

Power ARC Serisi



GeKaMac®



MMA Kaynak Makineleri Kullanım Kılavuzu

Model : Power ARC 420

Makineyi uygun ve güvenli bir şekilde çalıştırmak için
lütfen bu kullanım kılavuzunu dikkatle okuyunuz

www.gedikkaynak.com.tr

Bu makine iç kullanım içindir

AEEE Yönetmeliği'ne uygundur.

Bu makine EN 60974-1 ve EN 60974-10 standartlarına uygun olarak tasarlanmıştır.

Kurulum, kullanım ve bakımları kullanım kılavuzuna ve yönetmeliklere uygun olarak yapıldığında makine güvenlidir.

Operatör ve makine sahibi iş güvenliği kurallarına uymakla yükümlüdür.

Makinede bir değişiklik yapıldığında ve iş güvenliği kurallarına uyulmadığında Gedik Kaynak San. Ve Tic. A.Ş. güvenlik veya CE uygunluğu ile ilgili bir sorumluluk almamaktadır.



Bu A sınıfı ekipman, elektrik enerjisinin alçak gerilim şehir şebekesi tarafından sağlandığı ev ve benzeri yerlerde kullanmaya uygun değildir.



Bu makine evsel atık değildir, çöpe atılamaz.

Makinenin kullanım ömrü bittiğinde veya atıl duruma

geçtiğinde yönetmeliklere uygun olarak bertaraf edilmelidir.

AEEE YÖNETMELİĞİ'NE UYGUNDUR.

Eko Tasarım Açıklaması

Bu makine 2009/125/AT Enerji ile İlgili Ürünlerin Çevreye Duyarlı Tasarımına İlişkin Yönetmelik (2009/125/EC Eco Design Directive) gereklerine göre tasarlanmış ve üretilmiştir.

Buna göre boşta çalışma modu olan makineler aşağıdaki gibidir.

	Boşta Çalışma Modu
MMA	X
MIG	✓
TIG	✓
Plazma	✓
SAW	Kapsam dışı

Verimlilik ölçümleri sadece güç ünitesi üzerinde yapılmalıdır. Su soğutma devre dışı bırakılmalıdır.

Ölçümlerle ve makine ayarlarıyla daha fazla bilgi için Gedik Kaynak Sanayi ve Ticaret A.Ş.'ye danışılmalıdır.



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 17) ya da GEDİK KAYNAK merkez servise (Sayfa 19) 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

E-mail: gedik@gedik.com.tr

1. İÇİNDEKİLER

Sayfa

1. İçindekiler	3
2. Giriş	4
3. Açıklama	4
4. Teknik Veriler	5
5. Kullanım Sınırları (IEC 60974-1)	6
6. Makinenin Taşınması	6
7. Paketin Açılması	6
8. Kurulum-Montaj	6
9. Elektrik Şebekesine Bağlantı	7
10. Kullanım Talimatı	7
11. MMA Elektrod Kaynağı	8
11.1. Kaynak Yapılacak Parça	8
11.2. Kaynak Parametreleri	8
12. TIG Kaynağı	9
13. Bakım Onarım	10
14. Uzaktan Kumandalar ve Parçalar	10
15. Sorun Giderme Kılavuzu	10
16. Kapak Monte ve De-monte Yöntemi	11
17. Dijital (Arayüz) Kartın Değişimi	11
18. Elektrik Devre Şeması	12
19. Elektrik Gösterge Kısayolu	13
20. Renk Anahtarı	13
21. Makinedeki Grafik Sembollerinin Anlamı	13
22. GeKaMac® PoWer ARC 420 Yedek Parçaları	14
23. Yedek Parça Siparişi	16
24. Yetkili Teknik Servisler	17
25. Garanti Şartları	22
26. Garanti Belgesi	23

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 420** 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 yapıldı.

PoWer Arc 420 ünitesi mutlak kararlılıkta 'dinamik hız karakteristiği ile' kaynak parametrelerini sağladığı garanti eder. Özellikle zor işlerde kullanılan bazik ve selülozik elektrotlarla kaynaklarda en ideal makinelerden biridir.

Ayrıca **PoWer Arc 420** ünitesi TIG kaynağında 'Lift-TIG' şeklindeki işlev kullanılabilir.

ÖZELLİKLER

- Yenilikçi ve küçük tasarım.
- Hafifletilmiş ve küçültülmüş, kolay taşınabilir.
- Metalik ana gövdede darbe dayanıklı plastik ön panel.
- Kazara oluşabilecek yanmalara karşı korumalı.
- Şaseye tutturulmuş sağlam tutamak
- 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 yapabileme.
- 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 indirger.
 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 ısınin 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 (30 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.

4. TEKNİK VERİLER

Sistemin teknik verileri Tablo 1’de özetlenmiştir

TABLO 1

Model	Birim	PoWer Arc 420
Üç fazlı güç kaynağı 50/60 Hz	V	400 +/- %20
Güç kaynağı : z_{max}	Ω	0,034
Güç girişi @ I_2 Max	kVA	17,4
Gecikmeli sigorta (I_2 @ %100)	A	16
Güç faktörü / $\cos\phi$		0,95/0,99
Maksimum verimlilik	η	0,88
Boşta çalışma gerilimi	V	100
Akım aralığı	A	5 - 420
Çevrim oranı @ %100 (40 C)	A	270
Çevrim oranı @ %60 (40 C)	A	340
Çevrim oranı @ %40 (40 C)	A	420
Kullanılabilir elektrotlar	mm	1,6-6,0
Standartlar		EN 60974-1
Koruma sınıfı		IP 23
Yalıtım sınıfı		H
Boyutlar	mm	500-425-220
Ağırlık	kg	20

UYARI: Şehir şebeke sisteminin sağladığı aralıkta bu cihaz, EN/IEC 61000-3-12 standartlarının sağladığı sistemin vaat ettiği azami öz direnç z_{max} 0,034 e eşit veya daha azdır. Gerek duyulduğunda dağıtım ağı operatörüne danışmak kurucunun veya kullanıcının sorumluluğudur. Bu cihaz sadece enerji kaynağına bağlandığında z_{max} 0,034 aralığında enerji özdirencini sağlar.

