



# TEK KÖŞE KAYNAK MAKİNASI

## KULLANMA KLAVUZU

### GARANTİ BELGESİ



## **Değerli Müşterimiz;**

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

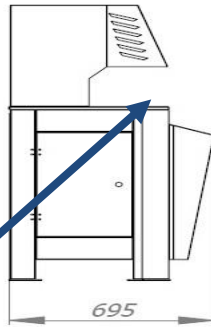
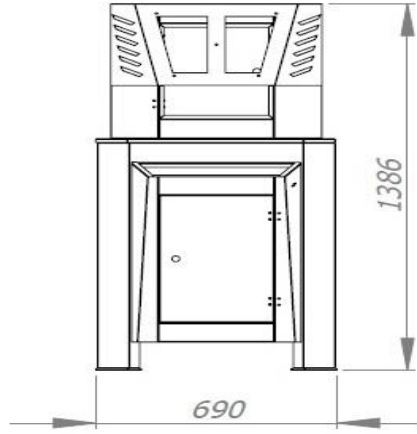
**Son Teknolojinin Kullanıldığı Tesislerde İmal Edilip, Titiz Kalite Ve Kontrol Aşamalarından Geçerek Sizlere Sunulan Makinamızdan En İyi Verimi Almanız Ve Sizlere Uzun Yıllar Hizmet Vermesini İstiyoruz.**

**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 2 KW 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

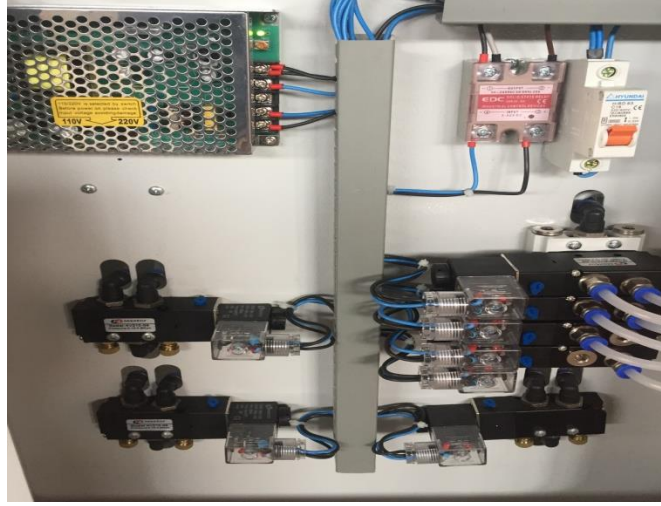
N

RESİM 3 : MAKİNANIZA HAVA GİRİŞİNİ YAPINIZ.

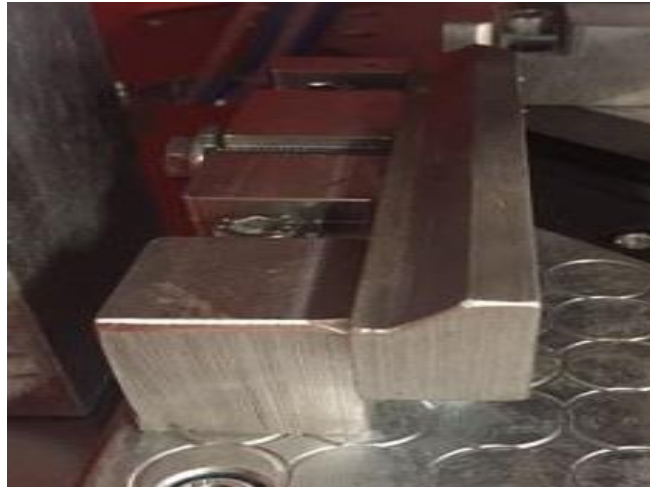
RESİM 4 : MAKİNANIZA ENERJİ VERMEDEN ÖNCE

KULLANILACAK PRİZİ MUTLAKA **1 FAZ 1 NÖTÜR**

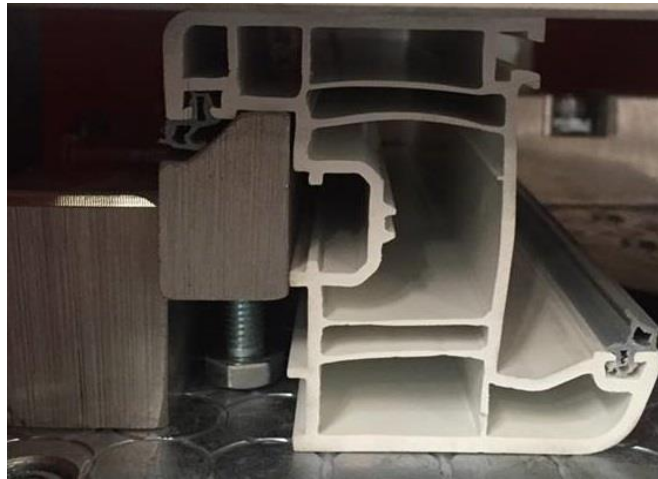
OLACAK ŞEKİLDE KONTROL ETTİKTEN SONRA ENERJİ VERİN.



**RESİM 5**



**RESİM 6**



**RESİM 7**

( 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.profilini **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**

## MAKİNANIN TEKNİK ÖZELLİKLERİ VE TEKNİK BİLGİLERİ

PVC profillerinin köşe birleştirmeleri için tasarlanan her ayrı köşeyi toplam 45 saniyede eritme ve yapıştırma özelliğine sahip tam otomatik kaynak makinasıdır.

Dereceli tabla siperi sayesinde 30-180 derece arası açılara kolayca ayarlanabilir. Sıcaklık ısı kontrol ayarı 0-400 derece arası ayarlanabilir. **Tavsiye edilen sıcaklık ayarı 245 derecedir.**

Makina ayarlanan ısı derecesine gelmeden çalışmayacaktır. Belirlenen ısı ayar derecesine geldiğinde hazır ışığı yanacaktır.

Makinada **SÇ-111 Modellerde 7 -SÇ-101 Modellerde 5** adet valf ve 1 adet pedal vardır. Aynı zamanda bu pedalın görevi elektronik panelde de mevcuttur.

Standart Gerilim /standardVoltage	: 220 V
Frekans/frequency	: 50 Hz
Toplam Güç/Total Power	: 4KW
Hava Basıncı / Air pressure	: Min. 5 Bar
Hava Tüketimi / Air Consumption	: 1.50 lt/dk.
Makina Genişliği / Machine Width	: 720 cm
Makina Uzunluğu / Machine Length	: 720 cm
Makina Yüksekliği / Machine Height	: 168 cm
Makina Ağırlığı / Machine weight	: 200 Kg





RESİM 9

**RESİM 9 : MAKINAMIZ EN YÜKSEK KAYNAK ÖLÇÜSÜ 130 MM**



**MANOMETRE** **AYAR VANASI** **PANEL** **ACIL STOP**

**MANOMETRE 2.5 BAR HAVA BASINCI OLMALIDIR.**

**MANOMETRE BASINCINI YÜKSELTMEK VE DÜŞÜRMEK İÇİN TABLA BASINCI AYAR VANASINI YUKARI ÇEKİN**

**SAAT YÖNÜNDE ÇEVİRDİĞİNİZDE YÜKSELECEKTİR**

**İŞLEMİNİZİ YAPTIKTAN SONRA VANAYI GERİ BASTIRIP KİLİTLEYİN**

**ACIL STOP BASILI OLDUĞUNDA PANEL EKSPANINDA SİZE UYARI VERECEKTİR.KONTROL EDİN .**



## PANEL DEĞERLERİNİ DEĞİŞTİRME İŞLEMİ

SICAKLIK DEĞERİNİ DEĞİŞTİRMEK İÇİN SICAKLIK İŞARETİ OLAN BUTONA BASILI TUTUN PANELDE SICAKLIK DEĞERİ KALACAKTIR.

YEŞİL BUTONLA YUKARI, KIRMIZI BUTONLA AŞAĞI DEĞERİ DEĞİŞTİRİN, SICAKLIK İŞARETİ OLAN BUTONA BASTIĞINIZDA EKRAM NORMAL OLACAKTIR. VE HAFIZAYA ALACAKTIR.

ERİTME DEĞERİNİ VE SOĞUTMA DEĞERİNİ DEĞİŞTİRMEK İÇİN AYNI İŞLEMİ YAPMANIZ YETERLİDİR.

EKRAN BULUNAN RAKAMLAR SİZE KOLAYLIK SAĞLAYACAKTIR

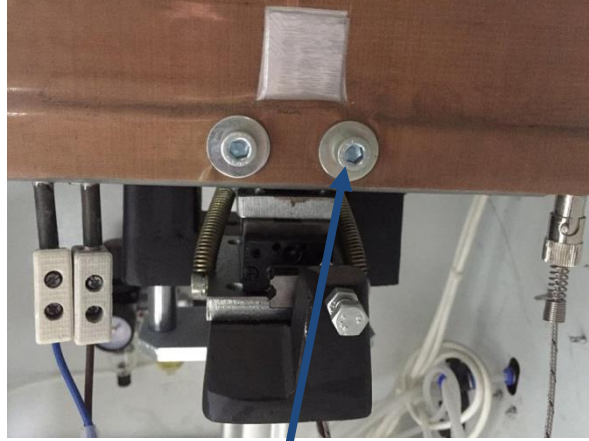
ÖRNEK : 1 NUMARA KANAT PROFİLİ DEĞERLERİ

2 NUMARA KAPI PROFİLİ DEĞERLERİ

3 NUMARA SÜRME PROFİLİ DEĞERLERİNİ KAYIT YAPARAK

RAHAT ÇALIŞMA SAĞLAYACAKTIR.

## TEFLON DEĞİŞTİRME İŞLEMİ



RESİM 10

REZİSTANS VİDALARI ÇIKARIN



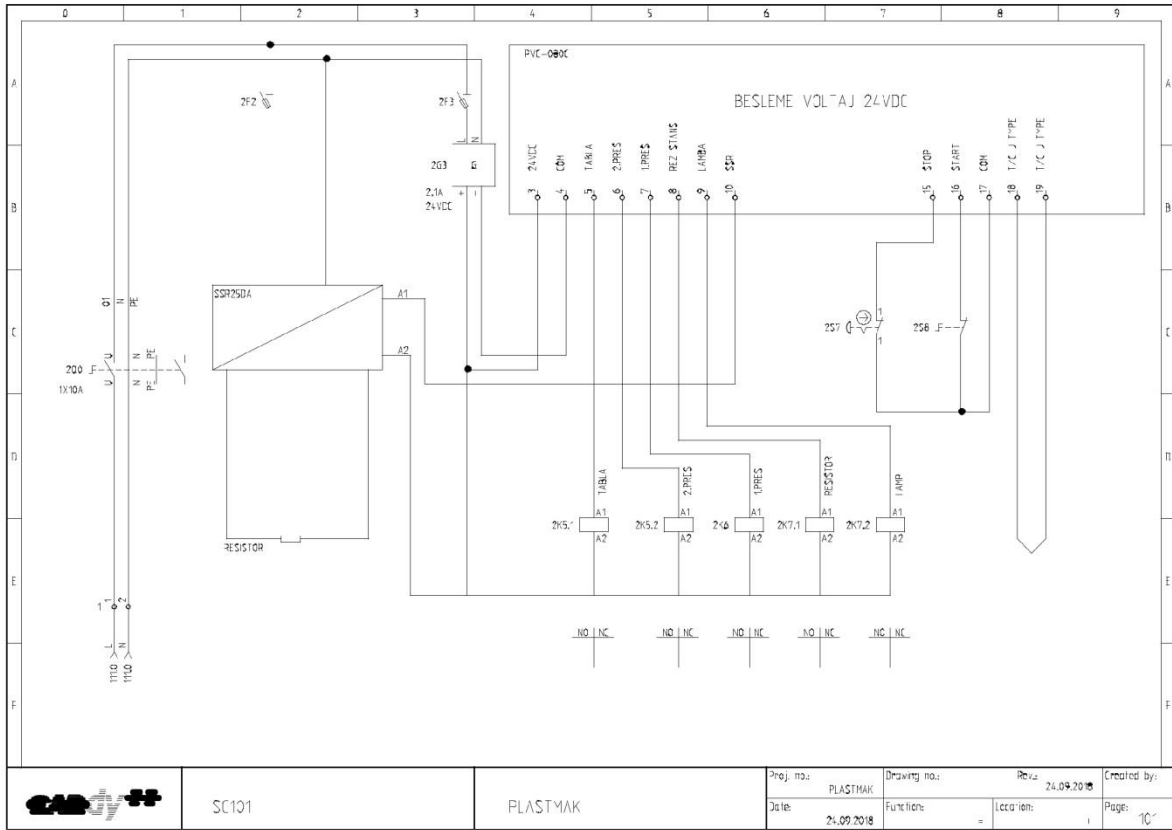
RESİM 11

TERMOKUPUL VE PORSELEN KLEMENSİN KABLORARI ÇIKARIN

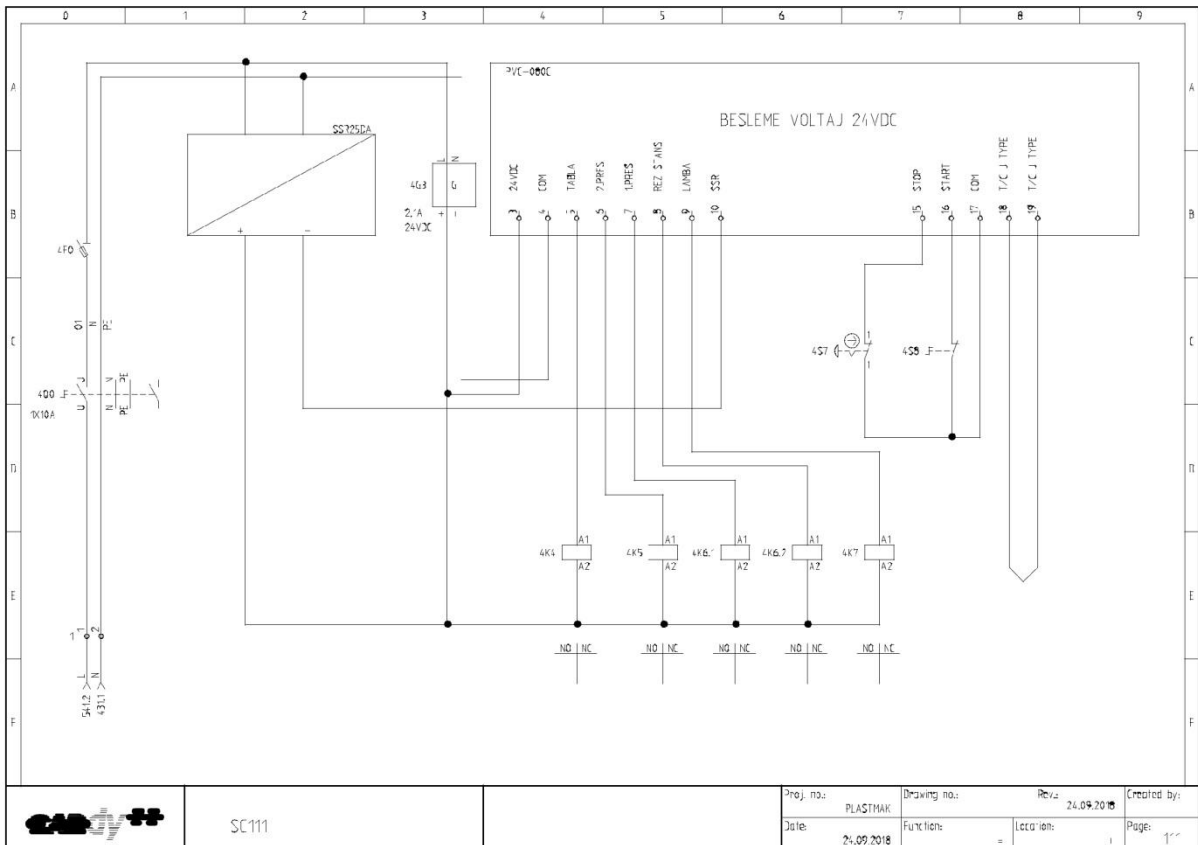
RESİM 10 : REZİSTANSIN CİVATALARINI ÇIKARDIKTAN SONRA **RESİM 11** PORSELEN KLEMENS VE TERMOKUPULU ÇIKARIP TEFLON DEĞİŞTİRME İŞLEMİNİ YAPABİLİRSİNİZ.

RESİM 10 : MAKİNANIZDA TEFLON DEĞİŞTİRMEK İÇİN ÖNCELİKLE MAKİNANIN ENERJİSİNİ KESİN VE SOĞUMASINI BEKLEYİN.MAKİNANIZ SOĞUDUKTAN SONRA RESİM DE GÖRÜLDÜĞÜ GİBİ 2 ADET VİDAYI ÇIKARIN.

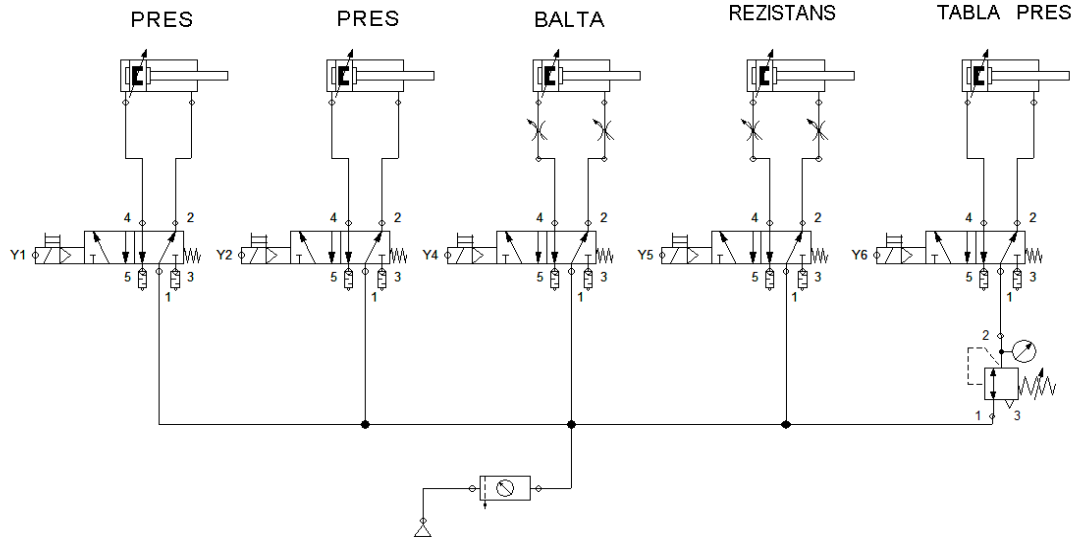
**NOT :** Termokupulu Ve Porselen Klemense Gelen Kabloları İyice Yerleştirmeyi Unutmayın Aksi Taktirde Makinanız Ekranda Görünen Isı Derecesine Ulaşmayacaktır.



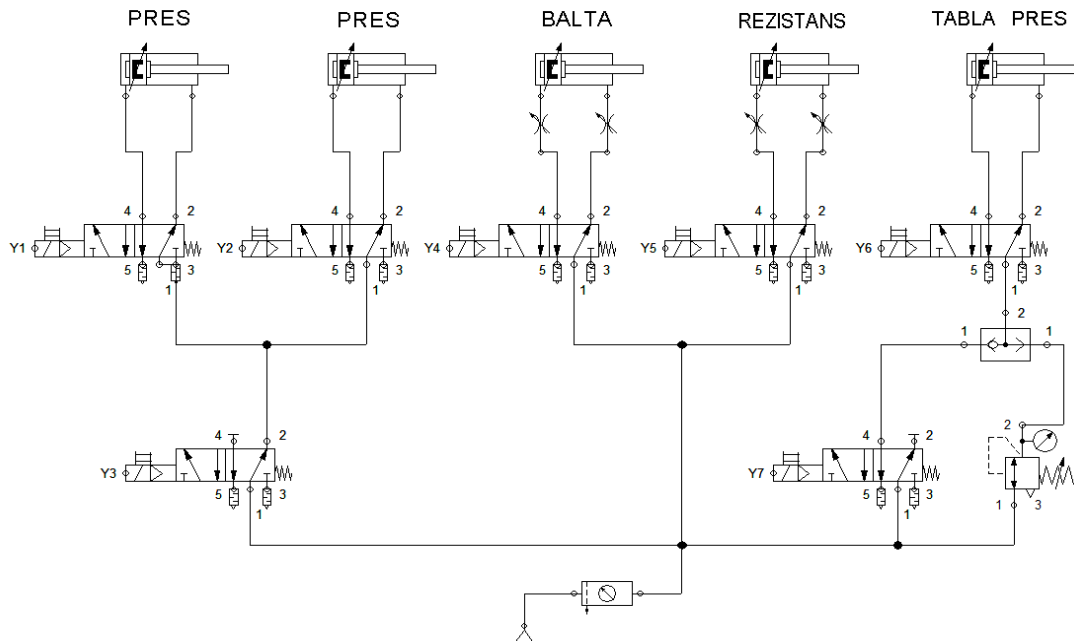
SC101



### SC.101 PNOMATİK ŞEMA



### SC.111 PNOMATİK ŞEMA



## 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 ?

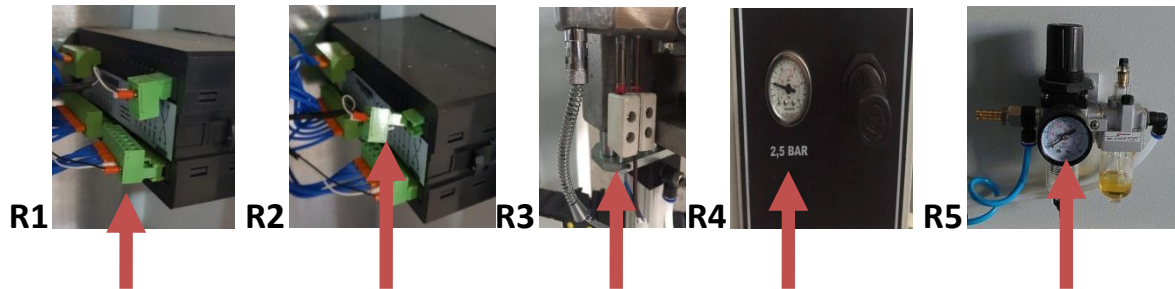
**ÇÖZÜM** : MAKİNAYA GELEN ELETRİK VOLTAJİ DÜŞMÜŞ OLABİLİR , TERMOKUPUL YERİNDEN ÇIKMIŞ OLABİLİR,PORSELEN KLEMENS GEVŞEMİŞ OLABİLİR.LÜTFEN KONTROL EDİNİZ. **RESİM 3**

**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:**





# SINGLE CORNER WELDING MACHINE

## 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 stages of our machine presented to you the best efficiency and we want to serve you for many years.**

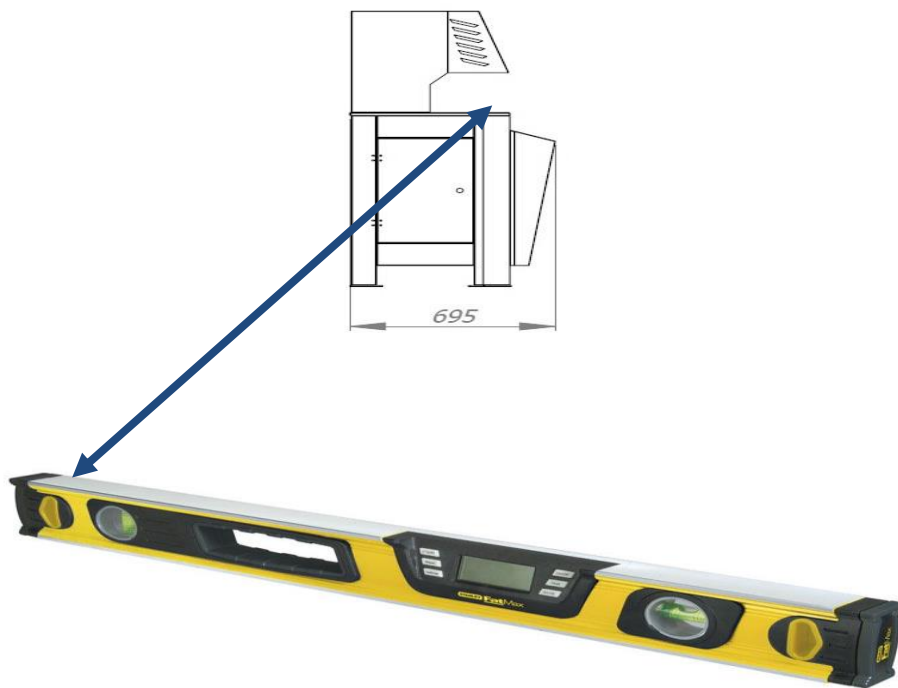
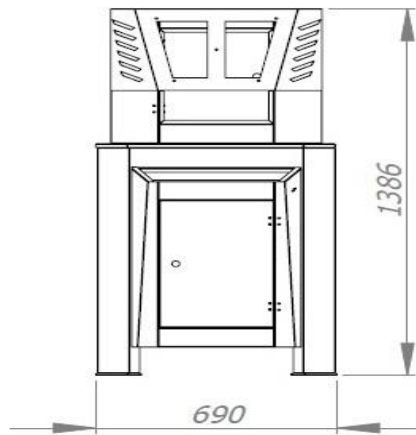
**To do this, you should read this entire manual carefully before using our machine and we will store it as a reference source in cases where it is necessary.**

**Thank you for choosing us.**

**PLASTMAK®**  
PVC AND ALUMINIUM PROCESSING MACHINES  
PVC VE ALÜMİNYUM İŞLEME MAKİNALARI

## **SHIPPING INSTALLATION 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 to experienced 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 2 KW 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 PACKING AFTER OPENING.**

**PICTURE 2 : LOWER CHECK THE OBSERVATION OF SCREWS**



**PICTURE 3**

**AIR PRESSURE MUST BE 6 BARS**



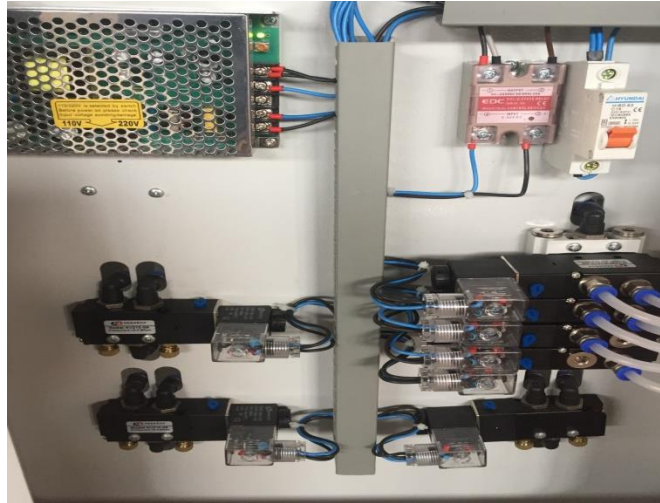
**PICTURE 4**

**R1**

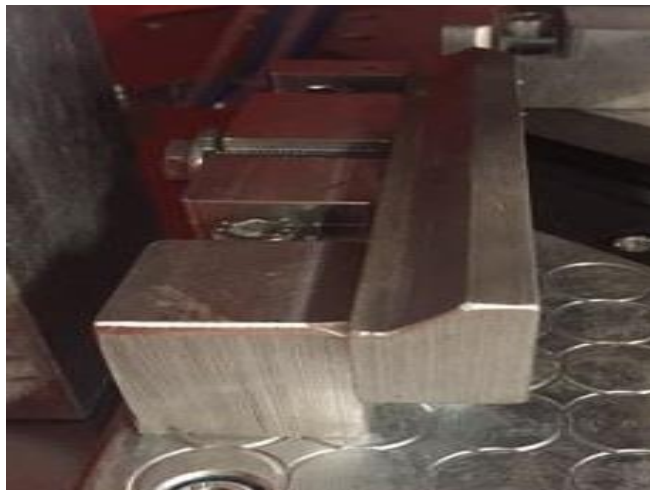
**N**

**PICTURE 3 : MAKE YOUR MACHINE TO AIR INTRODUCTION.**

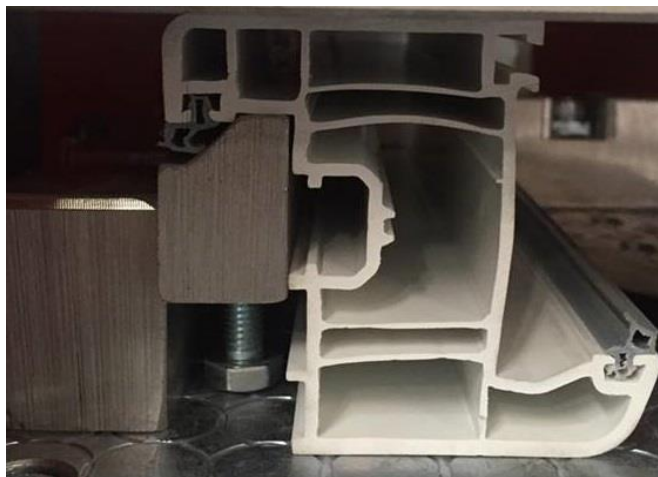
**PICTURE 4 : MAKE ENERGY AFTER CHECKING YOUR MACHINE BEFORE USING THE OUTLET TO BE USED, BEFORE THE 1 PHASE 1 NUT.**



**PICTURE 5**



**PICTURE 6**



**PICTURE 7**

**(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 : ADJUST THE SETTING SHAPE AS PICTURE.**

**PICTURE 7 : MAKE HEIGHT ADJUSTMENT ACCORDING TO THE PROFILE WHICH 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**

## TECHNICAL CHARACTERISTICS OF THE MACHINE AND TECHNICAL INFORMATION

It is a fully automatic welding machine with the feature of melting and bonding every single corner designed for corner joining of PVC profiles in 45 seconds.

Thanks to the graded tray guard, it can be easily adjusted to angles between 30-180 degrees. The temperature control setting can be adjusted from 0-400 degrees. The recommended temperature setting is 245 degrees.

The machine will not operate until it reaches the set temperature. The ready light will come on when the specified temperature reaches the degree of adjustment.

There are 5 valves and 1 pedal in the models. The function of this pedal is also available on the electronic panel.

<b>Standart Gerilim /standardVoltage</b>	<b>: 220 V</b>
<b>Frekans/frequency</b>	<b>: 50 Hz</b>
<b>Toplam Güç/Total Power</b>	<b>: 4KW</b>
<b>Hava Basıncı / Air pressure</b>	<b>: Min. 5 Bar</b>
<b>Hava Tüketimi / Air Consumption</b>	<b>: 1.50 lt/dk.</b>
<b>Makina Genişliği / Machine Width</b>	<b>: 720 cm</b>
<b>Makina Uzunluğu / Machine Length</b>	<b>: 720 cm</b>
<b>Makina Yüksekliği / Machine Height</b>	<b>: 168 cm</b>
<b>Makina Ağırlığı / Machine weight</b>	<b>: 200 Kg</b>





**PICTURE 9**

**PICTURE 9 : MACHINE THE HIGHEST RESOURCE SIZE 130 MM**



**MANOMETRE**

**ADJUSTMENT VALVE**

**PLC**

**EMERGENCY STOP**

**MANOMETER 2.5 BAR SHOULD BE AIR PRESSURE.**

**TABLE PRESSURE SETTING VALVE FOR Raising and Lowering MANOMETER  
PRESS UP**

**WHEN YOU TURN ON THE TIME PLEASE DO THE BACK FEEDBACK AFTER YOU  
MAKE YOUR PROCESSTHE EMERGENCY STOP PRESSES THE PANEL DISPLAY**

THE.



## CHANGING THE PANEL VALUES

TO CHANGE THE TEMPERATURE, THE TEMPERATURE VALUE WILL BE PRESSED IN THE PANEL WITH PRESSED BUTTON.

GREEN BUTTON UP, RED BUTTON DOWN, CHANGE DOWN, BUTONA BUTONA WITH TEMPERATURE SIGN SCREEN WILL BE NORMAL AND WILL RECEIVE MEMORY.

YOU MAY MAKE THE SAME PROCESS TO CHANGE THE MILLING VALUE AND COOLING VALUE.

SCREEN SCREENS WILL PROVIDE YOU

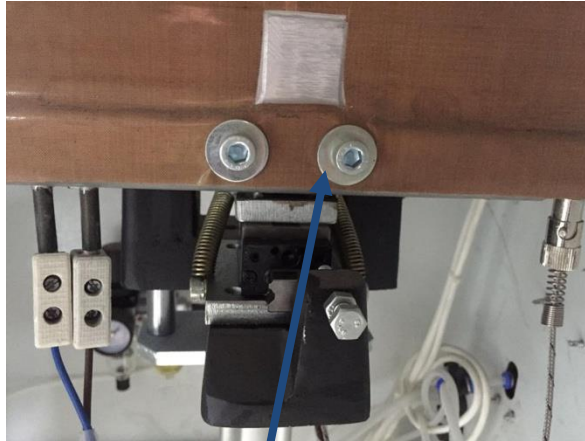
EXAMPLE: NUMBER 1 NUMBER OF POULTRY PROFILE

2 NUMBER DOOR PROFILE VALUES

REGISTERING NUMBER OF NUMBER DRIVING PROFILE

COMFORT IS PROVIDING WORK.

## TEFLON REPLACEMENT PROCESS



PICTURE 10

**REMOVE REZİSTANS SCREWS**



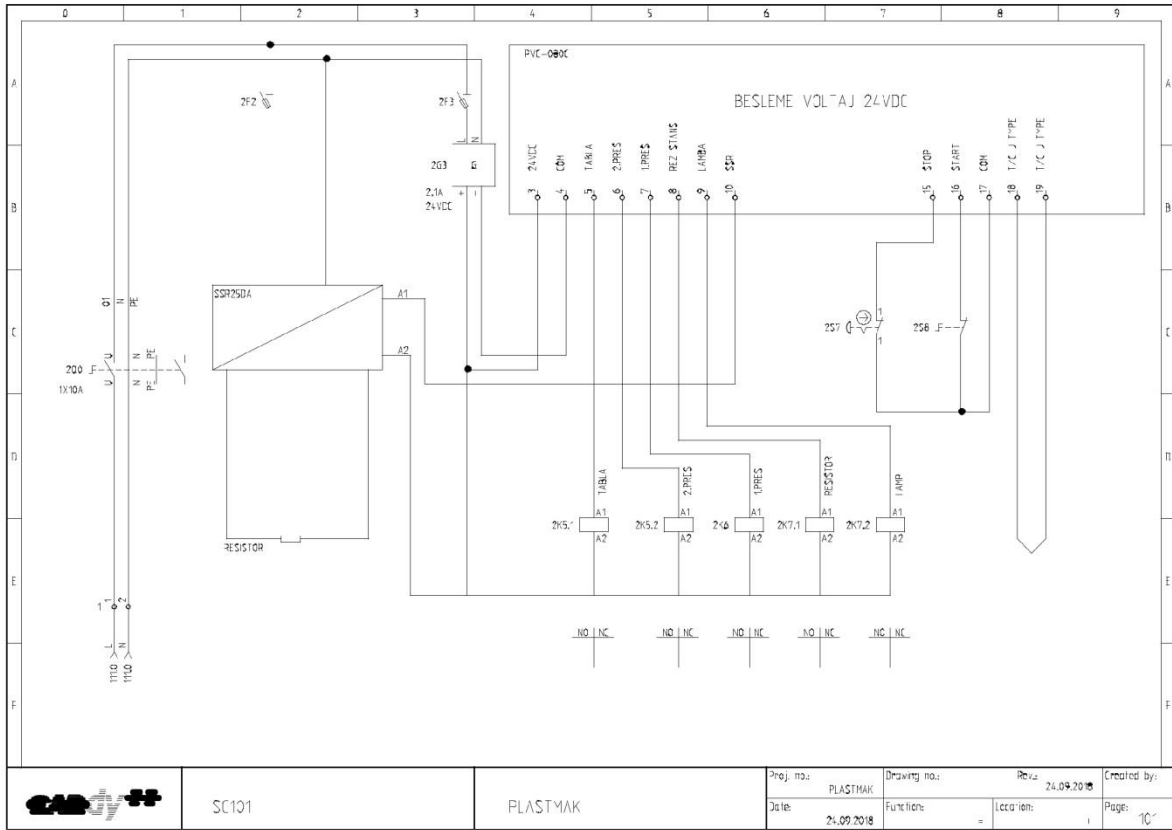
PICTURE 11

**REMOVE THERMOCOUPPL AND PORCELAIN PIPE CABLES**

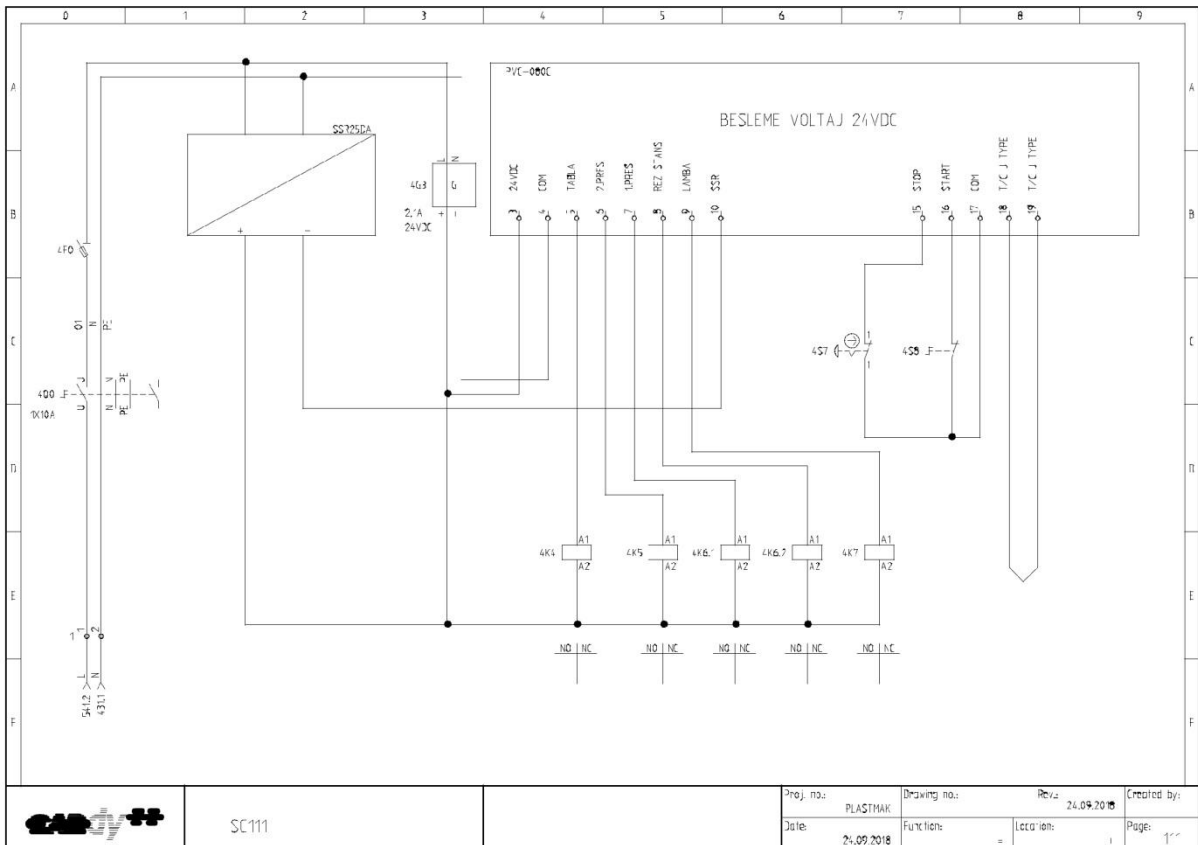
PICTURE 10 : You can remove the PICTURE 11 PORCELAIN CLEMENS AND THERMOCOUPLINE AND REMOVE THE TEFLON REPLACEMENT AFTER REMOVING THE STRUCTURES OF THE RESISTANCE.

PICTURE 10 : PREPARING THE MACHINE'S ENERGY AND WAITING THE COOL TO PRESS THE MACHINE IN YOUR MACHINE.

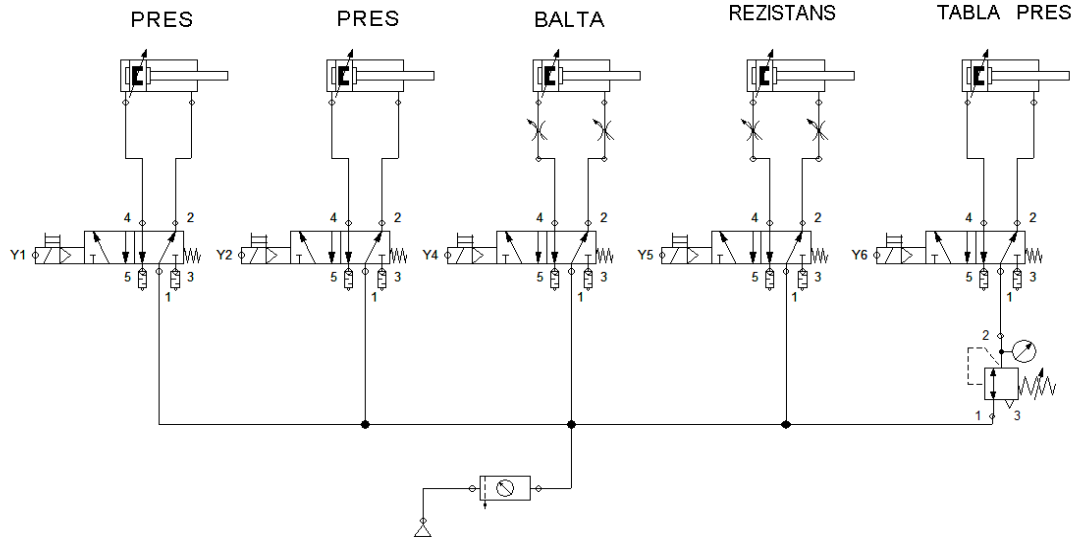
**NOTE : Do not forget to place the cables coming from the thermocouple and porcelain clamp, otherwise your machine will not reach the visible temperature.**



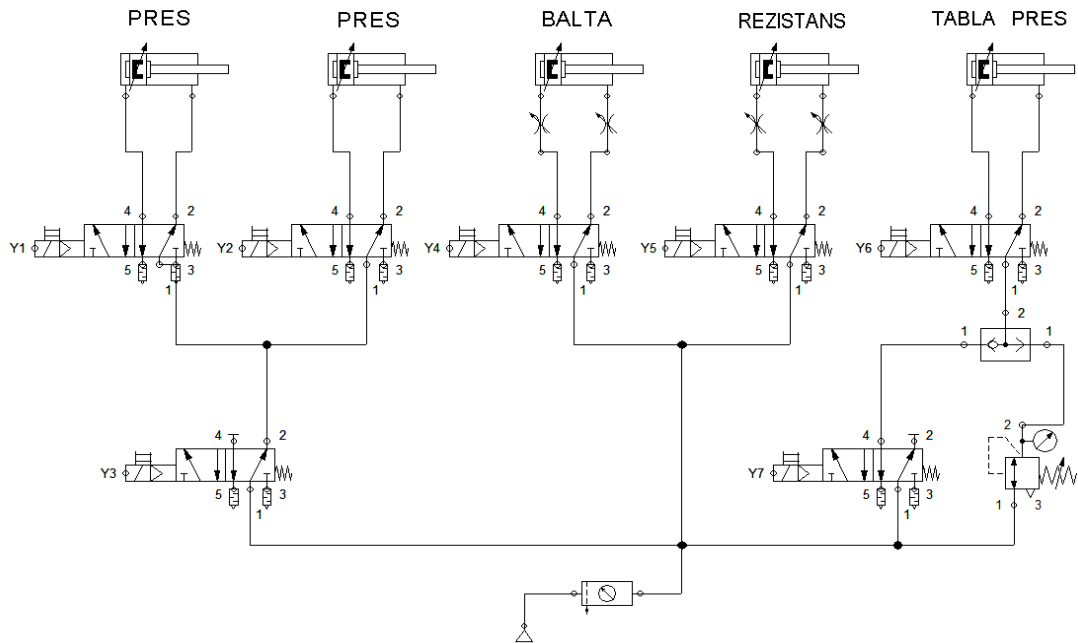
SC101



### SC.101 PNEUMATIC schematic



### SC.111 PNEUMATIC SCHEMATIC



## 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

## PROBLEMS AND SOLUTIONS

**PROBLEMS** : DOES THE INSTRUMENT PANEL LIGHTS NOT UNDER THE MACHINE?

**SOLUTIONS** CHECK THE INSURANCE THAT THE MACHINE IS CONNECTED TO THE ELECTRICAL OUTLET OR INSTALLATION OF THE MACHINE

**PROBLEMS** : THE MACHINE REQUIRED THE TEMPERATURE THE TEMPERATURE IS BUT NOT WORKED BY THE PRESS STAR TA?

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

**PROBLEMS** : THE TEMPERATURE RATES UP AND DOWN UP?

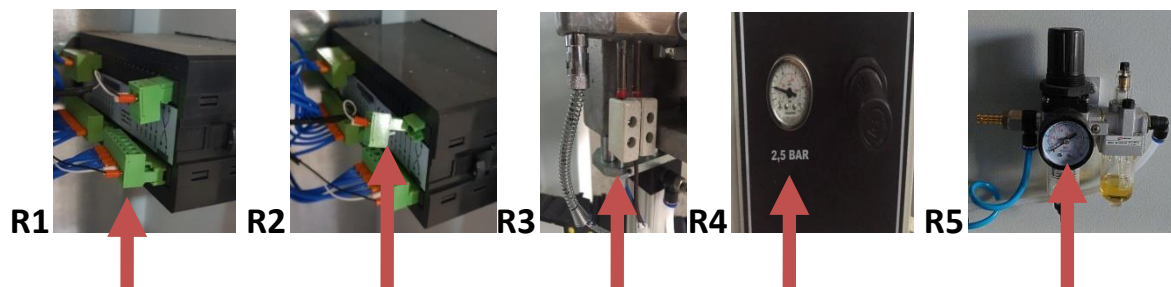
**SOLUTIONS** : THE ELECTRIC VOLTAGE THROUGH THE MACHINE MAY BE LOW, THE TERMOCOUPPL MAY BE OUT AND THE PORCELAIN CLEMENS CAN BE LOOSE. PICTURE 3

**PROBLEMS** DOES THE TEMPERATURE OF THE PANEL NOT UP?

**SOLUTIONS** SOCKETS ON THE REAR SIDE OF THE PANEL CAN BE LOOSE AND MAKE REQUIRED QUALIFICATIONS. PICTURE 1/2

**PROBLEMS** : MACHINE PROFILE ACCELERATED SLIDING?

**SOLUTIONS** : 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:**