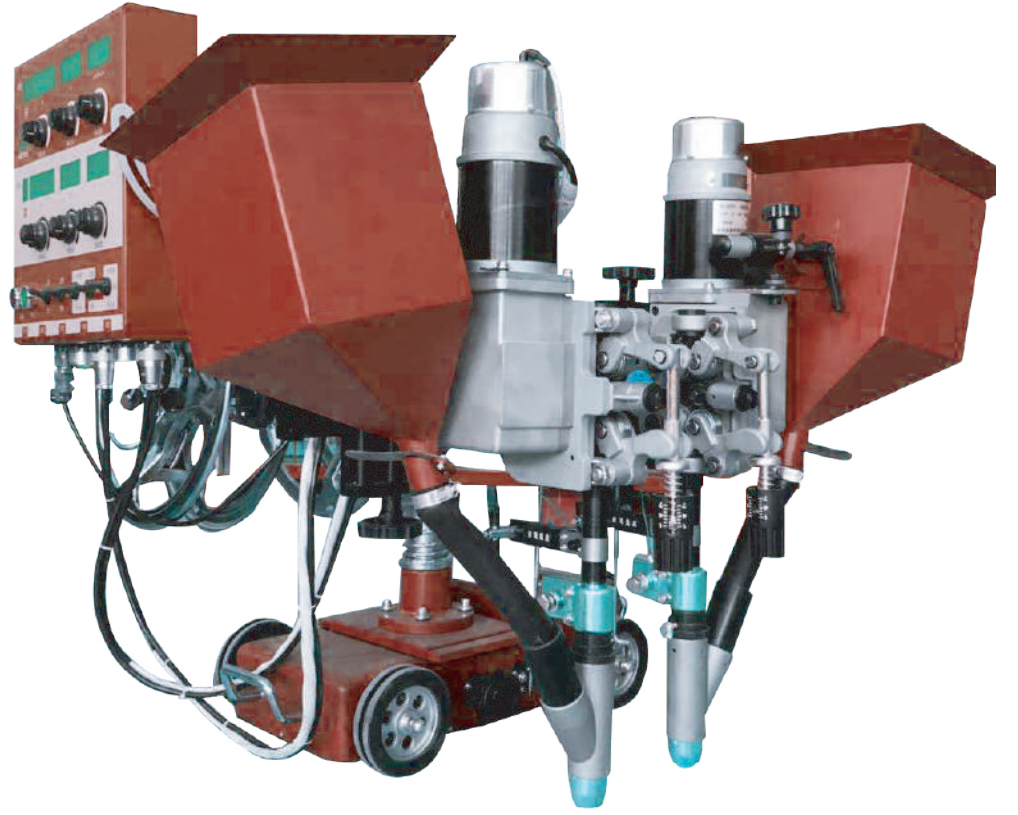




# GeKaMac®



## PoWer SAW 1000 AC/DC Tandem Traktör

### Kullanım Kılavuzu

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

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.

	<b>Boşta Çalışma Modu</b>
<b>MMA</b>	<b>X</b>
<b>MIG</b>	✓
<b>TIG</b>	✓
<b>Plazma</b>	✓
<b>SAW</b>	<b>Kapsam dışı</b>

**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.
- Makine "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](http://www.gedikkaynak.com.tr)**

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

	Sayfa
<b>1. Güvenlik Kuralları</b> .....	3
<b>1.1. Elektrik Çarpması</b> .....	3
<b>1.2. Ark Işınları</b> .....	4
<b>1.3. Gazlar ve Dumanlar</b> .....	4
<b>1.4. Kaynak Kıvılcımları</b> .....	4
<b>1.5. Elektrik ve Manyetik Alanlar</b> .....	4
<b>1.6. Hareketli Parçalardan Kaynaklı Kazalar</b> .....	5
<b>2. Elektromanyetik Uyumluluk (EMC)</b> .....	5
<b>3. Genel Bilgiler ve Uyarılar</b> .....	6
<b>4. Teknik Özellikler</b> .....	7
<b>5. Kurulum ve Bağlantılar</b> .....	8
<b>6. Kontrol Paneli</b> .....	11
<b>7. Hata Tanımlama ve Giderme Tablosu</b> .....	12
<b>8. Makine Komponentleri</b> .....	13
<b>9. Makine Bakım</b> .....	18
<b>9.1. Günlük Bakım</b> .....	18
<b>9.2. Üç ve Altı Aylık Bakım</b> .....	19
<b>10. Yetkili Teknik Servisler</b> .....	20
<b>11. Garanti Şartları</b> .....	26
<b>12. Garanti Belgesi</b> .....	27

## 1. 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.

- Kendinizi ve başkalarını olası ciddi yaralanma veya ölüm risklerine karşı koruyun.
- Çocukları uzak tutun.
- 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 kullanın.
- Kurulum, bakım ve onarımla ilgili bütün işlemlerin sadece vasıflı kişilerce gerçekleştirildiğinden emin olun.
- 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 edin.
- Makineyi kullanmadığınız zamanlarda kapalı tutun.
- Topraklaması yapılmış elektrik hattı kullanın.
- Makinenin kullanımı sırasında yüksek sestten korunmak için kulak koruyucuları takın.
- Sıcak parçalara çıplak el ile dokunmayın.
- Havalandırma girişlerinin önünü kapatmayın.
- Kart ve benzeri parçalardaki statik elektrikten korunmak için topraklama bandı kullanın.

### 1.1. ELEKTRİK ÇARPMASI



- Kaynak pensesi, üzerinde çalışılan parça veya zemin devreleri, kaynak makinesi açık iken elektriksel olarak aktiftir. Bu aktif parçalara çıplak elle veya ıslak giysiyle dokunmayın. Ellerinizi yalıtım için kuru ve deliksiz eldivenler giyin.

- Makine çalışırken kaynak pensesine, makineye bağlı iş parçasına, elektrik ileten parçalara kesinlikle dokunmayın.
- Makineyi topraklaması yapılmış prizlerde kullanın.
- Kaynak pensesini soğutmak için su kullanmayın.
- Yerden yüksekte çalışmanız durumunda güvenlik kemeri takın.
- Güç kablolarının izolasyonunu sık sık kontrol edin ve hasarlı kısımları onarın.
- Makineyi fişten çektiğinizde metal uçlarına dokunmayın.

## 1.2. ARK IŞINLARI



- Kaynak yaparken veya seyrederken gözlerinizi kıvılcımlardan ve ark ışınlarından korumak için uygun filtreli bir koruyucu maske kullanın.
- Baş maskesi ve filtreli camlar, ANSI Z87. 1 standartlarına uygun olmalıdır.
- Aleve dayanıklı giysiler kullanılmalıdır.
- Koruyucu maske sizi elektrik çarpmasına, ısıya, kıvılcıma karşı koruyacaktır.

## 1.3. GAZLAR VE DUMANLAR

- Kaynak işlemi sırasında sağlığa zararlı dumanlar ve gazlar oluşabilir. Bu gazları solumayın.
- Kaynak yaparken başınızı dumanın dışında tutun.
- Dumanları ve gazları soluma alanından uzak tutmak için arkta yeterli havalandırma sağlayın ve/veya duman emme makineleri kullanın.
- 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 işlemi durdurun ve ortamın havalandırmasını yapın.

## 1.4. KAYNAK KIVILCIMLARI



- Kaynak alanından yangın tehlikesi arz eden unsurları çıkartın. Eğer bu mümkün değilse, kaynak kıvılcımlarının yangın çıkarmasını önlemek için bunların üzerlerini örtün.
- Kaynak kıvılcımlarının ve kaynaktan gelen sıcak malzemelerin küçük çatlaklardan ve açıklıklardan kolayca komşu alanlara geçebileceklerini unutmayın.
- Yakıt hatları yakınında kaynak yapmayın. Her an elinizin altında bir yangın söndürücü bulundurun.
- Yanıcı malzemelerin olduğu yerde kaynak yapıyorsanız bir gözlemci bulundurun.

## 1.5. ELEKTRİK VE MANYETİK ALANLAR



- Bir iletkenen 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 danışmalıdırlar.
- 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:



- \* Kaynak pensesi ve şase kablolarını asla vücudunuzun etrafına sarmayın.
- \* Vücudunuzu kaynak pensesi ile şase kabloları arasına sokmayın.
- \* Şase kablosunu üzerinde çalışılan parçaya mümkün olduğu kadar yakın bağlayın.
- \* Kaynak yaparken güç ünitelerinden mümkün olduğu kadar uzak durun.

#### 1.6. HAREKETLİ PARÇALARDAN KAYNAKLI KAZALAR

- Hareket halinde olan nesnelere uzak durun.
- Hareketli parçaların yanında çalışırken dikkatli olun.
- Düşmelere karşı metal burunlu ayakkabılar tercih edin.
- Makinenizin kapaklarını, kapalı tutun.

#### 2. ELEKTROMANYETİK UYUMLULUK (EMC)

Makineler, ilgili bütün yönetmelik ve normlara uygun olacak şekilde tasarlanmıştır. Bununla beraber iletişim (telefon, radyo, televizyon) gibi başka sistemleri de etkileyebilecek elektromanyetik etkiler halen üretebilir. Bu etkiler, maruz kalan sistemlerde güvenlik sorunlarına sebep olabilir. Bu makine tarafından üretilen etkilerin miktarını azaltmak veya yok etmek için bu bölümü dikkatli okuyup anlayınız. Bu makineler sanayi bölgesinde çalıştırılmak üzere tasarlanmıştır. Eğer özel yerlerde (ev vb.) çalıştırılırsa, muhtemel elektromanyetik etkileri önlemek için özel tedbirlerin alınması gerekir.

Kullanıcının bu makineleri el kitabında tarif edildiği gibi kurup çalıştırması gerekir. Bu makinelerin çalıştırılmasından dolayı herhangi elektromanyetik etki algılanırsa kullanıcı bu etkileri yok etmek için düzeltici tedbirler almalı, gerekirse GEDİK KAYNAK SAN. Ve TİC. AŞ. ile irtibata geçmeli, GEDİK KAYNAK SAN. TİC. Ve A.Ş.'nin yazılı onayı alınmadan makine üzerinde herhangi bir değişiklik yapılmamalıdır. Makineyi monte etmeden önce çalışma alanının, elektromanyetik etkilerinden etkilenebilecek araçlar yönünden kontrolü yapılmalıdır, bu cihazlar:

- \* Makinenin çalışma alanında bulunan giriş çıkış kabloları, telefon kabloları ve kumanda kabloları,
- \* Radyo ve/veya televizyon verici ve alıcıları,
- \* Bilgisayar veya bilgisayar kontrolündeki araçlar,
- \* Endüstriyel işlemler için güvenlik ve kontrol teçhizatları,
- \* Kalibrasyon ve ölçü cihazları,
- \* Kalp ritim cihazı ve işitme yardımcı cihazları gibi tıbbi cihazlar,
- Çalışma alanının yakınında çalışan teçhizatların elektromanyetik bağışıklığını kontrol ediniz. Kullanıcı, çalışma alanındaki bütün teçhizatların uyumlu olduğundan emin olmalıdır. Aksi halde ek koruma tedbirleri gerektirebilir.
- Çalışma alanının ideal ölçüleri, bu bölgenin konstrüksiyonuna ve burada yer alan diğer etkenlere göre belirlenir. Makinenin ürettiği elektromanyetik dalgaların etkisini azaltmak için aşağıdaki uyarıları dikkate alın:

\* Makinenin Őebeke elektriğine olan bağlantısını kullanım kılavuzunda anlatıldığı gibi yapın. Eğer elektromanyetik bir etkileŐim oluŐursa ana elektrik giriŐini filtre etmek gibi bazı önlemlerin alınması gerekebilir.

\*  ıkıŐ kabloları olabildiğince kısa olmalı ve bir arada tutulmalıdır.

### 3. GENEL BİLGİ VE UYARILAR

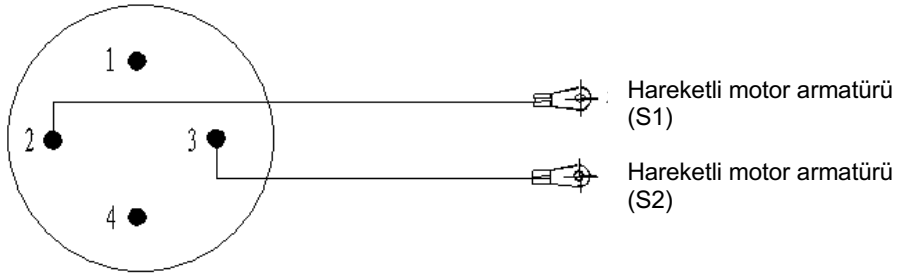
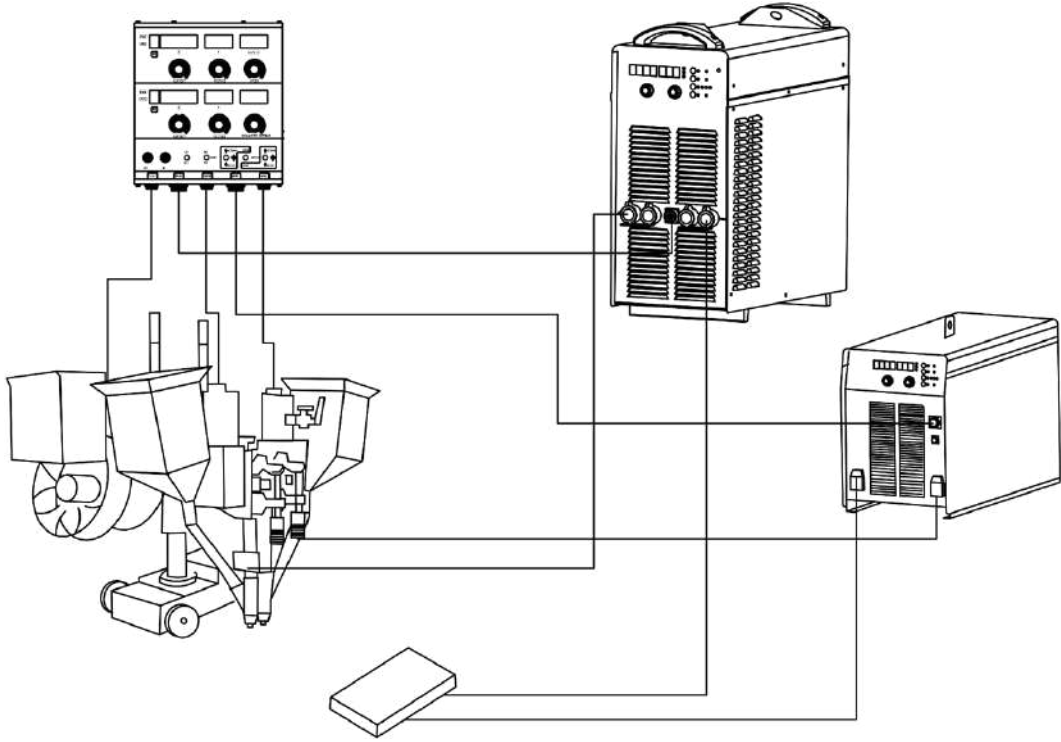
- Kullanım kılavuzunu ve içinde bulunan güvenlik tedbirlerini okumadan kaynak makinesini kurmayın, çalıŐtırmayın ve onarmayın. Bu kullanım kılavuzunu saklayın ve her zaman elinizin altında bulundurun.
- İŞ bittikten sonra veya iŐe uzun süre ara vereceğiniz zaman kaynak makinesinin Őebeke ile olan elektrik bağlantısını kesin.
- Kaynak makinesi üzerinde hiçbir değişiklik yapmayın. Bu işlem, makinenin özelliklerini kaybetmesine ve teknik verilerin deđiŐmesine neden olabilir.
- Kaynak makinesi üzerinde adaptasyon yapılması yasaktır. Adaptasyon yapılması, sadece garanti haklarının kaybedilmesine neden olmakla kalmaz, aynı zamanda makinenin kullanım güvenliğini de tehlikeye sokabilir ve kullanıcıları elektrik çarpması riskiyle karşı karŐıya bırakabilir.
- Yanlış kullanım veya kullanıcının hatasından dolayı kaynak makinesinde hasar meydana gelmesi, garanti haklarının kaybedilmesine neden olur.
- Çalışma sırasında kabul edilen ortam sıcaklık aralığı - 10°C ile + 40°C'dir.
- Üretici firma, önceden haber vermeden teknik özellikleri değiştirme hakkını saklı tutar.
- Bilim Teknoloji ve Sanayi Bakanlığı tarafından belirlenen kullanım ömrü 10 yıldır.
- Makine çalışır durumda iken hareketli parçalara dokunmayın.
- Kaynak makinesini havalandırması sağlıklı yapılan bir ortamda çalıŐtırın.
- Kaynak sırasında tel sürme ünitesinin kapağı kapalı tutulmalıdır.
- Makineyi, etkileŐim olmaması açısından radyo kontrollü cihazlardan uzak bir yere koyun.
- Elektrikli ekipmanlar konusunda yetkili olmayan kiŐilerin makinenin Şase kapağını a maları ve müdahalede bulunmaları tehlikelidir.



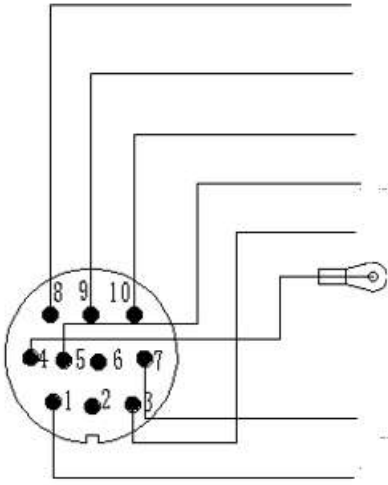
#### 4. TEKNİK ÖZELLİKLER

Madde	Parametre Değeri
Gezer mekanizmanın şebeke gerilimi	DC110V
Tel beslemenin şebeke gerilimi	DC110V
Kaynak hızı aralığı	20~120cm/dk
Tel besleme hız aralığı	25~250cm/dk
Uygulanabilir kaynak akımı derecesi	630A, 1000A, 1250A
Uygun tel apı	$\Phi 3.0 \sim \Phi 6.0\text{mm}$
Kiriş kaldırma yüksekliği	70mm
İki kafanın yatay ayarlanabilir mesafesi	200mm
Kolon etrafında çapraz kirişin dönüş açısı	$\pm 90^\circ$
Kafa dönüş açısı	$\pm 45^\circ$
Kaynak torcu sapma açısı	$\pm 45^\circ$
Toz kapasitesi	6L $\times$ 2
Tel makara kapasitesi	25Kg $\times$ 2
Ölçüler (L $\times$ w $\times$ h)	1100 $\times$ 900 $\times$ 770mm
Ağırlık	75Kg(Kaynak teli olmadan)

## 5. KURULUM VE BAĞLANTILAR

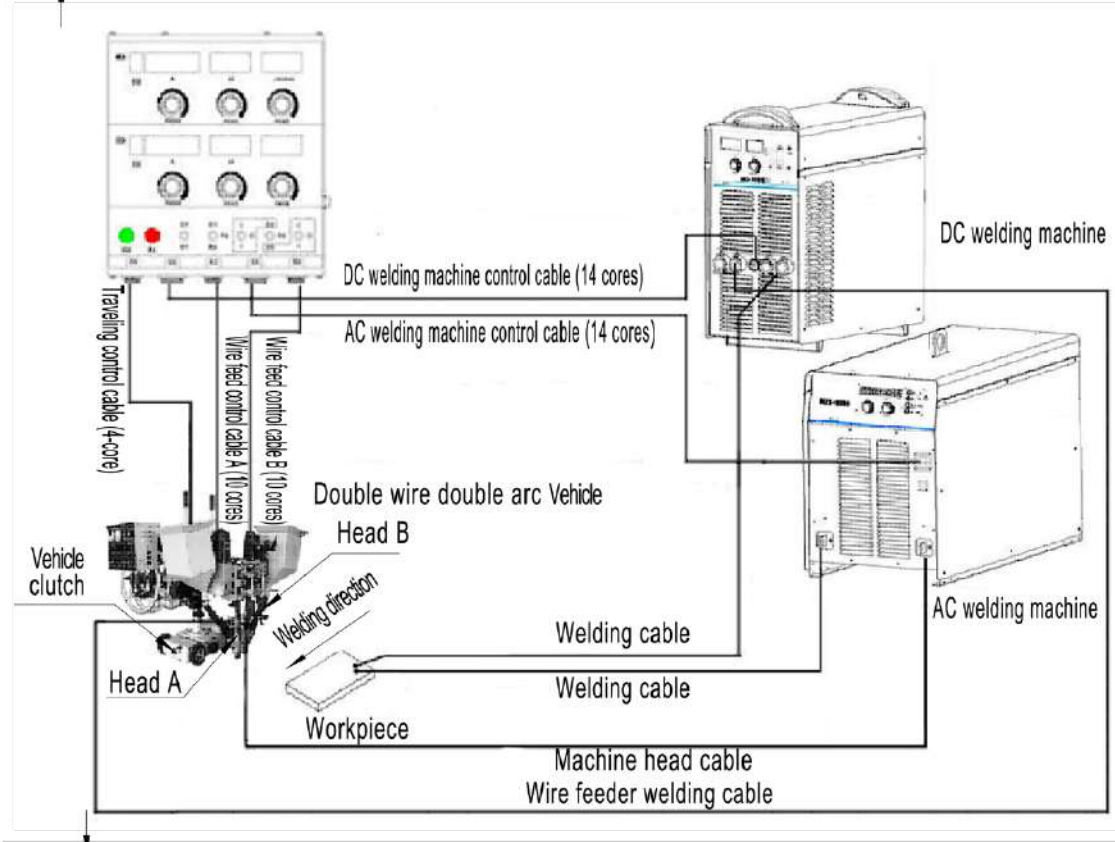


Kontrol Soketi

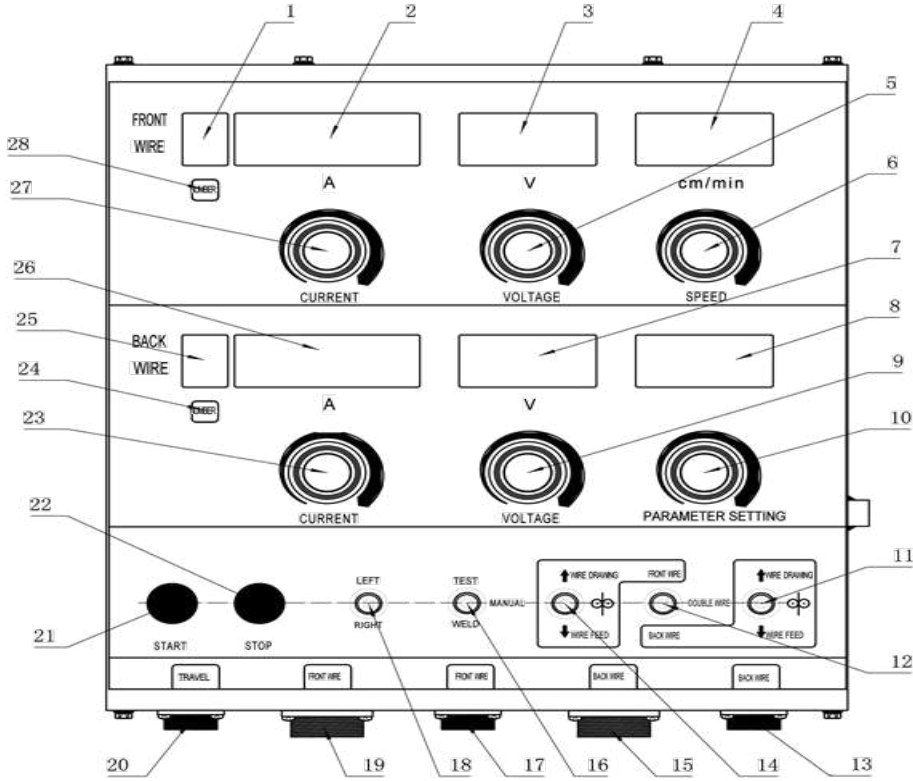


- 1-Tel besleme motor armatürü (S2) Siyah
- 3-Lazer lambanın pozitif kutbu Kırmızı
- 4-Motor voltajı (V+)
- 5-Lazer lambanın negatif kutbu Siyah
- 7-Tel besleme motor armatürü (S2) Kırmızı
- 8-Motor Hızı Geri Besleme Sinyali + Kırmızı
- 9-Motor Hızı Geri Besleme Sinyali Mavi
- 10-Motor Hızı Geri Besleme Sinyali - Siyah

## Sistem Bağlantısı



## 6. KONTROL PANELİ



- (1) Ön tel kanalı ekranı: kaynak özelliklerinin kanal numarasını görüntüleyin.
- (2) Ön tel akım göstergesi: bekleme modundayken ön telin önceden ayarlanmış kaynak akımını gösterir; ark başlangıcından sonra ön telin gerçek kaynak akımını görüntüleyin ve arıza durumunda ön tel kaynak makinesinin arıza kodunu görüntüleyin.
- (3) Ön tel voltaj göstergesi: bekleme modunda ön telin önceden ayarlanmış kaynak voltajını gösterir; başarılı ark başlangıcından sonra ön telin gerçek kaynak voltajını görüntüleyin.
- (4) Kaynak hızı göstergesi: bekleme modunda önceden ayarlanmış kaynak hızını gösterir; ark başlangıcından sonra gerçek kaynak hızını görüntülenir.
- (5) Ön tel voltajı ayar knobu: ön tel kaynak voltajını ayarlanır.
- (6) Kaynak hızı ayar knobu
- (7) Arka tel voltaj göstergesi: bekleme modunda arka telin önceden ayarlanmış kaynak voltajını görüntüleyin; ark başlangıcından sonra arka telin gerçek kaynak voltajı görüntülenir.
- (8) Yedek ekran
- (9) Arka tel voltaj ayar düğmesi: arka tel kaynak voltajını ayarlayın.
- (10) Parametre ayar knobu
- (11) Arka tel besleme / yeniden kablolama svici: arka telin yukarı ve aşağı beslemesini kontrol eder.
- (12) Tek ve çift telli sviç: tek ön tel, tek arka tel ve çift telli kaynak modunu değiştirmek için kullanılır.
- (13) Arka kablo kontrol soketi (10 çekirdek): arka kablo kafasını bağlayın.
- (14) Ön tel besleme / rewiring sviç: ön telin yukarı ve aşağı beslemesini kontrol eder.
- (15) Arka tel kontrol soketi (14 damar): MZE-1000 AC kaynak makinesini bağlayın.

(16) Mod seçim svici: SAW arabasının hareketi ve durması kontrol edilir. Kolu "manuel" olarak ayarlandığında, araba elle itilebilir. "Automatic" olarak ayarlandığında, mod seçim svici "test run" seçer ve araba yürümeye başlar; mod seçim svici "welding" seçilir ve başlat düğmesine bastıktan sonra araba yürümeye başlar; mod seçim anahtarı "manuel"i seçer ve araba hareket etmez.

(17) Ön tel kontrol soketi (10 çekirdek): ön kablo kafasını bağlayın.

(18) Hareket yönü anahtarı: tozaltı kaynak arabasının hareket yönünü kontrol edin.

(19) Ön tel kontrol soketi (14 damar): DC kaynak makinesi MZ-1000 IV bağlayın.

(20) Araba kontrol soketi (4 çekirdekli): Araba hareket motorunu bağlayın.

(21) Başlat düğmesi: Güç açıldıktan sonra, kaynak makinesini başlatmak için bu düğmeye basılır ,yeşil başlatma gösterge ışığı yanar.

(22) Durdurma düğmesi: Kaynak makinesini durdurmak için bu düğmeye basın ve kırmızı dur gösterge ışığı yanar.

(23) Arka tel akımı ayar knobu: arka telin kaynak akımını ayarlayın.

(24) Arka tel kanalı değiştirme svici: arka tel kaynak spesifikasyon kanalını değiştirir.

(25) Arka tel kanal göstergesi: arka tel kaynak spesifikasyon kanal numarasını gösterir.

(26) Arka tel akım göstergesi: bekleme modunda arka telin önceden ayarlanmış kaynak akımını gösterir; ark başlatıldığında arka telin gerçek kaynak akımı görüntülenir ve arıza durumunda arka tel kaynak makinesinin arıza kodunu görüntülenir.