Bu sistem EN/IEC 61000-3-3 standardına göre test edilmiştir ve EN/IEC 61000-3-11 standardına uyumludur.

TABLO 2

Model	Birim	Power Arc 420
Güç tüketimi	kVA	17,4
Gecikmeli sigortası (I_2 @ %100)	A	16
Çevrim oranı @ 40% (40 C)	A	420
Enerji bağlantı kablosu		
Uzunluk	m	4
Alan	mm ²	2,5
Topraklama kablosu		
Alan	mm ²	50

5. 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 %40'ında güvenli iş yapabilecek gibi ölçülenebilir.

Toplam kullanım süresi 10 dakika olarak kurala bağlanmıştır. Çalışma düzeni bu dönemin 40% 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.

6. 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.

7. PAKETİN AÇILMASI

Sistemin barındırdıkları:

- Power Arc 420 kaynak ünitesi
- Kaynak kabloları veya RTA TIG torcu (tercihli)
- CT 10 taşıyıcı araba (tercihli)
- Koruyucu parmaklık (tercihli)

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.

8. 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. Bu da demektir ki:

- 12 mm'lik çap aralığı ile yabancı katı cisimlerin makine içine girişi engellenmiştir.
- 60 derecelik açı oranı ile makinenin yüzeyi su püskürtmelerine karşı korunaklıdır.
- Suyun sebep olacağı zararlı etkilere karşı kaynak makinesin hareketli parçaları hareket halinde test edilmiştir.

9. 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.

10. KULLANIM TALİMATI

KONTROL VE YÖNLENDİRME PANELİ (Şekil A)

1. MX 42 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

11. MMA ELEKTROD KAYNAĞI

Elektrod kaynağı, çapları 1,6 mm ile 6,0 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 kesiniz 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, Sayfa 9) 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 42 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.

11.1. KAYNAK YAPILACAK PARÇA

Elektromanyetik emisyonu düşürmek için mutlaka kaynak yapılacak parçanın topraklama bağlantısı yapılmalıdır. Kaynak yapılacak parçanın topraklama bağlantısının kullanıcı için kaza riskinin artmamasına veya diğer elektrikli cihazların zarar görmemesi için dikkat gösteriniz. Kaynak yapılacak parçanın topraklama bağlantısı gerektiği zaman, kaynak yapılacak parça ile toprak şaftı arasında doğrudan bağlantı yapmalısınız. Bu çeşit bağlantılara bazı ülkelerde izin verilmemektedir, kaynak yapılacak parçanın bağlantısını yapabilmek için ülkenizin yasal düzenlemelerine uyumlu olan kapasitif düzenleyiciler kullanınız.

11.2. KAYNAK PARAMETRELERİ

Tablo 3 kaynak yapılacak parçanın kalınlığına göre, kullanılacak elektrodu seçerken bazı genel belirleyici göstergeleri göstermektedir. İlgili elektrotlar ile basit çelikler ve düşük ayarlı alaşımların kaynağında kullanılacak akım değerleri tabloda gösterilmiştir. Bu veriler gösterge değerleridir, kesin değerler değildir. Kesin değerler için elektrot üreticisinin talimatnamesini takip ediniz.

TABLO 3

Malzeme Kalınlığı (mm)	Ø Elektrod (mm)
1,5 ~ 3	2,0
3 ~ 5	2,5
5 ~ 12	3,2
≥ 12	4,0

TABLO 4

Ø Elektrod (mm)	Akım (A)
1,6	30 ~ 60
2,0	40 ~ 75
2,5	60 ~ 110
3,2	95 ~ 140
4,0	140 ~ 190
5,0	190 ~ 240
6,0	220 ~ 330

Kullanılan akım kaynak pozisyonuna ve birleştirme şekline bağlıdır ve kalınlığa ve parçanın boyutuna göre artar.

Kullanılan akımın yoğunluğu farklı kaynak şekilleri için tablo 4'ü aşağıdaki kriterler ile gösterilmiştir:

- Düzlem için yükseklik, ön düzlem ve dikey yükselen kaynak
- Tavan kaynağı için ortalama
- Isınmış küçük parçalar için aşağı yönlü düşük dikey kaynak

Standart çelikler için aşağıdaki formül, elektrod kaynağında kullanılan ortalama akımın yaklaşık gösterge değerini verir.

$$I = 50 \times (\varnothing e - 1)$$

$$I = \text{Kaynak akım yoğunluğu}$$
$$\varnothing e = \text{Elektrod çapı}$$

Örneğin;

$$I = 50 \times (4 - 1) = 50 \times 3 = 150 \text{ A}$$

12. 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)

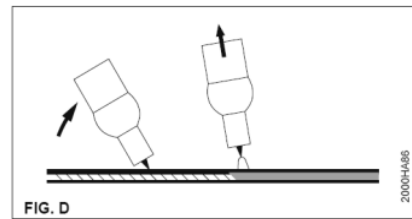
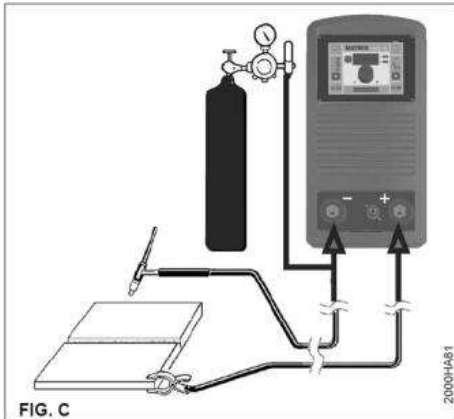
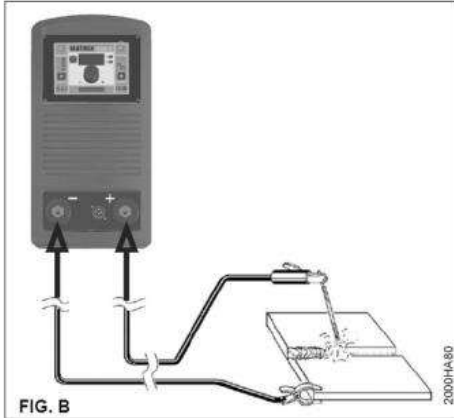
3. MX42 kontrol panelindeki ayarlamaları yapınız ve kaynak değerlerini seçiniz. (Kullanma kılavuzunu dikkatlice okuyunuz)

