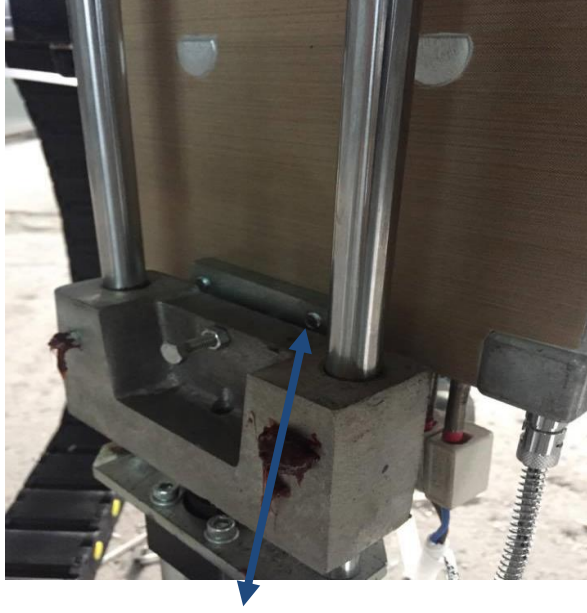
Standart Gerilim /standardVoltage	: 380 V
Frekans/frequency	: 50 Hz
Toplam Güç/Total Power	: 4KW
Hava Basıncı / Airpressure	: Min. 5 Bar
Hava Tüketimi / AirConsumption	: 1.50 lt/dk.
Makina Genişliği / Machine Width	: 85 cm
Makina Uzunluğu / Machine Length	: 400 cm
Makina Yüksekliği / Machine Height	: 160 cm
Makina Ağırlığı / Machineweight	: 550 Kg

**RESİM 11****RESİM 12****RESİM 13**

RESİM 11 : MAKİNAMIZ EN KISA KAYNAK ÖLÇÜSÜ 320 MM

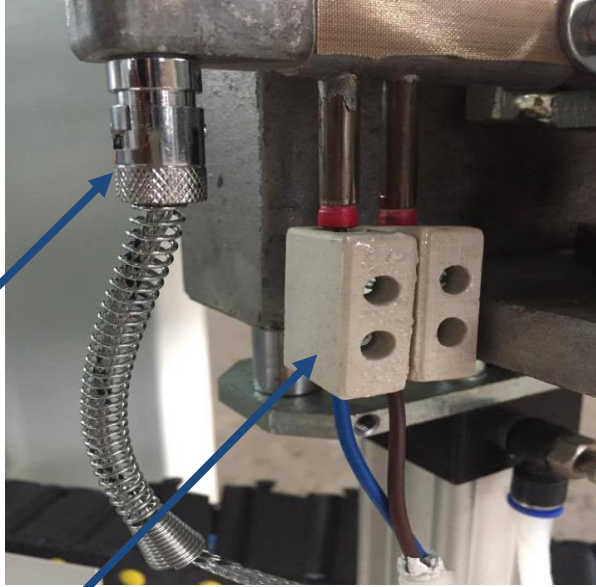
RESİM 12 : MAKİNAMIZ EN UZUN KAYNAK ÖLÇÜSÜ 3160 MM

RESİM 13 : MAKİNAMIZ EN YÜKSEK KAYNAK ÖLÇÜSÜ 130 MM



RESİM 14

REZİSTANS VİDALARI ÇIKARIN



RESİM 15

TERMOKUPUL VE PORSELEN KLEMENSİN KABLoları ÇIKARIN

RESİM 15 : REZİSTANSIN CİVATALARINI ÇIKARDIKTAN SONRA **RESİM 14** PORSELEN KLEMENS VE TERMOKUPULU ÇIKARIP TEFLON DEĞİŞTİRME İŞLEMİNİ YAPABİLİRSİNİZ.

RESİM 14 : MAKİNANIZDA TEFLON DEĞİŞTİRMEK İÇİN ÖNCELİKLE MAKİNANIN ENERJİSİNİ KESİN VE SOĞUMASINI BEKLEYİN.MAKİNANIZ SOĞUDUKTAN SONRA RESİM DE GÖRÜLDÜĞÜ GİBİ 2 ADET VİDAYI ÇIKARIN.

NOT : Termokupulu Ve Porselen Klemense Gelen Kabloları İyice Yerleştirmeyi Unutmayın Aksi Taktirde Makinanız Ekranda Görünen Isı Derecesine Ulaşmayacaktır.



RESİM 16



RESİM 17

MAKİNANIZI ÇALIŞTIRMAK İÇİN SAĞ VEYA SOL KAFADA BULUNAN START BUTONUNA BASIN. **RESİM 16 / 17**

ÜSTTEN PROFİL MERKEZLEME İNECEK, ARKA PROFİLİNİ YERLEŞTİRİP

SAĞ KAFADA BULUNAN KİLİT BUTONUNU ÇEVİRİP SABİTLEYİN **RESİM 17**

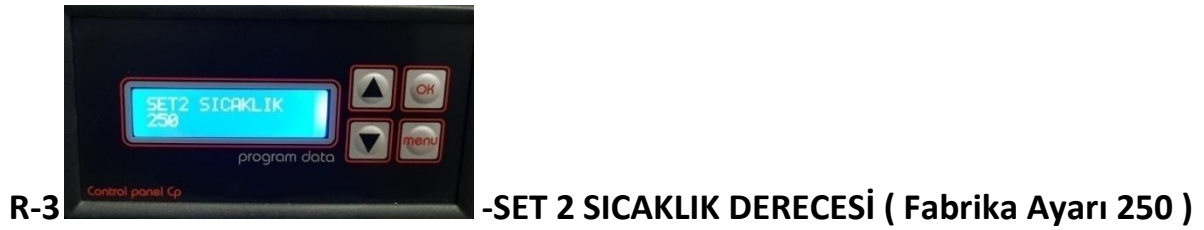
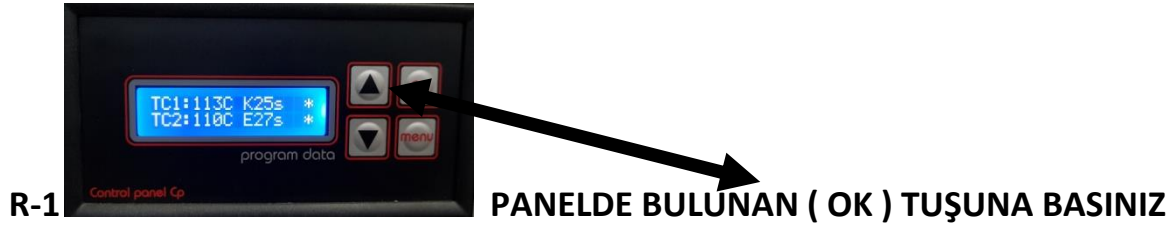
START (ARKA PRES) BUTONUNA BASINIZ.

SIRASIYLA SOL TARAF PROFİLİNİ YERLEŞTİRİP ÖN PRES BUTONUNA BASINIZ

RESİM 16

SAĞ TARAF PROFİLİNİZİ YERLEŞTİRİP SAĞ TARAFTA BULUNAN ÖN PRES BUTONUNA BASINIZ **RESİM 17** MAKİNA OTOMATİK DEVREYE GİRECEKTİR.

KONTROL PANELİ DEĞERLERİNİ DEĞİŞTİRME



1 . İŞLEM –SET 1 SICAKLIK ÇIKACAKTIR (R-2)

2 . İŞLEM -MENU TUŞUNA BASTIĞINIZDA SIRASIYLA (SET 2 SICAKLIK –R 3)

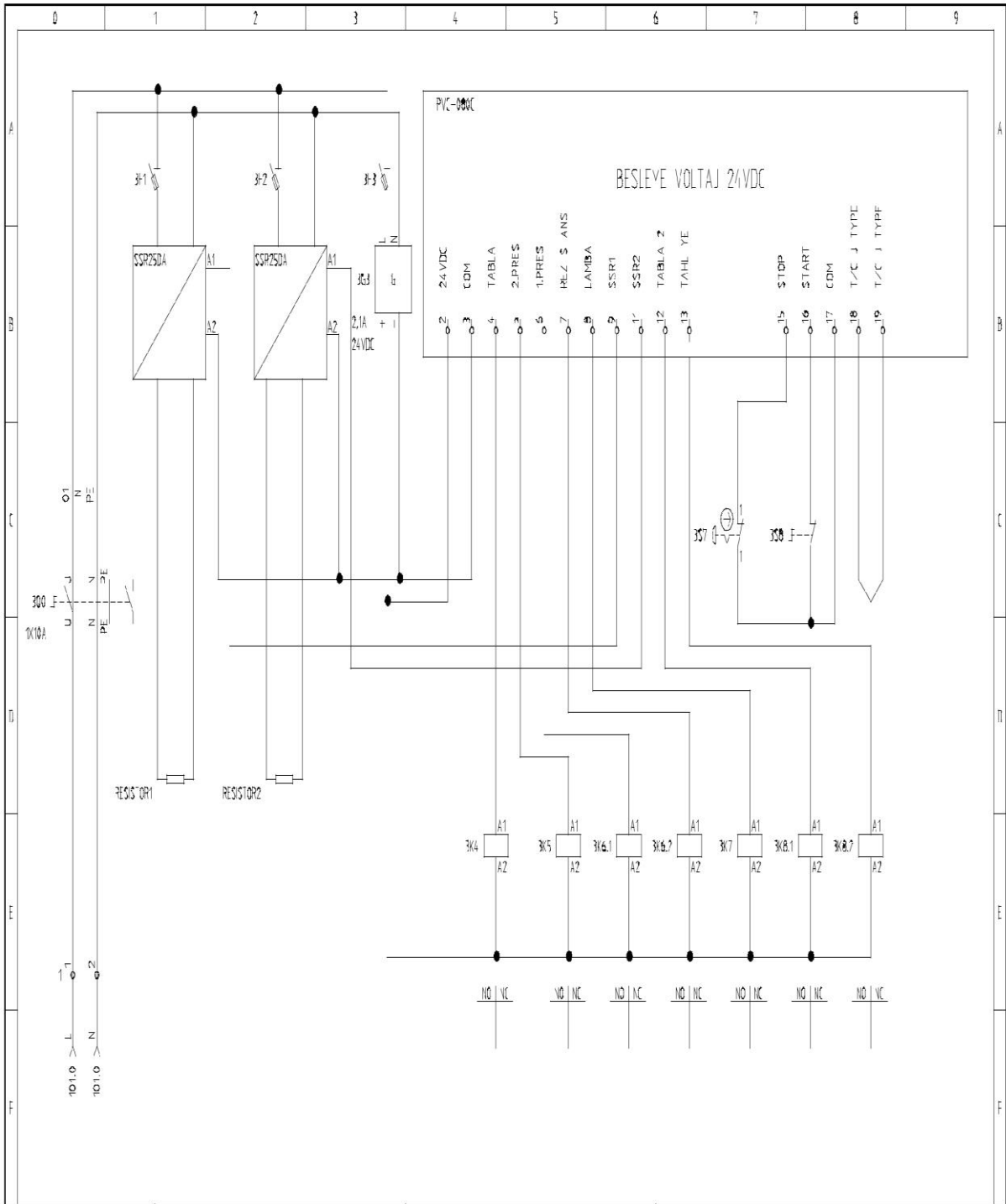
(ERİTME SÜRESİ –R 4) (KAYNAK SÜRESİ-R 5) İŞLEMLERİ SIRAYLA GELECEKTİR. (

DEĞERLERİ DEĞİŞTİRMEK İÇİN PANELDE BULUNAN AŞAĞI / YUKARI OK TUŞLARINI KULLANARAK İSTEDİĞİNİZ DEĞERLERİ DEĞİŞTİRME İŞLEMİNİ YAPABİLİRSİNİZ.

ÖRNEK : Ok Tuşuna Bastınız Ekranda Kaynak Süresi Çıktı ,Menü Tuşuna Bastınız Set 1 Sıcaklık Değerini Yükseltmek İçin Yukarı Tuşuna Basmanız Yeterli Olacaktır.