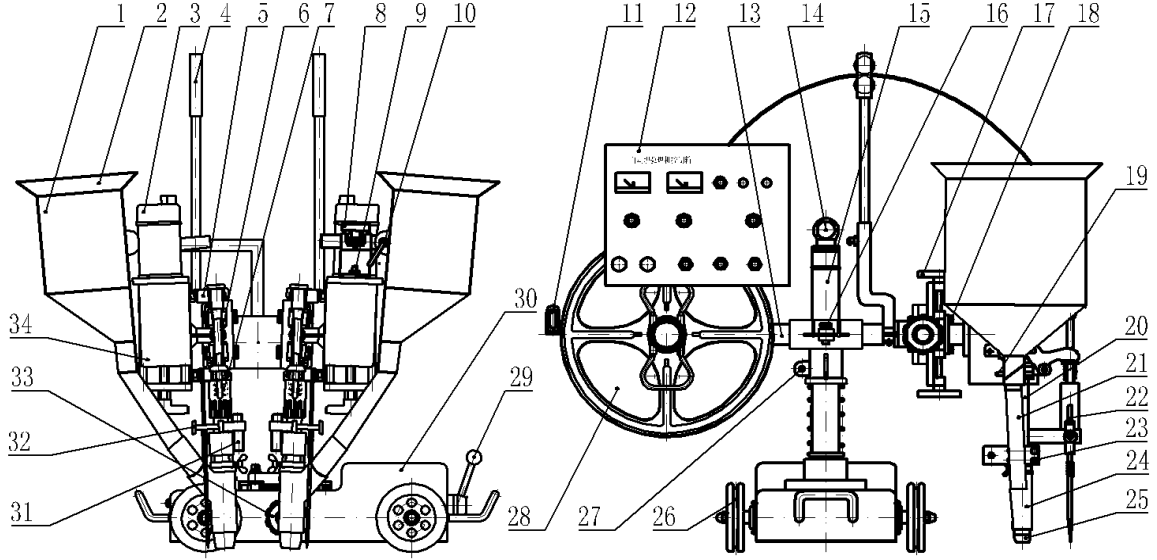
(27) Ön tel kanal değiştirme svici: ön tel kaynak spesifikasyon kanalı değiştirilir.

(28) Ön tel akımı ayar svici: ön telin kaynak akımını ayarlanır.

## 7. HATA TANIMLAMA VE GİDERME TABLOSU

No	Hata	Nedeni ve Çözümleri
1	Stabil olmayan kaynak voltajı	①Kontak meme yanma kaybı ②Tel besleme kalıbı uygun sıkıştırılmamış veya aşınmış ③Kaynak makinesi ana kart arızası ④İş parçası kaynak kablosunun zayıf teması
2	Hareket stabil değil	①Gevşemiş tekerlek ②Welding machine main control board failure
3	Ark başlangıcı zor	①Kontak meme yanma kaybı ②Kaynak teli seçimi yanlış yapılmış. ③Uygun yapılmamış ayar ④Uygun olmayan kaynak teli uzunluğu
4	Araba hareket etmiyor	①Kontrol kutusu devre kart arızası ②Kaynakçı hatası ③Kaynak makinesi kontrol kablosu bağlantı hatası ④Start butonu arızası
5	Çalıştırdıktan sonra, yavaş tel beslemesi var, kaynak normal değil	①Kaynakçı hatası ②İş parçası kaynak kablosunun zayıf teması ③Kaynak makinesi ana kart arızası
6	Tel beslemesi yok ya da araba hareket etmiyor	①Mekanik arıza ②Motor arızası ③Kaynak makinesi ana kart arızası ④Sviç arızası
7	Kontrol dışı kaynak akımı	①Kaynak makinesi kontrol kablosu hasarlı ②Kaynakçı hatası

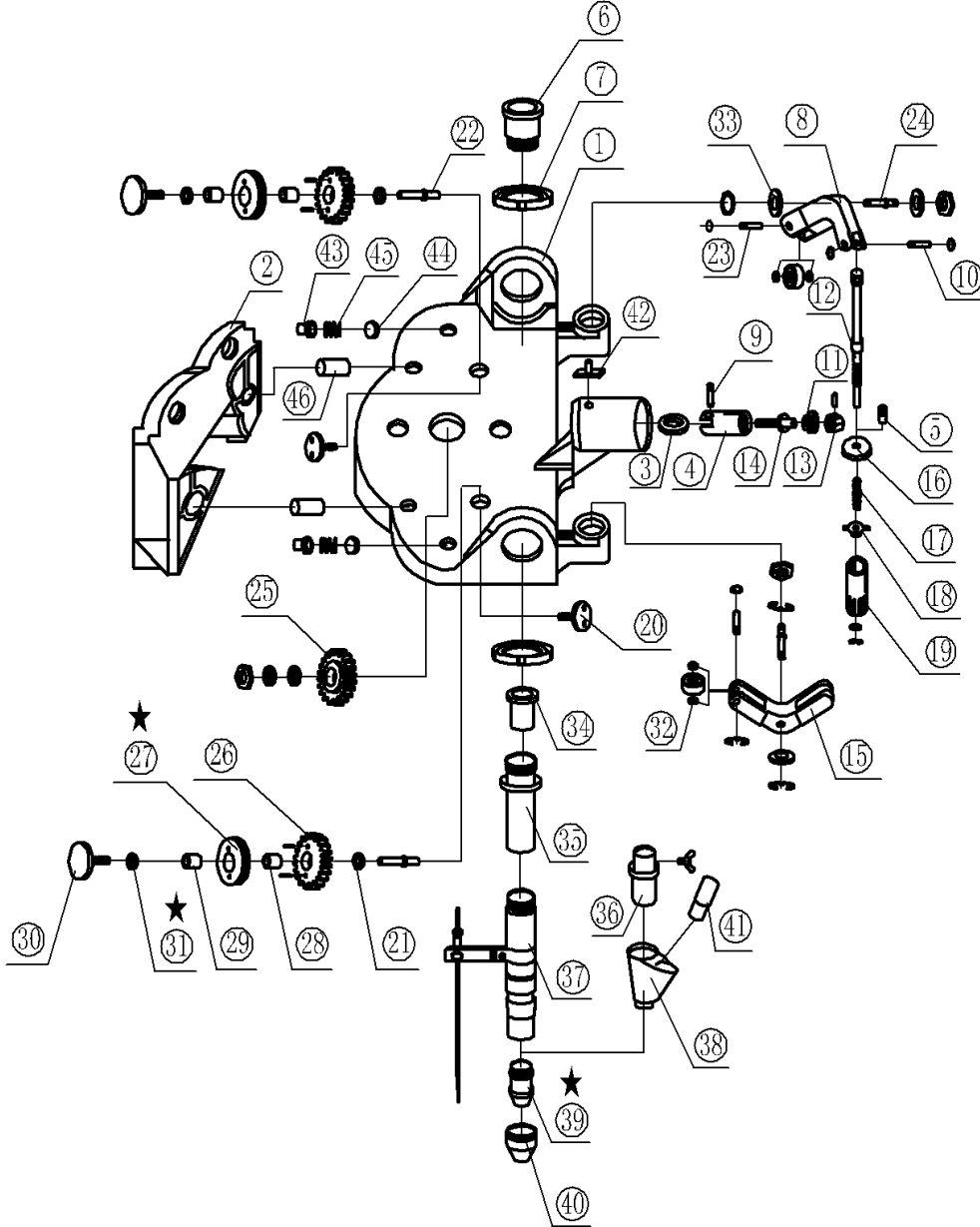
## 8. MAKİNE KOMPONENTLERİ



- 1.Toz kutusu 2.Toz eleği 3.tel besleme motoru 4. tel kılavuz çerçevesi 5. Tel besleme braketi  
6. Doğrultma çemberi 7. basınç ayar kolu 8. M8 yıldız el çarkı 9.M8 altı köşeli somun 10. M8 × 25 ayarlanabilir sıkma kolu 11.ana braket 12. kontrol kutusu 13. çapraz giriş 14. M16 civata 15. Dikey kolon 16. M10 × 30 altı köşeli civata I 17. çapraz taşıyıcı 18. çapraz taşıyıcı bağlantısı 19.toz kapağı 20.kaynak torcu rotu 21.lastik hortum 22. işaretleyici 23. iletken levha 24. toz hortumu 25. boşaltma manşonu 26. hareket tekeri 27.M10 × 30 altı köşeli civata II 28. kaynak teli makarası 29. hareket kavrama kolu 30. traktör arabası 31. Lazer lambası 32. işaretçi kilitleme vidası 33. el çarkı 34. tel besleme redüktörü



Kafa Parçaları Patlak Resim



NO.	Kod	Çizim NO.	Parça	Adet	Stok NO.	Açıklamalar
1	12-03-001	MZZK-1000A-03-001	Çift sürücü braketi	2		
2	12-03-002	MZZK-1000A-03-002	Tel besleme aksı desteği	2		
3	12-03-003	MZZK-1000A-03-003	Doğrultma çemberi	2	331143-00007	
4	12-03-004	MZZK-1000A-03-004	Doğrultma aksı	2	331143-00020	
5	12-03-005	MZZK-1000A-03-005	Kol şaftı Ayar civatası	2		
6	12-03-006	MZZK-1000A-03-006	Nozül	2	324005-00006	
7	12-03-007	MZZK-1000A-03-007	Küçük yuvarlak somun M20×1.5	4		
8	12-03-008	MZZK-1000A-03-008	Silindir çerçeve 1	2		
9	12-03-009	MZZK-1000A-03-009	Doğrultma aksı pimi	2		
10	12-03-010	MZZK-1000A-03-010	Aks pimi	2		
11	12-03-011	MZZK-1000A-03-011	Destek manşonu	2		
12	12-03-012	MZZK-1000A-03-012	Kol mili	2	331143-00015	
13	12-03-013	MZZK-1000A-03-013	Altıgen ayar knobu	2		
14	12-03-014	MZZK-1000A-03-014	Vida rotu	2		
15	12-03-015	MZZK-1000A-03-015	Silindir çerçeve 2	2		
16	12-03-020	ZK-SB-B-01-20	Pul	2		
17	12-03-018	MZZK-1000A-03-018	Yay kolu	2		
18	12-03-019	ZK-SB-B-01-18	Özel atı köşeli somun	2		
19	12-03-017	MZZK-1000A-03-	Ayar kolu	2		

		017				
20	12-03-024	MZZK-1000A-03-024	Zorlama vidası	4		
21	12-03-025	MZZK-1000A-03-025	Tahrik dişlisi yağ contası	4		
22	12-03-026	MZZK-1000A-03-026	Tel besleme aksı	4	331119-00026	
23	12-03-027	MZZK-1000A-03-027	Basınç aks pini	4	328005-00122	
24	12-03-028	MZZK-1000A-03-028	Basınç barı yerleştirme pimi	4		
25	12-03-030	MZZK-1000A-03-030	Sürücü dişlisi	2	331113-00021	
26	12-03-031	MZZK-1000A-03-031	Tel besleyicinin transmisyon dişlisi	4	331113-00001	
27	12-03-046	MZZK-1000A-03-032	Tel besleme rulmanı $\Phi 1.6$	2	331101-00008	★ $\Phi 1.6$
	12-03-037		Tel besleme rulmanı $\Phi 2 \sim \Phi 2.8$	2	331101-00004	★ $\Phi 2 \sim \Phi 2.8$
	12-03-034		Tel besleme rulmanı $\Phi 3 \sim \Phi 4$	2	331101-00005	★ $\Phi 3 \sim \Phi 4$ tel
	12-03-035		Tel besleme rulmanı $\Phi 4.2 \sim \Phi 5$	2	331101-00020	★ $\Phi 4.2 \sim \Phi 5$ tel
	12-03-036		Tel besleme rulmanı $\Phi 6$	2	331101-00010	★ $\Phi 6$ tel
28	12-03-038	MZZK-1000A-03-033	Dişli aşınmaya dayanıklı yağ yatağı	4		
29	12-03-039	MZZK-1000A-03-034	Tel besleyicinin aşınmaya dayanıklı yağ yatağı	4		
30	12-03-040	MZZK-1000A-03-035	Tırtıklı vida	4		
31	12-03-041	MZZK-1000A-03-036	Yağ yatağı contası	4	327047-00010	
32	12-03-042	MZZK-1000A-03-037	Bakır conta	8		
33	12-03-043	MZZK-1000A-03-038	Basınç rodu tespit pimi contası	4		

34	12-03-044	MZZK-1000A-03-039	Çıkış nozulu	2	324005-00019	
35	12-03-045	MZZK-1000A-03-040	Kaynak torcu rotu	2	331005-00016	
36	12-03-049	MZZK-1000A-03-044	Yalıtım manşonu	2		
37	12-03-051	MZZK-1000A-03-046	Torç kafası	2	331005-00042	
38	12-03-052	MZZK-1000A-03-047	Kovan	2	331035-00003	
39	12-03-053	MZZK-1000A-03-048	Conductive tip $\Phi$ 1.6	2	331008-00003	★
	12-03-054		Kontakt meme $\Phi$ 2.0	2	331008-00005	★
	12-03-055		Kontakt meme $\Phi$ 2.4	2	331008-00008	★
	12-03-058		Kontakt meme $\Phi$ 3.2	2	331008-00016	★
	12-03-059		Kontakt meme $\Phi$ 4.0	2	331008-00024	★
	12-03-061		Kontakt meme $\Phi$ 5.0	2	331008-00026	★
	12-03-062		Kontakt meme $\Phi$ 6.0	2	311029-00099	★
40	12-03-063	MZZK-1000A-03-049	Boşaltma manşonu	2	331035-00001	
41	12-03-064	MZZK-1000A-03-050	Besleme yalıtım kovanı	2		
42	12-03-073	MZZK-1000A-03-058	Doğrultma aksı anahtarı	2		
43	12-03-075	MZZK-1000A-03-060	Tel besleme makarası üst pimi	4		
44	12-03-076	MZZK-1000A-03-061	Braket üst pimi yaylı yuvası	4		
45	12-03-077	MZZK-1000A-03-062	Destek pimi yayı	4		
46	12-03-078	MZZK-1000A-03-063	Dişli kapağının yerleştirme pimi	4		

## 9. MAKİNE BAKIM



Uyarı! Elektrik çarpması ölümcül olabilir. Makinede herhangi bir çalışma yapmadan önce:

-Kapatın ve fişini prizden çekin

- Herhangi birinin yanlışlıkla tekrar açmasını önlemek için açıkça okunaklı ve anlaşılması kolay bir uyarı işareti koyun

-Elektrik yüklü bileşenlerin (örn. kapasitörler) boşaldığından emin olmak için kontrol edin.

-Makine kasasındaki civatalar da topraklama bağlantısı için çalışır. Asla topraklama bağlantısı için çalışmayacak başka bir cıvata kullanmayın.

\*Güç kaynağının normal ömrünü sağlamak için lütfen aşağıdaki talimatları izleyin.

- Düzenli aralıklarla güvenlik kontrolü yapın (bkz. "Güvenlik kuralları")

- Makine yan panellerini sökün ve makinenin içini yılda en az iki kez olmak üzere profesyonel teknisyen tarafından temiz ve düşük basınçlı basınçlı hava ile temizleyin. Bileşenleri yalnızca belirli bir mesafede temizleyin;

- Çok fazla toz birikmişse, soğutma havası kanallarını temizleyin.

### 9.1. GÜNLÜK BAKIM

-Kabloyu koruyun, bükülmeyi önleyin, yalıtım tabakasının hasar görmesini önleyin ve hasar durumunda zamanında değiştirin

-Kontrol kutusunu nemden koruyun, kablo bağlantısı ve fişi gevşek olmamalıdır.

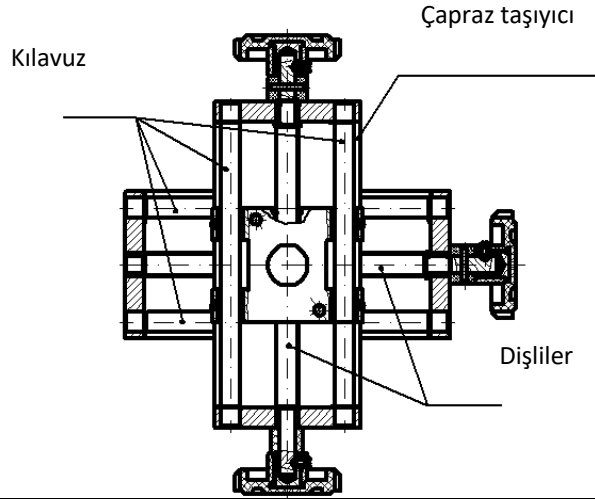
-Arabayı kullanırken, kaynak teli kanalının tüm parçalarını temiz, yağ ve çeşitli eşyalardan uzak tutun ve kaynak telinin lekelenmekten sonra tel besleme çarkına ve iletken nozüle getirilmesini önleyin.

-Giriş kılavuz nozulu, besleme makarası, çıkış kılavuz nozulu ve iletken nozül, biriken pisliği çıkarmak için düzenli olarak temizlenmelidir, aksi takdirde dengesiz tel beslemesi gerçekleşebilir; aşınma ciddi olduğunda, zamanında değiştirilmelidir.

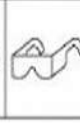
-Kontakt meme ve tabanca başlığının sıkılması gerekir. Gevşeklik mafsalda anormal ısınmaya ve dişlerin deformasyonuna neden olabilir, bu da kontakt memenin değiştirilmesini zorlaştıracak ve tabanca kafasını ciddi şekilde yakacaktır.

- Çapraz taşıyıcının kılavuz bağlantıları temiz tutulmalı ve uygun şekilde yağlanmalıdır.

-Tekerleğin (26) dış kenarı yağa dayanıklı ve asit ve alkaliye dayanıklı kauçuk olacak şekilde tasarlanmış olsa da, hizmet süresini uzatmak için yine de yağın, keskin nesnelere ve asit ve alkali ortamların doğrudan temasından kaçınmak gerekir.



## 9.2. ÜÇ ve ALTI AYLIK BAKIM

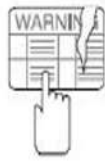


**Bakım işleminden önce güç bağlantısını kesin.**



**3 aylık**

**Okunamayan etiketleri değiştirin.**



**Arızalı kabloları tamir edin ya da değiştirin.**

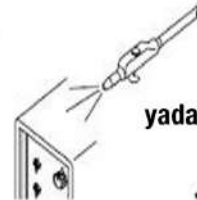


**Kutup bağlantı noktalarını sıkılaştırın ve temizleyin.**



**6 aylık**

**Makine iç aksamına kontrollü şekilde kuru hava tutun ya da sanayi tipi elektrikli süpürgeler ile biriken tozu çekin. Ağır işletme şartlarında temizliğin her ay yapılması önerilir.**



**yada**



**YETKİLİ TEKNİK SERVİSLER**

1	<b>FROSER KAYNAK</b> - 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	<b>TEKBEN KAYNAK</b> - 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	<b>KAAN TEKNİK KAYNAK</b> - 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	<b>GELİŞİM KAYNAK TEKNİĞİ</b> - 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	<b>ENES KAYNAK TEKNİK</b> - 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	<b>ESKİCİ KAYNAK</b> - 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	<b>PRİZMA TEKNİK HIRDAVAT</b> - 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	<b>GÖRSEL KAYNAK TEKNİĞİ</b> - 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	<b>POYRAZ KAYNAK</b> - 1220007391 ADRES: HÜRRIYET MAH. 9. SOK. NO:18 ALTINOVA ÇAVUŞÇIFTLIĞI KÖYÜ ALTINOVA/YALOVA TEL: 05434807278 MAIL: Poyraz Kaynak <poyrazkaynakhirdavat@gmail.com>	YALOVA
10	<b>ÇAĞRI KAYNAK</b> - 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	<b>KAYNAK MERKEZİ</b> - 1210000049 ADRES: NİLÜFER TİCARET MERKEZİ 64.SOK.NO:2 TEL: 0224 443 23 74 MAIL: kaynak merkezi satıs <satıs@kaynakmerkezi.com.tr>	BURSA
12	<b>ELKAYSAN KAYNAK MAKİNELERİ</b> - 1210000016 ADRES: ALAADDİNBEY MH.ÇİFTLİK CD. MESE-6 İŞMERKEZİ NO:5/K... TEL: 0224 251 14 89 MAIL: Elkaysan <info@elkaysan.com>	BURSA
13	<b>TEKNİK KAYNAK</b> 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	<b>MERİÇ HIRDAVAT</b> 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	<b>ERTUŒC MAKİNE</b> 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	<b>YETİŞKUL MAKİNE</b> 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	<b>ÖZTÜRK KAYNAK</b> ADRES: DURAK MAH. KUNT SOK. NO:2/A TEL: 0276 204 00 20 MAIL: Yusufozturk094@gmail.com	UŞAK
18	<b>ZARİF KAYNAK</b> 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	<b>YILDIZ TEKNİK MAKİNA</b> ADRES: SÜMER MAH. 27. SOK. NO:39/1 TEL: 0258 268 94 62 / 0507 049 22 66 MUHAMMET ÇIRAK MAIL: yildizteknimakina@hotmail.com	DENİZLİ



	<b><u>DELTA KAYNAK MAKİNA</u></b>	
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
	<b><u>AYHAN TEKNİK</u></b>	
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
	<b><u>CEREN MAKİNE</u></b>	
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
	<b><u>İZTEK KAYNAK</u></b>	
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
	<b><u>ÇELİK KAYNAK</u></b>	
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
	<b><u>SATAP KAYNAK</u></b>	
25	ADRES: MRK 4155 SOK NO:39/A KONAK /İZMİR TEL: 0(232) 254 49 73 MAIL: satapaynak@hotmail.com	İZMİR
	<b><u>AYAZ TEKNİK</u></b>	
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
	<b><u>MTS KAYNAK</u></b>	
27	ADRES: EMİN İŞ HANI 1203 SK. NO:8/C... TEL: Belgin <belgin@mtskaynak.com> MAIL: 0232 459 44 32	İZMİR
	<b><u>ÖZDEMİR MAKİNE</u></b>	
28	ADRES: ZEYBEK MAH. 1521 SOK. NO: 31/7 EFELER/AYDIN TEL: 0546 453 78 12 MAIL: info@ozdemirmakina.net	AYDIN
	<b><u>MANİSA ENDÜSTRİ</u></b>	
29	ADRES: 75. YIL MAH. KESS 5307 SOKAK. NO:113/A TEL: (0236) 233 76 23 - (0545) 831 32 96 MAIL:	MANİSA
	<b><u>KEYVAN TEKNİK SERVİS</u></b>	
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
	<b><u>BİLİM ELEKTRİK</u></b>	
31	ADRES: 1. SOK. ARMAĞAN PASAJI NO:1023/18 OSTİM / ANKARA TEL: 0312 385 30 41 MAIL: bilimelektrik.50@gmail.com	ANKARA
	<b><u>ESER TEKNİK SERVİS SAN. TİC. LTD. ŞTİ.</u></b>	
32	ADRES: TURGUT ÖZAL MAH. 1953 CAD. NO:22/D ASTOR İŞ MERKEZİ YENİMAHALLE/ANKARA TEL: 312 354 02 06 MAIL:	ANKARA
	<b><u>DESTEK KAYNAK</u></b>	
33	ADRES: OSTİM OSB 1246 CADDE NO:18 ANKARA TEL: 0312 354 81 81 MAIL:	ANKARA
	<b><u>ÇAĞ TEKNİK MAKİNA</u></b>	
34	ADRES: TAŞYAKA MAH. 261. SOK. NO:13 FETHİYE TEL: 0532 795 80 35 MAIL: cagteknikmakina@hotmail.com - yusufbesbas@hotmail.com	MUĞLA
	<b><u>YENİ ÖZTAŞ TIBBİ GAZLAR</u></b>	
35	ADRES: SANAYİ MAH. 3223 SK. (35. BLOK) NO:1/1 İsparta Merkez TEL: 0246 223 39 81 MAIL: yeniotta@gmail.com	İSPARTA
	<b><u>EBİNC MAKİNA İNŞAAT TEMİZLİK</u></b>	
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
	<b><u>OMSER TEKNİK DESTEK</u></b>	
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
	<b><u>MAKŞAN BOBİNAJ</u></b>	
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
	<b><u>YILDIZ ELEKTRİK</u></b>	
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

	<b>KOÇ MAKİNE</b>	
40	ADRES: FATİH MAH. BOZKÖY SOK. NO:29 İÇ KAPI NO:1 SELÇUKLU/KONYA TEL: <b>SADRETTİN KOÇ : 0(332) 233 47 72</b> MAIL: kocmakine@hotmail.com	KONYA
	<b>OFLAZ KAYNAK - FARUK OFLAZ</b>	
41	ADRES: FEVZİ ÇAKMAK MAH.10642.SK.NO:73 D:1 TEL: 05396484545 MAIL: info@oflazkaynak.com	KONYA
	<b>AKTİF ELEKTRİK BOBİNAJ - MUSTAFA BASEV</b>	
42	ADRES: HAMİDİYE MAH. 737. SOK. A BLOK NO:32 TEL: 0(554) 847 90 66 MAIL: 0(554) 847 90 66	KARAMAN
	<b>ÇALIKOĞLU BOBİNAJ ÜRÜNLERİ</b>	
43	ADRES: SANAYİ MAHALLESİ 60031 NOLU CAD NO 1 ŞEHİTKAMİL/GAZİANTEP TEL: <b>0532 297 19 27 Hakan Usta</b> MAIL: calikoglubobinaj@hotmail.com	GAZİANTEP
	<b>ÇALIŞKAN BOBİNAJ - MURAT KESKİN</b>	
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
	<b>ADEM ALTUNKESER - EMEK BOBİNAJ</b>	
45	ADRES: MİMARŞİNAN MAH. ÇORUM SAN. SİTESİ. 15. CAD NO:5 C TEL: 0364 234 68 84 MAIL: emekbobinaj@hotmail.com	ÇORUM
	<b>TEKNİK ELEKTRİK BOBİNAJ</b>	
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
	<b>SAHİN BOBİNAJ VE MAKİNE</b>	
47	ADRES: İstiklal caddesi no:154 BİGA-ÇANAKKALE TEL: <b>0286 316 11 71 - 0532 678 81 93</b> MAIL:	ÇANAKKALE
	<b>MERT BOBİNAJ</b>	
48	ADRES: Sanayi Sitesi 11. Sok. no:38 Elazığ TEL: <b>0424 224 24 37 - 0532 684 04 23</b> FAX: MAIL: cahit.cakir23@gmail.com	ELAZIĞ
	<b>ADS METAL MAKİNA</b>	
49	ADRES: Çavuşoplu Mah. Hancılar Sk. No:6 Yeşilyurt/Malatya TEL: 0(422) 336 15 15 Burak Bey : 0542 849 19 64 MAIL:	MALATYA
	<b>TOLGA MAKİNE</b>	
50	ADRES: 1. Lalapaşa Mahallesi Cennet Çeşme Sokak Yaşam Apt. No:6/E Yakutiye ERZURUM TEL: <b>0442 235 63 64 CEP: 0538 578 63 64</b> MAIL: tolgamakine@hotmail.com	ERZURUM
	<b>ADIGÜZEL</b>	
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
	<b>FAZ MAKİNA BOBİNAJ</b>	
52	ADRES: Cumhuriyet Mahallesi Sanayi Sitesi 680. Sokak No:91 Muratpaşa /ANTALYA TEL: <b>0532 524 14 87 Tel: 0242 346 58 76</b> MAIL: info@fzmakina.com.t	ANTALYA
	<b>ÜSTÜN BOBİNAJ</b>	
53	ADRES: Orhangazi Mah. Elbistan San. Sit. 15. Blok Elbistan, Kahramanmaraş TEL: 0344 413 64 93 MAIL:	KAHRAMANMARAŞ
	<b>ELECTRO-CENTER</b>	
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
	<b>AZGÜLER ELEKTRONİK</b>	
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

## 11. GARANTİ ŞARTLARI

1. 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, bayii, 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.

2. 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.

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

4. 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.

5. 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.

6. 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.

7. 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**

**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 SAW Serisi



# GeKaMac®



**Gedik Kaynak A.Ş.**

Ankara Caddesi No: 306 Şeyhli 34906 Pendik - İstanbul / Türkiye

**T.** +90 216 378 50 00 • **F.** +90 216 378 20 44

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