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 azalır ve sonlanacaktır.
- Kaynak makinesi otomatik şekilde enerjisini aşağıya çekip arc'ı söndürecek.
- Kaynak işini bitirdiğinizde torçtaki vanayı ve gaz silindiri kapatmayı unutmayınız.



13. 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 öngörülmür. Orijinal olmayan yedek parçaların kullanımından dolayı sorumluluk kabul etmemekteyiz.

Bu sistemler tamamen sabittir ve şu şekilde ilerler:

- Basıncı 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.

14. UZAKTAN KUMANDALAR VE PARÇALAR

Power Arc 420 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 420 A'ya ayarlanabilir) ve bu değer makinenin göstergesinde görünür. Makine dijital kontrol ünitesi, kontrol tanıma ünitesine sahiptir, böylece sırasıyla hangi ünitenin bağlandığını tanıy 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.)

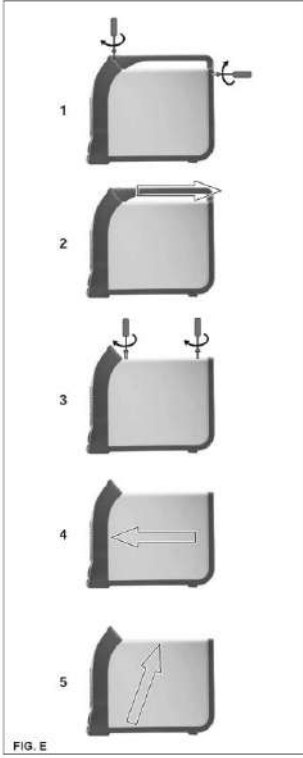
15. SORUN GİDERME KILAVUZU

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.

16. KAPAK MONTE VE DE-MONTE YÖNTEMİ



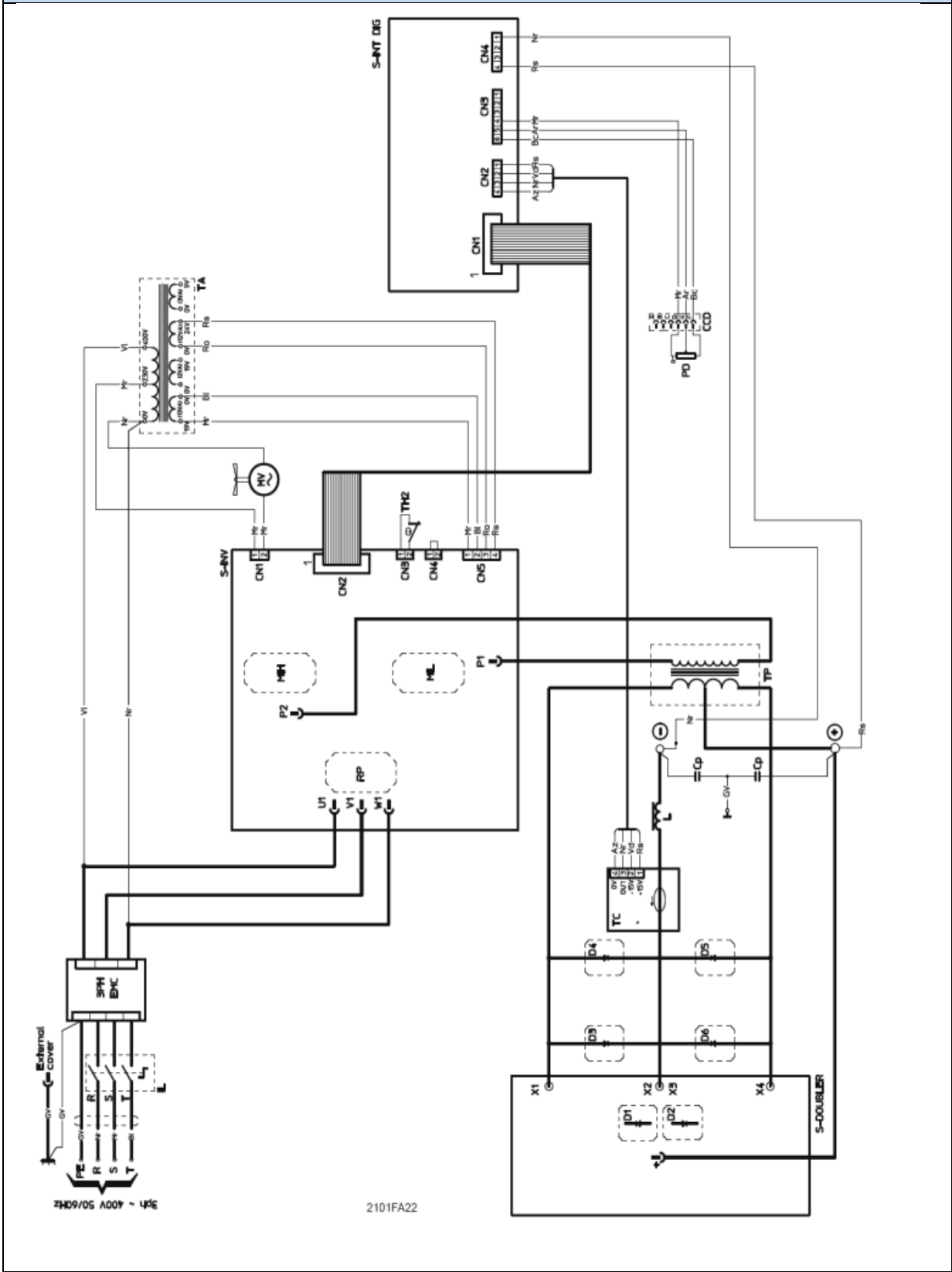
Aşağıdaki işlemleri de-montaj için izleyiniz (Şekil E) :

1. Tutamağı bağlayan iki vidayı sökünüz.
2. Tutamaktan kaldırıp geriye doğru çekiniz.
3. Dış kapağı açınız ve üstteki üç vidayı sökünüz.
4. Arka tarafı çözmek için ön tarafı iki elinizle itiniz
5. İki elinizle kaldırarak üst tarafı çıkarınız. Montaj için de tam tersini yapınız.

17. DİJİTAL (ARAYÜZ) KARTIN YÖNTEMİ 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. ELEKTRİK GÖSTERGE KISAYOLU

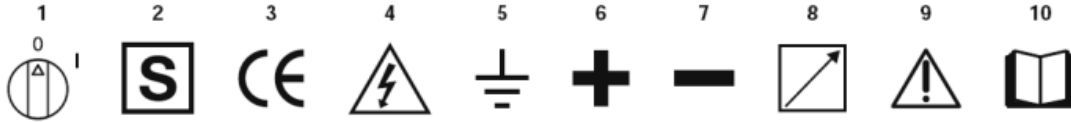
- | | |
|----------------------------------|--------------------------------|
| 1. Elektrik güç kaynağı filtresi | 11. Ana primer trafo (bitiş) |
| 2. Uzaktan kumanda bağlantısı | 12. Uzak akım potansiyometresi |
| 3. Dış koruma kapasitörü | 13. Primer redresör |
| 4. Sekonder diyodu | 14. Yükseltici kart |
| 5. Güç anahtarı | 15. Dijital arayüz kartı |
| 6. Sekonder indüktörü | 16. INVERTER kontrol kartı |
| 7. Primer üst IGBT modülü | 17. Yardımcı trafo |
| 8. Primer alt IGBT modülü | 18. Akım düzenleyici |
| 9. Fan motoru | 19. Soğutucu termostatu |
| 10. Ana primer trafo (başlangıç) | 20. Ana trafo |

20. RENK ANAHTARI

- | | |
|-----------------------|--------------------|
| Ar: Turuncu | Nr: Siyah |
| Az: Açık mavi | Ro: Pembe |
| Bc: Beyaz | Rs: Kırmızı |
| Bl: Mavi | Vd: Yeşil |
| GV: Sarı Yeşil | VI: Mor |
| Mr: Kahverengi | |

21. MAKİNEDEKİ GRAFİK SEMBOLLERİNİN ANLAMI

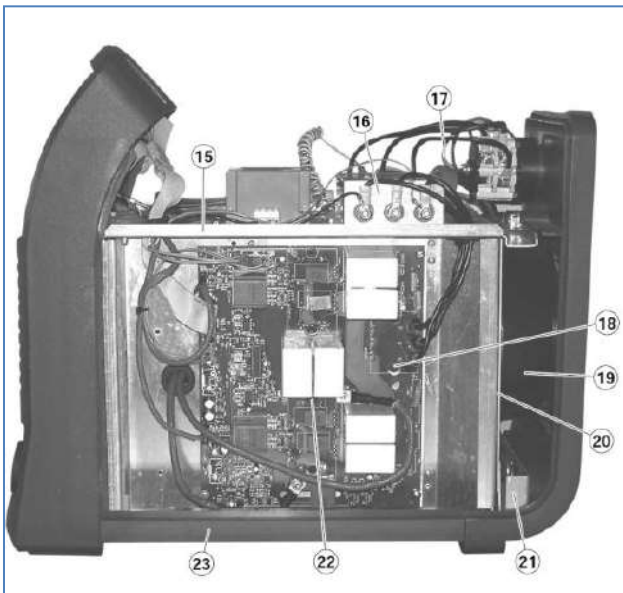
1. Açma /kapama anahtarı
2. Artan elektroşok riskli çevrede kullanılabilen sistem
3. Avrupa Birliği için serbest dolaşım ürünü
4. Tehlike! Yüksek voltaj
5. Topraklama
6. Artı uç bağlantı jaki
7. Eksi uç bağlantı jaki
8. Uzaktan kumanda bağlantısı
9. Uyarı işareti
10. Bu cihazı kullanmadan önce kullanım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



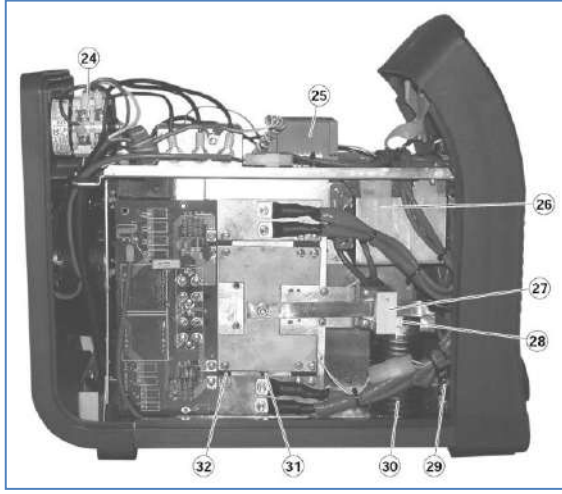
22. GEKAMAC® POWER ARC 420 YEDEK PARÇALARI



Sıra Numarası	Kod	Tanım
1	434696	Tutamak
2	439360	Kullanıcı paneli
3	438888	Potansiyometre
4	352415	Plastik ön panel
5	403614	Kaynak soketleri
6	419050	Uzaktan kumanda soketi
7	467055	Ön etiket
8	420497	Üst kapak
9	352419	Plastik üst kapak
10	438710	On/Off anahtar düğmesi
11	352416	Arka panel
12	427882	Kablo rekoru
13	430757	Kablo rekor halkası
14	235948	Enerji kablosu

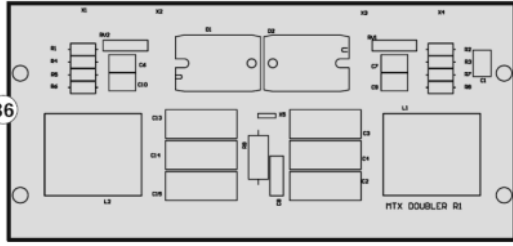
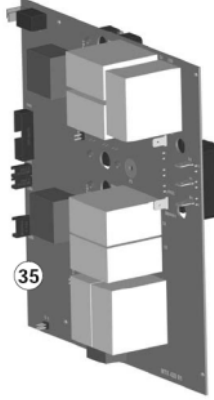
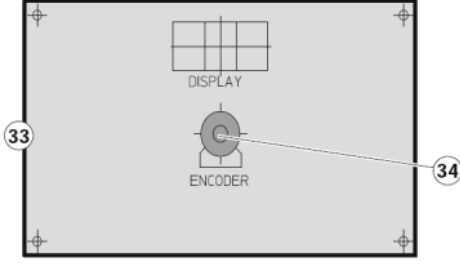


22. GEKAMAC® POWERTECH VİSİON PULSE YEDEK PARÇALARI (Devamı)



15	449499	Üst pano
16	427667	EMC filtresi
17	413541	Yardımcı kablolar
18	455508	Giriş doğrultucusu
19	486380	Fan motoru
20	466144	Fan motoru destek panosu
21	404935	Baz
22	286034	Primer IGBT bloğu
23	352412	Yan kapak yuvası
24	435760	On/Off anahtar
25	484919	Yardımcı trafo
26	481407	Trafo
27	481952	Akım düzenleyici (akım trafosu)
28	413619	Akım düzenleyici kablosu
29	418872	Dış soğutucu montajı
30	240231	Indüktör (şok bobin)
31	478846	Çıkış soğutucu termostadı
32	423236	Sekonder güç diyodu

22. GEKAMAC® POWERTECH VİSİON PULSE YEDEK PARÇALARI (Devamı)



33	377089	Dijital arayüz PCB
34	454150	Encoder
35	240470	Primer inverter montajı
36	377087	Çoklayıcı PCB (doubler)

23. 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 420 400V 50/60 için
Hz- SERİ NUMARASI

