

Power CUT Serisi



Power CUT 41i

Kullanım Kılavuzu

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 mutlaka okuyunuz.
- Makineyi aldığınızda "Garanti Belgesi" ni mutlaka onaylatınız.
- Makineyi kullanma kılavuzunda belirtilen esaslara uygun olarak kullanınız.
- Servis ihtiyacınız olduğunda önce kullanma kılavuzunda bulunan "Hata Tanımlama ve Giderme Tablosu"na bakınız. Eğer sorununuzu gideremez iseniz bulunduğunuz yere en yakın GEDİK KAYNAK yetkili servisine ya da GEDİK KAYNAK merkez servise başvurunuz.
- Uygun olmayan bağlantı, saklama koşulu, kullanım ve bakım-onarım işlemlerinden kaynaklanan hasarlardan Gedik Kaynak San. Tic. A.Ş. sorumlu değildir.
- Makinelerimiz AEEE Yönetmeliği'ne uygundur.

GeKaMac® ürünlerini 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-Posta: gedik@gedik.com.tr

İÇİNDEKİLER

Sayfa

1. İçindekiler	2
2. Güvenlik Kuralları	4
2.1. Elektrik Çarpması	4
2.2. Ark Işınları	5
2.3. Gazlar ve Dumanlar	5
2.4. Kaynak Kıvılcımları	5
2.5. Elektrik ve Manyetik Alanlar	5
2.6. Hareketli Parçalardan Kaynaklı Kazalar	6
3-GENEL AÇIKLAMALAR	6
3-1 Kesme makinesi özellikleri	6
3-2 Fonksiyonel kaynaklar	6
3-3 Çıkış özellikleri	7
3-4 Çalışma döngüsü	7
3-5 Uygulamalar	8
3-6 Uyarı etiketi	8
4-VERSİYON AÇIKLAMALARI	8
5-ÇALIŞMAYA BAŞLAMADAN ÖNCE	9
5-1 Sadece belirli amaca yönelik kullanım	9
5-2 Makinelerin kurulum yönetmelikleri	9
5-3 Kesme makinesi bağlantısı	9
6- POWER CUT41i	9
6-1 Sistem bileşenleri	10
6-2 Kesim için temel ekipmanlar	10

İÇİNDEKİLER

	Sayfa
6-3 Arayüz	10
6-4 Bağlantılar	12
6-5 Kurulum ve çalıştırma	12
6-6 Teknik Veriler	16
6-7 Ana bileşen listesi	17
7- SORUN GİDERME.....	19
8- BAKIM VE ONARIM	21
9- TEMEL KESME TEKNİĞİ	22
10. Makine Bakım	25
10.1. Günlük Bakım	25
10.2. Aylık Bakım	25
10.3. Üç Aylık Bakım	26
10.4. Yıllık Bakım	26
11. Depolama ve Taşıma	26
12. Yetkili Teknik Servisler	27
13. Garanti Şartları	33
14. Garanti Belgesi	34

2. GÜVENLİK KURALLARI

Makinenin bağlantıları, bakım-onarım işlemleri yetkili kişilerce yapılmalıdır. Makineyi çalıştırmadan önce kullanım kılavuzunu okuyunuz. Talimatlara uyulmaması ciddi yaralanmalara ve makinenin zarar görmesine yol açabilir.



Bu işaretler uyarı sinyalleridir!

Sağlınız için aşağıdaki talimatlara lütfen uyunuz!

- Kendinizi ve başkalarını olası ciddi yaralanma veya ölüm risklerine karşı koruyunuz.
- Çocukları uzak tutunuz.
- Vücuduna kalp pili takılı kişiler, kaynak makinesini çalıştırmadan önce doktorlarına danışmalıdırlar.
- Çalışılan parçalar üzerinde elle işlem yaparken dikkatli olun, kaynak ve/veya kesme işlemi sırasında parçanın aşırı ısınmasının neden olabileceği yanmalardan korunmak için gereken uygun aletleri kullanınız.
-
- Kurulum, bakım ve onarımla ilgili bütün işlemlerin sadece vasıflı kişilerce gerçekleştirildiğinden emin olunuz.
- Yeterli önlem alınmadığında elektrik çarpması, duman gazlarından zehirlenme, ark radyasyonu, yangın gibi tehlikeler ortaya çıkabilir.
- Sağlam, kuru, elektriğe karşı yalıtımlı, aleve karşı dayanıklı malzemeden yapılmış eldiven ve iş önlüğü tercih ediniz.
- Makineyi kullanmadığınız zamanlarda kapalı tutunuz.
- Topraklaması yapılmış elektrik hattı kullanınız.
- Makinenin kullanımı sırasında yüksek sestten korunmak için kulak koruyucuları takınız.
- Sıcak parçalara çıplak el ile dokunmayınız
- Havalandırma girişlerinin önünü kapatmayınız.
- Kart ve benzeri parçalardaki statik elektrikten korunmak için topraklama bandı kullanınız.

2.1. ELEKTRİK ÇARPMASI



Şase pensesi, üzerinde çalışılan parça veya zemin devreleri, kaynak makinesi açık iken elektriksel olarak aktiftir. Bu aktif parçalara çıplak elle veya ıslak giysiyle dokunmayınız. Ellerinizi yalıtımlık için kuru ve deliksiz eldivenler giyiniz.

- Makine çalışırken şase pensesine, makineye bağlı iş parçasına, elektrik ileten parçalara kesinlikle dokunmayın.
- Makineyi topraklaması yapılmış prizlerde kullanınız.

2.1. ELEKTRİK ÇARPMASI (Devamı)

- Şase pensesini soğutmak için su kullanmayınız.
- Yerden yüksekte çalışmanız durumunda güvenlik kemeri takınız.
- Güç kablolarının izolasyonunu sık sık kontrol edin ve hasarlı kısımları onarınız.
- Makineyi fişten çektiğinizde metal uçlarına dokunmayınız.

2.2. ARK IŞINLARI



Kaynak yaparken veya seyrederken gözlerinizi kıvılcımlardan ve ark ışınlarından korumak için uygun filtreli bir koruyucu maske kullanınız.

- Baş maskesi ve filtreli camlar, ANSI Z87. I standartlarına uygun olmalıdır.
- Aleve dayanıklı giysiler kullanılmalıdır.
- Koruyucu maske sizi elektrik çarpmasına, ısıya, kıvılcıma karşı koruyacaktır.

2.3. GAZLAR VE DUMANLAR



- Kaynak işlemi sırasında sağlığa zararlı dumanlar ve gazlar oluşabilir. Bu gazları solumayınız.
- Kaynak yaparken başınızı dumanın dışında tutunuz.
- Dumanları ve gazları soluma alanından uzak tutmak için arkta yeterli havalandırma sağlayın ve/veya duman emme makineleri kullanınız.
- Dumana sürekli maruz kalmak akciğer hastalıklarına yol açabilir.
- Kullandığınız ürüne göre gaz maskesi takmak gerekebilir.
- Dumana maruz kalındığında cilt yanması, baş dönmesi, mide bulantısı, ateş gibi etkiler hissedildiğinde derhal kaynak yapma işlemini durdurun ve ortamın havalandırmasını yapınız.

2.4. KAYNAK KIVILCIMLARI



- Kaynak alanından yangın tehlikesi arz eden unsurları çıkartın. Eğer bu mümkün değilse, kaynak kıvılcımlarının yangın çıkarmasını önlemek için bunların üzerlerini örtünüz.

Kaynak kıvılcımlarının ve kaynaktan gelen sıcak malzemelerin küçük çatlaklardan ve açıklıklardan kolayca komşu alanlara geçebileceklerini unutmayınız.

