

PoWer SAW Serisi



GeKaMac®



PoWer SAW 1000 AC / DC (TANDEM)

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.
- 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
E-Posta: gedik@gedik.com.tr

	Sayfa
1. Güvenlik Kuralları	3
1.1. Elektrik Çarpması	3
1.2. Ark Işınları	4
1.3. Gazlar ve Dumanlar	4
1.4. Kaynak Kıvılcımları	4
1.5. Elektrik ve Manyetik Alanlar	4
1.6. Hareketli Parçalardan Kaynaklı Kazalar	5
2. Elektromanyetik Uyumluluk (EMC)	5
3. Genel Bilgiler ve Uyarılar	6
4. Teknik Özellikler	7
5. Makine Bileşenleri	7
6. Ön&Arka Panel ve Kurulum	8
7. Kurulum ve Bağlantılar	10
8. Kontrol Paneli	13
9. Alt Menü	14
10. Hata Tanımlama ve Giderme Tablosu	16
11. Makine Komponentleri	17
12. Makine Bakım	19
12.1. Günlük Bakım	19
12.2. Aylık Bakım	19
12.3. Üç Aylık Bakım	20
12.4. Yıllık Bakım	20
13. Yetkili Teknik Servisler	20
14. Garanti Şartları	26
16. Garanti Belgesi	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. I 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 iletken den 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 nesnelerden 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 şebeke elektriğine olan bağlantısını kullanım kılavuzunda anlatıldığı gibi yapın. Eğer elektromanyetik bir etkileşim olursa ana elektrik girişini filtre etmek gibi bazı önlemlerin alınması gerekebilir.

* Çıkış kabloları olabildiğince kısa olmalı ve bir arada tutulmalıdır.

3. GENEL BİLGİ VE UYARILAR

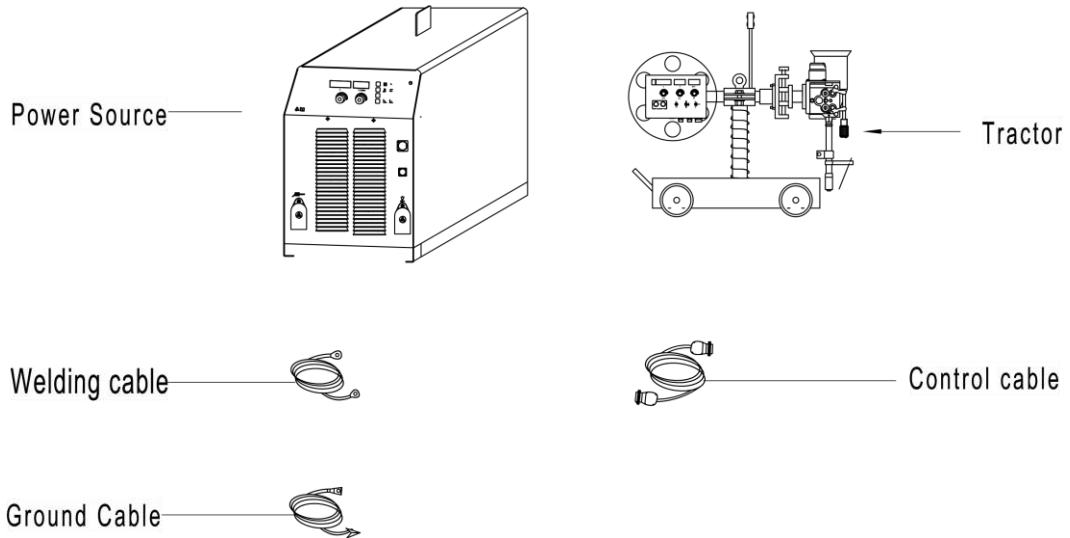
- Kullanım kılavuzunu ve içinde bulunan güvenlik tedbirlerini okumadan kaynak makinesini kurmayın, çalıştırmayın ve onarmayın. Bu kullanım kılavuzunu saklayın ve her zaman elinizin altında bulundurun.
- İş bittikten sonra veya işe uzun süre ara vereceğiniz zaman kaynak makinesinin şebeke ile olan elektrik bağlantısını kesin.
- Kaynak makinesi üzerinde hiçbir değişiklik yapmayın. Bu işlem, makinenin özelliklerini kaybetmesine ve teknik verilerin değişmesine 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 karşıya 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 çalıştırın.
- Kaynak sırasında tel sürme ünitesinin kapağı kapalı tutulmalıdır.
- Makineyi, etkileşim olmaması açısından radyo kontrollü cihazlardan uzak bir yere koyun.
- Elektrikli ekipmanlar konusunda yetkili olmayan kişilerin makinenin şase kapağını açmaları ve müdahalede bulunmaları tehlikelidir.

4. TEKNİK ÖZELLİKLER

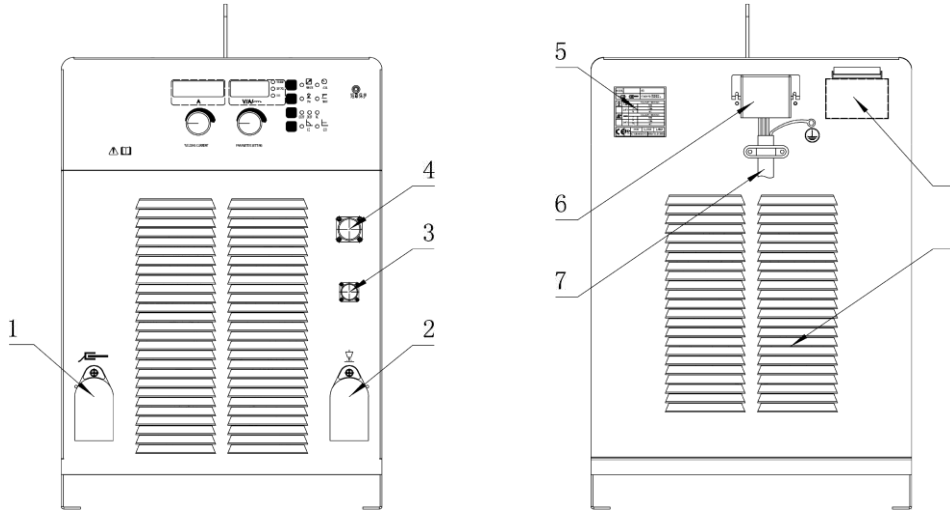
Model	Power SAW 1000 AC DC
Şebeke Gerilimi (V)	3 phase, AC380V/400V±10%, 50Hz
Çekilen Güç (KVA)	55
Giriş Akımı (A)	82/78
Kaynak Akım Aralığı (A)	60~1000
Kaynak Gerilim Aralığı (V)	22.4~40
Devrede Kalma Oranı (%)	100
Boşta Çalışma Gerilimi (V)	90
Verim (%)	≥89
Güç Faktörü	≥0.95
Tel Çapı (mm ²)	Φ3.2~Φ5.0
Boyutlar (mm ³)	1040×500×720
Ağırlık (Kg)	165
Koruma Sınıfı	H

5. MAKİNE BİLEŞENLERİ

POWER SAW 1000 AC/DC



6. ÖN & ARKA PANEL VE KURULUM



1. Negatif çıkış terminali (-)

İş parçasına topraklama kablosu ile bağlayın.

pin	Açıklama	Sinyal Tipi	Değer
1~2	Tel besleme motor armatürü	Analog DC	10-110VDC
3~4	Traktör yürüyen motor armatürü	Analog DC	10-110VDC
5~6	Tel besleme motorunun uyarısı	Analog DC	110-130VDC
7	SAW ark voltajı geri besleme sinyali (traktör kafasından alın)	Analog DC	Kaynak gerilimi&OCV
8~9	Kaynak makinesi ve traktör arasında 485 iletişim arayüzü	Dijital	Kontrol kutusundan kaynak makinesine
10-11	Kaynak makinesi ve traktör arasında 485 iletişim arayüzü	Dijital	Kaynak makinesinden kontrol kutusuna
12~14	Boş		

2. Pozitif çıkış terminali (+)

SAW modu: SAW traktörüne kaynak kablosu (+) ile bağlanın; SMAW modu: elektrot tutucu ile bağlayın; GOUGING: oluk açma torcu ile bağlayın.

3. Synchronous Control socket

Çok telli kaynakta, senkron kablo, çoklu kaynak makinelerinin senkron çalışmasını gerçekleştirmek için diğer AC kaynak makinelerinin senkron kablo soketlerini bağlamak için kullanılır.

4. Traktör kontrol soketi

Kontrol kablosu ile traktör kontrol kutusuna bağlanın, traktör kontrol kutusu için güç kaynağı sağlayın, kontrol sinyalini ve geri besleme ark voltajını iletin.

5. Etiket

6. Güç kablosu bağlantı kutusu

AC 3-faz güç kaynağını bağlamak için kullanılır.

7. Güç kablosu

Üç fazlı dört telli sistem, sarı-yeşil kablo bağlantı topraklaması.

Operatörlerin zarar görmemesi ve kaynak makinesinin normal şekilde çalışmasını sağlamak için topraklama cıvatasının topraklama kablosu ile sağlam bir şekilde topraklandığından emin olun.

8.Fan

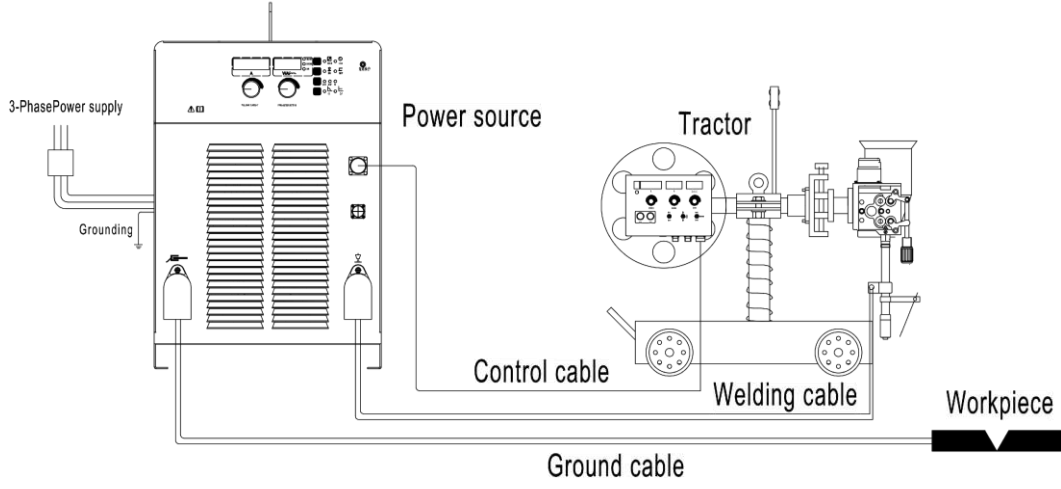
9.Devre kesici

Devre kesicinin işlevi, gücü kapatıp, otomatik olarak açarak kaynak makinesini ve operatörü korumaktır.

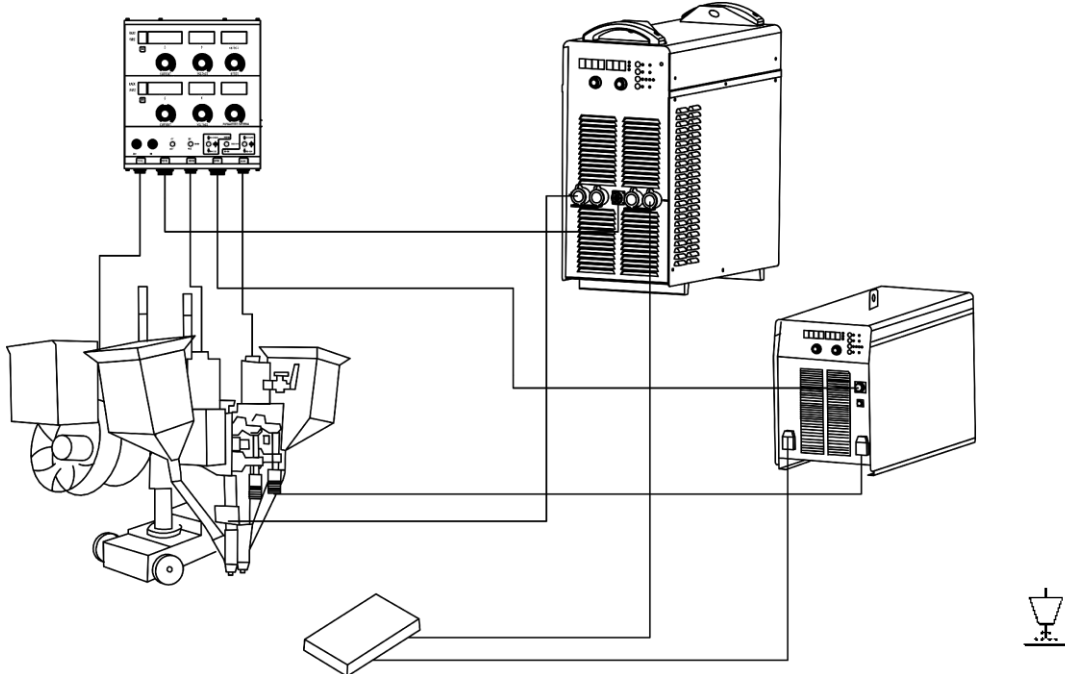
Güç kaynağında aşırı yük veya kısa devre olduğunda besleme yapın. Normalde, yukarı çevrilmiş anahtar, gücün açık olduğu anlamına gelir. Kaynak makinesinin çalıştırılması veya durdurulması dağıtım kutusundaki ana şalter ile yapılır. Devre kesiciyi güç anahtarı olarak kullanmayın.

7. KURULUM VE BAĞLANTILAR

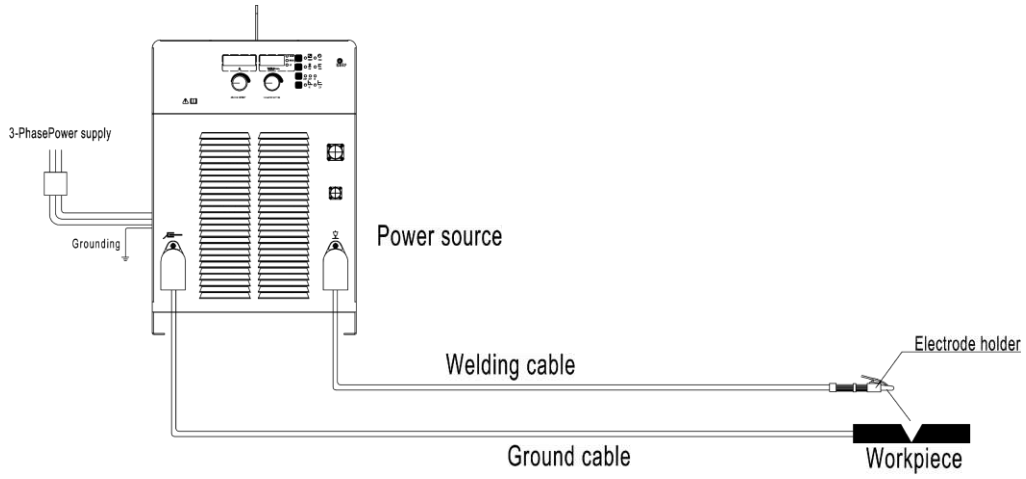
SAW Tekli



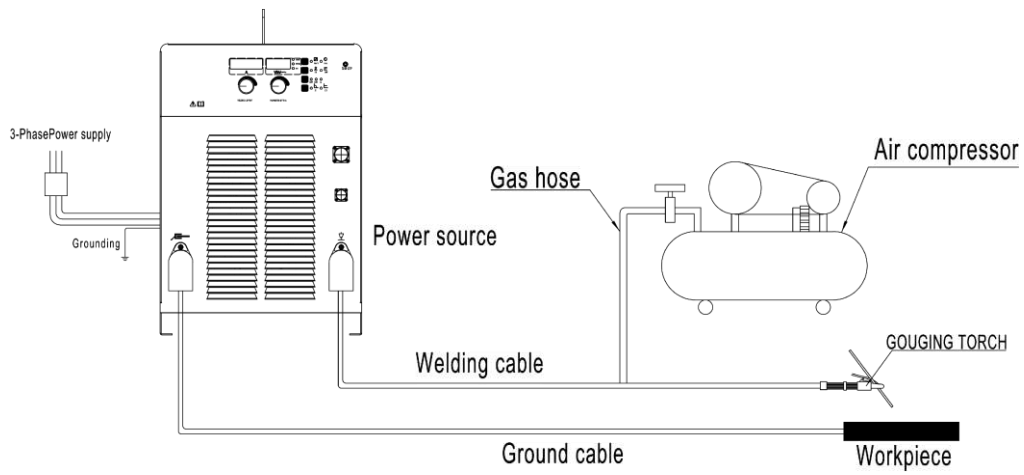
SAW Tandem



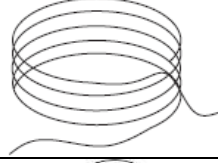
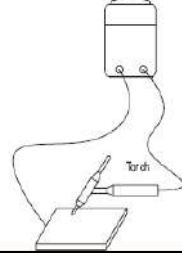
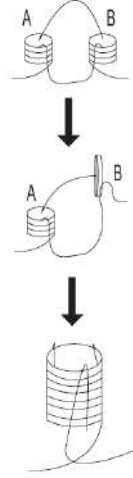
SMAW (Elektrot) Kaynağı



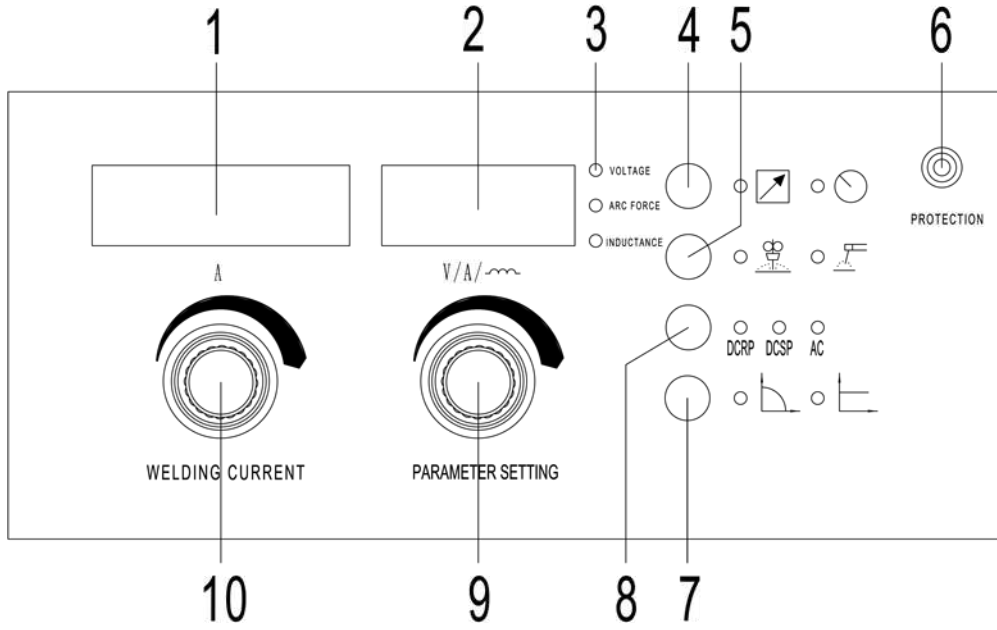
Oluk Açma



Kablo Başlantıları

Yanlış	
Doęru Topraklama kablosunu ve kaynak kablosunu düzleştirin ve birbirine yaklaştırın. Topraklama kablosunu ve kaynak kablosunu, kabloları yere yakın olacak şekilde demet haline getirin.	
Doęru Fazla kablolar sadece sarılarak kullanılacaksa, kabloları ters yönde iki sargıya sarın ve üst üste getirin. A'nın dönüş sayısı, B'nin sayısıyla aynıdır. Kaynak kablosunu ve topraklama kablosunu yukarıda belirtilen yöntemle göre tutun.	

8. KONTROL PANELİ



1. "A" Ekran

Bekleme modunda ayarlanmış akımı görüntüleyin;
Kaynak makinesinde gerçek kaynak akımını görüntüleyin.
Kaynak makinesi parametre ayar modunda parametre no gösterir.

2. Ark voltajı/Ark kuvveti/Endüktans göstergesi

SAW modu sırasında: Bekleme modunda, kaynak makinesinin önceden ayarlanmış voltaj değerini görüntüleyin; kaynak yaparken, kaynak makinesinin gerçek voltaj değerini görüntüleyin; frekans, çevrimi veya AC göstergesi yandığında, AC frekansını, AC çevrimini görüntüleyin.
SMAW modu sırasında: Kaynak makinesinin gerçek voltajını görüntüleyin; ark kuvveti ayar düğmesini ayarlarken, önceden ayarlanmış ark kuvveti değerini görüntüleyin.

3. Frekans/ Çevrim/ Ön Gösterge

Yanması, sağ göstergenin AC frekansını, AC çevrim oranını gösterdiği anlamına gelir; için parametre ayar düğmesine basın
frekansı, görev döngüsü veya AC 'yi seçin, ilgili parametreyi ayarlamak için parametre ayar düğmesini çevirin.
AC parametresi sadece kaynak makinesi AC çıkış modundayken ayarlayabilir.

4. "Uzaktan / Panel kontrolü" düğmesi

Uzaktan kumanda modu ☒ kaynak akımını SAW traktör kontrol kutusu ile ayarlayın;
Panel kontrol modu ☐ kaynak makinesi kontrol panelindeki kaynak akımını ayarlayın.

5. "SMAW / SAW" düğmesi

Konum (SMAW) , SMAW veya Oluk Açma modu;
Konum (SAW), SAW modu.

6. Aşırı yük koruyucusu

Tel besleme veya şarj motorunun armatür akımı ve tel besleme motorunun başlatma akımı çok büyük olduğunda, aşırı yük koruyucu kapanır, kaynak makinesi çalışmayı durdurur, kontrol kutusu kapatılır ve kaynak makinesi E43 kodunu gösterir. ; motor ve bağlantı arızası ortadan kaldırıldığında, aşırı yük koruyucuya bastıktan

ve geri yükledikten sonra kaynakçı çalışmaya devam edebilir.

7. Rezerv Butonu

Rezerve edilmiş SAW fonksiyon butonu. Kaynak makinesi SAW'ı destekler, (drooping characteristic) gösterge ışığı yanar, SMAW modunda, gösterge ışıkları söner.

8. Çıkış kutup seçim butonu

"DCRP", Kaynak makinesinin pozitif çıkışı arabanın elektroduna, kaynak makinesinin negatif çıkışı iş parçasına bağlanır.

"DCSP", Kaynak makinesinin pozitif çıkışı iş parçasına bağlanır ve kaynak makinesinin negatif çıkışı arabanın elektroduna bağlanır;

"AC", Kaynak makinesinin pozitif çıkışı arabanın elektroduna, kaynak makinesinin negatif çıkışı iş parçasına bağlanır.

Bu buton yalnızca SAW modunda çalışır, SMAW modundayken gösterge ışıkları söner.

9. Parametre ayar butonu

SMAW modu sırasında, ark kuvveti akımını ayarlayın, ayar aralığı 0~200A'dır;

SAW, AC çıkış modu sırasında frekansı, çevrimi ve AC önyargısını ayarlayın;

Kaynak makinesi parametre ayar modunda parametre veya ayar yapmak için kullanılır.

10. Kaynak akımı ayar knobu

"Panel Control" deyken kaynak akımını ayarlayın, ayar aralığı 50~1010A'dır;

Kaynak makinesi parametre ayar modunda parametre veya ayar seçmek için kullanılır.

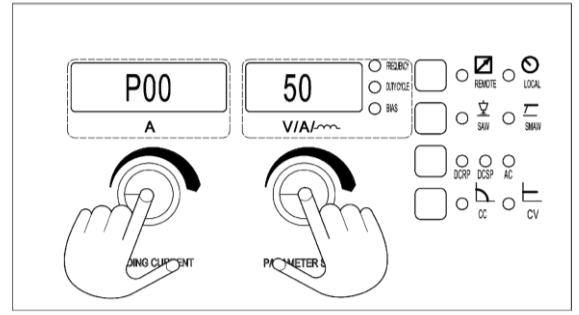
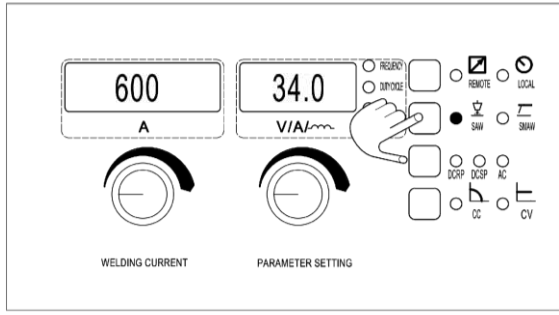
9. ALT MENÜ

Kod	Başlık	Açıklama	Ayar Aralığı	Birim	Fabrika Ayarı
P00	Hot start akımı	Ark başlatmada zorlanıldığında, ark başlatma akımı artırılabilir.	100 ~ 400	A	200
P01	İlk ark voltaj	Ark başlangıç aşaması sırasında kaynak gerilimi.	25.0 ~ 40.0	V	30.0
P02	İlk ark voltaj süresi	Ark fazının süresi	0.1 ~ 0.5	s	0.2
P03	Rezerve	--			
P04	Krater voltajı	Ark doldurma için kaynak gerilimi	25.0 ~ 40.0	V	30.0
P05	Krater zamanı	Ark doldurma kaynak geriliminin süresi	0.1 ~ 10.0	s	2.0
P06	Burn back zamanı	Stop butonuna basın, tel besleyici çalışmayı durdurduktan sonra kaynak makinesi çalışmaya devam eder. Kaynak sonunda kaynak teli iş parçasına yapışır burn back süresi uzayabilir.	0.1 ~ 2.0	s	1.0
P07	Tel çapı	Tel çapı seçimi	3.2, 4.0, 5.0	mm	4.0
P08	Manual tel besleme hızı	Yüksüz olarak tel besleme düğmesine basıldığında tel besleme hızı.	20 ~ 80		50
P09	Yavaş tel besleme hızı	Ark başlatılmadan önceki tel besleme hızı	10 ~ 30		18
P10~ P11	Rezerve	--			
P12	MODBUS adres numarası	Kaynak makinesi slave olarak ModBus üzerinden harici cihazlarla iletişim kurar. Bu parametre kaynak makinesinin adresidir. ModBus iletişimi kullanılmıyorsa bu parametreyi KAPALI olarak ayarlayın.	OFF , 0 ~ 100		OFF

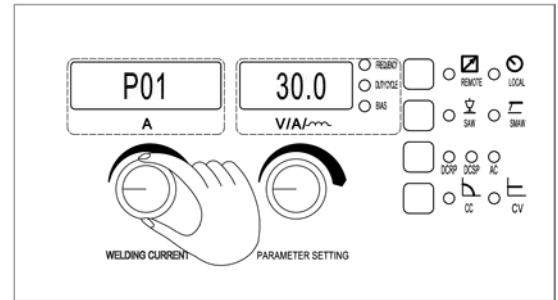
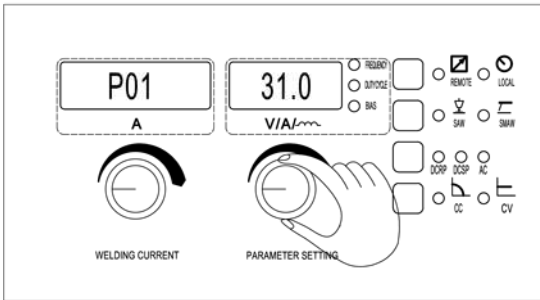
P13	Multi-wire kaynağı için adres numarası	Çift telli çift ark kaynak sisteminde kaynak makinesinin numarası, "0" master'ı, "1" ise slave'i temsil eder. Tek başına çalışırken bu parametre "0" (master) olarak ayarlanmalıdır.	0,1		0
P14	Tel besleme motoru seçimi	Tel besleme motorunun bir enkoderi varsa, onu Açık olarak ayarlayın ve enkodersiz tel besleme motoru KAPALI olarak ayarlayın.	On、OFF		On
P15	Fabrika ayarına dönme	Bu parametre altında, kaynak akımı düğmesini 1 saniye basılı tutun, tüm parametreler veya ayarlar fabrika varsayılan değerlerine geri yüklenecektir.			

Sub menü ayarları

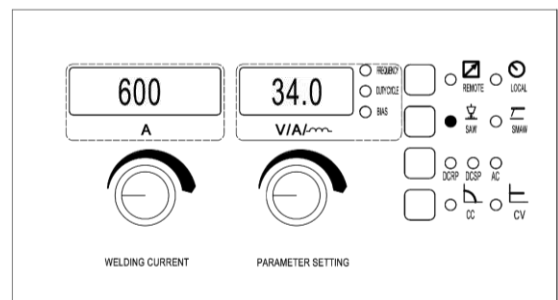
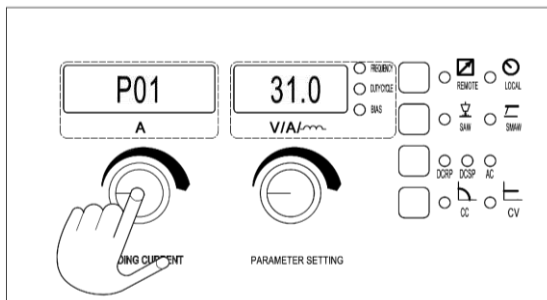
sub menüye giriş: Bekleme durumunda, local control'ü seçin ve aynı anda kaynak makinesinin ön panelindeki kaynak akımı (sol knob) ve parametre seti (sağ knob) knoblarına basın ve 5 saniye basılı tutun.



Parametre ayarı: P parametresini seçmek için Ark kuvveti knobunu çevirin ve parametrenin değerini ayarlamak için mevcut knobu çevirin.



Alt menüden çıkış: Alt menü arayüzünde, "kaynak akımı butonuna" 1 saniye basılı tutun, alt menüden çıkın.



10. HATA TANIMLAMA VE GİDERME TABLOSU

Hata Kodu

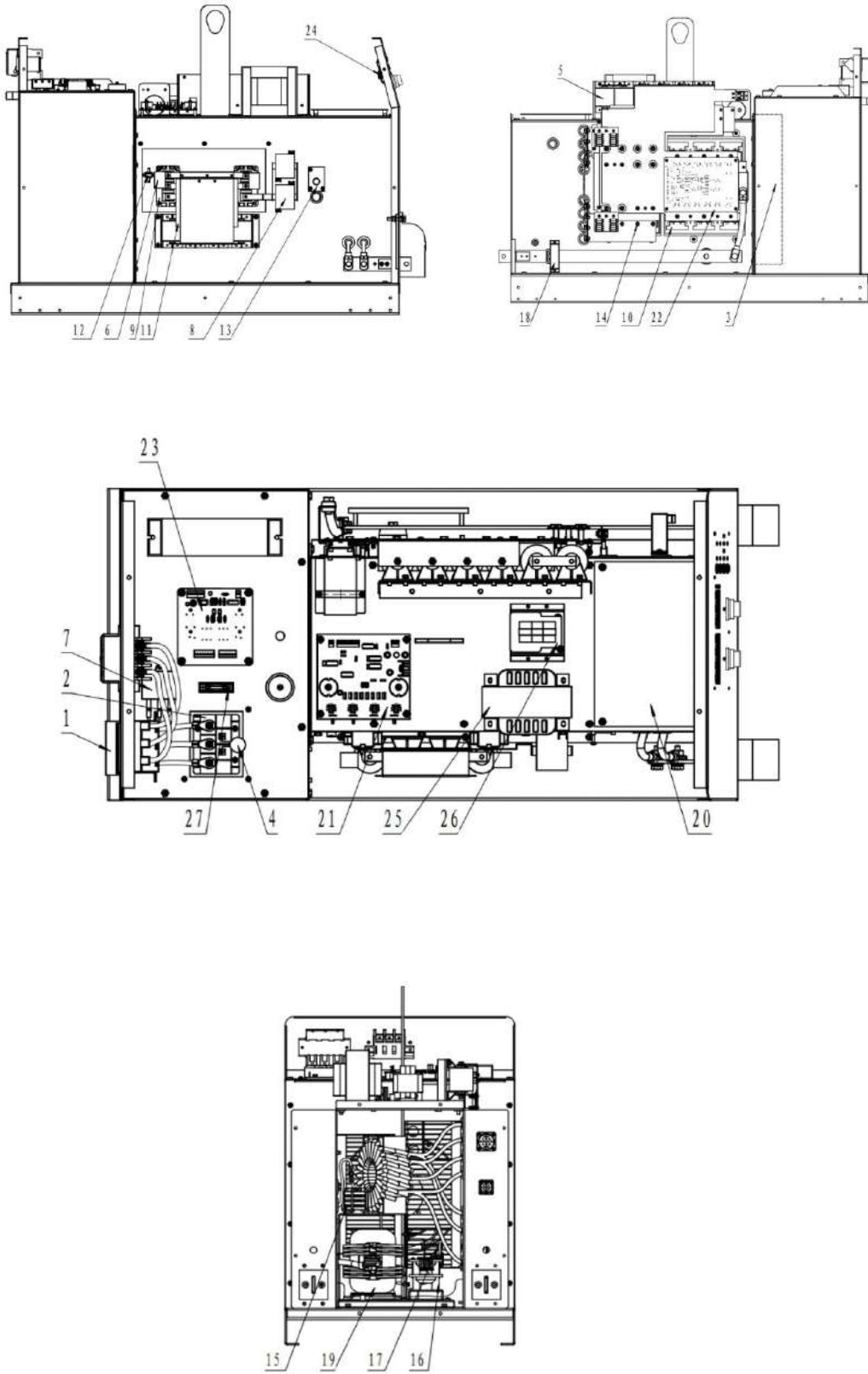
Makinede herhangi bir sorun olması durumunda korumalı modda olacak ve hata kodu gösterecektir.

No.	Hata Kodu	Olası Neden	Çözüm
1	E19 Aşırı ısınma	1. Ortam sıcaklığı 40 derecenin üzerinde 2. Fan arızası 3. Sıcaklık rölesi arızası	1. Soğumasını bekleyin 2. Kontrol et,değiştir 3. Kontrol et,değiştir
2	E1E Secondary side yüksek voltaj koruması	1. Kaçak direnci veya kapasitör hasarlı 2. Kablo çok uzun ya da kıvrılmış 3. Ana kart arızası 4. Akım trafosu hasarlı, akım sensörü hasarlı	1. Kontrol et,değiştir 2. Kabloyu kısaltın,kıvrılmış ise düzeltin 3. Kontrol et değiştir 4. Kontrol et,değiştir
3	E43 Haberleşme hatası	1. Kontrol kablosu fişi gevşek veya kontrol kablosu kopmuş 2. Ana kart arızası	1. Fişi sabitleyin, kabloyu kontrol edin 2. Kontrol et değiştir
4	E70 SAW'dan SMAW'a geçerken kısa devre sorunu	SMAW'a geçildiğinde, kaynak makinesi çıkış terminalinde kısa devre sorunu var	Elektrot tutucu traktör veya iş parçası arasında kısa devre olup olmadığını kontrol edin
5	E03 Fan arızası	Kaynak makinesinin yanlış faz sırası 3 fazlı güç kablosu	Dağıtım panosunu kapatın, 3 fazlı güç kablosunun herhangi iki fazını değiştirin
6	E30 Tel besleme motoru aşırı yükleme	Tel sürme motorunun dış armatüründe kısa devre, tel sürme ünitesi rotatoru kilitlenmiş	Kontrol et ,değiştir
7	E17 Kaynak makinesinin çıkışı, uzun süre aşırı yüklü	1. Akım trafosu arızası 2. Akım sensörü arızası 3. Ana kart arızası	Kontrol et ,değiştir

Makine Problemleri ,Nedenleri ve Çözümleri

No.	Problem	Nedeni	Çözüm
1	Kaynak makinesi çalışmıyor, kaynak yaparken fan çalışmıyor	1. Faz eksik 2. Sigorta (2A) arızası 3. Fan, güç trafosu, katı hal rölesi veya ana kontrol panosu hasarlı 4. Kablo arızası 5. Devre kesici arızası	1. Kontrol et 2. Kontrol et değiştir 3. Kontrol et değiştir 4. Kontrol et 5. IGBT modülünü kontrol edin, üç faz doğrultucu modülü. Not: sürücü kartı, IGBT modülü veya üç fazlı doğrultucu modülü hasar görmüş olabilir, değiştirilmesi gerekiyor olabilir.
2	Kaynak akımı problemlili	1. Faz eksik 2. Akım sensörü hasarlı 3. Ana kontrol panosu hasarlı 4. Üç fazlı doğrultucu köprüsü hasarlı	1. Güç kaynağını kontrol edin. 2. Kontrol et değiştir 3. Kontrol et değiştir 4. Kontrol et değiştir

11. MAKİNE KOMPONENTLERİ



No	Malzeme	Stok No.	Açıklama
1	Sigorta	745011-00001	
2	Üç faz doğrultma modülü	735005-00008	
3	Fan	746002-00035	
4	Varistor	720021-00017	
5	Polipropilen kapasitör	722001-00116	
6	Polipropilen kapasitör	722001-00177	
7	Polipropilen kapasitör	722001-00015	
8	Polipropilen kapasitör	722001-00073	
9	IGBT modülü	735007-00119	
10	Sekonder IGBT	220900-00234	
11	IGBT koruyucu kartı	220005-00125	
12	Isı rölesi	745008-00008	
13	Akım trafosu	220149-00122	
14	Fast recovery diot modülü	735006-00098	
15	Rezonans indüktörü	220521-00065	
16	Akım değişim indüktörü	220281-00033	
17	Değişmeli endüktans	220287-00006	
18	Akım sensörü	753001-00057	
19	Reaktör	763004-00165	
20	Ana kontrol kartı (parametreler ile)	210580-00844	
21	Sürücü kartı	210310-00020	
22	Sekonder sürücü kartı	210310-00109	
23	Fan kontrol kartı	210950-00090	
24	Dijital ekran kartı	220383-00005	
25	Güç transformatörü	763001-00043	380V
		763001-00051	400V CE
26	Güç transformatörü	763001-00021	380V
		763001-00052	400V CE
27	Sigorta	745007-00012	
		745007-00018	400V CE
28	Filtre	752004-00017	400V CE

12. MAKİNE BAKIM

Kaynak makinesinin yüksek verim ve güvenli 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.

12.1. 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 ediniz. 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.
- Soğutma fanının hasarlı olmadığından ve normal bir şekilde döndüğünden emin olunuz. Makine aşırı derecede ısındıktan sonra eğer fan devreye girmiyorsa fanın pervanesinin 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.

12.2. 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.

YETKİLİ TEKNİK SERVİSLER		
1	<u>FROSER KAYNAK</u> - 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	<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>GEÜŞİM 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 NİYAZİ 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 Hırdavat <prizma@prizmahırdavat.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 <poyrazkaynakırdavat@gmail.com>	YALOVA
10	<u>ÇAĞRI KAYNAK</u> - 1220007391 ADRES: CUMHURİYET MAH. PAZAR YOLU CAD. NO: 44 İÇ KAPI NO: 12 ALTINOVA/YALOVA TEL: 0507 905 1595 MAIL: haşim çağrı <cacgrikaynak77@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 satıs <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 Ç 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@hırdavatburda.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: Yusufoturk094@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>ŞATAP KAYNAK</u>	
25	ADRES: MRK 4155 SOK NO:39/A KONAK/İZMİR TEL: 0(232) 254 49 73 MAIL: satapaynak@hotmail.com	İZMİR
	<u>AYAZ TEKNİK</u>	
26	ADRES:ATATÜRK SANAYİ SİTESİ 7 EYLÜL MAHALLESİ 5554 SOKAK NO:61 TORBALI/İZMİR TEL: 0(554) 335 06 75 Eyvas AVCI MAIL: ayazteknikmakina@gmail.com	İZMİR
	<u>MTS KAYNAK</u>	
27	ADRES: 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>MANİSA ENDÜSTRİ</u>	
29	ADRES: 75. YIL MAH. KESS 5307 SOKAK. NO:113/A TEL: (0236) 233 76 23 - (0545) 831 32 96 MAIL:	MANİSA
	<u>KEYVAN TEKNİK SERVİS</u>	
30	ADRES: İVEDİK ORG. SAN. 1438. SOK. NO:24 OSTİM ANKARA TEL: 0312 395 65 17 - 0533 529 63 57 MAIL: keyvanteknik@hotmail.com	ANKARA
	<u>BİLİM ELEKTRİK</u>	
31	ADRES: 1. SOK. ARMAĞAN PASAJI NO:1023/18 OSTİM / ANKARA TEL: 0312 385 30 41 MAIL: 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 YENİMAHALLE/ANKARA TEL: 312 354 02 06 MAIL:	ANKARA
	<u>DESTEK KAYNAK</u>	
33	ADRES: OSTİM OSB 1246 CADDE NO:18 ANKARA TEL: 0312 354 81 81 MAIL:	ANKARA
	<u>ÇAĞ TEKNİK MAKİNA</u>	
34	ADRES: TAŞYAKA MAH. 261. SOK. NO:13 FETHİYE TEL: 0532 795 80 35 MAIL: cagteknikmakina@hotmail.com - yusuftesbas@hotmail.com	MUĞLA
	<u>YENİ ÖZTAŞ TIBBİ GAZLAR</u>	
35	ADRES: SANAYİ MAH. 3223 SK. (35. BLOK) NO:1/1 İsparta Merkez TEL: 0246 223 39 81 MAIL: yeniozta@gmail.com	İSPARTA
	<u>EBİNC MAKİNA İNŞAAT TEMİZLİK</u>	
36	ADRES: SEYRANTEPE MAH. SANAYİ SİTESİ 26 SK. OTO SANAYİ SİTESİ NO:5 İÇ KAPI NO:6 TUŞBA/VAN TEL: ebincmakina@hotmail.com MAIL: 5323066738 / 5396581434 ADEM BEY: 0542 897 11 94	VAN
	<u>OMSER TEKNİK DESTEK</u>	
37	ADRES: YEŞİLOBA MAH. 46023 SOKAK NO:11/A SEYHAN / ADANA TEL: 0322 428 92 23 428 92 94 - 428 92 23 cep: 0532 260 96 53 fax: 0322 428 92 22 MAIL: servis@omser.com.tr murat@omser.com.tr	ADANA MERSİN HATAY OSMANIYE
	<u>MAKSAN BOBİNAJ</u>	
38	ADRES: ATATÜRK SAN. SİT. 11. BLOK NO:6 DİYARBAKIR TEL: 0412 237 68 47 - 0533 777 57 04 FAX: 0412 238 31 69 MAIL: maksanbobinaj@hotmail.com	DİYARBAKIRBATMANMUŞ
	<u>YILDIZ ELEKTRİK</u>	
39	ADRES: F. ÇAKMAK MAH. HÜDAİ CADDESİ 10563. SOK. NO:46 KARATAY/KONYA TEL: kaynakci_omer@hotmail.com MAIL: 0332 233 37 52 - 0533 355 22 11 FAX: 0533 233 37 52	KONYA

	<u>KOÇ MAKİNE</u>	
40	ADRES: FATİH MAH. BOZKÖY SOK. NO:29 İÇ KAPI NO:1 SELÇUKLU/KONYA TEL: SADRETTİN KOÇ : 0(332) 233 47 72 MAIL: kocmakine@hotmail.com	KONYA
	<u>OFLAZ KAYNAK - FARUK OFLAZ</u>	
41	ADRES: FEVZİ ÇAKMAK MAH.10642.SK.NO:73 D:1 TEL: 05396484545 MAIL: info@oflazkaynak.com	KONYA
	<u>AKTİF ELEKTRİK BOBİNAJ - MUSTAFA 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 KEŞKİN</u>	
44	ADRES: YENİ MAH. YURTSEVER CAD. NO:52 KAPI NO:52 TEL: 0362 228 12 14 / 0535 766 77 38 MAIL: caliskanbobinaj@hotmail.com	SAMSUN
	<u>ADEM ALTUNKESER - EMEK BOBİNAJ</u>	
45	ADRES: MİMARŞİNAN MAH. ÇORUM SAN. SİTESİ. 15. CAD NO:5 C TEL: 0364 234 68 84 MAIL: emekbobinaj@hotmail.com	ÇORUM
	<u>TEKNİK ELEKTRİK BOBİNAJ</u>	
46	ADRES: SANAYİ MAH. DEĞİRMEN SOKAK 25 / TRABZON TEL: davut.kol@hotmail.com MAIL: 0462 325 52 26 - 0543 763 19 50 FAX:	TRABZON RİZE ARTVİN GİRESUN
	<u>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>ADŞ 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.tr	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 Bulvanı No:210-212 Çorlu/TEKİRDAĞ TEL: 0(282) 999 17 11 / 0(34) 516 34 43 "Arda AZGÜLER" MAIL: azgulerelektronik@gmail.com	TEKİRDAĞ

TEL: 0372 323 74 97
CEP: 0537 573 15 12 - 0544 979 99 95

14. 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, 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.

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



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

İMAYIS 2024 / REV 001