



CNC-W1600 PLASTİK BORU ALIN KAYNAK MAKİNESİ KULLANMA KİLAVUZUKİNESİ

CNC-W1600 PLASTIC PIPES BUTT WELDING MACHINE USER MANUAL

**CNC-W1600 СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СТЫКОВОЙ
СВАРКИ ПОЛИЭТИЛЕНОВЫХ ТРУБ**
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

İçindekiler

Content

WELTECH CNC-W1600 ALIN KAYNAK MAKİNESİ WELTECH CNC-W1600 BUTT WELDING MACHINE).....	
MAKİNAİN 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-W1600 ALIN KAYNAK MAKİNESİ KAYNAK PARAMETRELERİ CNC-W1600 WELDING MACHINE WELDING PARAMETERS).....	15
PE 100.....	16
PE 80.....	19
PP.....	21

WELTECH CNC-W1600 ALIN KAYNAK MAKİNESİ
WELTECH CNC-W1600 BUTT WELDING MACHINE
CNC-W1600 СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ ДЛЯ СТЫКОВОЙ СВАРКИ



Güç kaynağı	380 V 50/60 Hz Trifaze
Power Supply	
Питание	
Traşlayıcı motor gücü	4,00 KW
Trimmer motor power	
Торцеватель с электроприводом	
Hidrolik motor gücü	2,2 KW
Hydraulic motor power	
Гидростанция	
Ütü gücü	24,00 KW
Heater power	
Нагревательный	
Çalışma aralığı	Ø1000-Ø1600 mm
Operating range	
Диапазон сварки	
Çalışma ortam sıcaklığı	-10C° ~ +40C°
Operating ambient temperature	
Рабочая температура	
Gerekli jeneratör gücü	50 KVA
Generator power	
Требуемая мощность генератора	
Standart makine ağırlığı	4670 Kg
Machine weight	
Вес аппарата Нетто	
Sandıklı makina ağırlığı	-
Machine Gross weight	
Вес аппарата Брутто	
Makine hacmi (sandıklı)	2,15x2,40x2,40 1,00x2,30x2,25
Machine volume (with box)	0,50x0,55x0,70
Транспортировочный ящик	
Kaynak materyalleri	PE,PP,PVDF
Welding Materials	
Материал сварки пластмассовых труб	
Üretici Ülke	Türkiye
Origin	Turkey
Страна изготовителя	Турция

CNC-W1600 ALIN KAYNAK MAKİNESİ GENEL ÖZELLİKLERİ

- 25 Bar'a kadar PE - PP - PVDF boru ve fittingslerin 1000 - 1200 - 1400 - 1600 mm çaplarının kaynağından kullanılır.
- ISO 12176 - 1 Uluslararası standartlara uygun olarak operasyonel en kısa kurulumda 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-W1600 BUTT WELDING MACHINE GENERAL FEATURES

- Machine is for weldings of PE - PP - PVDF pipes and fittings up to 25Bar .Welding sizes are 1000 - 1200 - 1400 1600 mm
- With the shortest setup time it provides simple and fast welding operations according to international standards ISO 12176 - 1
- With its 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-W1600 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 1000 - 1200 - 1400 -1600 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-W1600 ALIN KAYNAK MAKİNESİ EKİPMANLARI

CNC-W1600 EQUIPMENTS OF THE MACHINE

CNC-W1600 ОБОРУДОВАНИЕ АППАРАТА



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

ANA GÖVDE.

Ana gövde, üzerinde bulunan iki adet hareketli ve iki adet sabit kıskaç 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.

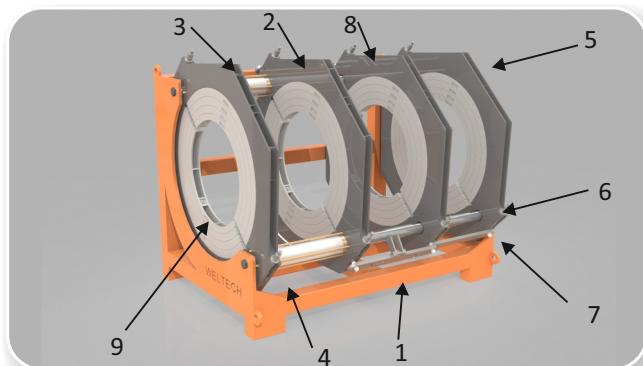
MAIN BODY

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 forward 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	TAŞIYICI MİLLER
	PEDESTAL	
	ЦЕНТРАТОР ЦЕНТРАТОР	ВАЛ
3	HİDROLİK PİSTON	ALT KELEPÇE
	HYDRAULIC PISTON	
	ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ЦИЛИНДР ЦИЛИНДР ЦИЛИНДР ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ЦИЛИНДР	
5	ÜST KELEPÇE	LOWER CLAMP
	UPPER CLAMP	
	ВЕРХНИЙ ЗАЖИМ	
7	KELEPÇE BİRLEŞTİRME SAPLAMASI	НИЖНИЙ ЗАЖИМ
	CLAMP CONNECTING PIN	
	ГАЙКА ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ЗАЖИМА	
9	PAFTALAR	KELEPÇE BİRLEŞTİRME SOMUNU
	REDUCERS	
	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.

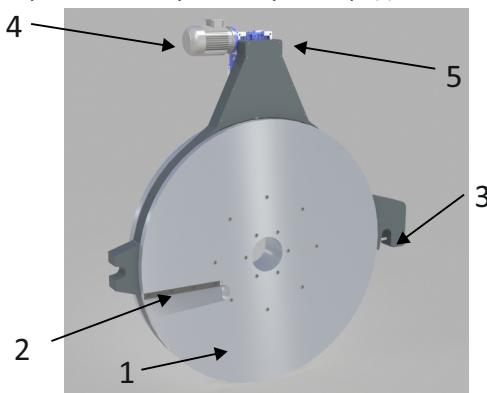
TRIMMER

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 электродвигателю и редуктору. Рабочая давление макс 30 бар



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

ISITICI

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

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

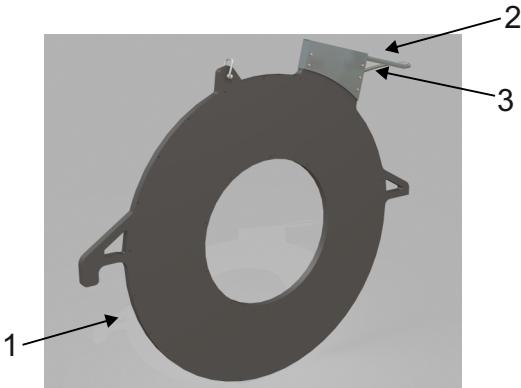
HEATER

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 C – 300 C.



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

MUHAFAZA VE DESTEK KUTUSU

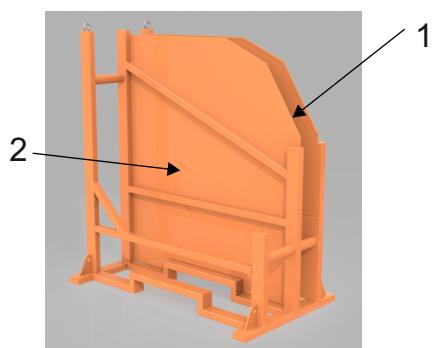
Muhafaza ve destek kutusu, ısıtıcının ısı kaybını önlüyor ve traşlayıcı, ısıtıcıya destek olarak dışarıdan gelecek etkilere karşı (darbe, su, vb.) korur.

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 HEATER CHAMBER МЕСТО ДЛЯ НАГРЕВАТЕЛЯ	TRAŞLAYICI HAZNESİ TRIMMER CHAMBER МЕСТО ДЛЯ ТОРЦЕВАТЕЛЯ
---	--	--

CNC-W1600 HİDROLİK VE ELEKTRİK KONTROL ÜNİTESİ

CNC-W1600 HYDRAULIC POWER PACK WITH ELECTRIC CONTROL UNIT

CNC-W1600 ГИДРОАГРЕГАТ С БЛОКОМ УПРАВЛЕНИЯ.