YETKİLİ TEKNİK SERVİSLER

1	FROSER KAYNAK - 1220001330 ADRES: İKİTELLİ O.S.B. DEMİRCİLER SAN.SİT. C1. BLOK NO:19B BAŞAKŞEHİR/İSTANBUL TEL:0(212)549 50 70 / CEP : 0(530)783 67 97 EMRE AYAR MAIL: info@froser.com.tr	İSTANBUL AVRUPA
2	TEKBEN KAYNAK - 1210000027 ADRES: DOLAPDERE SAN. SİT. 2. ADA NO:20 İKİTELLİ/İSTANBUL TEL:0(212)549 57 91 / 0(533)685 14 64 VEYSİ POLAT / 0(542)673 02 81 GÖKHAN KAHRAMAN MAIL: tekbenkaynak@hotmail.com	İSTANBUL AVRUPA
3	KAAN TEKNİK KAYNAK - 1210000099 ADRES: İKİTELLİ OSB MAH. SEFAKÖY 3. BLOK SK. SEFEKÖY SAN. 3. BLOK NO:12 İKİTELLİ/İSTANBUL TEL:0(212)671 48 53 / 0(530)051 99 37 MUSTAFA CORUT MAIL: mustafa_corut@hotmail.com	İSTANBUL AVRUPA
4	GELİŞİM KAYNAK TEKNİĞİ - 1220001402 ADRES: H. RIFAT PAŞA MAH. YÜZER HAVUZ SK. KAT:4 PERPA TİC. MRKZ. B BLOK OKMEYDANI/İSTANBUL TEL: 0212 221 29 34 MAIL:	İSTANBUL AVRUPA
5	ENES KAYNAK TEKNİK - 1220008040 ADRES: İKİTELLİ O.S.B. AYKOSAN SANAYİ SİTESİ ÇARŞI BLOK 7. GİRİŞ NO:279 BAŞAKŞEHİR/İSTANBUL TEL:0(212)671 91 16 / 0(536)369 53 78 NİYAZİ ÖZÜÇAK MAIL: nyozucak@gmail.com	İSTANBUL AVRUPA
6	ESKİCİ KAYNAK - 1220008340 ADRES: AYDINLI MAH. MELODİ SOK. NO:2/43 TUZLA/İSTANBUL TEL: 02165934846 / 05305931407 Doğan Bey - 0530 918 79 26 Hatice Hn. MAIL: Eskici KAYNAK <eskici.kaynak@gmail.com>	İSTANBUL ANADOLU
7	PRİZMA TEKNİK HIRDAVAT - 1210000059 ADRES: MESCİT MAHALLESİ DEMOKRASI CAD. NO:3 BİRMES SAN. SİTESİ B9 BLOK NO:25/26 TUZLA/İSTANBUL TEL: 0216 394 06 38 MAIL: Prizma Teknik Hirdavat <prizma@prizmahirdavat.com.tr>	İSTANBUL ANADOLU
8	GÖRSEL KAYNAK TEKNİĞİ - 1210000047 ADRES: ESKİ YAKACIK CAD. NO:37/A. KARTAL/İSTANBUL TEL: 0216 330 14 00 MAIL: Görsel Kaynak Tekniği <info@gorselkaynak.com>	İSTANBUL ANADOLU
9	POYRAZ KAYNAK - 1220007391 ADRES: HÜRRIYET MAH. 9. SOK. NO:18 ALTINOVA ÇAVUŞÇIFTLIĞI KÖYÜ ALTINOVA/YALOVA TEL: 05434807278 MAIL: Poyraz Kaynak <poyrazkaynakhirdavat@gmail.com>	YALOVA
10	ÇAĞRI KAYNAK - 1220007391 ADRES: CUMHURİYET MAH. PAZAR YOLU CAD. NO: 44 İÇ KAPI NO: 12 ALTINOVA/YALOVA TEL: 0507 905 1595 MAIL: haşim çağrı <cacri.kaynak77@gmail.com>	YALOVA
11	KAYNAK MERKEZİ - 1210000049 ADRES: NİLÜFER TİCARET MERKEZİ 64.SOK.NO:2 TEL: 0224 443 23 74 MAIL: kaynak merkezi satıs <satıs@kaynakmerkezi.com.tr>	BURSA
12	ELKAYSAN KAYNAK MAKİNELERİ - 1210000016 ADRES: ALAADDİNBEY MH.ÇİFTLİK CD. MESE-6 İŞMERKEZİ NO:5/K... TEL: 0224 251 14 89 MAIL: Elkaysan <info@elkaysan.com>	BURSA
13	TEKNİK KAYNAK ADRES: PAŞA ALANI MAH. CUMHURİYET CAD. NO:229 C İÇ KAPI NO:3 TEL: 0545 595 42 07 GÜLTEKİN ÇETİN MAIL: teknikkaynak10@gmail.com	BALIKESİR
14	MERİÇ HIRDAVAT ADRES: Yeşiltepe Mahallesi Modern Sanayi Sitesi 8035. Sokak No: 15 – 17 Erenler / SAKARYA MAIL: satıs@hirdavatburda.com CEP: 0541 335 53 70 Tel:0264 276 18 19	SAKARYA
15	ERTUŒC MAKİNE ADRES: SAN. MAH. FIRAT.SOK. NO:14/3 KÖRFEZ SAN. SAN. SİT. KUZEY KAPI KARŞISI TEL: 0262 335 35 93 - 0532 567 06 49 FAX:0262 335 35 93 MAIL: ertuncmakina@hotmail.com	KOCAELİ
16	YETİŞKUL MAKİNE ADRES: TEKSAN SAN. SİT. E-3 BLOK NO:24 ESKİŞEHİR TEL: 0222 228 03 43 - 532 204 16 66 ENDER YETİŞKUL FAX:0222 228 03 43 MAIL: yetiskulmakina@hotmail.com	ESKİŞEHİR, KÜTAHYA, BİLECİK
17	ÖZTÜRK KAYNAK ADRES: DURAK MAH. KUNT SOK. NO:2/A TEL: 0276 204 00 20 MAIL: Yusufozturk094@gmail.com	UŞAK
18	ZARİF KAYNAK ADRES: YENİ SAN. SİT. 2 BLOK NO:49 İSPARTA TEL: 0246 218 91 96 - FAX:0242 227 94 10 MAIL: zarif_kaynak@hotmail.com	İSPARTA, BURDUR
19	YILDIZ TEKNİK MAKİNA ADRES: SÜMER MAH. 27. SOK. NO:39/1 TEL: 0258 268 94 62 / 0507 049 22 66 MUHAMMET ÇIRAK MAIL: yildizteknikmakina@hotmail.com	DENİZLİ

	<u>DELTA KAYNAK MAKİNA</u>	
20	ADRES: 1. SANAYİ SİTESİ 163 SOKAK NO:29 MERKEZEFENDİ / DENİZLİ TEL: 0258 261 20 07 0541 553 05 95 MAIL: deltakay-mak@outlook.com	DENİZLİ
	<u>AYHAN TEKNİK</u>	
21	ADRES: SÜMER MAHALLESİ 3. SANAYİ SİTESİ 25. CADDE NO:101 MERKEZEFENDİ / DENİZLİ TEL: 0258 251 78 16 0535 281 60 50 MAIL: ayhanteknikservis@hotmail.com	DENİZLİ
	<u>CEREN MAKİNE</u>	
22	ADRES: Egemenlik mah. KEMALPAŞA CAD. 153. SOK. NO:3 ERİM SİTESİ İŞİKKENT TEL: 0232 436 36 78 - 0532 200 70 00-0532 241 95 66-0530 404 49 24 MAIL: engin@cerenmakina.com	İZMİR
	<u>İZTEK KAYNAK</u>	
23	ADRES: Rafet Paşa Mah. 5176 Sok. No: 9/a Bornova/İZMİR TEL: ADEM BULUT : 0533 508 20 92 - BEKİR SERBEST = 0530 992 54 85 MAIL: iztekkaynak@gmail.com	İZMİR
	<u>ÇELİK KAYNAK</u>	
24	ADRES: 1. SAN. SİTESİ 2824 SOK. NO:27/B CARFI İŞ MERKEZİ... Konak/İZMİR TEL: 0232 433 44 94 GSM : 0541 253 53 50 Yusuf ÇELİK MAIL: torc_35@hotmail.com	İZMİR
	<u>SATAP KAYNAK</u>	
25	ADRES: MRK 4155 SOK NO:39/A KONAK/İZMİR TEL: 0(232) 254 49 73 MAIL: satapaynak@hotmail.com	İZMİR
	<u>AYAZ TEKNİK</u>	
26	ADRES:ATATÜRK SANAYİ SİTESİ 7 EYLÜL MAHALLESİ 5554 SOKAK NO:61 TORBALI/İZMİR TEL: 0(554) 335 06 75 Eyvas AVCI MAIL: ayazteknikmakina@gmail.com	İZMİR
	<u>MTS KAYNAK</u>	
27	ADRES: EMİN İŞ HANI 1203 SK. NO:8/C... TEL: Belgin <belgin@mtskaynak.com> MAIL: 0232 459 44 32	İZMİR
	<u>ÖZDEMİR MAKİNE</u>	
28	ADRES: ZEYBEK MAH. 1521 SOK. NO: 31/7 EFELER/AYDIN TEL: 0546 453 78 12 MAIL: info@ozdemirmakina.net	AYDIN
	<u>MANİSA ENDÜSTRİ</u>	
29	ADRES: 75. YIL MAH. KESS 5307 SOKAK. NO:113/A TEL: (0236) 233 76 23 - (0545) 831 32 96 MAIL:	MANİSA
	<u>KEYVAN TEKNİK SERVİS</u>	
30	ADRES: İVEDİK ORG.SAN.1438.SOK.NO:24 OSTİM ANKARA TEL: 0312 395 65 17 - 0533 529 63 57 MAIL: keyvanteknik@hotmail.com	ANKARA
	<u>BİLİM ELEKTRİK</u>	
31	ADRES: 1. SOK. ARMAĞAN PASAJI NO:1023/18 OSTİM / ANKARA TEL: 0312 385 30 41 MAIL: bilimelektrik50@gmail.com	ANKARA
	<u>ESER TEKNİK SERVİS SAN. TİC. LTD. STİ.</u>	
32	ADRES: TURGUT ÖZAL MAH. 1953 CAD. NO:22/D ASTOR İŞ MERKEZİ YENİMAHALLE/ANKARA TEL: 312 354 02 06 MAIL:	ANKARA
	<u>DESTEK KAYNAK</u>	
33	ADRES: OSTİM OSB 1246 CADDE NO:18 ANKARA TEL: 0312 354 81 81 MAIL:	ANKARA
	<u>ÇAĞ TEKNİK MAKİNA</u>	
34	ADRES: TAŞYAKA MAH. 261. SOK. NO:13 FETHİYE TEL: 0532 795 80 35 MAIL: cagteknikmakina@hotmail.com - yusufbesbas@hotmail.com	MUĞLA
	<u>YENİ ÖZTAŞ TIBBİ GAZLAR</u>	
35	ADRES: SANAYİ MAH. 3223 SK. (35. BLOK) NO:1/1 İsparta Merkez TEL: 0246 223 39 81 MAIL: yeniotta@gmail.com	İSPARTA
	<u>EBİNC MAKİNA İNŞAAT TEMİZLİK</u>	
36	ADRES: SEYRANTEPE MAH. SANAYİ SİTESİ 26 SK. OTO SANAYİ SİTESİ NO:5 İÇ KAPI NO:6 TUŞBA/VAN TEL: ebincmakina@hotmail.com MAIL: 5323066738 / 5396581434 ADEM BEY: 0542 897 11 94	VAN
	<u>OMSER TEKNİK DESTEK</u>	
37	ADRES: YEŞİLOBA MAH. 46023 SOKAK NO:11/A SEYHAN / ADANA TEL: 0322 428 92 23 428 92 94 - 428 92 23 cep: 0532 260 96 53 fax:0322 428 92 22 MAIL: servis@omser.com.tr murat@omser.com.tr	ADANA MERSİN HATAY OSMANIYE
	<u>MAKSAN BOBİNAJ</u>	
38	ADRES: ATATÜRK SAN.SİT.11.BLOK NO:6 DİYARBAKIR TEL: 0412 237 68 47 - 0533 777 57 04 FAX:0412 238 31 69 MAIL: maksanbobinaj@hotmail.com	DİYARBAKIRBATMANMUŞ
	<u>YILDIZ ELEKTRİK</u>	
39	ADRES: F.ÇAKMAK MAH.HÜDAİ CADDESİ 10563.SOK.NO:46 KARATAY/KONYA TEL: kaynakci_omer@hotmail.com MAIL: 0332 233 37 52 - 0533 355 22 11 FAX:0533 233 37 52	KONYA

	<u>KOÇ MAKİNE</u>	
40	ADRES: FATİH MAH. BOZKÖY SOK. NO:29 İÇ KAPI NO:1 SELÇUKLU/KONYA TEL: SADRETTİN KOÇ : 0(332) 233 47 72 MAIL: kocmakine@hotmail.com	KONYA
	<u>OFLAZ KAYNAK - FARUK OFLAZ</u>	
41	ADRES: FEVZİ ÇAKMAK MAH.10642.SK.NO:73 D:1 TEL: 05396484545 MAIL: info@oflazkaynak.com	KONYA
	<u>AKTİF ELEKTRİK BOBİNAJ - MUSTAFA BASEV</u>	
42	ADRES: HAMİDİYE MAH. 737. SOK. A BLOK NO:32 TEL: 0(554) 847 90 66 MAIL: 0(554) 847 90 66	KARAMAN
	<u>ÇALIKOĞLU BOBİNAJ ÜRÜNLERİ</u>	
43	ADRES: SANAYİ MAHALLESİ 60031 NOLU CAD NO 1 ŞEHİTKAMİL/GAZİANTEP TEL: 0532 297 19 27 Hakan Usta MAIL: calikoglubobinaj@hotmail.com	GAZİANTEP
	<u>ÇALIŞKAN BOBİNAJ - MURAT KESKİN</u>	
44	ADRES: YENİ MAH. YURTSEVER CAD. NO:52 KAPI NO:52 TEL: 0362 228 12 14 / 0535 766 77 38 MAIL: caliskanbobinaj@hotmail.com	SAMSUN
	<u>ADEM ALTUNKESER - EMEK BOBİNAJ</u>	
45	ADRES: MİMARŞİNAN MAH. ÇORUM SAN. SİTESİ. 15. CAD NO:5 C TEL: 0364 234 68 84 MAIL: emekbobinaj@hotmail.com	ÇORUM
	<u>TEKNİK ELEKTRİK BOBİNAJ</u>	
46	ADRES: SANAYİ MAH. DEĞİRMEN SOKAK 25 / TRABZON TEL: davut.kol@hotmail.com MAIL: 0462 325 52 26 - 0543 763 19 50 FAX:	TRABZON RİZE ARTVİN GİRESUN
	<u>SAHİN BOBİNAJ VE MAKİNE</u>	
47	ADRES: İstiklal caddesi no:154 BİGA-ÇANAKKALE TEL: 0286 316 11 71 - 0532 678 81 93 MAIL:	ÇANAKKALE
	<u>MERT BOBİNAJ</u>	
48	ADRES: Sanayi Sitesi 11. Sok. no:38 Elazığ TEL: 0424 224 24 37 - 0532 684 04 23 FAX: MAIL: cahit.cakir23@gmail.com	ELAZIĞ
	<u>ADS METAL MAKİNA</u>	
49	ADRES: Çavuşoplu Mah. Hancılar Sk. No:6 Yeşilyurt/Malatya TEL: 0(422) 336 15 15 Burak Bey : 0542 849 19 64 MAIL:	MALATYA
	<u>TOLGA MAKİNE</u>	
50	ADRES: 1. Lalapaşa Mahallesi Cennet Çeşme Sokak Yaşam Apt. No:6/E Yakutiye ERZURUM TEL: 0442 235 63 64 CEP: 0538 578 63 64 MAIL: tolgamakine@hotmail.com	ERZURUM
	<u>ADIGÜZEL</u>	
51	ADRES: Anbar mahallesi demirciler sitesi 26. cadde No.67 melikgazi Kayseri TEL: 0537 631 16 75 TEL: 0352 311 56 75 MAIL: hayati_adiguzel@hotmail.com	KAYSERİ
	<u>FAZ MAKİNA BOBİNAJ</u>	
52	ADRES: Cumhuriyet Mahallesi Sanayi Sitesi 680. Sokak No:91 Muratpaşa /ANTALYA TEL: 0532 524 14 87 Tel: 0242 346 58 76 MAIL: info@fzmakina.com.t	ANTALYA
	<u>ÜSTÜN BOBİNAJ</u>	
53	ADRES: Orhangazi Mah. Elbistan San. Sit. 15. Blok Elbistan, Kahramanmaraş TEL: 0344 413 64 93 MAIL:	KAHRAMANMARAŞ
	<u>ELECTRO-CENTER</u>	
54	ADRES: Bahçelievler mah. Trabzon cad. Hasel apt altı No: 116/5 Dulkadiroğlu - K. MARAŞ TEL: 0 344 236 00 96 - 0 532 782 22 30 FAX: 0 344 236 01 45 MAIL: electro-center@hotmail.com	KAHRAMANMARAŞ
	<u>AZGÜLER ELEKTRONİK</u>	
55	ADRES: Seyhinsin Mahallesi Bülent Ecevit Bulvan No:210-212 Çorlu/TEKİRDAĞ TEL: 0(82)999 17 11 / 0(534)516 34 43 "Arda AZGÜLER" MAIL: azgulerelektronik@gmail.com	TEKİRDAĞ

25. 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

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 :

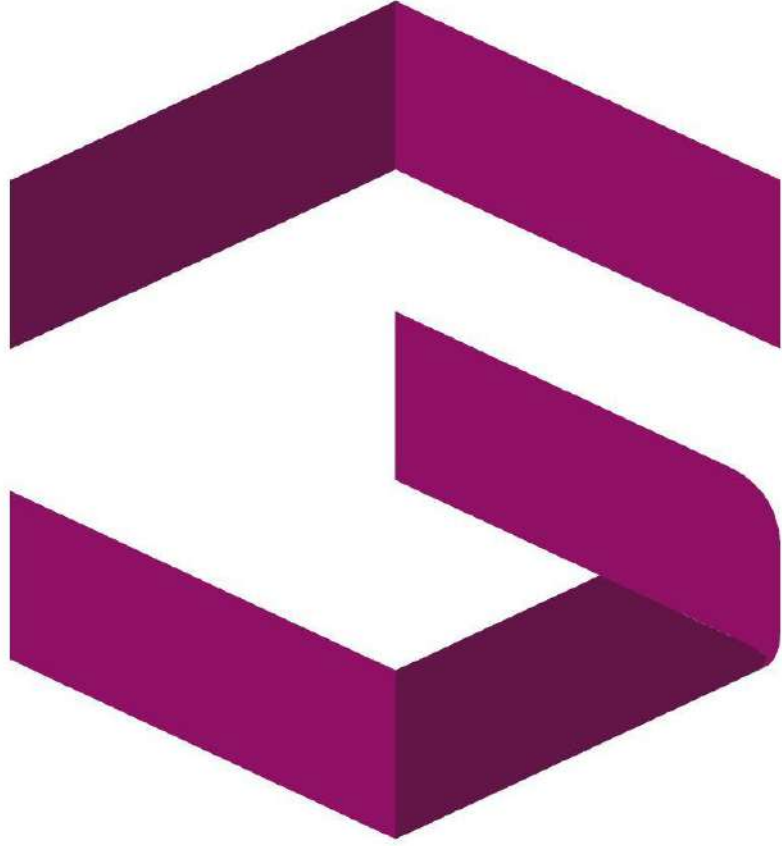
UYARI: İki kopya olarak hazırlanmış olan Garanti Belgesinin geçerli olabilmesi için her iki nüshanın da tarafınızca ve Yetkili Servis tarafından imzalanması gerekmektedir. Garanti belgesi imzalanmadan önce, her iki kopya üzerindeki makine seri numaralarının aynı olduğunu kontrol ediniz

www.gedikkaynak.com.tr

PoWer ARC Serisi



GeKaMac®



Gedik Kaynak _____ Ankara Caddesi
No : 306 Şeyhli 34906 Pendik, İstanbul / Türkiye
T +90 216 378 50 00 F +90 216 378 20 44
gedik@gedik.com.tr

MAYIS 2024 / REV 001