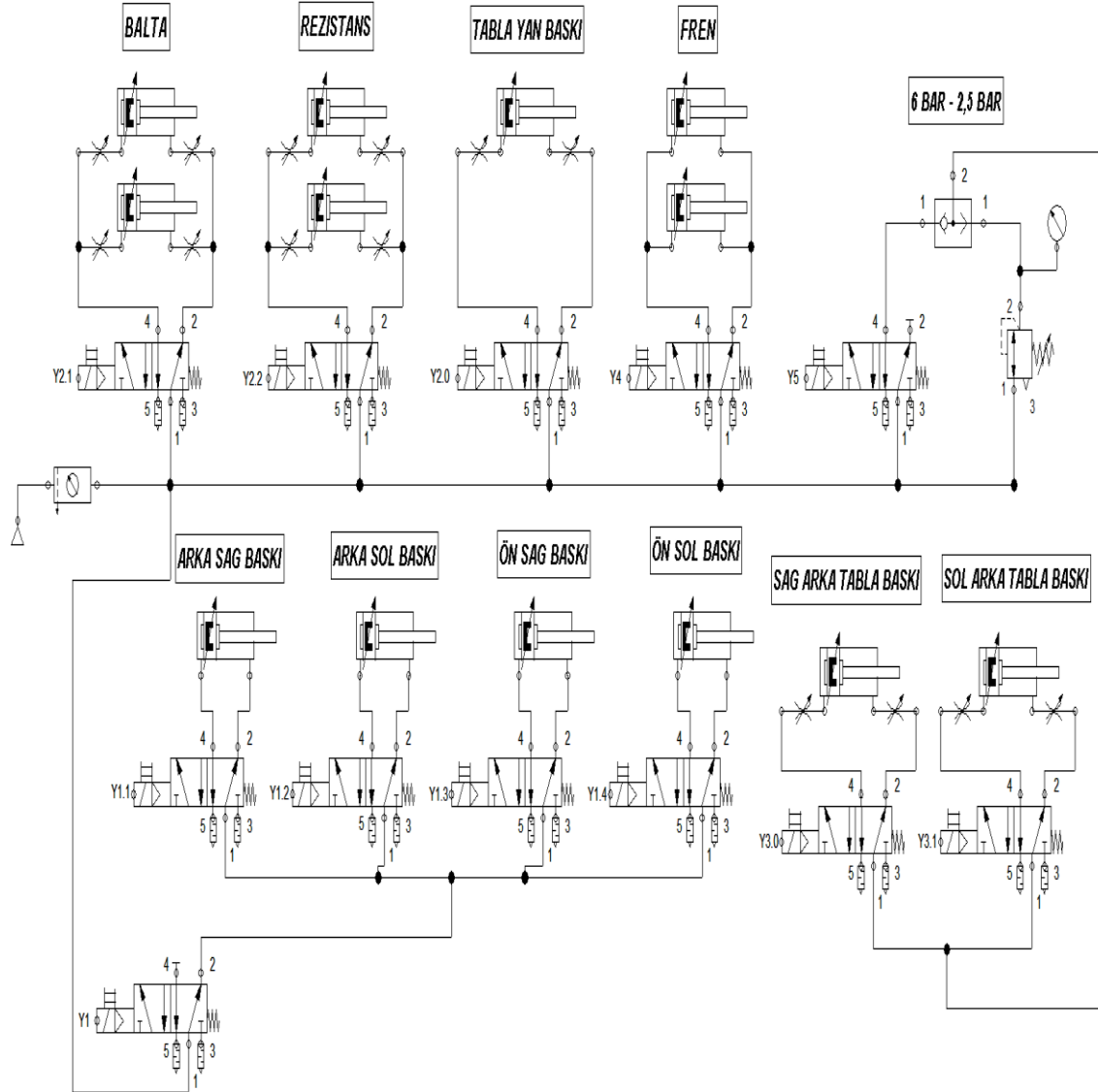
İsteddiğiniz Değerlere Ulaştığınızda Ekran 3 Saniye İçinde Ana Sayfaya Dönecektir

ELEKTRİK ŞEMASI



	SC100	PLASTMAK	Proj. no:	Drawing no:	Rev.:	Created by:
			Date:	Function:	Location:	Page:
			PLASTMAK		24.09.2018	
			24.09.2018		=	100

PNOMATİK ŞEMASI



TEMİZLİK BAKIM VE YAĞLAMA

MAKİNANIN TOZ VE TALAŞLARI GÜNLÜK OLARAK TEMİZLENMELİDİR.

MAKİNANIN HAREKETLİ MEKANİZMALARINDA YAĞLANMASI GEREKEN KISIMLARI GRES POMPASI İLE EN AZ HAFTA DA BİR KEZ YAĞLANMALIDIR.

KULLANILAN GRES YAĞI KAUÇUKSUZ OLMALIDIR.KAUÇUKLU GRES YAĞI TOZU BİRİKTİRECEĞİNDEN MAKİNANIN ÇALIŞAN AKSAMINA ZARAR VEREBİLİR.

ŞARTLANDIRICI YAĞINI KONTROL EDİLMELİ,BİTTİKÇE 10 NUMARA YAĞ İLAVE EDİLMELİDİR.

MAKİNANIN YAĞLAMA ESNASINDA PİSTON MİLLERİNE KESİNLİKLE YAĞ SÜRMEYİN,OLASI YAĞ SÜRMELEDE TOZ BİRİKTİRME YAPACAĞINDAN PİSTON KEÇELERİNİ PATLATACAK VE HAVA KAÇAKLARINA SEBEP OLACAKTIR.



GRES YAĞ POMPASI İLE YAĞLANACAK YERLER

OLASI SORUNLAR VE ÇÖZÜMLERİ

SORUN : MAKİNANIN ŞALTERİNİ AÇTIĞINIZDA GÖSTERGE PANEL IŞIKLARI YANMIYORSA ?

ÇÖZÜM : MAKİNANIN BAĞLI OLDUĞU ELEKTRİK PRİZİNE VEYA TESİSATTAKİ BAĞLI OLDUĞU SİGORTAYI KONTROL EDİNİZ .(FAZ KAYBI VEYA MAKİNAYA İKİ FAZ VERİLMİŞ OLABİLİR) BU DURUMDA MAKİNANIN ENERJİNİZİ KESİM KAPATIP GEREKLİ MÜDAHALEYİ UZMAN KİŞİLERE YAPTIRIN.

SORUN : MAKİNA İSTENİLEN SICAKLIĞA ULAŞTI FAKAT STAR TA BASINCA ÇALIŞMIYOR ?

ÇÖZÜM : ACİL STOP BUTONU KAPALI OLABİLİR VEYA HAVA YETERSİZ GELİYOR,ACİL STOP BUTONUNU VE ŞARTLANDIRICIYI KONTROL EDİN

SORUN : SICAKLIK DERECELERİ YUKARI AŞAĞI DALGALANMA YAPIYOR ?

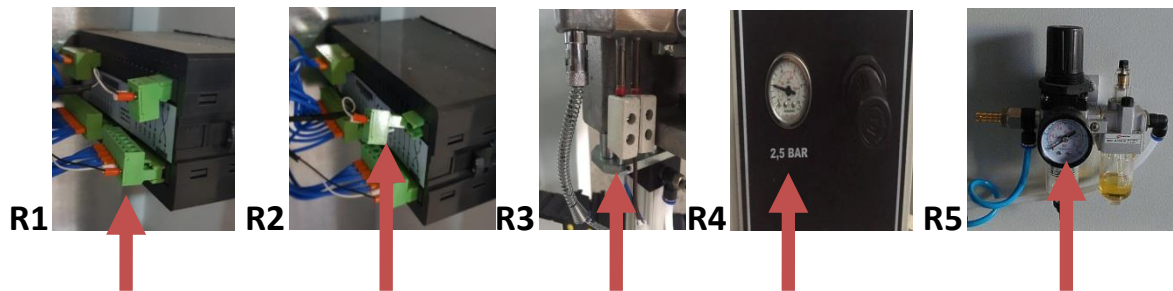
ÇÖZÜM : MAKİNAYA GELEN ELETRİK VOLTAJİ DÜŞMÜŞ OLABİLİR , TERMOKUPUL YERİNDEN ÇIKMIŞ OLABİLİR,PORSELEN KLEMENS GEVŞEMİŞ OLABİLİR.LÜTFEN KONTROL EDİNİZ. **RESİM 3**

SORUN : PANELDEKİ SICAKLI YÜKSELMİYOR ?