Yakıt hatları yakınında kaynak yapmayın. Her an elinizin altında bir yangın söndürücü bulundurunuz.

Yanıcı malzemelerin olduğu yerde kaynak yapıyorsanız bir gözlemci bulundurunuz.

2.5. ELEKTRİK VE MANYETİK ALANLAR



- Bir iletkeninden geçen elektrik akımı Elektrik ve Manyetik Alanlar (EMF - Electric and Magnetic Fields) oluşmasına neden olur. Kaynak akımı, kaynak kabloları ve kaynak makineleri etrafında Elektrik ve Manyetik Alanlar yaratır.

- Elektrik ve Manyetik Alanlar bazı kalp pillerinin işleyişini bozabilir. Bu nedenle, vücutlarına kalp pili takılı kaynakçılar, kaynak yapmadan önce doktorlarına danışmalılardır.
- Kaynak sırasında Elektrik ve Manyetik Alanlarına maruz kalınması, bilinmeyen başka sağlık sorunlarına da neden olabilir.
- Elektrik ve Manyetik Alanlarına maruz kalmayı en aza indirmek için kaynak yaparken aşağıda belirtilen konulara dikkat edilmelidir:

* Şase pensesi ve şase kablolarını asla vücudunuzun etrafına sarmayınız.

*Vücudunuzu elektrot ile şase kabloları arasına sokmayınız.

* Şase kablosunu üzerinde çalışılan parçaya mümkün olduğu kadar yakın bağlayınız.

*Kaynak yaparken güç ünitelerinden mümkün olduğu kadar uzak durunuz.

3-GENEL AÇIKLAMALAR

Bu CUT serisi inverter hava plazma kesici, yüksek verimlilik ve hafifliğe sahip bir tür enerji tasarruflu metal kesme ekipmanıdır, tek tüp IGBT HF invertör ve gelişmiş kontrol teknolojisini benimser. Avantajları hızlı hızlı, dar ve temiz kesim, küçük ısı etkilenen bölge, hafif deformasyon, malzeme tasarrufu, düşük maliyet, basit işletme vb.dir Bu kesiciler iyi statik ve dinamik karakteristiklere, mükemmel kontrol fonksiyonuna ve yüksek frekanslı ark başlatma işlevine sahiptir. Özellikleri aşağıdaki gibidir:

- Tek fazlı güç kaynağı, küçük boyutlu, hafif ve kullanımı kolay;
- Hava filtresi basınç düşürücü valf dahili tiptedir, taşınabilir ve kullanımı kolaydır;
- Yüksek merkezli ark enerjisi, iyi kararlılık, güçlü kesme kabiliyeti;
- Hızlı kesme hızı (gaz kesiminin 3 ~ 5 katı), düşük maliyet;
- Dar, temiz ve neredeyse dikey kesici kenar;
- Daha az iş parçası deformasyonu;
- Kesme akımının sürekli ayarlanması;
- HF ark ateşleme, kolay ark başlatma;
- Güçlü güç şebekesi adaptasyonu ve düşük gürültü;
- Çok patentli teknoloji, yüksek güvenilirlik ve dayanıklılık.

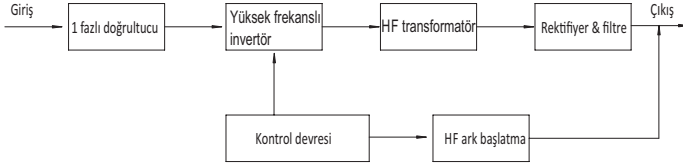
3-2 Fonksiyonel kaynak

Bu kesme makineleri serisi HF invertör teknolojisini benimser. 1- faz giriş voltajı redresör tarafından doğrultulur, tek borulu IGBT'den oluşan invertör ile HF AC'ye dönüştürülür, HF transformatörü ile azaltılır, HF doğrultucu ile rektifiye edilir ve filtrelendir, daha sonra kesim için uygun DC gücü çıkarılır. Bu ilerleme, dinamik tepki kabiliyetini artırır, trafonun ve reaktörün ağırlığını ve boyutunu azaltır, makinenin verimliliğini artırır, enerji tasarrufu sağlar.

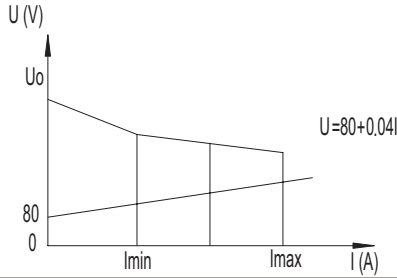
Kontrol devresinin özel tasarımı, şebeke gerilimi dalgalanması, kablo uzunluğu kesimi gibi değişikliklere rağmen makineleri yüksek kesme performansını keyifli hale getirir. Kolay ark başlatma, dar, perdahlı ve temiz kesici kenar ve kesintisiz ayarlanabilir kesme akımı özellikleri.

3-2 Fonksiyonel kaynak

Şematik diyagram Şekil 1 -2-1'de gösterilmektedir:



3-3 Çıkış özellikleri

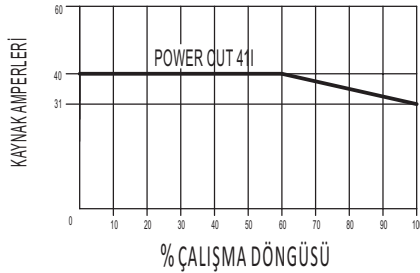


3-4 Çalışma Döngüsü

Görev çevrimi, bir makinenin aşırı yük olmadan nominal yükte kaynak yapabileceği 10 dakikalık yüzdelik değerdir. Aşırı ısınma, termostat (lar) kapanırsa, çıkış durur. Makine soğuması için on beş dakika bekleyin. Kaynaktan önce amper veya görev döngüsü azaltın.



NOT! Görev devrinin aşılması üniteye hasar verebilir ve garantiyi geçersiz hale getirebilir.



3-5 Uygulamalar

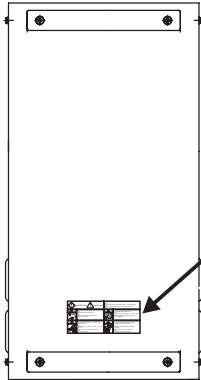
Paslanmaz çelik, karbon çeliği, alaşımlı çelik, alüminyum, bakır, nikel ve titanyumu kesebilir.

Kesme makinesi aşağıdaki tavsiye edilen alanlar için tasarlanmıştır:

- Bakım ve onarım
- Çelik konstrüksiyon
- Metal dükkanı
- Ofis mobilyası malzemeleri
- Günlük sivil durumlar

3-6 Uyarı etiketi

Uyarı etiketi kesme makinesinin üst kısmına yapıştırılır ve çıkartılarak boyanmamalıdır.



TEHLİKE		UYARI!	
			● Kurulumdan önce işletim kılavuzunu dikkatli bir şekilde okuyun. ● Yalnızca kalifiye elektrikçiler monte edebilir ve çalıştırabilir.
	● ELEKTRİK ÇARPMASI öldürebilir. ● Kaynağı ve çalışma alanını iyi bir topraklama altında tutun.		● GAZLAR VE DUMANLAR tehlikeli olabilir ve sağlığınız için tehlikeli olabilir ● Yeterli havalandırma, tozdan arındırma ve egzozdan uzak tutun
	● ARC RAYS, sıçrayabilir, gözleri ve derileri yaralayabilir. ● GÜRÜLTÜ kalıcı işitme kaybına neden olabilir. ● Filtre ile koruyucu giysiler ve kaynak şiperi takın.		● YANGIN, PATLAMAYA sıcak cüruf, sıçrama ve kıvılcımlar neden olabilir. ● Yanıcı maddeleri çalışma alanından çıkartın. ● Çalışma alanında yangın söndürme aletinin yanısıra yangın söndürme aletini de takın.

