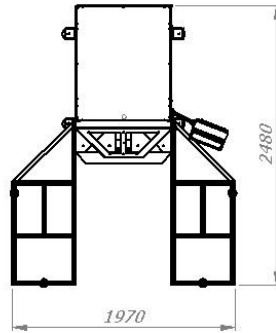
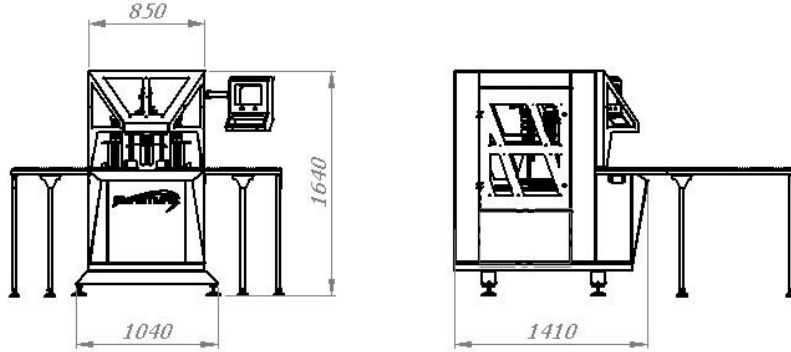




## PLC KONTROLLÜ YARI OTOMATİK CNC KÖŞE TEMİZLEME ( 2 AKSLI )

### KULLANMA KLAVUZU

### GARANTİ BELGESİ



[WWW.PLASTMAK.COM](http://WWW.PLASTMAK.COM)

## **Değerli Müşterimiz;**

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

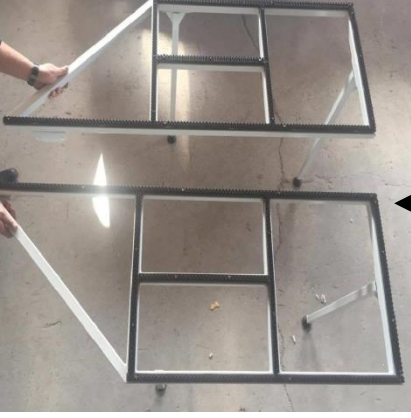
**Son Teknolojinin Kullanıldığı Tesislerde İmal Edilip, Titiz Kalite Ve Kontrol Aşamalarından Geçerek Sizlere Sunulan Makinamızdan En İyi Verimi Almanız Ve Sizlere Uzun Yıllar Hizmet Vermesini İstiyoruz.**

**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.**

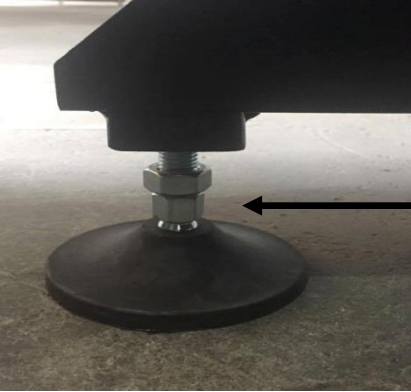


**Profil sehba kolları**

**Makinayla beraber size gelecek olan sehbaları Makinaya Montaj Yapın.**



**Sehba Kollarını Makinadaki Bağlantı Civataları**



**Makinayı Yerine Yerleřtirdikten sonra Size Gönderilen Alt Ayakları Makinaya Yerleştirin ve teraziye Alın.**

**RESİM 3**

**Makinada Bulunan  $\frac{1}{4}$  Şartlandırıcıya Hava Bağlantısını yapıp Hava Barını 6 Bar Olacak Şekilde Ayarlayınız.**

**RESİM 4**

**R1 S2 N T3**

**RESİM 4 : Makinaya enerji vermeden önce Fazlarınızı Mutlaka kontrol ediniz. **1 FAZ 1 NÖTÜR 220 V** Olacak Şekilde kontrol ediniz. Topraklama Hattı Haricen makinanın Gövdesine Çekilmelidir.**

## MAKİNANIN TEKNİK ÖZELLİKLERİ VE TEKNİK BİLGİLERİ

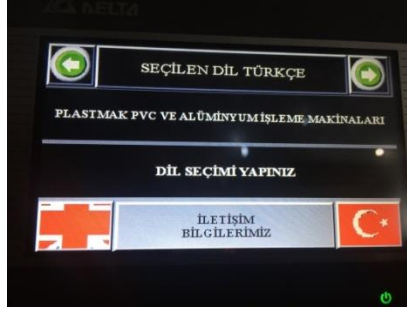
- CNC KÖŞE TEMİZLEME MAKİNASI 0.08 MM hassasiyete sahiptir.
- YAPAY ZEKA İŞLETİM SİSTEMİ SAYESİNDE ÖLÇÜ MODEL VE PROGRAM SAYISINDA SINIR YOKTUR.
- JOİSTİK KOL SAYESİNDE KOLAY VE HASSAS PROGRAM YAZABİLME ÖZELLİĞİ.
- PVC PROFİLLERDEKİ TÜM AÇI VE RADYÜS LÜ YÜZEYLERE İSTENİLEN ŞEKİLDE FORM VERİLEBİLMEKTEDİR.
- TEK BİR VİDA SAYESİN DE VE AYAR GEREKMEDEN İSTER RENKLİ İSTER BEYAZ BIÇAK TAKMA ÖZELLİĞİNE SAHIPTIR.
- DOKUNMATİK PNC KONTROLLÜ EKRANDAKİ MENÜ DÜZENİ GAYET BASİT VE KOLAY ERİŞİMİ SAYESİNDE ÜÇ TUŞ LA START VERİLEBİLMEKTEDİR.
- DAYAMALARDAKİ YAYLI MEKANİZMALAR SAYESİNDE PROFİLİNİZİN GÖNYE KONTROLÜNÜ ÜZERİNDEKİ SENSÖRLER SAYESİNDE ALGILAYABİLMEKTE VE BU SAYEDE PROFİLİNİZİN KÖŞE İŞLEMESİNDE KÖŞELERİ BOZMA RİSKİNİ DE ORTADAN KALDIRIYOR.
- ÜRÜNÜN BELİRTİLEN PERİYOTLAR DA YAĞLAMA VE TEMİZLİK BAKIMLARINI MUTLAKA UYUNUZ

Standart Gerilim /standardVoltage	: 220 V
Frekans/frequency	: 50 Hz
Toplam Güç/Total Power	: 3 KW 1,340HP
Makina Genişliği / Machine Width	: 140 cm
Makina Uzunluğu / Machine Length	: 105 cm
Makina Yüksekliği / Machine Height	: 160 cm
Makina Ağırlığı / Machine weight	: 320 Kg

## MAKİNANIN ÇALIŞTIRILMASI



ŞALTER 0/1



DOKUNMATİK  
PANEL  
DİL SEÇİMİ

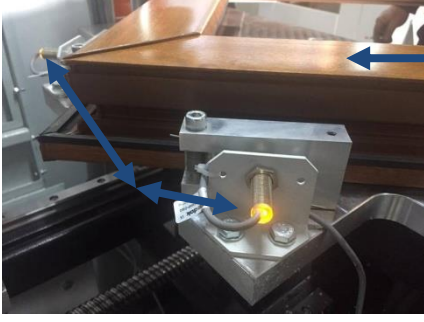


ÇALIŞMA  
SAYFASI

**ŞALTER 0/1** : Makine ya enerji verdikten sonra açma-kapama için kullanılır.

**PANEL** : Dil seçimi için kullanılır.

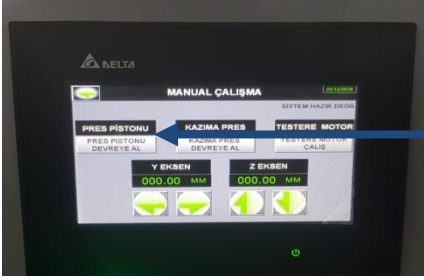
**ÇALIŞMA SAYFASI** : Dil seçiminden sonra karşınıza çıkacak olan ekrandır.



### 1.İşlem

Gönyelerinden emin olduğunuz kaynatılmış 4 köşe profilinizi resimde görüldüğü gibi makinarya yerleştirin.

**NOT: Sağ Sol Sensörlerin Yanmasından Emin Olun.**



### 2.İşlem

Panelde bulunan **PRES PİSTONU** Butonunu Tıklayın.

Makinarya yerleştirdiğiniz profilinize üst presler baskı uygulayacaktır.



### 3.İşlem

Panelde bulunan **ÜRÜN TANIMA** Butonunu Tıklayın.

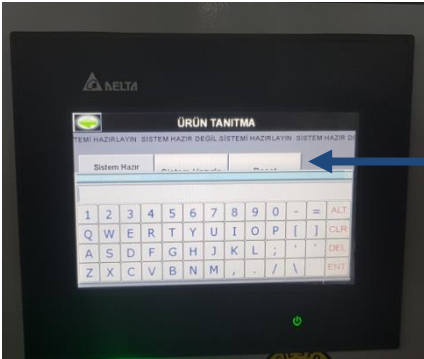
Açılan sayfayı takip ediniz



### 4.İşlem

Sayfa sayılarını panelde bulunan **( + ) ( - )** butonlarıyla değiştirerek işlemi yapabilirsiniz.

**Not: her sayfa numarası! yaptığınız kayıt numarasıdır.ör.1-2-3**

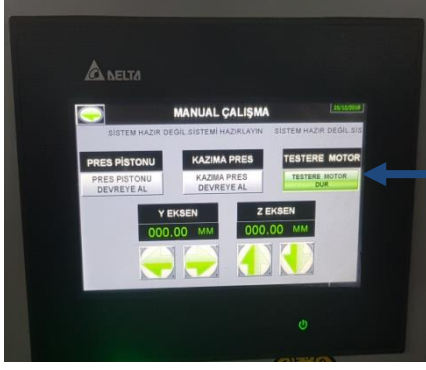


### 4.İşlem

Sayfa sayılarının yanında bulunan **Boş alana** kayıt yapmak istediğiniz profilin adını girmelisiniz.

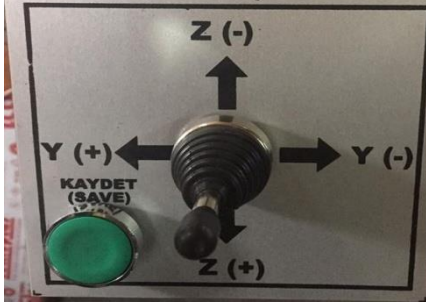
**ÖRNEK : A PEN KASA VS**





### 5.İşlem

Kayıt yaptıktan sonra sayfa atlama tuşuna basarak Yeni Bir Ekran Açılacaktır. TESTERE MOTOR Tuşuna Basarak Testereniz dönmeye başlayacaktır. Ve Artık Makinanın Sağ Yan Kapağını Açıp İşleme Devam Edeceksiniz.

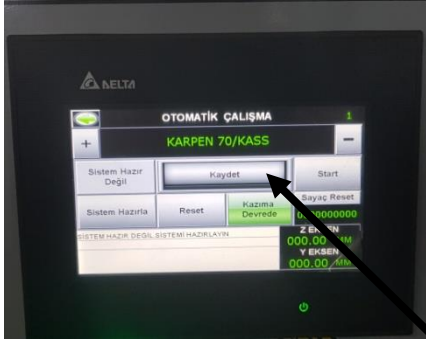


### 6.İşlem

Joistik kolu kullanarak çalışmakta olan Testereyi Malzemenin En alt kısmındaki başlama noktasına getirin. Joistik kolun alt tarafında bulunan KAYDET Butonuna her bastığınızda Testerenin bulunduğu koordinatı beyine gönderir ve hafızaya alır.

Testerenin ne kadar profiline kadar almasını istiyorsanız, o kadar joistik kol yardımıyla Yukarı-Aşağı-İçeri-Dışarı Kullanarak Hareket ettirin ve her hareketiniz sonucunda mutlaka KAYDET butonuna basın. bu işlemi testereniz profilin en üst köşesinden çıkana kadar devam ettirin.

Testereyi en üst köşeden çıkardıktan sonra Joistik Kolla İşiniz Bitmiş Olacaktır.



### 7.İşlem

Joistik kolla işiniz bittikten sonra panele geliyorsunuz ve Kaydet Butonunu tıklayın.

**TESTERE MOTOR Butonunu Tıklayarak Testereyi durdurun.**

**PRES PİSTONUNU AÇ Butonunu tıklayarak presleri Açın.**

Sol köşede bulunan Sayfa atlama tuşunu tıklayın.





### 8.İşlem

**Karşınıza ÇALIŞMA SEÇİM SAYFASI Gelecektir.Otomatik Çalışma Sayfasına Giriniz.**



### 9.İşlem

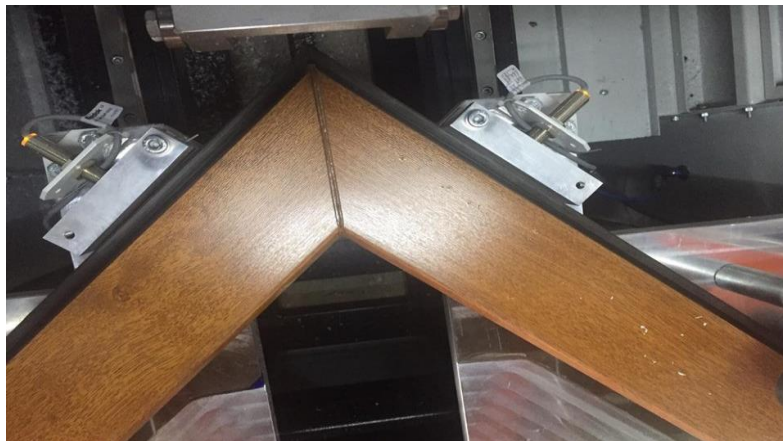
**OTOMATİK ÇALIŞMA Sayfasını Tıkladıktan sonra + - Tuşlarını kullanarak çalıştırmak istediğiniz profil adı ve sayfa numarasını göreceksiniz.Ve kaydet Tuşuna basarak Onaylayınız.**



### 10.İşlem

**SİSTEM HAZIRLA Butonuna Basarak Eksenlerin Sıfırlamasını Yaptıktan Sonra START Butonuna Basarak Makine Aktif Hale Gelecektir.**

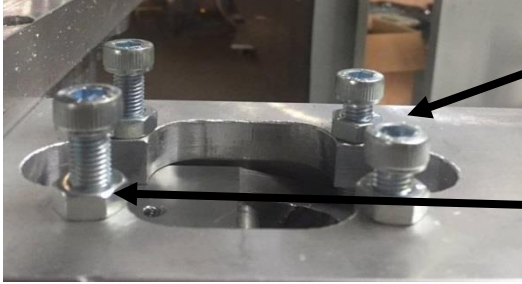
**Profili Makinaya Doğru Oturduktan Sonra Makine Otomatik Olarak Çalışmaya Başlayacaktır.**





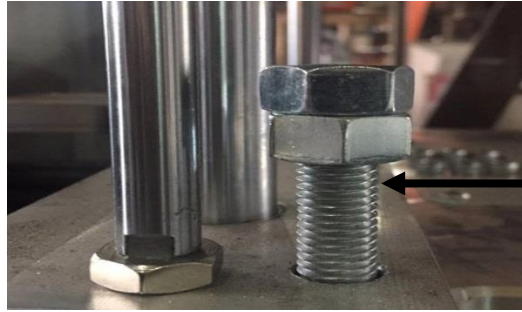
**Makinanızda 2 Model Kazıma Bıçağı  
Mevcuttur. Beyaz Ve Renk li Profil**

**Kazıma Yapacağınız Profil Bıçağını Seçim  
Yapınız.**

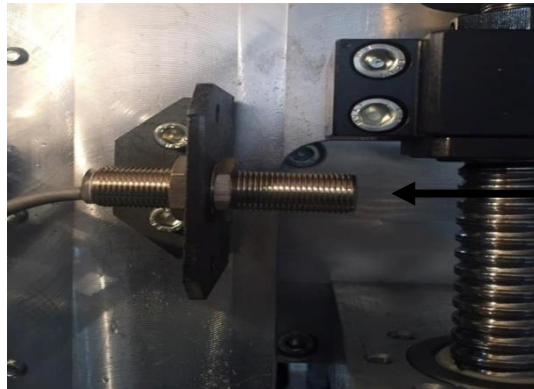


**1 NUMARALI CİVATALAR -BEYAZ PROFİL KAZIMA**

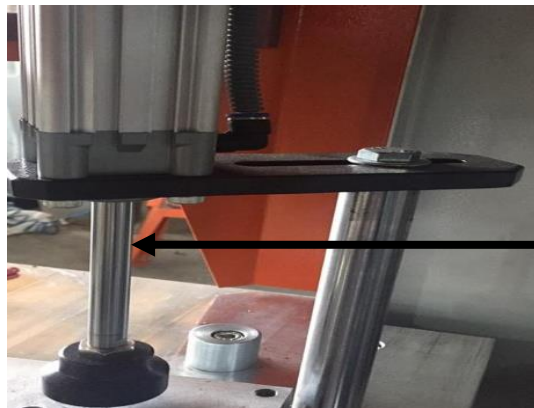
**2 NUMARA CİVATALAR -RENKLİ PROFİL KAZIMA**



**ALT KAZIMA DERİNLİK STOPER**



**SIFIRLAMA SENSÖR**



**PROFİL BASKILARI**

**PROFİLİN DOĞRU YERİNE BASMASINI  
SAĞLAYINIZ.**

## TEMİZLİK BAKIM VE YAĞLAMA

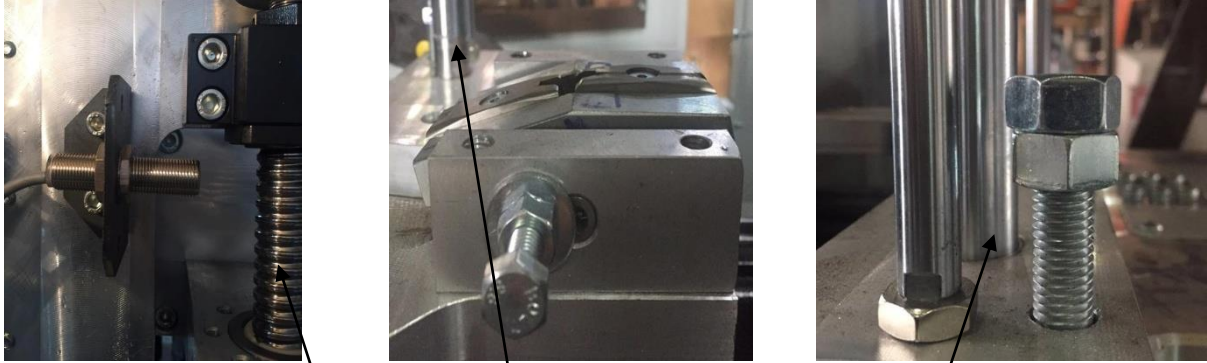
**MAKİNANIN TOZ VE TALAŞLARI GÜNLÜK OLARAK TEMİZLENMELİDİR.**

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

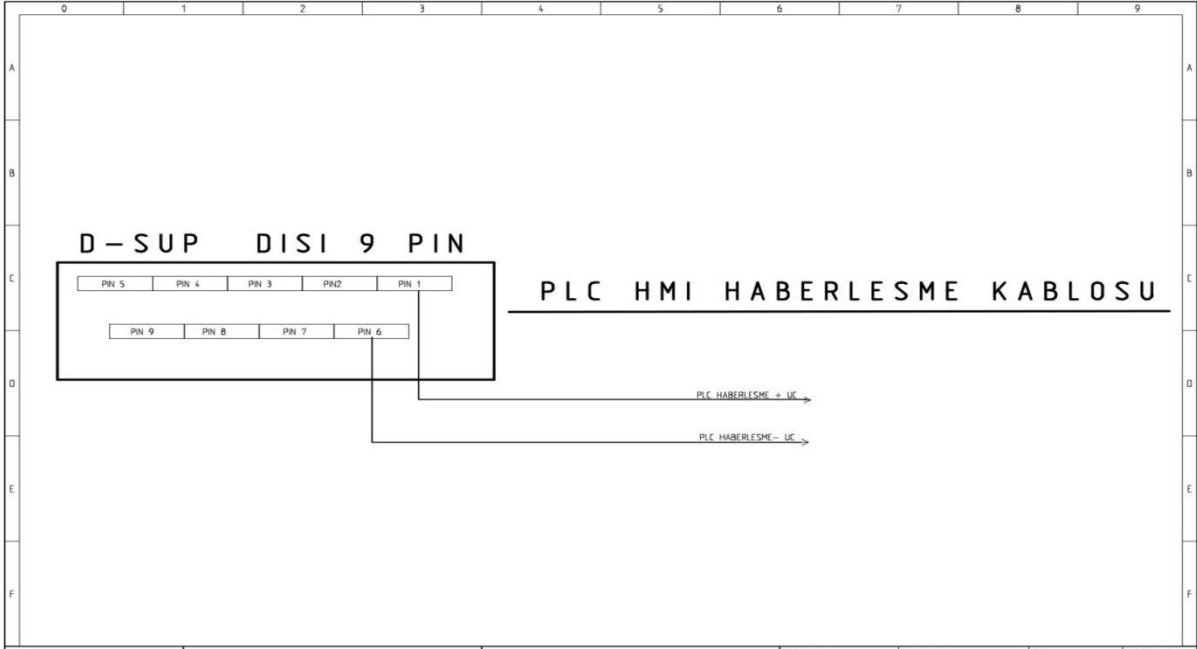
**KULLANILAN GRES YAĞI KAUÇUKSUZ OLMALIDIR.KAUÇUKLU GRES YAĞI TOZU BİRİKTİRECEĞİNDEN MAKİNANIN ÇALIŞAN AKSAMINA ZARAR VEREBİLİR.**

**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.**



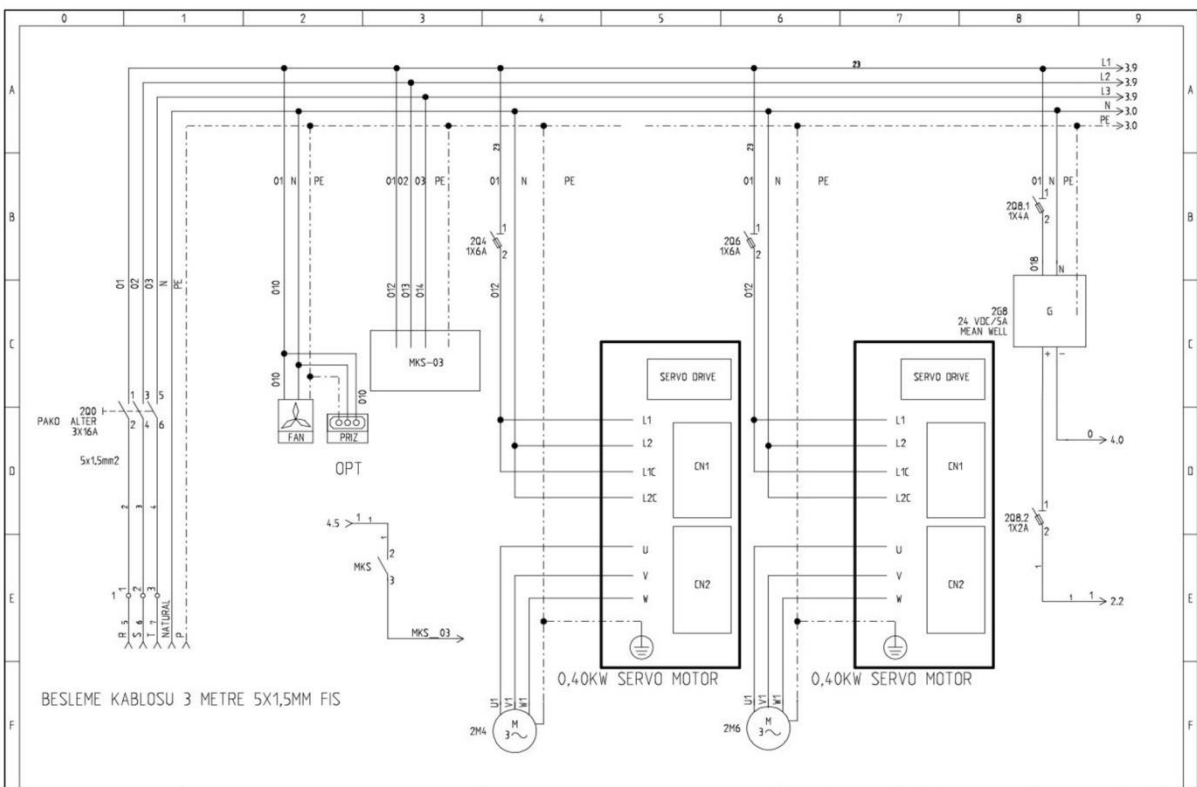
**GRES YAĞ POMPASI İLE YAĞLANACAK YERLER**



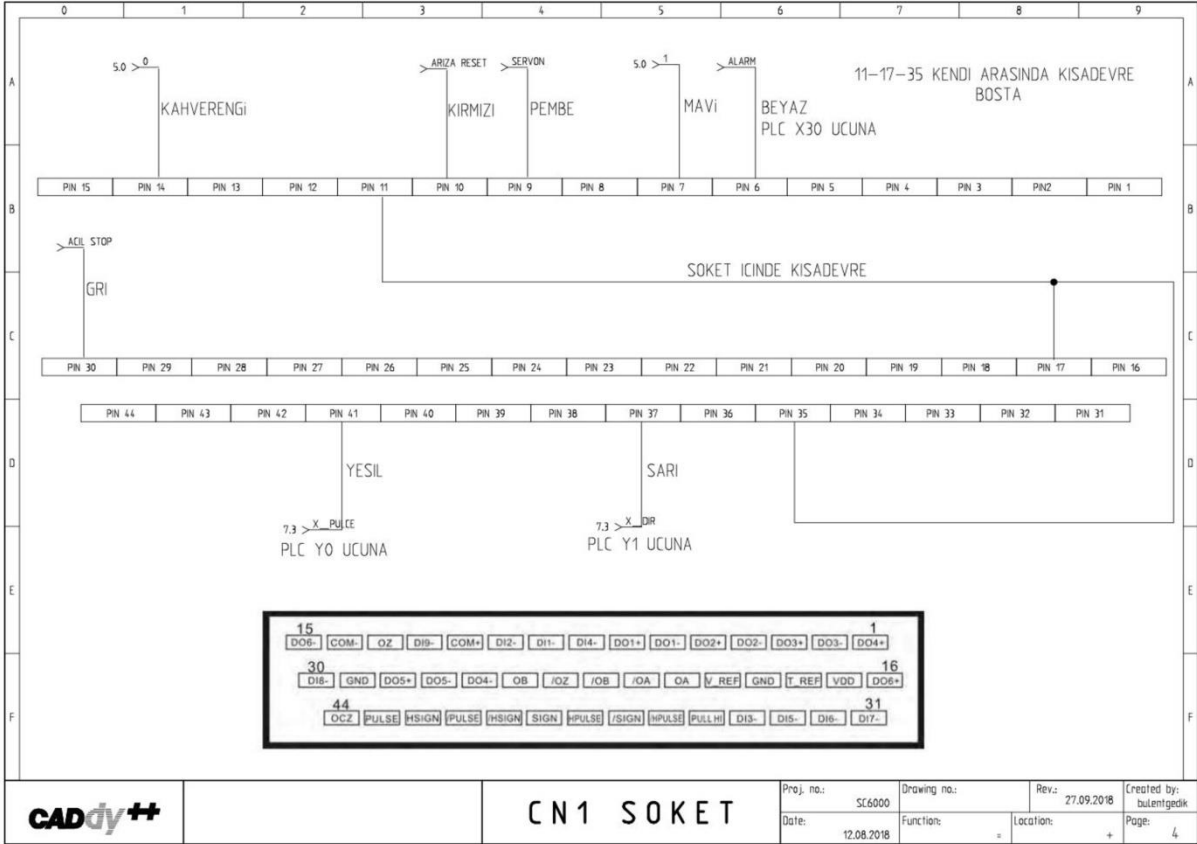
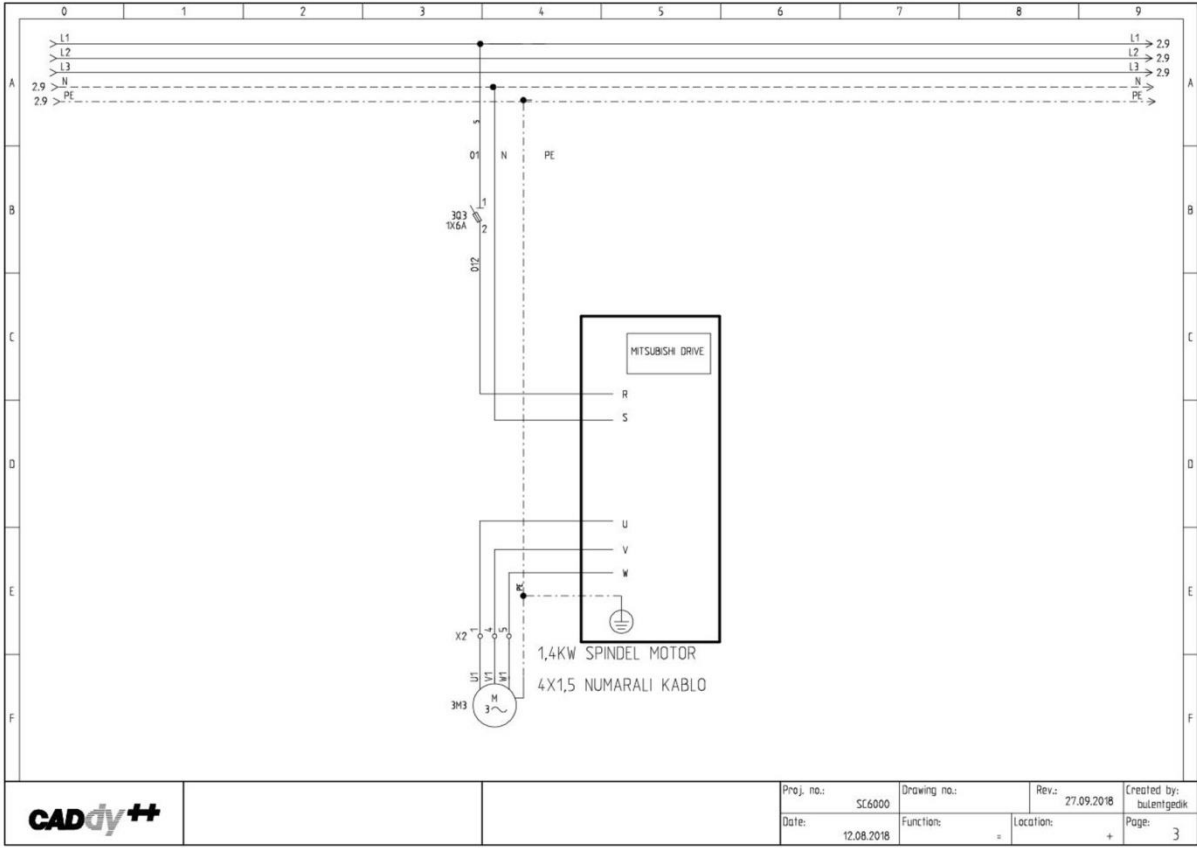
<b>CADdy++</b>	Proj. no.: SC6000	Drawing no.:	Rev.: 27.09.2018	Created by: bulentgedik
	Date: 12.08.2018	Function: =	Location: +	Page: 11

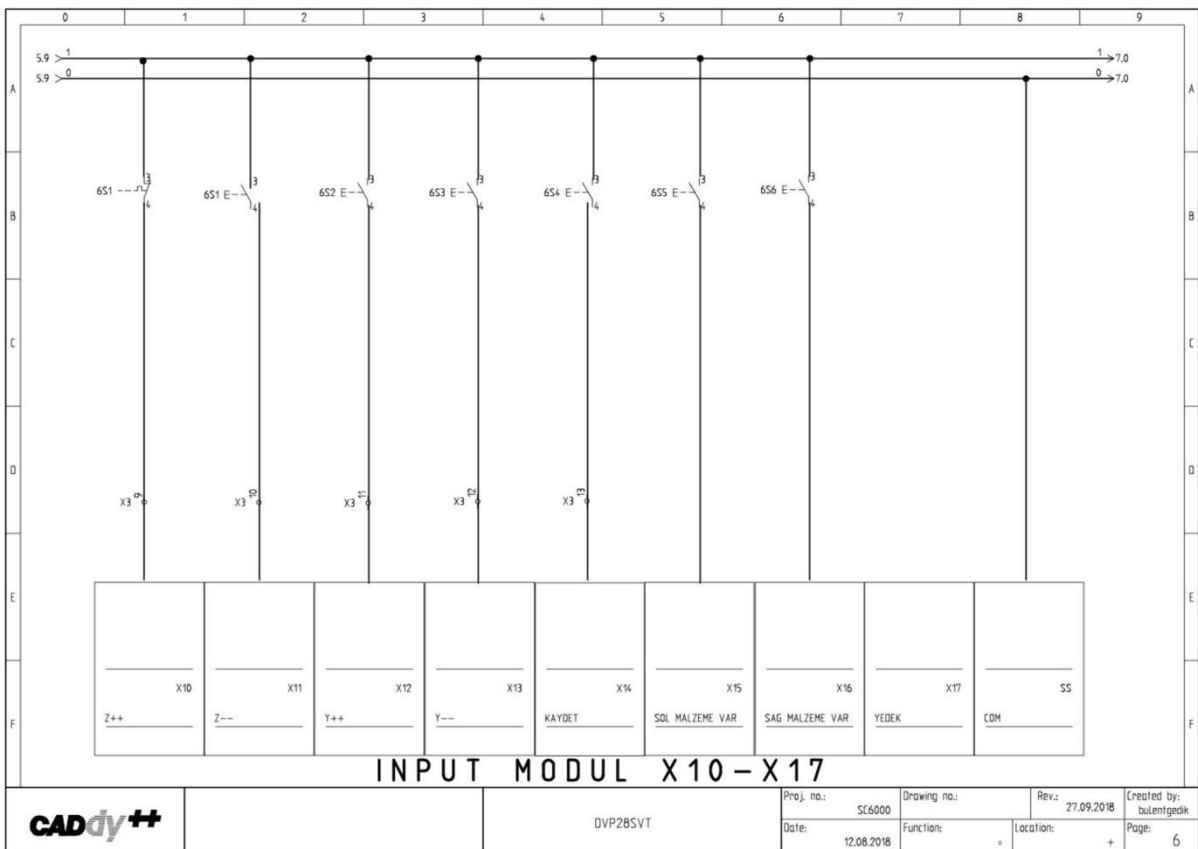
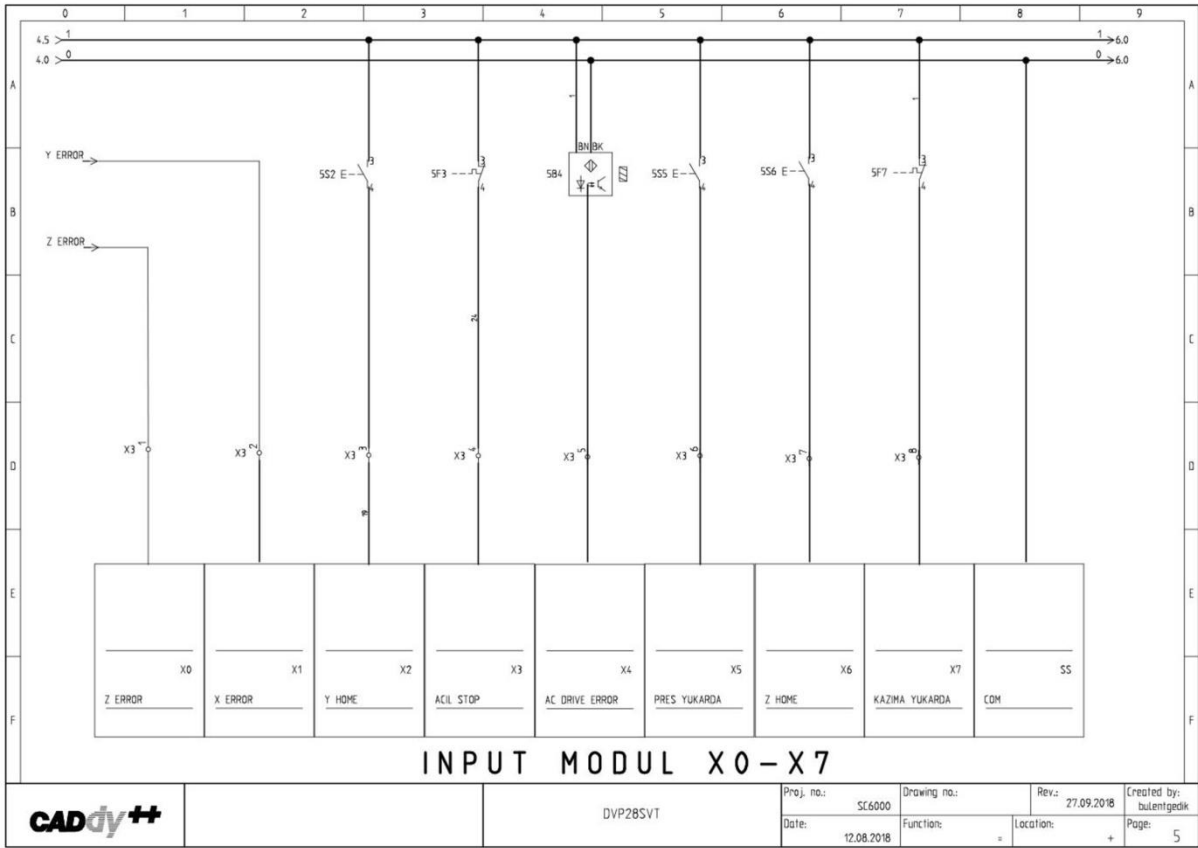
## SC6000 CNC CORNER CLEANING

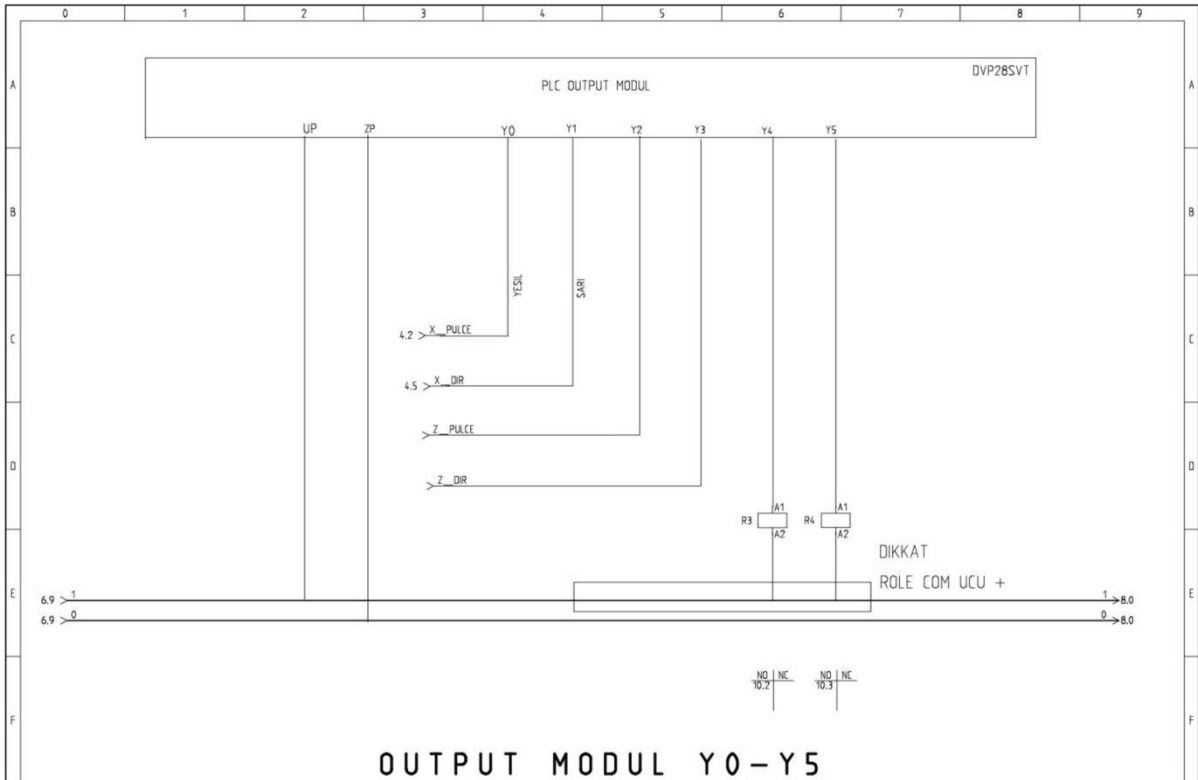
<b>CADdy++</b>	Proj. no.: SC6000	Drawing no.:	Rev.: 27.09.2018	Created by: bulentgedik
	Date: 12.08.2018	Function: =	Location: +	Page: 1



<b>CADdy++</b>	Proj. no.: SC6000	Drawing no.:	Rev.: 27.09.2018	Created by: bulentgedik
	Date: 12.08.2018	Function: =	Location: +	Page: 2

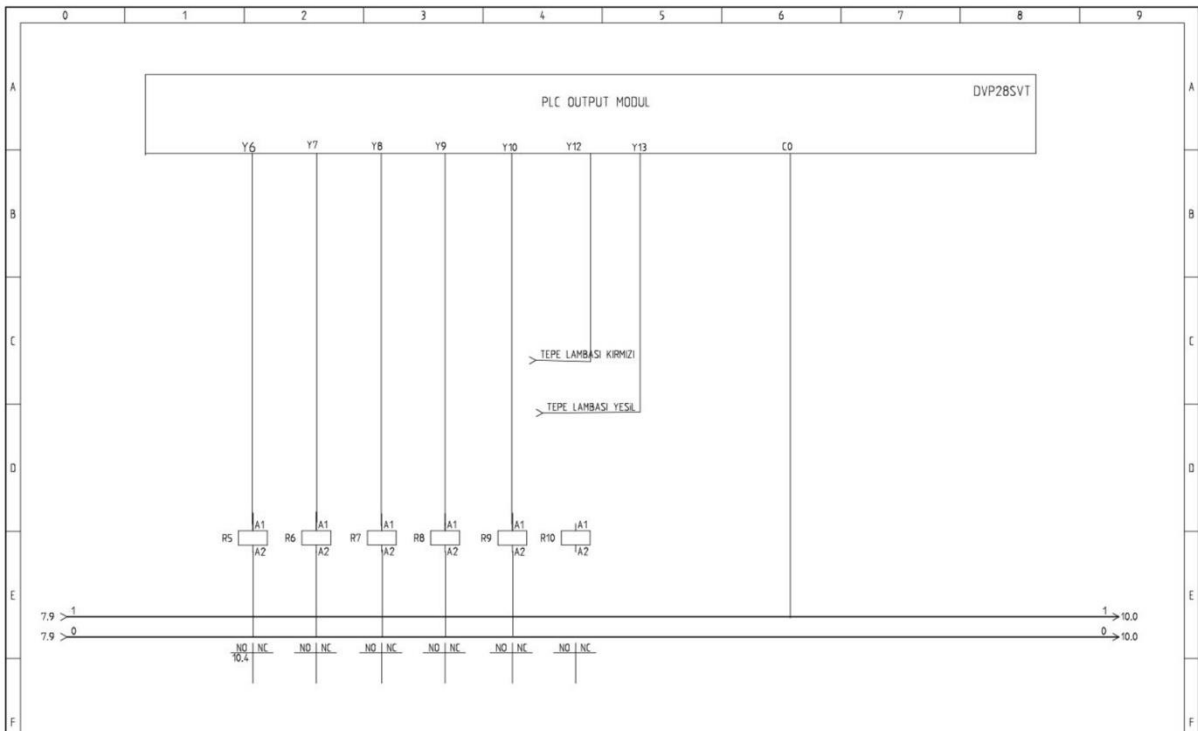






OUTPUT MODUL Y0-Y5

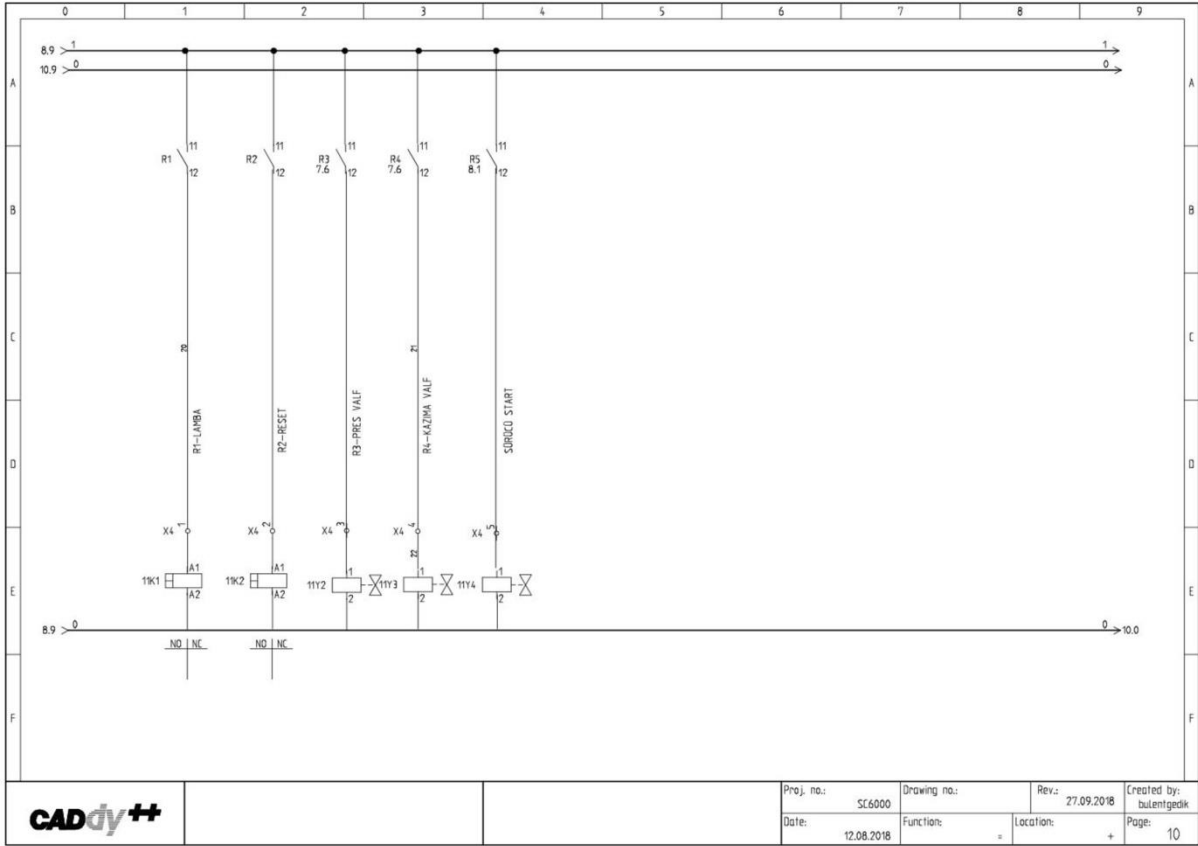
<b>CADdy++</b>	Proj. no.: SC6000	Drawing no.:	Rev.: 27.09.2018	Created by: bulentgedik



OUTPUT MODUL Y6-Y13

<b>CADdy++</b>	Proj. no.: SC6000	Drawing no.:	Rev.: 27.09.2018	Created by: bulentgedik





## 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.





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:.....**

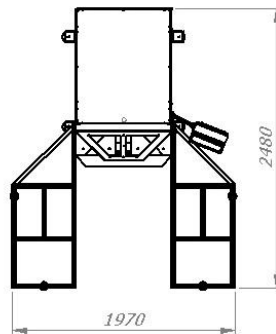
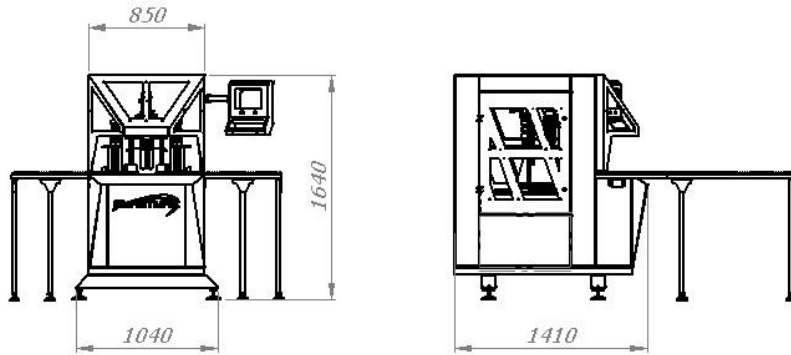
**KAŞE VE İMZA:**



## PLC CONTROLLED SEMI AUTOMATIC CNC CORNER CLEANING (2 AXLE)

### USER'S GUIDE

### WARRANTY CERTIFICATE



**[WWW.PLASTMAK.COM](http://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.**

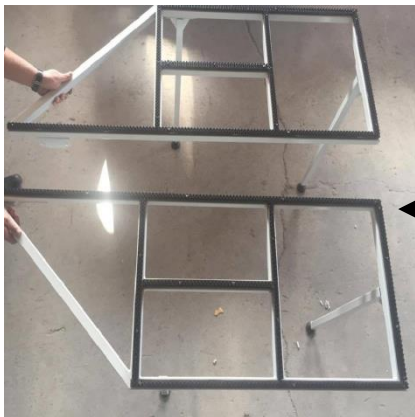
**Thank you for choosing us.**



## **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**

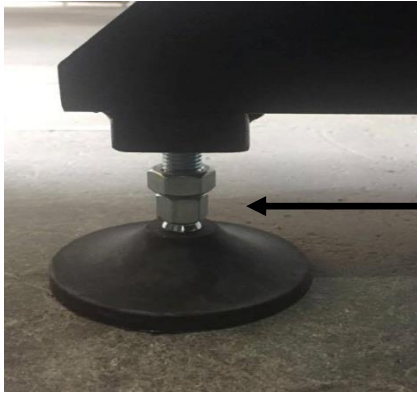
**company will not be responsible for problems that may arise when done.**



**Profile coffee table handles**  
**Mount the that will come with to the machine.**



**Connecting Rods on the Machine**



After placing the machine in place, put the lower legs on the machine and get a balance.



**PICTURE 3**

**Air Connection to ¼ Conditioner on the machine and adjust Air Bar to be 6 bar.**



**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.**

**GIVE ENERGY AFTER CHECKING. GIVE ENERGY AFTER CHECKING.**

### **TECHNICAL CHARACTERISTICS OF THE MACHINE AND TECHNICAL INFORMATION**

**- CNC CORNER CLEANING MACHINE has accuracy of 0.08MM.**

**THERE IS NO LIMITING OF THE NUMBER OF MEASUREMENT MODELS AND PROGRAMS THAT HAVE BEEN PLEASE**

**- EASY AND PRECISION PROGRAM WRITING FEATURE THROUGH THE JOINT ARM.**

**- FORM NEGOTIATION OF ALL ANGLE AND RADIUS SURFACES IN PVC PROFILES.**

**- SINGLE SCREEN IS WITH THE WHITE BLADE INSTALLATION FEEDBACK THAT NEEDS AND ADJUSTING THE SETTING.**

**- MENU SETTING ON THE TOUCH PNC CONTROLLED TABLE THROUGH SIMPLE AND EASY ACCESS TO THREE KEYS START VERİLEBİLMEKTEDİR.**

**- THROUGH THE SENSORS ON THE MECHANISM OF YOUR PROFILE WITH SPRING MECHANISMS IN THE SURVEYS**

**CAN BE DETACHED AND THERE IS RISING THE RISK OF CORRUPTION OF YOUR PROFILE IN CORNER PROCESSING.**

**- THE LUBRICATION AND CLEANING MAINTENANCE**

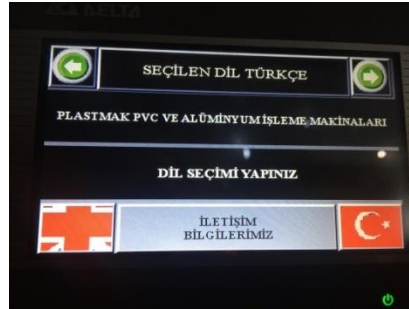


Standart Gerilim /standardVoltage	: 220 V
Frekans/frequency	: 50 Hz
Toplam Güç/Total Power	: 3 KW 1,340HP
Makina Genişliği / Machine Width	: 140 cm
Makina Uzunluğu / Machine Length	: 105 cm
Makina Yüksekliği / Machine Height	: 160 cm
Makina Ağırlığı / Machine weight	: 320 Kg

## OPERATION OF THE MACHINE



CIRCUIT  
BREAKER 0/1



TOUCH PANEL  
LANGUAGE  
SELECTION

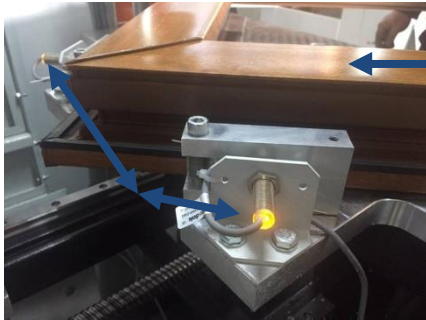


WORKING PAGE

**CIRCUIT BREAKER 0/1** : The machine is used for on-off after energizing.

**PANEL** : Used for Language Selection.

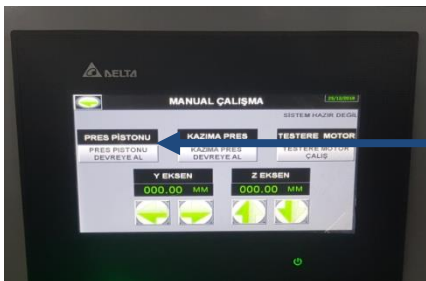
**WORKING PAGE** : After the language selection, the screen will appear.



### 1.operation

Place your welded 4-corner profile on the machine as shown in the illustration.

NOTE: Make Sure Right Left Sensors Light.



### 2.operation

Click the **PRES PİSTON** button on the panel.

The upper presses will apply pressure to your profile on the machine.



### 3.operation

Click the **PRODUCT IDENTIFICATION** button on the panel.

Follow the page

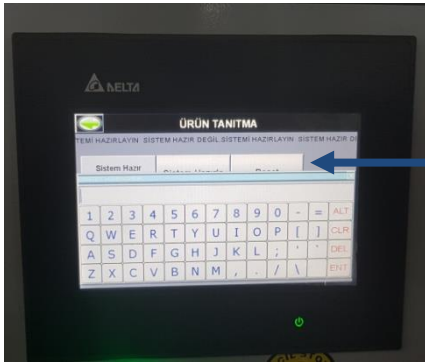


#### 4.operation

Number of pages in the panel

You can perform the operation by changing with the (+) (-) buttons.

Note: Each page number! is the registration number you make.or.1-2-3



#### 5.operation

Located next to page numbers

You must enter the name of the profile you want to register in the free space.

EXAMPLE: A PEN VS WINDOW



#### 6.operation

After recording, press the page skip button - A New Screen Will Open.  
Pressing the **SAW MOTOR** Key will start spinning. And you will now open the right side cover of the machine and continue processing.

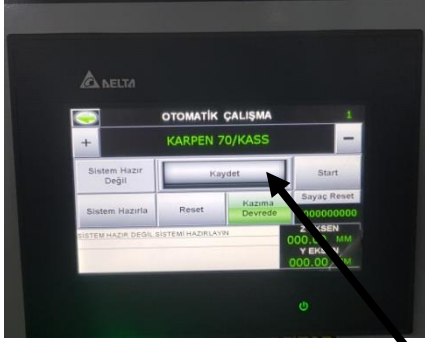


#### 7.operation

Move the saw to the starting point at the bottom of the material using the joisty handle. Each time you press the **SAVE** button on the bottom of the Joisty arm, it sends and saves the coordinate where the saw is located.

Move the Up-Down-In and Out with the help of the joystick and press the SAVE button as a result of your every move. continue this process until your saw comes out of the top corner of the profile.

After you remove the saw from the top corner, you will be finished with Joistik Arm.



### 8.operation

Once you're done with the joistic arm, you come to the panel and click the Save button.

Press **SAW ENGINE** Button to stop sawing.

Open the presses by clicking the **OPEN PISTON** button.

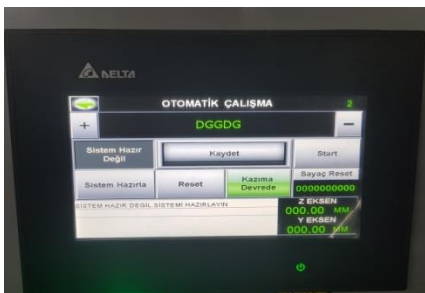
Click the Page jump button in the left corner.



### 9.operation

**WORKING SELECTION PAGE**

Enter the Automatic Worksheet.



### 10.operation

After clicking on the **AUTOMATIC OPERATION** Page, you will see the profile name and page number you want to operate using the + - buttons.



### 11.operation

After pressing the **SYSTEM PREPARATION** button and pressing the **START** button, the machine will be activated.

The machine will start working automatically after placing the profile towards the machine.



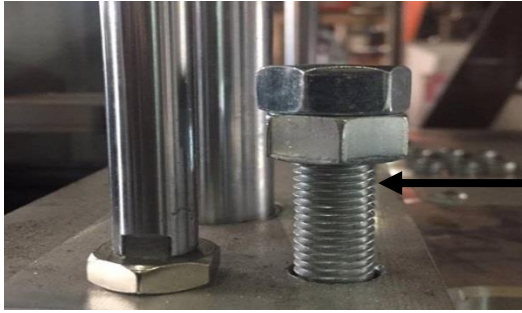
There are 2 Model Scraping Knives in your machine. White and Color li Profile

Select the profile knife to make the engraving.

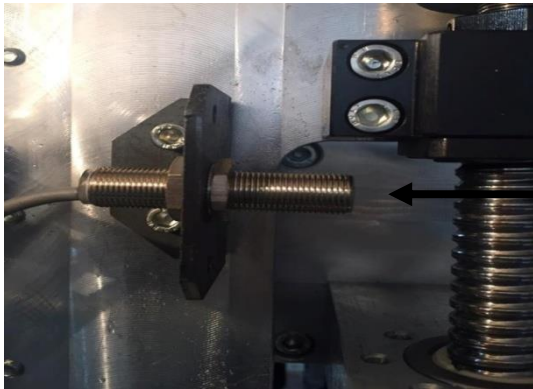


1 NUMBERED BOLTS - WHITE PROFILE

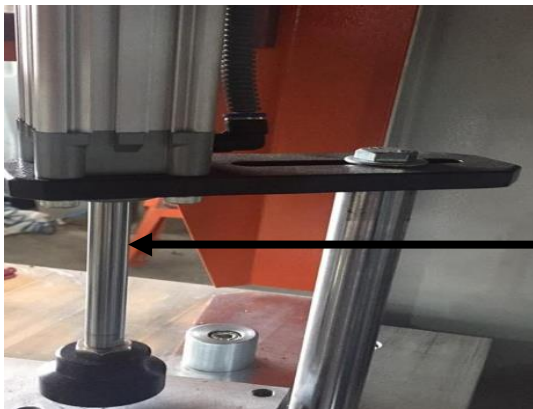
2 NUMBERED BOLT- COLORED PROFILE



**PULLING ADJUSTMENT**



**RESET SENSOR**



**PROFILE PRINTING**

**MAKE THE PROFILE TO PRESS THE RIGHT PLACE.**

## **CLEANING MAINTENANCE AND LUBRICATION**

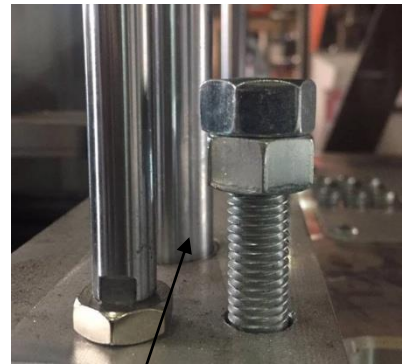
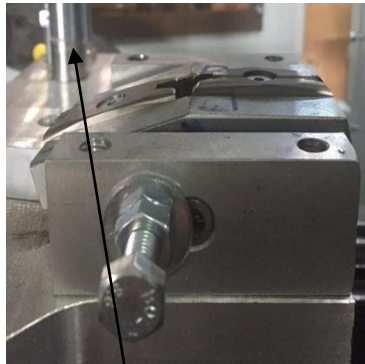
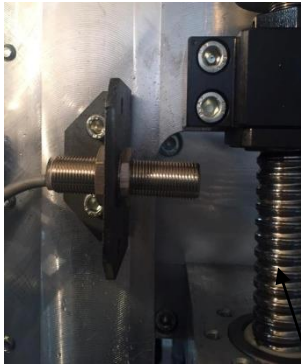
**THE MACHINE'S POWDER AND MECHANISM SHOULD BE CLEAN DAILY.**

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

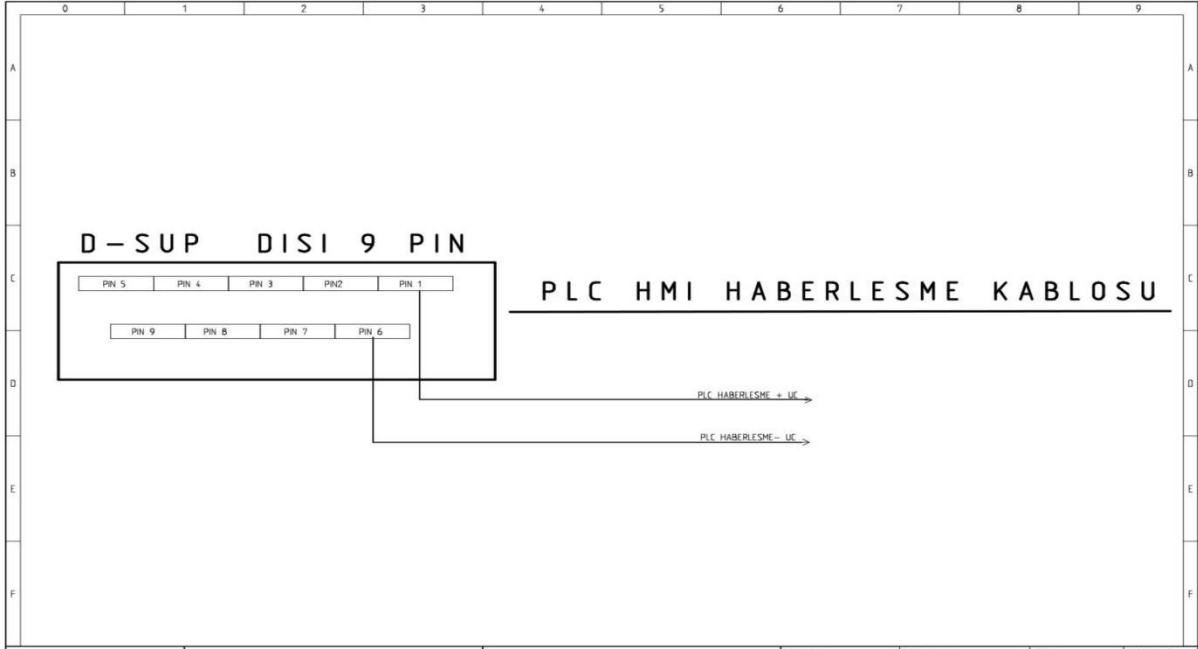
**THE GRASE OIL THAT IS USED MAY BE RUBBER-FREE.**

**CONTINUOUS OIL MUST BE CHECKED, 10 NUMBER OF OIL must be added.**

**DEFINITELY DO NOT PRESS THE PISTON SHIPS IN THE LUBRICATION DURING THE MACHINE, PILLS THE PISTON FELTS THAT WILL MAKE POWDER FILLING IN POSSIBLE OIL SPREADS AND WILL REPLY AIR AIRCRAFT.**



**PLATES TO LUBE WITH GREASE OIL PUMP**

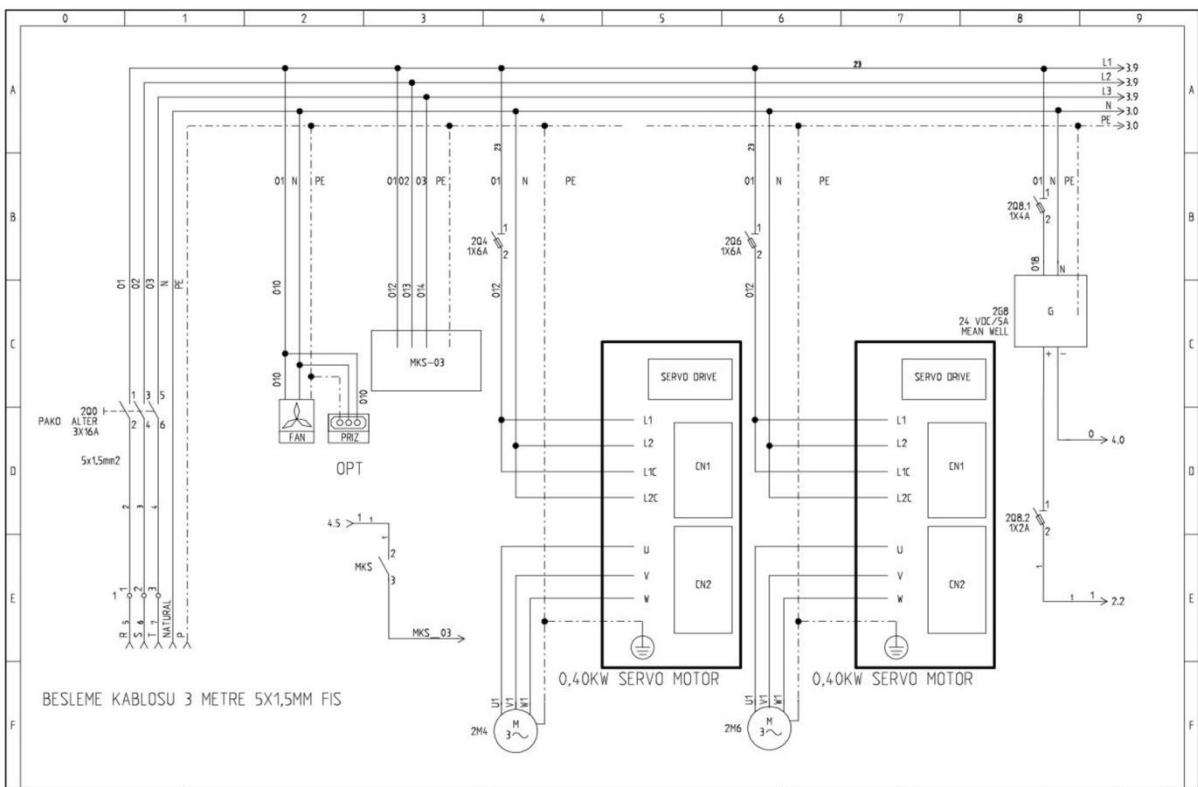


<b>CADdy++</b>	Proj. no.: SC6000	Drawing no.:	Rev.: 27.09.2018	Created by: bulentgedik
	Date: 12.08.2018	Function: =	Location: +	Page: 11

**SC6000 CNC CORNER CLEANING**

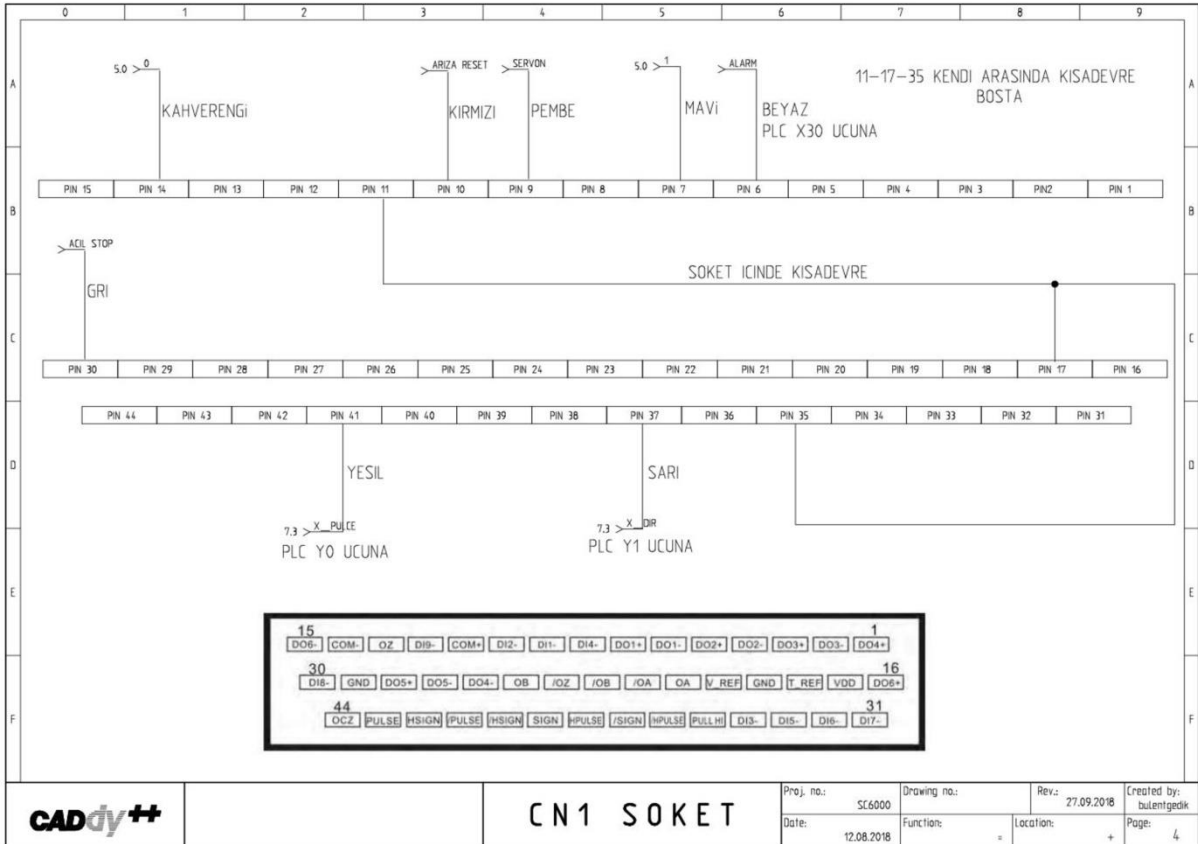
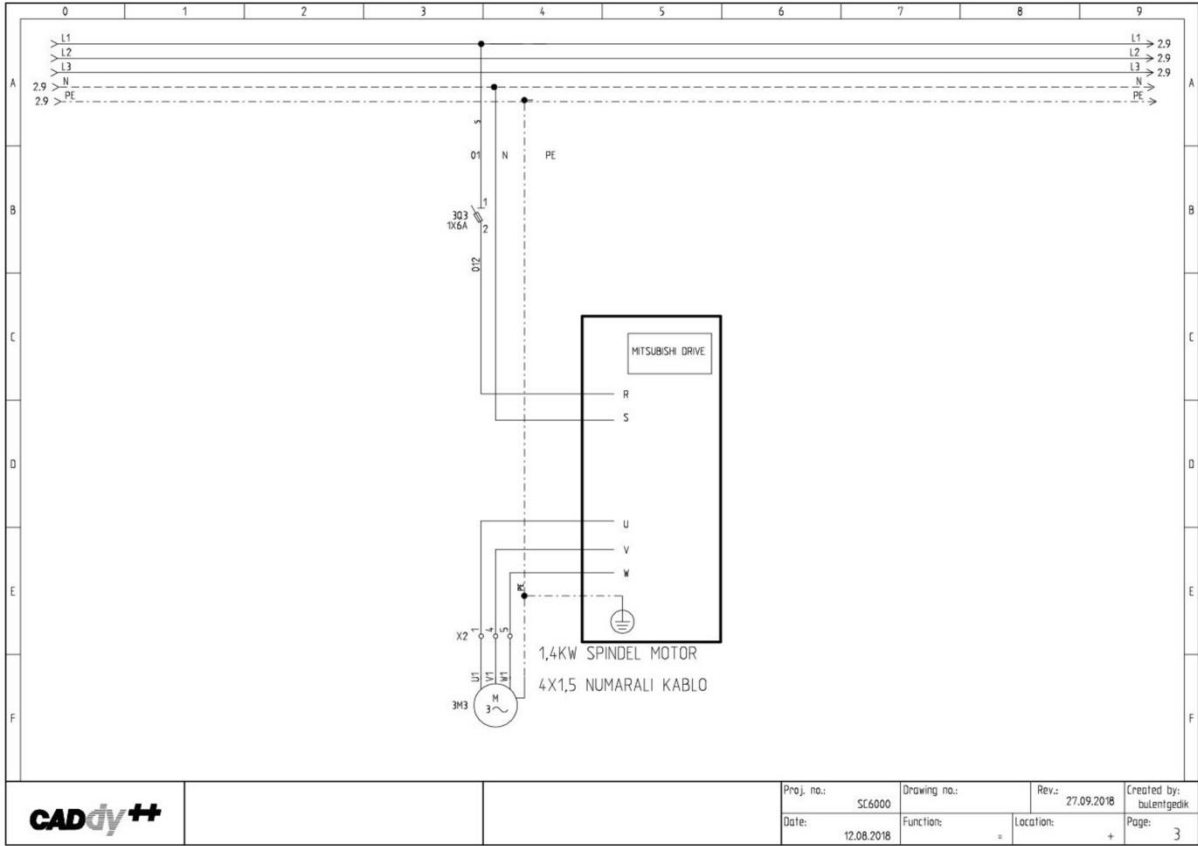


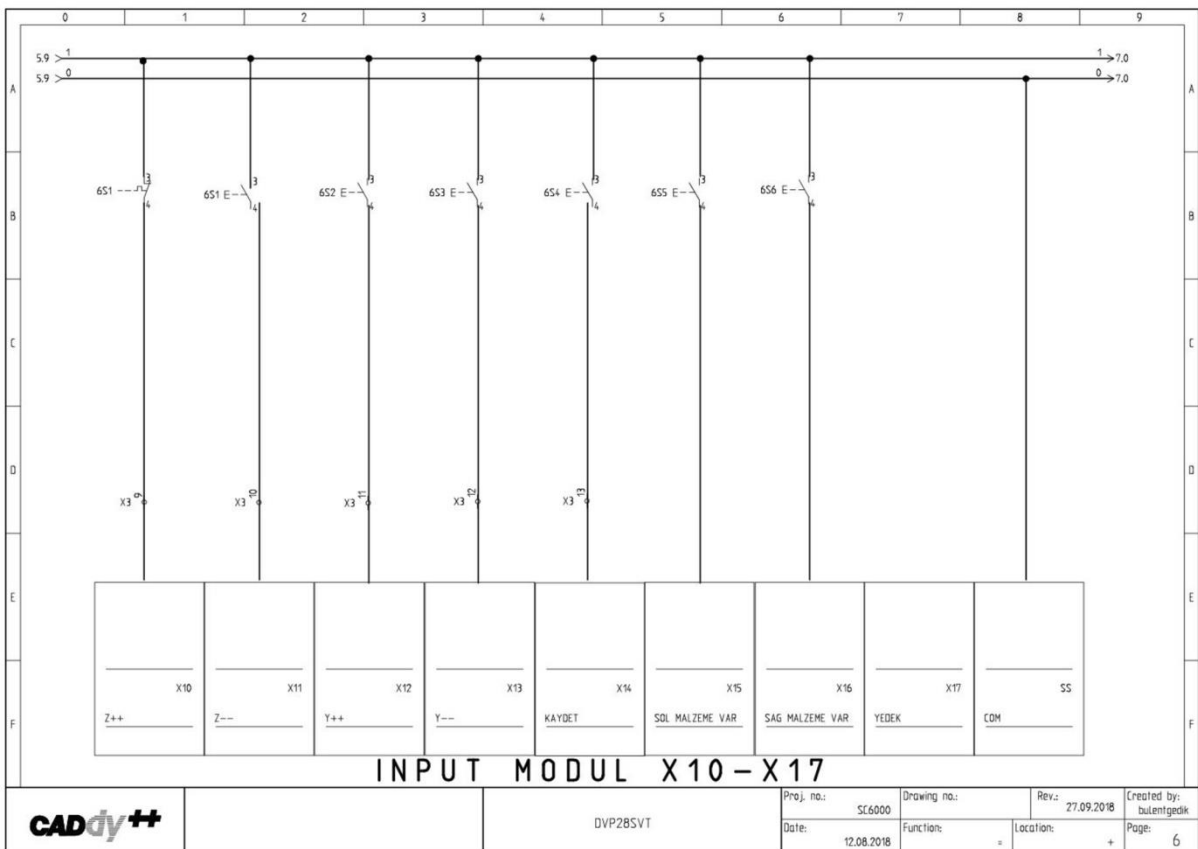
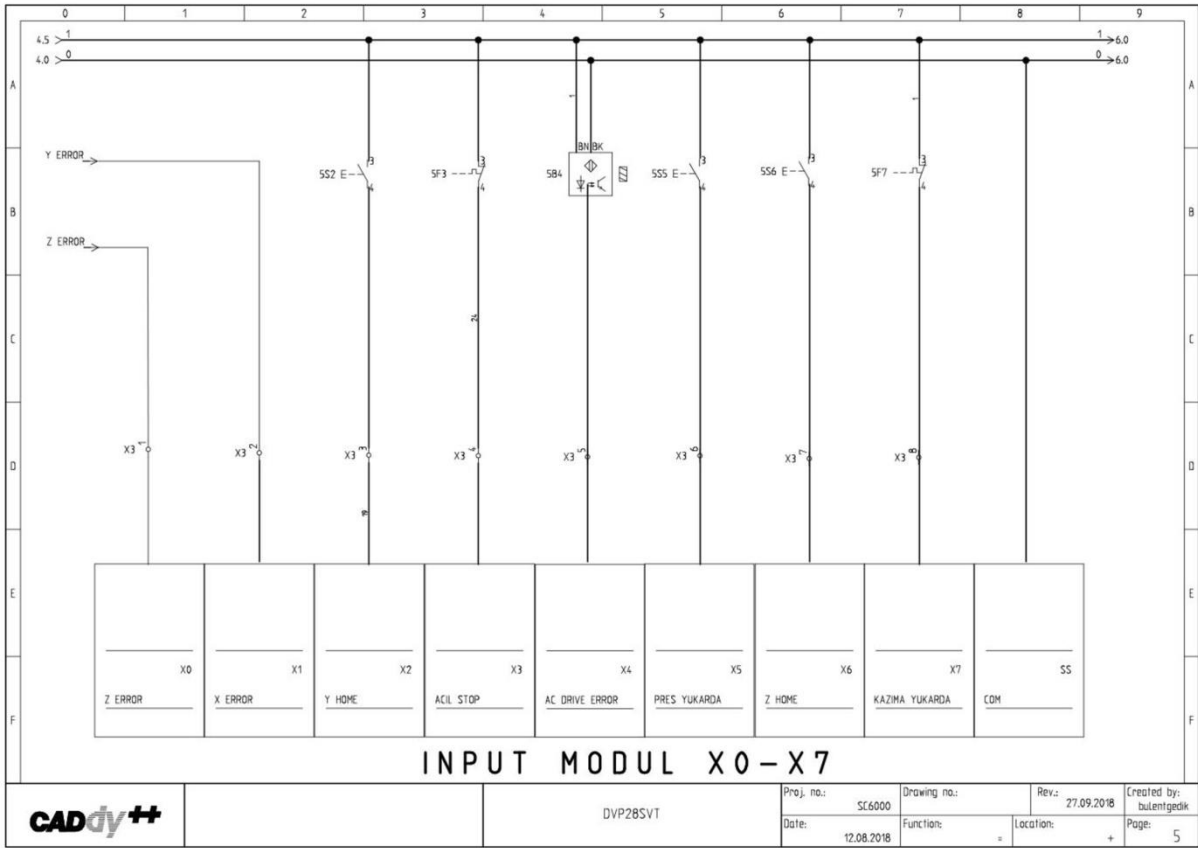
<b>CADdy++</b>	Proj. no.: SC6000	Drawing no.:	Rev.: 27.09.2018	Created by: bulentgedik
	Date: 12.08.2018	Function: =	Location: +	Page: 1

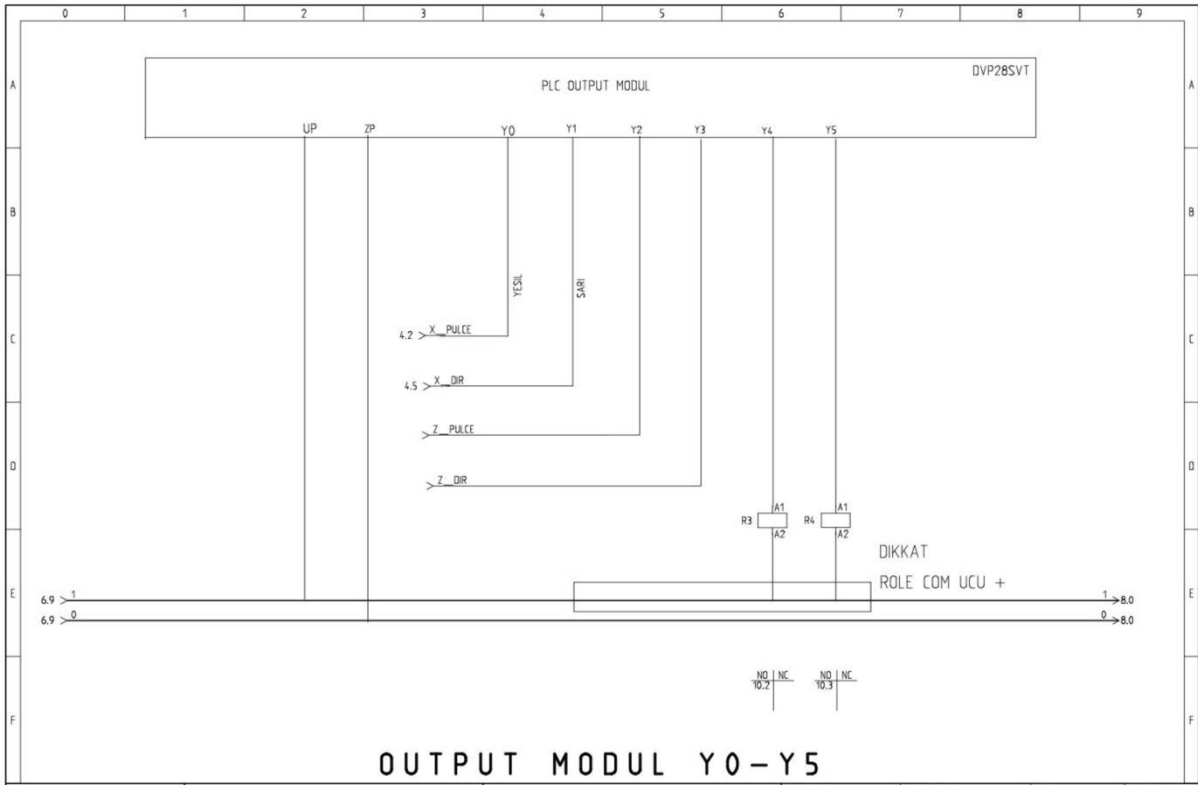


<b>CADdy++</b>	Proj. no.: SC6000	Drawing no.:	Rev.: 27.09.2018	Created by: bulentgedik
	Date: 12.08.2018	Function: =	Location: +	Page: 2



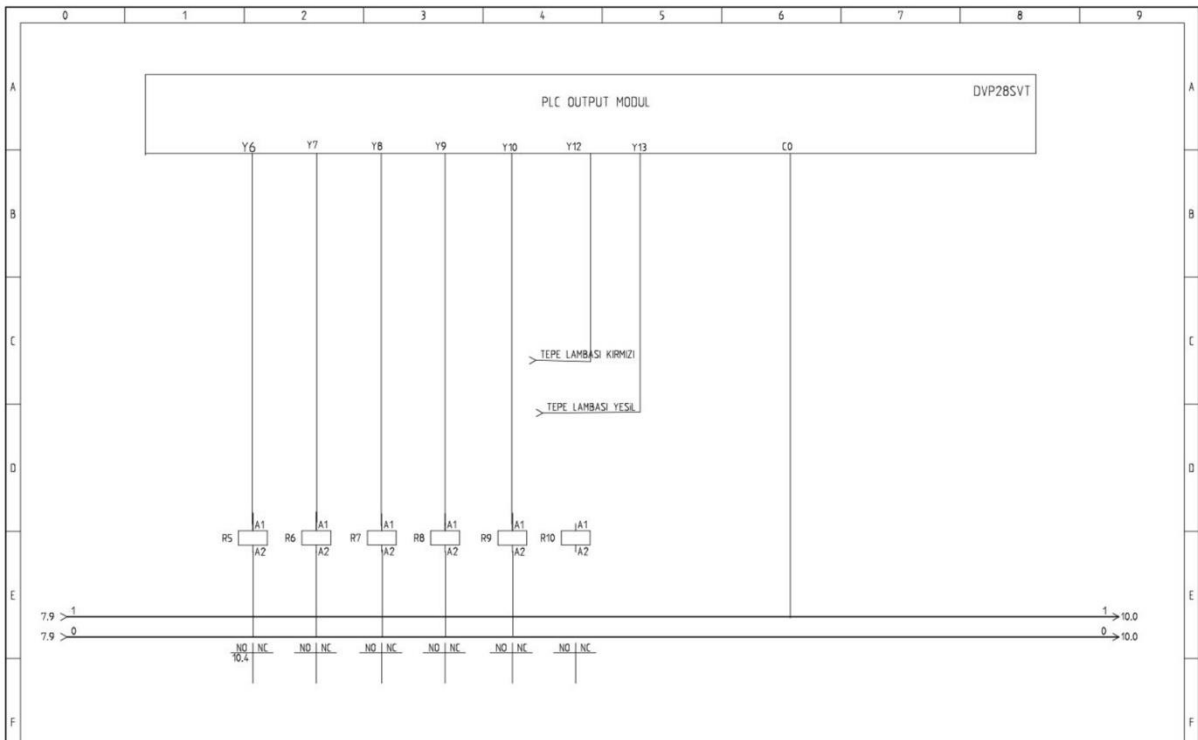






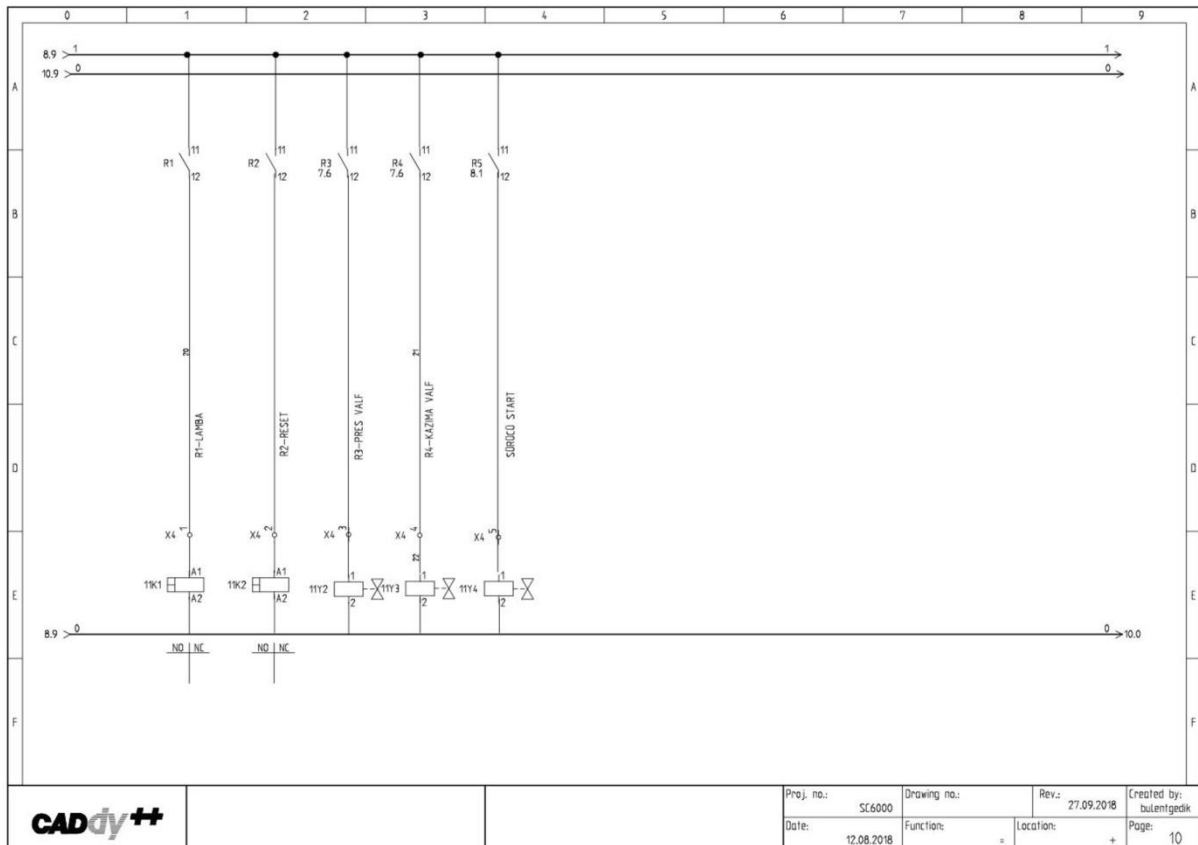
OUTPUT MODUL Y0-Y5

<b>CADdy++</b>	Proj. no.: SC6000	Drawing no.:	Rev.: 27.09.2018	Created by: bulentgedik



OUTPUT MODUL Y6-Y13

<b>CADdy++</b>	Proj. no.: SC6000	Drawing no.:	Rev.: 27.09.2018	Created by: bulentgedik



## PROBLEM / SOLUTION

**PROBLEM** : IF THE DISPLAY IS NOT ON THE INSTRUMENT PANEL LIGHTS WHILE THE MACHINE'S SWITCH IS ON?

**SOLUTION** : CHECK THE INSURANCE THAT THE MACHINE IS CONNECTED TO THE ELECTRICAL OUTLET OR INSTALLATION THAT ARE CONNECTED. (THE PHASE LOSS OR THE MACHINE MAY BE TWO PHASES) IN THIS CASE THE POWER OF THE MACHINE CAN CLOSE. MAKE REQUIRED INTERVENTION TO SPECIALIZED PERSONS.





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:**