

# PENMAK®

üstün kalite, sınırsız hizmet...



## TEK KÖŞE KAYNAK MAKİNASI KULLANMA KILAVUZU GARANTİ BELGESİ



[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)

GERİ – BACK – НАЗАД

# OTK TEK KÖŞE KAYNAK MAKİNASI

|                                                                | Sayfa     |
|----------------------------------------------------------------|-----------|
| <b>ÖNSÖZ.....</b>                                              | <b>1</b>  |
| <b>MAKİNEİN TEKNİK ÖZELLİKLERİ VE TEKNİK BİLGİLER .....</b>    | <b>2</b>  |
| <b>NAKLİYE, MONTAJ VE İLK KURULUM .....</b>                    | <b>3</b>  |
| <b>PARÇA BİLGİLERİ .....</b>                                   | <b>5</b>  |
| <b>MAKİNEİN ELEKTRONİK VE PNÖMATİK BİLGİLERİ.....</b>          | <b>6</b>  |
| <b>MAKİNEİN ÇALIŞTIRILMASI .....</b>                           | <b>8</b>  |
| • <b>DİJİTAL GÖSTERGE.....</b>                                 | <b>9</b>  |
| • <b>AÇILI KAYNAK YAPMAK.....</b>                              | <b>10</b> |
| • <b>MAKİNEYE KALIP TAKMA.....</b>                             | <b>10</b> |
| • <b>KALIP AYARI.....</b>                                      | <b>11</b> |
| <b>KULLANIRKEN DİKKAT EDİLMESİ GEREKEN HUSUSLAR.....</b>       | <b>12</b> |
| <b>TEMİZLİK, BAKIM VE YAĞLAMA.....</b>                         | <b>13</b> |
| • <b>TEFLON DEĞİŞTİRME.....</b>                                | <b>14</b> |
| <b>ÇIKABİLECEK PROBLEMLER VE BAKILMASI GEREKEN YERLER.....</b> | <b>15</b> |
| <b>GARANTİ BELGESİ .....</b>                                   | <b>16</b> |
| <b>İLETİŞİM BİLGİLERİ.....</b>                                 | <b>55</b> |

**PENMAK®**  
üstün kalite, sınırsız hizmet...

[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)

## DEĞERLİ MÜŞTERİMİZ

Bu kitapçık sizi makinamızın teknik özellikleri hakkında bilgilendirmek, kurulum, montaj, kullanım ve bakımı için pratik bilgiler sunmak için hazırlanmıştır.

Son teknolojinin kullanıldığı tesislerde imal edilip, titiz, kalite ve kontrol aşamalarından geçerek sizlere sunulan makinalarımızdan en iyi verimi almanızı ve sizlere uzun yıllar hizmet vermesini istiyoruz.

Bunun için bu kılavuzun tamamını makinamızı kullanmadan önce dikkatle okumanızı ve gerektiği hallerde bir başvuru kaynağı olarak saklamanızı rica ederiz.

Bizi tercih ettiğiniz için teşekkür ederiz.



[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)



PVC profillerinin 30 -180 derece arasında ayarlanabilir şekilde birleştirme işlemini yapar. Tam otomatik program kontrol sistemi ile çalışmaktadır. Isıtma, eritme ve soğutma zamanlarını dijital ayarlayabilme özelliğine sahiptir. Ayak pedalı sayesinde büyük malzeme kaynatırken rahat bir kullanım sağlar.

Beyaz ve renkli malzemeyi rahat bir şekilde kaynatabilirsiniz.

|                                                                                    |     |                                                                                    |                                                                                    |                                                                                    |                                                                                    |        |                                                                                    |        |         |                                                                                      |
|------------------------------------------------------------------------------------|-----|------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|--------|------------------------------------------------------------------------------------|--------|---------|--------------------------------------------------------------------------------------|
|  |     |  |  |  |  |        |  |        |         |  |
| Hz                                                                                 | Kw  | V                                                                                  | Bar                                                                                | Lt./min.                                                                           | L                                                                                  | H      | W                                                                                  | L      | H       | Kg.                                                                                  |
| 50                                                                                 | 1.5 | 220                                                                                | min. 6                                                                             | min. 2.30                                                                          | 225mm.                                                                             | 125mm. | 760mm.                                                                             | 650mm. | 1400mm. | 175                                                                                  |

**PENMAK®**  
üstün kalite, sınırsız hizmet...

[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)



Makinalarımız fabrika çıkışından itibaren titizlikle ambalajlanıp sizlere güvenli bir şekilde ulaştırılmıştır. Makinaların kurulumundan önce kullanıcının yapması ve dikkat etmesi gereken bazı hususlar vardır. Hava tesisatının boru hattı kompresörden itibaren yaklaşık 270 cm yükseklikte olmalıdır. Hava hattının boru çapı minimum 20 mm maximum 25 mm olmalıdır. Her makinaya ayrı boru hattı imelidir ve bu hat makine arasında yerden yaklaşık 80 cm yükseklikte olmalıdır. Hava hattının boru çıkışları ½ olmalıdır ve vana koyulmalıdır. Kompresörün önüne hava kurutucu ve su tutucu filtre konması zorunludur. Aksi taktirde kompresörde biriken su makinanın pnömatik parçalarına zarar verebilir. Hava ve elektrik devre hattı mutlaka ehli olan kişilere yaptırılmalıdır. Yanlış veya eksik çekilen tesisatlardan doğabilecek sorunlardan firmamız kesinlikle sorumlu değildir. Çekilecek elektrik tesisatı kablo çapı en az (4x2.5mm) olmalıdır. Makinalar ve kompresöre yaklaşık 15 kw güç gerekir. Makinaya mutlaka topraklama hattı çekilmelidir. Makinaların sevkiyat sırasında dikey olarak portifle araca yüklenip indirilmesi tavsiye edilir. Makinanın kullanma kılavuzunu tamamen okumadan makinaya enerji verip çalıştırmayınız. Firmamızın yetkili servisinin haberi olmadan makinanın ilk kurulumu yapılmamalıdır. Yapıldığında doğabilecek sorunlardan firmamız sorumlu değildir.

**PENMAK®**

*üstün kalite, sınırsız hizmet...*

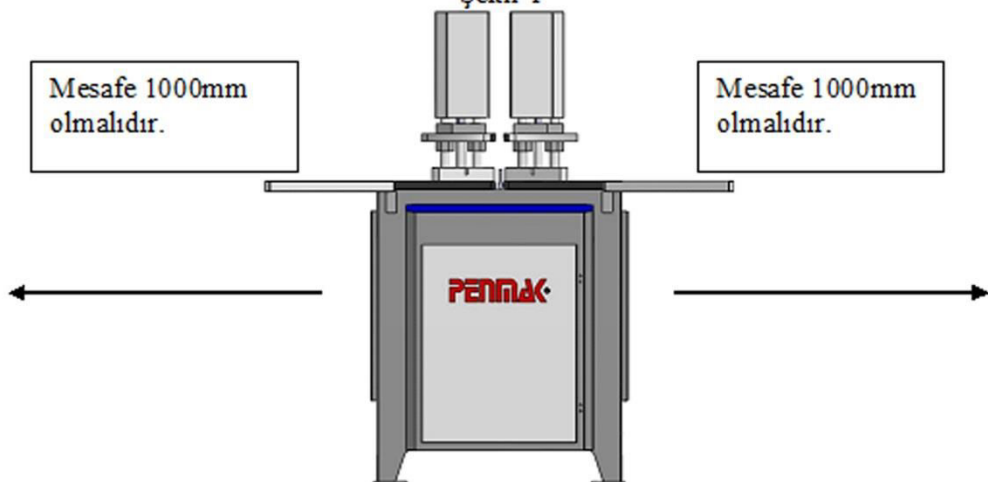
[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)



Şekil-1

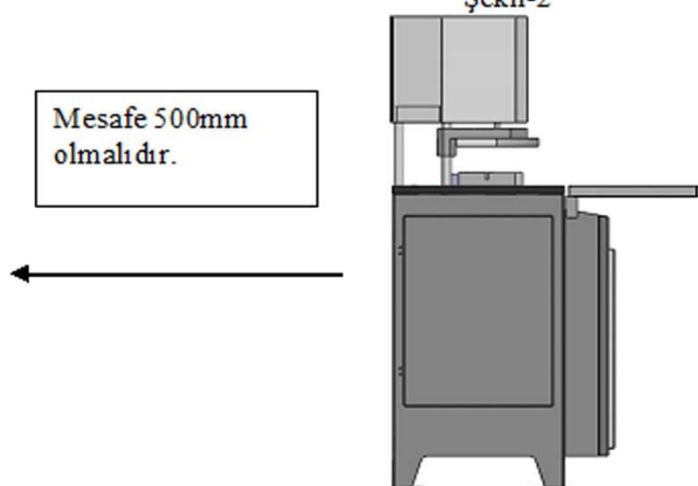
Mesafe 1000mm  
olmalıdır.

Mesafe 1000mm  
olmalıdır.



Şekil-2

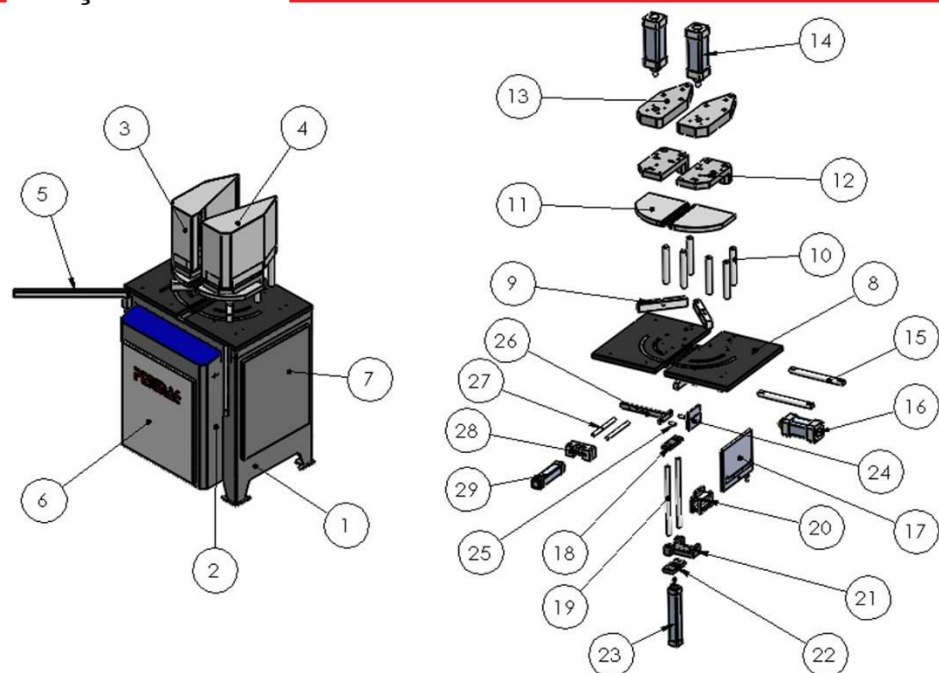
Mesafe 500mm  
olmalıdır.



**PENMAK®**  
üstün kalite, sınırsız hizmet...

[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)





| SIRA NO | MALZEME İSMİ | ADET | SIRA NO | MALZEME İSMİ | ADET |
|---------|--------------|------|---------|--------------|------|
| 1       | OTK - 1      | 1    | 16      | OTK - 16     | 2    |
| 2       | OTK - 2      | 1    | 17      | OTK - 17     | 1    |
| 3       | OTK - 3      | 1    | 18      | OTK - 18     | 1    |
| 4       | OTK - 4      | 1    | 19      | OTK - 19     | 1    |
| 5       | OTK - 5      | 2    | 20      | OTK - 20     | 2    |
| 6       | OTK - 6      | 1    | 21      | OTK - 21     | 1    |
| 7       | OTK - 7      | 2    | 22      | OTK - 22     | 1    |
| 8       | OTK - 8      | 2    | 23      | OTK - 23     | 1    |
| 9       | OTK - 9      | 4    | 24      | OTK - 24     | 1    |
| 10      | OTK - 10     | 2    | 25      | OTK - 25     | 1    |
| 11      | OTK - 11     | 6    | 26      | OTK - 26     | 2    |
| 12      | OTK - 12     | 2    | 27      | OTK - 27     | 1    |
| 13      | OTK - 13     | 2    | 28      | OTK - 28     | 2    |
| 14      | OTK - 14     | 2    | 29      | OTK - 29     | 1    |
| 15      | OTK - 15     | 2    | 30      | OTK - 30     | 1    |

**PENMAK®**  
üstün kalite, sınırsız hizmet...

[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)



Tek köşe kaynak makinası OTK ve KOTK olarak üretilmektedir. KOTK renkli profiller için tasarlanmıştır.

Makinanın elektrik gücü toplam 1.75 kw.dır. Besleme gerilimi AC 220V dur. Kumanda kısmı DC 24V dur. Makinanın fişini takacağımız elektrik prizi topraklamalı olmalıdır.

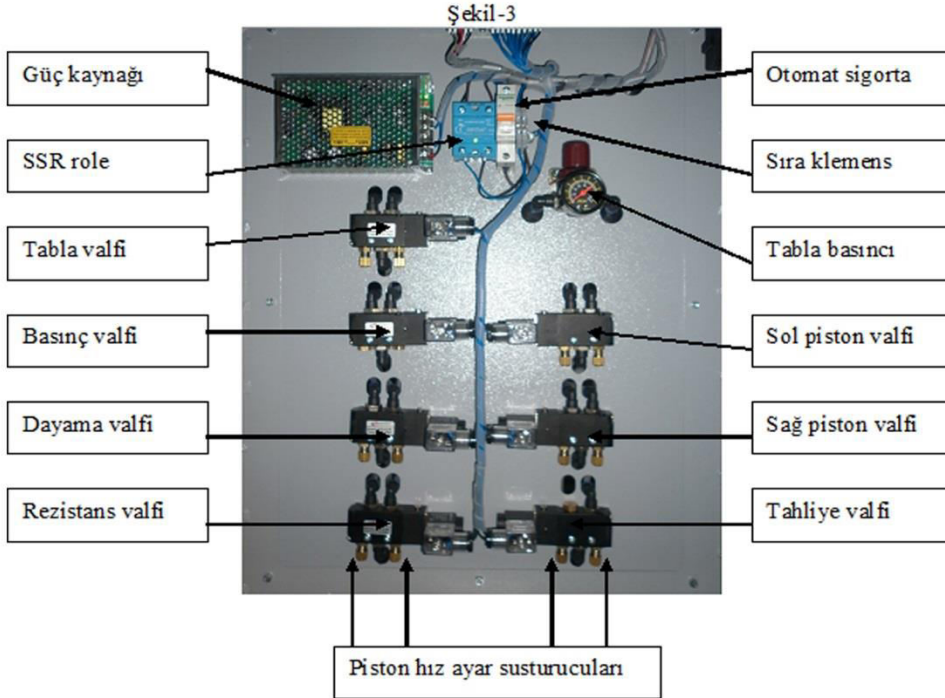
OTK modellerinde 5 adet tek bobin valf, KOTK modellerinde 7 adet valf bulunmaktadır. Valflerin çalışma gerilimi DC 24V dur. Makine hidropnömatik sistemle çalışmaktadır.

Makinada bir adet  $\frac{1}{4}$  şartlandırıcı vardır. Kompresörden gelen yüksek hava basıncını 6 bar havaya düşürerek havanın makineye standart gelmesini sağlar. Şartlandırıcının alt kısmında bulunan tüplerin bir tanesi su tüpü diğeri yağ tüpüdür.

Su tüpü hava tesisatından gelen suyu içinde toplayarak, suyun makineye gitmesini engeller.

Yağ tüpünde üzerideki ayarlanan hızda makineye hava yoluyla yağ gitmesini sağlar.

Şartlandırıcı yağlı on numaradır. Bittikçe ilave yapılmalıdır.

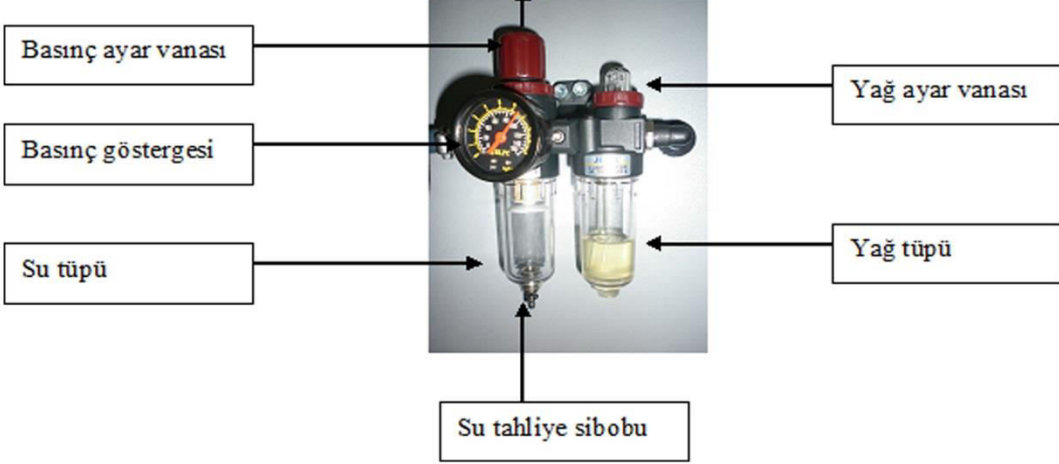


**PENMAK®**  
üstün kalite, sınırsız hizmet...

[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)



Şekil-4



**Basınç ayar vanası:** Hava basıncını ayarlamak için vanayı Şekil-4 deki gibi ok işareti yönünde yukarı kaldırıp çeviriniz. İstenilen hava basıncı min, 6 bar (90 psi) dir.

**Basınç göstergesi:** Ayarlanmış olan hava basıncını göstermektedir.

**Su tüpü:** Hava tesisatından gelen suyu toplar.

**Su tahliye sibobu:** Su tüpüne biriken suyu tahliye etmek için kullanılır. Kompresörü kapatıp tesisattaki havayı boşalttığımızda otomatik olarak kendisi suyu boşaltır.

**Yağ tüpü:** İçinde 10 numara yağ vardır. Hava yoluyla makinadaki pistonlara ayarlanan miktarda yağ gönderir. Azaldıkça yağ tüpü sola doğru sökülerek yağ ilave yapılır.

**Yağ ayar vanası:** Makinaya giden yağ miktarını ayarlamak için kullanılır.

**PENMAK®**  
üstün kalite, sınırsız hizmet...

[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)



Makinanızın fişini prize takmadan önce prizinizi kontrol ediniz.

Şekil-5



**0-1 Şarter:** Makinayı çalıştırmak veya durdurmak için kullanılır. Şarteri 1 konuma getirdiğinizde Rezistans ısınmaya başlar. Makinayı kapatmak için şarteri 0 konuma getirmek gerekir.

**Dijital cihaz:** Makinanın otomatik olarak çalışmasını sağlar.

**Acil stop:** Herhangi bir acil durumda sistemi durdurmak için kullanılır.

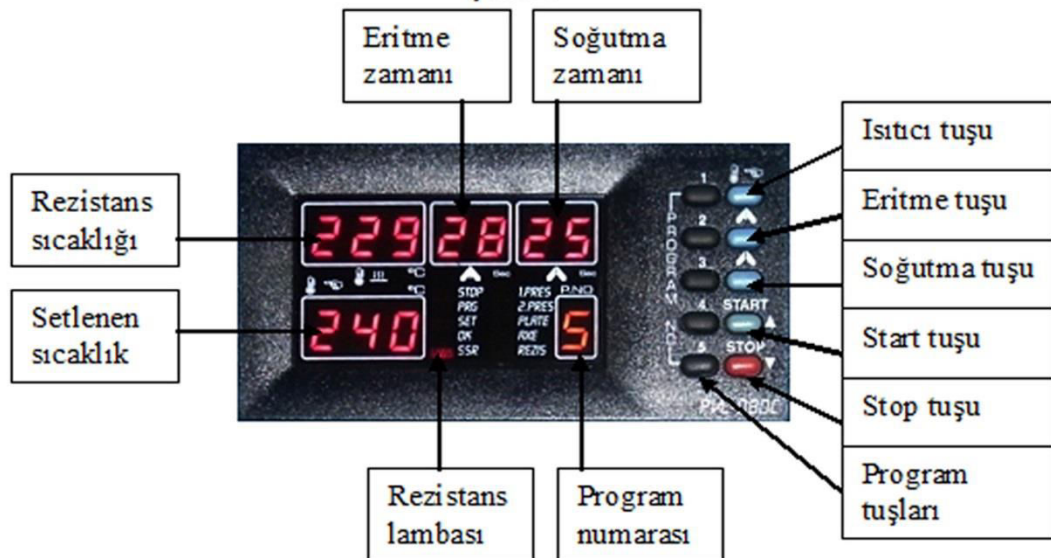
**PENMAK®**  
üstün kalite, sınırsız hizmet...

[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)



## Dijital gösterge

Şekil-6



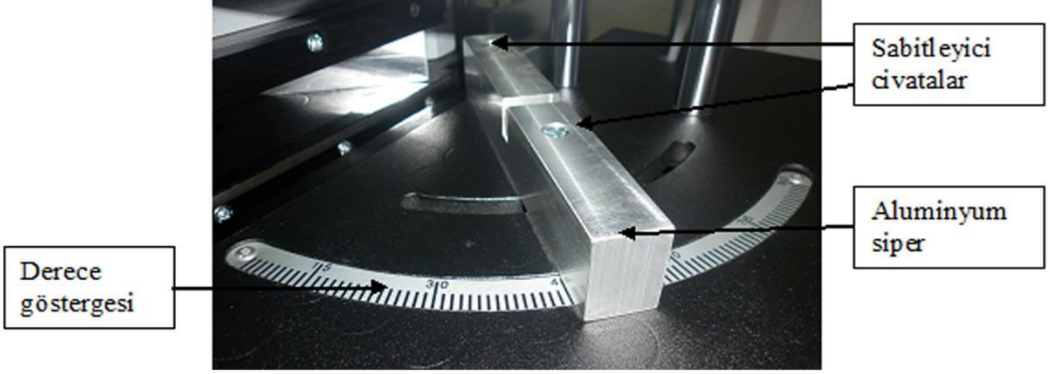
**PENMAK®**  
 üstün kalite, sınırsız hizmet...

[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)



Açılı kaynak yapmak

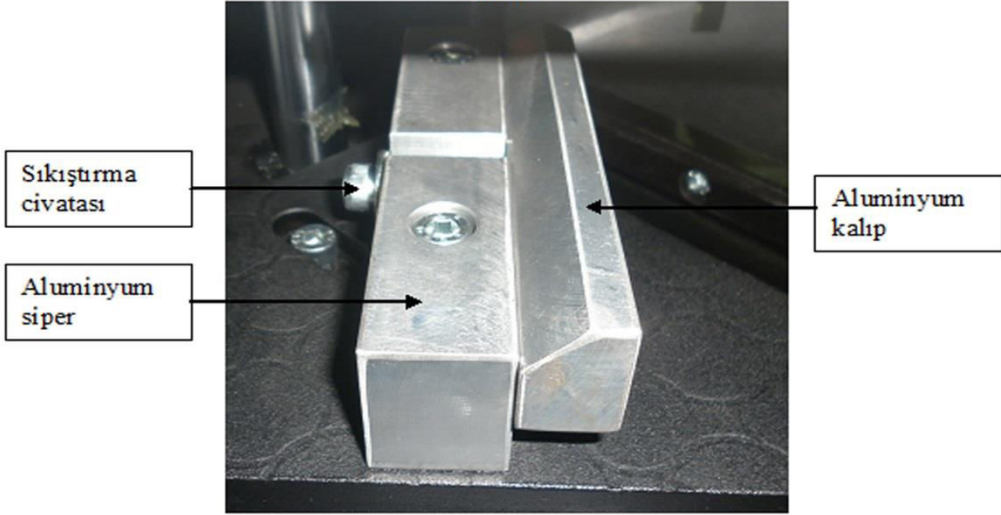
Şekil-7



Sabitleyici civataları gevşetip sağ ve sol alüminyum siperleri derece göstergesinden istenilen dereceye getirdikten sonra tekrar sıkınız. (Şekil-7)

Makinaya kalıp takılması

Şekil-8



Kalıbın sıkıştırma civatasını alüminyum siperdeki kanala gelecek şekilde kalıbı makineye yerleştirip sıkıştırma civatasını elle tatlı bir şekilde sıkınız. (Şekil-8)

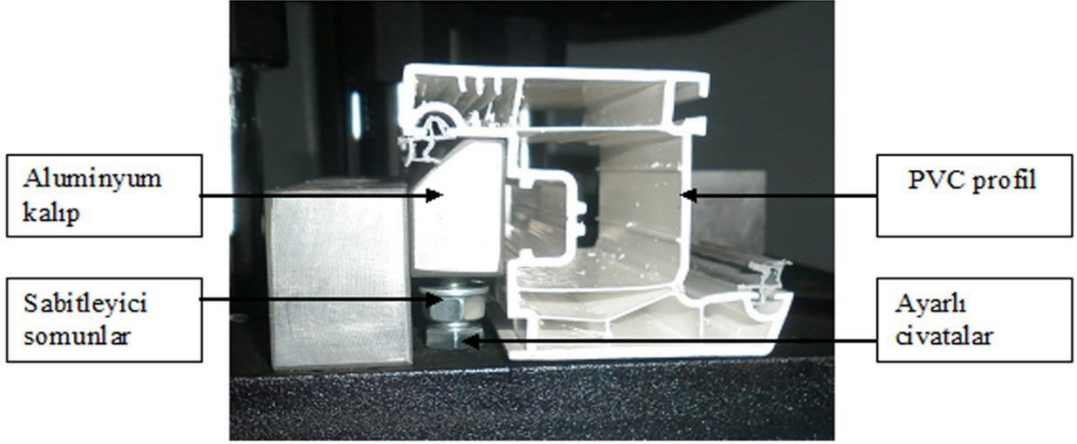
**PENMAK®**  
üstün kalite, sınırsız hizmet...

[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)



## Kalıp ayarı

Şekil-9



Kısa bir kanat profili kesiniz. Profili Şekil-9 daki gibi makineye yerleştirdikten sonra kalıbın aşağı veya yukarı yönde ne kadar kalkması gerekiyorsa profile göre ayarlı civatalardan ayarlayıp sabitleyici somunlardan sıkınız. Diğer kalıbıda bu şekilde ayarlayınız. Kanat ve kapı profili kaynatırken kalıpları makineye takınız. Aksi halde kanat ve kapı malzemeleri şekilleri itibari ile zayıf malzemeler olduğundan pres yaparken ezilebilirler.

**PENMAK®**  
*üstün kalite, sınırsız hizmet...*

[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)





Makinanın elektrik panosuna kesinlikle teknik servisin haberi olmadan müdahale etmeyiniz



Makinanın elektrik bağlantısını kontrol ediniz.



Makinayı kesinlikle düşük veya çok yüksek voltajda çalıştırmayınız.



Elinizi pres yapan pistonlardan uzak tutunuz.

- \* Şartlandırıcı hava basıncı min. 6 bar, max. 8 bar olmalıdır. (Çok düşük veya yüksek olduğunda problem çıkarabilir.)
- \* Profil makinarya düzgün yerleştirdiğinizden emin olunuz.
- \* Yıpranmış veya yırtık teflonla çalışmayınız.
- \* Makine daya iyi ve daha hızlı kaynatsın diye sıcaklık ayarıyla veya hava basınç ayarıyla oynamayınız..
- \* Kaynak yapacağınız profillerin reklam folyolarını çıkarmayınız. Aksi halde kaynak yaparken profiller preslerin altından kayabilir.
- \* Ehli olmayan kişilerin makinarya müdahale etmesine kesinlikle izin vermeyiniz. (Aksi halde doğabilecek sorunlardan firmamız sorumlu değildir.)

**PENMAK®**  
üstün kalite, sınırsız hizmet...

[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)



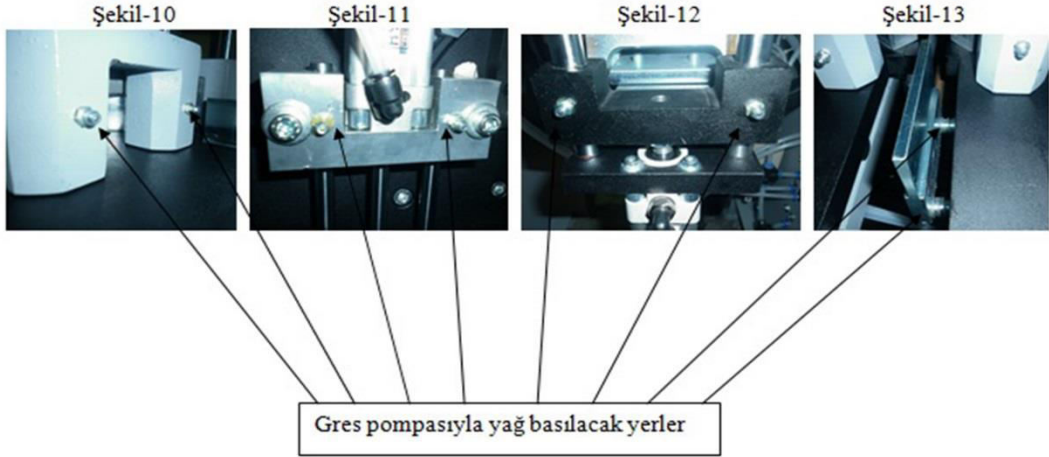
Makinaların hareketli mekenizmalarında yağlanması gereken kısımları gres pompası ile en az haftada bir kez yağlanmalıdır. (Şekil-10, Şekil-11, Şekil-12, Şekil-13))

Kullanılan gres yağı kauçuksuz olmalıdır. Kauçuklu gres yağı üzerine toz biriktireceğinden makinanın çalışan aksamına zarar verebilir.

Şartlandırıcı yağını kontrol ediniz. Bittikçe on numara yağ ilave yapınız.

Düzenli olarak bakımı ve yağlaması yapılan makine sizlere uzun yıllar hizmet verecektir.

**NOT:** Makinaların yağlama esnasında piston millerine kesinlikle yağ sürmeyiniz. Aksi halde piston boğaz keçeleri zarar göreceğinden hava kaçırabilir.



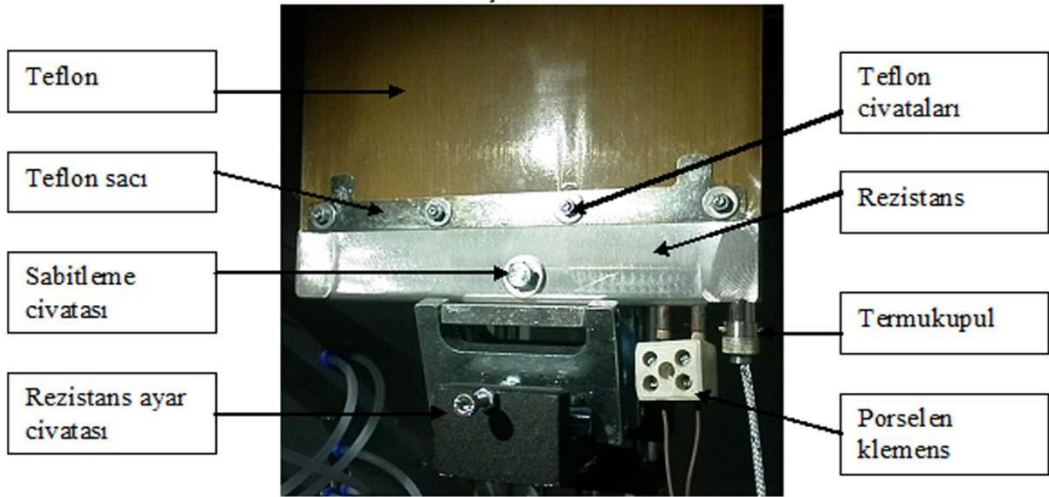
**PENMAK®**  
üstün kalite, sınırsız hizmet...

[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)



## Teflon değiştirilmesi

Şekil-14



**Termukupul:** Rezistansın sıcaklığını ölçer.

**Porselen klemens:** Rezistansın elektrik bağlantısını yapar.

**Sabitleme civataları:** Rezistansı makineye sabitlemek için kullanılır.

**Teflon civataları:** Teflon sacını sabitlemek için kullanılır.

**Rezistans:** Profili eritmek için kullanılır.

**Teflon sacı:** Teflonu rezistansın yüzeyinde tutar.

**Teflon:** Eriyen profili rezistansa yapışmasını diye kullanılır.

**Rezistans ayar civatası:** Rezistansın profillerin tam ortasından çıkması için kullanılır.

Termukupulu çevirerek çıkartınız. Porselen klemensi sökünüz. Sabitleme civatalarını gevşeterek rezistansı yerinden çıkartınız.

Teflon civatalarını söküp sacları rezistans yüzeyinden alınız. Eski teflonu kaldırıp, rezistansın yüzeyini çizilmeyecek şekilde nemli bir bezle güzelce temizledikten sonra yeni teflonu yerine takınız.

Rezistansı makineye düzgün bir şekilde monte ederek sökülen elektrik bağlantısını ve termukupulu yerine takınız. Porselen klemensin civatalarını iyice sıkınız. Aksi takdirde rezistans verimli ısınmaz ve sıcaklık aşağı yukarı dalgalanır.

**PENMAK®**  
üstün kalite, sınırsız hizmet...

[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)



- 1-** Makinanın 0-1 şarterini açtığımızda göstergelerin ışıkları yanmıyor. (Makinanın bağlı olduğu elektrik prizine veya tesisattaki bağlı olduğu sigortasını kontrol ediniz. Dijital panelin alt kısmından soketler gevşemiş veya çıkmış olabilir (Şekil-15), Faz kaybı veya makinaya iki faz verilmiş olabilir. Bu durumda makinaı kapatıp gerekli müdahaleyi uzman kişilere yaptırınız.)
- 2-** Makina istenilen sıcaklığa ulaştı fakat start'a basınca çalışmıyor. (Makinenin acil stop butonu basılı olabilir veya hava yetersiz geliyor olabilir. Acil stop butonunu ve şartlandırıcı basıncını kontrol ediniz. (Şekil-4))
- 3-** Makinenin pedalı çalışırken bir süre sonra çalışmaz oldu. (Pedalın kablosu hasar görmüş olabilir.)
- 4-** Sıcaklık dereceleri yukarı aşağı dalgalanma yapıyor. (Makinaya gelen elektrik voltajıyla ilgili sıkıntı olabilir. Porselen klemenslerin vidaları veya termukupul gevşemiş olabilir. Elektrik voltajını ve rezistans bağlantılarını kontrol ediniz.) (Şekil-16)
- 5-** Dijital ekran gösteriyor fakat makine ısınmıyor.. (Dijital göstergenin arka tarafındaki soketler gevşemiş veya çıkmış olabilir, (Şekil-15) Rezistans elektrik bağlantıları veya termukupul yerinden çıkmış olabilir. Gerekli kontrolleri yapınız.) (Şekil-16)
- 6-** Makine profilleri eritirken kaydırma yapmaya başladı. (Makinaya hava yetersiz geliyor olabilir. Profillerin alt ve üst yüzeyleri bozuk olabilir. Şartlandırıcı ve eritme basıncını kontrol ediniz. Gerekirse eritme basıncını düşürünüz.)

Şekil-15



Şekil-16



**PENMAK®**  
üstün kalite, sınırsız hizmet...

[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)



Bu makina ve makinadaki cihazlar normal şartlarda kullanım esnasında arızalanırsa, satın aldığınız tarihten itibaren 2 yıllık süre içerisinde onarılacaktır. Garanti süresi içerisinde makinaservis gerektirirse, bu garanti belgesi elinizdeyken teknik servis numaralarını arayarak veya **www.penmak.com.tr** sitesine servis talep formu doldurarak servis talebinde bulunabilirsiniz. Makinanın tamir süresi 30 iş günüdür. Garanti süresinde arızalanması halinde, tamirde geçen süre garanti süresine eklenir.

Makinanın veya cihazların, garanti süresinde, imalat hatalarından dolayı, aynı arızayı ikiden fazla tekrarlaması farklı arızaların dörtten fazla ortaya çıkması halinde makine veya cihaz yenisi ile değiştirilir.

Bu garanti belgesi sadece satın aldığınız ülkede geçerlidir.

Aşağıdaki durumlarda müşterinin bu garanti kapsamında ücretsiz veya onarım talebi geçersiz olacaktır:

**1-Makinada, elektrik aksamında veya cihazlarında herhangi bir hasar olmuşsa.**

**2-Arıza, elektrik tesisatındaki hatalardan veya şehir cereyanındaki değişikliklerden dolayı olmuşsa.**

**3-Yetkili firma personeli veya haberi olmadan birisi makinaya müdahale etmişse.**

**4-Arıza, doğal afetler sonucu ortaya çıkmışsa.**

**5-Servis geldiğinde garanti belgesi yanınızda yoksa.**

**6-Garanti belgesi eksik doldurulmuşsa veya satan firmanın kaşesi yoksa.**

**7- Yukarıdaki olabilecek hasarların tespitinden tamamen firma teknik servisimiz karar verme yetkisine sahiptir.**

**MAKİNA KODU :**

**SERİ NO :**

**TESLİM TARİHİ : ...../...../.....**

**GARANTİ SÜRESİ : 2 YIL**

**SATICI FİRMA :**

**KAŞE VE İMZA :**



# OTK

## SINGLE CORNER WELDING MACHINE

|                                                               | PAGE                      |
|---------------------------------------------------------------|---------------------------|
| INTRODUCTION.....                                             | 1                         |
| TECHNICAL SPECIFICATIONS AND FEATURES.....                    | 2                         |
| TRANSPORTATION, INSTALLATION AND COMMISSIONING.....           | 3                         |
| PARTS INFORMATION.....                                        | 5                         |
| ELECTRONIC AND PNEUMATIC COMPONENTS.....                      | 6                         |
| OPERATING THE MACHINE.....                                    | 8                         |
| • <a href="#"><u>DIGITAL DISPLAY.....</u></a>                 | <a href="#"><u>9</u></a>  |
| • <a href="#"><u>ANGULAR WELDING.....</u></a>                 | <a href="#"><u>11</u></a> |
| • <a href="#"><u>INSTALLING MOLDS ON THE MACHINE.....</u></a> | <a href="#"><u>11</u></a> |
| • <a href="#"><u>MOLD ADJUSTMENT.....</u></a>                 | <a href="#"><u>12</u></a> |
| SAFETY PRECAUTIONS.....                                       | 13                        |
| CLEANING, MAINTENANCE AND LUBRICATION.....                    | 14                        |
| • <a href="#"><u>REPLACING THE TEFLON PLATE.....</u></a>      | <a href="#"><u>15</u></a> |
| TROUBLESHOOTING.....                                          | 16                        |
| <a href="#"><u>WARRANTY CERTIFICATE.....</u></a>              | <a href="#"><u>17</u></a> |
| <a href="#"><u>CONTACTS.....</u></a>                          | <a href="#"><u>55</u></a> |



[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)

## DEAR CUSTOMER

This manual outlines the technical specifications of your machine and provides practical information regarding installation, commissioning, operation and maintenance of the machine.

We aim at ensuring that you get the very best out of our machinery, which is manufactured in state of the art facilities and supplied to you after passing through tedious quality control procedures, for many years to come.

Therefore please kindly read the entire content of this manual carefully before operating the machine and keep this manual as a handy guide for future reference.

Thank you for choosing our products.



[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)



Joins PVC profiles at angles between 30-180 degrees. It is controlled by a fully automatic software program. Heating, melting and cooling times may be set digitally. Food pedal makes it easy to weld large work items.

You can weld white and colored work items easily.

|                                                                                   |     |                                                                                   |                                                                                   |                                                                                   |                                                                                   |        |                                                                                   |        |         |                                                                                     |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-----|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|--------|-----------------------------------------------------------------------------------|--------|---------|-------------------------------------------------------------------------------------|
|  |     |  |  |  |  |        |  |        |         |  |
| Hz                                                                                | Kw  | V                                                                                 | Bar                                                                               | Lt./min.                                                                          | L                                                                                 | H      | W                                                                                 | L      | H       | Kg.                                                                                 |
| 50                                                                                | 1.5 | 220                                                                               | min. 6                                                                            | min. 2.30                                                                         | 225mm.                                                                            | 125mm. | 760mm.                                                                            | 650mm. | 1400mm. | 175                                                                                 |

**PENMAK®**  
üstün kalite, sınırsız hizmet...

[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)



Our machinery is packaged meticulously at the end of the production line and delivered safely to our customers. Operators shall observe the following instructions before installing the machine.

Pneumatic pipeline must be installed about 270 cm above the compressor. The diameter of the pneumatic pipeline must be between 20 mm and 25 mm. An individual pipeline must be provided for each machine from the main pneumatic pipeline, down to 80 cm above the floor.

Pipe ends of the pneumatic line must be ½ inches and fitted with a valve. An air dryer and water absorbent filter must be installed in front of the compressor. Otherwise, water deposited in the compressor might damage pneumatic components of the machine.

Pneumatic lines and power lines must be installed by qualified technicians. Our company waives all kinds of liability for problems that might be caused by faulty or incomplete pneumatic or power lines.

The diameter of power cords shall be 4x2.5mm as a minimum. The machine and the compressor require approximately 15 kW of power.

The machine must be earthed.

We recommend the machine to be loaded and unloaded vertically with a forklift for transportation purposes.

Do not energize or switch on the machine before reading the entire content of this operating manual.

Initial installation of the machine shall not be performed without informing our company's authorized service. Our company waives all kinds of liability for problems that might arise in case of failure to do so.



[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)



Figure-1

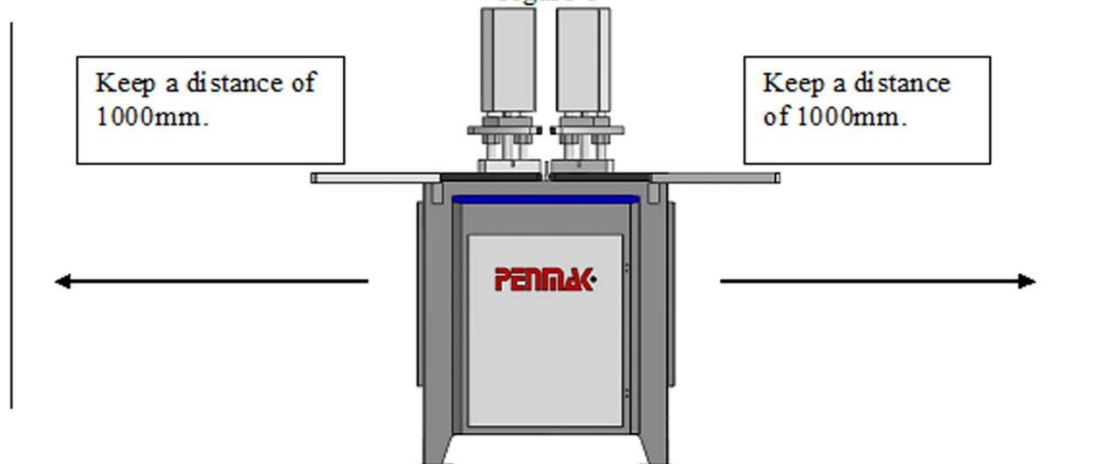
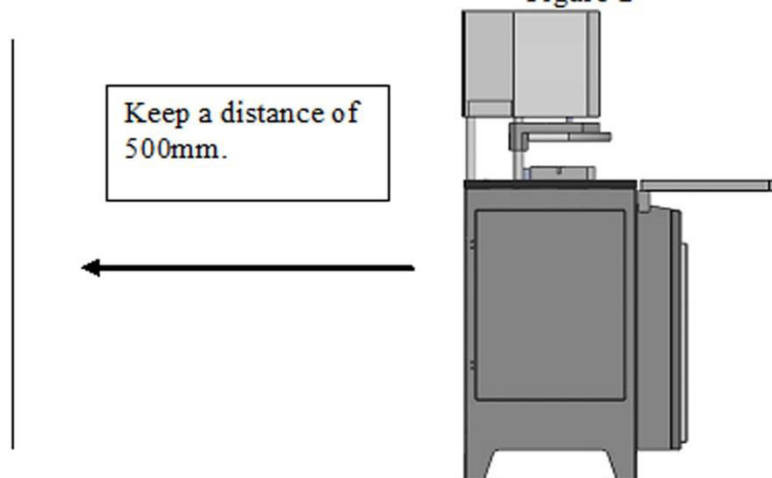


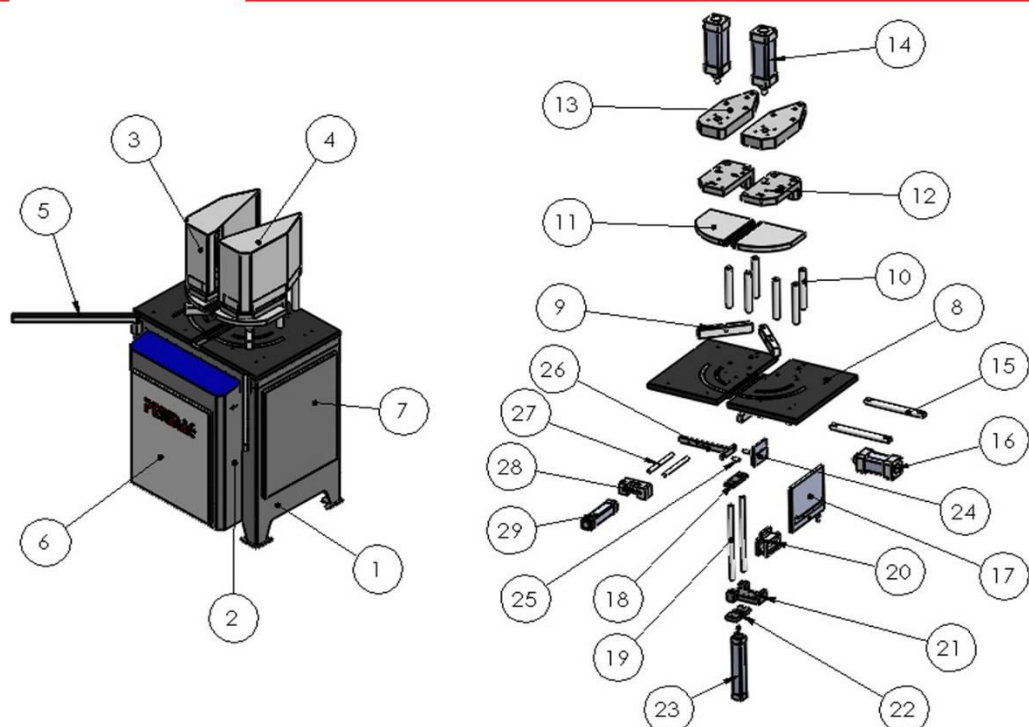
Figure-2



**PENMAK®**  
üstün kalite, sınırsız hizmet...

[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)





| NO | NAME OF THE COMPONENT | QUANTITY | NO | NAME OF THE COMPONENT | QUANTITY |
|----|-----------------------|----------|----|-----------------------|----------|
| 1  | OTK - 1               | 1        | 16 | OTK - 16              | 2        |
| 2  | OTK - 2               | 1        | 17 | OTK - 17              | 1        |
| 3  | OTK - 3               | 1        | 18 | OTK - 18              | 1        |
| 4  | OTK - 4               | 1        | 19 | OTK - 19              | 1        |
| 5  | OTK - 5               | 2        | 20 | OTK - 20              | 2        |
| 6  | OTK - 6               | 1        | 21 | OTK - 21              | 1        |
| 7  | OTK - 7               | 2        | 22 | OTK - 22              | 1        |
| 8  | OTK - 8               | 2        | 23 | OTK - 23              | 1        |
| 9  | OTK - 9               | 4        | 24 | OTK - 24              | 1        |
| 10 | OTK - 10              | 2        | 25 | OTK - 25              | 1        |
| 11 | OTK - 11              | 6        | 26 | OTK - 26              | 2        |
| 12 | OTK - 12              | 2        | 27 | OTK - 27              | 1        |
| 13 | OTK - 13              | 2        | 28 | OTK - 28              | 2        |
| 14 | OTK - 14              | 2        | 29 | OTK - 29              | 1        |
| 15 | OTK - 15              | 2        | 30 | OTK - 30              | 1        |

**PENMAK®**  
üstün kalite, sınırsız hizmet...

[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)



Single head welding machine is offered in two models, namely OTK and KOTK. KOTK is designed for colored profiles.

Total electrical output power of the machine is 1.75 kw. The supply voltage is 220V AC. The control unit is supplied with 24 V DC. The machine must be plugged in an earthed socket.

OTK models are fitted with 5 single coil valves and KOTK models are fitted with 7 valves. Operating voltage of valves is 24V DC. The machine is hydro-pneumatic.

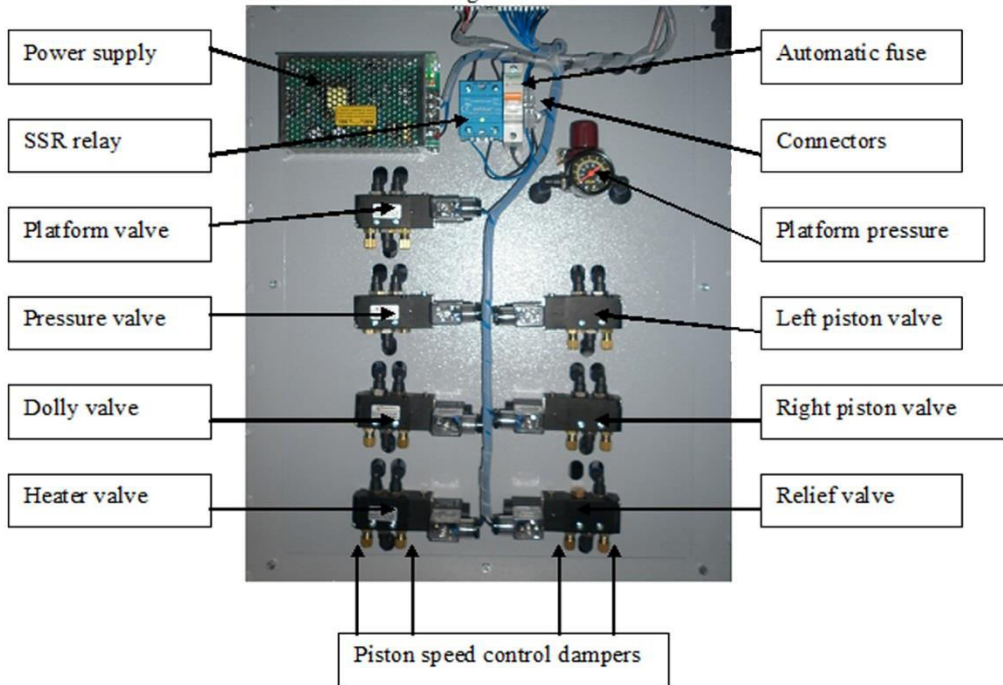
The machine is fitted with a  $\frac{1}{4}$  conditioner. It reduces the high air pressure from the compressor to 6 bars, thus supplying air to the machine at standard pressure. An oil reservoir and a water reservoir are located underneath the conditioner.

The water reservoir collects the water discharged from the pneumatic system preventing ingress of water into the machine.

The oil reservoir supplies oil to the machine pneumatically at a rate that can be adjusted on the reservoir.

The conditioner uses ten grade oil. The oil should be replenished as required.

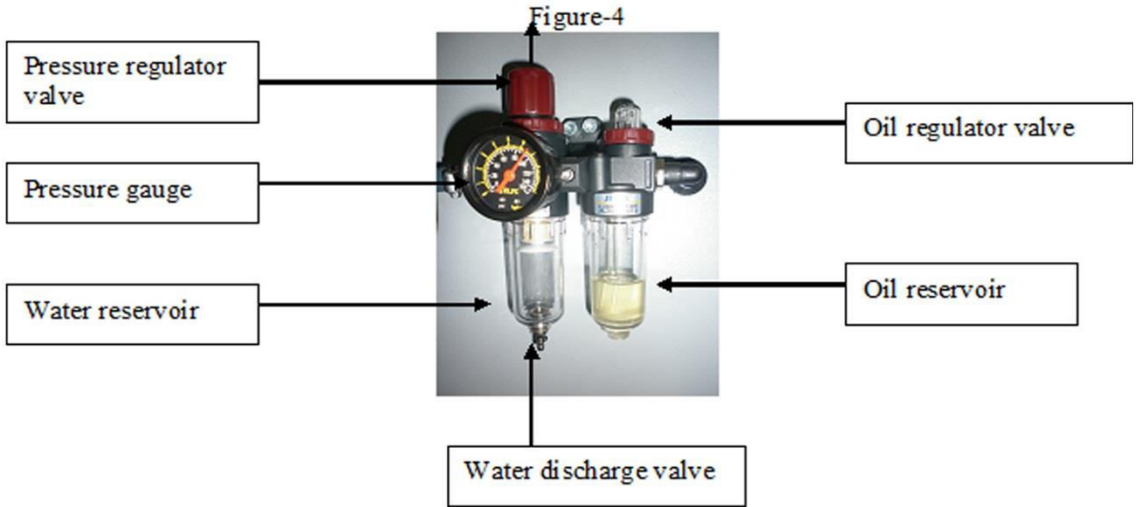
Figure-3



**PENMAK®**  
üstün kalite, sınırsız hizmet...

[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)





**Pressure regulator valve:** Lift up the valve in the direction pointed by the arrow in Figure 4 and turn it to adjust air pressure. Required minimum air pressure is 6 bars (90 psi).

**Pressure gauge:** Indicates set air pressure.

**Water reservoir:** Collects the water discharged from the pneumatic system.

**Water discharge valve:** Used to discharge the water collected in the water reservoir. Discharges the water automatically when the compressor is switched off and the air in the system is bled.

**Oil reservoir:** Contains ten grade oil. Supplies oil at regulated amounts to the pistons in the machine pneumatically. Remove the reservoir by turning it counter-clockwise to replenish oil as required.

**Oil regulator valve:** Used to regulate the amount of oil supplied to the machine.

**PENMAK®**  
üstün kalite, sınırsız hizmet...

[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)



Please check the socket before plugging in the machine.

Figure-5



**0-1 On/Off Switch:** Used to switch the machine on or off. The heater will start to warm up when you bring the switch to position 1. Bring the switch to 0 position to switch off the machine.

**Digital device:** Control automatic operation of the machine.

**Emergency stop:** Used to stop the system in case of an emergency.

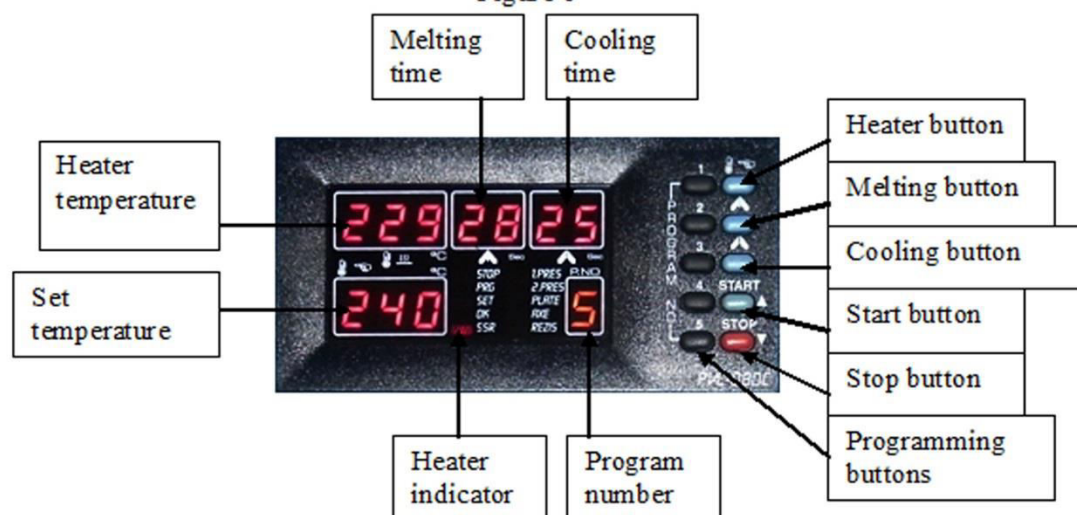
**PENMAK®**  
üstün kalite, sınırsız hizmet...

[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)



## Digital display

Figure-6



**PENMAK®**  
üstün kalite, sınırsız hizmet...

[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)



**Heater temperature:** Indicates the actual temperature of the heater.  
**Set temperature:** Indicates the desired temperature of the heater.  
**Heater indicator:** Illuminates continuously when the heater is warming up, starts to flash when the set temperature is reached.  
**Program number:** Indicates the program number.  
**Melting time:** Indicates the time required for the profile to melt.  
**Cooling time:** Indicates the time required for the profile to cool down.  
**Heater button:** Used to set temperature.  
**Melting button:** Used to set melting time.  
**Cooling button:** Used to set cooling time.  
**Start button:** Used to start the machine.  
**Stop button:** Used to stop the machine.  
**Program buttons:** Used to switch between programs.

The machine has 5 different programs. Each program is set with a different temperature, melting time and cooling time. All you need to do is to press on a single button to switch to a different program for welding different work items.

**Setting temperature:** Press on the heater button once. Adjust the temperature to the desired setting with up-down arrows and then press on the heater button again.

**Setting melting time:** Press on the melting button once. Adjust the temperature to the desired setting with up-down arrows and then press on the melting button again.

**Setting cooling time:** Press on the cooling button once. Adjust the temperature to the desired setting with up-down arrows and then press on the cooling button again.

**Operating the machine:** Switch on the 0-1 On/Off switch and wait for the heater to warm up. Press on the pedal once after the OK indicator on the digital panel is illuminated. The dolly will move forward and rest against the platform dolly. Place left profile on the machine and press on the pedal again. Left press will move down to clamp the profile. Place right profile on the machine and press on the pedal again. The machine will start welding operation automatically after right press moves down and clamps the profile.

**Note:** The machine will not start until the ok lamp is illuminated on the digital screen.

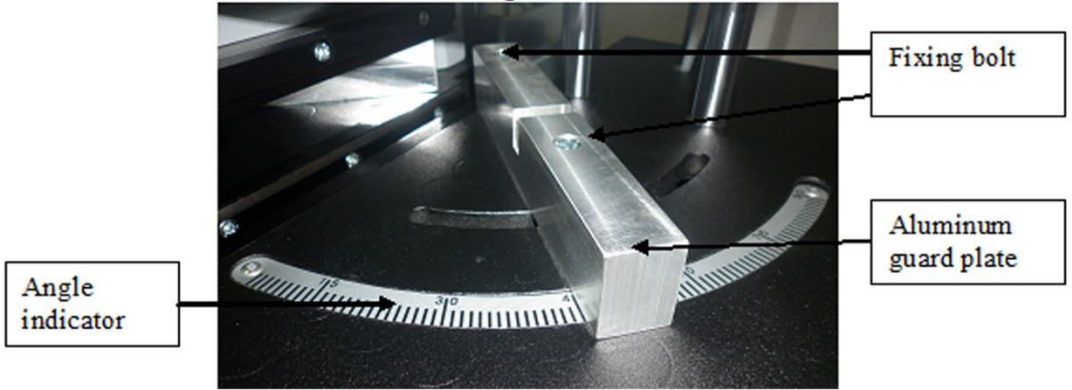


[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)



### Angular welding

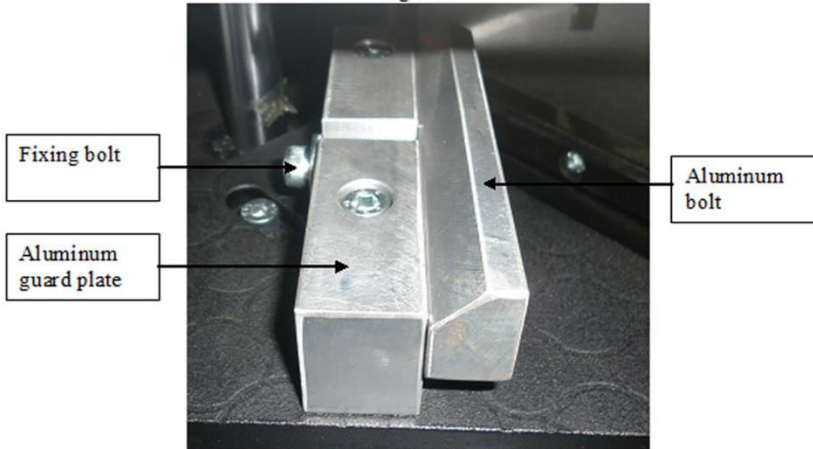
Figure-7



Slacken fixing bolts, set the front and rear aluminum guard plates at the desired angle on the angle indicator and the retighten the bolts (Figure-7).

### Installing molds on the machine

Figure-8



Place the mold on the machine in a way to align the clamping bolt of the mold with the groove on the guard plate and tighten the clamping bolt by hand (Figure-8)

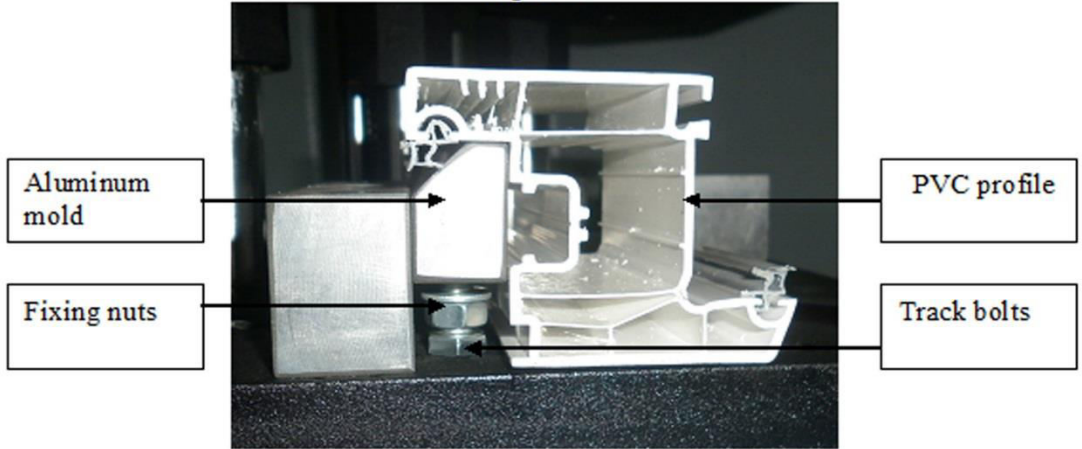
**PENMAK®**  
*üstün kalite, sınırsız hizmet...*

[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)



### Mold adjustment

Figure-9



Cut a short piece of sash profile. Place it on the machine as shown in Figure-9, adjust the height of the mold to the profile by using track bolts and tighten fixing bolts. Adjust remaining profiles in the same manner. Install these molds on the machine when welding sash or door profiles. Otherwise sash or door profiles, which are not strong structures, might get crushed during the pressing operation.

**PENMAK®**  
*üstün kalite, sınırsız hizmet...*

[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)





**Never tamper with the electrical panel of the machine without informing the technical service**



**Check the power connection of the machine.**



**Never run the machine on low voltage or very high voltage.**



**Keep your hands clear of press pistons.**

- \* **Air pressure in the conditioner must be between 6 bars and 8 bars. (Very low or very high air pressure may cause problems.)**
- \* **Make sure to place the profile properly on the machine.**
- \* **Do not use worn out or torn teflon plates.**
- \* **Do not alter temperature settings or air pressure settings to improve welding quality or speed.**
- \* **Do not remove packaging folios from the profiles to be welded. Otherwise profiles might slip under the presses during welding.**
- \* **Never allow unqualified persons to tamper with the machine. (Our company shall not be held responsible for problems that may be caused otherwise.)**



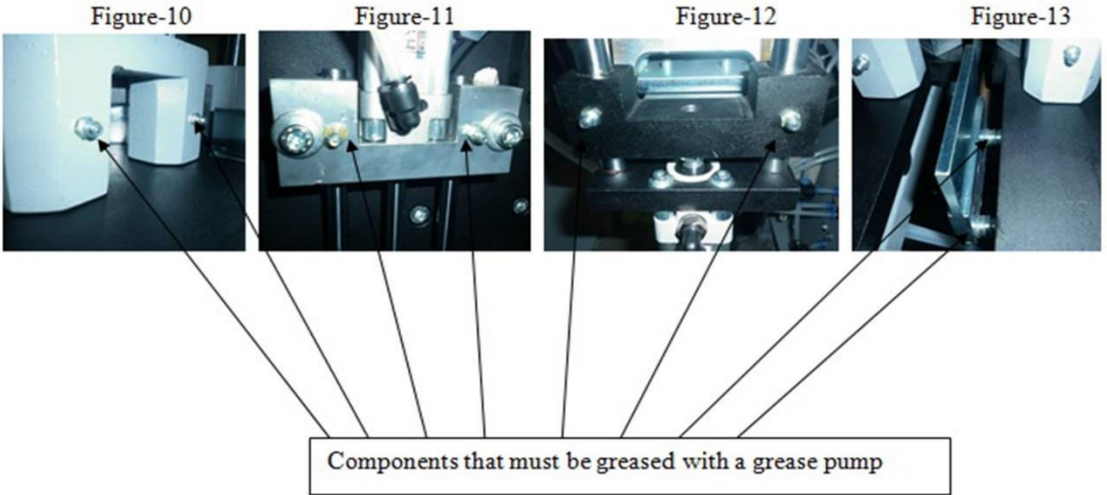
All parts in the moving mechanisms of the machine that require greasing must be greased with a grease gun once a week as a minimum. (Figure-10, Figure-11, Figure-12, Figure-13)

Non-rubber grease must be used. Rubber grease might accumulate dust that might damage moving parts of the machine.

Check the oil level in the conditioner. Replenish with ten grade oil as required.

The machine will serve for a long time if it is serviced and greased on a regular basis.

**NOTE:** Do not grease piston shafts. This might damage piston seals and cause them to leak air.



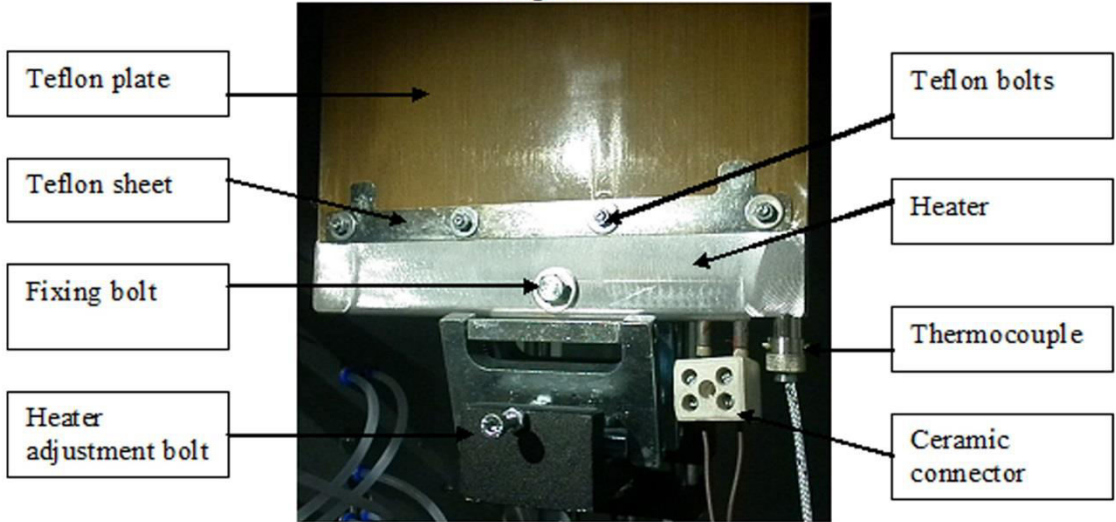
**PENMAK®**  
üstün kalite, sınırsız hizmet...

[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)



## Replacing the teflon plate

Figure-14



**Thermocouple:** Measures the temperature of the heater.

**Ceramic connector:** Provides electrical connection to the heater.

**Fixing bolts:** Used to attach the heater to the machine.

**Teflon bolts:** Used to attach the teflon sheet.

**Heater:** Used to melt profiles.

**Teflon sheet:** Holds the teflon plate on the surface of the heater.

**Teflon plate:** Used to prevent melting profile from sticking to the heater.

**Heater adjustment bolt:** Used to align the heater to the middle point of the profiles.

Turn and remove the thermocouple. Remove ceramic connector. Slacken fixing bolts and remove the heater.

Remove teflon bolts and remove the sheets from the surface of the heater.

Remove the old teflon plate, clean the surface of the heater with a damp cloth taking care not to scratch the surface, install the new teflon plate.

Install the heater, electrical connection and thermocouple carefully on the machine. Tighten the bolts of the ceramic connector thoroughly. Otherwise the heater will not generate heat effectively and the heat will surge.

**PENMAK®**  
üstün kalite, sınırsız hizmet...

[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)

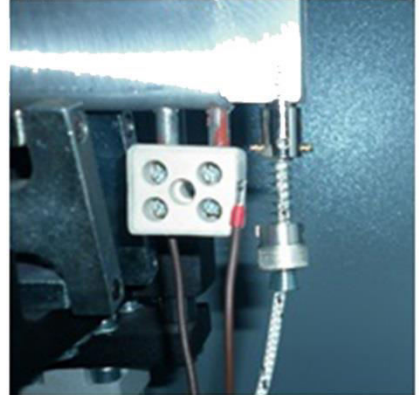


- 1-** Indicators do not illuminate when the 0-1 on/off switch is turned on.  
(Check the power socket or mains fuse where the machine is connected. Sockets under the digital panel might have been slackened or got loose (Figure-15). A power phase might have been lost or the machine might have been supplied power through two phases. In such a case switch the machine off and seek assistance from a specialist.)
- 2-** Machine has reached desired temperature but does not run when the start button is pressed.  
(The emergency stop button of the machine might be stuck in pressed position and the air supply may be insufficient. Check the emergency stop button and air pressure of the conditioner (Figure-4).)
- 3-** The pedal fails to operate.  
(Pedal cable might be damaged.)
- 4-** Temperature surges.  
(This might indicate a problem in the power supply voltage fed to the machine. The bolts of ceramic connector or the thermocouple might have been slackened. Check power voltage and heater connections.) (Figure-16)
- 5-** Digital screen is on but the machine does not warm up.  
(Sockets at the back of the digital panel might have been slackened or got loose (Figure-15). Power connection of the heater or thermocouple might have been displaced. Please check as required.) (Figure-16)
- 6-** Profiles are dislocated during melding operation.  
(Air supply of the machine might be insufficient. Upper or lower surfaces of the profiles might be distorted. Check conditioner and melting pressure. Reduce melting pressure as required.)

Figure-15



Figure-16



**PENMAK®**  
*üstün kalite, sınırsız hizmet...*

[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)



## WARRANTY CERTIFICATE

If this machine or devices incorporated in this machine fail to operate during the course of operation under normal circumstances within a period of 12 years from the date of purchase, they will be repaired free of charge. If the machine requires service during the warranty period, please call the technical service numbers or complete a service request form at **www.penmak.com.tr** and present this warranty certificate. The repair period is 30 business days. If the machine fails during the warranty period the repair period shall be added to the repair period. If the machine or devices repeat the same failure more than twice due to manufacturing defects or four different failures are experienced during the warranty period, the machine or respective device shall be replaced. This warranty certificate is valid only in the country of purchase. Any request by the customer for free repairs under this warranty will be rejected under the following circumstances:

- 1-In case of damage to the machine, electrical components or devices.
- 2-If the failure was caused by electrical wiring or surges in mains power.
- 3-If the machine was tampered with by someone without informing the authorized service.
- 4-If the failure was caused by natural disasters.
- 5-If the customer fails to present the warranty certificate to the authorized service personnel.
- 6-If the warranty certificate was not fully completed or does not bear the seal of the dealer selling the machine.
- 7- Our authorized technical service is entitled to decide on all kinds of damages as described in the foregoing solely at its own discretion.

MACHINE CODE NUMBER :

SERIAL NUMBER :

DATE OF DELIVERY : ...../...../.....

WARRANTY PERIOD : 2 YEARS

DEALER :

SEAL AND SIGNATURE :



# ОТК

## Одноголовочная ПВХ-сварочная машина

PAGE

|                                                                    |                    |
|--------------------------------------------------------------------|--------------------|
| ОПРЕДЕЛЕНИЕ.....                                                   | 1                  |
| ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И ТЕХНИЧЕСКАЯ<br>ИНФОРМАЦИЯ МАШИНЫ..... | 2                  |
| ПЕРЕВОЗКА, МОНТАЖ И ПЕРВАЯ СБОРКА.....                             | 3                  |
| Информация о деталях.....                                          | 5                  |
| ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ И ЭЛЕКТРОННАЯ ИНФОРМАЦИЯ МАШИНЫ.....                | 6                  |
| ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ МАШИНЫ.....                                    | 8                  |
| Цифровой показатель .....                                          | <a href="#">9</a>  |
| Сварка под углом .....                                             | <a href="#">11</a> |
| Установка формы в оборудование .....                               | <a href="#">11</a> |
| Настройка Формы .....                                              | <a href="#">12</a> |
| ВАЖНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ...                 | 13                 |
| ЧИСТКА, ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И СМАЗКА.....                     | 14                 |
| Замена Тефлона .....                                               | <a href="#">15</a> |
| ВОЗМОЖНЫЕ ПРОБЛЕМЫ И ОБЯЗАТЕЛЬНЫЕ ДЛЯ<br>ОСМОТРА МЕСТА.....        | 16                 |
| ГАРАНТИЙНЫЙ СЕРТИФИКАТ .....                                       | <a href="#">17</a> |
| <a href="#">СВЯЗАТЬСЯ</a> .....                                    | <a href="#">55</a> |

**PENMAK®**  
üstün kalite, sınırsız hizmet...

[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)

## УВАЖАЕМЫЕ ЗАКАЗЧИКИ!

Данная инструкция предназначена с целью представления практической информации по техническим характеристикам, установке, монтажу, использованию и уходу за оборудованием.

Оборудование, изготовленное на фабрике по последним технологиям, проходит тщательный контроль на качество, при использовании которого, мы бы хотели, чтобы вы получили наилучшие результаты и хотели бы предоставлять вам услуги в течение многих лет.

С этой целью, мы бы хотели, чтобы перед эксплуатацией оборудования вы внимательно прочитали инструкцию и сохранили ее для того, чтобы воспользоваться ею в случае необходимости.

Благодарим вас за ваш выбор.



[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)



Оборудование осуществляет соединение с настройкой на работу профилей PVC на 30-180 градусов. Работает на полной автоматической программной контрольной системе. Время ототпления, плавления и охлаждения устанавливается при помощи цифровой настройки. Благодаря ножной педали при кипячении больших материалов обеспечивает удобное использование. Удобен при использовании белого и цветного материала.

|                                                                                   |     |                                                                                   |                                                                                   |                                                                                   |                                                                                   |        |                                                                                   |        |         |                                                                                     |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-----|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|--------|-----------------------------------------------------------------------------------|--------|---------|-------------------------------------------------------------------------------------|
|  |     |  |  |  |  |        |  |        |         |  |
| Hz                                                                                | Kw  | V                                                                                 | Bar                                                                               | Lt./min.                                                                          | L                                                                                 | H      | W                                                                                 | L      | H       | Kg.                                                                                 |
| 50                                                                                | 1.5 | 220                                                                               | min. 6                                                                            | min. 2.30                                                                         | 225mm.                                                                            | 125mm. | 760mm.                                                                            | 650mm. | 1400mm. | 175                                                                                 |

**PENMAK®**  
üstün kalite, sınırsız hizmet...

[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)



Машины, произведенные на фабрике, тщательно образом упаковываются и самым надежным образом доставляются по адресу. Перед установкой оборудования пользователь должен учитывать и принимать во внимание некоторые аспекты.

Воздушная установка должна быть установлена на высоте приблизительно 270см над трубопроводом компрессора. Диаметр воздушных труб должен быть минимум 20 мм максимум 25 мм. Для каждой машины должен быть выделен отдельный кабель и эта линия должна быть на высоте 80 см от пола между оборудованием.

Выход труб воздушной линии должен быть на  $\frac{1}{2}$  и иметь кран. Перед компрессором в обязательном порядке устанавливается осушитель воздуха и фильтр для водоотделения. В противном случае, вода, скапливающаяся в компрессоре, может навредить пневматическим деталям машины.

Воздушные и электрические линии в обязательном порядке должны проводиться специалистами. Фирма не несет ответственность за неправильное или недостаточное оборудование.

Диаметр кабеля для прокладки электропроводки должна быть как минимум 4x2.5мм. Для машин и компрессоров необходима мощность 15 Кв.

Для оборудования обязательно должна устанавливаться линия заземления.

Во время поставки рекомендуется разгружать и загружать оборудование вертикально при помощи форклифта.

Только после полного прочтения инструкции можно переходить к подаче энергии в оборудование.

Первая сборка оборудования не должна осуществляться без согласования технического сервиса.

При такой сборке фирма не несет ответственности в случае последствий.



[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)



Рисунок-1

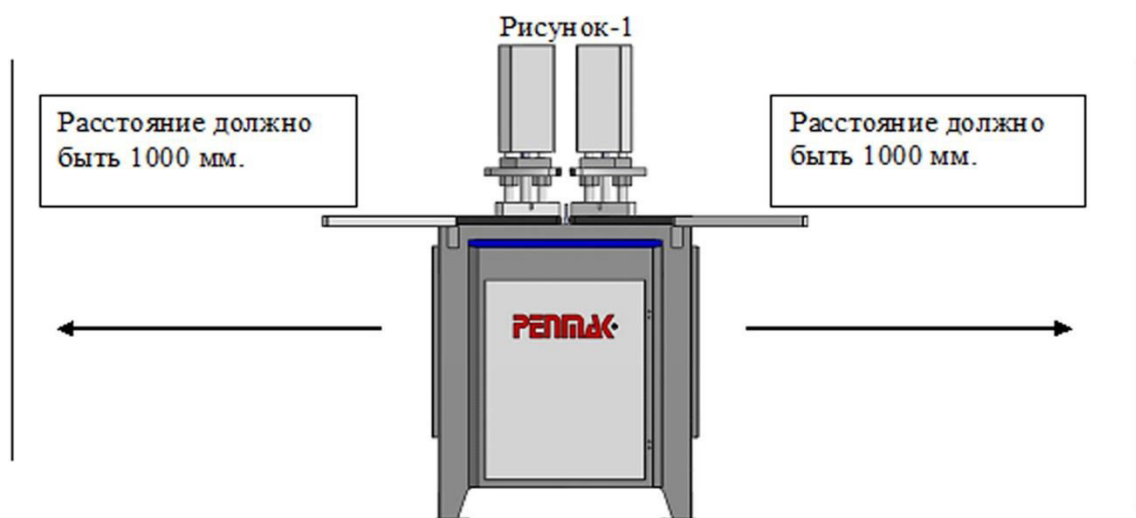
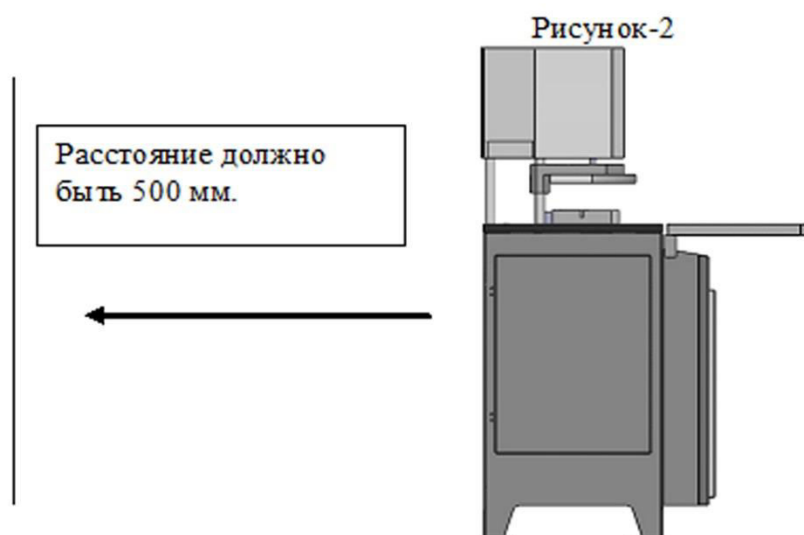


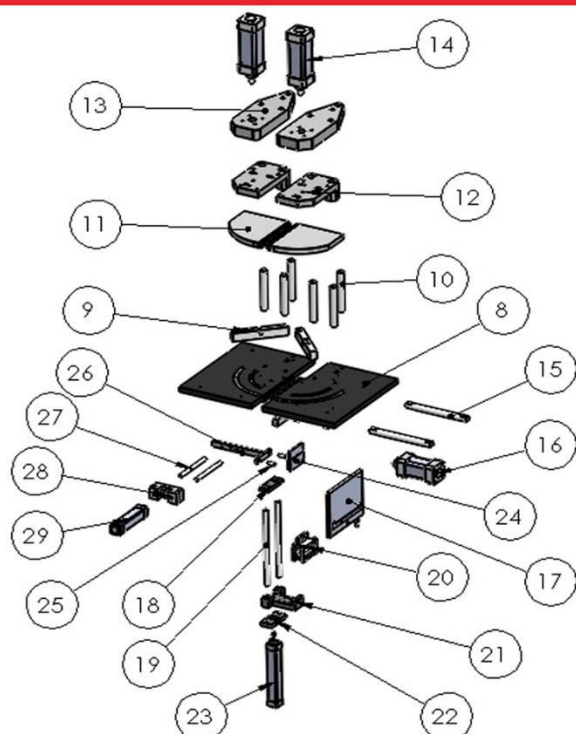
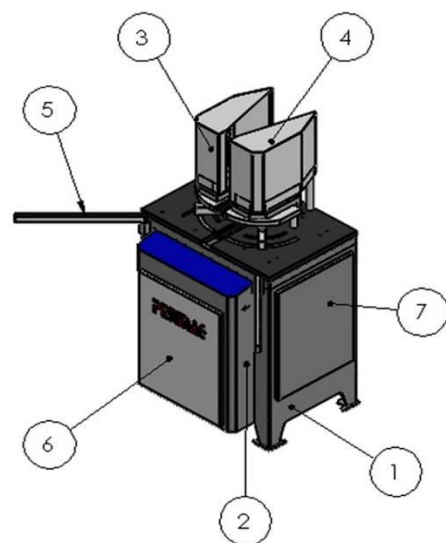
Рисунок-2



**PENMAK®**  
*üstün kalite, sınırsız hizmet...*

[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)





| ПОР-ЫЙ<br>НОМЕР | НАЗВАНИЕ<br>МАТЕРИАЛА | КОЛ-ВО | ПОР-ЫЙ<br>НОМЕР | НАЗВАНИЕ<br>МАТЕРИАЛА | КОЛ-ВО |
|-----------------|-----------------------|--------|-----------------|-----------------------|--------|
| 1               | ОТК - 1               | 1      | 16              | ОТК - 16              | 2      |
| 2               | ОТК - 2               | 1      | 17              | ОТК - 17              | 1      |
| 3               | ОТК - 3               | 1      | 18              | ОТК - 18              | 1      |
| 4               | ОТК - 4               | 1      | 19              | ОТК - 19              | 1      |
| 5               | ОТК - 5               | 2      | 20              | ОТК - 20              | 2      |
| 6               | ОТК - 6               | 1      | 221             | ОТК - 21              | 1      |
| 7               | ОТК - 7               | 2      | 22              | ОТК - 22              | 1      |
| 8               | ОТК - 8               | 2      | 23              | ОТК - 23              | 1      |
| 9               | ОТК - 9               | 4      | 24              | ОТК - 24              | 1      |
| 10              | ОТК - 10              | 2      | 25              | ОТК - 25              | 1      |
| 11              | ОТК - 11              | 6      | 26              | ОТК - 26              | 2      |
| 12              | ОТК - 12              | 2      | 27              | ОТК - 27              | 1      |
| 13              | ОТК - 13              | 2      | 28              | ОТК - 28              | 2      |
| 14              | ОТК - 14              | 2      | 29              | ОТК - 29              | 1      |
| 15              | ОТК - 15              | 2      | 30              | ОТК - 30              | 1      |

**PENMAK®**  
üstün kalite, sınırsız hizmet...

[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)



Одноугловое сварочное оборудование имеет модели ОТК и КОТК. Модель КОТК разработана для цветных профилей.

Общая электрическая мощность оборудования составляет 1.75 кВт. Напряжение питания составляет АС 220V. Пульт управления DC 24V. Электрическая розетка, куда будет подключаться оборудование, должна иметь заземление.

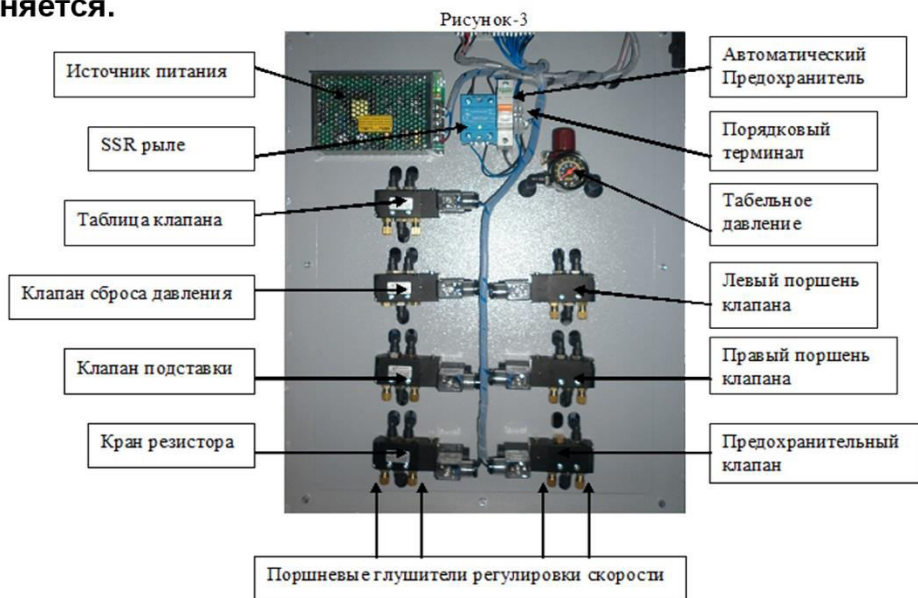
В модели ОТК имеется 5 штук одиночных катушечных клапанов, в модели КОТК имеется 7 штук двойных катушечных клапанов. Рабочее напряжение клапанов DC 24V. Оборудование работает на гидropневматической системе.

В оборудовании имеется один  $\frac{1}{4}$  кондиционер. Высокое воздушное давление, поступающее из компрессора, снижает воздух до 6 Бар и обеспечивает стандартное поступление воздуха в оборудование. В нижней части кондиционера один из балонов предназначен для воды, а другой для масла.

В балоне для воды скапливается вода, поступающая из воздушной установки, тем самым предотвращая поступление воды в оборудование.

В балоне для масла на установленной скорости при помощи воздуха масло поступает в оборудование.

Кондиционер масла имеет десятый номер. При опустошении наполняется.



**PENMAK®**  
üstün kalite, sınırsız hizmet...

[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)



Рисунок-4



**Кран настройки давления:** Для настройки воздушного давления подымите вверх кран в направлении Ок, как показано на Рисунке-4. Минимально воздушное давление определяется в 6 Бар (90 psi).

**Показатель давления:** Показывает настроенное давление воздуха.

**Балон с водой:** Собирает воду из воздушной установки.

**Клапан сброса воды:** Используется для выхода воды, скопленной в балоне с водой.

Компрессор перекрывается, из прибора выпускается воздух, после чего автоматически начинает стекать вода.

**Балон с маслом:** Внутри находится масло номер 10. При помощи воздушных путей в поршни поступает масло в установленном количестве. При его уменьшении балон с маслом в левую сторону открывается и добавляется масло.

**Кран настройки масла:** Используется для регулировки количества масла, поступающего в машину.

**PENMAK®**  
üstün kalite, sınırsız hizmet...

[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)



Проверьте розетку перед тем, как подключить к ней оборудование

Рисунок-5



**0-1 Переключатель:** Используется для пуска и остановки машины. При поворачивании переключателя в позицию 1 машина начинает нагреваться. При поворачивании переключателя в позицию 0 машина выключается.

**Цифровой прибор:** Обеспечивает автоматическую работу оборудования.

**Аварийная остановка:** Используется при аварийной ситуации для отключения системы.

**PENMAK®**  
*üstün kalite, sınırsız hizmet...*

[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)



# Цифровой показатель

Рисунок-6



**PENMAK®**  
üstün kalite, sınırsız hizmet...

[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)



**Температура резистора:** Резистор показывает настоящий показатель температуры.

**Установленная температура:** Резистор показывает требуемый показатель температуры.

**Резисторная лампочка:** При перегреве резистора постоянно горит, при достижении необходимой температуры потухает.

**Номер программы:** Показывает номер программы.

**Время плавления:** Показывает время плавления профиля.

**Время охлаждения:** Показывает время охлаждения профиля.

**Кнопка нагрева:** Используется для настройки температуры.

**Кнопка плавления:** Используется для настройки времени плавления.

**Кнопка охлаждения:** Используется для настройки времени охлаждения.

**Кнопка старт:** Используется для пуска оборудования.

**Кнопка стоп:** Используется для отключения оборудования.

**Кнопки программирования:** Используется для перехода между программами.

В оборудовании имеется 5 различных программ. В каждой программе сохраняются показатели различной температуры, время плавления и охлаждения. При сваривании различных материалов достаточно нажать на одну кнопку.

**Настройка температуры:** Нажать один раз на кнопку нагрева.

После установки необходимого показателя температуры путем нажатия кнопки вверх и вниз, нажимается кнопка нагрева.

**Настройка времени плавления:** Нажать один раз на кнопку плавления. После установки необходимого показателя температуры путем нажатия кнопки вверх и вниз, опять нажимается кнопка плавления.

**Настройка времени охлаждения:** Нажать один раз на кнопку охлаждения. После установки необходимого показателя температуры путем нажатия кнопки вверх и вниз, опять нажимается кнопка охлаждения.

**Пуск оборудования:** Откройте переключатель оборудования 0-1 и подождите пока нагреется резистор. После зажигания лампы ок на цифровом экране нажмите один раз на педаль. Подставка выступает и пластина упирается на подставку. Левый профиль устанавливается в оборудование и педаль повторно нажимается. Левый пресс опускается и закрепляет профиль. Правый профиль устанавливается в оборудование и педаль еще раз нажимается. Правый пресс спускается вниз и после закрепления профиля оборудование осуществляет процесс сварки.

**Примечание:** До тех пор пока не загорится лампочка ок на цифровом экране оборудование не начинает работу.

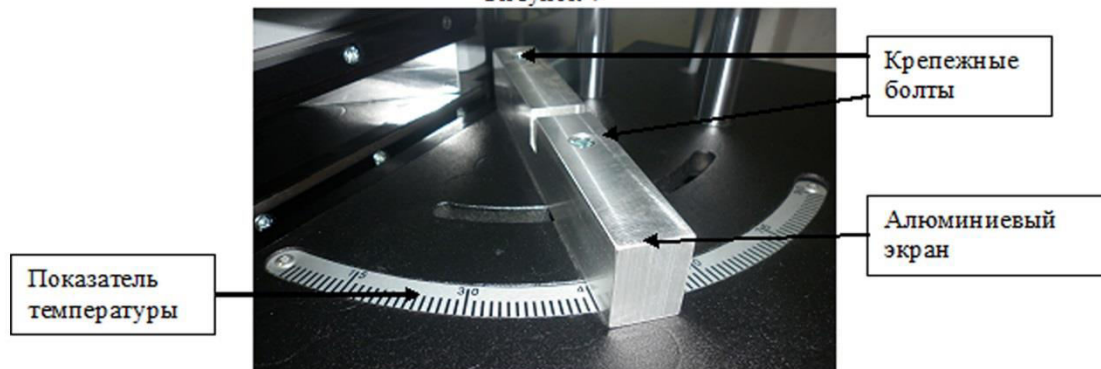


[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)



Сварка под углом

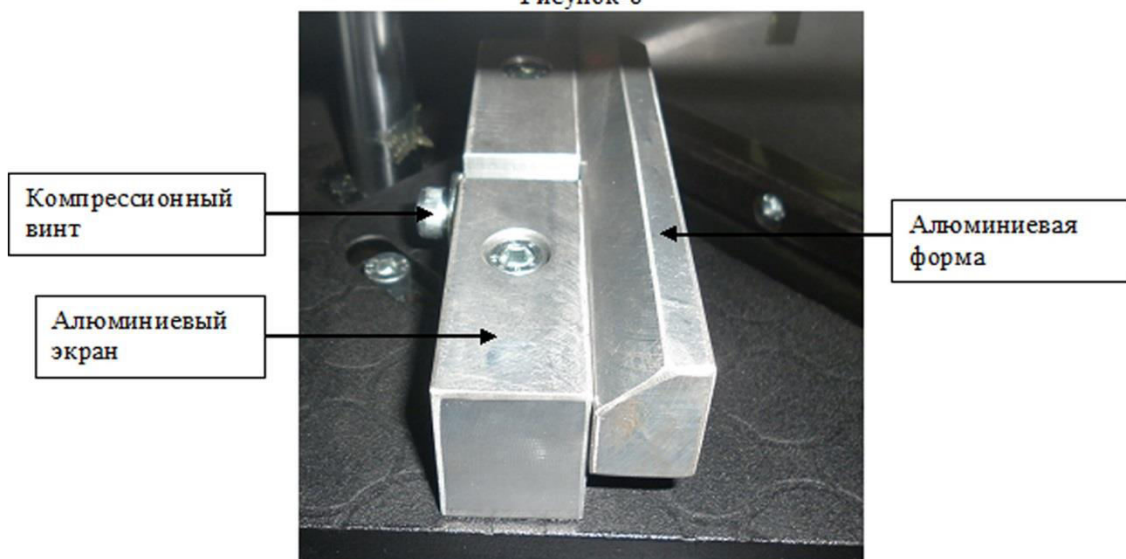
Рисунок-7



Ослабить крепежные болты, настроить необходимый показатель на левом и правом алюминиевом экране, установить нужный показатель, затем опять закрутить болты. (Рисунок-7)

Установка формы в оборудование

Рисунок-8



Установить форму в оборудование, так, чтобы компрессионный винт формы попал в канал алюминиевого экрана, затем обратно закрутить компрессионный винт в ручную. (Рисунок-8)

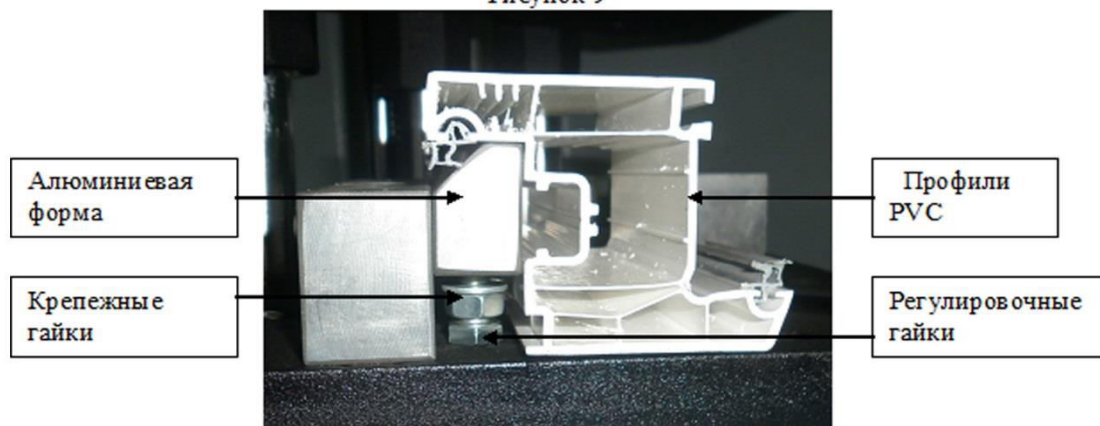
**PENMAK®**  
*üstün kalite, sınırsız hizmet...*

[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)



## Настройка Формы

Рисунок-9



Разрезать короткое крыло профиля. После установки профиля, как показано на рисунке 9, регулируются болты в зависимости от профиля вверх и вниз на столько, на сколько нужно установить форму, затем затягиваются крепежные гайки. Таким способом устанавливаются и другие формы. При сварке профилей для окон и дверей формы устанавливаются в оборудование. В противном случае, так как окна и двери сделаны из хрупкого материала, при прессовании они могут быть раздавлены.

**PENMAK®**  
*üstün kalite, sınırsız hizmet...*

[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)





Без согласования с техническим сервисом запрещается вмешиваться в устройство электрической панели оборудования.



Проверить электрическое соединение оборудования.



Запрещается эксплуатация оборудования на очень низком или очень высоком вольтаже.



Держать руки подальше от прессирующих поршней.

Давление воздуха в кондиционерах допускается минимально 6 Баров максимально 8 Баров. (При очень низком или высоком давлении могут возникнуть проблемы.)

- \* Будьте уверены, что профили правильно установлены в оборудовании.
- \* Не работать с изношенным или поцарапанным тефлоном.
- \* Для более эффективной и быстрой сварки не трогать настройку давления воздуха и температуры.
- \* Не снимать рекламную фольгу профилей, который должны будут проходить процедуру сварки. В противном случае при сварке профили могут соскользнуть с пресса.
- \* Запрещается допускать к осмотру оборудования не квалифицированный персонал. (В противном случае фирма не несет ответственности в случае последствий.)

**PENMAK®**  
*üstün kalite, sınırsız hizmet...*

[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)



Как минимум раз в неделю движущиеся механизмы оборудования смазываются маслом при помощи шприца. (Рисунок-10, Рисунок-11, Рисунок-12, Рисунок-13))

Используемый шприц должен быть без каучука. Шприц из каучука впитывает пыль и поэтому мешает работе деталям оборудования.

Проверить масло в кондиционере. При уменьшении уровня использовать масло номер десять.

Оборудование при периодическом уходе и смазке на протяжении долгих лет будет продолжать работу.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Во время смазки оборудования запрещается смазывать валы поршней маслом. В противном случае может испортиться уплотнение поршней и возникнуть утечка воздуха.

Рисунок-10

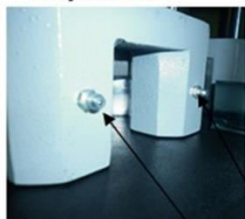


Рисунок-11



Рисунок-12



Рисунок-13



Места для смазки маслом при помощи шприца

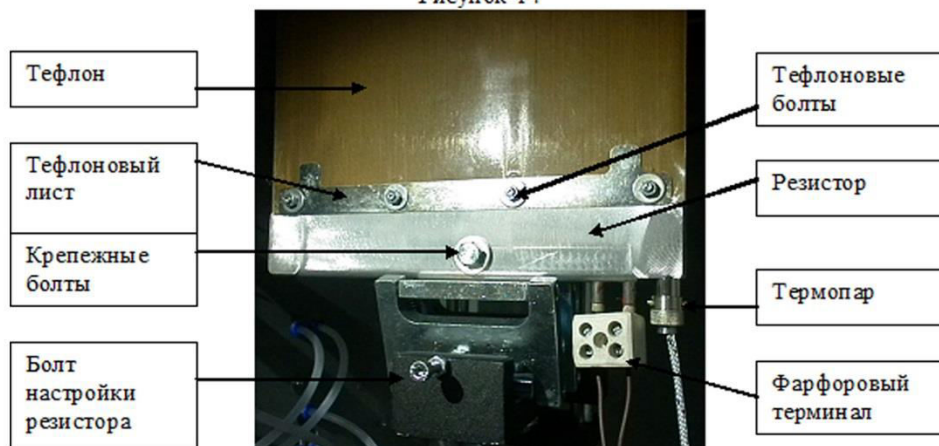
**PENMAK®**  
*üstün kalite, sınırsız hizmet...*

[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)



## Замена Тefлона

Рисунок-14



**Термопар:** Измеряет температуру сопротивления.

**Фарфоровый терминал:** Осуществляет электрическое соединение в резисторе.

**Крепежные болты:** Используется для закрепления резистора в оборудовании.

**Тefлоновые болты:** Используется для закрепления тefлоновых листов.

**Резистор:** Используется для плавления профилей.

**Тefлоновый лист:** Удерживает тefлон на поверхности резистора.

**Тefлон:** Используется для того, чтобы плавящийся профиль не приклеивался к резистору.

**Болт настройки резистора:** Используется с целью для выхода профилей прямо по середине резистора.

Снять термопар, предварительно повернув его. Снять фарфоровый терминал. Ослабить крепежные болты и снять резистор с места. Отвинтить тefлоновые болты, снять листы с поверхности резистора. Снять старый тefлон, протереть влажной тканью поверхность резистора так, чтобы поверхность не была поцарапана, затем установить новый тefлон.

Резистор правильно установить к оборудованию, установить на место разъединенные электрические соединения и термопар. Плотнo завинтить болты фарфорового терминала. В противном случае, резистор не будет эффективно нагреваться и температура не будет иметь стабильного показателя.

**PENMAK®**  
üstün kalite, sınırsız hizmet...

[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)



**1-** При включении выключателя 0-1 в оборудовании, не горят лампочки показателей.

(Проверить предохранители, подсоединенные к установке или электрической розетке в оборудовании. Розетки в нижней части цифровой панели могут быть расшатаны или выскочены.

(Рисунок-15). Может быть утечка в фазе или в оборудование может поступать две фазы. В этом случае оборудование выключается и проводятся необходимые работы квалифицированными специалистами).

**2-** Оборудование имеет необходимую температуру, но при нажатии на кнопку старт не работает.

(Может быть нажата аварийная кнопка оборудования или может быть недостаточно поступать воздуха. Проверить аварийную кнопку и давление выключателя.) (Рисунок-4)

**3-** Педаль оборудования во время работы перестает работать.

(Может быть поврежден кабель педали.)

**4-** Показатель температуры колеблется вверх и вниз.

(Могут быть проблемы с напряжением в электричестве, поступающем в оборудование. Могут быть ослаблены винты в фарфоровом терминале или термопаре. Проверить напряжение в электричестве и резистор.) (Рисунок-16)

**5-** Цифровой экран показывает, но оборудование не нагревается.

(Розетки в нижней части цифровой панели могут быть расшатаны или выскочены (Рисунок-15). Электрические соединения резистора или термопар могут быть перемещены. Осуществить необходимый контроль.) (Рисунок-16)

**6-** При плавлении профилей в оборудовании просходит смещение.

(В машину может не достаточно поступать воздух. Может быть не исправна верхняя и нижняя поверхность профилей. Проверить предохранители и давление плавления. При необходимости снизить давление плавления.)

Рисунок-15



Рисунок-16



**PENMAK®**  
üstün kalite, sınırsız hizmet...

[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr)



Если возникнет поломка во время эксплуатации оборудования и его приборов при нормальной эксплуатации, то купленное оборудование в течении 2 лет будет отремонтировано. Если во время гарантийного срока оборудованию потребуется сервис, имея на руках данный гарантийный сертификат вы можете связаться с техническим сервисом по телефону или заполнить форму по запросу на технический сервис на сайте **www.penmak.com.tr**. Ремонт оборудования осуществляется в течении 30 рабочих дней. Если неполадки в оборудовании возникнут в течении гарантийного срока, то время ремонта будет добавлено к гарантийному сроку.

Если в оборудовании и его приборах в течении гарантийного срока по причине фабричного брака одна и та же поломка повторится более двух раз и разные по типу поломки повторятся более 4 раз, то оборудование будет заменено на новое.

Данный гарантийный сертификат действует в той стране, где было куплено оборудование.

При возникновении нижеуказанных ситуаций бесплатный ремонт оборудования в рамках гарантии исключается:

1-Если в оборудовании, электрических приборах или деталях возникли повреждения.

2-Если поломка возникла в результате повреждения в электрическом устройстве или по причине изменений в городской электросети.

3-Если в оборудовании было установлено вмешательство персонала уполномоченной фирмы или какого-либо другого лица.

4-Если поломки возникли в результате стихийных бедствий.

5-При прибытии на место сервиса отсутствует гарантийный сертификат.

6-Если гарантийный сертификат заполнен не верно и на нем отсутствует печать фирмы.

7- Технический сервис фирмы имеет все полномочия по принятию решений по определению вышеуказанных повреждений.

КОД ОБОРУДОВАНИЯ :

НОМЕР СЕРИИ :

ДАТА ПОСТАВКИ : ...../...../.....

ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК : 2 ГОДА

ФИРМА-ПРОДАВЕЦ :

ПЕЧАТЬ И ПОДПИСЬ :





Makina Otomotiv İth. İhr. San ve Tic. Ltd. Şti.

PVC ve ALÜMİNYUM PROFİL İŞLEME MAKİNALARI İMALATI

7 GÜN 24 SAAT BİZE ULAŞABİLİRSİNİZ.

**+90.532 337 97 14**

**+90.532 571 59 18**

Yavuz Selim Mah. Kulaber Cad. No:19 BURSA/TÜRKİYE

Tel: +90 224 369 33 33 – Fax: +90 224 366 23 91

[www.penmak.com.tr](http://www.penmak.com.tr) / e-mail: [penmak@penmak.com.tr](mailto:penmak@penmak.com.tr)

**444 2003**

PENMAK MAKİNA Tüm modellerde resim ve teknik bilgileri haber vermeden deęiřtirme hakkını saklı tutar.

GERİ – BACK - НАЗАД