

**Power ARC Series**



**GeKaMac®**



## **Inverter Welding Machine Manual Instruction**

**Model : PoWeR ARC 270**

Please Read and Understand This Manual  
Before Operating The Welding Machine

[www.gedikwelding.com](http://www.gedikwelding.com)



## Dikkat!

### Değerli Müşterimiz,

Satın aldığınız ürünün bakım-onarım işlemleri, bağlantıları yetkili kişiler tarafından yapılmalıdır.

Aşağıda belirtilen uyarılara uymanızı önemle rica ederiz.

- Makinenizi kullanmadan önce kullanma kılavuzunu okuyunuz.
- Makine "Garanti Belgesi" ni mutlaka onaylatınız.
- Makineyi kullanma kılavuzunda belirtilen esaslara uygun olarak kullanınız.
- Servis ihtiyacınız olduğunda; önce kullanma kılavuzunda bulunan "Sorun Giderme Kılavuzu" na (Sayfa 10) bakınız. Eğer sorununuzu gideremez iseniz bulunduğunuz yere en yakın GEDİK KAYNAK yetkili teknik servisine (Sayfa 16) ya da GEDİK KAYNAK merkez servise (Sayfa 18) başvurunuz.
- Uygun olmayan bağlantı, saklama koşulu, kullanım, tamir ve bakım-onarım işlemlerinden kaynaklanan hasarlardan Gedik Kaynak San. Tic. A.Ş. sorumlu değildir.

GeKaMac® ürünleri tercih ettiğiniz için teşekkür ederiz.

**GEDİK KAYNAK SAN. VE TİC. A.Ş.**

**Ankara Caddesi No:306 Şeyhli 34906 Pendik – İstanbul / TÜRKİYE**

**Tel: +90 216 378 50 00 (pbx)**

**Fax: +90 216 378 20 44**

**Web: [www.gedikkaynak.com.tr](http://www.gedikkaynak.com.tr)**

**E-mail: [gedik@gedik.com.tr](mailto:gedik@gedik.com.tr)**

1. İçindekiler .....	3
2. Giriş .....	4
3. Açıklama .....	4
4. Özellikler .....	4
5. Teknik Veriler .....	5
6. Kullanım Sınırları (IEC 60974-1) .....	5
7. Makinenin Taşınması .....	5
8. Paketin Açılması .....	5
9. Kurulum-Montaj .....	6
10. Elektrik Şebekesine Bağlantı .....	6
11. Kullanım Talimatı .....	7
12. MMA Elektrod Kaynağı .....	7
12.1. Kaynak Yapılacak Parça .....	8
12.1. Kaynak Parametreleri .....	8
13. TIG Kaynağı .....	9
14. Bakım Onarım .....	10
15. Uzaktan Kumandalar ve Parçalar .....	10
16. Sorun Giderme Kılavuzu .....	10
17. Dijital (Arayüz) Kartın Değişimi .....	11
18. Elektrik Devre Şeması .....	11
19. Kısayollar Anahtarı .....	12
19.1. Elektrik Devresi Gösterge Kısayolu .....	12
19.2. Renk Anahtarı .....	12
19.3. Makinedeki Grafik Sembollerinin Anlamı .....	12
20. GeKaMac® PoWer ARC 270 Yedek Parçaları .....	13
21. Yedek Parça Siparişi .....	15
22. Yetkili Teknik Servisler .....	16
23. Garanti Şartları .....	21
24. Garanti Belgesi .....	22

## 2. GİRİŞ

Öncelikle ürünlerimizden birini aldığınız için teşekkür ederiz. Üründen ve parçalardan en iyi verimi alabilmek için talimatlara uyunuz ve size verilen kitapçıktaki tüm talimatları ve güvenlik kurallarını uygulayınız. Tavsiye edilen bakım işlemlerini yapmanız önerilir. Tamir gerektiğinde sadece yetkili kişi ve ekipmanlara sahip servis atölyelerimize başvurunuz. Bütün makine ve sistemlerimiz sürekli olarak geliştirilmektedir. Bundan dolayı ürünlerimizde revizyon hakkını saklı tutmaktayız.

## 3. AÇIKLAMA

Güçlü, küçük ve hafif **PoWer Arc 270** ünitesi elektrod kaynağında bulabileceğiniz en yenilikçi dijital kontrollü en ileri teknik ve yüksek performanslı kaynak makinesidir.

Her türlü elektrod ile yüksek standartta kaynak işlemi vaad eden bu DC güç kaynağı, mükemmel ark karakteristiği elde edebilmek adına, en yeni IGBT temelli teknoloji ile yapılmıştır.

**PoWer Arc 270** ünitesi mutlak kararlılıkta 'dinamik hız karakteristiği ile' kaynak parametrelerini sağladığını garanti eder. Özellikle zor işlerde kullanılan bazik ve selülozik elektrotlarla kaynaklarda en ideal makinelerden biridir. Ayrıca **PoWer Arc 270** ünitesi TIG kaynağında 'Lift-TIG' şeklindeki işlev kullanılabilir.

## 4. ÖZELLİKLER

- Yenilikçi ve küçük tasarım.
- Hafifletilmiş ve küçültülmüş, kolay taşınabilir.
- Metalik ana gövdede darbe dayanıklı plastik ön panel.
- Kazara oluşabilecek yanmalara karşı korumalı.
- Değerlerin daha kolay okunması ve anlaşılması için bütün açılardan gözükebilen geniş açılı yatık panel.
- Standart olarak bulunan dijital ampermetre ve voltmetreler ile kaynak öncesi akım ayarı ve sonrasında en son kaynak akım değerini gösterimi.
- Tüm kaynak parametreleri dijital kontrollüdür.
- Kaynak değerlerini saklama imkânı ( 99 iş kaydı hafızası )
- Kendi kendine arıza tespit özelliği
- Selülozik elektrotlar dâhil her türlü elektrotta mükemmel kaynak yapabilme özelliği.
- MMA kaynağı:
  1. Kaynak arkı için en iyi dinamik karakteristiği seçen 'Arc Force'
  2. Bilhassa yakımı zor elektrotlarda yanmayı kolaylaştıran 'Hot Start'
  3. Elektrotun yapışmasını engelleyen yapışma engelleyici 'Anti-Stick' fonksiyon
- TIG kaynağı:
  1. Isı kontrollü TIG kaynağı (TCS) tungsten muhtevalı kaynaklarda darbe etkisini en aza indirir.
  2. TIG kaynağını bitirmek için özel SWS sistemi ( Smart Welding Stop ). Arkı kapatmadan torcu kaldırdığımızda arkın otomatik olarak kapanması.
- Aşırı sınımdan karşı termostatik koruma.
- +/- %20 oranında şebeke dalgalanmalarından etkilenmeme.
- Şebekeden gelecek aşırı voltajlara karşı güvenlik bariyeri.
- 32 °C'den daha yüksek hava sıcaklığının olduğu dış alanlarda su, nem veya ısının varlığı ark kaynağı sırasında elektrik şokunun oluşmasını mümkün kılar. Bu durum makinenin sahip olduğu VRD ( Voltaj Düşürme Fonksiyonu ) ile önlenebilir.
- Fan ve torç soğutma sistemi ısı oluşunca çalışmaya başlar, bu sayede enerji tasarrufu sağlanır.
- IP 23 S koruma sınıfı, en zor iş koşullarında çalışma imkânını yenilikçi 'Tunnel' fan soğutma sistemi ile elektronik parçaları tozdan koruması sağlar.
- Yeterli kapasitede yüksek bağımlılık sağlayan ( 16 kVA ) motorlu jeneratöre bağlanabilir.
- 100 m'den daha uzun enerji kablosu ile kullanılabilme.
- Enerji sarfiyatı düşüktür.
- Ayrıca bu makine Avrupa Birliğinde geçerli olan tüm standart ve yönergeleri sağlar.

## 5. TEKNİK VERİLER

MODEL	BİRİM	PoWer ARC 270
Üç Fazlı Giriş Voltajı (50/60 Hz)	V	400 ± 20%
Topraklama Direnci : $z_{max}$	$\Omega$	0,077
Giriş Güç @ $I_2$ Max	kVA	10,5
Koruma Sigortası ( $I_2$ @ 100%)	A	10
Güç Faktörü / $\cos\phi$		0,99
Verimlilik	$\eta$	0,84
Boşta Çalışma Gerilimi	V	100
Akım Aralığı	A	5 - 270
Devrede Kalma Oranı @ % 100 (40°C)	A	180
Devrede Kalma Oranı @ % 60 (40°C)	A	200
Devrede Kalma Oranı @ % X (40°C)	A	270
Elektrod Çapı	mm	1,6 - 1,6
Standartlar		IEC 60974-1 - IEC 60974-10
Koruma Sınıfı		IP 23 S
Yalıtım Sınıfı		F
Boyutlar	mm	465 - 390 - 185
Ağırlık	kg	16,5

## 6. KULLANIM SINIRLARI (IEC 60974-1)

Yoğun çalışma (kaynak yapma) ve bekleme durumunda (parçaların ayarlanması) kaynakçının kaynak işi süresizdir. Tel değişimi ve malzeme temizleme gibi. Kaynakçı enerjiyi toplam kaynak süresinin %30'unda güvenli iş yapabilecek gibi ölçülenebilir.

Toplam kullanım süresi 10 dakika olarak kurala bağlanmıştır. Çalışma düzeni bu dönemin 30% olarak düşünülür. Eğer kabul edilen çalışma düzenini aşırsa aşırı sıcaklıkta makinedeki komponentleri korumak için sistem korumaya geçer.

Kontrol paneli üzerindeki ekranda 't' 'C' sinyal vermeye başlar.( daha fazla bilgi için kitapçıktaki MX kontrol panel arıza şartlarına bakınız). Isınma kaynaklı durmadan birkaç dakika sonra soğuma gerçekleşir otomatik olarak kaynakçı yeniden çalışmaya başlayabilir.

## 7. MAKİNENİN TAŞINMASI

Makine çevresine taşıma halatı bağlanır, güvenli şekilde askıya alınarak alttan kaldırılır. Makine çerçeve ile bütün olan bir taşıma koluna sahiptir.

**Not:** Cihazların bu tür taşıma ve kaldırma işlemi Avrupa standartlarına uygundur. Diğer kaldırma ve taşıma işlemlerini uygulamayınız.

## 8. PAKETİN AÇILMASI

Sistemin barındırdıkları:

- Power Arc 270 kaynak ünitesi
- Kaynak kabloları veya RTA TIG torcu ( tercihli )
- CT 10 taşıyıcı araba ( tercihli )

## 8. PAKETİN AÇILMASI (Devamı)

Sistemi aldıktan sonra:

- Bütün gerekli parçaları ve kaynak makinesini kutusundan çıkarın.
- Makinenin iyi durumda olduğunu kontrol ediniz, eğer değil ise acilen satıcı veya bayi ile iletişime geçiniz.
- Bütün havalandırma ızgaralarının açık olduğundan emin olun ve yabancı cisimlerin hava dolaşımını engellemesine mani olun.

## 9. KURULUM-MONTAJ

Güvenli kullanımı sağlamak için kurulma işlemi dikkatli bir şekilde yapılmalıdır. Bu kullanım kılavuzundaki üreticinin talimatlarına kullanıcı kurulum ve kullanım sırasında uymakla sorumludur. Sistemi kurmadan önce kullanıcı, çalışma sahasındaki muhtemel elektromanyetik problemleri dikkate almalıdır.

Ayrıca kurulumu aşağıdakilere yakın yapmaktan kaçınmanızı tavsiye ederiz:

- Telefon, sinyal ve kontrol kabloları
- Radyo televizyon verici ve alıcıları
- Bilgisayar ve kontrol ölçü aletleri
- Güvenlik ve koruma aletleri.

Kalp pili veya ısıtma cihazı kullanan kişiler makineyle çalışmadan önce doktora danışmaları gerekmektedir. Çevre şartları IP 23 S standartlarının ( IEC 60529 baskısı ) koruma seviyesine uyumlu olmalıdır. Bu sistem güçlendirilmiş hava akımı ile soğutulmaktadır, böylece bu yöntem ile hava kolayca emilerek gövdenin dışına atılabilir.

Bu makine IP 23S koruma düzeyine uyumlu olarak inşa edilmiştir.

## 10. ELEKTRİK ŞEBEKESİNE BAĞLANTI

Kaynak makinesini güç kaynağına bağlamadan önce, şebeke değerlerinin makine etiketine uygun olup olmadığını kontrol ediniz, kaynak makinesinin kapalı 'O' pozisyonunda olmasına dikkat ediniz.

Makinenin kendi fişini güç kaynağına bağlamak için kullanınız. Eğer fişi değiştirecekseniz aşağıdaki yöntemi uygulayınız:

- Makineyi güç kaynağına bağlamak için 3 adet iletken faz kablosuna ihtiyaç vardır.
- Dördüncüsü ise SARI YEŞİL renkte olup, topraklama bağlantısı için kullanılır.

**Topraklama terminali mutlaka topraklama kablosu SARI YEŞİL ile güç kaynağına bağlanmalıdır.**

Makinenin nominal güç voltajı ve azami nominal akım voltajına göre tablo 2'de güç kaynağı gecikmeli sigortası için tavsiye edilen değerler belirtilmiştir.

**Not:** Kullanılan uzatma kabloların çapları makine ile birlikte gelen güç kaynağı kablosunun çaplarından kesinlikle daha küçük olmamalıdır.

S sınıfını kullanmak demek, makine artan elektroşok şartlarında kullanılabilir anlamına gelir.

Giriş Gücü @ I <sub>2</sub> Max	V	10,5
Koruma Sigortası (I <sub>2</sub> @ 100%)	Ω	10
Devrede Kalma Oranı @ % 30 (40°C)	kVA	270
Ana Kablo		
Uzunluk	mm	3,5
Kesit	mm <sup>2</sup>	2,5
Topraklama Kablosu	mm <sup>2</sup>	35

Tablo 2

## 11. KULLANIM TALİMATI

### KONTROL VE YÖNLENDİRME PANELİ ( Şekil A )

1. MX kontrol ve yönlendirme panelidir. Kontrol paneli hakkında detaylı bilgi için kullanma kılavuzundaki talimatlara yakından bakınız.
2. 6 kutuplu uzaktan kumanda bağlantısı.
3. Pozitif (+) kutup.
4. Negatif (-) kutup.
5. Açma kapama anahtarı, "O" konumunda makine kapalı.
6. Kaynak makinesinin güç kablo girişi.



ŞEKİL A

## 12. MMA ELEKTROD KAYNAĞI

Elektrod kaynağı, çapları 1,6 mm ile 5,0 mm arasındaki rutil bazik ve selülozik elektrodlar kullanarak, çoğunlukla metalleri kaynatmak için kullanılır.(Çeşitli çelikler vs.)

1. Kaynak kablolarının bağlantısı ( Figür B, sayfa 9 ) :  
Ana güç kaynağından makinenin bağlantısını kesin ve kaynak makinesinin kaynak kablolarını çıkış terminaline bağlayınız ( artı ve eksi uçları ), kaynak pensesi ile topraklamasını yaparak kullanılacak elektrod cinsine göre kutupları belirleyiniz. (Figür B) Elektrod üreticisinin talimatlarına her zaman uyunuz. Kaynak kabloları mümkün olduğunca kısa olmalıdır, birbirlerine yakın olmalıdırlar veya konumları yere yakın olmalıdır. Aynı anda elektrod ve topraklama pensesine asla dokunmayınız.
2. Anahtardan "1" konumu seçerek kaynak makinesini çalıştırınız. (Gösterim 5, Şekil A, sayfa 7)
3. MX kontrol panelinden parametreleri seçerek ayarlamaları yapınız. ( Kullanım kılavuzunu dikkatlice okuyunuz)
4. Kaynak işlemine torcu iş parçasına değdirerek başlatınız. Elektrodu eritmek için arkı düzenli tutmaya çalışınız. Üst kaplama bir çeşit koruyucu kalıntıdır. Sonra, elektrodu soldan sağa doğru hareket ettirerek kaynak işlemine devam ediniz, genelde metal yüzeye 60 derecelik bir açıyla kaynağı yapınız.

### 12.1. KAYNAK YAPILACAK PARÇA

Elektromanyetik emisyonu dűűrme için mutlaka kaynak yapılacak parçanın topraklama baėlantısı yapılmalıdır. Kaynak yapılacak parçanın topraklama baėlantısının kullanıcı için kaza riskinin artmamasına veya diėer elektrikli cihazların zarar gűrmemesi için dikkat gűsteriniz. Kaynak yapılacak parçanın topraklama baėlantısı gerektiėi zaman, kaynak yapılacak parça ile toprak űaftı arasında doėrudan baėlantı yapmalısınız. Bu eűit baėlantılara bazı űlkelerde izin verilmemektedir, kaynak yapılacak parçanın baėlantısını yapabilmek için űlkenizin yasal dűzenlemelerine uyumlu olan kapasitif dűzenleyiciler kullanınız.

### 12.2. KAYNAK PARAMETRELERİ

Tablo 3 kaynak yapılacak parçanın kalınlıėına gűre, kullanılacak elektrodu seerirken bazı genel belirleyici gűstergeleri gűstermektedir. İlgili elektrotlar ile basit çelikler ve dűűk ayarlı alaűımların kaynaėında kullanılacak akım deėerleri tabloda gűsterilmiűtir. Bu veriler gűsterge deėerleridir, kesin deėerler deėildir. Kesin deėerler için elektrot űreticisinin talimatnamesini takip ediniz.

**TABLO 3**

Malzeme Kalınlığı ( mm)	Ø Elektrod (mm)
1,5 ~3	2
3 ~5	2,5
5~12	3,2
≥ 12	4

**TABLO 4**

Ø Elektrod mm	AKIM ( A )
1,6	30 ~ 60
2	40 ~ 75
2,5	60 ~ 110
3,2	95 ~ 140
4	140 ~ 190
5	190 ~ 240

Kullanılan akım kaynak pozisyonuna ve birleűtirme űekline baėlıdır ve kalınlıėa ve parçanın boyutuna gűre artar.

Kullanılan akımın yoėunluėu farklı kaynak űekilleri için tablo 4’uűaėıdaki kriterler ile gűsterilmiűtir:

- Dűzlem için yűkseklik, űn dűzlem ve dikey yűkselen kaynak
- Tavan kaynağı için ortalama
- Isınmıű kűk parçalar için aűaėı yűnlű dűűk dikey kaynak

Standart elikler için aűaėıdaki forműl, elektrod kaynaėında kullanılan ortalama akımın yaklaűık gűsterge deėerini verir.

$$I = 50x(\text{Øe}-1)$$

$$I = \text{Kaynak akım yoėunluėu}$$

Øe= Elektrod apı

Ųrneėin;

$$I = 50x(4-1) = 50x3 = 150 \text{ A}$$



### 13. TIG KAYNAĞI

Tungsten elektrod ile arc oluşturularak, TIG kaynağında iş parçası üzerine metal eritilir. Füzyon banyosu ve elektrod, argon gazı ile korunur. Bu çeşit kaynak çok ince metalleri kaynatmak için veya yüksek kalite istendiğinde kullanılır.

1. Kaynak kablolarının bağlanması: Figür C (sayfa 9)

- TIG torcundaki gaz bağlantı noktasına gaz hortumunu, öteki noktasına argon tüpünü bağlayın ve açın.
- Makine kapalıyken:
  1. Topraklama kablosunu (+) kutuplu bağlantı prizine bağlayınız
  2. Topraklama pensesini iş parçası ile birleştiriniz veya iş parçasının desteklediği pas tutmamış, boyasız, yağsız yüzeylere vs.
  3. TIG torcunun kablosunu (-) kutuplu bağlantı prizine bağlayınız.

2. Kademeli anahtar ile Konum 1 seçerek kaynak makinesini çalıştırınız.(Poz.5, Şek. A, sayfa 7)

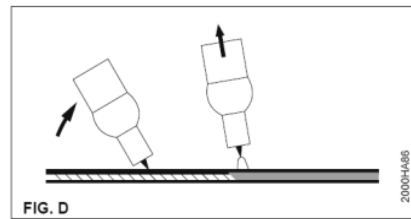
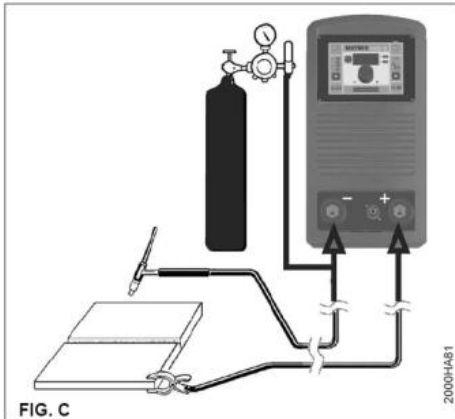
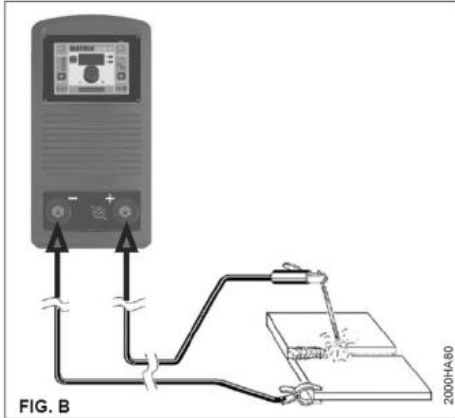
3. MX kontrol panelindeki ayarlamaları yapınız ve kaynak değerlerini seçiniz. (Kullanma kılavuzunu dikkatlice okuyunuz)

4. Gaz tüpünü açınız ve gaz akışını TIG torcundaki vana ile ayarlayınız.

5. Kontak yaparak elektrik arkını ateşleyiniz, kaynak akımını ayarlarken çabuk ve kararlı hareket ediniz. (lift tig ateşleme ile Şekil D, sayfa 9)

Kaynağı bitirmek için:

- Belirli bir noktaya kadar torcu yavaşça kaldırınız, kaynak akımı yavaşça azalıp sonlanacaktır.
- Kaynak makinesi otomatik şekilde enerjisini aşağıya çekip arc'ı söndürecek.
- Kaynak işini bitirdiğinizde torçtaki vanayı ve gaz silindirini kapatmayı unutmayınız.



## 14. BAKIM ONARIM

**Dikkat:** Makine içinde herhangi bir bakım yapmadan önce sistemin enerji bağlantısını kesiniz.

Orijinal yedek parçalar özellikle bu cihaz için tasarlanmıştır. Orijinal olmayan yedek parçalar da makinenin veriminde dalgalanma veya güvenlik seviyesinde düşme öngörülür. Orijinal olmayan yedek parçaların kullanımından dolayı sorumluluk kabul etmemekteyiz.

Bu sistemler tamamen sabittir ve şu şekilde ilerler:

- Basınçlı hava kullanarak periyodik olarak biriken toz ve pisliğin temizlenmesi, elektrikli parçaların bozulmasından kaçınmak için tavsiye edilir. Doğrudan doğruya hava tabancasını elektrikli parçaların üzerine tutmayınız
- Aşırı ısınmaya sebep olabilecek, yıpranan kablolar veya gevşeyen bağlantıları ayırt etmek için dönemsel bakımları yapınız.

## 15. UZAKTAN KUMANDALAR VE PARÇALAR

Power Arc 270 kaynak makinesi çok çeşitli uzaktan kumanda aletleri ve aksesuarları ile kumanda edilebilir :

- 6 kademeli uzaktan kumanda

Bu cihaz çalışır hale getirildiğinde sadece kaynak akımı uzaktan kontrol edilebilir ( değerler 5 A'dan 270 A'ya ayarlanabilir) ve bu değer makinenin göstergesinde görünür. Makine dijital kontrol ünitesi, kontrol tanıma ünitesine sahiptir, böylece sırasıyla hangi ünitenin bağlandığını tanır ve işlemin yapılmasına izin verir. Uzaktan kumanda makine açıkken veya kapalıyken de bağlanabilir.

**NOT:** En düşük kaynak akımına ulaşınca uzaktan kumanda açıkken inverteri kapatır, MX kontrol panelinin bekleme fonksiyonu vardır. ( makinenin normal akım fonksiyonunu geri dönmek için uzaktan kumandanın düğmesini çevirmeniz yeterli olacaktır.)

## 16. SORUN GİDERME KILAVUZU

Şebeke hatlarına atfedilen birçok güçlükler vardır. Bozulma söz konusu olduğunda işlem şöyle ifade edilir:

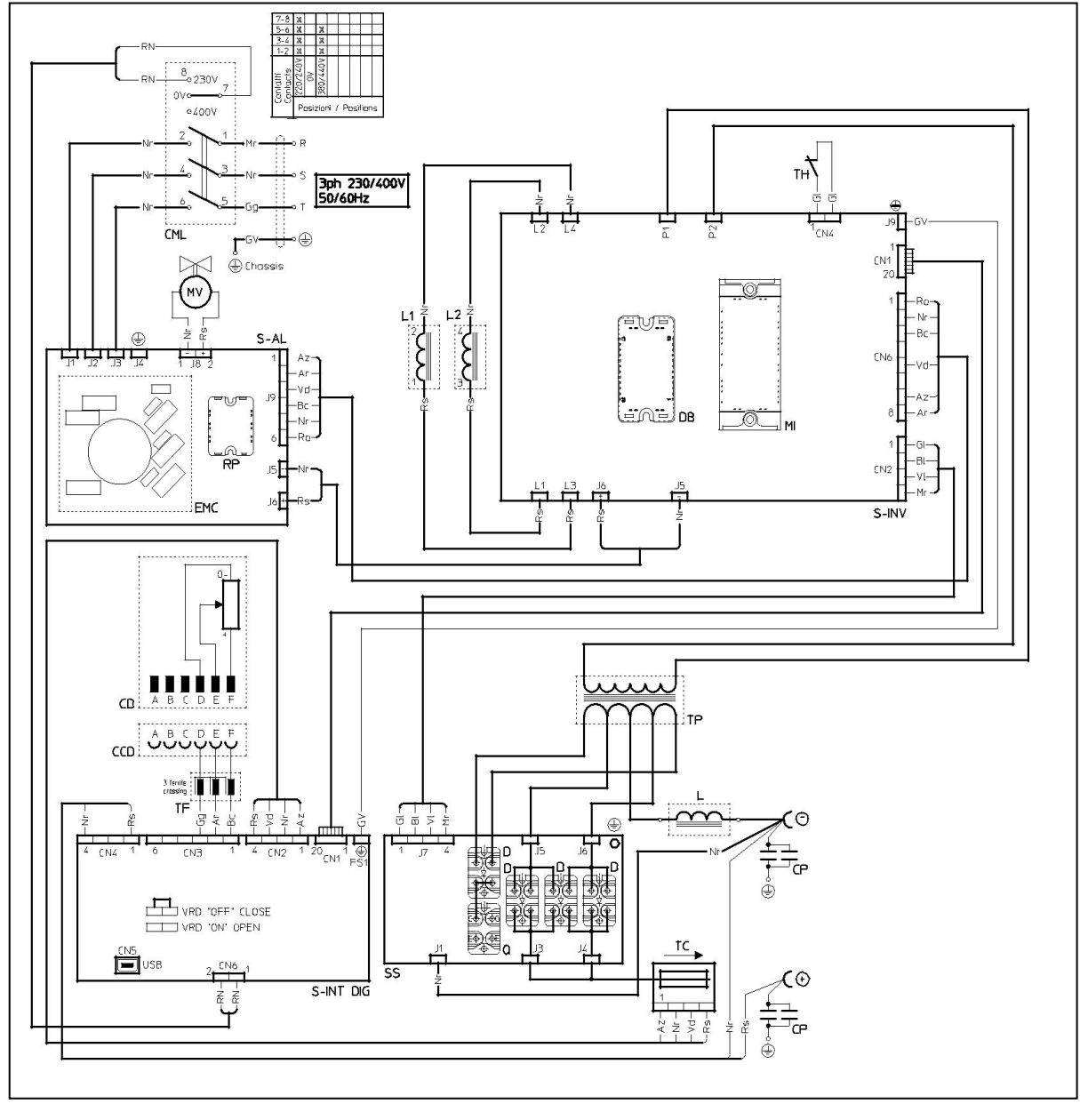
1. Şebeke voltajının değerini kontrol ediniz
2. Güç kablosunun en iyi şekilde fişe ve enerji prizine bağlandığını kontrol ediniz.
3. Güç sigortasının atmamış olduğunu ve gevşemiş olmadığını kontrol ediniz.
4. Aşağıdakilerin de bozuk olup olmadığını da kontrol ediniz:
  - Makineyi besleyen anahtar
  - Duvardaki priz
  - Makine On/Off anahtarı

**NOT:** Makinenin tamiri için teknik yeterlilikler gereklidir, makinenin bozulması söz konusu olduğunda teknik servisimizle bağlantıya geçmeniz tavsiye edilir.

## 17. DİJİTAL (ARAYÜZ) KARTIN DEĞİŞİMİ

- Ön panelini bağlayan 4 vidayı sökünüz
- Kontrol kadranını çıkarınız
- Elektronik kontrol kartındaki kabloları sökünüz
- Küçük destek kolonlarının vidalarını çıkartınız
- Elektronik kontrol kartını destek noktalarından kaldırarak çıkartınız
- Yeni elektronik kontrol kartını takarken tam tersini yapınız

## 18. ELEKTRİK DEVRE ŞEMASI



## 19. KISAYOLLAR ANAHTARI

### 19.1. ELEKTRİK GÖSTERGE KISAYOLU

.1 CCD	.2 CD	.3 CML	.4 CP	.5 D	.6 DB	.7 EMC	.8 L	.9 L1-L2	.10 MI	.11 MV
.12 Q	.13 RP	.14 S-AL	.15 S-INT DIG	.16 S-INV	.17 SS	.18 TC	.19 TF	.20 TH	.21 TP	

1. Uzaktan kumanda bağlantısı
2. Uzaktan kontrol
3. Güç anahtarı
4. +, - kapasitörler
5. Sekonder diyodu
6. İki yönlü yükseltici kart
7. EMC Filtresi
8. Primer indüktörü
9. Sekonder indüktörü
10. Primer IGBT modülü

11. Fan motor
12. İkincil IGBT modülü
13. Primer redresör
14. Birincil elektronik devre kartı
15. Dijital arayüz kartı
16. INVERTER kontrol kartı
17. İkincil elektronik devre kartı
18. Akım düzenleyici
19. Torodial ferrit
20. Soğutucu termostatu
21. Ana trafo

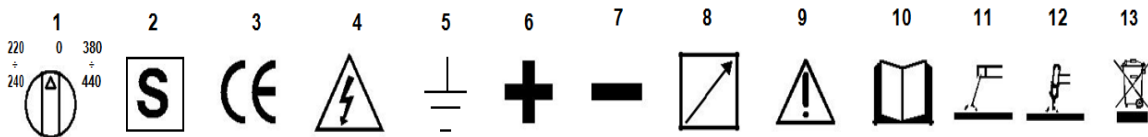
### 19.2. RENK ANAHTARI

- Ar:** Turuncu  
**Az:** Açık mavi  
**Bc:** Beyaz  
**Bl:** Mavi  
**GV:** Sarı Yeşil  
**Mr:** Kahverengi  
**Gg:** Gri

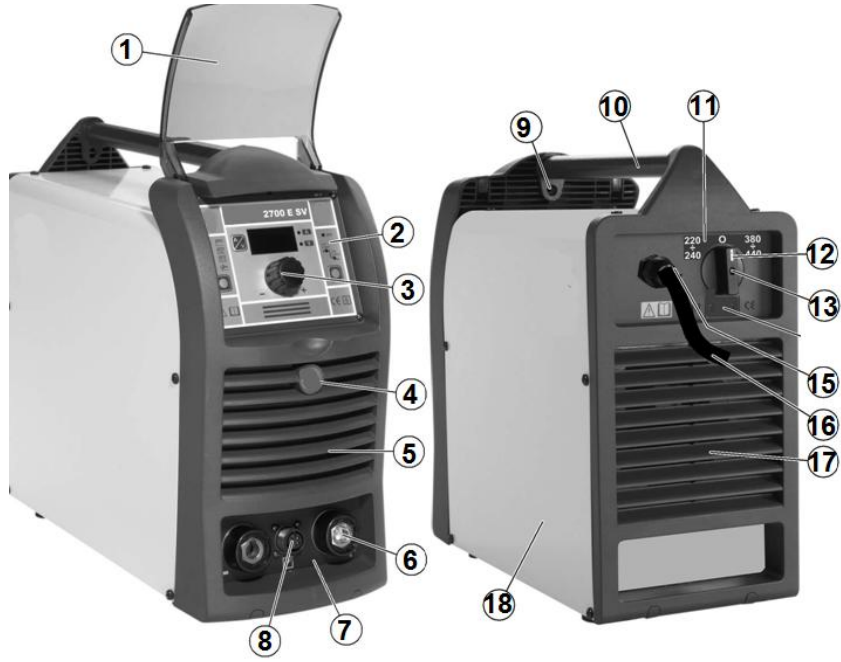
- Nr:** Siyah  
**Ro:** Pembe  
**Rs:** Kırmızı  
**Vd:** Yeşil  
**VI:** Mor  
**GI:** Sarı  
**RN:** Kırmızı-Siyah

### 19.3. MAKİNEDEKİ GRAFİK SEMBOLLERİNİN ANLAMI

1. Açma /kapama anahtarı
2. Artan elektroşok riskli çevrede kullanılabilen sistem
3. Avrupa Birliği için serbest dolaşım ürünü
4. Tehlike! Yüksek voltaj
5. Topraklama
6. Artı uç bağlantı jaki
7. Eksi uç bağlantı jaki
8. Uzaktan kumanda bağlantısı
9. Uyarı işareti
10. Bu cihazı kullanmadan önce kullanım kılavuzundaki talimatları dikkatlice okuyunuz.
11. Elektrod kaynağı
12. TIG kaynağı
13. Özel atık

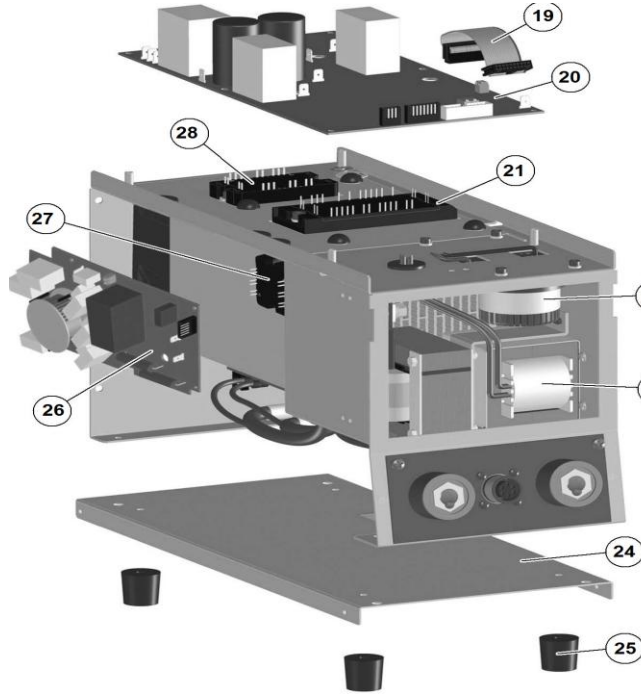


## 20. GEKAMAC® PoWer ARC 270 YEDEK PARÇALARI



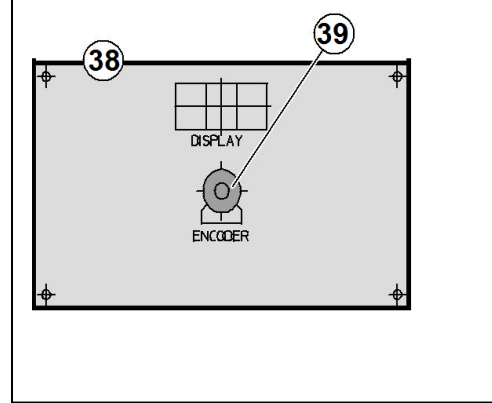
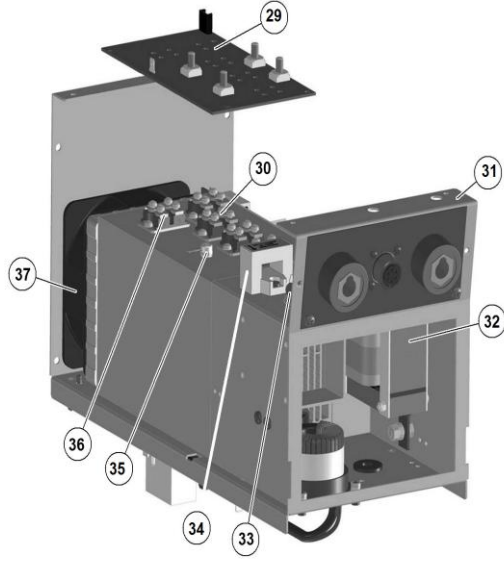
Sıra Numarası	Tanım
1	Vizör
2	Etiketli ekranlı panel
3	Akım ayar düğmesi
4	GeKaMac logo etiketi
5	Ön panel (logo etiketsiz)
6	Şase bağlantısı
7	Ön etiket
8	Uzaktan kumanda soketi
9	Taşıma kemeri halkası
10	Tutamak
11	Açma kapama düğmesi etiketi
12	Açma kapama anahtar düğmesi kapağı
13	Açma kapama anahtarı
15	Plastik rekor
16	Ana giriş kablosu
17	Arka kapak
18	Yan kapak etiketi

## 20. GEKAMAC® PoWer ARC 270 YEDEK PARÇALARI (Devamı)



Sıra Numarası	Tanım
19	Yardımcı kablaj grubu
20	Inverter devresi
21	IGBT modülü
22	Birincil bobin
23	Ana trafo
24	Taban kapak
25	Ayıklık
26	PCB elektronik kartı
27	Primer PCB devresi
28	Dual boost IGBT modülü

## 20. GEKAMAC® PoWer ARC 270 YEDEK PARÇALARI (Devamı)



Sıra Numarası	Tanım
29	Sekonder PCB devresi
30	Sekonder devresi diyot modülü
31	İç metal çerçeve
32	Sekonder devre bobini
33	Pozitif negatif kutup kapasitörleri
34	Akım ölçer
35	Sekonder devre termostatu
36	Sekonder devresi IGBT modülü
37	Fan motor
38	Dijital arayüz PCB
39	Enkoder

## 21. YEDEK PARÇA SİPARİŞİ

Yedek parça oluşturulması için aşağıdakilerin ifade edilmesi gerekir:

1. Parçanın kod numarası
2. Cihazın türü
3. Makine etiket bilgileri
4. Cihazın seri numarası

### ÖRNEĞİN :

N.2 PARÇANIN KODU NUMARASI n.435760- POWERARC 270 400V 50/60 için  
Hz- SERİ NUMARASI

## 22. YETKİLİ TEKNİK SERVİSLER

### ADANA:

ÖZTEKNİK KAYNAK MAKİNELERİ SAN. TİC. LTD. ŞTİ. (SERVİS + YETKİLİ BAYİ) YEŞİLOBA

TEL: (0322) 429 47 85 – 0 532 331 90 16 FAX: (0322) 429 29 47

E-POSTA: servis@ozteknikkaynak.com.tr

ADRES: YEŞİLOBA MAH. METAL SAN. SİTESİ 19 SOKAK 6 NO'LU ÇARŞI NO:35-37 SEYHAN/ADANA

ÖZKA; (SERVİS + YETKİLİ BAYİ)-YEŞİLOBA

TEL: (0322) 429 29 86 - 0532 960 36 44 FAX: 0 322 429 31 77

E-POSTA: ozkakaynak@hotmail.com

ADRES: YEŞİLOBA MAH. ARSLANDAMI İŞ MERKEZİ ( METRO GROSS MARKET BİTİŞİĞİ ) G BLOK NO:123-133 SEYHAN

GEDİK KAYNAK SAN. VE TİC. A.Ş. (Sn. SERCAN KOÇ)

TEL: (0322) 458 51 54 – 0 535 896 06 44

### AKSARAY:

KAYNAR HIRDAVAT TİC. SAN. LTD. ŞTİ. (SERVİS + YETKİLİ BAYİ)

TEL: (0382) 215 52 48 FAX: 0382 215 00 43

E-POSTA: kaynarservis@hotmail.com

ADRES: SANAYİ MAH. 2013 SOK. NO:1 AKSARAY

### ANKARA:

KEYVAN KAYNAK ÜRÜNLERİ SANAYİ TİC. LTD. ŞTİ. (SERVİS + YETKİLİ BAYİ)

TEL: (0312) 395 65 17 FAX: (0312) 395 44 66

E-POSTA: keyvanteknik@hotmail.com

ADRES: ORGANİZE SANAYİ BÖLGESİ 56. SOKAK NO:76 OSTİM/ANKARA

BİLİM ELEKTRİK; (SERVİS )

TEL: (0312) 385 30 41 FAX: 0312 385 35 45

E-POSTA: bilim-elektrik@hotmail.com

ADRES: 1. SOKAK (ARMAĞAN PASAJI) NO:1023/18 OSTİM ANKARA

### ANTALYA:

TEKNOPAN ELEKTRONİK; (SERVİS )

TEL: (0242) 221 07 84 – 0532 343 49 58

E-POSTA: info@teknopankaynak.com;ender@212teknik.com

ADRES: AKDENİZ SAN. SİT. 5010 SOK. NO:23 ANTALYA

### BURSA:

KAYNAK MERKEZİ ( NİLÜFER ); (SERVİS + YETKİLİ BAYİ)

TEL: (0224) 443 23 70 - 0532 352 90 73 FAKS: 0224 443 23 74

E-POSTA: satis@kaynakmerkezi.com;info@kaynakmerkezi.com

ADRES: NİLÜFER TİCARET MERKEZİ 64. SOK. NO:2 NİLÜFER

ELKAYSAN ( NİLÜFER );(SERVİS + YETKİLİ BAYİ)

TEL: (0224) 251 18 11 – 25 64 FAX: 0 224 251 14 89

E-POSTA: [info@elkaysan.com](mailto:info@elkaysan.com) ADRES: ALAADDİNBEY MAH. ÇİFTLİK CAD. MESE-6 İŞMERKEZİ NO:5/K NİLÜFER/BURSA



**BURSA: (Devam)**

DOĞA KAYNAK ; (SERVİS)

TEL: (0224) 443 66 03 – 0 533 631 97 46 E-POSTA: cetinigrek@windowslive.com

ADRES: ÜÇEVLER MAH. SANAYİ CAD. AKARSU İŞ MERKEZİ 3D NİLÜFER/BURSA

**ÇORUM:**

KILIÇLAR BOBİNAJ

TEL: (0364) 234 92 73 - 0 507 918 61 35 FAX: (0364) 234 92 73

E-POSTA:kiliclar-bobinaj@hotmail.com

ADRES: K. SANAYİ SİTESİ SANAYİ CAD. NO:19/B ÇORUM

**DENİZLİ:**

ENGİN ENDÜSTRİYEL; (SERVİS)

TEL: 0541 553 0595 - 0258 261 20 07 FAX: 0258 261 20 07

E-POSTA: engin\_elektronik@windowslive.com

ADRES: 1. SANAYİ SİTESİ 163 SOK. NO:29 MERKEZEFENDİ/DENİZLİ

**DİYARBAKIR:**

MAKSAN BOBİNAJ; (SERVİS)

TEL: (0412) 237 68 47 – 0 533 777 57 04 FAX: 0 412 238 31 69

E-POSTA: maksanbobinaj@hotmail.com

ADRES: ATATÜRK SANAYİ SİTESİ 11. BLOK NO:6 DİYARBAKIR

**DÜZCE:**

DOĞAN GÜÇ TEKNİK; (SERVİS)

TEL: (0380) 524 94 92 - 0 507 303 95 21 - 0 554 614 66 02 FAX: 0 380 524 94 92

E-POSTA: ondertek@hotmail.com

ADRES: KÜLTÜR MAH. ESKİ SANAYİ ÇARŞISI 2. CAD. NO:17 DÜZCE

**ELAZIĞ:**

MERT ELEKTRİK BOBİNAJ

TEL: 0424 224 24 37 – 0 532 684 04 23

E-POSTA: cahit.cakir23@gmail.com

ADRES: SANAYİ SİTESİ 11. SOK. NO:38 ELAZIĞ

**ESKİŞEHİR:**

YETİŞKUL MAKİNA; (SERVİS)

TEL: (0222) 228 03 43 FAX: 0222 228 03 43

E-POSTA: yetiskulmakina@hotmail.com

ADRES: TEKSAN SANAYİ SİTESİ E-3 BLOK NO:24 ESKİŞEHİR

ER KAYNAK( AFYON ); (SERVİS)

TEL: (0272) 223 42 72

E-POSTA: isaerkek@gmail.com

ADRES: 2. KÜÇÜK SAN. SİTESİ 15. ADA 5. BLOK NO:4 MERKEZ/AFYONKARAHİSAR

ÖZTÜRK KAYNAK ( UŞAK ); (SERVİS)

TEL: (0276) 204 00 20 E-POSTA: [yusufozturk094@gmail.com](mailto:yusufozturk094@gmail.com) ADRES: DURAK MAH. KUNT SOK. NO:2/A

**GAZİANTEP:**

ÇALIKOĞLU BOBİNAJ ÜRÜNLERİ SAN. TİC. LTD. ŞTİ. (SERVİS)

TEL: (0342) 235 63 09 / 0342 235 03 07 / 0543 399 94 04 / 0532 654 22 64 FAX: 0342 235 03 07

E-POSTA: hakan.serkan27@hotmail.com

ADRES: CALIKOĞLU BOBİNAJ HAKAN KÜÇÜK SANAYİ SİT. ANAFARTALAR BUL. B BLOK 2 NO 1

**GEDİK KAYNAK SANAYİ VE TİCARET A.Ş ( MERKEZ TEKNİK SERVİS )**

TEL: (0216) 378 50 00 -DH-294-295 FAX: (0216) 378 23 54

E-POSTA: servis@gedik.com.tr

ADRES: ANKARA CAD. NO: 306 ŞEYHLİ/PENDİK/İSTANBUL

GÖRSEL KAYNAK TEKNİĞİ ( KARTAL);(SERVİS + YETKİLİ BAYİ)

TEL: (0216) 488 56 30 FAX: 0216 488 56 31

E-POSTA: info@gorselkaynak.net

ADRES: ESKİ YAKACIK CAD. NO:37/A KARTAL

KAMEL TEKNİK SERVİS ( GEBZE );(SERVİS)

TEL: (0216) 493 77 83 - 0 532 322 63 57 FAX: 0 216 593 41 50

E-POSTA: info@kamelteknik.com.tr

ADRES: AYDINTEPE MAH. TEM YANYOL MELODİ SOK. BİLMO MOBİLYACILAR SAN. SİT. N:2/44 TUZLA/İSTANBUL

AKM KAYNAK ( DUDULLU );(SERVİS + YETKİLİ BAYİ)

TEL: (0216) 365 85 56 – 0532 296 48 46 – 0544 436 36 94 FAX: 0216 365 85 56

E-POSTA: akm\_kaynak@hotmail.com

ADRES: İMES SAN. SİTESİ 2. SOSYAL TESİSLER NO:49 Y.DUDULLU-ÜMRANİYE/İSTANBUL

**İSPARTA:**

ZARİF KAYNAK;(SERVİS + YETKİLİ BAYİ)

TEL: (0246) 218 91 96

E-POSTA: zarif\_kaynak@hotmail.com

ADRES: YENİ SAN. SİT. 2. BLOK NO:49

**İSTANBUL AVRUPA:**

GELİŞİM KAYNAK TEKNİĞİ ( OKMEYDANI ); (SERVİS)

TEL: (0212) 320 18 94 - 0542 232 33 FAX: 0212 221 29 34

E-POSTA: info@gelisimkaynak.com.tr

ADRES: PERPA TİCARET MERKEZİ B BLOK MAVİ AVLU KAT:4 NO:339

OKMEYDANI/ ŞİŞLİ

KAAN TEKNİK MAKİNE MALZEME TİCARET ( İKİTELLİ ); (SERVİS)

TEL: (0212) 671 48 53 - 0532 417 55 32 FAX: 0212 549 70 68

E-POSTA: mustafa\_corut@hotmail.com

ADRES: İKİTELLİ ORGANİZE SANAYİ BÖLGESİ SEFAKÖY SANAYİ SİTESİ 3 BLOK NO: 8 İKİTELLİ/ İSTANBUL

ÇINAR TEKNİK ( LEVENT ); (SERVİS)

TEL: (0212) 268 55 70 – 0532 451 65 10

E-POSTA: [hasan@cinartorc.com](mailto:hasan@cinartorc.com)

ADRES: SEYRANTEPE MAH. CAZİP SOK. NO:14/04 4. LEVENT/ KÂĞITHA

**İSTANBUL AVRUPA: (Devam)**

FROSER KAYNA

K ( İKİTELLİ ); (SERVİS)

TEL: (0212) 549 50 70 FAX: 0212 549 70 60

E-POSTA: info@froser.com.tr

ADRES: İKİTELLİ ORG. SAN. BÖLGE DEMİRCİLER SİT. C1-BLOK NO:198 İKİTELLİ / İSTANBUL

TEKBEN KAYNAK ( İKİTELLİ ); (SERVİS + YETKİLİ BAYİ)

TEL: (0212) 549 57 91 FAX: 0212 549 07 68

E-POSTA: tekbenkaynak@hotmail.com

ADRES: İKİTELLİ ORGANİZE SANAYİ BÖLGESİ DOLAPDERE SANAYİ SİTESİ 2. ADA NO:20 İKİTELLİ / İSTANBUL

**İSTANBUL/ANADOLU:**

HİLAL MAKİNE TORÇ GIDA ( KARTAL);(SERVİS)

TEL: (0216) 377 85 61 - 0532 777 72 71

E-POSTA: info@hilaltorc.com

ADRES: ÇARŞI MAHALLESİ KARTAL CADDESİ KASTELLİ SAN. SİT A BLOK NO: 44 YAKACIK/KARTAL

**İZMİR:**

MTS KAYNAK MAKİNA TEÇHİZATLARI SAN. TİC. LTD. ŞTİ. (SERVİS + YETKİLİ BAYİ)

TEL: (0232) 459 44 32- 0532 421 46 90 (YENİŞEHİR) FAX: 0 232 459 44 34 E-POSTA: info@mtskaynak.com

ADRES: EMİN İŞ HANI1 203 SOK. NO:8/C YENİŞEHİR

CEREN MAKİNE ELEKTROD LTD. ŞTİ; (SERVİS + YETKİLİ BAYİ)

TEL: (0232) 436 36 78 / 0532 200 79 00 / 0532 241 95 66 / 0530 404 49 24 FAX: 0232 436 14 94

E-POSTA: engin@cerenmakine.com

ADRES: KEMALPAŞA CAD. 153. SOK. NO:3 ERİM SİTESİ IŞIKKENT

DEGEMAK (SERVİS + YETKİLİ BAYİ)

TEL: (0232) 472 26 86 FAX:(0232) 472 26 16

E-POSTA: mehmetalaca@degemak.com www.degemak.com

ADRES: 6169 SOK. NO: 6/13 IŞIKKENT/İZMİR BORNOVA V.D: 2720425628

**KAYSERİ:**

GÖKTUĞ KAYNAK (MELİKGAZ)

TEL: (0352) 311 47 44 FAX: 0352 311 47 45 E-POSTA: goktugkaynak@hotmail.com

ADRES: AĞAÇ İŞLERİ 25 CAD. ÇIKMAZI NO:11 MELİKGAZ/KAYSERİ

**KOCAELİ:**

ERTUNÇ MAKİNE KAYNAK TEKNİK HIRDAVAT (SERVİS + YETKİLİ BAYİ)

TEL: (0262) 527 44 04- 0 532 567 06 49 - 0 262 335 35 93 FAX: 0 262 335 14 53

E-POSTA: ertuncmakina@hotmail.com

ADRES: SANAYİ MAH. FIRAT SOK. N:14/3KÖRFEZ SAN. SİT. KUZEY KAPI KARŞISI

**KONYA:**

YILDIZ ELEKTRİK; (SERVİS)

TEL: (0332) 233 37 52 – 0533 355 22 11 FAX: 0533 233 37 52 E-POSTA: [kaynakci\\_omer@hotmail.com](mailto:kaynakci_omer@hotmail.com)

ADRES: F. ÇAKMAK MAH. HÜDAİ CAD. NO:46 KARATAY/KONYA

**KONYA: (Devam)**

ÖZTEKNİK İŞ

TEL: (0332) 345 27 04 FAX: 0332 345 27 05

E-POSTA: ozteknikisltdsti@hotmail.com

ADRES: BÜSAN SAN. SİT. GOSGEB CAD. 2. NO:39

**NİĞDE;**

TÜRKYAP OTOMASYON;

TEL: 0 388 212 06 62 – 0 507 989 85 20

E-POSTA:turkoglu elektronik\_51@hotmail.com

ADRES: ÇAYIR MAH. CUMHURİYET BULVARI İLTEKİNLER SİT.6 NO:5/E NİĞDE

**SAKARYA:**

AKTİF ELEKTRO MEKANİK (SERVİS)

TEL: (0264) 282 18 34 - 0 535 858 88 32 FAX: 0 264 278 25 57

E-POSTA: aktif\_elektro@hotmail.com

ADRES: MALTEPE MAHALLESİ ORHAN GAZİ CAD. NO:34 B

**SAMSUN:**

AKIŞ BOBİNAJ

TEL: (0362) 238 07 23 0 505 658 78 24

E-POSTA: akisbobinaj@hotmail.com

ADRES: SANAYİ SİTESİ ULU CAD. NO:40 SAMSUN

AKIN KAYNAK

TEL: 0 507 638 55 75

E-POSTA: akinkaynak55@gmail.com

ADRES: 19 MAYIS SAN. SİT. ŞABANOĞLU MAH. YEŞİLIRMAK CAD. NO:27

KUTLUKENT/TEKKEKÖY/SAMSUN

**ŞANLIURFA:**

LALE KAYNAK; (SERVİS + YETKİLİ BAYİ)

TEL: (0414) 313 42 60 – 0532 643 41 71 FAX: (0414) 315 21 64

E-POSTA: [ibrahim.lale@hotmail.com](mailto:ibrahim.lale@hotmail.com)

ADRES: EVREN SAN. SİTESİ 1. CADDE 11. SOK. NO:2 Ş.URFA

**TRABZON:**

ARMAK ENDRÜSTİ ÜRÜNLERİ PAZARLAMA LTD. ŞTİ. (SERVİS + YETKİLİ BAYİ)

TEL: (0462) 325 35 62- 0532 406 94 08 FAX: ( 0264) 278 25 57

E-POSTA: [mawi61@mynet.com](mailto:mawi61@mynet.com)

ADRES: RİZE CAD. BELEDİYE İŞ HANI NO:8 DEĞİRMENDERE

**ZONGULDAK:**

US HIRDAVAT

TEL: 0 372 316 00 95 FAX: 0 372 322 00 97

E-POSTA: rasim@ushirdavat.com

ADRES: KIŞLA MAH. SANAYİ SİTESİ K BLK. NO:3 EREĞLİ / ZONGULDAK

## 23. GARANTİ ŞARTLARI

i. Garanti süresi, kaynak makinesinin teslim tarihinden itibaren başlar ve 2 yıldır.

Kaynak makinesinin garanti süresi içerisinde arızalanması durumunda tamirde geçen süre garanti süresine eklenir. Kaynak makinesinin tamir süresi en fazla 20 iş günüdür. Bu süre, kaynak makinesinin servis istasyonuna, servis istasyonunun olmaması durumunda sırası ile kaynak makinesinin satıcısı, bayiisi, acentesi, temsilciliği, ithalatçısı veya imalatçısından birine teslim edildiği tarihten itibaren başlar.

Kaynak makinesinin garanti süresi içerisinde gerek malzeme ve işçilik, gerek montaj hatalarından dolayı arızalanması halinde, işçilik masrafı, değiştirilen parça bedeli ya da başka herhangi bir ad altında hiçbir ücret talep edilmeksizin tamiri yapılacaktır.

ii. Kaynak makinesinin; teslim tarihinden itibaren garanti süresi içinde kalmak kaydı ile iki yıl içerisinde, aynı arızayı üçten fazla tekrarlaması veya farklı arızaların beşten fazla ortaya çıkması sonucu, maldan yararlanamamanın süreklilik kazanması, tamir için gereken azami sürenin aşılması, servis istasyonunun mevcut olmaması halinde sırası ile satıcı, bayii, acentesi, temsilciliği, ithalatçısı veya imalatçısından birinin düzenleyeceği raporla, arızasının tamirinin mümkün bulunmadığı belirlenmesi durumlarında, ücretsiz olarak değiştirme işlemi yapılacaktır.

iii. Kaynak makinesinin kullanma kılavuzunda yer alan hususlara aykırı kullanılmasından kaynaklanan arızalar garanti kapsamı dışındadır.

iv. Garanti Belgesi ile ilgili olarak çıkabilecek sorunlar için Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı, Tüketicinin ve Rekabetin Korunması Genel Müdürlüğü'ne başvurulabilir. GEDİK KAYNAK SAN. TİC. A.Ş.'nin verdiği garanti, münhasıran ürettiği makinelerin yapımında kullanılan parçaların malzeme ve işçilik kusurunun GEDİK KAYNAK SAN. TİC. A.Ş. tarafından da kabul edilecek teknik bir heyetçe tespit edilmesi halinde söz konusudur. Söz konusu garanti, kullanım esnasında sarf edilen malzemeleri (şase ve kaynak penseleri, kontak meme, nozul, torc spirali, tel yollukları, tel sürme makarası, ampul, sigorta vb.) kapsamaz, bu sarf malzemeleri ile kaynak malzemeleri garanti kapsamı dışındadır.

v. Garanti kapsamındaki ürünlerde herhangi bir kusurun ortaya çıkması halinde müşteri veya kullanıcı derhal ve yazılı olarak GEDİK KAYNAK SAN. TİC. A.Ş.'ye arızalanan makinenin arızasını, makinenin adını, seri numarasını, fatura tarihini ve fatura eden firmanın adını bildirmek zorundadır. GEDİK KAYNAK SAN. TİC. A.Ş. kendisi için en uygun şekilde, ya kendi fabrikasında, ya müşterinin atölyesinde ya da yetkili satış sonrası servisin atölyesinde makinenin tamirini bedelsiz olarak yapar veya yaptırır. Müşterinin yukarıda belirtilen belgeleri göstermemesi halinde ilgili makinenin kendi deposundan çıktığı tarihi baz alarak 15 aylık bir süreyi garanti kapsamında sayar.

vi. GEDİK KAYNAK SAN. TİC. A.Ş.'nin yukarıda belirtilen, garanti kapsamındaki ürünlerin kusurlu olması halinde bedelsiz tamiri dışında, makinelerde meydana gelebilecek arızalar yüzünden oluşabilecek iş kaybı veya imalat kaybı gibi konularda herhangi bir sorumluluğu söz konusu değildir.

vii. Makinenin, kullanım kılavuzunda belirtilen ortamlara uygun olmayan bir ortamda çalıştırılması, uygun olmayan şartlarda depolanması, GEDİK KAYNAK SAN. TİC. A.Ş. markası, aksesuarı ve sarf malzemeleri dışında aksesuar ve sarf malzemeleri kullanılması ve makinenin müşteri tarafından tamir edilmeye çalışılması hallerinde GEDİK KAYNAK SAN. TİC. A.Ş.'nin garantisi geçersiz olacaktır.

# GeKaMac®

## Gedik Kaynak Makineleri KAYNAK MAKİNESİ GARANTİ BELGESİ

### MAKİNE BİLGİLERİ

Makinenin Markası : **GeKaMac®**  
Makine Modeli : .....  
Makine Bandrol ve Seri No : .....

### TÜKETİCİ BİLGİLERİ

Firma Bilgileri : .....  
Yetkili Adı-Soyadı : .....  
Telefon : .....  
Makinenin Bulunduğu Adres : .....  
Makinenin Bulunduğu İl : ..... İlçe .....  
Mail Adresi : .....@.....  
İmza /Kaşe :

### SERVİS BİLGİLERİ

Yetkili Servis Adı : .....  
Kurulumu Yapan Ad-Soyadı : .....  
Kurulum Tarihi : ...../...../.....  
Garanti Başlangıç Tarihi : .....  
Garanti Bitiş Tarihi : .....  
İmza / Kaşe :

**UYARI:** İki kopya olarak hazırlanmış olan Garanti Belgesinin geçerli olabilmesi için her iki nüshanın da tarafınızca ve Yetkili Servis tarafından imzalanması gerekmektedir. Garanti belgesi imzalanmadan önce, her iki kopya üzerindeki makine seri numaralarının aynı olduğunu kontrol ediniz

[www.gedikkaynak.com.tr](http://www.gedikkaynak.com.tr)

# GeKaMac®

## Gedik Kaynak Makineleri KAYNAK MAKİNESİ GARANTİ BELGESİ

### MAKİNE BİLGİLERİ

Makinenin Markası : **GeKaMac®**  
Makine Modeli : .....  
Makine Bandrol ve Seri No : .....

### TÜKETİCİ BİLGİLERİ

Firma Bilgileri : .....  
Yetkili Adı-Soyadı : .....  
Telefon : .....  
Makinenin Bulunduğu Adres : .....  
Makinenin Bulunduğu İl : ..... İlçe .....  
Mail Adresi : .....@.....  
İmza /Kaşe :

### SERVİS BİLGİLERİ

Yetkili Servis Adı : .....  
Kurulumu Yapan Ad-Soyadı : .....  
Kurulum Tarihi : ...../...../.....  
Garanti Başlangıç Tarihi : .....  
Garanti Bitiş Tarihi : .....  
İmza / Kaşe :

**UYARI:** İki kopya olarak hazırlanmış olan Garanti Belgesinin geçerli olabilmesi için her iki nüshanın da tarafınızca ve Yetkili Servis tarafından imzalanması gerekmektedir. Garanti belgesi imzalanmadan önce, her iki kopya üzerindeki makine seri numaralarının aynı olduğunu kontrol ediniz

[www.gedikkaynak.com.tr](http://www.gedikkaynak.com.tr)

# Power ARC Series



**GeKaMac®**



**Gedik Welding** — Ankara Caddesi  
No : 306 Şeyhli 34906 Pendik, İstanbul / Turkey  
T +90 216 378 50 00 F +90 216 378 20 44  
gedik@gedik.com.tr