ÇÖZÜM : PANELİN ARKA TARAFINDA BULUNAN SOKETLER GEVŞEMİŞ OLABİLİR,GEREKLİ KOTROLLERİ YAPIN. **RESİM 1 / 2**

SORUN : MAKİNA PROFİL ERİTİRKEN KAYDIRMA YAPIYOR ?

ÇÖZÜM : MAKİNA YA HAVA YETERSİZ GELİYOR , PROFİLİN ALT VE ÜST KISMI BOZUK OLABİLİR ,ŞARTLANDIRICI VE TABLO BASINÇ AYARLARINI KONTROL EDİN,GEREKİRSE DÜŞÜRÜN. **RESİM 4 / 5**





MERKEZ : YAVUZSELİM MAHALLESİ 3. YADIĞAR SOKAK NO: 7

YILDIRIM / BURSA / TÜRKİYE

ŞUBE : YUNUSEMRE MAHALLESİ KARADUT SOKAK NO : 42

YILDIRIM / BURSA / TÜRKİYE

7 / 24 TEKNİK SERVİS +90 552 688 1997

FABRİKA : +90 224 367 75 56

Değerli müşterilerimiz;

Şirketimizden satın aldığınız makinanın kurulumundan itibaren iki yıl süre ile garanti kapsamındadır. Garanti süresi içerisinde makine servis gerektirirse teknik servis numaralarından veya şirketimizin web sitemizden servis talebinde bulunabilirsiniz.

Makinanın garanti süresi içinde imalat hatalarından dolayı aynı arızayı dörtten fazla tekrarlaması halinde makine yenisi ile değiştirilir. Bu garanti belgesi sadece satın aldığınız ülkede geçerlidir. Aşağıdaki maddeler durumunda garanti kapsamında ücretsiz veya bakım talebi geçersizdir.

Madde 1. Makinada elektrik aksamında veya cihazlarında herhangi bir hasar olmuşsa.

Madde 2. Arıza elektrik tesisatındaki hatalardan veya şehir şebekesindeki değişikliklerden dolayı olmuşsa.

Madde 3. Firma yetkili personeli haberi olmadan başka biri makinaya müdahale etmişse.

Madde 4. Şirketin marka etiketi makinadan sökülmüşse.

Madde 5. Yukarıdaki olabilecek hasarların tespitinden tamamen firma yetkililerimiz karar verme yetkisine sahiptir

MAKİNANIN KODU:.....

TESLİM TARİHİ:...../...../.....

GARANTİ SÜRESİ: 2 YIL

SATICI FİRMA:.....

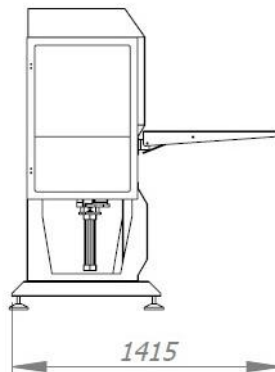
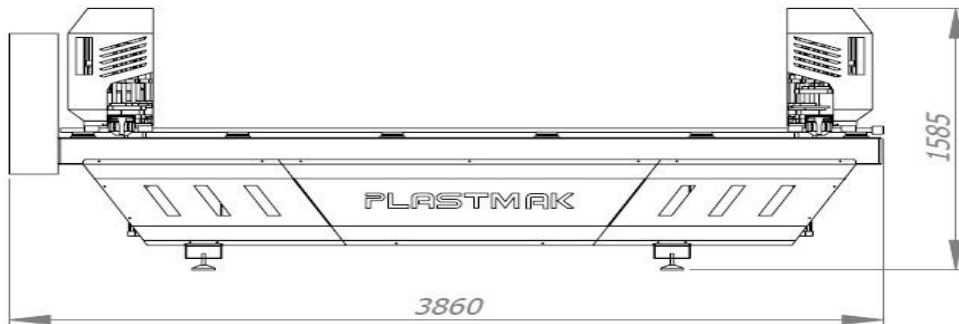
KAŞE VE İMZA:



DOUBLE CORNER WELDING MACHINE

USER MANUAL &

WARRANTY CERTIFICATE



WWW.PLASTMAK.COM

Our dear customer;

This booklet is intended to give you practical information about the technical specifications of our machine.

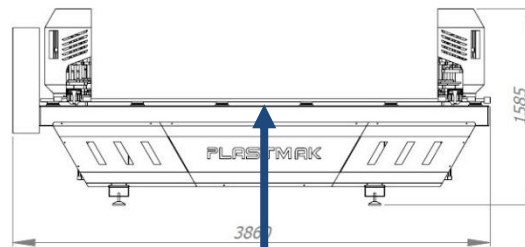
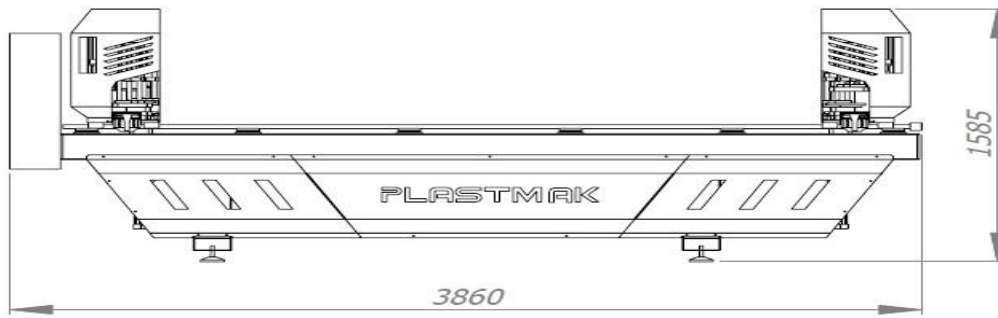
We are manufacturing in the facilities that are used in the latest technology, rigorous quality and control through the manufacturing stages our machine is presented to you with the best efficiency and intention to serve you for many years.

To do this, you should read this entire manual carefully before using our machine and store it as a reference source in cases where it is necessary.

Thank you for choosing us.

SHIPPING , AND FIRST INSTALLATION

- 1. Our machines are meticulously packed and delivered to you safely from the factory. There are some things that the user should do and pay attention to before the installation of the machines.**
- 2. The pipeline of the air installation must be approximately 270 cm above the compressor. The pipe diameter of the air line must be minimum 20 mm and maximum 25 mm. Each machine must have a separate pipeline and this line should be approximately 80 cm above the ground from the back of the machine.**
- 3. Pipe outlets of the air line should be $\frac{1}{2}$ and the valve should be installed. It is mandatory to have a dryer and water trap filter in front of the compressor. Otherwise, water accumulated in the compressor will damage the pneumatic components of the machine.**
- 4. Compress the water of the compressor every day. This process must be applied in the condition that the water accumulating in the conditioners found in the machines. Electrical circuit line must be made by qualified people. Our company will not be responsible for any problems that may arise from incorrect or incomplete installations.**
- 5. The installation cable to be drawn must be at least (4x2,5). Machines need about 4KW power.**
- 6. The first installation of the machine should not be done without the knowledge of the Authorized Service. Our company will not be responsible for problems that may arise when done.**



PICTURE 1: PLACE YOUR MACHINE'S AFTER OPENING THE PACKAGE.

PICTURE 2: BALANCE THE MACHINE WITH THE WATER TERRAIN WITH SCREWS IN THE LOWER FOOT.



PICTURE 3

AIR PRESSURE MUST BE 6 BARS



PICTURE 4

R1 S2 N T3

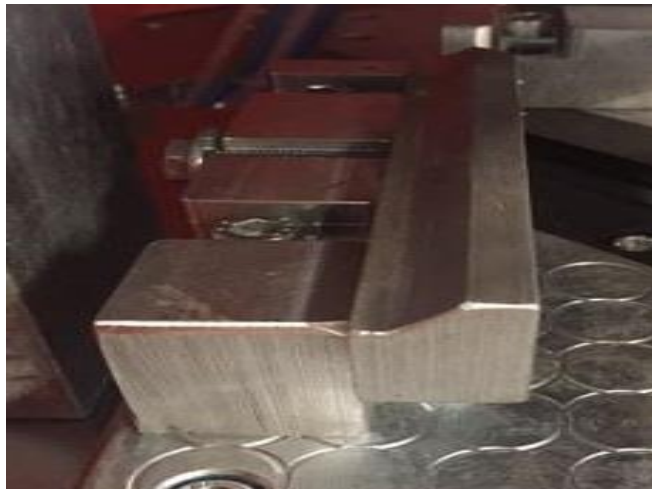
PICTURE 3: DO THE AIR INPUT TO YOUR MACHINE.

PICTURE 4: GIVE ENERGY AFTER CHECKING YOUR MACHINE BEFORE USING THE OUTLET TO BE USED, THEN 3 PHASE 1 NUT.

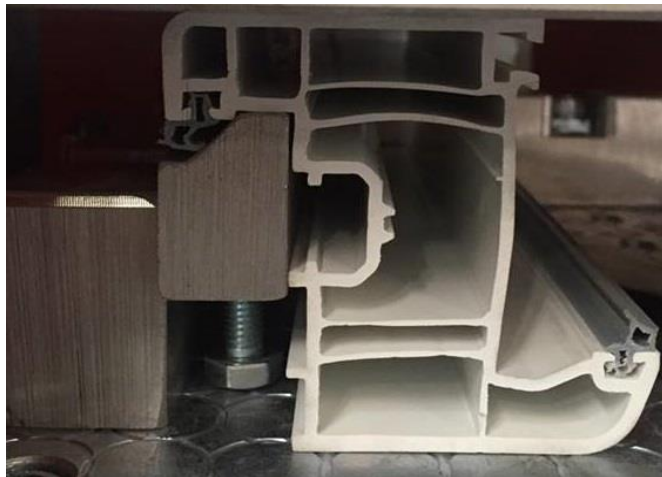


PICTURE 5

MOLD



PICTURE 6



PICTURE 7

PICTURE 5 : REMOVE THE SETTING MOLD IN THE MACHINE OF YOUR MACHINE.

(Place the mold on the machine so that the clamping bolt of the die is in the channel in the aluminum fender and tighten the clamping bolt by hand)

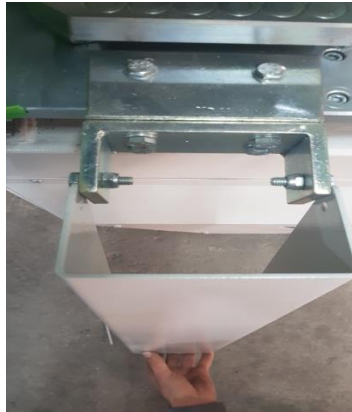
PICTURE 6: INSTALL THE SETTING SHAPE AS PICTURE.

PICTURE 7: MAKE THE HEIGHT SETTING ACCORDING TO THE PROFILE THAT YOU WILL PLACE YOUR PLACE.
(Cut a short profile. If you need to remove the mold in the up and down direction after you place it on the machine as shown in figure 7, adjust the profile to the fixing bolts and tighten the fixing nuts. door materials can be crushed while pressing as they are weak materials by shape)

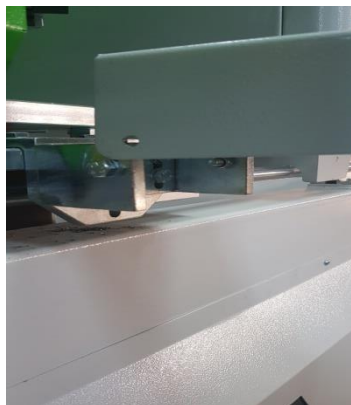




PICTURE 8



PICTURE 9



PICTURE 10

PICTURE 8: IN THE INNER PART OF YOUR MACHINE YOU WILL SEE THE PACKED FRONT WAYS.

PICTURE 9: INSTALL THE BOLTS THAT ARE IN YOUR MACHINE.

PICTURE 10: FITTING AND CONSTANT WITH THE ADJUSTABLE BOLT LOOKING ON THE SIDE AFTER LOCKING THE HANDLES.

TECHNICAL CHARACTERISTICS OF THE MACHINE AND TECHNICAL INFORMATION

2 PROFESSIONAL SCRAPPING MACHINE OF PVC PROFILES.

IF YOU WANTED, YOU CAN MAKE SOURCES AS A HEAD.

2 ORIGINAL WELDING TIME OF THE CORNER IS 80 SECONDS.

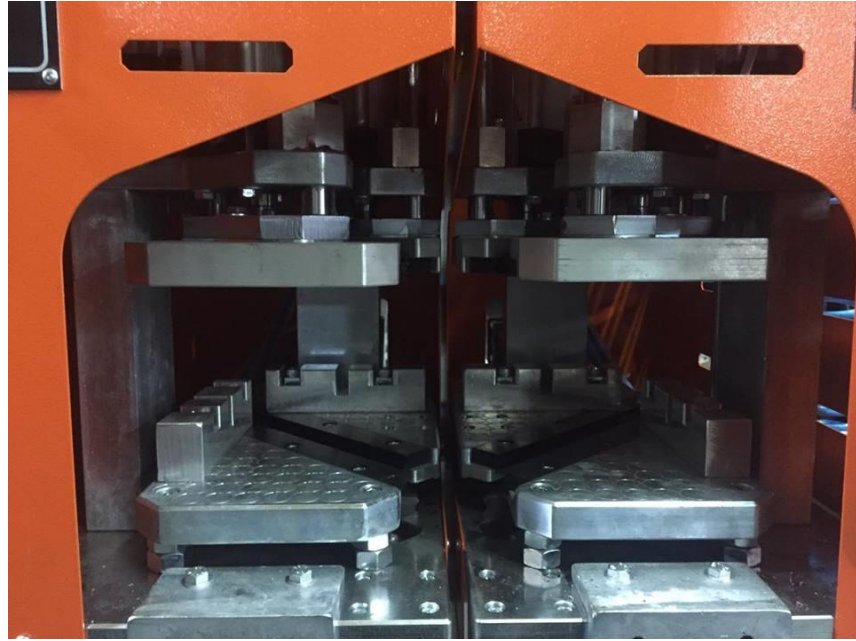
**PRELIMINARY SUPPORT RIGHTS ARE AVAILABLE FOR LONG
PROFILES.**

ADJUSTING ADJUSTMENT AND COOLING TIMES.

THE BRACKET SYSTEM AND THE LOCK BUTTON ARE AVAILABLE.

WELDING MACHINE HAS 0.2 MM FEATURE.

Standart Gerilim /standardVoltage	: 380 V
Frekans/frequency	: 50 Hz
Toplam Güç/Total Power	: 4KW
Hava Basıncı / Airpressure	: Min. 5 Bar
Hava Tüketimi / AirConsumption	: 1.50 lt/dk.
Makina Genişliği / Machine Width	: 85 cm
Makina Uzunluğu / Machine Length	: 400 cm
Makina Yüksekliği / Machine Height	: 160 cm
Makina Ağırlığı / Machineweight	: 550 Kg



PICTURE 11



PICTURE 12

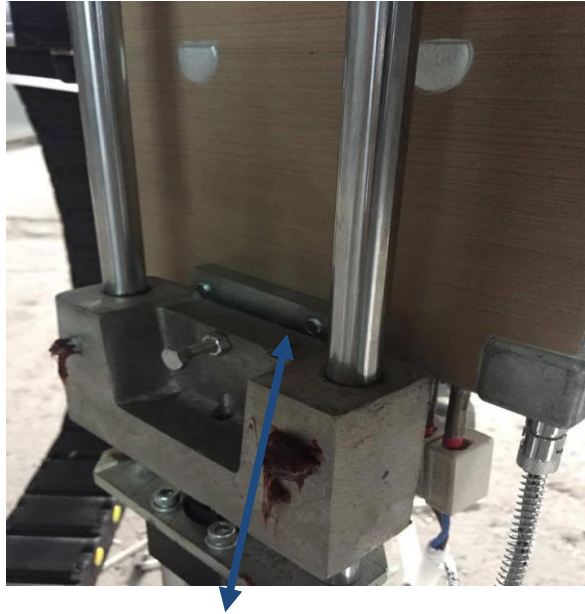


PICTURE 13

PICTURE 11 : MACHINE SHORT RESOURCE SIZE 320 MM

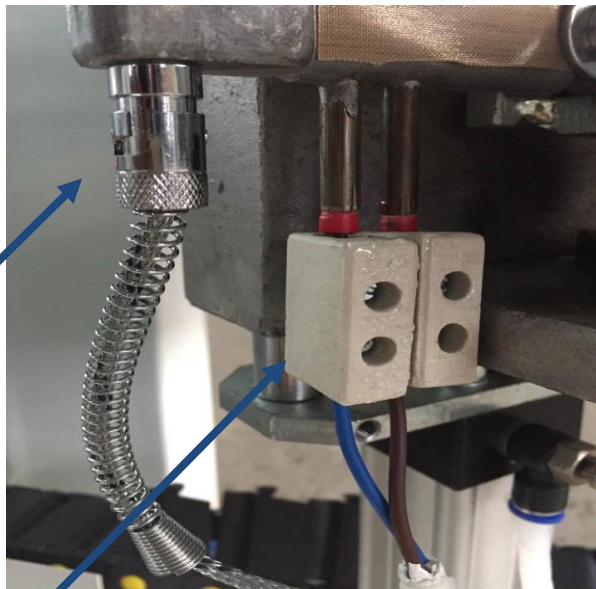
PICTURE 12 : OUR MACHINE IS THE LONG SOURCE SIZE 3160 MM

PICTURE 13 : MACHINE THE HIGHEST RESOURCE SIZE 130 MM



PICTURE 14

REMOVE REZİSTANS SCREWS



PICTURE 15

REMOVE THERMOCOUPPL AND PORCELAIN PIPE CABLES

PICTURE 15: AFTER REMOVING THE HEADS OF THE RESISTANCE 14 PORCELAIN CELLS AND THERMOCOUPLE REMOVE TEFLON CHANGE.

PICTURE 14: TO REPLACE THE TEFLON IN YOUR MACHINE

NOTE: Do not forget to place the cables in the thermocouple and porcelain clamp Opposite Your machine will not reach the visible temperature level.



PICTURE 16



PICTURE 17

PRESS THE START BUTTON ON THE RIGHT OR LEFT HEAD TO OPERATE YOUR MACHINE. [PICTURE- 16 / 17](#)

UPPER PROFILE CENTRALIZING INECEK, PLACING THE REAR PROFILE

LOCK THE LOCK BUTTON ON THE RIGHT HEAD [PICTURE- 17](#)

PRESS THE START BUTTON.

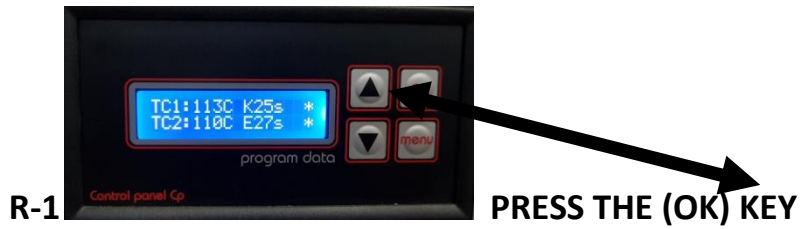
PRESS THE LEFT SIDE PROFILE ONLY PRESS THE PRE-PRESS BUTTON [PICTURE](#)

[16](#)

PLACE YOUR RIGHT SIDE PROFILE PRE-PRESS ON THE RIGHT SIDE

PRESS THE BUTTON 17 THE MACHINE WILL BE AUTOMATICALLY.

CHANGE OF CONTROL PANEL VALUES



1 . OPERATION –SET 1 TEMPERATURE Will APPEAR (R-2)

2 . OPERATION -MENU KEY WHEN BASS RESPECTIVELY (SET 2 TEMPERATURE –R 3)

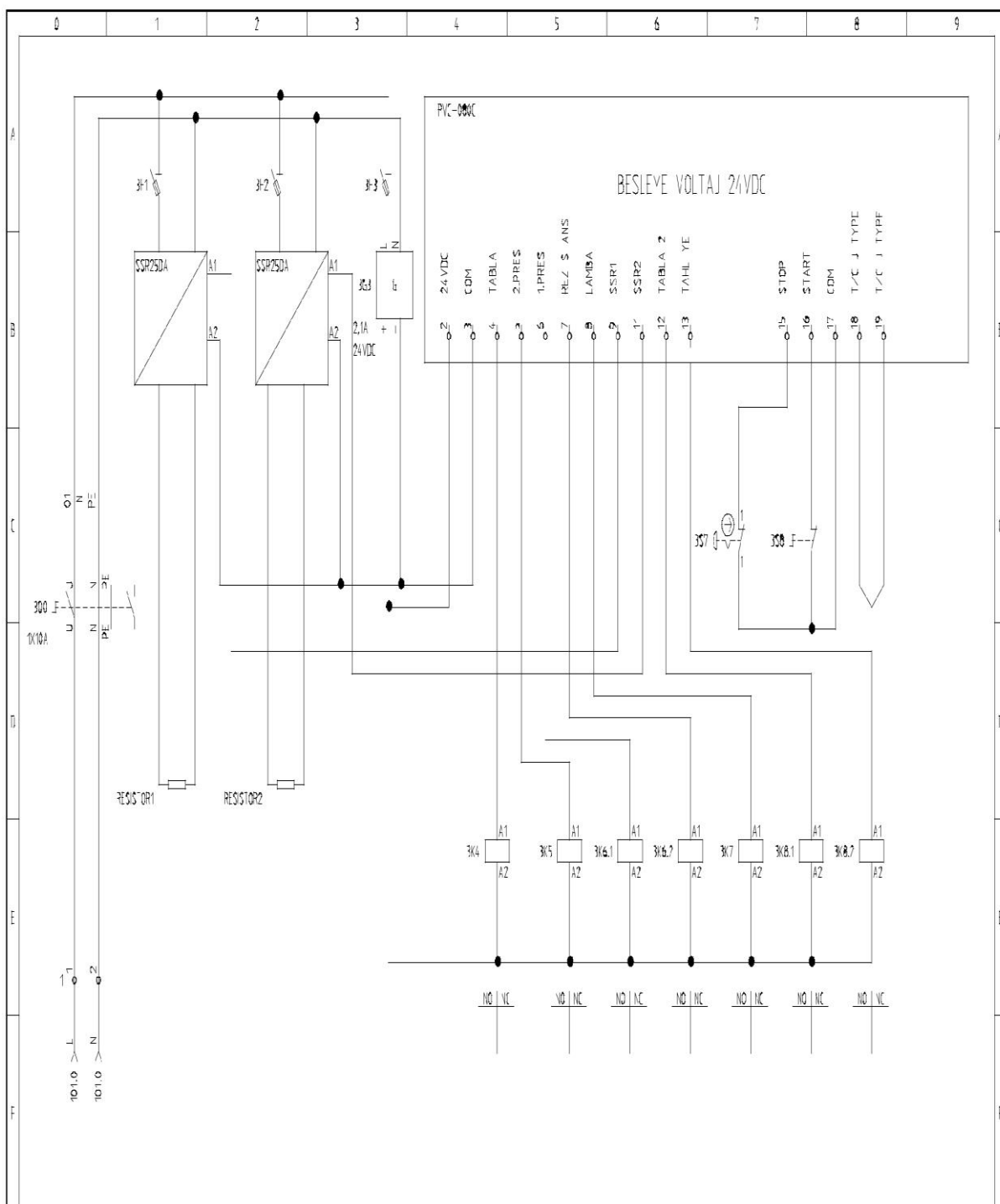
(MELTING TIME –R 4) (SOURCE TIME -R 5) PROCEDURES IN ORDER WILL.

TO CHANGE THE VALUES, YOU CAN USE THE UP / DOWN ARROW KEYS TO CHANGE THE VALUES YOU WANT.

EXAMPLE: Press the Arrow Key Source Time Output on the Screen, Press the Menu Key Set 1 Press the Up Key to raise the Temperature Value.

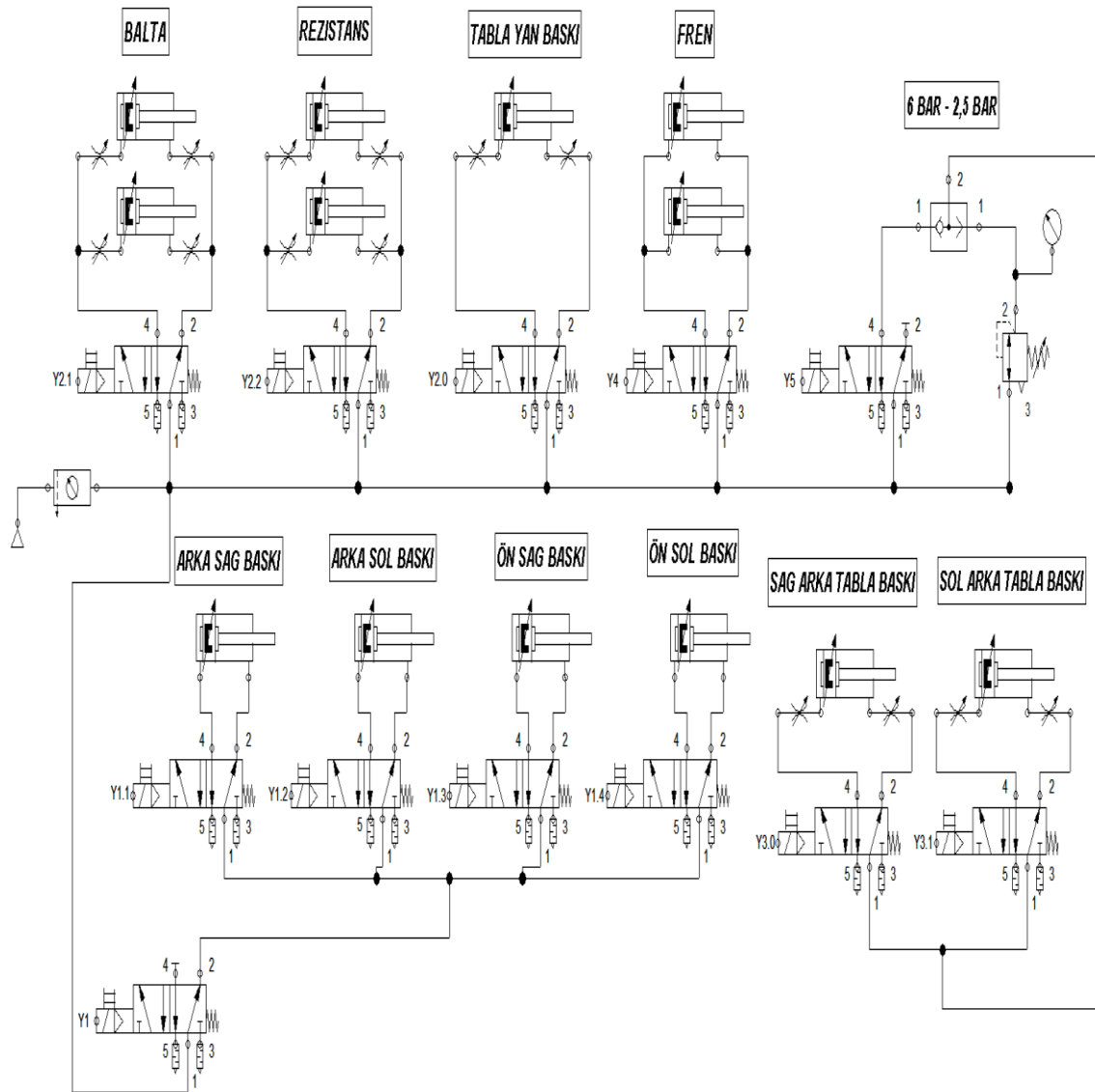
When you reach the values you want, the screen will return to the home page in 3 seconds

ELECTRIC SCHEME



	SC100	PLASTMAX	Proj. no:	Drawing no:	Rev.:	Created by:
			PLASTMAX	24.09.2018	=	1

PNEUMATIC DIAGRAM



CLEANING MAINTENANCE AND LUBRICATION

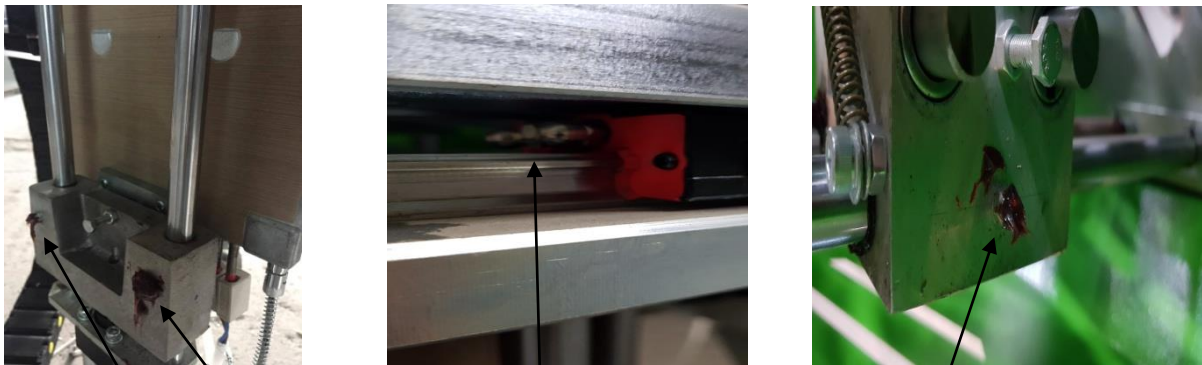
THE MACHINE'S POWDER AND MECHANISM SHOULD BE CLEAN DAILY.

IN THE MOVING MECHANISMS OF THE MACHINE, THE PARTS NEED TO BE LUBRICATED WITH THE GREASE PUMP.

THE GRASE OIL THAT IS USED SHOULD BE RUBBER-FREE.

CONTINUOUS OIL MUST BE CHECKED, OIL NUMBR 10 must be added.

DEFINITELY DO NOT PRESS THE PISTON SHIPS ON THE LUBRICATION DURING THE MACHINE LUBRICATION.



PLATES TO LUBE WITH GREASE OIL PUMP

POSSIBLE PROBLEMS AND SOLUTIONS

PROBLEM : IF THE DISPLAY IS NOT ON THE INSTRUMENT PANEL LIGHTS WHILE THE MACHINES SWITCH IS ON ?

SOLUTION : CHECK THE INSURANCE THAT THE MACHINE IS CONNECTED TO THE ELECTRICAL OUTLET OR INSTALLATION OF THE MACHINE.

PROBLEM : THE MACHINE REQUIRED THE TEMPERATURE WHEN THE MACHINE HAS NOT STARTED TO PRESS THE START?

SOLUTION : THE EMERGENCY STOP BUTTON MAY BE CLOSED OR COMPLETED BY AIR, CHECK THE EMERGENCY STOP BUTTON AND THE CONDITIONER

PROBLEM : THE TEMPERATURE RATS ARE LOADING ?

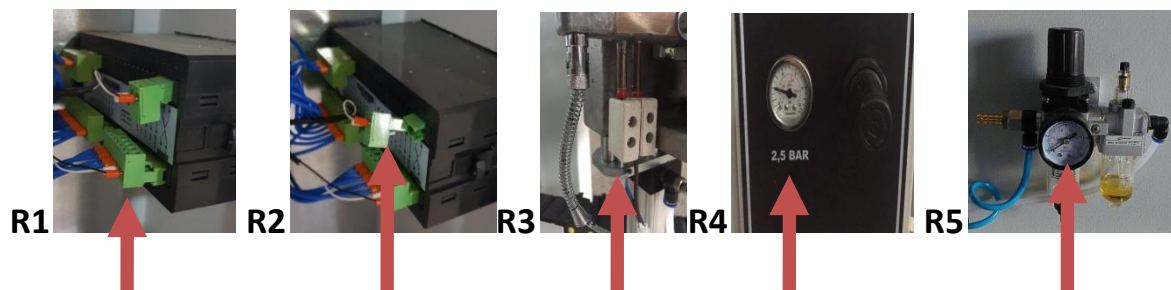
SOLUTION : THE ELECTRIC VOLTAGE UNDER THE MACHINE MAY BE FAILED, THE TERMOCOUPLE MAY BE OUT AND THE PORCELAIN CLEMENS MAY BE LOOSE. PICTURE 3

PROBLEM : DOESN'T THE TEMPERATURE INCREASE IN THE PANEL ?

SOLUTION : SOCKETS ON THE REAR SIDE OF THE PANEL CAN BE LOOSE AND MAKE REQUIRED QUALIFICATIONS. PICTURE ½

PROBLEM : MACHINE PROFILE ACCELERATED SLIDING?

SOLUTION : MACHINE OR AIR COMPLETE IS COMPLETE, PROFILE LOWER AND TOP PART MAY BE DEFECTIVE, CHECK CONFIGURATION AND TABLE PRESSURE SETTINGS, IF YOU NEED, YOU REDUCE. PICTURE 4/5





MERKEZ : YAVUZSELİM MAHALLESİ 3. YADIĞAR SOKAK NO: 7

YILDIRIM / BURSA / TÜRKİYE

ŞUBE : YUNUSEMRE MAHALLESİ KARADUT SOKAK NO : 42

YILDIRIM / BURSA / TÜRKİYE

7 / 24 TEKNİK SERVİS +90 552 688 1997

FABRİKA : +90 224 367 75 56

Our valued customers;

The warranty is covered for two years from the installation of the machine you purchased from our company. If the machine requires service during the warranty period, you can request service from our technical service numbers or our company's website.

If the machine repeats more than four faults due to manufacturing faults during the warranty period, the machine is replaced with a new one. This warranty applies only to the country of purchase. In the case of the following items, the warranty is free or the maintenance request is invalid.

Article 1. If the machine has any damage to the electrical components or devices.

Article 2. Faults in the electrical system due to faults or changes in the mains.

Article 3. If another person has intervened in the machine without the knowledge of his authorized personnel.

Article 4. If the company's brand label has been removed from the machine.

Article 5. Our firm has the authority to decide on the damages that may be caused by the above

MACHINE CODE:.....

DELIVERY DATE:...../...../.....

WARRANTY PERIOD: 2 YEARS

SELLER COMPANY:.....

GLASS AND SIGNATURE: