



HİDROLİK ALÜMİNYUM KÖŞE BİRLEŞTİRME PRESİ
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 pnömomatik 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 2KW güç gerekir.**
- 6. Yetkili Servisinin haberi olmadan makinanın ilk kurulumu yapılmamalıdır. Yapıldığında doğabilecek sorunlardan firmamız sorumlu olmayacaktır.**



RESİM 1



RESİM 2



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.

MAKİNANIN TEKNİK ÖZELLİKLERİ VE TEKNİK BİLGİLERİ

Alüminyum Profiller 90 Derecede Birleştirme İşlemleri İçin Tasarlanmış Köşe Pres Makinasıdır.

2 Adet Üst Pres Ve Bıçak Hareketi Hidroliktir.

Bıçakların Yüksekliği Ve İlerlemesi İçin mm Cetvel Sistemi Mevcuttur.

Merkezleme Gönye Takoza Hidroliktir.

Hassas Ayar İçin Tahliye Butonu Mevcuttur.

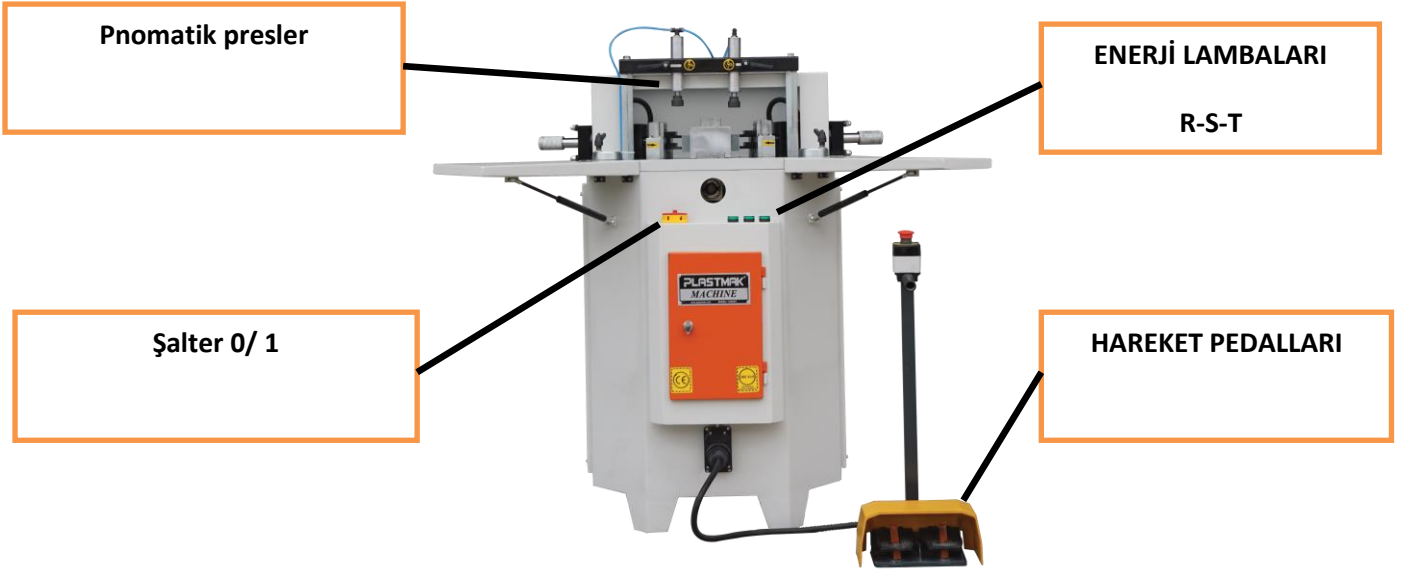
Hidrolik Pres Ve Profil Sıkmak İçin 2 Adet Pedal Kullanılır.

Profil Yüzeyleri Hasar Görmemesi İçin Polyamid Levha Vardır.

Profil Destek İçin Sağ Ve Sol Kolları Mevcuttur.

Standart Gerilim /standard Voltage	: 380 V
Frekans/frequency	: 50 Hz
Toplam Güç/Total Power	: 2.2 KW
Hava Basıncı / Air pressure	: Min. 7 Bar
Hava Tüketimi / Air Consumption	: 1.50 lt/dk.
Makina Genişliği / Machine Width	: 80 cm
Makina Uzunluğu / Machine Length	: 100 cm
Makina Yüksekliği / Machine Height	: 125 cm
Makina Ağırlığı / Machine weight	: 280 Kg

MAKİNANIN ÇALIŞTIRILMASI



ŞALTER 0/1 : Makinayı çalıştırmak veya durdurmak için kullanılır.Şalteri 1 Konuma Getirdiğinizde Enerji Lambası yanmaya başlar.Makinayı Kapatmak için şalteri 0 konuma getirmek gerekir.

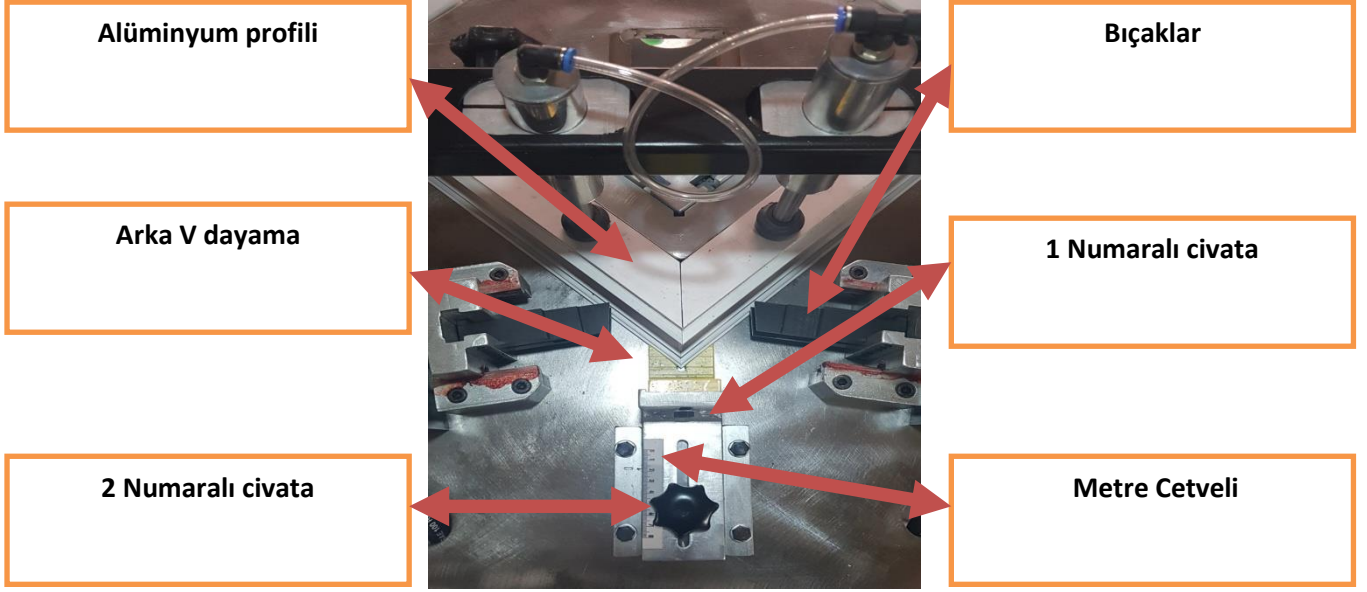
HAREKET PEDALLARI : Sol Pedal Bir kere bastığınızda presleri basarak profilleri sıkıştırır.ikinci bastığınızda stoplar.Sağ pedal basılıyken bıçakları ileri hareket ettirir.bırakıldığında geri döner.

ENERJİ LAMBASI : Makinanın açık ve kapalı olduğunu ayrıca 3 lambanın yanması gerekir.

MAKİNANIN ÇALIŞTIRILMASI : Makinaya hava ve enerji verildikten sonra 0/1 Şalteri açınız.Enerji lambası yanacaktır.Alüminyum profilleri makinaya düzgün bir şekilde yerleştiriniz.İlk olarak Sol Pedala bir kez basınız.Üst presler aşağı inecek profili sıkıştırdıktan sonra ön üçgen dayama ileriye doğru malzemeyi arka V Dayamaya Doğru sıkıştıracaktır.

Sağ pedala basılı tutarak pres işlemini gerçekleştiriniz.sağ pedala basmayı bırakıp daha sonra sol pedala basarak işlemi bitiriniz.

PROFİL AYARLARI ARKA V DAYAMA AYARI



ALÜMİNYUM PROFİLİ : Pres yapılacak malzemeyi Gösterir.

ARKA V DAYAMA : Profilin uç kısımlarını düzgün bir şekilde birleştirme yapmak için dayama olarak kullanılır.

1 NUMARALI CİVATA : Arka V dayamayı yukarı aşağı ayarını sabitlemek için kullanılır.

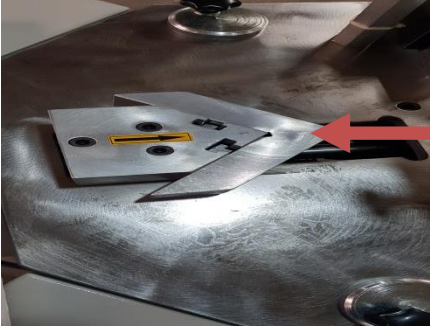
2 NUMARALI CİVATA : Arka dayama ayarını ileri-geri ayarını sabitlemek için kullanılır.

BIÇAKLAR : Alüminyum profilleri presleme için kullanılır.

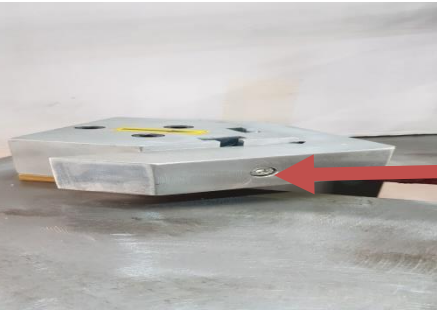
METRE CETVELİ : Arka dayamayı ileri-geri yönde rahat ayar yapmak için kullanılır.

PROFİLE GÖRE AYAR YAPMAK : 1-Profili makinaya yerleştirdikten sonra 1 numaralı civatayı gevşetip dayamayı profilin tırnak kısmına (cıkıntı kısma) gelecek şekilde yukarı-aşağı yönde ayarlayınız.

2- 2 numraları civatayı gevşetip profilin içine yerleştirdiğimiz alüminyum girintili kısmına bıçaklar denk gelecek şekilde ileri-geri yönde ayarlayınız.



Üçgen Dayama



Dayama Civatası

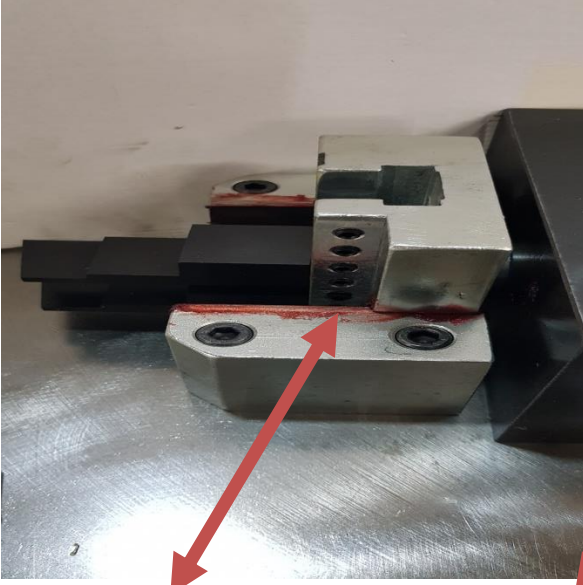
ÜÇGEN DAYAMA : Alüminyum profili sıkıştırmak için kullanılır.

DAYAMA CİVATASI : Üçgen dayamayı gevşetip sıkmak için kullanılır.

AYARLAMA YAPMAK : Dayama civatasını gevşetin.sonra üçgen dayamayı yukarı-aşağı profilin basacağı yüksekliğini ayarlayıp civatasını sıkıştırın.

NOT: Üçgen dayamanın yükseklik ayarını yaparken arka V dayamanın tam karşısına basmasına dikkat ediniz.Aksi taktirde ön üçgen dayama profile baskı yaptığında profilin birleşme naktasında üstte veya altta açıklık oluşabilir.

BIÇAKLARI PROFİLE GÖRE AYARLAMAK



Bıçak sıkma Civatası



Bıçak yükseklik ölçü cetveli

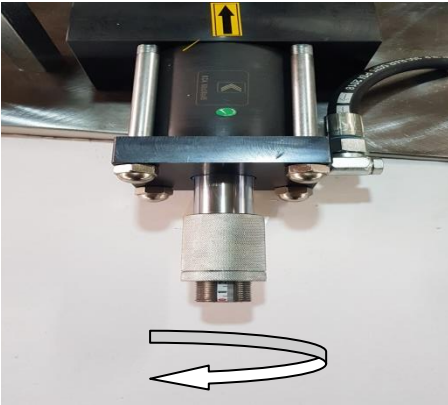
Bıçaklar

BIÇAK SIKMA CİVATASI : Bıçakları gevşetip-sıkmak için kullanılır.

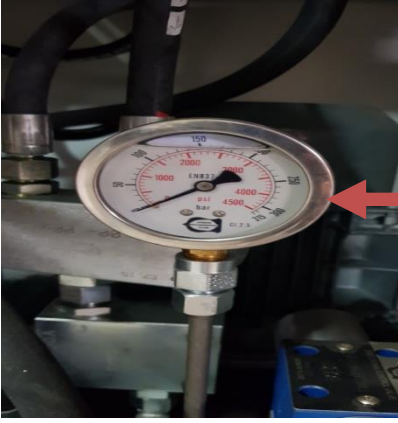
ÖLÇÜ CETVELİ : Yukarı-Aşağı yaptığınız ayar ölçüsüdür.

BIÇAK AYARI : Civataları gevşetiniz.sonra bıçakları yukarı doğru çekip yerinden çıkarınız.Bıçakları profilinizin basacağı noktaya göre bıçakların mesafelerini ayarlayınız.Ayarlanan bıçakları Yan civatalardan sabitleyiniz.

BIÇAK İLERİ-GERİ AYARI : Bıçakları ileri-geri yönde ayarlamak için her iki mekanizmanın arka taraflarındaki somunlu kolları yan taraflarındaki metre göstergesine göre ayarlayınız.ayar işi bittikten sonra kontra somunlarını sıkılaştırın.aynı işlemi diğer taraf bıçak içinde uygulayınız. RESİM 1



RESİM 1

**Bıçaklar****YAĞ BASINÇ MANOMETRE****YAĞ DOLUM DEPO KAPAĞINI AÇINIZ
GEREKLİ MİKTARDA YAĞ DOLUMU
YAPINIZ.****YAĞ SEVİYESİ KONTROL EDİNİZ BİTTİKÇE
İLAVE EDİNİZ.****İLK ÇALIŞTIRMADA MOTOR DÖNÜŞ
YÖNÜNÜ KONTROL ETMEYİ
UNUTMAYIN. İŞARET YÖNÜNDE OLMASI
GEREKİYOR**



MERKEZ : YAVUZSELİM MAHALLESİ 3. YADİGAR 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:



HYDRAULIC ALUMINUM CORNER JOINT PRESS

USER'S GUIDE

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



PICTURE 2



PICTURE 1: PLACE YOUR MACHINE'S PACKING AFTER OPENING.

PICTURE 2: SUCCESS THE MACHINE WITH THE WITH SCREWS IN THE LOWER FEET.



PICTURE 3

Air Connection to ¼ Conditioner on the machine and adjust Air Bar to be 8 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

Aluminum Profiles Designed for Corner Leveling Processes of 90 degrees.

2 Pcs Upper Press And Blade Movement Hydraulics.

MM Ruler System for Height and Progression of Knives.

Centering Miter Mounting is Hydraulic.

Drain Button for Fine Adjustment.

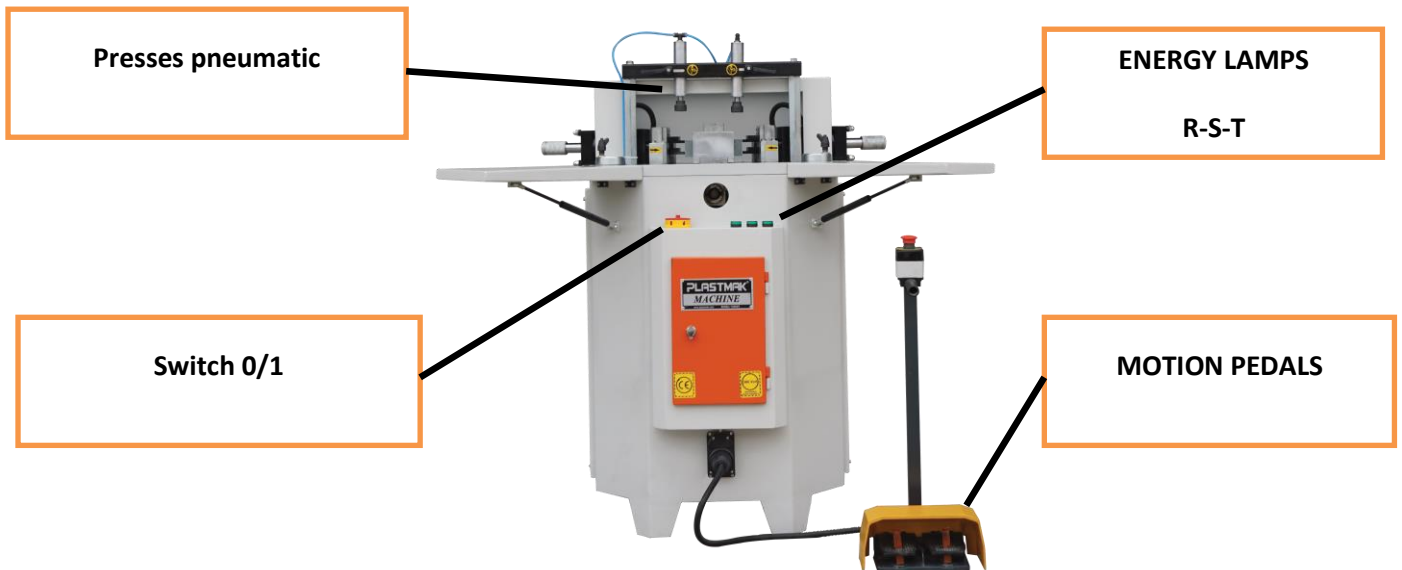
Hydraulic Press And Profile To Use 2 Pedal is used.

There is polyamide sheet on the profile surface to prevent damage.

Right and left arms are available for profile support.

Standart Gerilim /standard Voltage	: 380 V
Frekans/frequency	: 50 Hz
Toplam Güç/Total Power	: 2.2 KW
Hava Basıncı / Air pressure	: Min. 7 Bar
Hava Tüketimi / Air Consumption	: 1.50 lt/dk.
Makina Genişliği / Machine Width	: 80 cm
Makina Uzunluğu / Machine Length	: 100 cm
Makina Yüksekliği / Machine Height	: 125 cm
Makina Ağırlığı / Machine weight	: 280 Kg

OPERATION OF THE MACHINE



SWITCH 0/1 : Used to start or stop the machine. When you turn on the switch 1, the Energy Lamp starts to flash. To turn off the machine, switch the switch to position 0.

MOTION PEDALS : Left Pedal Press once to compress profiles. Second presses stop. Moves the blades forward while the right pedal is pressed. returns when released.

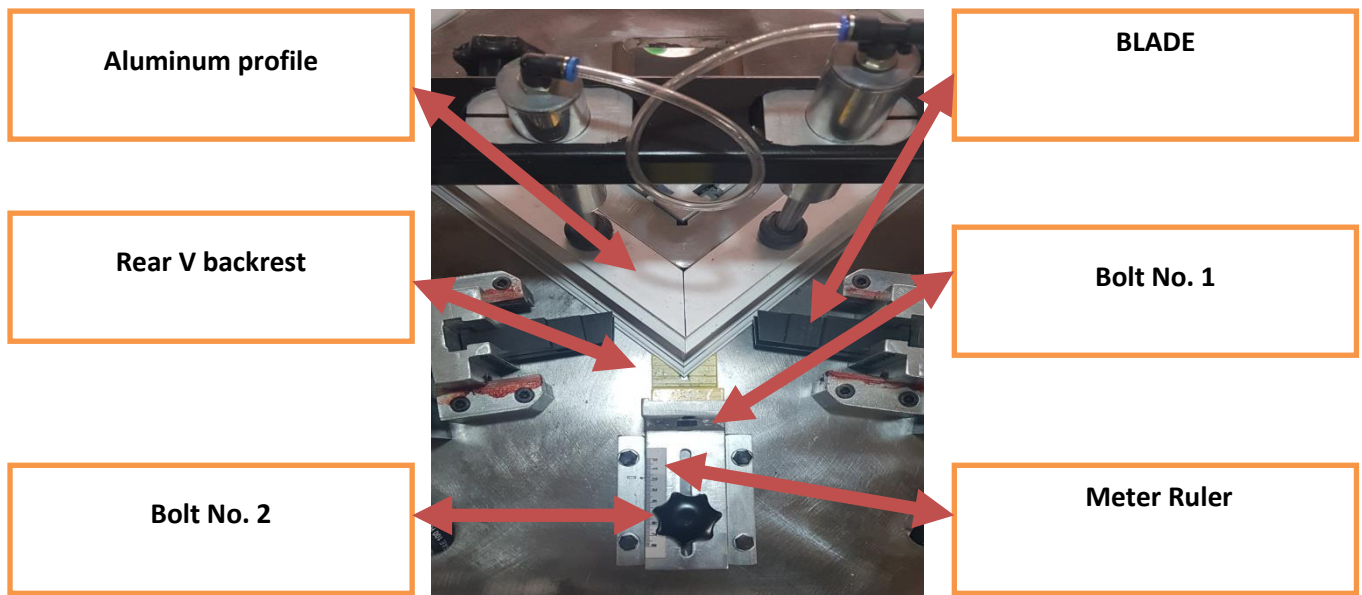
ENERGY LAMPS : The machine must be switched on and off as well as 3 lamps.

OPERATION OF THE MACHINE

Turn on the 0/1 Switch after air and power is supplied to the machine. The energy lamp will illuminate. Place the aluminum profiles on the machine properly. Press the left pedal once. After the upper presses tighten the profile to be lowered, the front triangular support will squeeze forward the material against the rear V

Press and hold the right pedal to perform pressing. stop pressing the right pedal and then press the left pedal to finish..

PROFILE SETTINGS REAR V STANDARD SETTING



ALUMINUM PROFILE: Presses the material to be made.

REAR V BACKREST : It is used as a backrest to properly join the end sections of the profile

BOLT NO.1 : Rear V is used to secure the stopper up and down setting.

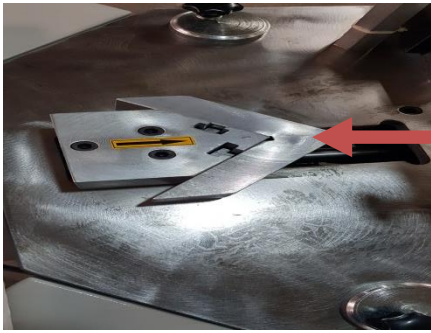
BOLT NO.2 : The back gauge setting is used to fix the back and forth setting.

BLADE : Used for pressing aluminum profiles.

METER RULER : It is used to adjust the backrest in the forward and reverse direction.

SETTING UP BY PROFILE: 1-After inserting the profile into the machine, loosen the bolt No. 1 and adjust the stop in the up and down direction to the tab of the profile (exit).

2- Loosen the bolt 2 and set the aluminum recessed part into the profile and adjust the blades in the forward and backward direction..



Triangle Support



Backing Bolt

TRIANGLE SUPPORT : Used to compress aluminum profile.

BACKING BOLT : It is used to loosen and tighten the triangular stop.

SETTING UP: Loosen the restraint bolt, then adjust the thrust rest by the height of the up-down profile and tighten the bolt.

NOTE: When adjusting the height of the triangular restraint, press the front of the rear counter. Otherwise, when the front triangular pressure is printed on the profile, openings at the top or bottom of the profile may occur.

ADJUSTING BLADES BY PROFILE



Knife clamping bolt

Knife height measure ruler

Knife

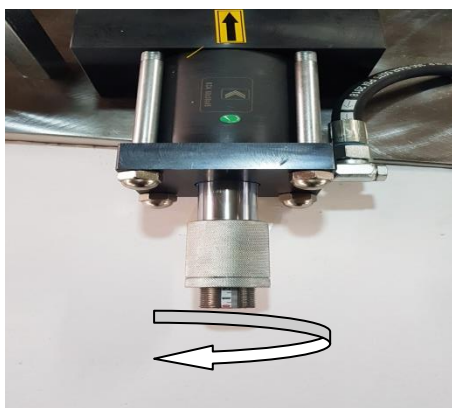
KNIFE CLAMPING BOLT : Used to loosen and tighten the blades.

MEASURE CHART: Up-Down is the measure you made.

KNIFE SET: Loosen the bolts. then pull the blades up and out. Adjust the distance of the blades according to the point where the blades will be printed. Secure the set blades on the side bolts.

KNIFE FORWARD-BACK SET: To adjust the blades in the forward and reverse direction, adjust the knobs on the rear sides of both mechanisms according to the meter indicator on the sides. tighten the lock nuts after the adjustment

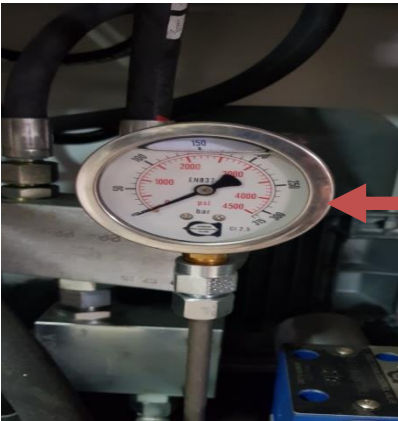
PICTURE 1



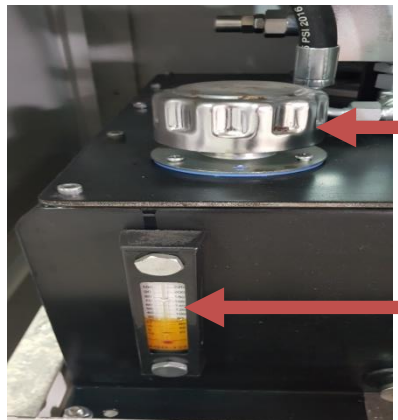
PICTURE1



Knives



OIL PRESSURE MANOMETER



OPEN OIL FILLING DOOR COVER FILL OIL ON REQUIRED QUANTITY.



CHECK OIL LEVEL. ADD TO FINISHED.



DO NOT FORGET TO CHECK THE MOTOR ROTATION DIRECTION IN FIRST OPERATION. SHOULD BE ON THE SIGNAL



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: