



**CNC-W1000 PLASTİK PLASTİK BORU ALIN KAYNAK MAKİNESİ
KULLANMA KILAVUZU**

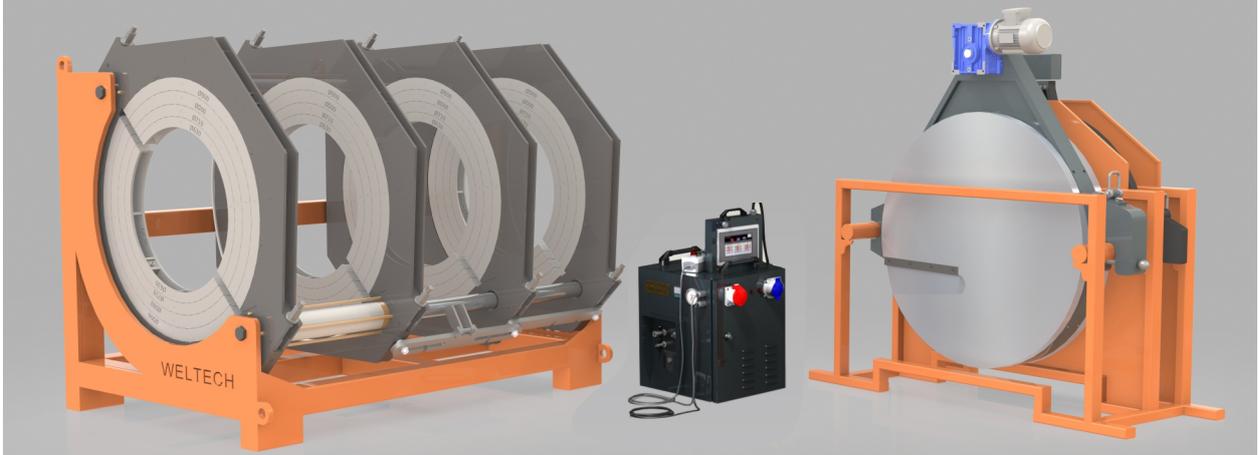
**CNC-W1000 PLASTIC PIPES BUTT WELDING MACHINE
USER MANUAL**

**CNC-W1000 СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СТЫКОВОЙ
СВАРКИ ПОЛИЭТИЛЕНОВЫХ ТРУБ
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

İçindekiler Content

WELTECH CNC-W1000 ALIN KAYNAK MAKİNESİ (WELTECH CNC-W1000 BUTT WELDING MACHINE).....	
MAKİNANIN ÖZELLİKLERİ (PROPERTIES OF THE MACHINE).....	2
ALIN KAYNAK MAKİNASI EKİPMANLARI (EQUIPMENTS OF THE MACHINE).....	3
ANA GÖVDE (MAIN BODY).....	4
TRAŞLAYICI (TRIMMER).....	5
ISITICI (HEATER).....	6
MUHAFAZA VE DESTEK KUTUSU (PROTECTIVE CASING).....	6
HİDROLİK VE ELEKTRİK KONTROL ÜNİTESİ (HYDRAULIC POWER PACK WITH ELECTRIC CONTROL UNIT).....	7
ALIN KAYNAK MAKİNASININ ÇALIŞTIRILMASI VE KAYNAK İŞLEMİ (OPERATION OF THE MACHINE AND WELDING PROCESS).....	8-9
KAYNAK POZİSYONLARI (WELDING POSITIONS).....	11
GÜVENLİK AÇISINDAN DİKKAT EDİLMESİ GEREKLİ HUSUSLAR (POINTS TO BE NOTICED FOR SAFETY).....	13
BORULARDA KAYNAK HATALARI (WELDING DEFECTS).....	14
CNC-W1000 ALIN KAYNAK MAKİNESİ KAYNAK PARAMETRELERİ (CNC-W1000 WELDING MACHINE WELDING PARAMETERS).....	15
PE 100.....	16
PE 80.....	20
PP.....	25

WELTECH CNC-W1000 ALIN KAYNAK MAKİNESİ
WELTECH CNC-W1000 BUTT WELDING MACHINE
CNC-W1000 СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ ДЛЯ СТЫКОВОЙ СВАРКИ



Güç kaynağı	380 V 50/60 Hz Trifaze
Power Supply	
Питание	
Traşlayıcı motor gücü	3,00 KW
Trimmer motor power	
Торцеватель с электроприводом	
Hidrolik motor gücü	2,2 KW
Hydroulic motor power	
Гидростанция	
Ütü gücü	15,00 KW
Heater power	
Нагревательный	
Çalışma aralığı	Ø630-Ø1000 mm
Operating range	
Диапазон сварки	
Çalışma ortam sıcaklığı	-10C° ~ +40C°
Operating ambient temperature	
Рабочая температура	
Gerekli jeneratör gücü	20 KVA
Generator power	
Требуемая мощность генератора	
Standart makine ağırlığı	1681 Kg
Machine weight	
Вес аппарата Нетто	
Sandıklı makina ağırlığı	1870 kg
Machine Gross weight	
Вес аппарата Брутто	
Makine hacmi (sandıklı)	1,40x1,90x1,55 0,70x2,00x1,70
Machine volume (with box)	0,56x0,56x0,80
Транспортировочный ящик	
Kaynak materyalleri	PE,PP,PVDF
Welding Materials	
Материал сварки пластмассовых труб	
Üretici Ülke	Türkiye
Origin	Turkey
Страна изготовителя	Турция

CNC-W1000 ALIN KAYNAK MAKİNESİ GENEL ÖZELLİKLERİ

- 25 Bar'a kadar PE - PP - PVDF boru ve fittingslerin 630 - 710 - 800 - 900 - 1000mm çaplarının kaynağında kullanılır.
- ISO 12176 - 1 Uluslararası standartlara uygun olarak operasyonel en kısa kurulumuna sahip, güçlü, kolay ve seri kaynak imkanı sağlar.
- Hafif yapısı sayesinde kolay kullanım imkanı sağlar.
- Maksimum çalışma basıncı 150 Bar olarak dizayn edilmiştir.
- -40 C° ~+40 C° ortam sıcaklığında çalıştırılmaya uygundur.

CNC-W1000 BUTT WELDING MACHINE GENERAL FEATURES

- Machine is for weldings of PE - PP - PVDF pipes and fittings up to 25 Bar .Welding sizes are 630 - 710 - 800 900 - 1000 mm
- With the shortest setup time it provides simple and fast welding operations according to international standards ISO 12176 - 1
- With it's lightweight nature provides easy handling
- Maximum working pressure is 150 Bar
- The working environmental temperature is -40 C° ~+40 C°

CNC-W1600 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

- CNC-W1000 Машина для Стыковой Сварки Общие Свойства
Давления свариваемых труб - <PN32 Bar, ПЭ – ПП – ПНД – ПВДФ трубы и фитинги, рассчитанных на сварку труб следующих диаметров: Ø 630 - 710 - 800 - 900 -1000 mm
- ISO 12176 – 1 Соответствует Международным Стандартам - Позволяющим короткое время легко и качественно совершить стыковую сварку.
- Благодаря лёгкости конструкции обеспечивает простоту использования.
- Был разработан максимальное рабочее давление 150 Bar (атмосфер)
- -40 ° C ~ + 40 ° C, Подходит при температуре работы окружающей среды

CNC-W1000 ALIN KAYNAK MAKİNESİ EKİPMANLARI

CNC-W1000 EQUIPMENTS OF THE MACHINE

CNC-W1000 ОБОРУДОВАНИЕ АППАРАТА



1	ANA GÖVDE	2	HİDROLİK ÜNİTE	3	ISITICI
	MAIN BODY		HYDRAULIC UNIT		HEATER
	ЦЕНТРАТОР		Гидростанция		НАГРЕВАТЕЛЬ
4	TRAŞLAYICI	5	MUHAFAZA VE DESTEK KUTUSU	6	KELEPÇE VE PAFTALAR
	TRIMMER		PROTECTIVE AND CASING		CLAMP AND INSERTS
	ТОРЦЕВАТЕЛЬ		КОНТЕЙНЕР		ВКЛАДЫШИ

TRAŞLAYICI

Traşlayıcı; sağ ve sol tarafında bulunan iki döner kanat ve bu kanatlar üzerinde bulunan kesici bıçaklar ile ana gövde üzerine sabitlenmiş ve merkezlenmiş boruların, ısıtma işleminden önce alın temizliğini yapan ve ısıtmaya hazır hale getiren alın kaynak makinesi elemanıdır. Traşlayıcının döner hareketi, üzerinde bulunan motor ve redüktör grubu tarafından sağlanır.

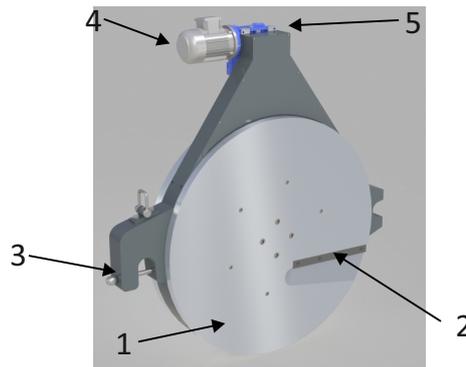
TRIMMER

The trimmer is the tool which cleans and smoothes the both ends of the pipes before the heating process with its blades on both sides.

ТОРЦЕВАТЕЛЬ С ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ

Закрытый корпус, высоконадежная посадка торцующих дисков, обеспечивающая плоскость торцовки труб, удаление стружки наружу. Оснащен фиксатором рабочего положения.

Вращательное движение триммера способствует этому электродвигатель и редуктор. Рабочая давление макс 30 бар



1	TRAŞLAYICI DÖNER KAPAK	2	KESİCİ BIÇAK
	ROTATING FLAPS		BLADES
3	КРУТЯЩИЙ АЛЮМИНИЕВЫЙ КРЫШКА	4	РЕЖУЩИЙ НОЖ
	EMNİYET PİMİ		ELEKTRİK MOTORU
	SECURITY PIN		ELECTRIC MOTOR
5	РУЧКА БЕЗОПАСНОСТИ	6	ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ
	REDÜKTÖR		ELEKTRİK FİŞİ
	GEARBOX		POWER PLUG
	РЕДУКТОР		ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ВИЛКА

ISITICI

Isıtıcı; traşlama işlemi ile istenilen pürüzlülüğe getirilen boru alın yüzeylerini ısıtma plakasıyla ısıtarak birleştirme işlemine hazırlayan alın kaynak makinesi elemanıdır.

Isıtıcının ısı derece ayarı hidrolik ünite üzerinde bulunan dijital ısı ayar termostatı ile yapılmaktadır.

HEATER

The pipe ends will be heated by this heater before the welding process.

The settings of the heater will be done by the thermostat on the control box

НАГРЕВАТЕЛЬ

Равномерное распределение температуры по всей поверхности нагревательного элемента достигается путем использования индивидуально изготовленного плоского электронагревательного элемента. Специальное антипригарное покрытие против прилипания. Температура регулируется 20 С – 300 С.

ANA GÖVDE.

Ana gövde, üzerinde bulunan iki adet hareketli ve iki adet sabit kısıkaç ile kaynak işlemi yapılacak plastik borulara destek olarak, sabitlenmesini ve merkezlenmesini sağlamaktadır.

Sisteme hidrolik basınç kuvveti uygulanır. Taşıyıcı mil üzerinde bulunan iki adet piston ile bu kuvvet hareketli kıskaçları ileri ve geri yönlendirerek, kaynak işleminin gerçekleşmesi için gereken hareketi sağlar.

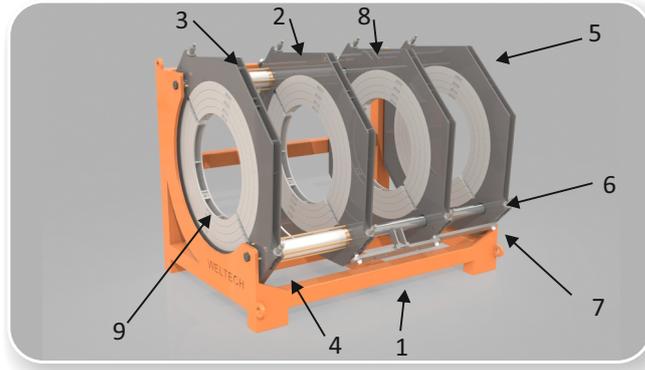
MAIN BODY

The main body supports and centres the plastic pipes with two fixed and two movable clamps. Using the hydraulic pressure on the system, the two pistons on the carrying metal bars move the clamps for and backwards and supply the necessary movement for the welding process.

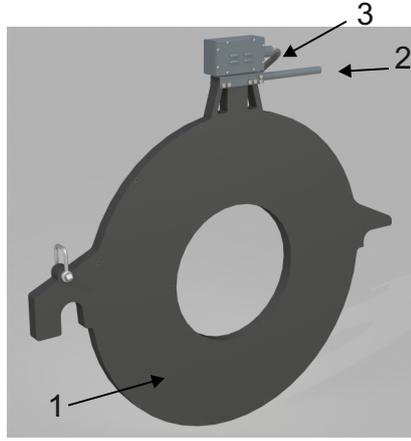
ЦЕНТРАТОР

Усиленная конструкция, надежная фиксация труб легкая осевая и радиальная подгонка труб. Зажимы регулировкой силы фиксации, не проскальзывают. Для сварки фасонных изделий к трубе.

Состоит из 2-х подвижных зажимов, который приводится в движение двумя гидроцилиндрами расположенных на направляющих и двух неподвижных зажимов.



1	İSKELET	2	TAŞIYICI MİLLER
	FRAME		TRIMMER SPINDLE
3	ЦЕНТРАТОР	4	ВАЛ
	HİDROLİK PİSTON		ALT KELEPÇE
5	HYDRAULIC PISTON	6	BOTTOM CLAMP
	Гидравлический цилиндр цилиндрцилиндргидравлический цилиндр		НИЖНИЙ ЗАЖИМ
7	ÜST KELEPÇE	8	KELEPÇE BİRLEŞTİRME SOMUNU
	UPPER CLAMP		CLAMP CONNECTING BOLT
9	VERXНИЙ ЗАЖИМ	9	БОЛТ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ЗАЖИМА
	KELEPÇE BİRLEŞTİRME SAPLAMASI		SABİTLEME LAMASI
7	CLAMP CONNECTING PIN	8	FIXING LAMA
	ГАЙКА ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ЗАЖИМА		РЕГУЛИРОВКА ЗАЖИМА
9	PAFTALAR		
	INSERTS		
	ВКЛАДЫШИ		



1	ISITMA PLAKASI	2	TAŞIMA KOLU
	HEATING PLATE		HANDLE
	ПОВЕРХНОСТЬ НАГРЕВАТЕЛЯ		РУЧКА
3	ELEKTRİK FİŞİ		
	POWER PLUG		
	ВИЛКА		

MUHAFAZA VE DESTEK KUTUSU

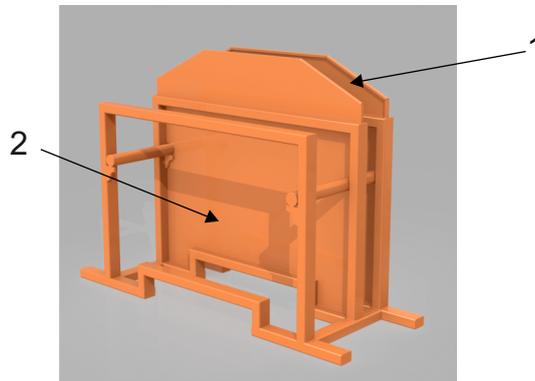
Muhafaza ve destek kutusu, ısıtıcının ısı kaybını önler ve traşlayıcı, ısıtıcıya destek olarak dışarıdan gelecek etkilere karşı (darbe, su, vb.) korur.

PROTECTIVE CASE

The protective casing prevents heat loss of the heater and protects the trimmer from external effects (impact, water, etc.).

КОНТЕЙНЕР

Предназначен для хранения и транспортировки нагревательного элемента и торцевателя. Служит теплоизолятором нагревательного элемента.



1	ISITICI HAZNESİ	2	TRAŞLAYICI HAZNESİ
	HEATER CHAMBER		TRIMMER CHAMBER
	МЕСТО ДЛЯ НАГРЕВАТЕЛЯ		МЕСТО ДЛЯ ТОРЦЕВАТЕЛЯ

CNC-W1000 HİDROLİK VE ELEKTRİK KONTROL ÜNİTESİ

CNC-W1000 HYDRAULIC POWER PACK WITH ELECTRIC CONTROL UNIT

CNC-W1000 ГИДРОАГРЕГАТ С БЛОКОМ УПРАВЛЕНИЯ.

Elektrik ve hidrolik kontrol ünitesi; makinenin çalışması için gerekli olan elektriği ısıtıcı ve traşlayıcıya hidrolik basıncı ise ana makineye iletir.

Kontrol ünitesi el kumandası vasıtası ile çalıştırılır. El kumandasının üzerinde iki buton ve bir anahtar vardır. Butonlar hareketli kışkaçları ileri ve geri hareket ettirir. Anahtar ise traşlayıcıyı çalıştırır.

The necessary electric will be transferred to the heater and trimmer by means of this unit and to the main machine by the hydraulic pressure.

It will be controlled by the manual buttons. On the manual control panel there are two buttons and a key. The clamps are controlled by the buttons and the trimmer by the key.

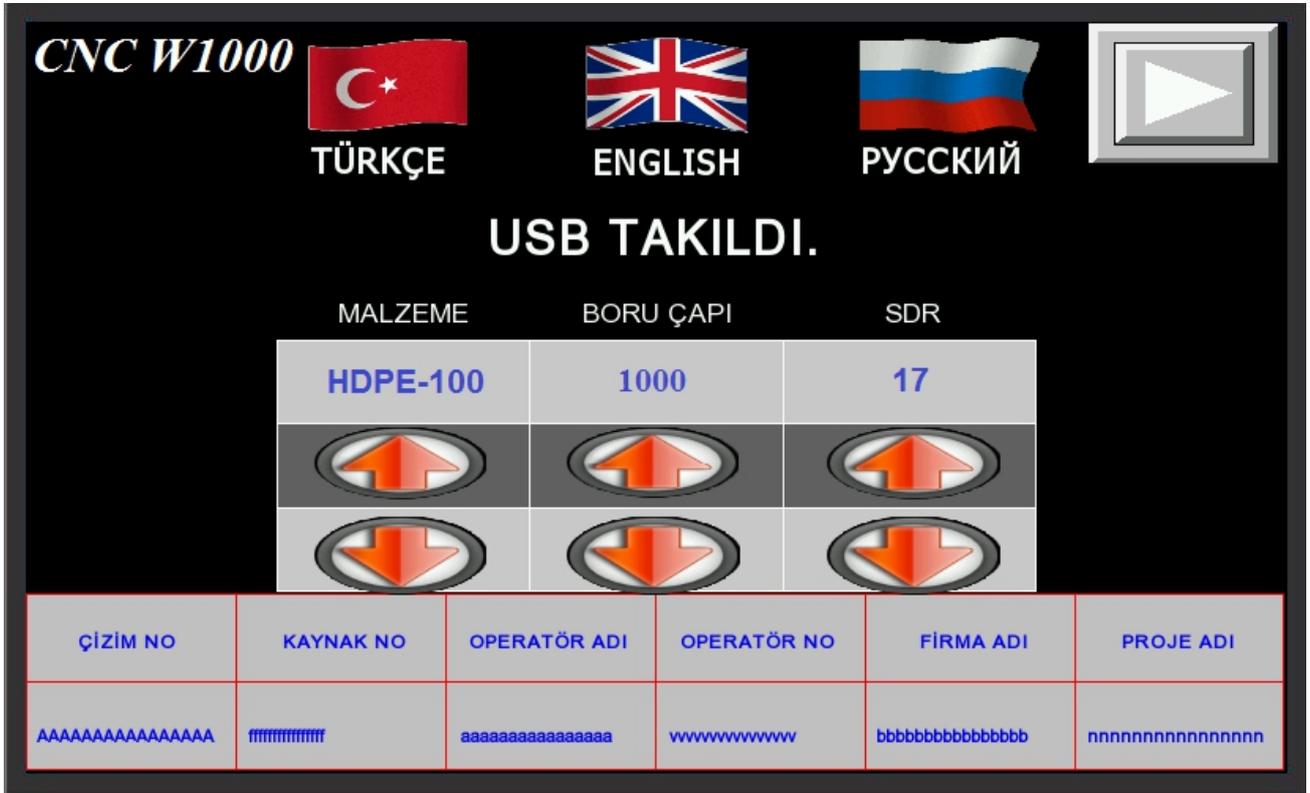
Предназначен для осуществления процесса давления сварки и охлаждения, сводит и разводит зажимы. Защищен от загрязнений. Оснащен: Регулятор температуры, электрический щит для подключения нагревательного элемента и торцевателя с электроприводом, манометр с глицерином, защитный выключатель, пульт управления. Обеспечивает постоянное давление даже при выключенным гидравлическом насосе.



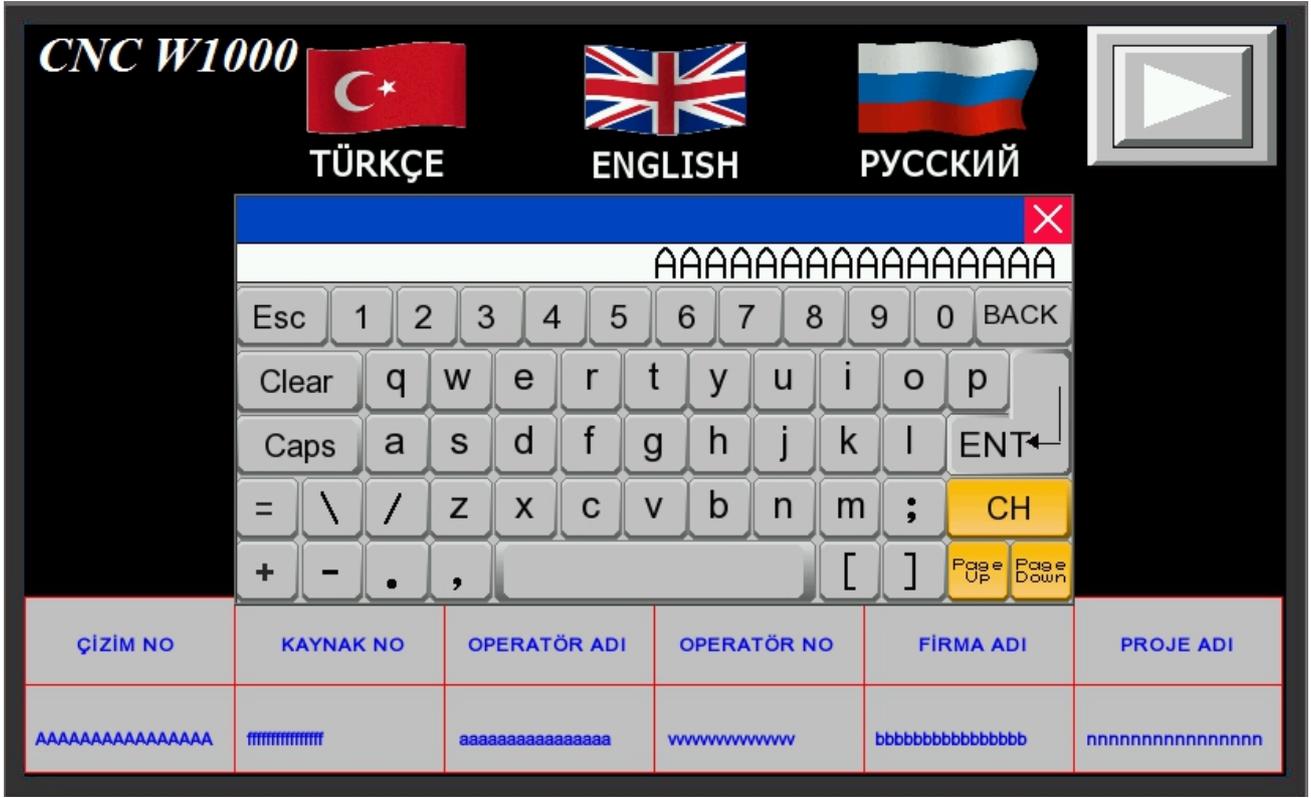
1	ELEKTRİK FİŞİ	2	TRAŞLAYICI PRİZİ
	ELECTRIC SOCKET		TRIMMER PLUG SOCKET
	ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ВИЛКА		РОЗЕТКА ТОРЦЕВАТЕЛЯ
3	ISITICI PRİZİ	4	EL KUMANDASI
	HEATER PLUG SOCKET		MANUAL CONTROL PANEL
	РОЗЕТКА НАГРЕВАТЕЛЯ		ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ ГИДРАВЛИКОЙ
5	MANOMETRE	6	YAĞ GİRİŞ / ÇIKIŞ KAPLIHLERİ
	MANOMETER		OIL INPUT AND OUTPUT COUPLINGS
	МАНОМЕТР		ВХОД И ВЫХОД МАСЛО
7	BASINÇ AYAR REGÜLATÖRÜ	8	BASINÇ DÜŞÜRÜCÜ
	PRESSURE ADJUSTMENT REGULATOR		VALVE FOR REDUCING THE PRESSURE
	РЕГУЛЯТОР ДАВЛЕНИЯ		РЕДУКЦИОННЫЙ КЛАПАН
9	YAĞ GÖSTERGESİ	10	ISI AYAR TERMOSTATI
	OIL INDICATOR		THERMOSTAT
	ИНДИКАТОР УРОВНЯ МАСЛА		ТЕРМОСТАТ

CNC-W1000 ALIN KAYNAK MAKİNASININ ÇALIŞTIRILMASI VE KAYNAK İŞLEMİ

- 1-Elektrik ünitesinin elektrik fişi **çalışır haldeki jeneratöre** veya herhangi bir **380V** fişe takılır.
- 2-Isıtıcı, kaynak işlemine başlamadan önce elektrik panosuna takılıp elektrik verilir ve ısıtılmaya başlanır.
- 3-Ekranda ileri ve geri tuşu kullanılarak hareketli kelepçe grubu ileri ve geri çalıştırılır ve makinenin problemsiz hareketi gözlenir.
- 4-Boru çapına uygun paftalar seçilir, tıraşlama için gereken boşluk gözetilerek borular paftalarla ana makineye bağlanır.
- 5-Operatör ekranından malzeme, boru çapı ve PN sınıfı aşağı ve yukarı okları ile seçilir ve usb takılır



- 6-Çizim no,Kaynak no,operatör adı,operatör no, firma adı, proje adı alanları üzerine dokunarak çıkan klavye ekranından doldurulur. ENTER'a basılarak  tuşu ile diğer ekrana geçilir.



- 7-Tıraşlayıcı muhafaza kutusundan alınarak, ana gövde üzerinde bulunan taşıyıcı millere oturtulur. Emniyet pimi kapatılır.
- 8-Tıraşlayıcının prizi elektrik ünitesi üzerindeki fişe takılır ve kumanda üzerindeki çalıştırma butonuna basılarak çalıştırılır. Soğuk havalarda tıraşlanacak yüzeylerin buzlarının çözünmüş olması gerekmektedir.
- 9-İleri tuşuna basarak, üzerine daha önce bağlanmış borular bulunan, hareketli kelepçe grubu çalışır haldeki tıraşlayıcı yönüne hareket ettirilir ve tıraşlama işlemine başlanır. Boru yüzeylerinin düzgün ve pürüzsüz olduğundan emin olana kadar tıraşlama işlemi yapılır. Kullanılacak olan tıraşlama basıncı 20~60 bar aralığında kontrollü olarak yapılmalıdır.
- 10-Boru yüzeylerinin temizlendiği gözlemlendikten sonra tıraşlayıcı durdurulur, fişi elektrik panosundan çıkarılarak, tıraşlayıcı muhafaza kutusundaki haznesine konulur.
- 11-Daha önce elektriğe takılmış olan ütünün ayarlanan kaynak sıcaklığına çıktığı kontrol edilir. Kaynak ısısı için sıcaklık tablosu "T.01" referans alınır.
- 12-İstenilen sıcaklık derecesine ulaşmış ütü muhafaza kutusundan alınarak taşıyıcı millere oturtulur.

13-Operatör ekranından başlat tuşuna basılır.



14-Isıtmaya başlamadan önce hareketli kelepçeler  tuşuna basarak en başa alınır ve  tuşu ile boruların kaynak sıcaklığına çıkarma işlemine başlanır, basınçlı dudak yükseltme T1 süresi başlatılır.





15-CNC - W1000 Alın kaynak makinesi dudak yüksekliği standart değere geldiği zaman basınçsız ısıtma işlemine otomatik olarak geçer. İstenen dudak yüksekliği sağlanmamışsa ekrandaki uyarı çıkar buna göre basınçlı ısıtma süresi devam eder. Dudak yüksekliği standart değere geldiği zaman **TAMAM** tuşuna basılarak , herhangi bir tuşa basılmazsa otomatik olarak basınçsız ısıtma işlemine devam edilir. Isıtma işlemi bitmeye yakın alarm öter ve hareketli kelepçeler geri çekilir. Bu sırada operatörün makineden ütüyü hızlı bir şekilde çıkarması gerekir. Eğer ütü verilen sürede çıkartılamaz ise **BEKLET** tuşuna basılır ütü çıkartılır ve tekrar tuşuna **BEKLET** basarak işlem kaldığı yerden devam eder. Kelepçeler otomatik kapanır ve kaynak işlemi gerçekleşir.

16-Kaynak işlemi gerçekleştirildikten sonra, kayna **İZLEME** tılmış boru soğutma süresi kadar bekler.

17-Kaynak işlemi bittikten sonra tuşuna basarak çıktı ekranına geçilir. Kaynak işlemi bittikten sonra ekrandaki kırmızı ışık , yeşil **İŞİĞİ** dönüşüğünde **■** kaynak çıktısı otomatik olarak USB belleğe atılmış olur. Kaynak işlemi bitene kadar USB belleği çıkartılmaz. Tüm kaynak işlemi bittikten 5 dk sonra USB belleği çıkartılır.

CNC W1000

30-07-2016

(SAT)

12:22:32

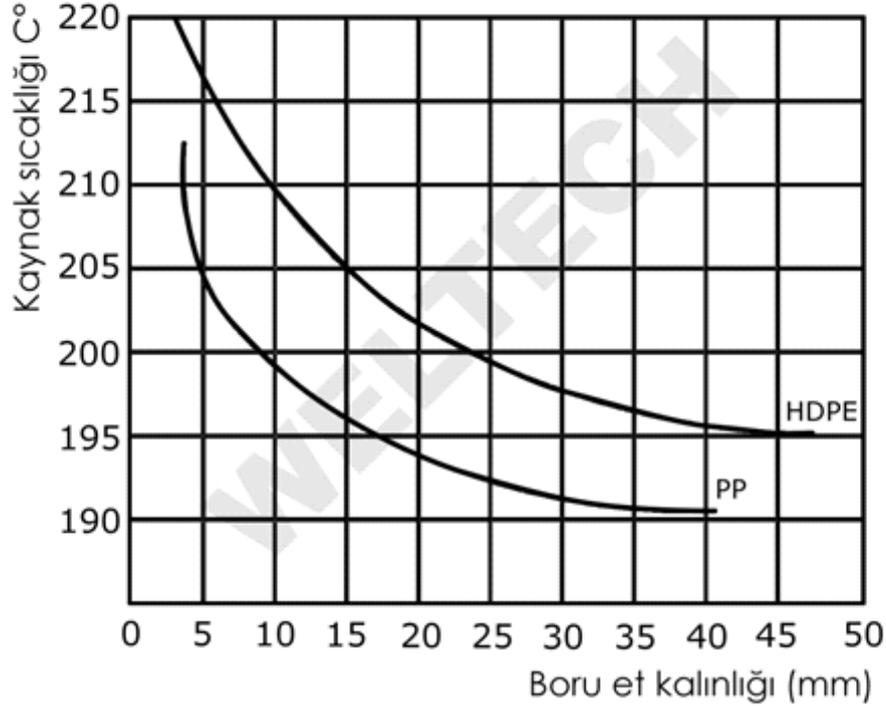


STANDART	DVS 2207-1
Fiş NO	W73- 0
FİRMA ADI	WELTECH bbbb
OPERATÖR ADI	RUSLOW aaaa
PROJE ADI	ARITMA nnnn
KAYNAK NO	32 ffff
OPERATÖR NO	56 vvvv
ÇİZİM NO	12 aaaa
MALZEME	HDPE-100
BORU ÇAPı	1200 mm
SDR	17
ORTAM SICAKLIĞI	+0 °C
YÜRÜTME BASINCI	0 bar
KAYNAK BASINCI	0.00 bar
DUDAK YÜKSELTMEK İÇİN(Ç1)	0 sn
ET KALINLIĞI	0.00 mm

WEL TECH

	STANDART	REEL
ÜTÜ SICAKLIĞI	220 °C	+0 °C
TOPLAM KAYNAK BASINCI	0.00 bar	0.00 bar
SERBEST ISITMA BASINCI	0.00 bar	0.00 bar
T2 SERBEST ISITMA SÜRESİ	0 sn	0 sn
T3 ÜTÜ ÇIKARMA SÜRESİ	0 sn	0 sn
T4 BASINCA ÇIKMA SÜRESİ	0 sn	0 sn
SOĞUTMA BASINCI	0.00 bar	0.00 bar
T5 SOĞUTMA SÜRESİ	0 sn	0 sn
SORUN		

HATALAR _____ FORMEN _____
_____ İMZA _____



CNC-W1000 OPERATION OF THE MACHINE AND WELDING PROCESS

- 1-The Machine always need to be plugged into a generator which is already at running situation.
- 2-Plug in the socket of the heater to the plug socket on the hydraulic unit and wait for the temperature raising.
- 3-Connect the quick couplings, which is fixed on the main machine body, to the hydraulic unit.
- 4-Check the oil situation in the hydraulic unit on the oil indicator. In case of no oil, please put Shell Tellus 46 oil.
- 5-Fix the suitable clamps to the machine and locate the pipes considering to if pipes can join easily and also trimmer can placed between the pipes.

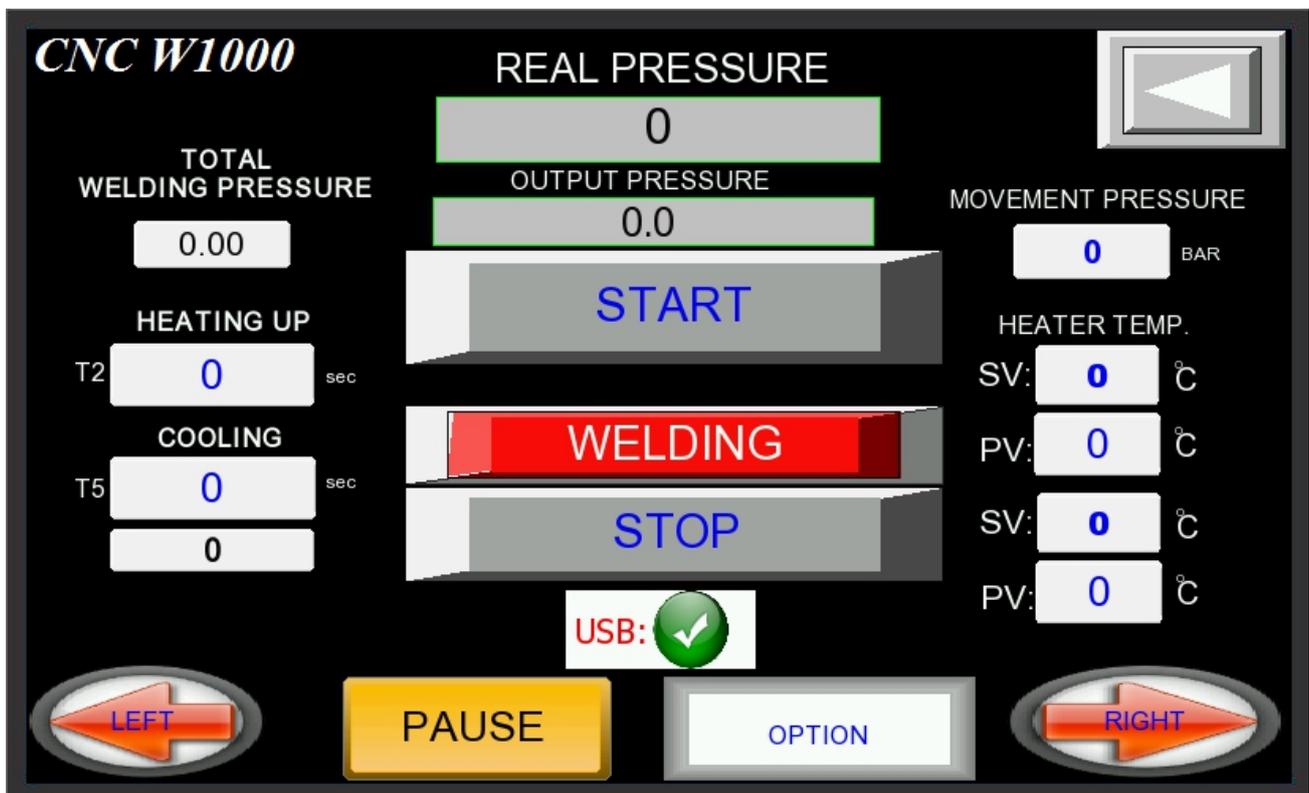


- 6-Adjust the pressure adjustment regulator against clockwise on the hydraulic unit to the non-pressure position.
- 7-Press the forward button on the control panel. Move the clamps for and backwards till you see the clamps are moving without difficulty.
- 8-Locate the trimmer on the machine and lock the security pin.
- 9-Fix the socket of the trimmer to the plug on the hydraulic unit.
- 10-Operate the trimmer using the key on the manual control panel to be adjusted to 'On' position.
- 11-Both pipes ends have to be trimmed smoothly. Please use trimmer pressure range of 20 to 60 bar.
- 12-Take off the trimmer from the machine after completing the trimming.

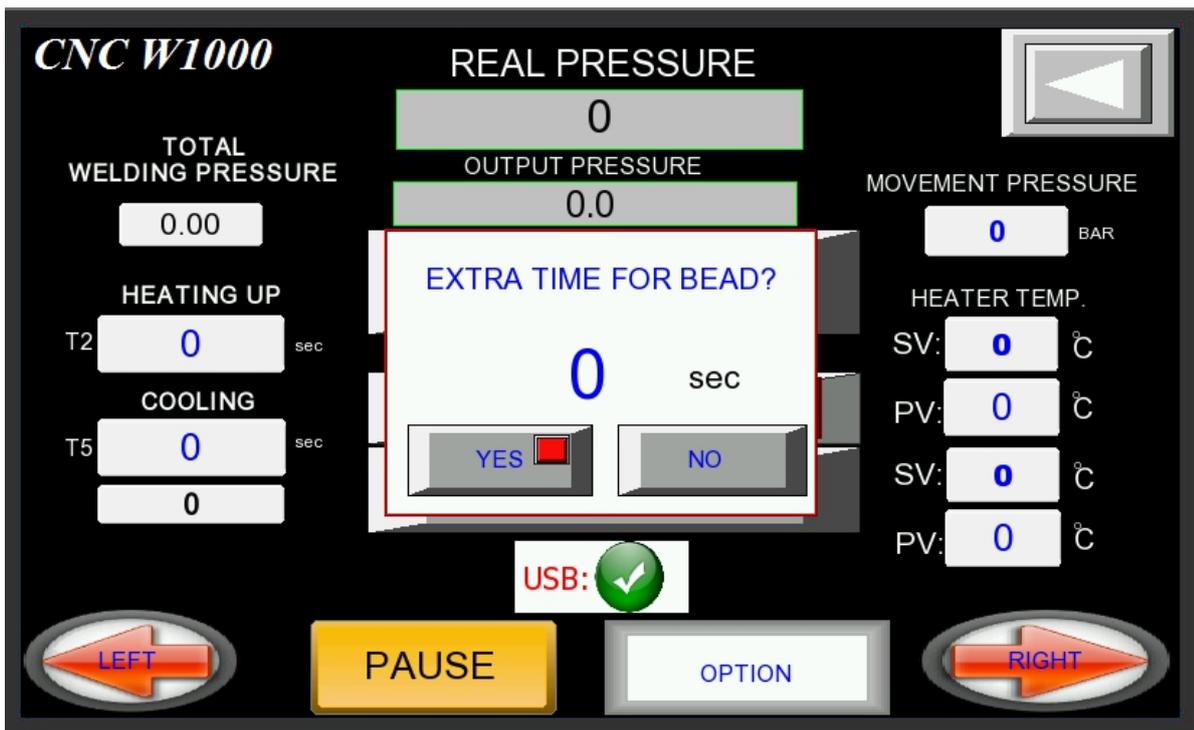
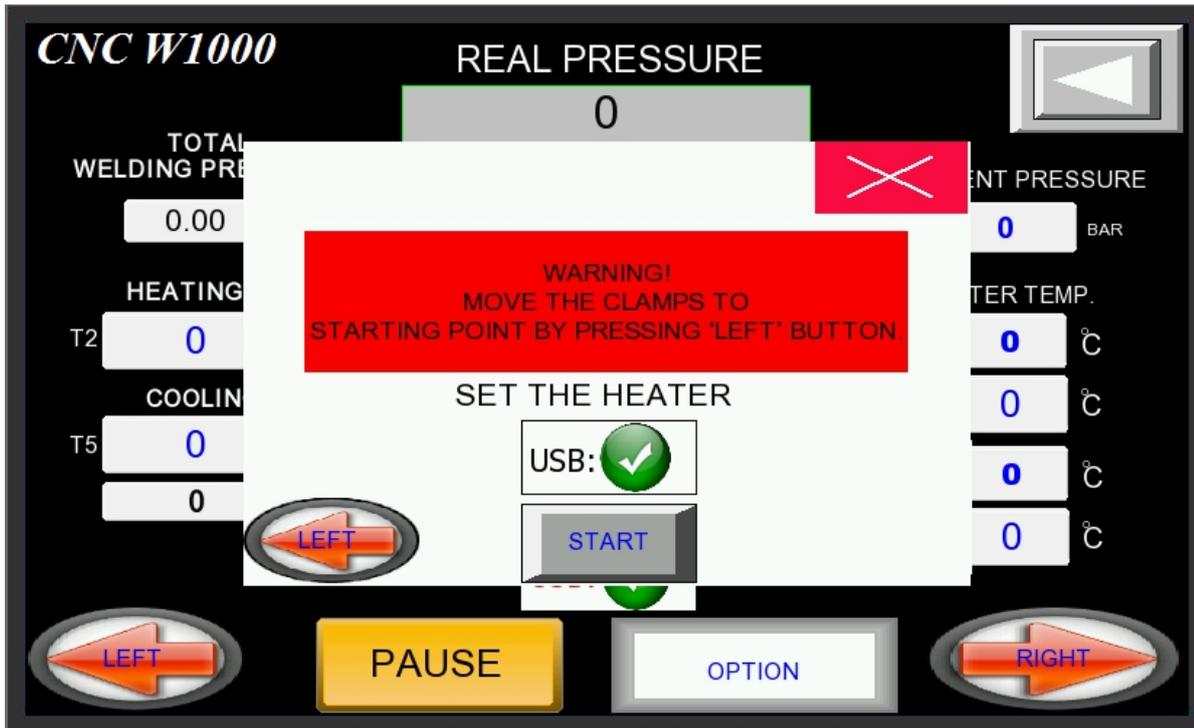


13-On the operator panel choose language by touching the flag and set pipe material, pipe diameter and PN class and fill company name, welder name and project name than touch to  button and pass to next screen. Below the panel plug in a USB flash drive to getting welding results after welding operations.

14-On the next screen control the temperature of the heater to be 220 C? and locate it on the machine.



15-touch  button and pull back to moveable clamps at start position and put the heater on the machine.



16-After setting the heater on the machine touch  button. Machine will automatically heat up the pipes. Heating up time also visible on the screen.

17-Towards the end of heating time alarm bell rings. The heater will be taken off immediately. Machine will automatically weld the pipes.

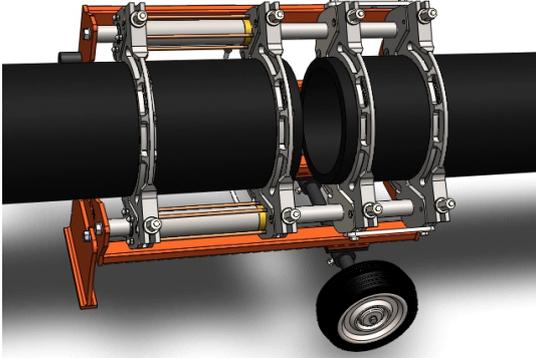
18-After welding operation pipe should be left to cool. Cooling time also visible on the screen.

19-After cooling time finished touch  button and pass to welding result page. On the screen there is a red light  when the panel copy the result of welding operations the red light will turn green light . When taking a copy of result plug in the USB flash drive and

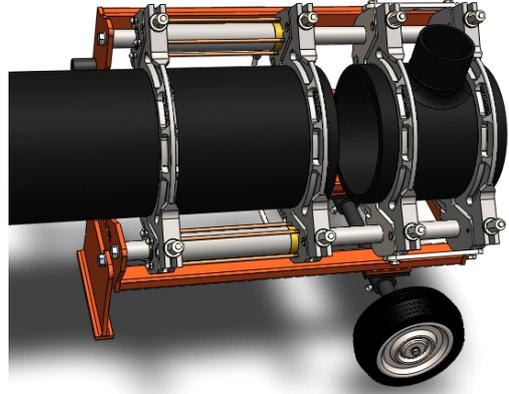
than touch the copy button after 1 minute the copy of welding results will be created.

CNC W1000 30-07-2016 (SAT) 12:28:46	STANDART	DVS 2207-1		
	DOCUMENT NO	W73- 0		
	COMPANY NAME	WELTECH bbbb		
	WELDER NAME	RUSLOW aaaa		
	PROJECT NAME	ARITMA nnnn		
	WELD NO	32 ffff		
	WELDER NO	56 vvvv		
	DRAWING NO	12 aaaa		
	MATERIAL	HDPE - 100		
	DIAMETER	40 mm		
SDR	41			
ENVIRON TEMP.	+0 °C	REAL +0 °C +0 °C 0.00 bar 0.00 bar 0.00 bar 0.00 bar 0 sec 0 sec 0 sec 0 sec 0 sec 0 sec 0.00 bar 0.00 bar 0 sec 0 sec		
MOVEMENT PRESSURE	0 bar			
JOINING PRESSURE	0.00 bar			
EXTRA TIME FOR BEAD (T1)	0 sec			
WALL THICKNESS	0.00 mm			
STANDART				
HEATER TEMP.	220 °C			
TOTAL JOINING PRESSURE	0.00 bar			
HEATING-UP PRESSURE	0.00 bar			
T2 HEATING UP TIME	0 sec			
T3 TAKE OFF HEATER TIME	0 sec			
T4 JOINING BUILT UP TIME	0 sec			
COOLING PRESSURE	0.00 bar			
T5 COOLING TIME	0 sec			
MISTAKE				
DEFECTS: _____	FOREMAN _____			
_____	SIGN _____			

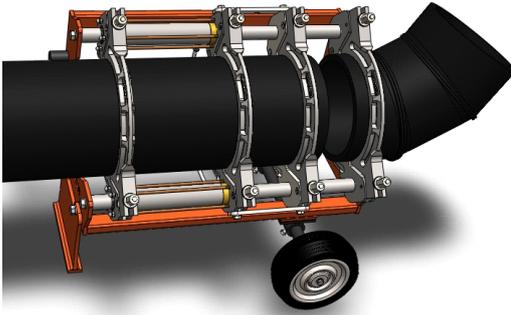
KAYNAK POZİSYONLARI
WELDING POSITIONS
Позиции сварки



Düz boruların bağlantı şekli
Installation of straight pipes
Сварка труб



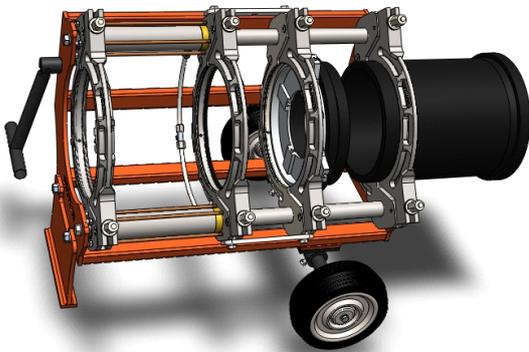
Düz ve inegal te borularının bağlantı şekli
Installation of straight pipe and reducing tee
Сварка трубы с редуционным тройником



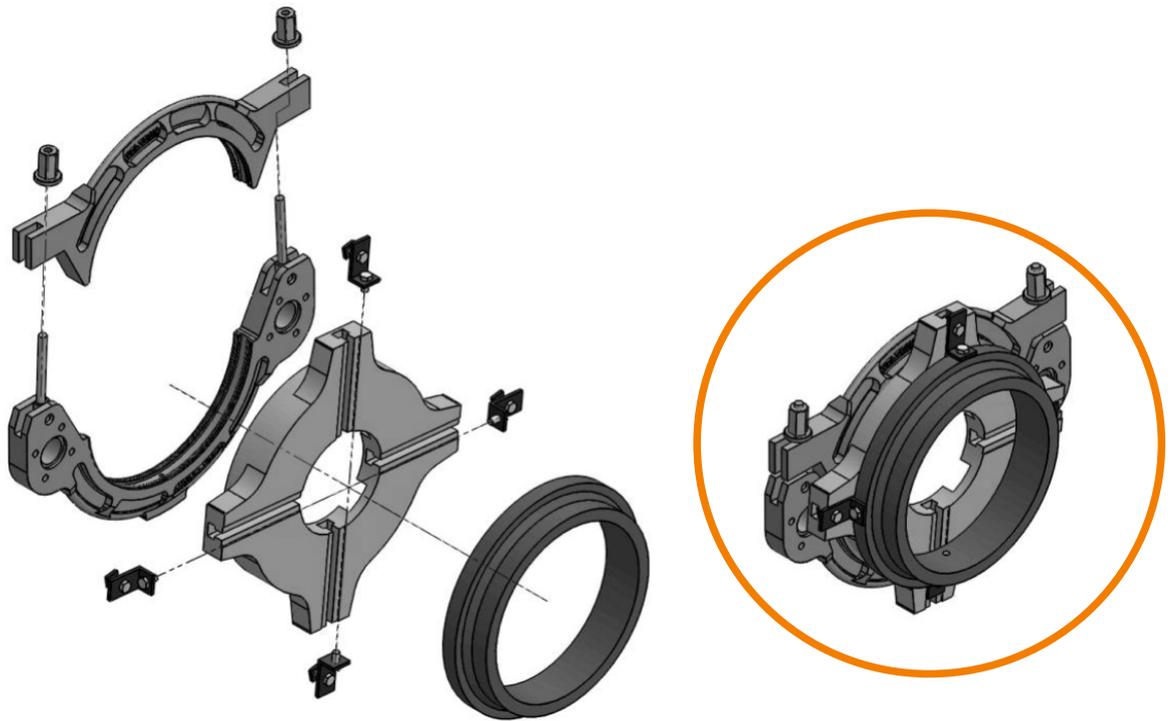
Düz boru ve dirsek borunun bağlantı şekli
Installation of straight pipe and an elbow
Сварка трубы к отводу



Düz boru ve flanş adaptörü bağlantı şekli. Flanş adaptörünü makinaya bağlamak için flanş aparatına ihtiyaç vardır. (Şekil 1)
(Installation of straight pipe and stub end flange adaptor. To do this you need to use flange adaptor clamp. (Fig. 1))
Сварка трубы с втулкой. На рис.1. показана как закрепляется



Flanş adaptörlerinin bağlantı şekli
Installation of stub end and flange adaptor.
Сварка перехода с втулкой закрепленной в фланцевом адаптере



Şekil 1. Flanş adaptör paftasının kullanılması

Fig. 1. Using the flange adaptor clamp

Рис. 1. Фланцевый адаптер
Для сварки коротких втулок под фланец

GÜVENLİK AÇISINDAN DİKKAT EDİLMESİ GEREKEN HUSUSLAR

- Makinenin çalışma sistemi hakkında bilgisi olmayan kişiler makineyi kullanmamalıdır.
- Operatör kazaya sebebiyet verebilecek giysiler giymekten kaçınmalıdır.
- Çalışma anında makine ekipmanlarının, kazaya sebebiyet vermemesi için uygun aralıklarla yerleştirilerek kullanılmalıdır.
- Makine ve ekipmanları, çalışma anında devrilmeye karşı düzgün bir zemine yerleştirilmelidir.
- Kullanıma başlamadan önce, elektrik bağlantıları ve elektrik kabloları kontrol edilmelidir.
- Elektrik kabloları, sert ve kesici maddelerin altında bırakılmamalıdır ve ısıtıcı plakası sıcakken kablolar iletemasından sakınılmalıdır.
- Isıtıcı taşınırken tutma kolu kullanılmalıdır. Sıcakken ısıtma plakasına elle dokunulmamalıdır.
- Isıtıcı sıcaklık kontrolü ısı ayar termostatından ayarlanmalıdır. El ile sıcaklık kontrolü yapılamamalıdır.
- Traşlama işlemine başlamadan önce, traşlayıcının emniyet pimi kapatılmalıdır.
- Traşlayıcı çalışır durumdayken kesinlikle taşınmamalıdır. Traşlama işlemi bittikten sonra, traşlayıcının elektrik fişi panodan çıkarılıp, muhafaza kutusuna bu şekilde konulmalıdır.
- Traşlayıcı çalışır durumdayken, kesici bıçaklara kesinlikle temas edilmemelidir.

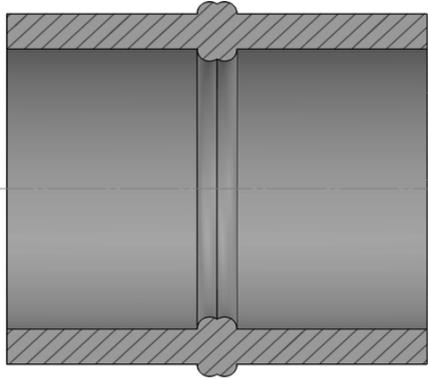
POINTS TO BE NOTICED FOR SAFETY

- The machine should be operated only by experienced persons.
 - The operator has to prevent to wear clothes which could cause to accidents.
 - While operating, the parts of the machines have to be located with suitable distances on plain grounds.
 - Before using check the electric cables and connections.
 - Prevent the contacts of the cables with incisive materials and with the heater.
 - Don't touch the heater after the heating and carry it with the handle.
 - Check the heatness of the heater through the thermostat only.
 - Lock the security pin of the trimmer before using.
 - Don't carry the trimmer while working.
 - Don't touch the blades of the trimmer while working.
- After the trimming, remove the socket and place it to its protective casing

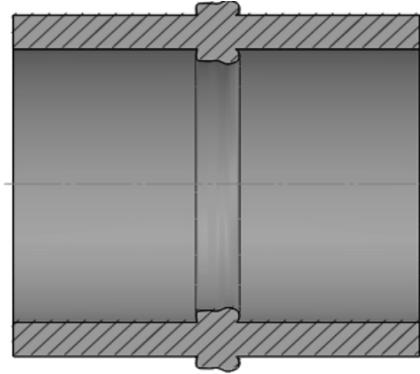
ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

- С оборудованием должен работать только опытный специалист.
- Оператор должен носить специальную защитную одежду.
- Оборудование необходимо устанавливать на ровной поверхности во избежании его переворота
- До начала работы нужно проверить электрические соединения и электрические провода. Электрические провода не должны находится под режущими и жесткими вещами.
- Нагреватель надо брать за рукоятку. Во время нагрева нельзя руками трогать поверхность нагревателя.
- Регулировку температуры нагревателя надо контролировать термостатом.
- До начала торцовки надо закрыть фиксатор.
- Во время торцовки не в коем случае он не должен перемещаться.
- После торцовки нужно выключить электричество и поставить его в контейнер.
- Во время торцовки не в коем случае нельзя дотрагиваться до ножа.

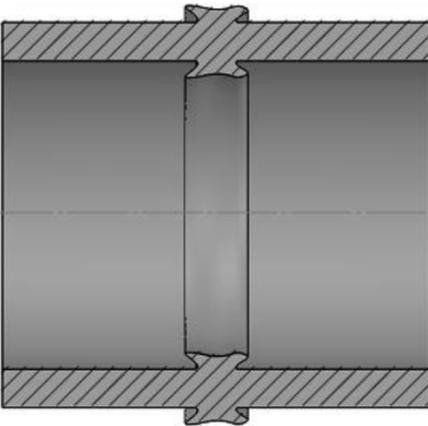
BORULARDA KAYNAK HATALARI
WELDING DEFECTS
ОШИБКИ ПРИ СВАРКИ ТРУБЫ



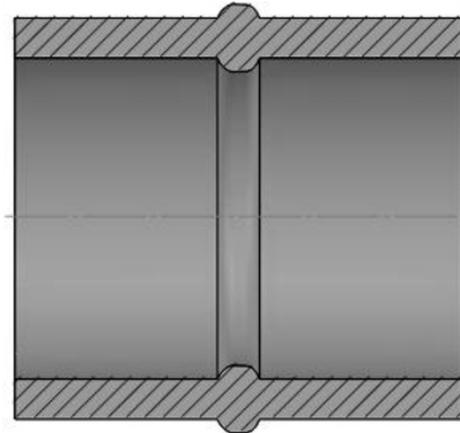
DOĞRU KAYNAK
 CORRECT WELDING
 ПРАВИЛЬНАЯ СВАРКА



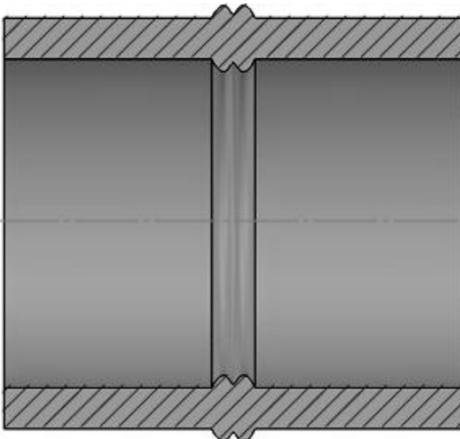
FARKLI SICAKLIK VE ZAMANDAN KAYNAKLANAN HATA
 ERROR DUE TO DIFFERENT HEATING AND TIME
 ОШИБКА ИЗ РАЗЛИЧНЫХ ТЕМПЕРАТУР И РАННЯЯ СВАРКА



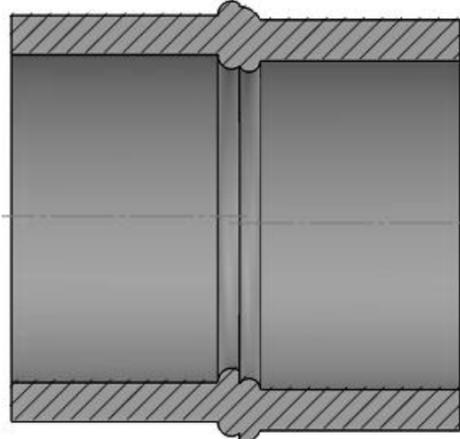
ÇOK FAZLA BASINÇTAN KAYNAKLANAN HATA
 ERROR DUE TO OVER-PRESSURE
 ОШИБКА ИЗ-ЗА ИЗБЫТТОЧНОГО ДАВЛЕНИЯ



YETERSİZ BASINÇTAN KAYNAKLANAN HATA
 ERROR DUE TO INSUFFICIENT PRESSURE
 ОШИБКА ИЗ-ЗА НЕДОСТАТОЧНОГО ДАВЛЕНИЯ

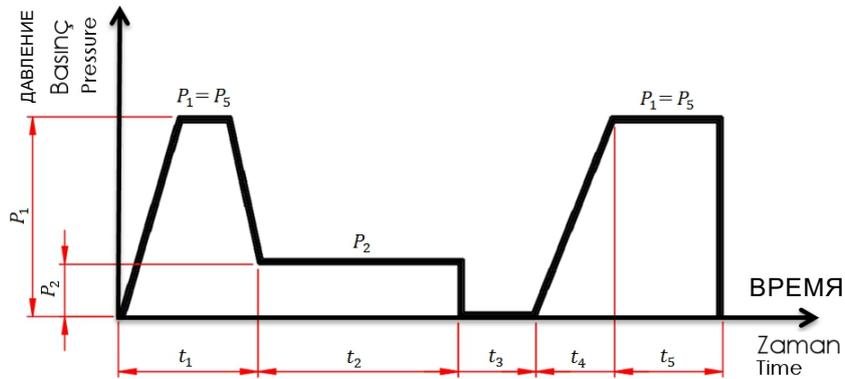


YETERSİZ SICAKLIKTAN KAYNAKLANAN HATA
 ERROR DUE TO INSUFFICIENT HEAT
 ОШИБКА ПРИ НИЗКОЙ ТЕМПЕРАТУРЫ НАГРЕВАТЕЛЯ



MERKEZLEME HATASINDAN KAYNAKLANAN HATA
 ERROR DUE TO CENTERING MISTAKE
 ОШИБКА НЕПРАВИЛЬНОЙ ЦЕНТРИРОВКИ ЦЕНТРИРОВАНИЯ

CNC-W1000- ALIN KAYNAK MAKİNESİ KAYNAK PARAMETRELERİ
CNC-W1000- WELDING MACHINE WELDING PARAMETERS
CNC-W1000- ПАРАМЕТРЫ СВАРОЧНОГО АППАРАТА



- t₁** : İstenilen dudak kalınlığı için gereken süre
- t₂** : Basıncısız ısıtma süresi
- t₃** : Değiştirme için gereken zaman
- t₄** : Basıncı arttırma zamanı
- t₅** : Soğutma için gereken zaman
- P₁** : Dudak kalınlığı için gereken basınç
- P₂** : Devamlı ısıtma için gereken basınç
- P₅** : Soğutma esnasında gereken basınç

- t₁** : Time necessary for the required bead thickness
- t₂** : Heating time with loose pressure
- t₃** : Time necessary for change over the heater
- t₄** : Time of increasing the pressure
- t₅** : Time necessary for cooling
- P₁** : Pressure necessary for the bead thickness
- P₂** : Pressure necessary for continuous heating
- P₅** : Pressure necessary during cooling

- t₁** : Время для появления града
- t₂** : Нагревание без давления
- t₃** : Время, необходимое для изменения нагревателя
- t₄** : Время увеличения давления
- P₁** : Толщина града требуемая для давления
- P₂** : Непрерывный нагрев для нужного давление
- P₅** : В процессе охлаждения необходимое давление

CNC-W1000 KAYNAK PARAMETRELERİ - WELDING PARAMETERS

PN 4 SDR41 According DVS 2207-1 Cylinder Section 50,24 cm² PE100

Boru çapı OD	Boru et kalınlığı (s)	Kuvvet (Başınç)	Dudak yüksekliği (mm) (mm)	Basıncsız ısıtma süresi (t2)	Isıtıcı çıkartma süresi (t3)	Basınc arttırma süresi (t4)	Kaynak Soğutma süresi (t5)	Toplam süre
Pipe diameter (OD)	Wall thickness (s)	Force (Pressure)	Bead height	Heat-Up time without pressure (t2)	Change- Over time (t3)	Pressure increasing time (t4)	Cooling-Up time (t5)	Total Time
диаметр труба (OD)	толщина стена (s)	Давление сварки P1=P5	Высота буртика	Время нагрева без давления (t2)	Время удаления нагревателя (t3)	Время увеличения давления (t4)	Время охлаждения (t5)	Общее время
mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
630	15,4	8	2	154	9	9	20	23
710	17,4	11	2	174	9	11	22	26
800	19,6	14	2,5	196	10	11	24	28
900	22,0	18	2,5	220	11	12	27	32
1000	24,5	22	2,5	245	12	14	30	35

PN 5 SDR33 According DVS 2207-1 Cylinder Section 50,24 cm² PE100

mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
630	19,3	10	2,5	198	10	11	24	28
710	21,8	13	2,5	218	11	12	27	31
800	24,5	17	2,5	245	12	13	30	35
900	27,6	22	3	276	12	14	33	38
1000	30,6	27	3	306	13	16	37	43

PN 6,3 SDR 26 According DVS 2207-1 Cylinder Section 50,24 cm² PE100

mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
630	24,1	13	2,5	241	12	13	30	35
710	27,2	17	3	272	12	14	33	38
800	30,6	22	3	306	14	16	38	44
900	34,4	28	3	344	15	18	42	49
1000	38,2	34	3,5	382	15	18	54	61

CNC-W1000 KAYNAK PARAMETRELERİ - WELDING PARAMETERS

PN 8 SDR22 According DVS 2207-1 Cylinder Section 50,24 cm² PE100

Boru çapı OD	Boru et kalınlığı (s)	Kuvvet (Başınç)	Dudak yüksekliği (mm) (mm)	Basıncsız ısıtma süresi (t2)	Isıtıcı çıkartma süresi (t3)	Basınc arttırma süresi (t4)	Kaynak Soğutma süresi (t5)	Toplam süre
Pipe diameter (OD)	Wall thickness (s)	Force (Pressure)	Bead height	Heat-Up time without pressure (t2)	Change- Over time (t3)	Pressure increasing time (t4)	Cooling-Up time (t5)	Total Time
диаметр труба (OD)	толщина стена (s)	Давление сварки P1=P5	Высота буртика	Время нагрева без давления (t2)	Время удаления нагревателя (t3)	Время увеличения давления (t4)	Время охлаждения (t5)	Общее время
mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
630	30,0	16	3	300	13	16	37	43
710	33,9	21	3	339	15	18	41	48
800	38,1	27	3,5	381	16	19	46	53
900	42,9	34	3,5	429	18	21	51	59
1000	47,7	42	3,5	477	19	24	57	66

PN 10 SDR17 According DVS 2207-1 Cylinder Section 50,24 cm² PE100

mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
630	37,4	20	3,5	374	16	19	45	52
710	42,1	26	3,5	421	17	21	50	58
800	47,4	33	3,5	474	19	24	56	65
900	53,3	42	4	533	20	26	63	73
1000	59,3	51	4	593	22	29	58	79

PN 12,5 SDR13,6 According DVS 2207-1 Cylinder Section 50,24 cm² PE100

mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
630	24,1	25	3,5	463	19	23	55	64
710	27,2	32	4	522	20	26	62	72
800	30,6	40	4	588	22	29	68	79
900	34,4	51	4	661	23	33	76	88
1000	38,2	63	5	734	26	36	84	98

CNC-W1000 KAYNAK PARAMETRELERİ - WELDING PARAMETERS

PN 16

SDR11

According DVS 2207-1 Cylinder Section 50,24 cm

PE100

Boru çapı OD	Boru et kalınlığı (s)	Kuvvet (Başınç)	Dudak yüksekliği (mm) (mm)	Basıncsız ısıtma süresi (t2)	Isıtıcı çıkartma süresi (t3)	Basınc arttırma süresi (t4)	Kaynak Soğutma süresi (t5)	Toplam süre
Pipe diameter (OD)	Wall thickness (s)	Force (Pressure)	Bead height	Heat-Up time without pressure (t2)	Change- Over time (t3)	Pressure increasing time (t4)	Cooling-Up time (t5)	Total Time
диаметр труба (OD)	толщина стена (s)	Давление сварки P1=P5	Высота буртика	Время нагрева без давления (t2)	Время удаления нагревателя (t3)	Время увеличения давления (t4)	Время охлаждения (t5)	Общее время
mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
630	57,2	30	4	572	21	28	67	78
710	64,5	39	4	645	23	32	74	86
800	72,7	49	5	727	26	36	83	97
900	81,7	62	5	817	29	41	95	110
1000	90,8	77	5	908	32	45	107	123

PN 20

SDR9

According DVS 2207-1 Cylinder Section 50,24 cm²

PE100

mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
630	70,3	36	5	700	25	35	80	93
710	79,3	46	5	788	28	39	91	108
800	89,3	59	5	888	31	44	104	120
900	100	75	5	1000	35	50	119	138
1000	111,1	92	5	1111	39	55	133	153

PN 25

SDR7,4

According DVS 2207-1 Cylinder Section 50,24 cm²

PE100

mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
630	85,1	43	5,0	851	30	42	99	115
710	95,9	55	5,0	959	34	48	113	126
800	108,1	70	5,0	1081	38	54	129	149
900	121,6	88	5	1216	43	60	147	168
1000	135,1	109	5	1351	47	67	164	189

CNC-W1000 KAYNAK PARAMETRELERİ - WELDING PARAMETERS

According DVS 2207-1 Cylinder Section 50,24 cm²

PN 32

SDR6

PE100

Boru çapı OD	Boru et kalınlığı (s)	Kuvvet (Başınç)	Dudak yüksekliği (mm) (mm)	Basınsız ısıtma süresi (t2)	Isıtıcı çıkartma süresi (t3)	Basınc arttırma süresi (t4)	Kaynak Soğutma süresi (t5)	Toplam süre
Pipe diameter (OD)	Wall thickness (s)	Force (Pressure)	Bead height	Heat-Up time without pressure (t2)	Change- Over time (t3)	Pressure increasing time (t4)	Cooling-Up time (t5)	Total Time
диаметр труба (OD)	толщина стена (s)	Давление сварки P1=P5	Высота буртика	Время нагрева без давления (t2)	Время удаления нагревателя (t3)	Время увеличения давления (t4)	Время охлаждения (t5)	Общее время
mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
630	105,0	51	5	1050	37	52	125	142
710	118,3	65	5	1183	42	59	142	162
800	133,3	83	5	1333	47	66	162	186
900	150	105	5	1500	55	50	200	220
1000	166,6	130	5	1666	60	58	221	230

CNC-W1000 KAYNAK PARAMETRELERİ - WELDING PARAMETERS

PN 3,2 SDR41 According DVS 2207-1 Cylinder Section 50,24 cm² PE80

Boru çapı OD	Boru et kalınlığı (s)	Kuvvet (Başınç)	Dudak yüksekliği (mm) (mm)	Basıncsız ısıtma süresi (t2)	Isıtıcı çıkartma süresi (t3)	Basınc arttırma süresi (t4)	Kaynak Soğutma süresi (t5)	Toplam süre
Pipe diameter (OD)	Wall thickness (s)	Force (Pressure)	Bead height	Heat-Up time without pressure (t2)	Change- Over time (t3)	Pressure increasing time (t4)	Cooling-Up time (t5)	Total Time
диаметр труба (OD)	толщина стена (s)	Давление сварки P1=P5	Высота буртика	Время нагрева без давления (t2)	Время удаления нагревателя (t3)	Время увеличения давления (t4)	Время охлаждения (t5)	Общее время
mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
630	57,2	30	4	572	21	28	67	78
710	64,5	39	4	645	23	32	74	86
800	72,7	49	5	727	26	36	83	97
900	81,7	62	5	817	29	41	95	110
1000	90,8	77	5	908	32	45	107	123

PN 4 SDR33 According DVS 2207-1 Cylinder Section 50,24 cm² PE80

mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
630	70,3	36	5	700	25	35	80	93
710	79,3	46	5	788	28	39	91	108
800	89,3	59	5	888	31	44	104	120
900	100	75	5	1000	35	50	119	138
1000	111,1	92	5	1111	39	55	133	153

PN 5 SDR26 According DVS 2207-1 Cylinder Section 50,24 cm² PE80

mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
630	85,1	43	5,0	851	30	42	99	115
710	95,9	55	5,0	959	34	48	113	126
800	108,1	70	5,0	1081	38	54	129	149
900	121,6	88	5	1216	43	60	147	168
1000	135,1	109	5	1351	47	67	164	189

CNC-W1000 KAYNAK PARAMETRELERİ - WELDING PARAMETERS

PN 6,3 SDR21 According DVS 2207-1 Cylinder Section 50,24 cm² PE80

Boru çapı OD	Boru et kalınlığı (s)	Kuvvet (Başınç)	Dudak yüksekliği (mm) (mm)	Basıncsız ısıtma süresi (t2)	Isıtıcı çıkartma süresi (t3)	Basınc arttırma süresi (t4)	Kaynak Soğutma süresi (t5)	Toplam süre
Pipe diameter (OD)	Wall thickness (s)	Force (Pressure)	Bead height	Heat-Up time without pressure (t2)	Change- Over time (t3)	Pressure increasing time (t4)	Cooling-Up time (t5)	Total Time
диаметр труба (OD)	толщина стена (s)	Давление сварки P1=P5	Высота буртика	Время нагрева без давления (t2)	Время удаления нагревателя (t3)	Время увеличения давления (t4)	Время охлаждения (t5)	Общее время
mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
630	37,4	20	3,5	374	16	19	45	52
710	42,1	26	3,5	421	17	21	50	58
800	47,4	33	3,5	474	19	24	56	65
900	53,3	42	4	533	20	26	63	72
1000	59,3	51	4	593	22	29	58	78

PN 8 SDR17 According DVS 2207-1 Cylinder Section 50,24 cm² PE80

mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
630	46,3	25	3,5	463	19	23	55	64
710	52,2	32	4	522	20	26	62	72
800	58,8	40	4	588	22	29	68	80
900	66,1	51	4	661	23	33	76	88
1000	73,4	63	5	734	26	36	84	96

PN 10 SDR13,6 According DVS 2207-1 Cylinder Section 50,24 cm² PE80

mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
630	57,2	30	5,0	572	30	28	67	78
710	64,5	39	5,0	645	34	32	74	86
800	72,6	49	5,0	726	38	36	83	96
900	81,7	62	5	817	43	41	95	108
1000	90,8	77	5	908	47	45	107	122

CNC-W1000 KAYNAK PARAMETRELERİ - WELDING PARAMETERS

PN 6,3		SDR21		According DVS 2207-1 Cylinder Section 50,24 cm²				PE80	
Boru çapı OD	Boru et kalınlığı (s)	Kuvvet (Başınç)	Dudak yüksekliği (mm) (mm)	Basıncsız ısıtma süresi (t2)	Isıtıcı çıkartma süresi (t3)	Basınc arttırma süresi (t4)	Kaynak Soğutma süresi (t5)	Toplam süre	
Pipe diameter (OD)	Wall thickness (s)	Force (Pressure)	Bead height	Heat-Up time without pressure (t2)	Change- Over time (t3)	Pressure increasing time (t4)	Cooling-Up time (t5)	Total Time	
диаметр труба (OD)	толщина стена (s)	Давление сварки P1=P5	Высота буртика	Время нагрева без давления (t2)	Время удаления нагревателя (t3)	Время увеличения давления (t4)	Время охлаждения (t5)	Общее время	
mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min	
630	37,4	20	3,5	374	16	19	45	52	
710	42,1	26	3,5	421	17	21	50	58	
800	47,4	33	3,5	474	19	24	56	65	
900	53,3	42	4	533	20	26	63	72	
1000	59,3	51	4	593	22	29	58	78	

PN 8		SDR17		According DVS 2207-1 Cylinder Section 50,24 cm²				PE80	
mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min	
630	46,3	25	3,5	463	19	23	55	64	
710	52,2	32	4	522	20	26	62	72	
800	58,8	40	4	588	22	29	68	80	
900	66,1	51	4	661	23	33	76	88	
1000	73,4	63	5	734	26	36	84	96	

PN 10		SDR13,6		According DVS 2207-1 Cylinder Section 50,24 cm²				PE80	
mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min	
630	57,2	30	5,0	572	30	28	67	78	
710	64,5	39	5,0	645	34	32	74	86	
800	72,6	49	5,0	726	38	36	83	96	
900	81,7	62	5	817	43	41	95	108	
1000	90,8	77	5	908	47	45	107	122	

CNC-W1000 KAYNAK PARAMETRELERİ - WELDING PARAMETERS

PN 12,5

SDR11

According DVS 2207-1 Cylinder Section 50,24 cm²

PE80

Boru çapı OD	Boru et kalınlığı (s)	Kuvvet (Başınç)	Dudak yüksekliği (mm) (mm)	Basıncsız ısıtma süresi (t2)	Isıtıcı çıkartma süresi (t3)	Basınc arttırma süresi (t4)	Kaynak Soğutma süresi (t5)	Toplam süre
Pipe diameter (OD)	Wall thickness (s)	Force (Pressure)	Bead height	Heat-Up time without pressure (t2)	Change- Over time (t3)	Pressure increasing time (t4)	Cooling-Up time (t5)	Total Time
диаметр труба (OD)	толщина стена (s)	Давление сварки P1=P5	Высота буртика	Время нагрева без давления (t2)	Время удаления нагревателя (t3)	Время увеличения давления (t4)	Время охлаждения (t5)	Общее время
mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
630	57,2	30	4	572	21	28	67	78
710	64,5	39	4	645	23	32	74	86
800	72,6	59	5	726	26	36	83	96
900	81,7	62	5	817	29	41	95	108
1000	90,8	77	5	908	32	45	107	122

PN 16

SDR9

According DVS 2207-1 Cylinder Section 50,24 cm²

PE80

mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
630	70,3	36	5	703	25	35	80	93
710	79,3	46	5	793	28	39	91	105
800	89,3	59	5	893	31	44	10	121
900	100	75	5	1000	35	50	119	135
1000	111,1	92	5	1111	39	55	133	145

PN 20

SDR7,4

According DVS 2207-1 Cylinder Section 50,24 cm²

PE80

mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
630	85,1	43	5	851	30	42	99	115
710	95,9	55	5	959	34	48	113	131
800	108,1	70	5	1081	38	54	129	149
900	121,6	88	5	1216	43	60	147	167
1000	135,1	109	5	1351	47	67	164	185

CNC-W1000 KAYNAK PARAMETRELERİ - WELDING PARAMETERS

PN 25 SDR7 According DVS 2207-1 Cylinder Section 50,24 cm² PE80

Boru çapı OD	Boru et kalınlığı (s)	Kuvvet (Başınç)	Dudak yükseklığı (mm) (mm)	Basıncısız ısıtma süresi (t2)	Isıtıcı çıkartma süresi (t3)	Basıncı arttırma süresi (t4)	Kaynak Soğutma süresi (t5)	Toplam süre
Pipe diameter (OD)	Wall thickness (s)	Force (Pressure)	Bead height	Heat-Up time without pressure (t2)	Change- Over time (t3)	Pressure increasing time (t4)	Cooling-Up time (t5)	Total Time
диаметр труба (OD)	толщина стена (s)	Давление сварки P1=P5	Высота буртика	Время нагрева без давления (t2)	Время удаления нагревателя (t3)	Время увеличения давления (t4)	Время охлаждения (t5)	Общее время
mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
630	105,0	51	5	1050	37	52	125	144
710	118,3	65	5	1183	42	59	142	163
800	133,3	83	5	1333	47	66	162	187
900	150	105	5	1500	55	50	200	225
1000	166,6	130	5	1666	60	58	221	245

CNC-W1000 KAYNAK PARAMETRELERİ - WELDING PARAMETERS

PN 2,5 SDR41 According DVS 2207-1 Cylinder Section 50,24 cm² PP

Boru çapı OD	Boru et kalınlığı (s)	Kuvvet (Başınç)	Dudak yüksekliği (mm) (mm)	Basıncsız ısıtma süresi (t2)	Isıtıcı çıkartma süresi (t3)	Basınc arttırma süresi (t4)	Kaynak Soğutma süresi (t5)	Toplam süre
Pipe diameter (OD)	Wall thickness (s)	Force (Pressure)	Bead height	Heat-Up time without pressure (t2)	Change- Over time (t3)	Pressure increasing time (t4)	Cooling-Up time (t5)	Total Time
диаметр труба (OD)	толщина стена (s)	Давление сварки P1=P5	Высота буртика	Время нагрева без давления (t2)	Время удаления нагревателя (t3)	Время увеличения давления (t4)	Время охлаждения (t5)	Общее время
mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
630	12,2	3	1,5	285	8	13	25	30
710	13,1	3	1,5	309	8	15	28	32
800	15,3	5	1,5	335	10	17	30	36
900	16,4	7	2,0	350	11	18	32	38
1000	18,5	9	2,0	386	12	19	34	42

PN 3,2 SDR33 According DVS 2207-1 Cylinder Section 50,24 cm² PP

mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
630	14,0	3	1,5	310	10	17	30	36
710	15,2	5	1,5	335	10	19	33	40
800	17,1	7	1,5	355	10	21	37	45
900	19,5	9	1,5	390	11	22	38	47
1000	21,5	12	1,5	395	11	23	39	48

PN 4 SDR26 According DVS 2207-1 Cylinder Section 50,24 cm² PP

mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
630	15,3	5	1	285	8	13	25	31
710	17,3	7	1	309	8	15	28	34
800	19,5	9	1,5	335	10	17	30	36
900	21,9	12	1,5	359	10	19	34	44
1000	24,3	14	1,5	384	10	21	38	48

CNC-W1000 KAYNAK PARAMETRELERİ - WELDING PARAMETERS

PN 6,3

SDR17,6

According DVS 2207-1 Cylinder Section 50,24 cm²

PP

Boru çapı OD	Boru et kalınlığı (s)	Kuvvet (Başınç)	Dudak yüksekliği (mm)	Basıncsız ısıtma süresi (t2)	Isıtıcı çıkartma süresi (t3)	Basınc arttırma süresi (t4)	Kaynak Soğutma süresi (t5)	Toplam süre
Pipe diameter (OD)	Wall thickness (s)	Force (Pressure)	Bead height	Heat-Up time without pressure (t2)	Change- Over time (t3)	Pressure increasing time (t4)	Cooling-Up time (t5)	Total Time
диаметр труба (OD)	толщина стена (s)	Давление сварки P1=P5	Высота буртика	Время нагрева без давления (t2)	Время удаления нагревателя (t3)	Время увеличения давления (t4)	Время охлаждения (t5)	Общее время
mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
630	37,0	13	2,5	485	14	32	55	64
710	41,7	17	2,5	512	15	36	60	70
800	47,0	22	2,5	543	17	41	67	75
900	52,9	28	3	570	17	44	73	82
1000	58,8	34	3	590	19	48	79	90

PN 10

SDR11

According DVS 2207-1 Cylinder Section 50,24 cm²

PP

mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
630	57,2	72	2	585	19	47	77	88
710	64,5	92	2,5	611	21	51	85	95
800	72,7	117	2,5	636	22	55	92	104
900	81,8	41	4	659	24	58	100	112
1000	90,9	51	4	682	26	61	108	120

PN 16

SDR7,4

According DVS 2207-1 Cylinder Section 50,24 cm²

PP

mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
630	85,1	28	4	667	25	59	103	115
710	95,9	36	4	694	27	63	122	124
800	108,1	46	4	725	30	67	123	135
900	121,6	59	4	759	33	71	135	148
1000	135,1	73	4	792	36	75	146	160

CNC-W1000 KAYNAK PARAMETRELERİ - WELDING PARAMETERS

PN 20

SDR6

According DVS 2207-1 Cylinder Section 50,24 cm²

PP

Boru çapı OD	Boru et kalınlığı (s)	Kuvvet (Başınç)	Dudak yükseklığı (mm) (mm)	Basınsız ısıtma süresi (t2)	Isıtıcı çıkartma süresi (t3)	Basınc arttırma süresi (t4)	Kaynak Soğutma süresi (t5)	Toplam süre
Pipe diameter (OD)	Wall thickness (s)	Force (Pressure)	Bead height	Heat-Up time without pressure (t2)	Change- Over time (t3)	Pressure increasing time (t4)	Cooling-Up time (t5)	Total Time
диаметр труба (OD)	толщина стена (s)	Давление сварки P1=P5	Высота буртика	Время нагрева без давления (t2)	Время удаления нагревателя (t3)	Время увеличения давления (t4)	Время охлаждения (t5)	Общее время
mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
630	105,0	34	4	717	29	66	120	134
710	118,3	43	4	750	32	70	132	145
800	133,3	55	4	788	36	75	145	158
900	121,6	59	5	800	40	80	150	165
1000	166,6	86	5	816	44	85	160	175

GARANTİ BELGESİ

GARANTİ ŞARTLARI;

»MAKİNE GARANTİ SÜRESİ FATURA TARİNDEN İTİBAREN 12 (ON İKİ) AYDIR

»MAKİNEYİ SATIN ALAN MÜŞTERİLERİMİZE TALEP ETMELERİ DURUMUNDA MAKİNE KULLANIMI VEYA PARÇA DEĞİŞİMİYLE İLGİLİ EĞİTİM KENDİ FABRİKAMIZDA VE TARAFIMIZCA ÜCRETSİZ OLARAK VERİLECEKTİR.

»MAKİNEİNİN HERHANGİ BİR PARÇASINA FABRİKAMIZIN SERVİS BÖLÜMÜNÜN BİLGİSİ DIŞINDA VEYA HERHANGİ BİR YETKİLİ SERVİS ELEMANI OLMADAN SÖKÜLEREK MÜDAHELE EDİLMESİ BU BELGEYİ GEÇERSİZ KILACAKTIR.

1-) MAKİNEYİ ÇALIŞTIRMAK İÇİN KULLANILAN JENERATÖR VB. GÜÇ KAYNAĞINDAN OLUŞABİLECEK ELEKTRİK DALGALANMALARININ MAKİNEYE VERECEĞİ ZARAR GARANTİ KAPSAMINA DAHİL EDİLMEMEYECİTİR.

2-) HERHANGİ BİR FİZİKSEL DARBE SONUCU OLUŞAN MEKANİK ZARARLAR GARANTİ KAPSAMINA DAHİL DEĞİLDİR.

3-) MAKİNE, KULLANIM KILAVUZUNA UYGUN ŞEKİLDE ÇALIŞTIRILMALIDIR. AKSİ TAKTİRDE OLUŞACAK KULLANICI HATALARI GARANTİ KAPSAMINA DAHİL EDİLMEMEYECİTİR. ÖZELLİKLE KULLANIM KILAVUZUNDA BELİRTİLEN DEĞERLERİN DIŞINDA MAKİNEYİ ZORLAYICI BASINÇLARIN UYGULANMASI TRAŞLAYICI VE ÜTÜ APARATINDA YANMA, KIRILMA VB.HASARLAR OLUŞTURULABİLİR.

MAKİNA MODELİ:

FATURA TARİHİ:

MAKİNA SERİ NO:

VELTEK PLASTİK TEKNOLOJİ SANAYİ TİCARET LTD. ŞTİ.

Haramidere Beysan San. Sit. Fuar Cad. Güner İş Mrk. No:15/2 Beylikdüzü / İstanbul - Türkiye

Tel: +90 212 875 33 14 - Fax: +90 212 875 33 16

www.weltech.com.tr e-mail: info@weltech.com.tr - export@weltech.com.tr

CERTIFICATE OF WARRANTY

WARRANTY CONDITIONS;

»MACHINE WARRANTY PERIOD IS 12 MONTH STARTING FROM THE INVOICE DATE.

»WE PROVIDE TRAINING OF USING MACHINE AND REPLACEMENT OF SPARE PARTS FREE OF CHARGE IN OUR FACTORY FOR OUR CLIENTS IF REQUESTED.

»PLEASE DO NOT CHANGE ANY SPARE PART OF MACHINE OUT OF OUR SERVICE DEPARTMENT OR AUTHORIZED SERVICE INFORMATION. OTHERWISE THIS CERTIFICATE WILL BE VOID.

1-) DAMAGES CAUSE OF ELECTRICAL SURGES FROM GENERATOR OR LIKE POWER SOURCES WILL NOT BE COVERED BY THIS CERTIFICATE

2-) ANY MECHANICAL DAMAGES THAT OCCURED BY PHYSICAL IMPACTS WILL NOT BE COVERED BY THIS CERTIFICATE.

3-) PLEASE OPERATE THE MACHINE ACCORDING TO USER MANUAL. ESPECIALLY APPLYING MORE PRESSURES THAN WHICH IS WRITTEN IN USER MANUAL CAN DAMAGE MACHINE HEATER OR TRIMMER UNIT. DAMAGES CAUSE OF IMPROPER USE WILL NOT BE COVERED BY THIS CERTIFICATE.

MODEL:

INVOICE DATE:

SERIAL NO:

VELTEK PLASTİK TEKNOLOJİ SANAYİ TİCARET LTD. ŞTİ.

Haramidere Beysan San. Sit. Fuar Cad. Güner İş Mrk. No:15/2 Beylikdüzü / İstanbul - Türkiye

Tel: +90 212 875 33 14 - Fax: +90 212 875 33 16

www.weltech.com.tr e-mail: info@weltech.com.tr - export@weltech.com.tr

ГАРАНТИЯ

Сервис и гарантия:

Срок гарантии на сварочное оборудование завода составляет 12 месяцев с момента продажи.

Для осуществления гарантийного ремонта необходимо предоставить паспорт оборудования;

Специалисты завода «VELTEK PLASTIK» гарантируют оперативную реакцию на обращение, согласование и проведение ремонтных работ со всего мира, которые осуществляются квалифицированным персоналом на высокоточном оборудовании.

Все наши представители проходили сервисному обучению на заводе “VELTEK PLASTIK” в Турции. Которые могут решить любую проблему быстро и профессионально, во всех сервисных центрах имеются все комплектующие и запасные части.

Гарантийный ремонт не подлежит гарантийному обслуживанию в следующих случаях:

- 1-) Наличии механических повреждений оборудования, посторонних предметов и следов жидкости внутри корпуса, наличии следов вскрытия, самостоятельного ремонта, изменения электромонтажа, конструкции, замены элементов изделия и пр.
- 2-) У Генератора скачка фаз. Который может навредить электрической части аппарата;
- 3-) Оборудование имеет неисправности, возникшие вследствие перегрузки или неправильной эксплуатации, а также вследствие использования не по назначению и нестабильности параметров электросети, превышающих нормы;
- 4-) выход из строя оборудования по вине потребителя (нарушение правил эксплуатации, работа в ненормированных режимах, неправильная установка и подключение и т.п.);

Для осуществления гарантийного ремонта необходимо предоставить заявку на эл. Адрес:

servis@weltech.com.tr

МАДЕЛЬ АППРАТА:

ДАТА ФАКТУРЫ:

НОМЕРАППРАТА:

VELTEK PLASTİK TEKNOLOJİ SANAYİ TİCARET LTD. ŞTİ.

Haramidere Beysan San. Sit. Fuar Cad. Güner İş Mrk. No:15/2 Beylikdüzü / İstanbul - Türkiye

Tel: +90 212 875 33 14 - Fax: +90 212 875 33 16

www.weltech.com.tr - e-mail: info@weltech.com.tr - export@weltech.com.tr

WELTECH

PLASTIC WELDING TECHNOLOGIES



Veltek Plastik Teknolojileri San.Tic. Ve Ltd.Şti.

Beysan San.Sit.Fuar Cad.Güner İş Merkezi No: 15/2

Harmidere / Beylikdüzü / İstanbul / TÜRKİYE

Tel: +90 212 875 33 14 / Fax: +90 212 875 33 16

E-mail : info@weltech.com.tr / export@weltech.com.tr



www.weltech.com.tr



/buttweldingmachines