4- VERSİYON AÇIKLAMALARI

Özel malzemelerin profesyonel şekilde kesilmesi özel kesme parametrelerini gerektirir. Güç kaynaklar 1 n 1 n farklı modelleri farklı kesimlere uyar.

Power CUT 41 i

Kesme makinesinin bu serisi küçük, hafif ve taşınabilir. Tek tüp IGBT HF invertör teknolojisini benimser, temiz ve neredeyse dikey kesici kenar ile hızlı kesim gerçekleştirilebilir.

5 - ÇALIŞMAYA BAŞLAMADAN ÖNCE



Uyarı! Donanımı yanlış çalıştırmak ciddi yaralanmalara veya hasara neden olabilir. "Güvenlik kuralları" nı okuyana kadar makineyi kullanmayın.

5-1 Sadece belirli amaca yönelik kullanım

Kesme makinesi sadece kesim için kullanılabilir. Başka herhangi bir amaca veya herhangi bir şekilde kullanılması, "amaçlanan amaca uygun değil" olarak kabul edilir. Üretici, bu yanlış kullanımdan kaynaklanan hasarlardan sorumlu değildir.

Lütfen, inceleme ve bakım çalışmalarını bu kılavuzda verilen tüm talimatlara uygun olarak yapın.

5-2 Makinelerin kurulum yönetmelikleri

Teste göre bu güç kaynağının koruma derecesi IP23S'dir. Bununla birlikte, dahili ana bileşenler doğrudan ıslatmaya karşı korunmalıdır.



Uyarı! Ayaklarına takılan veya düşen bir makine kolayca birini öldürebilir. Makineyi sıkıca duracak şekilde düz ve sağlam bir zemin üzerine yerleştirin.

Havalandırma kanalı çok önemli bir güvenlik özelliğidir. Makine konumunu seçerken, soğutma havasının makinenin ön ve arka tarafındaki panjurlardan engellenmeden girip çıkabildiğinden emin olun. Örneğin; taşlama işinin makineye emilmesine izin verilmemelidir.

5-3 Kesme makinesi bağlantısı

- Kesme makinesi, etiket üzerinde verilen şebeke gerilimi ile çalışacak şekilde tasarlanmıştır.
- Şebeke kabloları ve fişleri ilgili teknik standartlarda uygun olarak monte edilmelidir.
- Güç kaynağı soketi, güç kaynağı nın kesinlikle işaretli voltaja göre kullanılmak üzere tasarlandığından gelir.



Not! Yanlış elektrik tesisatları koruma hatalarına veya kısmi arızalara neden olabilir. Elektrik fişi ve soketi ve sigorta koruması, yerel güç kaynağı için uygun olmalıdır.

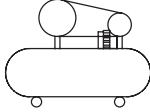
6 - Power CUT 41 I

Bu kesici serisi pek çok farklı aksesuarla donatılabilir ve farklı yapılandırmalara sahip çeşitli sitelerde kullanılabilir. (Bakınız Şekil 4-1-1)

6-1 Sistem bileşenleri



Kesme makinesi



Hava kompresörü



Toprak kablosu



Plazma meşale

6-2 Kesim için temel ekipmanlar

Normal kesim için temel ekipmanlara ihtiyaç vardır. Aşağıda listeler bulunmaktadır.

KESME

- Kesme makinesi
- Toprak kablosu
- Plazma torç
- Hava kompresörü

6-3 Arayüz

Kontrol panelindeki işlevlerin hepsi çok mantıklı bir şekilde düzenlenmiştir. Kesim için gerekli olan çeşitli parametreler uygun düğmeye basarak seçmek kolaydır. (Bkz. Şekil 4-3-1)



Not! Makineniz, bu kullanım kılavuzuna uymayan bazı işlevlere sahiptir veya tam tersi.

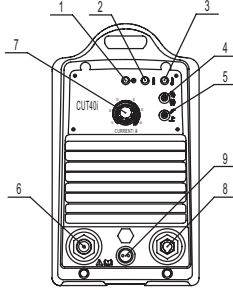
Ayrıca, bazı resimler makine üzerindeki gerçek kontrollerden biraz farklı olabilir. Bununla birlikte, bu kontroller aynı şekilde çalışır.



Uyarı! Donanımı yanlış çalıştırmak yaralanmalara ve hasar görmesine neden olabilir. Bu kullanım kılavuzunu okumadan ve tamamen anlamış olana kadar burada açıklanan işlevleri kullanmayın.

Ön panel

6-3 Arayüz



1. Güç açık göstergesi

Yeşil ışık, kesme makinesinin güç kaynağına iyi bağlanıp bağlanmadığını gösterir. Güç açıkken yanar.

2. Gaz basıncı göstergesi

Sarı ışıktır, normal kesim esnasında yanmaz; kesme makinesinin giriş basıncı 0,35 MPa'dan düşük olduğunda, kesme makinesi otomatik olarak çalışmayı durdurur, koruma göstergesi yanar.

3. Aşırı ısı / fan kilitlemiş rotor koruma göstergesi

Sarı ışıktır, makine normal çalışırken yanmaz. İç sıcaklık çok yüksek olduğunda veya fan kilitleli-rotor olduğunda yanar ve kesme makinesi otomatik olarak çalışmayı durdurur.

4. 2 adım / 4 basamak anahtarı

2 adımlı modda, kesmeye başlamak için torç tetikleyicisine basın, durdurmak için bırakın, kısa kesim dikişlerine uyun. 4 adımlı modda, torç tetikleyicisine basarak ve ark atmaya başladıktan sonra kesmeyi gerçekleştirmek için torç tetikleyicisini serbest bırakabilir, kesmeyi durdurmak için torç tetikleyicisine tekrar basarak serbest bırakabilir, uzun kesim dikişleri için uygundur.

5. Gaz testi / kesme anahtarı

Gaz test modunda, gaz devresinin normal olup olmadığını kontrol edin. Kesme modunda normal kesmeye başlayın.

6. Negatif çıkış terminalinin ve gaz elektrik konektörünün koruyucu kapağı (-)

Kesme torçsinin gaz-elektrik konektörünü bağlayın

7. Ayar düğmesi

Kesme akımını düzenlemek için.

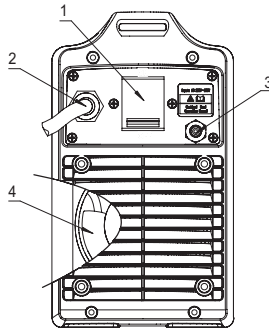
8. Pozitif çıkış terminalinin koruyucu kapağı ve toprak kablosu hızlı soketi (+)

Topraklama kablosuyla iş parçasına bağlayın.

9. Kontrol soketi

Kesme torçsi kontrol konektörüyle bağlayın.

Arka panel



6-3 Arayüz

1. Güç düğmesi

Tek fazlı AC220V $\pm$ % 15 güç için anahtarı. Bu düğmeyi açın (konum: "I"), daha sonra güç açık göstergesi yanar ve fan çalışır.

2. Güç kaynağı kablosu

Üç iğneli teller, karışık renkli tel sıkıca topraklanmış olmalıdır; geri kalan 2 tel, 1- faz AC 220V $\pm$ % 15 50 / 60Hz güç kaynağına bağlanır.

3. Gaz Girişi

Gaz hortumuyla sıkıştırılmış gaz kaynağıyla bağlayın.

4. Fan

Kesme makinesindeki ısı bileşenlerini soğutun.

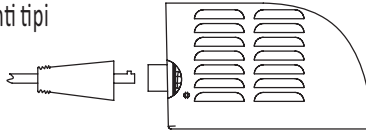
6-4 Bağlantılar

Kontrol soketi	Soket Pimi	Açıklama
	1, 2	Meşalenin tetiklenmesi

Çıkış soketi

Bu kesme makinesinin çıkış soketi hızlı eklenti tipindedir.

Hızlı eklenti tipi



6-5 Kurulum ve çalıştırma

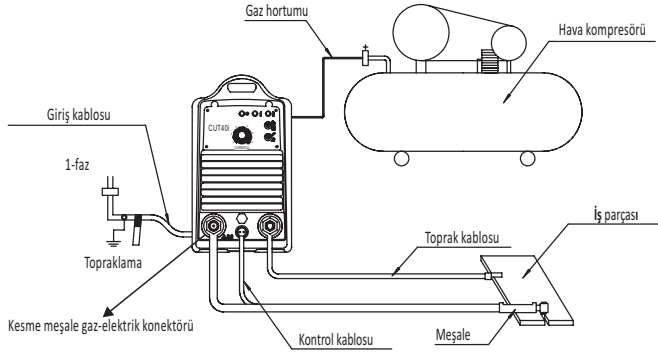


Uyarı! Elektrik çarpması ölümcül olabilir. Makine kurulum sırasında şebeke elektriğine takılıysa, çok ciddi yaralanma ve hasar riski yüksektir. Başta "Güvenlik Kuralları" nı okuyup tamamen anlamış olana kadar burada açıklanan işlevleri kullanmayın. Sadece şebeke şalteri "kapalı" konumdayken ve makine şebekeye takılı değilken makineyle uğraşınız.

- şebeke anahtarı kapalı konumdadır,
- makine şebekeden çekilir.

Power CUT 41kesme makinası tel şeması Şekil 4-5-1:

6-5 Kurulum ve çalıştırma



Giriş güç kaynağı kablosu kurulumu

Aşağıdaki tabloda bulunan sigorta ve devre kesicinin büyüklüğü sadece referans içindir.

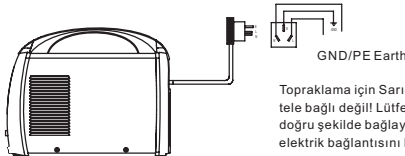
Model		Power CUT 41i
Güç kaynağı		1-faz AC 220V $\pm$ % 15, 50 / 60Hz
Min. güç kapasitesi (KVA)		9
Giriş voltajı, koruma (A)	Sigorta	50
	Devre kesici	60
Kablo boyutu (mm)	Giriş kablosu	2.5
	Çıkış kablosu	16
	Koruyucu GND tel	2.5

Giriş kablosu ve dağıtım kutusu arasındaki bağlantı (Şekil 4-5-2)



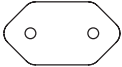
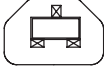
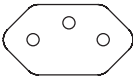
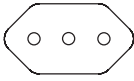
Uyarı!

- Cihaz açıkken hiçbir zaman bağlantı kurmayın!
- Bağlantı yetkin bir elektrikçi tarafından yapılmalıdır!
- Aynı devre kesiciye iki güç kaynağı bağlamayın!
- Tablo 4-5-1'deki spesifikasyona göre doğru giriş voltajına, devre kesiciye, giriş kablolarına bağlanın.



Topraklama için Sarı-Yeşil karışık tel kullanılır! Sıfır tele bağlı değil! Lütfen resmi veya başka bir şekilde doğru şekilde bağlayın. Bağlantı yaparken lütfen elektrik bağlantısını kesin!

Elektrik soketi ve kullanım bölgesi

		
A: 2 uçlu düz tip	B: 2 uçlu+ GND yuvarlak delikli tip	C: 2 uçlu düz 8 tip
		
D: 3 uçlu düz 8 tip	E: 2 uçlu yuvarlak (4.0mm) tip	F: 2 uçlu yuvarlak (4.0mm) tip
		
G: 2 uçlu yuvarlak + GND yuvarlak delikli tip	I: 3 uçlu düz tip	K: 3 uçlu yuvarlak tip
		
M: İsviçre tipi	N: İtalya tipi	O: Danimarka tipi

Tablo 4-5-2: Elektrik soketi seçimi

Ülke	Tür	Ülke	Tür
Asya Pasifik Bölgesi			
Hong-Kong	I	Makao	E, G
Vietnam	A, B, E, G	Tayland	A, B
Malezya	I	Singapur	I
Endonezya	E, G	Hindistan	I, K
Avustralya	C, D	Yeni Zelanda	C, D
Japonya	A, B	Kore	E, G

Ülke	Tür	Ülke	Tür
Orta Doğu Bölgesi			
Suudi Arabistan	A, B, I	Iran	E
Dubai	G		
Avrupa Bölgesi			
İtalya	E, N	Avusturya	E, F, G
Hollanda	E, F, G	Avusturya	F, G
Hollanda	E, F, G	Belçika	E, F, G
Hollanda	E, F, G	Birleşik Krallık	I
Fransa	E, F, G	İsviçre	E, M
İspanya	E, F, G	Almanya	E, F, G
Finlandiya	E, F, G	Danimarka	E, F, G, O
Rusya	E, F, G	Türkiye	E, F
Amerika Bölgesi			
Amerika Birleşik Devletleri	A, B	Kanada	A, B
Meksika	A, B	Kolombiya	A, B
Venezuela	A, B	Brezilya	A, B, E
Peru	A, B, E	Arjantin	C, D
Şili	E, N	Uruguay	E
Afrika Bölgesi			
Güney Afrika Cumhuriyeti			

Kesim

Uyarı! Donanımı yanlış çalıştırmak ciddi yaralanmalara veya hasara neden olabilir. Aşağıdaki belgeleri okuduktan ve tam olarak anlayana kadar burada açıklanan işlevleri kullanmayın:

- Güvenlik kuralları
- "Devreye almadan önce"



Uyarı! Fiş açıkken ve güç anahtarı açık konumda olduğunda hazırlık tehlikeye neden olabilir. Hazırlarken kapatın ve şebekeden ayırın.

- 1.Topraklama kablosunu çıkış soketine (+) takın ve sıkıca sıkıştırın;
- 2.Topraklama kablosunun diğer ucunu iş parçasına bağlayın;
- 3.Fenerin 2 kutuplu fişini kesme makinesi kontrol soketine takın;
- 4.Meşalenin gaz-elektrik konnektörünü kesme makinası gaz-elektrik soketine takın ve sıkıca sıkıştırın;
Not! Topraklama kablosunu bağlarken, kesme makinesini kapat 1 rken, fiş pabuçunu soket aral 1 ğı ile hizalayın, takın ve yerine oturana kadar saat yönünde döndürün. Fiş ve soket arasında iyi bir bağlantı sağlamalıdır, aksi takdirde yüksek ısı fiş ve soket yanabilir.
- 5.Hava filtresi basınç düşürücü valf, kesme makinesinin içine monte edilir, gaz girişini hava kompresörünün gaz çıkışına bağlar;
Not! Maks. Hava kompresörünün çalışma basıncı 0.8Mpa, min. 0.6 Mpa, gaz akış hızı 3s 250L / dak.
- 6.Tek fazlı 220V güç kaynağı ile bağlayın;

6-5 Kurulum ve çalıştırma

7. Kesme makinesinin güç düğmesini açın, güç açık göstergesi yanar;
8. Hava kompresörünün açık hava valfı, gaz akışı;
9. Basıncı ayarlamak için basınç düşürücü valfin gaz ayarlama topuzunu yukarı çekin, torç tetiğine basın, basıncı 3,5-5 bara ayarlamak için düğmeyi çevirin ve ayarlanan değeri kilitlemek için düğmeyi aşağı doğru bastırın;
10. İş parçasının kalınlığına göre uygun kesme akımını ayarlayın;
11. İş parçası başlangıcı noktasına sahip torç başlığına temas edin;
- Not! Genellikle, iş parçasının kenarından kesmeye başlar, ayrıca iş parçasının herhangi bir noktasında kesime başlayabilir, bu sırada, erimiş metali havaya uçurmak için torç eğmeli ve orijinal kesmeyi oluşturmaktadır.
12. Ark başlatmak için torç tetiğine basın;
- 2 aşamalı modda: torç tetikleme-gaz beslemelerine basın-HF ark başlatma-ark başlatma-kesmeye başlama-torçyi bırakma torç tetik-gaz sonrası akış-kesmeyi durdur;
13. Kesmeyi durdurmak için torçli tetiği serbest bırakın ve sonra gaz durduğunda torçyi kaldırın;
14. Kompresörün hava valfini kapatın.

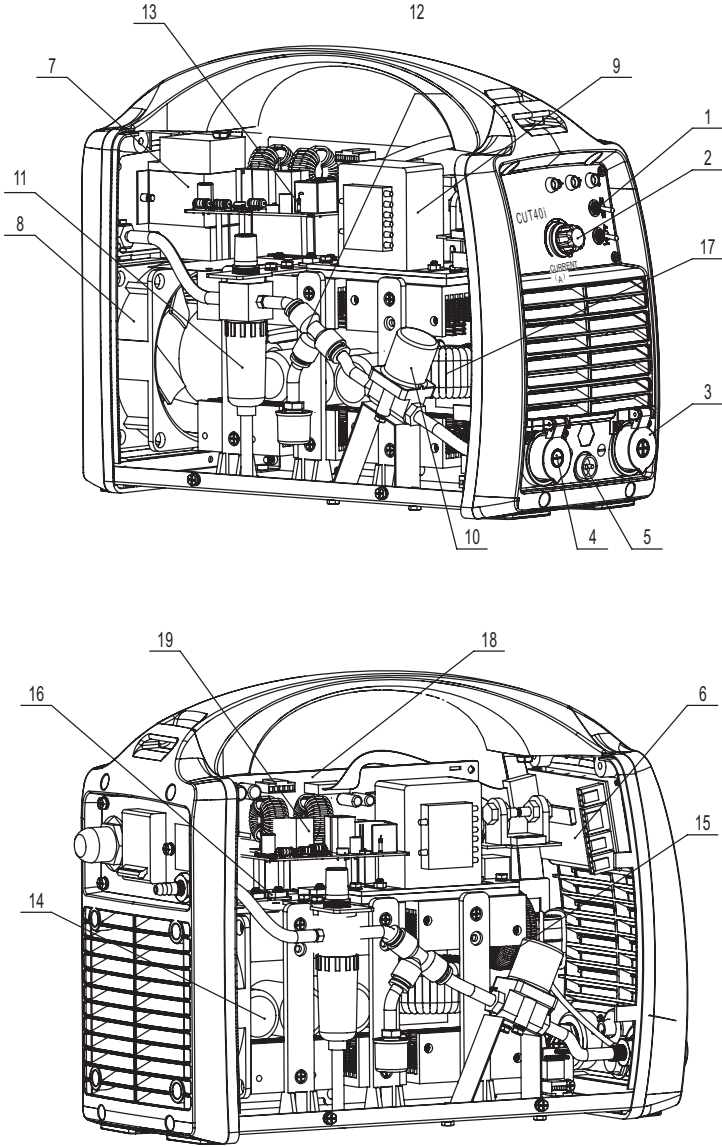
6-6 Teknik Veriler



Not! Lütfen, makineyi isim plakasında belirtilen izin verilen güç kaynağı voltaj aralığı altında kullanın. Temel giriş voltajına sahip teknik veriler Tablo 4-6-1'de listelenmiştir.

Model	POWER CUT41I
Giriş volt / frekansı	Tek Faz AC220V±15%/50/60HZ
Nominal giriş akımı (A)	7
Nominal giriş akımı (A)	32
Nominal çalışma devri (%) (40 ° C)	60
Çıkış akım aralığı (A)	15~40
Çıkış açık devre voltajı (V)	285
Maks. karbon çelik kesme kalınlığı (mm)	12
Optimum karbon çelik kesme kalınlığı (mm)	1~7
Ağırlık (kg)	9
Boyut (cm3)	39×16×30
Ark başlatma tipi	F
Ark başlatma tipi	30
Ark başlatma tipi	Temas
Standart kesme meşalesi	PT31

6-7 Ana bileşenler listesi



6-7 Ana bileşenler listesi

No.	Madde	Stock no.	Miktar
1	Tokmak	745003-00034	220V, 50Hz
2	Potansiyometre	720031-00105	220V, 50Hz
3	Hızlı soket	740002-00079	220V, 50Hz
4	Gaz deliği olan soket bakır içi	766001-01690	220V, 50Hz
5	Ekran kartı	740001-00214	220V, 50Hz
6	Ekran kartı	220503-00126	220V, 50Hz
7	Devre kesici	745011-00068	220V, 50Hz
8	Fan	746002-00025	220V, 50Hz
9	Güç transformatörü	220179-00616	220V, 50Hz
10	Selenoid vana	752001-00037	220V, 50Hz
11	Basınç düşürücü valf	766003-02164	220V, 50Hz
12	Doğrultucu köprü	735004-00005	220V, 50Hz
13	Sigorta	745007-00045	220V, 50Hz
14	Alüminyum elektrolitik kondansatör	722004-00105	220V, 50Hz
15	Çıkış reaktörü	763004-00159	220V, 50Hz
16	IGBT tek tüp	735003-00011	220V, 50Hz
17	Ana transformatör	763002-00024	220V, 50Hz
18	Ana kontrol sürüm kartı	210580-00644	220V, 50Hz
19	Aşırı gerilim koruma panosu	220900-00242	220V, 50Hz

7- SORUN GİDERME



Not! Aşağıdaki sorunlar ve nedenler belirsizdir. Bununla birlikte, normal kullanım koşulları sırasında bu olabilir.

NO.	SORUN	NEDENİ	ÇÖZÜMÜ
1	Poweron göstergesi yanmıyor, fan çalışmıyor, makine açıldığında hiçbir çıkış yok	1)Güç anahtarı hasarlı 2)Elektrik şebekesinde elektrik yok 3)Ana kumanda panosu 12V gücünde çıkış yok	1) Güç düğmesini, ana kontrol kartı ve ekran kartı arasındaki fan bağlantısını kontrol edin 2) Elektrik şebekesinde elektriği kontrol edin 3) Kontrol edin
2	Poweron göstergesi yanar, ancak gösterge üzerindeki koruma yanmaz ve çıkış yok	1)Çıkış kablosu iyi bağlanmıyor 2)Eklem bağlantı hatalı, özellikle de torç tetiklenebilir bağlantı 3)Ekran kartı bozuk	1) Bağlantıyı kontrol edin 2) Bağlantıyı kontrol edin 3) Kontrol edin ve onarın
3	Kesme esnasında santralin devre kırılması devreye girer	1)İç sıcaklık çok yüksek 2)Sıcaklık rölesi bozuk 3)Fan kilitli-rotor, fan kablosu kırılmış 4)Gaz azalmış	1) Makineyi soğumaya bırak 2) Değiştirin 3) Kontrol edin 4) Gaz basıncını kontrol edin
4	Kesme esnasında santralin devre kırılması devreye girer	1) Aşağıdaki cihazlar hasar görmüş olabilir: güç IGBT tüpü, çıkış diyotu, giriş doğrultucu köprü, termistör, elektrolitik kondansatör	1) Kontrol edin ve değiştirin
5	Kesme akımı dengesiz	1)Potansiyometre bozuldu 2)Akım sensörü hasar görmüş 3)Eklem bağlantı hatalı	1) Kontrol edin ve değiştirin 2) Kontrol edin ve değiştirin 3) Kontrol edin ve değiştirin
6	Kesme akımı ayarlanamaz	1) Ön panelin akım ayar potansiyometresi hasar görmüştür.	1) Kontrol edin ve değiştirin

7- SORUN GİDERME

NO.	SORUN	NEDENİ	ÇÖZÜMÜ
7	Kesme esnasında gaz çıkışı yoksa	1)Solenoid valf hasar görmüş 2)Gaz akışı engellendi 3)Hava filtresi basınç düşürücü valfin çıkış hava basıncı çok yüksek	1)Kontrol edin ve değiştirin 2)Gaz akışını kontrol et 3)Hava basıncını düşürmek için filtre üzerindeki basınç düğmesini ayarlayın
8	Çok geniş kesim	1) Yavaş kesim hızı 2) Nozul yanmış	1) Kesme hızını arttır 2) Değiştirin
9	Dikey olmayan kesim	1)Nozul yanmış 2)Nozulun elektrota uyumsuzluğu 3)Kesme pürmüzü, iş parçası yüzeyine dik değildir	1)Değiştirmek 2)Püskürtüyü ve elektrodu hizalayın 3)Dikey konuma ayarla

8 - BAKIM VE ONARIM

Makineyi açmadan önce



Uyarı! Elektrik çarpması ölümcül olabilir. Makine üzerinde herhangi bir iş yapmadan önce:

- Kapatın ve fişini prizden çekin
- Herhangi birinin istemeden tekrar açmasına engel olmak için açıkça okunaklı ve anlaşılması kolay bir uyarı işareti koyun
- Gerekirse kapasiteyi boşaltın
- Dış kutudaki cıvata da topraklama bağlantısı görevi görür. Topraklama bağlantısı için çalışılmayan diğer cıvataları asla kullanmayın

Kesme makinesinin bakımı

- Düzenli aralıklarla emniyet kontrolü yapın (bkz. "Güvenlik kuralları").
- Makine yan panellerini sökün ve makineyi, yılda iki kereden az olmamak üzere profesyonel teknisyen tarafından temiz ve düşük basınçlı hava ile temizleyin. Bileşenleri yalnızca belli bir mesafeden temizleyin
- Çok toz birikmişse, soğutma havası kanallarını temizleyin

Günlük Bakım

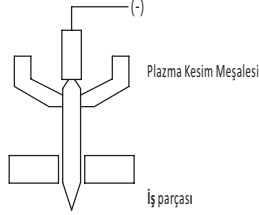
			Bakımdan önce ana güç bağlantısını kesin
	3 ay	Okunmaz etiketi değiştir	 Kırılmış kabloyu onarın veya değiştirin
	6 ay	Zorlu çevre koşullarında çalışırken iç parçayı gerekli ekipmana emdirin veya üfletin ve her ay temizleyin.	 Kaynak terminalini temizleyin ve sıkın

9 - TEMEL KESME TEKNİĞİ



Not! Bu bölüm genel kaynak tekniği rehberi sadece referans içindir. Makinenizin özel işlevleri lütfen önceki bölümlere bakın.

Hava plazma kesimi, plazma ark termal enerjisini kullanan bir kesme yöntemidir. Keserken, iş parçasını eritmek için plazma ark kullanın, erimiş metali jet akımıyla üfleyerek kesip şekillendirin. Hava plazma kesimi, özellikle yüksek alaşımlı çelik ve alevle kesilemeyen demir dışı metaller için neredeyse tüm metal malzemeyi kesebilir. Avantajları şunlardır: yüksek merkezli ark enerjisi, iyi stabilite, güçlü kesme kabiliyeti; yüksek kesme hızı (gaz kesme işleminin 3-5 katı); düşük maliyetli; çok, açılı, temiz ve neredeyse dikey kesici kenar; daha az iş parçası deformasyonu.

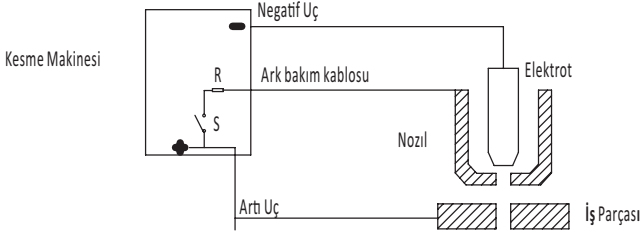


1. Plazma ark tipi

Güç kaynağı bağlantı yöntemine göre iki çeşit vardır: aktarılan ark ve aktarılmamış ark.

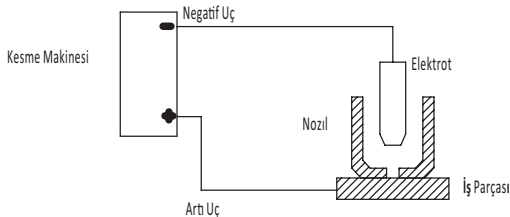
(1) Aktarılan tip

Güç kaynağı negatif çıkış terminali elektrot ile bağlı; pozitif terminal iş parçasına bağlı. Plazma ark, elektrot ve iş parçası arasında oluşturulur. Birincisi, elektrot ve nozul arasındaki plazma alev akışını tutuşturması gerekir ve plazma hava akımı, plazma alevi oluşturmak için plazma alev akışını iş parçası ile temasa getirir. Bu aktarılan yöntemle oluşan plazma arkına transfer arkı denir. Aktarılan ark, ark başlatma veya sıvı metal sıçramanın neden olduğu ağız yanmasını azaltabilir.



(2) Devredilmemiş ark

Güç kaynağı negatif çıkış terminali elektrot ile bağlı; pozitif terminal iş parçasına bağlı. Önce nozulu iş parçası ile temasa geçirin, daha sonra açma sonrasında elektrot ve nozul arasında plazma alev akışı oluşturulacaktır. Püskürtme nozulundan nozulun dışına püskürtün, nozuldan geçen plazma hava akımı ile plazma ark oluşur.



9 - TEMEL KESME TEKNİĞİ

2. Plazma kesme teknolojik parametresi

Kesme akımı, kesme voltajı, kesme hızı, gaz akışı ve nozul ile iş parçası arasındaki mesafe parametrelere dahildir.

(1) Kesme gerilimi: artan akımla kesme kalınlığını ve kesme hızını artırabiliriz, ancak ark da daha kalınlaşacak ve kesilecek genişlik artacaktır. Bu nedenle kalın levha kesiminde kesme voltajını artırmak daha iyi. Yüksek açık devre voltajı ark başlatmak kolaydır. Gaz akış hızını arttırın ve gaz kompozisyonunu değiştirin, kesme voltajını artırabilirsiniz. Ancak eğer kesme gerilimi açık devre voltajının 2 / 3'ünden fazla ise, ark düzensiz olacaktır ve kolayca üflenir. Kesme voltajını arttırmak için yüksek açık devre voltajlı güç kaynağı kullanmanız gerekir. Plazma kesme makinesinin açık devre voltajı 15V'den az değil ve kesme voltajının 2 katıdır

(2) Kesme akımı: plazma kesme makinesinin akım ve voltaj karar gücü. Güç arttıkça, kesme hızı ve kesim kalınlığı buna göre artar. Normalde kesme akımını plaka kalınlığına ve kesme hızına göre seçin. Aynı kalın levha için, akım ne kadar büyük olursa, kesme hızı o kadar çabuk olur. Ancak, kesme akımı çok büyük olduğunda elektrot ve nozul yanabilir, kolayca çift ark oluşturabilir. Elektrot ve nozul için doğru akım gereklidir. Kesme akımı ayrıca kesme hızını ve kesme genişliğini etkiler. Daha büyük kesme akımı, arkin daha kalınlaşmasına ve kesilmesi daha geniş hale gelebilir ve "V" tipi kesmeyi oluşturabilir. Aşağıdaki tablo, kesme akımı ve kesme genişliği ile ilişkidir.

Kesme akımı / A	20	60	120	250	500
Kesim genişliği / mm	1.0	2.0	3.0	4.5	9.0

Akım (A)	Yüksek kaliteli kesme kalınlığı		
	Malzeme		
	Paslanmaz çelik / Düşük karbonlu çelik	Alüminyum ve Al. alaşım	Brass
30	5	3	3
40	6	4	3
45	6	6	4
60	10	10	6
100	25	16	8
120	30	20	10

3. Basınçlı hava: gaz akışı nozul gözenek çapıyla uyumlu olmalıdır. Yüksek gaz akışı, arkin sıkıştırılması, plazma enerjisinin merkezileştirilmesi, çalışma voltajının ve kesme hızının artırılması ve erimiş metalin zamanla üflenmesi için yararlıdır. Ancak gaz akışı çok yüksekse arkdan fazla fazla ısı alıp kesme kabiliyeti ve ark istikrarı azalır. Basınçlı hava basıncı 3s8bar, gaz akış hızı 3s250L / dk olmalıdır. Kesilirken, hava kompresörü basıncı 6 bar'ın üzerinde olmalı ve sıkıştırılmış hava 3 ila 5.5 bar arasında olmalıdır.

4. Nozul yüksekliği: Nozul ve iş parçası arasındaki mesafe artar, ark voltajı artar, bu da arkin etkin gücüdür. Plazma ark akımının uzunluğu uzayda artar, plazmada ark akımının enerjisi alan artışı kaybeder. Bu, efektif ısıyı düşürür, erimiş metale üfleme kuvveti azalır, bu nedenle alt kesimdeki tümör artar, kesim kalitesi kötüleşir ve çift ark sık sık oluşur. Nozul ve iş parçası arasındaki mesafe 3 ~ 5mm'dir, ayrıca nozul ve iş

9 - TEMEL KESME TEKNİĞİ

parçasına da temas edebilir. Kontak kesme modunun kesme kalınlığı, normal kesme modunun yarısı kadardır.

5.Nozul Açısı:Dikey kesim sağlamak için nozul ve iş parçası arasındaki dikey konumda tutun.

6.Kesme hızı: kesme hızı, kesme esnasında torçyle iş parçası arasındaki nispi hareket hızıdır ve aynı zamanda kesme verimliliğinin önemli bir göstergesidir. Kesme hızı kesme kalitesini önemli ölçüde etkiler. Doğru kesme hızı, düz kesim oluşturmak için önemli koşuldur. Kesme gücünün değişmediği koşullarda, kesme hızının artırılması düz olmayan kesime neden olur, kesilen tabanın tümü daha temiz, sertleşir, ayrıca ısı etkilenen bölge ve kesim genişliği artar.

Plaka kalınlığı, kesme akımı, gaz türü ve debisi, nozul ve sürüklenme miktarı kesme hızını etkileyecektir. Aynı güce bağlı olarak, kesme hızını artırmak eğimli kesmeye neden olur. Kesme torçsi iş parçasına dik olmalı, ayrıca cürufu gidermek için torçyi bir kaster açısı bırakabilir. Normalde pist açısı en fazla 3 ° 'dir. Üretkenliği artırmak için, iş parçası kesilebildiği sürece daha yüksek kesme hızı daha iyidir.

Malzeme geçerli kalınlık	Karbon Çelik			Paslanmaz Çelik			Alüminyum		
	40A	60A	80A	40A	60A	80A	40A	60A	80A
1	8.5			9			10		
1.5	6	7.2	8	6	8	8.5	6	11	9
2	4.5	7		3	7.5		5	11	
3	3	4.5	5.5	0.8	3.8	7	2.5	6	7.5
5	1.5	2.4	3.2	0.5	2	3	2	3	4.5
6	1	2	2.5	0.4	1.6	2.5	1.2	2	2.7
10	0.4	1.2	1		0.5	1		1	1.2
12		0.7	0.8		0.3	0.7		0.5	1
16			0.5			0.5			0.6
20			0.4			0.25			0.5

Not! Bu tablo yalnızca referans içindir, fiiller geçerli olacaktır.

10. MAKİNE BAKIM

Kaynak makinesinin yüksek verim ve güvenle çalışmasını sağlamak için periyodik bakım işlemlerinin düzenli olarak yapılması gerekmektedir. Kullanıcının bakım yöntemlerini anlaması, kaynak makinesini iyi tanıması, basit kontrol ve güvenlik uygulamalarını kendi başlarına yapabilmesi, hata oranlarını en aza indirerek makine servis ömrünü uzatmaya özen göstermesi gerekmektedir. Periyodik bakımla ilgili detaylı bilgiler aşağıdaki tabloda belirtilmiştir.

Uyarı: Bakım işlemi sırasında kaynak makinesinin şebeke ile olan bağlantısı mutlaka kesilmelidir. Bakım işlemi yetkili ve konusunda uzman kişiler tarafından yapılmalıdır.

GÜNLÜK BAKIM

- Makinenin ön panelinde bulunan kaynak akımı ayar düğmesi ve arka panelinde bulunan açma-kapama anahtarının yerlerinde ve çalışır durumda olduğundan emin olunuz.
- Akım ayar düğmesi düzgün monte edilmemişse ve açma-kapama anahtarı yerinden oynamış ve rahat çalışmıyorsa yetkili servise başvurunuz.
- Çalıştırdıktan sonra makinede titreme, ısıklık sesi ya da garip bir koku olup olmadığını kontrol edin iz. Eğer herhangi bir sorun varsa sorunun kaynağını bulmaya çalışın, çevreden kaynaklanan bir problem varsa ortadan kaldırın, sorun eğer makineden kaynaklanıyorsa müdahale etmeyin ve şebeke ile bağlantısını kestikten sonra yetkili servise başvurunuz.
- Makinenin panelindeki ledlerin bozuk olup olmadığını kontrol ediniz. Eğer bozuksa yenisi ile değiştiriniz.
- Kaynak akımının ayarlanan akım değeri ile uyumlu olduğundan emin olunuz. Eğer farklılık varsa normal kaynak işlemini etkileyeceğinden gerekli ayarlamayı yapınız.

GÜNLÜK BAKIM (Devamı)

- Soğutma fanının hasarlı olmadığından ve normal bir şekilde döndüğünden emin olunuz. Makine aşırı derecede ısındıktan sonra eğer fan devreye girmiyorsa fanadaki pervanenin bloke olup olmadığını kontrol ediniz. Eğer fan hasarlı ise yetkili servise başvurunuz.
- Kaynak bağlantılarının gevşek ya da aşırı derecede ısınmış olup olmadığını kontrol ediniz. Eğer aşırı ısınma ya da gevşeme varsa bağlantıları sıkınız veya yetkili servise başvurunuz.
- Akım kablosunun hasar görüp görmediğini kontrol ediniz. Eğer hasar görmüşse hasarlı bölümü uygun bir malzeme ile sararak yalıtın ya da kabloyu yenisi ile değiştiriniz.

AYLIK BAKIM

- Kuru hava kompresörü kullanarak makinenin içini zamanla biriken tozlardan temizleyiniz. Küçük parçaları korumak için, temizlik sırasında kullanılan havanın basıncına dikkat ediniz.
- Makinenin üzerindeki vidaları kontrol ediniz, eğer gevşeklik varsa sıkınız. Eksik vida varsa yerine mutlaka yenisini takınız. Paslı vidaları yenisi ile değiştiriniz.

ÜÇ AYLIK BAKIM

- Makinenin verdiği gerçek akım değerinin potansiyometre ile ayarlanan akım değeri ile aynı olduğunu kontrol ediniz. Gerçek akım değeri pens-ampermetre ile ölçülür.

YILLIK BAKIM

- Ana devre, PCB ve gövde üzerindeki izolasyon empedansını ölçünüz. Ölçüm değeri eğer 1 MΩ'un altındaysa hasar var demektir. Bu durumda yetkili servise başvurunuz.
- Topraklamanın devamlılığını test ediniz. Bu testi kendiniz yapmayınız. Yetkili servise başvurunuz.

11. DEPOLAMA VE TAŞIMA

- Kaynak makinesi, -10°C ile +40°C arasında sıcaklıkta en fazla % 70 nem oranına sahip kapalı odalarda depolanmalıdır.
- Odada yakıcı, iletken toz veya başka çevre unsurları bulunmamalıdır.
- Kaynak makinelerinin uygun şekilde saklanması tavsiye edilir.
- Uzun mesafeli nakliyelerde, kaynak makinesi, mekanik hasarlara karşı korunacak şekilde ambalajlanmalıdır.

<u>YETKİLİ TEKNİK SERVİSLER</u>		
1	<u>FROSER KAYNAK</u> - 1220001330 ADRES: İKİTELLİ O.S.B. DEMİRCİLER SAN.SİT. C1. BLOK NO:198 BAŞAKŞEHİR/İSTANBUL TEL: 0(212) 549 50 70 / CEP: 0(530) 783 67 97 EMRE AYAR MAIL: info@froser.com.tr	İSTANBUL AVRUPA
2	<u>TEKBEN KAYNAK</u> - 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	<u>KAAN TEKNİK KAYNAK</u> - 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	<u>GELİŞİM KAYNAK TEKNİĞİ</u> - 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	<u>ENES KAYNAK TEKNİK</u> - 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 NİYAZI ÖZÜÇAK MAIL: nyozucak@gmail.com	İSTANBUL AVRUPA
6	<u>ESKİCİ KAYNAK</u> - 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	<u>PRİZMA TEKNİK HIRDAVAT</u> - 1210000059 ADRES: MESCİT MAHALLESİ,DEMOKRASİ 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	<u>GÖRSEL KAYNAK TEKNİĞİ</u> - 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	<u>POYRAZ KAYNAK</u> - 1220007391 ADRES: HÜRRIYET MAH. 9. SOK. NO:18 ALTINOVA ÇAVUŞÇIĞI KÖYÜ ALTINOVA/YALOVA TEL: 05434807278 MAIL: Poyraz Kaynak <poyrazkaynakhirdavat@gmail.com>	YALOVA
10	<u>ÇAĞRI KAYNAK</u> - 1220007391 ADRES: CUMHURİYET MAH. PAZAR YOLU CAD. NO: 44 IÇ KAPI NO: 12 ALTINOVA/YALOVA TEL: 0507 905 1595 MAIL: haşim çağrı <cagrikaynak77@gmail.com>	YALOVA
11	<u>KAYNAK MERKEZİ</u> - 1210000049 ADRES: NİLÜFER TİCARET MERKEZİ 64.SOK.NO:2 TEL: 0224 443 23 74 MAIL: kaynak merkezi satış <satıs@kaynakmerkezi.com.tr>	BURSA
12	<u>ELKAYSAN KAYNAK MAKİNELERİ</u> - 1210000016 ADRES: ALAADDİNBEY MH.ÇİFTLİK CD. MESE-6 İŞMERKEZİ NO:5/K... TEL: 0224 251 14 89 MAIL: Elkaysan <info@elkaysan.com>	BURSA
13	<u>TEKNİK KAYNAK</u> ADRES: PAŞA ALANI MAH. CUMHURİYET CAD. NO:229 C IÇ KAPI NO:3 TEL: 0545 595 42 07 GÜLTEKİN ÇETİN MAIL: teknikkaynak10@gmail.com	BALIKESİR
14	<u>MERİÇ HIRDAVAT</u> ADRES: Yeşiltepe Mahallesi Modern Sanayi Sitesi 8035. Sokak No: 15 – 17 Erenler / SAKARYA MAIL: satis@hirdavatburda.com CEP: 0541 335 53 70 Tel:0264 276 18 19	SAKARYA
15	<u>ERTUNC MAKİNE</u> 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	<u>YETİŞKUL MAKİNE</u> 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	<u>ÖZTÜRK KAYNAK</u> ADRES: DURAK MAH.KUNT SOK.NO:2/A TEL: 0276 204 00 20 MAIL: Yusufotz094@gmail.com	UŞAK
18	<u>ZARİF KAYNAK</u> 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	<u>YILDIZ TEKNİK MAKİNA</u> 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 MERKEZFENDİ / 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 MERKEZFENDİ / DENİZLİ TEL: 0258 251 78 16 0535 281 60 50 MAIL: ahyanteknikservis@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 79 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 SANAYİİ 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: EMLİN 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>MANİŞA ENDÜSTRİ</u>	
29	ADRES: 75. YIL MAH. KESS 5307 SOKAK. NO:113/A TEL: (0236) 233 76 23 -(0545) 831 32 96 MAIL:	MANİŞA
	<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: bilimelektrik.50@gmail.com	ANKARA
	<u>ESER TEKNİK SERVİS SAN. TİC. LTD. ŞTİ.</u>	
32	ADRES: TURGUT ÖZAL MAH. 1953 CAD. NO:22/D ASTOR İŞ MERKEZİ YENİ MAHALLE/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 - yusuftesbas@hotmail.com	MUĞLA
	<u>YENİ ÖZTAŞ TIBBİ GAZLAR</u>	
35	ADRES: SANAYİ MAH. 3223 SK. (35. BLOK) NO:1/1 Isparta Merkez TEL: 0246 223 39 81 MAIL: yeniozta@gmail.com	ISPARTA
	<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.ŞİT.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 BAŞEV</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: MİMARŞINAN 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>ŞAHİN 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 Bulvarı No:210-212 Çorlu/TEKİRDAĞ TEL: 0(282) 999 17 11 / 0(534) 516 34 43 "Arda AZGÜLER" MAIL: azgulerelektronik@gmail.com	TEKİRDAĞ

13. 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, bayi, 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, torç 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

GeKaMac®

Makinenin Markası :
Makine Modeli :

Makine Bandrol ve/veya
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/veya
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

ÜRETİCİ

Üretici: Shandong Aotai Electric Co., LTD.

Üretici Adresi: 282 Bole Ave, High-tech Development Zone, Jinan, Shandong 250101, P.R. China

İletişim bilgileri:

Tel: +86-531-81921006

Fax: +86-531-88876665

İTHALATÇI

İthalatçı: Gedik Kaynak San ve Tic A.Ş.

İthalatçı Adresi: Ankara Cad No: 306 Seyhli 34906 Pendik, İstanbul/Türkiye

İletişim Bilgileri:

Tel: +90-216-3785000

Fax: +90-216 3782044

Power CUT 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