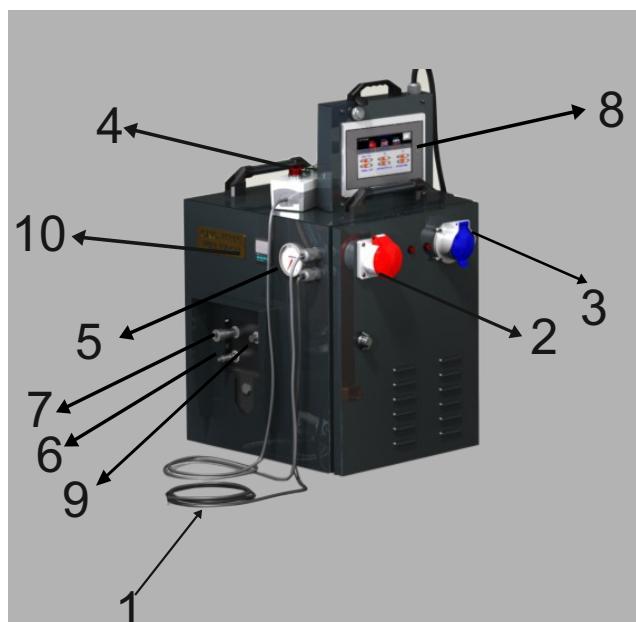
Elektrik ve hidrolik kontrol ünitesi; makinenin çalışması için gerekli olan elektriği ısıtıcı ve traşlayıcıya hidrolik basıncı ise ana makineye ileter.

Kontrol ünitesi el kumandası vasıtası ile çalıştırılır. El kumandasının üzerinde iki buton ve bir anahtar vardır. Butonlar hareketli kiskaçları 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 FİSİ	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 KAPLİNLERİ
	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	YAG GÖSTERGESİ	10	ISI AYAR TERMOSTATI
	OIL INDICATOR		THERMOSTAT
	ИНДИКАТОР УРОВНЯ МАСЛА		ТЕРМОСТАТ

CNC-W1600 ALIN KAYNAK MAKİNASININ ÇALIŞTIRILMASI VE KAYNAK İŞLEMİ

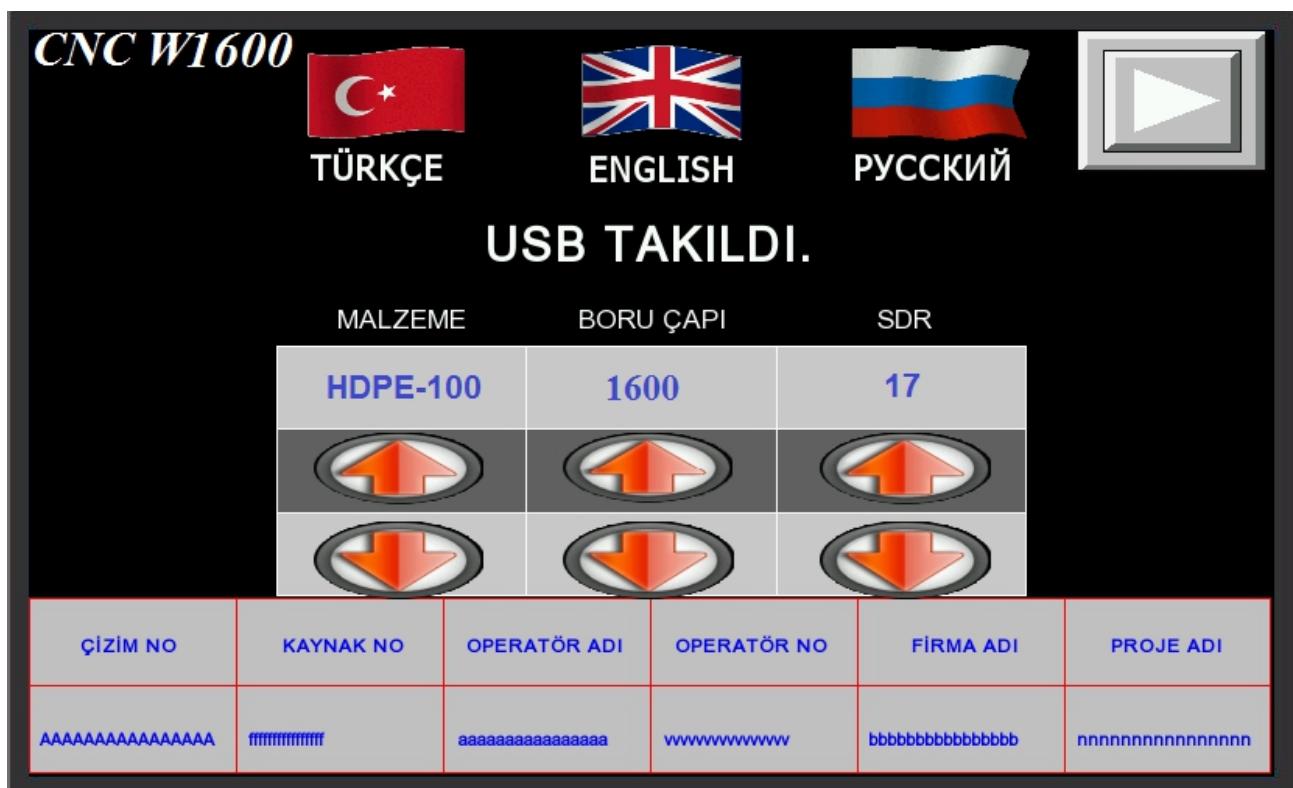
1-Elektrik ünitesinin elektrik fişi **çalışır haldeki jeneratöre** veya herhangi bir **380V**fişe takılır.

2-Isıtıcı, kaynak işlemeye başlamadan önce elektrik panosuna takılıp elektrik verilir ve ısıtılmaya başlanır.

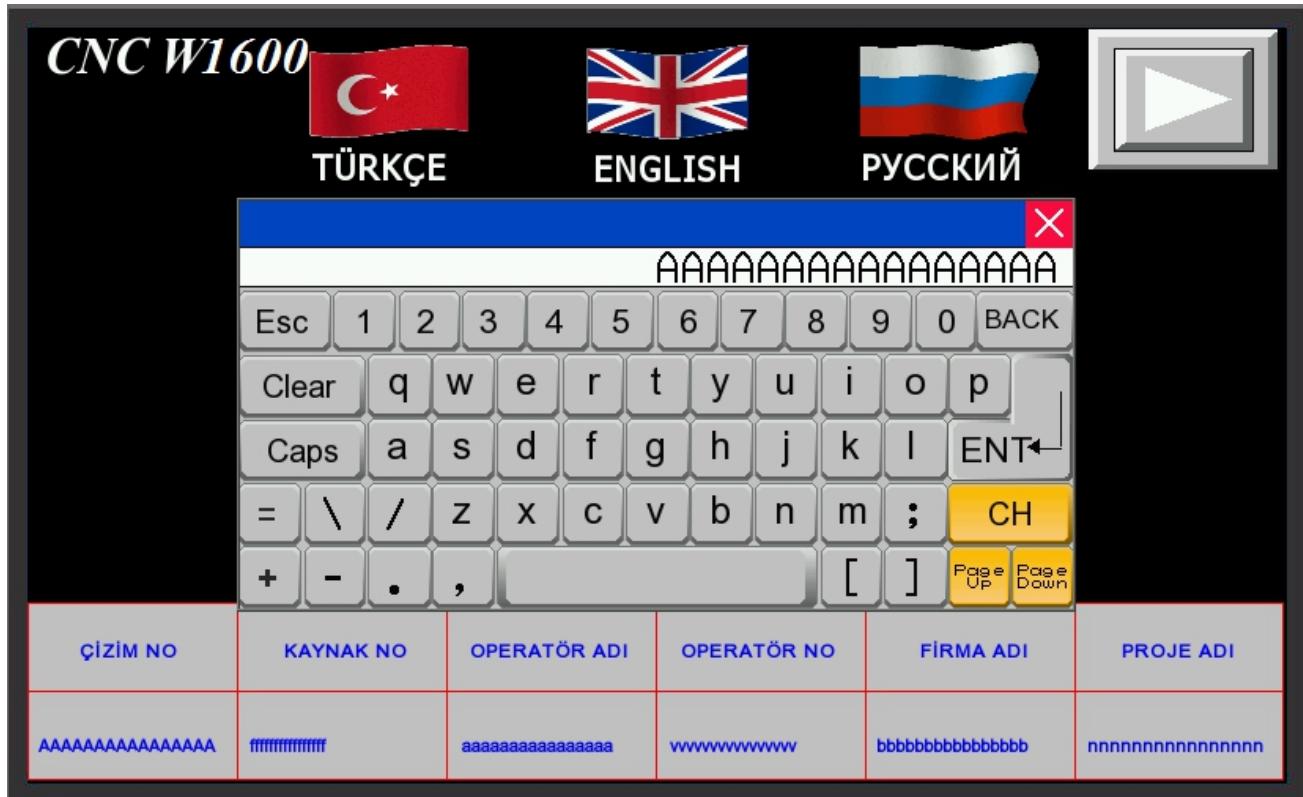
3-Ekranda ileri ve geri tuşu kullanılarak hareketli kelepçe grubu ileri ve geri çalıştırılır ve makinenin problemsiz hareketi gözlenir.

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 dokunurak 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 çalışma 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 gözlendikten sonra tıraşlayıcı durdurulur, fişi elektrik panosundan çıkarılarak, tıraşlayıcı muhafaza kutusundaki haznesine konulur.

11-Daha önce elektriğe takılmış olan ütünün ayarlanan kaynak sıcaklığına çıktıığı 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 **BAŞLAT** tuşu ile boruların kaynak sıcaklığına çıkışma işlemine başlanır, basınçlı dudak yükseltme T1 süresi başlatılır.





15-CNC - W1600 Alın kaynak makinesi dudak yüksekliği standart değere geldiği zaman basınsız 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 tuşuna basılarak , herhangi bir tuşa basılmazsa otomatik olarak basınçsız ısıtma işlemeye devam edilir. Isıtma işlemi bitmeye yakın alarm öter ve hareketli kelepçeler geri çekilir. Bu sırada operatörün makineden ütüyü hızlı bir şekilde çıkarması gereklidir. Eğer ütü verilen sürede çıkartılamaz ise tuşuna basılır ütü çıkarılır ve tekrar tuşuna basarak işlem kaldığı yerden devam eder. Kelepçeler otomatik kapanır ve kaynak işlemi gerçekleştirir.

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

17-Kaynak işlemi bittikten sonra tuşuna basarak çıktı ekranına geçilir. Kaynak işlemi bittikten sonra ekrandaki kırmızı ışık , yeşil ışığa dönüştüğünde kaynak çıktısi otomatik olarak USB belleğe atılmış olur. Kaynak işlemi bitene kadar USB belleği çıkartılmaz. Tüm kaynak işlemi bittikten 5 dk sonra USB belleği çıkarılır.

CNC W1600

30-07-2016

(SAT)

12:22:32

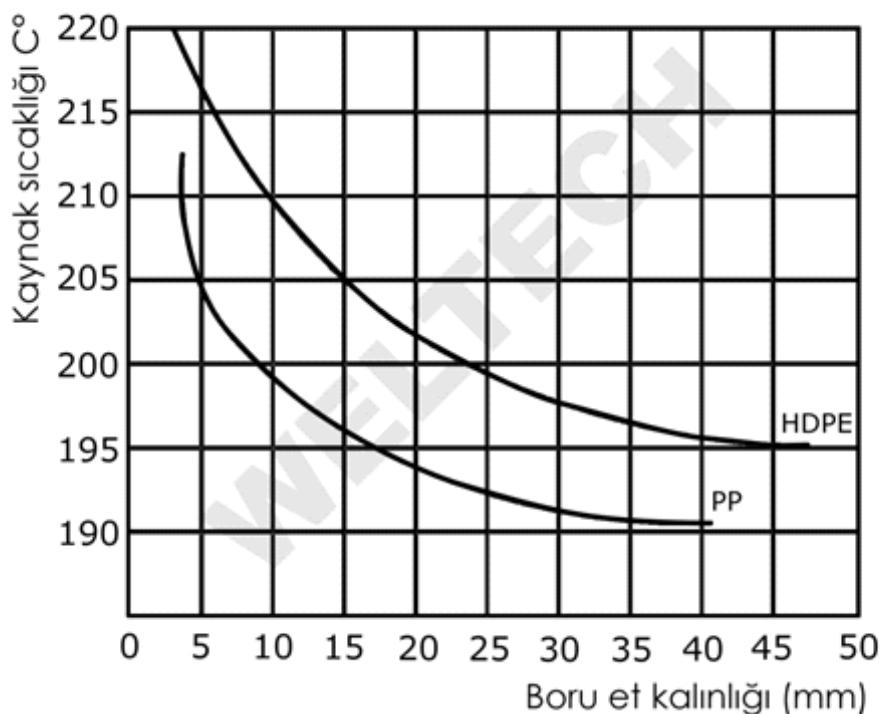


STANDART	DVS 2207-1
FİŞ NO	W73- 0
FİRMA ADI	WELTECH bbbb
OPERATÖR ADI	RUSLOW aaaa
PROJE ADI	ARITMA nnnn
KAYNAK NO	32 ffff
OPERATÖR NO	56 vvvv
ÇİZİM NO	12 aaaa
MALZEME	HDPE-100
BORU ÇAPI	1200 mm
SDR	17
ORTAM SICAKLIĞI	+0 °C
YÜRÜTME BASINCI	0 bar
KAYNAK BASINCI	0.00 bar
DUDAK YÜKSELTMEK İÇİNKT1)	0 sn
ET KALINLIĞI	0.00 mm

WEL TECH

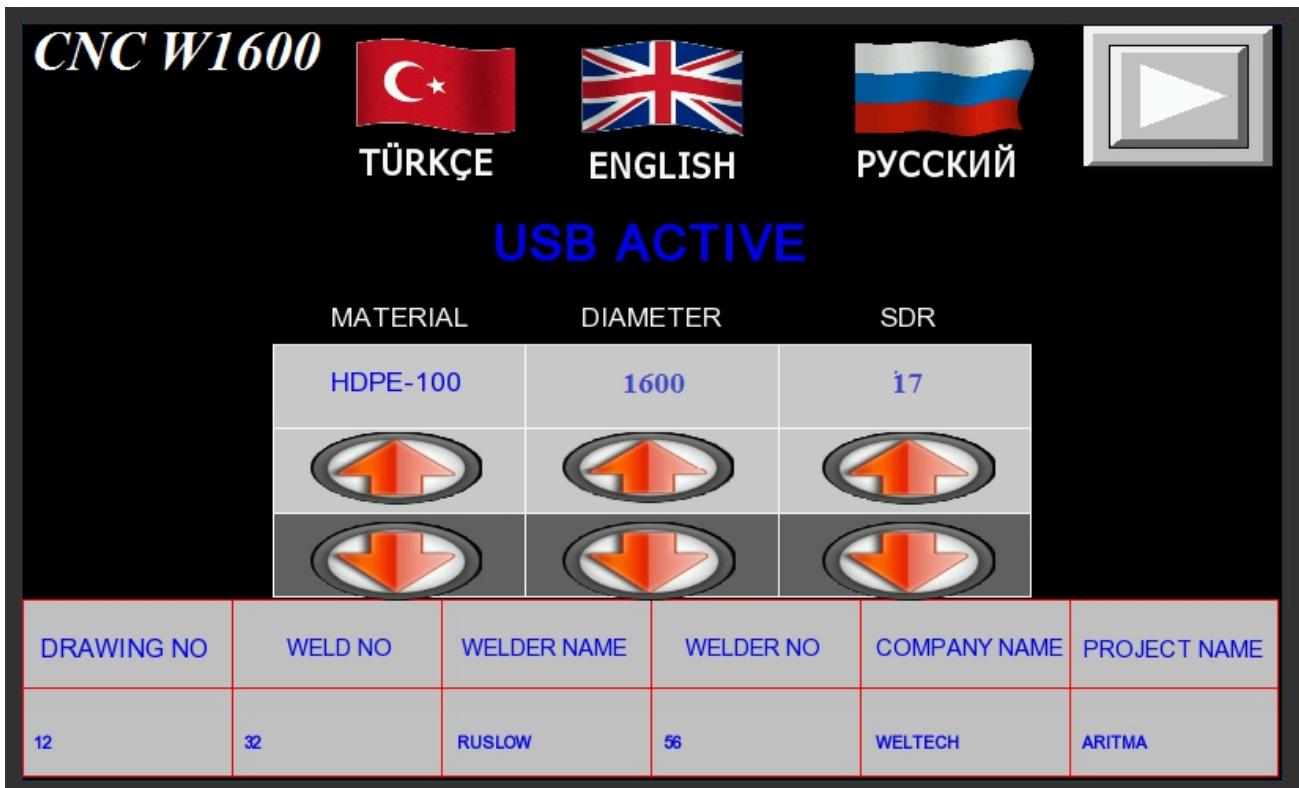
STANDART		REEL	
ÜTÜ SICAKLIĞI	220 °C	+0	°C
TOPLAM KAYNAK BASINCI	0.00 bar	0.00	bar
SERBEST ISITMA BASINCI	0.00 bar	0.00	bar
T2 SERBEST ISITMA SÜRESİ	0 sn	0	sn
T3 ÜTÜ ÇIKARMA SÜRESİ	0 sn	0	sn
T4 BASINCA ÇIKMA SÜRESİ	0 sn	0	sn
SOĞUTMA BASINCI	0.00 bar	0.00	bar
T5 SOĞUTMA SÜRESİ	0 sn	0	sn
SORUN			

HATALAR _____ FORMEN _____ İMZА _____



CNC-W1600 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.

CNC W1600



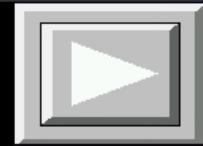
TÜRKÇE



ENGLISH



РУССКИЙ



12

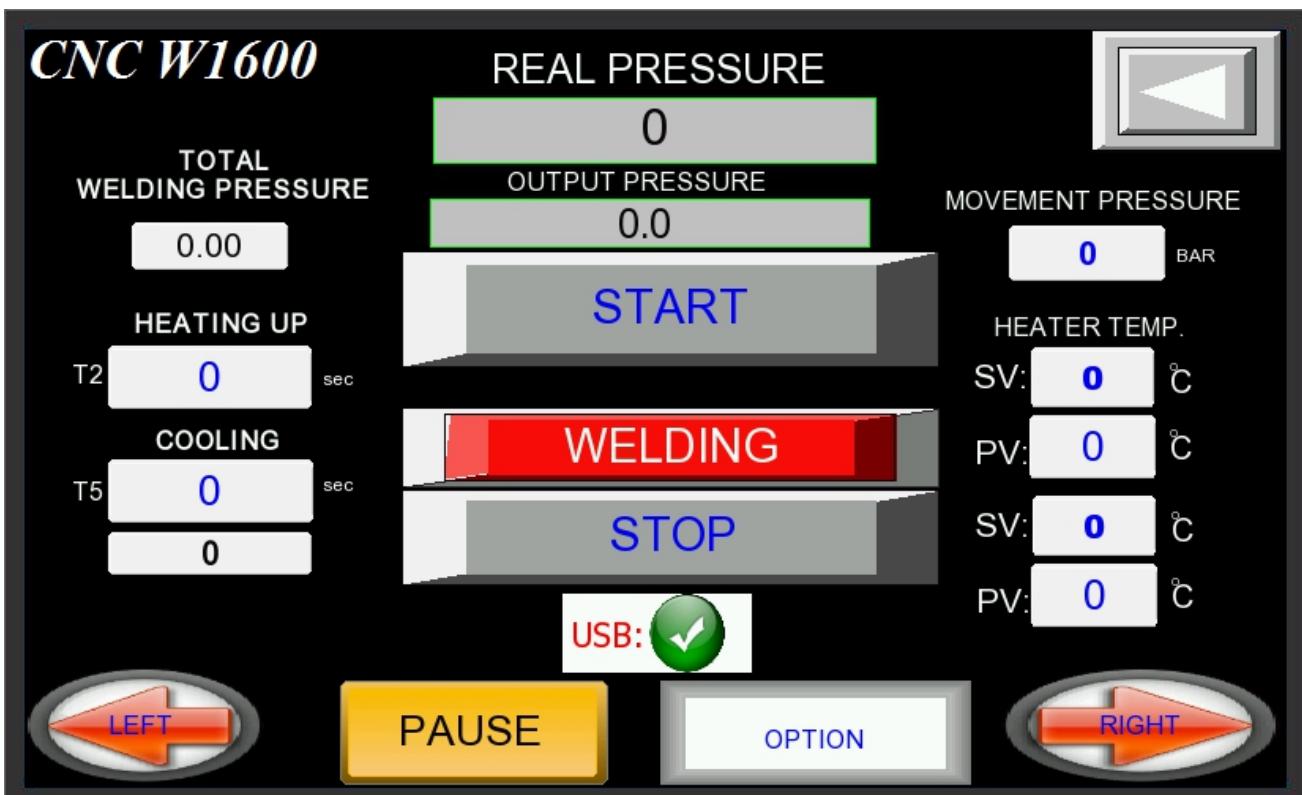
X



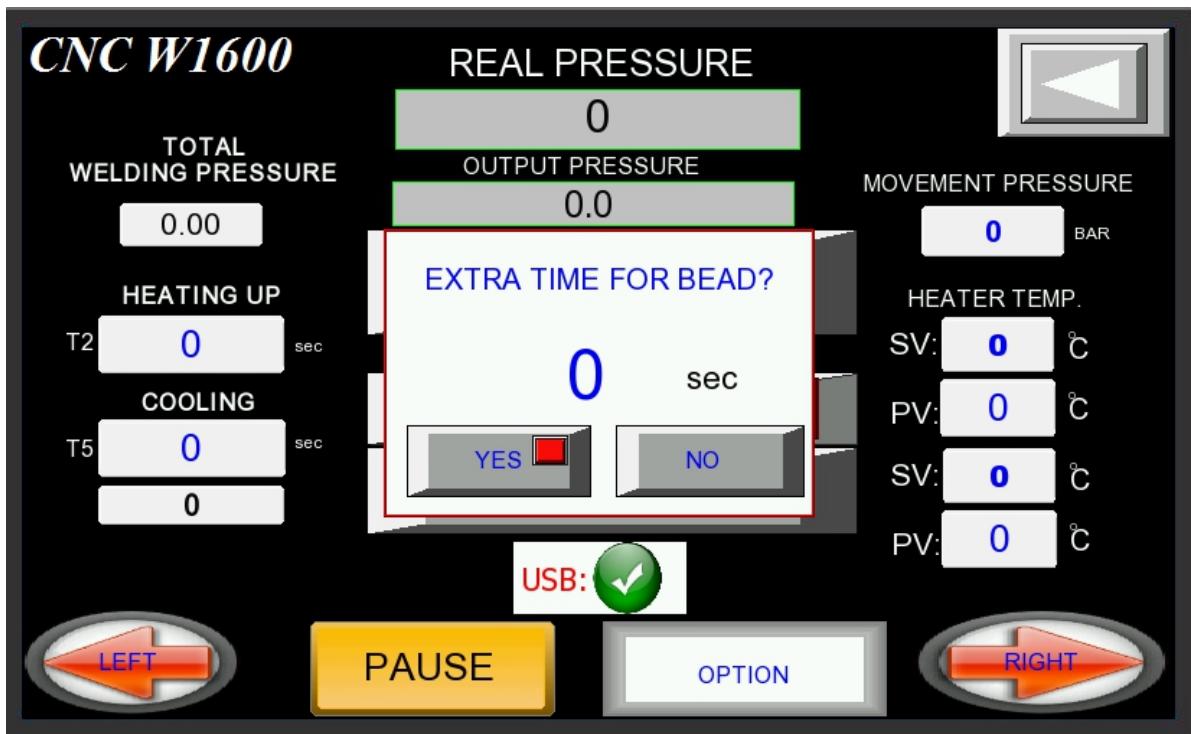
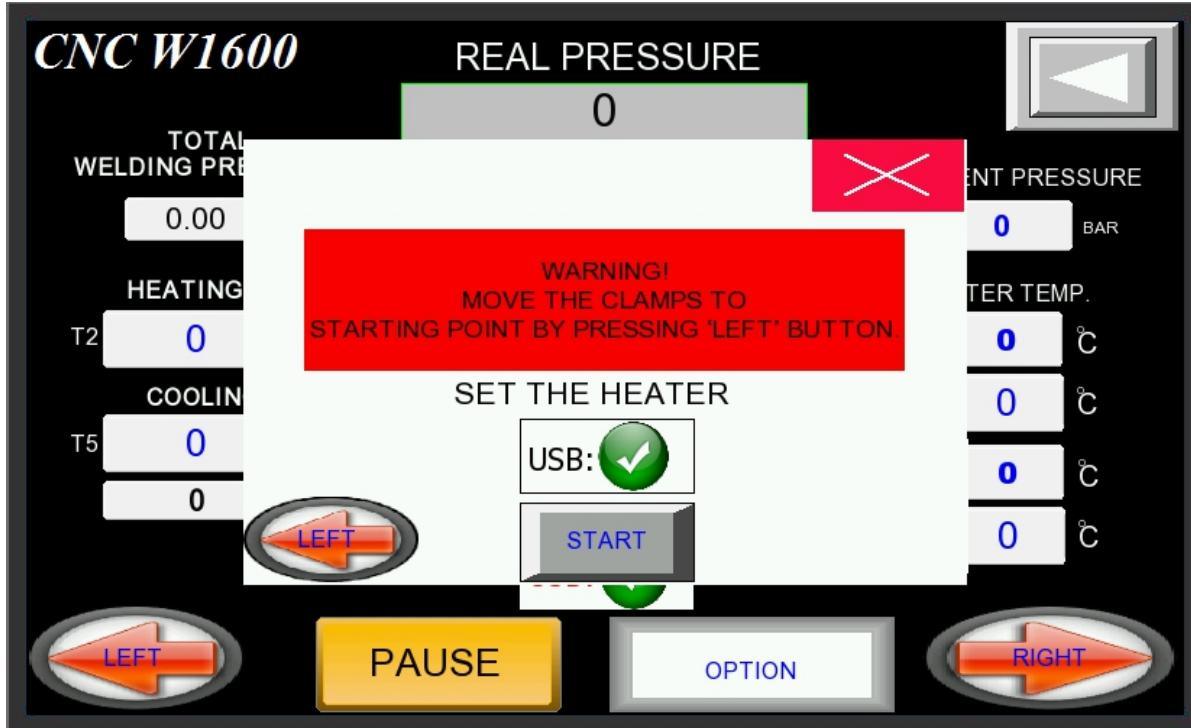
DRAWING NO	WELD NO	WELDER NAME	WELDER NO	COMPANY NAME	PROJECT NAME
12	32	RUSLOW	56	WELTECH	ARITMA

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.

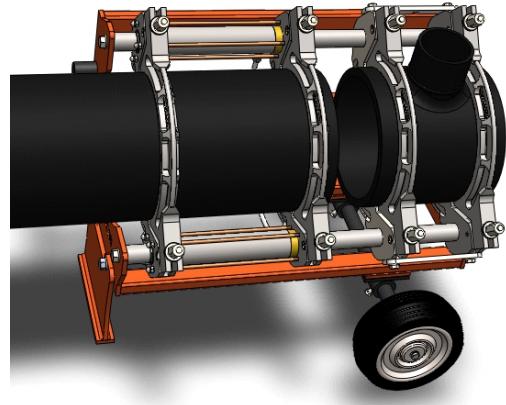
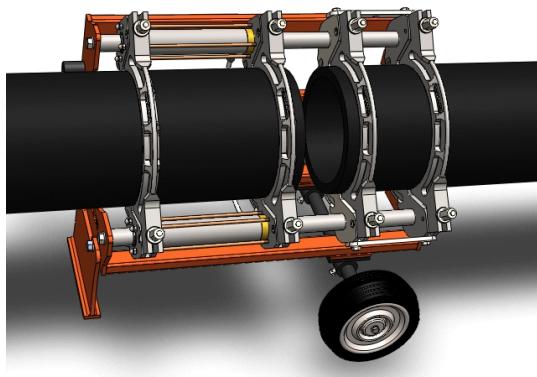
CNC W1600	
30-07-2016	
(SAT)	
12:28:46	
<input checked="" type="checkbox"/>	
STANDARD	DVS 2207-1
DOCUMENT NO	W73- 0
COMPANY NAME	WELTECH bbbb
WELDER NAME	RUSLOW aaaa
PROJECT NAME	ARITMA nnnn
WELD NO	32 ffff
WELDER NO	56 vvvv
DRAWING NO	12 aaaa
MATERIAL	HDPE-100
DIAMETER	40 mm
SDR	41
ENVIRON TEMP.	+0 °C
MOVEMENT PRESSURE	0 bar
JOINING PRESSURE	0.00 bar
EXTRA TIME FOR BEAD T1	0 sec
WALL THICKNESS	0.00 mm
STANDARD	
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

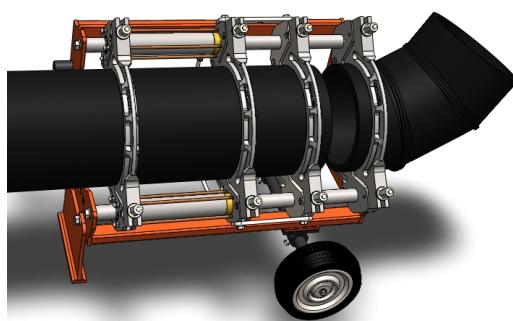
Installation of straight pipes

Сварка труб

Düz ve inegal te borularının bağlantı şekli

Installation of straight pipe and reducing tee

Сварка трубы с редукционным тройником



Düz boru ve dirsek borunun bağlantı şekli

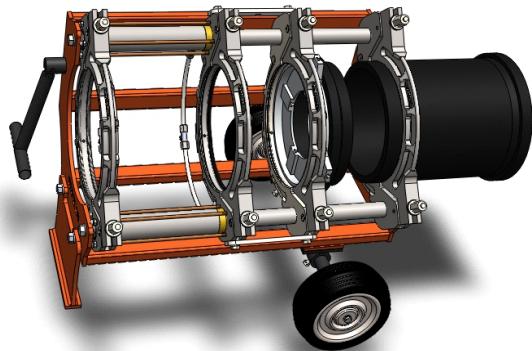
Installation of straight pipe and an elbow

Сварка трубы к отводу

Düz boru ve flans adaptörü bağlantı şekli. Flans adaptörünü makinaya bağlamak için flans 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))

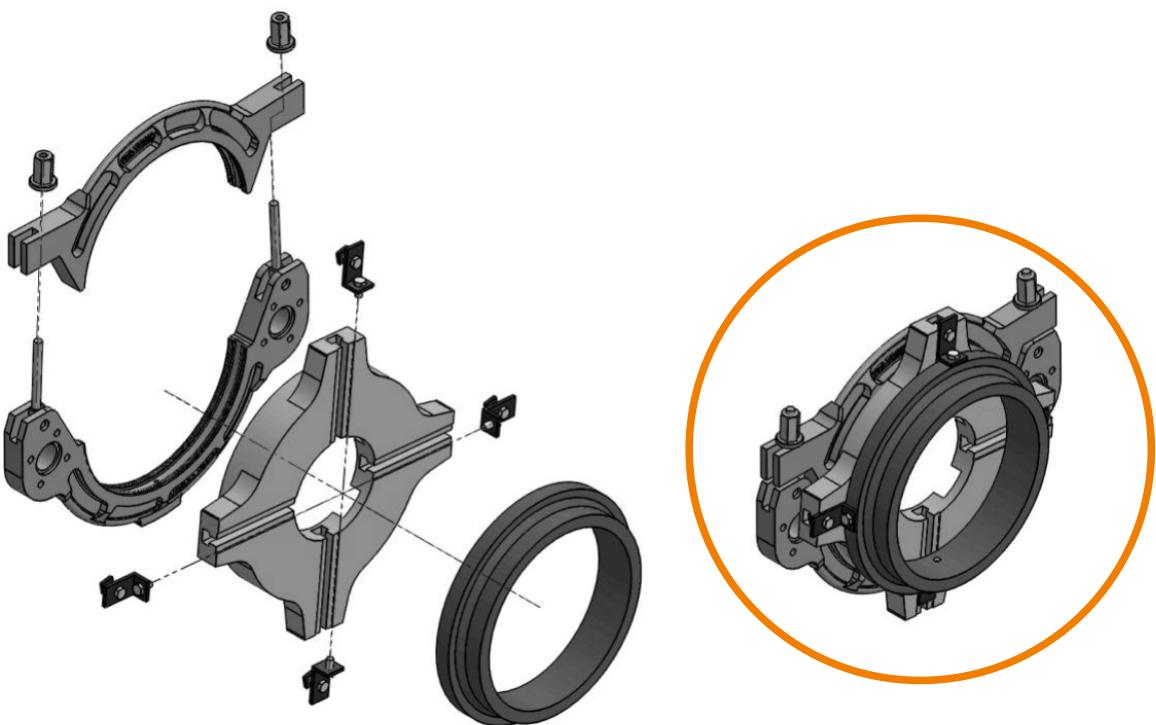
Сварка трубы с втулкой. На рис.1. показана как закрепляется



Flans 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 ile temasından 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 playgrounds.
- 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

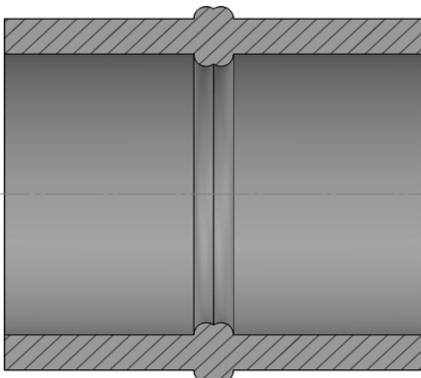
ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

- 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 находиться под режущими и жескими 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.

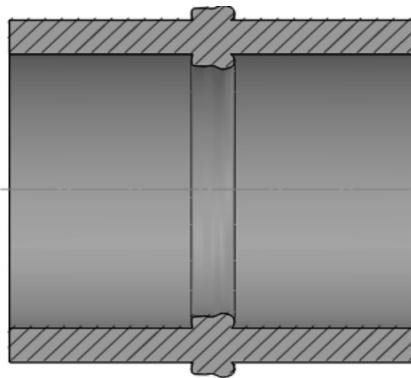
BORULARDA KAYNAK HATALARI

WELDING DEFECTS

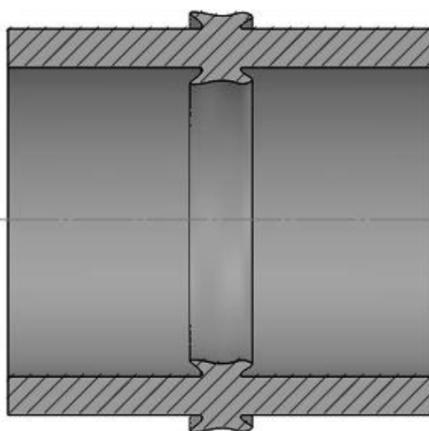
ОШИБКИ ПРИ СВАРКИ ТРУБЫ



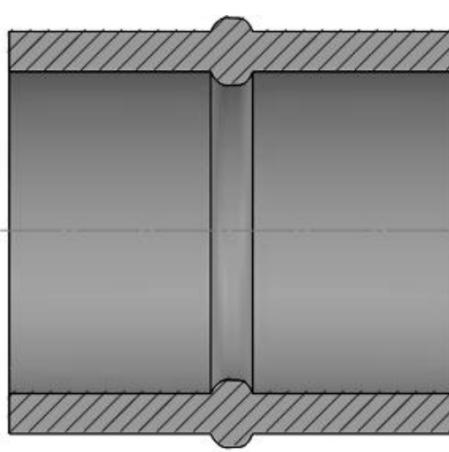
DOĞRU KAYNAK
CORRECT WELDING
ПРАВИЛЬНАЯ СВАРКА



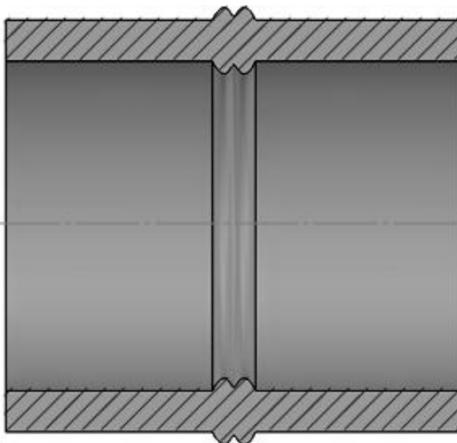
FARKLI SICAKLIK VE ZAMANDAN KAYNAKLANAN HATA
ERROR DUE TO DIFFERENT HEATING AND TIME
ОШИБКА ИЗ РАЗЛИЧНЫХ ТЕМПЕРАТУР И РАННЯЯ СВАРКА



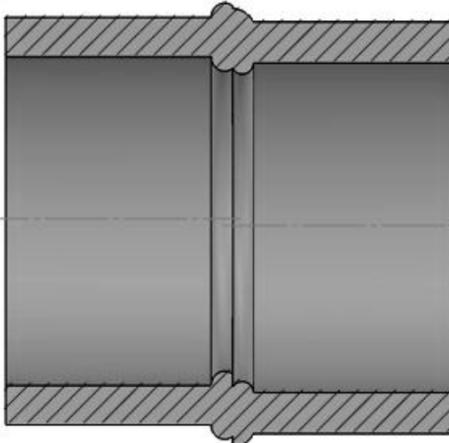
ÇOK FAZLA BASINÇTAN KAYNAKLANAN HATA
ERROR DUE TO OVER-PRESSURE
ОШИБКА ИЗ-ЗА ИЗБЫТОЧНОГО ДАВЛЕНИЯ



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

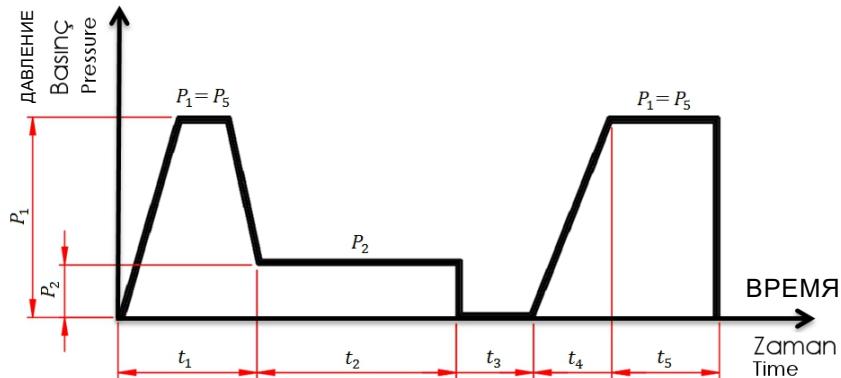


MERKEZLEME HATASINDAN KAYNAKLANAN HATA
ERROR DUE TO CENTERING MISTAKE
ОШИБКА НЕПРАВИЛЬНОЙ ЦЕНТРИРОВКИ ЦЕНТРИРОВАНИЯ

CNC-W1600 ALIN KAYNAK MAKİNESİ KAYNAK PARAMETRELERİ

CNC-W1600 WELDING MACHINE WELDING PARAMETERS

CNC-W1600 ПАРАМЕТРЫ СВАРОЧНОГО АППАРАТА



t_1 : İstenilen dudak kalınlığı için gereken süre

t_2 : Basıncızsız ısıtma süresi

t_3 : Değiştirme için gereken zaman

t_4 : Basıncı artırma zamanı

t_5 : Soğutma için gereken zaman

P_1 : Dudak kalınlığı için gereken basınç

P_2 : Devamlı ısıtma için gereken basınç

P_5 : Soğutma esnasında gereken basınç

t_1 : Time necessary for the required bead thickness

t_2 : Heating time with loose pressure

t_3 : Time necessary for change over the heater

t_4 : Time of increasing the pressure

t_5 : Time necessary for cooling

P_1 : Pressure necessary for the bead thickness

P_2 : Pressure necessary for continuous heating

P_5 : Pressure necessary during cooling

t_1 : Время для появления града

t_2 : Нагревание без давления

t_3 : Время, необходимое для изменения нагревателя

t_4 : Время увеличения давления

P_1 : Толщина града требуемая для давления

P_2 : Непрерывный нагрев для нужного давление

P_5 : В процессе охлаждения необходимое давление

CNC-W1600 KAYNAK PARAMETRELERİ - WELDING PARAMETERS

PN 4 SDR41 According DVS 2207-11 Cylinder Section 50,24 cm 2 P100

Boru çapı OD	Boru et kalınlığı (s)	Kuvvet (Başınç)	Dudak yüksekliği (mm) (mm)	Basıncız ısıtma süresi (t2)	Isıtıcı çıkartma süresi (t3)	Basınç artırma 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 трубы (OD)	толщина стены (s)	Давление сварки Р1=Р5	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
1000	24,5	22	2,5	245	12	14	19	35
1200	29,4	32	3	294	13	15	24	42
1400	34,3	43	3	343	15	18	42	49
1600	39,2	57	3,5	392	16	20	47	54

PN 5 SDR33 According DVS 2207-11 Cylinder Section 50,24 cm 2 P100

mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
1000	30,6	27	3	306	13	16	37	43
1200	36,7	39	3	367	16	19	45	52
1400	42,9	53	3,5	429	17	21	51	59
1600	49,0	70	3,5	490	20	24	58	67

PN 6,3 SDR26 According DVS 2207-11 Cylinder Section 50,24 cm 2 P100

mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
1000	38,2	34	3,5	382	15	18	54	61
1200	45,9	49	3,5	459	19	23	55	63
1400	53,5	67	4	535	20	27	63	73
1600	61,2	88	4	612	22	30	71	82

PN 8 SDR 22 According DVS 2207-11 Cylinder Section 50,24 cm 2 P100

mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
1000	47,7	42	3,5	477	19	24	57	66
1200	57,2	61	4	572	21	28	67	75
1400	66,7	83	4	667	23	33	76	88
1600	76,2	108	5	762	27	38	88	102

CNC-W1600 KAYNAK PARAMETRELERİ - WELDING PARAMETERS

PN 10 SDR17 According DVS 2207-11 Cylinder Section 50,24 cm 2 P100

Boru çapı OD	Boru et kalınlığı (s)	Kuvvet (Başınç)	Dudak yüksekliği (mm) (mm)	Basıncız ısıtma süresi (t2)	Isıtıcı çıkartma süresi (t3)	Basınç artırma 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 трубы (OD)	толщина стены (s)	давление сварки Р1=Р5	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
1000	59,3	51	4	593	22	29	68	79
1200	71,1	74	5	711	25	35	80	92
1400	83,0	101	5	830	29	41	96	111
1600	94,84	132	5	948	33	47	111	128

PN 12,5 SDR13,6 According DVS 2207-11 Cylinder Section 50,24 cm 2 P100

mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
1000	73,4	63	5	734	26	36	84	98
1200	88,2	91	5	882	31	44	103	118
1400	102,9	125	5	1029	36	51	122	141
1600	117,5	163	5	1175	41	58	142	163

PN 16 SDR11 According DVS 2207-11 Cylinder Section 50,24 cm 2 P100

mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
1000	90,8	77	5	908	32	45	107	123
1200	109	111	5	1080	38	54	130	150
1400	127,2	151	5	1272	45	63	154	175
1600	145,4	198	5	1454	51	72	178	200

PN 20 SDR 9 According DVS 2207-11 Cylinder Section 50,24 cm 2 P100

mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
1000	111,1	92	5	1111	39	55	133	153
1200	133,3	133	5	1333	47	66	162	182
1400	155,5	181	7	1555	37	52	207	233
1600	177,8	237	7	1778	44	63	236	266

PN 25 SDR 7,4 According DVS 2207-11 Cylinder Section 50,24 cm 2 P100

mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
1000	135,1	109	5	1351	47	67	164	189
1200	162,1	157	5	1621	39	56	215	240
1400	189,1	214	7	1891	48	69	251	283
1600	216,2	280	7	2162	58	83	286	323

CNC-W1600 KAYNAK PARAMETRELERİ - WELDING PARAMETERS

PN 32 SDR 6 According DVS 2207-11 Cylinder Section 50,24 cm 2 P100

Boru çapı OD	Boru et kalınlığı (s)	Kuvvet (Başınç)	Dudak yüksekliği (mm) (mm)	Basıncız ısıtma süresi (t2)	Isıtıcı çıkartma süresi (t3)	Basınç arttırma süresi (t4)	Kaynak Soğutma süresi (t5)	Toplam sure
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
1000	166,6	130	5	1666	60	58	221	230
1200	200	187	5	2000	62	75	265	295
1400	233,3	255	7	2333	64	91	308	345
1600	266,6	333	7	2666	75	108	351	390

CNC-W1600 KAYNAK PARAMETRELERİ - WELDING PARAMETERS

PN 3,2

SDR41 According DVS 2207-11 Cylinder Section 50,24 cm 2

P80

Boru çapı OD	Boru et kalınlığı (s)	Kuvvet (Başinc)	Dudak yüksekliği (mm) (mm)	Basıncsız ısıtma süresi (t2)	Isıtıcı çıkartma süresi (t3)	Basınç artırma 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 трубы (OD)	толщина стена (s)	Давление сварки Р1=Р5	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
1000	24,5	17	2,5	245	14	15	34	38
1200	30,2	24	3	302	15	16	36	40
1400	34,3	44	3,9	303	15	15	51	57
1600	39,2	57	4,4	392	15	15	59	66

PN 4

SDR 33

According DVS 2207-11 Cylinder Section 50,24 cm 2

P80

mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
1000	30,6	27	3	306	13	16	37	42
1200	36,3	39	3	363	16	19	45	52
1400	42,9	55	4,8	429	15	15	64	72
1600	49,0	71	5,4	490	15	15	74	83

PN 5

SDR26

According DVS 2207-11 Cylinder Section 50,24 cm 2

P80

mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
1000	38,2	32	3	382	16	19	44	50
1200	45,9	47	3,5	459	18	22	52	60
1400	53,5	64	5,6	535	15	15	76	85
1600	61,2	84	6,3	612	15	15	87	98

PN 6,3

SDR 21

According DVS 2207-11 Cylinder Section 50,24 cm 2

P80

mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
1000	47,7	42	3,5	477	19	24	57	65
1200	57,2	61	4	572	21	28	67	76
1400	66,7	83	5	667	15	15	76	88
1600	76,2	108	5	762	27	38	88	100

PN 8

SDR 17

According DVS 2207-11 Cylinder Section 50,24 cm 2

P80

mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
1000	59,3	51	4	593	22	29	68	78
1200	71,1	74	5	705	25	35	80	92
1400	83,0	101	5	830	29	41	96	110
1600	94,84	132	5	948	33	47	111	126

CNC-W1600 KAYNAK PARAMETRELERİ - WELDING PARAMETERS

PN 10 SDR13,6 According DVS 2207-11 Cylinder Section 50,24 cm 2 P80

Boru çapı OD	Boru et kalınlığı (s)	Kuvvet (Başınç)	Dudak yüksekliği (mm) (mm)	Basıncız ısıtma süresi (t2)	Isıtıcı çıkartma süresi (t3)	Basınç artırma 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 трубы (OD)	толщина стены (s)	Давление сварки Р1=Р5	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
1000	73,4	63	5	734	26	36	84	96
1200	88,2	91	5	882	31	44	103	118
1400	102,9	125	5	1024	36	51	122	140
1600	117,6	163	5	1176	41	58	142	160

PN 12,5 SDR 11 According DVS 2207-11 Cylinder Section 50,24 cm 2 P80

mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
1000	90,8	77	5	908	32	45	107	122
1200	109	111	5	1090	38	54	130	150
1400	127,2	151	5	1272	45	63	154	175
1600	145,4	198	5	1454	51	72	178	200

PN 16 SDR 9 According DVS 2207-11 Cylinder Section 50,24 cm 2 P80

mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
1000	111,1	92	5	1111	39	55	133	145
1200	133,3	133	5	1333	47	66	162	185
1400	155,5	181	5	1555	57	76	207	232
1600	177,7	237	5	1777	67	83	236	266

PN 20 SDR 7,4 According DVS 2207-11 Cylinder Section 50,24 cm 2 P80

mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
1000	135,1	109	5	1351	47	67	164	185
1200	162,1	157	5	1621	57	75	215	242
1400	189,1	214	5	1891	68	85	251	282
1600	216,2	280	5	2162	75	95	286	315

PN 25 SDR 7 According DVS 2207-11 Cylinder Section 50,24 cm 2 P80

mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
1000	59,3	51	4	593	22	29	68	245
1200	71,1	74	5	705	25	35	80	300
1400	83,0	101	5	830	29	41	96	340
1600	94,84	132	5	948	33	47	111	390

CNC-W1600 KAYNAK PARAMETRELERİ - WELDING PARAMETERS

PN 2,5 SDR41 According DVS 2207-11 Cylinder Section 50,24 cm 2 PP

Boru çapı OD	Boru et kalınlığı (s)	Kuvvet (Başınç)	Dudak yüksekliği (mm) (mm)	Basıncız ısıtma süresi (t2)	Isıtıcı çıkartma süresi (t3)	Basınç artırma 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 трубы (OD)	толщина стены (s)	Давление сварки Р1=Р5	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
1000	18,5	9	2,0	356	12	19	34	42
1200	21,4	12	2,0	395	12	20	36	44
1400	28,5	16	2,0	400	13	24	42	50
1600	33,2	30	2,0	440	14	26	44	54

PN 3,2 SDR 33 According DVS 2207-11 Cylinder Section 50,24 cm 2 PP

mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
1000	21,5	12	2,0	395	11	23	39	48
1200	26,2	18	2,0	410	12	24	41	52
1400	31,2	26	2,0	440	13	26	43	54
1600	36	34	2,0	460	14	32	54	62

PN 4 SDR 26 According DVS 2207-11 Cylinder Section 50,24 cm 2 PP

mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
1000	24,3	14	1,5	384	10	21	36	48
1200	29,2	21	2	425	12	25	38	50
1400	34,1	29	2	462	13	30	43	54
1600	39,0	38	2,5	496	14	33	57	64

PN 6,3 SDR 17,6 According DVS 2207-11 Cylinder Section 50,24 cm 2 PP

mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
1000	58,8	34	3	590	19	48	79	90
1200	70,5	49	4	631	22	55	90	100
1400	82,3	67	4	660	24	59	100	110
1600	94,1	88	4	690	27	62	111	124

PN 10 SDR 11 According DVS 2207-11 Cylinder Section 50,24 cm 2 PP

mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
1000	90,9	51	4	682	28	61	108	120
1200	109,0	74	4	727	30	67	124	136
1400	127,2	101	4	773	34	73	139	152
1600	145,4	132	4	818	38	79	155	170

CNC-W1600 KAYNAK PARAMETRELERİ - WELDING PARAMETERS

PN 16 SDR7,4 According DVS 2207-11 Cylinder Section 50,24 cm 2 PP

Boru çapı OD	Boru et kalınlığı (s)	Kuvvet (Başınç)	Dudak yüksekliği (mm) (mm)	Basıncız ısıtma süresi (t2)	Isıtıcı çıkartma süresi (t3)	Basınç artırma 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 трубы (OD)	толщина стены (s)	Давление сварки Р1=Р5	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
1000	135	73	4	792	36	75	146	160
1200	162,1	105	5	812	43	84	157	170
1400	189,1	143	5	839	49	93	173	185
1600	216,2	186	5	866	56	102	189	205

PN 20 SDR 6 According DVS 2207-11 Cylinder Section 50,24 cm 2

PP

mm	mm	bar	mm	sec	sec	sec	min	min
1000	135,1	73	4	792	36	75	146	160
1200	162,1	105	5	812	43	84	157	170
1400	189,1	143	5	839	49	93	173	185
1600	216,2	186	5	866	56	102	189	205



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.
 - » MAKİNENİN HERHANGİ BİR PARÇASINA FABRİKAMIZIN SERVİS BÖLÜMÜNÜN BİLGİSİ DIŞINDA VEYA HERHANGİ BİR YETKİLİ SERVİS ELEMANI OLmadAN SÖKÜLEREK MÜDAHELE EDİLMESİ BU BELGEYİ GEÇERSİZ KILACAKTIR.
- 1-) MAKİNEYİ ÇALIŞTıRMak İÇİN KULLANILAN JENERATÖR VB. GÜç KAYNAĞINDAN OLUŞABILECEK ELEKTRİK DALGALANMALARININ MAKİNEYE VERECEĞİ ZARAR GARANTİ KAPSAMINA DAHİL EDİLMYECEKTİR.
- 2-) HERHANGİ BİR FİZİKSEL DARBE SONUCU OLUŞAN MEKANİK ZARARLAR GARANTİ KAPSAMINA DAHİL DEĞİLDİR.
- 3-) MAKİNE, KULLANIM KILAVUZUNA UYGUN ŞEKİLDE ÇALIŞTıRıMLıDİR. AKSİ TAKTİRDE OLUŞACAK KULLANICI HATALARI GARANTİ KAPSAMINA DAHİL EDİLMYECEKTİR. 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 обучение на заводе “VELTEK PLASTIK” в Турции. Которые могут решить любую проблему быстро и профессионально, во всех сервисных центрах имеется 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:

НОМЕР АППАРАТА:

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

Haramidere / 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